

Karta charakterystyki

Strona: 1/14

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

SEKCJA 1: Identyfikacja substancji/mieszaniny i identyfikacja przedsiębiorstwa

1.1. Identyfikator produktu

Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament

1.2. Istotne zidentyfikowane zastosowania substancji lub mieszaniny oraz zastosowania odradzane

Zalecane zastosowanie: Druk 3D, tylko do celów przemysłowych

1.3. Dane dotyczące dostawcy karty charakterystyki

Firma / Producent:

BASF 3D Printing Solutions B.V.
Eerste Bokslotweg 17
7821 AT Emmen, Netherlands

Kontakt w języku polskim:

BASF Polska Sp. z o.o.
Al. Jerozolimskie 142b
02-305 Warszawa
POLAND

Telefon: +48 22 5709-999 (8:00 - 17:00)

Adres e-mail: product-safety-poland@basf.com

1.4. Numer telefonu alarmowego

International emergency number:

Telefon: +49 180 2273-112

SEKCJA 2: Identyfikacja zagrożeń

2.1. Klasyfikacja substancji lub mieszaniny

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

Do klasyfikacji mieszaniny zastosowano następujące metody: ekstrapolację poziomów stężenia substancji niebezpiecznych, na podstawie wyników badań i po ocenie ekspertów. Zastosowane metodologie są wymienione w odpowiednich wynikach testu.

Zgodnie z Rozporządzeniem (UE) Nr. 1272/2008 (CLP)

Produkt nie podlega obowiązkowi klasyfikacji według kryteriów GHS.

2.2. Elementy oznakowania

Globalny System Zharmonizowany, EU (GHS)

Produkt nie wymaga oznakowania według kryteriów GHS

Oznakowanie określonej mieszaniny (GHS):

Podany udział procentowy mieszaniny składa się z komponentów o nieznanym zagrożeniu odnośnie toksyczności ostrej: 78 - 80 %, doustne

2.3. Inne zagrożenia

Zgodnie z Rozporządzeniem (UE) Nr. 1272/2008 (CLP)

Nie są znane żadne szczególne zagrożenia, o ile przestrzegane są przepisy/zalecenia dotyczące magazynowania i postępowania z produktem.

SEKCJA 3: Skład/informacja o składnikach

3.1. Substancje

Nie znajduje zastosowania

3.2. Mieszaniny

Charakterystyka chemiczna

polimer

Składniki niebezpieczne (GHS)

zgodnie z Rozporządzeniem (UE) nr. 1272/2008

Nie są znane żadne szczególne zagrożenia.

SEKCJA 4: Środki pierwszej pomocy

4.1. Opis środków pierwszej pomocy

Zdjąć zanieczyszczoną odzież.

Wdychanie:

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

Osobie poszkodowanej należy zapewnić dopływ świeżego powietrza oraz położyć w spokojnym miejscu. Pomagać w oddychaniu w razie potrzeby. W przypadku wystąpienia dolegliwości skonsultować się z lekarzem.

Kontakt ze skórą:

Zmyć dokładnie wodą z mydłem. Oparzenia spowodowane roztopionym produktem muszą zostać potraktowane klinicznie. W przypadku wystąpienia działania drażniącego skonsultować z lekarzem

Kontakt z oczami:

W przypadku kontaktu z oczami należy natychmiast opłukać dużą ilością wody przez co najmniej 15 min. W przypadku wystąpienia działania drażniącego skonsultować z lekarzem

Połknięcie:

spokój, świeże powietrze natychmiastowa pomoc lekarska

4.2. Najważniejsze ostre i opóźnione objawy oraz skutki narażenia

Symptomy: (Dalsze) objawy i/lub skutki nie są jeszcze znane.

Niebezpieczeństwa: Przy odpowiednim użyciu nie przewiduje się szczególnego zagrożenia.

4.3. Wskazania dotyczące wszelkiej natychmiastowej pomocy lekarskiej i szczególnego postępowania z poszkodowanym

Postępowanie: Leczenie objawowe (detoksykacja, podtrzymywanie funkcji życiowych), nie jest znane żadne specyficzne antidotum.

SEKCJA 5: Postępowanie w przypadku pożaru

5.1. Środki gaśnicze

Odpowiednie środki gaśnicze:
rozproszony prąd wody, piana, proszek gaśniczy

5.2. Szczególne zagrożenia związane z substancją lub mieszaniną

Substancje stwarzające zagrożenie: tlenek węgla
Wskazówka: Podane substancje/grupy substancji mogą być uwalniane w czasie pożaru.

5.3. Informacje dla straży pożarnej

Szczególne wyposażenie ochronne:
Stosować aparaty oddechowe z niezależnym dopływem powietrza.

Inne dane:

Pozostałości po pożarze i zanieczyszczoną wodę gaśniczą unieszkodliwić zgodnie z przepisami.

SEKCJA 6: Postępowanie w przypadku niezamierzonego uwolnienia do środowiska

Unikać rozprzestrzeniania się pyłu w powietrzu (tj. usuwania pyłu w powierzchni sprężonym powietrzem). Unikać tworzenia się pylenia i osiadania pyłu. Niebezpieczeństwo wybuchu pyłu. Pyły w odpowiednim stężeniu mogą tworzyć z powietrzem mieszaniny wybuchowe. Przechowywać tak, aby unikać tworzenia pyłów oraz z dala od źródeł ciepła i zapłonu.

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

6.1. Indywidualne środki ostrożności, wyposażenie ochronne i procedury w sytuacjach awaryjnych

Nie są konieczne żadne szczególne środki ostrożności.

6.2. Środki ostrożności w zakresie ochrony środowiska

Zapobiec przedostaniu się do kanalizacji/wód powierzchniowych/wód gruntowych.

6.3. Metody i materiały zapobiegające rozprzestrzenianiu się skażenia i służące do usuwania skażenia

Dla małych ilości: Zebrać mechanicznie.

Dla dużych ilości: Zebrać mechanicznie. Produkt oddessać.

Jeśli możliwe odzysk przekazać do przetworzenia. Zapewnić odpowiednią wentylację. Unikać powstawania pyłu.

6.4. Odniesienia do innych sekcji

Dane dotyczące ograniczeń, kontroli narażenia, osobistych środków ochrony oraz wskazówki dotyczące utylizacji odpadów znajdują się w sekcjach 8 i 13.

SEKCJA 7: Postępowanie z substancjami i mieszaninami oraz ich magazynowanie

7.1. Środki ostrożności dotyczące bezpiecznego postępowania

Unikać wdychania pyłów/oparów/par. Zapewnić odpowiednią wentylację. Podczas procesu suszenia oraz w trakcie wytapiania w maszynie należy zapewnić odpowiednią wentylację. Nie przechowywać w pobliżu źródeł zapłonu - nie palić tytoniu. Zastosować środki ostrożności zapobiegające wyładowaniom elektrostatycznym. Unikać powstawania/odkładania się pyłu.

Ochrona przed pożarem i eksplozją:

Produkt nie sprzyja pożarom, nie jest samozapalny i nie jest wybuchowy. Zapobiec powstawaniu pyłu. Pyły w odpowiednim stężeniu mogą tworzyć z powietrzem mieszaniny wybuchowe.

Przechowywać tak, aby unikać tworzenia pyłów oraz z dala od źródeł ciepła i zapłonu.

7.2. Warunki bezpiecznego magazynowania, w tym informacje dotyczące wszelkich wzajemnych niezgodności

odpowiednie materiały: papier

Dalsze dane dot. warunków magazynowania: Unikać odkładania się pyłu.

Stabilność magazynowania:

Chronić przed dostępem wilgoci.

SEKCJA 8: Kontrola narażenia / środki ochrony indywidualnej

8.1. Parametry dotyczące kontroli

Składniki z wartościami granicznymi dla narażenia w miejscu pracy.

Nie są znane żadne wartości graniczne w miejscu pracy wymagające monitorowania.

8.2. Kontrola narażenia

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

Stosowne techniczne środki kontroli

Zaleca się, aby wszystkie urządzenia do wentylacji pyłu, takie jak lokalne systemy wyciągowe i systemy transportu materiału, które są wykorzystywane przy obchodzeniu się z tym produktem, były wyposażone w otwory przeciwwybuchowe, system tłumienia wybuchu lub środowisko beztlenowe. Należy zapewnić, że systemy usuwania pyłu (takie jak kominy, odpylacze, pojemniki i wyposażenie do obróbki) są zaprojektowane tak, aby zapobiegać wydostawaniu się pyłu do obszaru roboczego (tj. nie ma wycieku pyłu z obiektów/ sprzętu). Należy używać tylko takich urządzeń elektrycznych i zasilanych wózków przemysłowych, które posiadają odpowiednie dopuszczenia.

ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

OCHRONA DRÓG ODDECHOWYCH:

Ochrona dróg oddechowych w razie obecności pyłów i oparów wdychalnych. Ochrona dróg oddechowych przy niewystarczającej wentylacji. Filtr przeciwcząstkowy ze średnim efektem filtracyjnym dla stałych i ciekłych cząstek np. EN 143 lub 149, Typ P2 lub FFP2).

OCHRONA RĄK:

Przy obchodzeniu się stopionymi masami używać dodatkowych rękawic chroniących przed wysokimi temperaturami (EN 407) np. z tkaniny bądź skóry.

OCHRONA OCZU:

okulary ochronne z osłoną boczną (okulary ramowe)(np. EN 166)

OCHRONA CIAŁA:

Środki ochrony ciała dobierać w zależności od wykonywanych czynności i możliwego oddziaływania, np. fartuch, buty ochronne, gazoszczelne i odporne na działanie chemikaliów ubranie ochronne (zgodnie z EN 14605 w przypadku cieczy lub EN ISO 13982 w przypadku pyłów)

Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny

Nosić ubranie ochronne celem uniknięcia kontaktu podczas obróbki mechanicznej i/lub procesów przetapiania. Ubranie robocze przechowywać oddzielnie. Przed przerwami lub po zakończeniu pracy umyć ręce i/lub twarz.

SEKCJA 9: Właściwości fizyczne i chemiczne

9.1. Informacje na temat podstawowych właściwości fizycznych i chemicznych

Stan skupienia/forma:	włókno
Kolor:	biały
Zapach:	bezwonny
Próg zapachu:	nie znajduje zastosowania
Wartość pH:	nie znajduje zastosowania, substancja/mieszanina jest nierozpuszczalna (w wodzie)
Obszar topnienia:	nie określono
temperatura wrzenia:	nie znajduje zastosowania

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

Temperatura zapłonu:	nie znajduje zastosowania
szybkość parowania:	nie znajduje zastosowania
Zapalność:	Produkt jest nielotnym ciałem stałym. Substancja niepalna w sensie klasy 4.1 klasyfikacji transportowej i GHS rozdział 2.7. Na podstawie struktury chemicznej i składu nie sklasyfikowano jako łatwo zapalny.
Dolna granica wybuchowości:	Dla ciał stałych klasyfikacja i oznakowanie nie istotne.
Górna granica wybuchowości:	Dla ciał stałych klasyfikacja i oznakowanie nie istotne.
Temperatura zapalenia:	nie znajduje zastosowania
Prężność par:	nie znajduje zastosowania
Gęstość:	(25 °C) nie określono
Względna gęstość pary (powietrze):	nie znajduje zastosowania
Rozpuszczalność w wodzie:	nierozpuszczalny
Współczynnik podziału n-oktanol/woda (log Kow):	nie znajduje zastosowania
Samozapalność:	nie samozapalne
Rozkład termiczny:	Rozkład nie następuje, o ile przestrzegane są przepisy/zalecenia dotyczące magazynowania i postępowania z produktem. Przy dłuższym oddziaływaniu termicznym może nastąpić wytrącenie produktów rozkładu.
Lepkość dynamiczna:	nie znajduje zastosowania
Lepkość kinematyczna:	nie dotyczy, produkt jest ciałem stałym
Niebezpieczeństwo eksplozji:	produkt nie jest wybuchowy
Właściwości sprzyjające pożarom:	nie sprzyja pożarom

9.2. Inne informacje

Zdolność samonagrzewania: Substancja nie jest zdolna do samonagrzewania.

Inne informacje:

Jeśli są wymagane dodatkowe dane fizyczne i chemiczne będą podane w tej sekcji karty charakterystyki.

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

SEKCJA 10: Stabilność i reaktywność

10.1. Reaktywność

Brak reakcji niebezpiecznych, o ile przepisy/zalecenia dotyczące magazynowania i obchodzenia się z produktem będą przestrzegane.

Korozja metali: Nie działa korozyjnie na metal.

10.2. Stabilność chemiczna

Produkt jest stabilny jeżeli jest przechowywany i manipulowany jak zapisano/ wskazano.

10.3. Możliwość występowania niebezpiecznych reakcji

Brak reakcji niebezpiecznych, o ile przepisy/zalecenia dotyczące magazynowania i obchodzenia się z produktem będą przestrzegane.

Produkt jest chemicznie stabilny.

10.4. Warunki, których należy unikać

Temperatura: > 300 °C

W podwyższonej przez dłuższy czas temperaturze istnieje niebezpieczeństwo rozpadu egzotermicznego, co prowadzi do wzrostu ciśnienia w zamkniętym zbiorniku. Unikać wszelkich źródeł zapłonu: ciepło, iskry, otwarty ogień.

10.5. Materiały niezgodne

Należy unikać kontaktu substancji/mieszaniny z:
środki utleniające

10.6. Niebezpieczne produkty rozkładu

Niebezpieczne produkty rozkładu:
monomerów, gazy/pary, tlenki, węglowodory

SEKCJA 11: Informacje toksykologiczne

11.1. Informacje dotyczące skutków toksykologicznych

Toksyczność ostra

Ocena ostrej toksyczności:

Kontakt ze stopionym produktem może spowodować oparzenia

Dane eksperymentalne / obliczeniowe.:

(inhalacyjne): Wdychanie pyłów może pociągać za sobą duże niebezpieczeństwo.

(dermalne): Brak informacji.

Podany udział procentowy mieszaniny składa się z komponentów o nieznanym zagrożeniu odnośnie toksyczności ostrej: 78 - 80 %, doustne

Działanie drażniące

Ocena działania drażniącego:

Może spowodować delikatne podrażnienie skóry. Może spowodować delikatne podrażnienie oczu.

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

Dane eksperymentalne / obliczeniowe.:

Nadżerki / podrażnienia skóry: Może powodować mechaniczne podrażnienie

Poważne uszkodzenie / podrażnienie oczu: Może powodować mechaniczne podrażnienie

Działanie uczulające na drogi oddechowe / skórę

Ocena działania uczulającego.:

W oparciu o strukturę chemiczną, nie przewiduje się działania uczulającego. Produkt nie został zbadany. Oświadczenie podano w oparciu o substancje/produkty o podobnej strukturze lub składzie.

Działanie mutagenne na komórki rozrodcze

Ocena mutagenności:

Z budowy chemicznej nie wynika podejrzenie o takie działanie. Produkt nie został zbadany. Oświadczenie podano w oparciu o substancje/produkty o podobnej strukturze lub składzie.

Kancerogenność

Ocena kancerogenności:

Z budowy chemicznej nie wynika podejrzenie o takie działanie. Produkt nie został zbadany. Oświadczenie podano w oparciu o substancje/produkty o podobnej strukturze lub składzie.

Toksyczność reprodukcyjna

Ocena toksyczności reprodukcyjnej:

Z budowy chemicznej nie wynika podejrzenie o takie działanie. Produkt nie został zbadany. Oświadczenie podano w oparciu o substancje/produkty o podobnej strukturze lub składzie.

Toksyczność rozwojowa

Ocena teratogenności:

Z budowy chemicznej nie wynika podejrzenie o takie działanie. Produkt nie został zbadany. Oświadczenie podano w oparciu o substancje/produkty o podobnej strukturze lub składzie.

Działanie toksyczne na narządy docelowe (narażenie jednorazowe)

Działanie toksyczne na narządy docelowe STOT narażenie jednorazowe:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

Działanie toksyczne na narządy docelowe przy wielokrotnym narażeniu (narażenie powtarzające się)

Ocena toksyczności przy wielokrotnym podaniu:

Powtórne narażenie skóry substancją nie powoduje żadnych efektów ponad te, które wystąpiły po jednorazowym narażeniu. Powtórne podanie inhalacyjne substancji nie powoduje żadnych efektów ponad te, które wystąpiły po jednorazowym narażeniu. Powtórne podanie doustne substancji nie powoduje żadnych efektów ponad te, które wystąpiły po jednorazowym narażeniu. Produkt nie został zbadany. Oświadczenie podano w oparciu o substancje/produkty o podobnej strukturze lub składzie.

Zagrożenie spowodowane aspiracją

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

Nie należy oczekiwać zagrożenia spowodowanego wdychaniem.

Pozostałe uwagi dotyczące toksyczności

Produkt nie został zbadany. Oświadczenie podano w oparciu o substancje/produkty o podobnej strukturze lub składzie.

SEKCJA 12: Informacje ekologiczne

12.1. Toksyczność

Ocena toksyczności wodnej:

Małe prawdopodobieństwo szkodliwego wpływu na organizmy wodne.

12.2. Trwałość i zdolność do rozkładu

Ocena biodegradacji i eliminacji (H₂O):

Według dotychczasowych doświadczeń produkt ten jest obojętny i nie ulega rozkładowi.

12.3. Zdolność do bioakumulacji

Ocena potencjału bioakumulacyjnego:

Nie należy spodziewać się gromadzenia w organizmie.

Potencjał bioakumulacyjny:

Nie należy spodziewać się gromadzenia w organizmie.

12.4. Mobilność w glebie

Ocena wpływu transportu na środowisko.:

Adsorpcja w glebie: Badania nie wymagane z powodów naukowych.

12.5. Wyniki oceny właściwości PBT i vPvB

Produkt nie spełnia kryteriów dla PBT (trwałe, zdolne do bioakumulacji, toksyczne) i vPvB (o bardzo dużej trwałości, bardzo dużej zdolności do bioakumulacji).

12.6. Inne szkodliwe skutki działania

Produkt nie zawiera substancji, które zostały wymienione w Rozporządzeniu UE 1005/2009 o substancjach mających szkodliwy wpływ na warstwę ozonową.

12.7. Dodatkowe wskazówki

Pozostałe wskazówki dotyczące rozprządzenia i pozostawiania substancji:

Na podstawie konsystencji produktu, dyspersyjny rozkład produktu do środowiska jest niemożliwy.

Według dzisiejszego stanu wiedzy, negatywne, ekologiczne skutki nie są znane.

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

SEKCJA 13: Postępowanie z odpadami

13.1. Metody unieszkodliwiania odpadów

Produkt należy unieszkodliwić zgodnie z lokalnymi przepisami np. zdeponować na przystosowanym wysypisku lub dostarczyć do odpowiedniej spalarni.

Numer klasyfikacyjny odpadów zgodnie z europejskim katalogiem odpadów (EAK) nie jest możliwy do ustalenia, ponieważ jest uzależniony od zastosowania substancji.

Kod odpadu zgodny z europejskim katalogiem odpadów (EKO) musi być ustalony w porozumieniu z firmą zajmującą się recyklingiem/ producentem / odpowiednimi władzami.

Klasyfikacja odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020r. sprawie katalogu odpadów (Dz.U. nr 2020, poz.10)

Postępowanie z odpadami zgodnie z Ustawą o odpadach z 14 grudnia 2012 (tekst jednolity Dz.U. 2020 poz 797 z późniejszymi zmianami) oraz zgodnie z Ustawą o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi z 13 czerwca 2013 (tekst jednolity Dz.U. 2020 poz 1114 z późniejszymi zmianami)

Opakowanie nieoczyszczone:

Opakowania nie dające się oczyścić należy unieszkodliwić tak jak ich zawartość.

Nie zanieczyszczone opakowania mogą zostać ponownie użyte.

SEKCJA 14: Informacje dotyczące transportu

Transport drogą lądową

ADR

	Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych
Numer UN (numer ONZ):	Nie znajduje zastosowania
Prawidłowa nazwa przewozowa UN:	Nie znajduje zastosowania
Klasa(-y) zagrożenia w transporcie:	Nie znajduje zastosowania
Grupa pakowania:	Nie znajduje zastosowania
Zagrożenia dla środowiska:	Nie znajduje zastosowania
Szczególne środki ostrożności dla użytkowników	nie znane

RID

	Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych
Numer UN (numer ONZ):	Nie znajduje zastosowania
Prawidłowa nazwa przewozowa UN:	Nie znajduje zastosowania
Klasa(-y) zagrożenia w	Nie znajduje zastosowania

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

transporcie:

Grupa pakowania: Nie znajduje zastosowania

Zagrożenia dla środowiska: Nie znajduje zastosowania

Szczególne środki ostrożności dla użytkowników: nie znane

Transport żegluga śródlądowa

ADN

Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych

Numer UN (numer ONZ): Nie znajduje zastosowania

Prawidłowa nazwa przewozowa UN: Nie znajduje zastosowania

Klasa(-y) zagrożenia w transporcie: Nie znajduje zastosowania

Grupa pakowania: Nie znajduje zastosowania

Zagrożenia dla środowiska: Nie znajduje zastosowania

Szczególne środki ostrożności dla użytkowników: nie znane

Szczególne środki ostrożności dla użytkowników:

Transport cysterną żegluga śródlądowej / statek na materiały sypkie

Nie oceniano

Transport drogą morską

Sea transport

IMDG

IMDG

Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych

Not classified as a dangerous good under transport regulations

Numer UN (numer ONZ): Nie znajduje zastosowania

UN number: Not applicable

Prawidłowa nazwa przewozowa UN: Nie znajduje zastosowania

UN proper shipping name: Not applicable

Klasa(-y) zagrożenia w transporcie: Nie znajduje zastosowania

Transport hazard class(es): Not applicable

Grupa pakowania: Nie znajduje zastosowania

Packing group: Not applicable

Zagrożenia dla środowiska: Nie znajduje zastosowania

Environmental hazards: Not applicable

Szczególne środki ostrożności dla użytkowników: nie znane

Special precautions for user: None known

Transport drogą powietrzną

Air transport

IATA/ICAO

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

IATA/ICAO

Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych

Not classified as a dangerous good under transport regulations

Numer UN (numer ONZ): Nie znajduje zastosowania

UN number: Not applicable

Prawidłowa nazwa przewozowa UN: Nie znajduje zastosowania

UN proper shipping name: Not applicable

Klasa(-y) zagrożenia w transporcie: Nie znajduje zastosowania

Transport hazard class(es): Not applicable

Grupa pakowania: Nie znajduje zastosowania

Packing group: Not applicable

Zagrożenia dla środowiska: Nie znajduje zastosowania

Environmental hazards: Not applicable

Szczególne środki ostrożności dla użytkowników: nie znane

Special precautions for user: None known

14.1. Numer UN (numer ONZ)

Patrz odpowiednie wpisy dla "Numer UN" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.2. Prawidłowa nazwa przewozowa UN

Patrz odpowiednie wpisy dla "Obowiązujące oznaczenia transportowe UN" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.3. Klasa(-y) zagrożenia w transporcie

Patrz odpowiednie wpisy dla "Klasy zagrożenia w transporcie" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.4. Grupa pakowania

Patrz odpowiednie wpisy dla "Grupa pakowania" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.5. Zagrożenia dla środowiska

Patrz odpowiednie wpisy dla "Zagrożenie dla środowiska" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.6. Szczególne środki ostrożności dla użytkowników

Patrz odpowiednie wpisy dla "Szczególne środki ostrożności dla użytkownika" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.7. Transport luzem zgodnie z załącznikiem II do konwencji MARPOL i kodeksem IBC

Transport in bulk according to Annex II of MARPOL and the IBC Code

przepis: Nie oceniano
Transport dozwolony: Nie oceniano
Nazwa zanieczyszczeń: Nie oceniano
Rodzaj zanieczyszczeń: Nie oceniano
Rodzaj jednostki pływającej: Nie oceniano

Regulation: Not evaluated
Shipment approved: Not evaluated
Pollution name: Not evaluated
Pollution category: Not evaluated
Ship Type: Not evaluated

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

SEKCJA 15: Informacje dotyczące przepisów prawnych

15.1. Przepisy prawne dotyczące bezpieczeństwa, zdrowia i ochrony środowiska specyficzne dla substancji lub mieszaniny

Dyrektywa 2012/18/UE w sprawie kontroli zagrożeń poważnymi awariami związanymi z substancjami niebezpiecznymi (UE):

Wymienione w powyższym przepisie prawnym: nie

Ustawa z dnia 25.02.2011 r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach (tekst jednolity Dz.U. 2020 poz.2289), z późniejszymi zmianami.

Wszelkie prace z produktem należy wykonywać zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 26 września 1997r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U.169, poz.1650 z 2003 r. z późniejszymi zmianami).

Rozporządzenie MPiPS z dnia 12 czerwca 2018 w sprawie najwyższych dopuszczalnych stężeń i natężeń czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy (Dz.U. 2018 poz.1286 z późniejszymi zmianami)

Produkt nie zawiera azbestu (Ustawa z dnia 19.06.1997 o zakazie stosowania wyrobów zawierających azbest, (tekst jednolity Dz.U. 2020 poz. 1680)

Protokół Montrealski z 16.09.1987 w sprawie substancji zubożających warstwę ozonową (Dz.U. 1992 nr 98, poz. 490 ,wraz z późniejszymi zmianami oraz Ustawa z dnia 15 maja 2015 o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych (tekst jednolity Dz.U. 2019 poz.2158)

15.2. Ocena bezpieczeństwa chemicznego

Produkt nie został sklasyfikowany jako niebezpieczny.

Ocena bezpieczeństwa nie wymagana

SEKCJA 16: Inne informacje

Dalsze planowane zastosowania powinny zostać skonsultowane z producentem. Należy stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej w miejscu pracy.

Skróty

ADR = Umowa europejska dotycząca międzynarodowego przewozu drogowego towarów niebezpiecznych. **ADN** = Umowa europejska dotycząca międzynarodowego przewozu śródlądowymi drogami wodnymi towarów niebezpiecznych. **ATE** = Oszacowana toksyczność ostra. **CAO** = Cargo Aircraft Only. **CAS** = Chemical Abstract Service. **CLP** = Rozporządzenie w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin. **DIN** = Niemiecka krajowa organizacja normalizacyjna. **DNEL** = Pochodny poziom niepowodujący zmian. **EC50** = Skuteczna mediana stężenia dla 50% populacji. **EC** = Wspólnota Europejska. **EN** = Norma europejska. **IARC** = Międzynarodowa Agencja Badań nad Rakiem. **IATA** = Międzynarodowe Stowarzyszenie Transportu Lotniczego. **IBC-Code** = międzynarodowy kodeks budowy i wyposażenia statków przewożących niebezpieczne chemikalia luzem. **IMDG** = Międzynarodowy morski kodeks towarów niebezpiecznych. **ISO** = Międzynarodowa Organizacja Normalizacyjna. **STE** = narażenie krótkotrwałe. **LC50** = Mediana stężenia śmiertelnego dla 50% populacji. **LD50** = Mediana dawki śmiertelnej dla 50% populacji. **MAK, TLV, NDS** = Najwyższe dopuszczalne stężenie. **NDSch** = Najwyższe dopuszczalne stężenie chwilowe. **MARPOL** = Międzynarodowa konwencja o zapobieganiu zanieczyszczenia morza przez statki. **NEN** = Norma

BASF 3D Printing Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 02.11.2021

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Produkt: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID nr 11120976/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 13.12.2021

holenderska. **NOEC** = stężenie, przy którym nie obserwuje się zmian. **OEL** = Limit narażenia zawodowego. **OECD** = Organizacja Współpracy Gospodarczej i Rozwoju. **PBT** = Trwały, bioakumulacyjny i toksyczny. **PNEC** = Przewidywane Stężenie Niepowodujące Zmian w Środowisku. **PPM** = części na milion. **RID** = Umowa europejska dotycząca międzynarodowego przewozu kolejami towarów niebezpiecznych. **TWA** = średnia ważona w czasie. **UN-number** = Numer ONZ w transporcie. **vPvB** = bardzo trwały i bardzo bioakumulacyjny.

Dane zawarte w karcie charakterystyki oparte są na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniu i opisują produkt w zakresie wymogów bezpieczeństwa. Niniejsza karta charakterystyki nie jest Certyfikatem Analizy ani kartą danych technicznych i nie może być mylona z umową o specyfikacji. Zidentyfikowane zastosowania w niniejszej karcie charakterystyki nie stanowią ani umowy o jakości substancji/mieszaniny, ani o uzgodnionym zastosowaniu.

Ewentualnych praw patentowych, jak i istniejących przepisów i postanowień odbiorca naszego produktu jest zobowiązany przestrzegać we własnym zakresie.

Pionowe kreski widoczne po lewej stronie wskazują na zmiany w stosunku do poprzedniej wersji.