

Scheda dei dati di Sicurezza

Pagina: 1/15

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

SEZIONE 1: Identificazione della sostanza/della miscela e della società/impresa.

1.1. Identificatore del prodotto

Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament

1.2. Usi identificati pertinenti della sostanza o della miscela e usi sconsigliati

| Uso appropriato: Stampa in 3D

1.3. Informazioni sul fornitore della scheda di dati di sicurezza

Ditta:

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

Indirizzo di contatto:

BASF Schweiz AG
Klybeckstrasse 141
4057 Basel, SWITZERLAND

Telefono: +41 44 7819-382

Indirizzo E-mail: PS-BCSCHWEIZ@basf.com

1.4. Numero telefonico di emergenza

Tox Info Suisse (STIZ): Tel. 145

International emergency number:

Telefono: +49 180 2273-112

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

SEZIONE 2: Identificazione dei pericoli

2.1. Classificazione della sostanza o della miscela

Per la classificazione della miscela sono stati applicati i seguenti metodi: estrapolazione dei livelli di concentrazione delle sostanze pericolose, sulla base dei risultati analitici e dopo valutazione degli esperti. La metodica usata è indicata insieme al rispettivo dato analitico.

In accordo al Regolamento 1272/2008/CE (CLP)

Il prodotto non è soggetto a classificazione in base ai criteri GHS.

2.2. Elementi dell'etichetta

In accordo al Regolamento 1272/2008/CE (CLP)

Il prodotto non è soggetto ad etichettatura in base ai criteri GHS.

Classificazione di preparati speciali (GHS):

La percentuale seguente della miscela è costituita da componenti la cui pericolosità in relazione alla tossicità acuta è sconosciuta: 78 - 80 %, orale

2.3. Altri pericoli

In accordo al Regolamento 1272/2008/CE (CLP)

Il prodotto non contiene alcuna sostanza identificata come avente proprietà di interferenza endocrina oltre i limiti di legge, in conformità ai criteri stabiliti nel Regolamento Delegato(UE) 2017/2100 della Commissione o nel Regolamento(UE) 2018/605 della Commissione. Il prodotto non contiene alcuna sostanza al di sopra dei limiti di legge inclusi nell'elenco stabilito a norma dell'articolo 59 (1), del regolamento (CE) n. 1907/2006 per avere proprietà di interferenza endocrina o identificata come avente proprietà di interferenza endocrina, in conformità ai criteri stabiliti nel regolamento delegato (UE) 2017/2100 della Commissione o nel regolamento (UE) 2018/605 della Commissione. Il prodotto non soddisfa i requisiti per la classificazione come PBT

(persistente/bioaccumulabile/tossico) e vPvB(molto persistente/molto bioaccumulabile).

Il prodotto può causare ustioni se manipolato allo stato fuso.

SEZIONE 3: Composizione/Informazioni sugli ingredienti

3.1. Sostanze

non applicabile

3.2. Miscele

Carattere chimico

Polimero

Ingredienti rilevanti per la regolamentazione

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

Non sono noti pericoli particolari.

SEZIONE 4: Misure di primo soccorso

4.1. Descrizione delle misure di pronto soccorso

Sostituire gli indumenti contaminati.

In caso d'inalazione:

Portare l'infortunato all'aria fresca e coricarlo in luogo tranquillo. Se l'irritazione persiste consultare il medico.

In caso di contatto con la pelle:

Lavare a fondo con acqua e sapone. Consultare il medico in caso di irritazione. Le ustioni cutanee provocate dal materiale fuso devono essere trattate clinicamente.

In caso di contatto con gli occhi:

In caso di contatto con gli occhi sciacquare subito, per almeno 15 minuti, con molta acqua. Consultare il medico in caso di irritazione.

In caso di ingestione:

| Sciacquare immediatamente la bocca. Soccorso medico immediato

4.2. Principali sintomi ed effetti, sia acuti e che ritardati

sintomi: Non sono noti finora ulteriori sintomi e/o effetti.

Pericoli: Non si prevedono rischi se manipolato in modo appropriato e per gli usi previsti.

4.3. Indicazione della eventuale necessità di consultare immediatamente un medico e di trattamenti speciali

Trattamento: nel trattamento sintomatico (decontaminazione, funzioni vitali) non sono noti antidoti specifici.

SEZIONE 5: Misure di lotta antincendio

5.1. Mezzi di estinzione

Estinguenti adatti:

| acqua nebulizzata, schiuma, polvere di estinzione, diossido di carbonio

5.2. Pericoli speciali derivanti dalla sostanza o dalla miscela

| Sostanze pericolose: Ossidi di Carbonio

Indicazione: Le sostanze citate possono liberarsi in caso di incendio.

5.3. Raccomandazioni per gli addetti all'estinzione degli incendi

Misure particolari di protezione:

Usare un apparecchio respiratorio integrato.

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

Ulteriori informazioni:

La polvere può formare con aria miscele esplosive. I residui dell'incendio e l'acqua di estinzione contaminata devono essere eliminati rispettando le normative locali.

SEZIONE 6: Misure in caso di rilascio accidentale

Evitare lo spargimento di polvere in aria (ossia, eliminare la polvere dalle superfici con aria compressa). Evitare formazione e deposito di polvere - pericolo di esplosione da polveri. Concentrazioni sufficienti di polvere possono formare una miscela esplosiva con arie. Maneggiare in modo da minimizzare la polverosità ed eliminare le fiamme libere e le altre fonti di ignizione.

6.1. Precauzioni personali, dispositivi di protezione e procedure in caso di emergenza

Non sono necessarie particolari misure.

6.2. Precauzioni ambientali

Non immettere nelle fognature, nelle acque di superficie e nelle acque sotterranee.

6.3. Metodi e materiali per il contenimento e per la bonifica

Piccole quantità: Usare attrezzature meccaniche di movimentazione.

Grandi quantità: Usare attrezzature meccaniche di movimentazione.

Smaltire il materiale raccolto secondo la normativa vigente in materia. Evitare la formazione di polveri.

6.4. Riferimenti ad altre sezioni

Le informazioni relative al controllo dell'esposizione/protezione personale e le considerazioni sullo smaltimento sono riportate alle Sezioni 8 e 13

SEZIONE 7: Manipolazione e immagazzinamento

7.1. Precauzioni per la manipolazione sicura

Evitare l'inalazione di polveri/nebbie/vapori. Prevedere una ventilazione adeguata. Provvedere ad una ventilazione adeguata durante i processi di essiccamento e nelle vicinanze di materiale incandescente che fuoriesce dalle macchine di lavorazione. Conservare lontano da fiamme e scintille - Non fumare. Evitare l'accumulo di cariche elettrostatiche. Evitare sviluppo e deposito di polveri.

Protezione antincendio ed antiesplorazione:

Il prodotto non è ne comburente, ne autoinfiammabile ne esplosivo. Evitare la formazione di polveri. Concentrazioni sufficienti di polvere possono formare una miscela esplosiva con arie. Maneggiare in modo da minimizzare la polverosità ed eliminare le fiamme libere e le altre fonti di ignizione.

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

7.2. Condizioni per lo stoccaggio sicuro, comprese eventuali incompatibilità

Materiali idonei:: carta

Ulteriori informazioni sulle condizioni di stoccaggio: Evitare il deposito di polveri. Evitare il calore eccessivo.

Stabilità allo stoccaggio:

Proteggere dell'umidità.

7.3. Usi finali particolari

Per gli usi identificati elencati nella Sezione 1 devono essere osservate le raccomandazioni della Sezione 7

SEZIONE 8: Controlli dell'esposizione/Protezione individuale

8.1. Parametri di controllo

Componenti con valori limite da rispettare sul posto di lavoro

Non sono noti limiti occupazionali specifici della sostanza.

8.2. Controlli dell'esposizione

Controlli tecnici idonei

Si raccomanda che tutte le attrezzature di abbattimento delle polveri, quali i sistemi di ventilazione ad estrazione locale e i sistemi di trasporto materiale relativi alla manipolazione del prodotto siano provvisti di valvole di sfogo antideflagranti, o sistemi di soppressione o un ambiente a bassissimo tenore d'ossigeno. Garantire che i sistemi di abbattimento polveri (quali i condotti d'estrazione, filtri e attrezzature di lavorazione) siano progettati in modo da prevenire la fuoriuscita della polvere nell'ambiente di lavoro (ossia, che non ci siano perdite dalle attrezzature). Utilizzare solo apparecchiature elettriche di classe adeguata e carrelli industriali semoventi.

Equipaggiamento di protezione personale

Protezione delle vie respiratorie:

in caso di sviluppo di aerosoli e polveri respirabili in caso di insufficiente ventilazione. Filtro per particelle solide e liquide con potere di ritenzione medio (ad es. EN 143 o 149, Tipo P2 o FFP2).

Protezione delle mani:

Durante la manipolazione di masse fuse, in aggiunta, utilizzare guanti protettivi per il calore (EN 407), ad es. di tessuto o di pelle

Protezione degli occhi:

Occhiali di sicurezza con protezioni laterali (occhiali a gabbia) (ad es. EN 166)

Protezione del corpo:

Scegliere il mezzo protettivo idoneo secondo l'attività e l'esposizione, per es. grembiule, stivali, indumenti idonei (in accordo con la norma EN 14605 in caso di spruzzi o EN 13982 in caso di polveri.)

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

Misure generali di protezione ed igiene

Indossare indumenti protettivi per evitare il contatto durante la lavorazione meccanica e/o i processi di fusione. (US) Conservare separatamente gli indumenti da lavoro. Prima della pausa ed al termine del lavoro lavarsi le mani e la faccia. Durante l'utilizzo, non mangiare, bere o fumare.

SEZIONE 9: Proprietà fisiche e chimiche**9.1. Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali**

Stato della materia:	solido
Stato fisico:	filamento
Colore:	bianco
Odore:	inodore
Soglia olfattiva:	non applicabile, poiché odore impercettibile
Intervallo di fusione:	non determinato
Punto d'ebollizione:	non applicabile
Infiammabilità:	Solido non infiammabile in accordo alle disposizioni di trasporto UN sezione 4.1 capitolo GHS 2.7.
Limiti inferiore di esplosione:	Non rilevante ai fini della classificazione ed etichettatura di solidi.
Limiti superiore di esplosione:	Non rilevante ai fini della classificazione ed etichettatura di solidi.
Punto di infiammabilità:	non applicabile, il prodotto è un solido
Temperatura di autoignizione:	non applicabile
Decomposizione termica:	Nessuna decomposizione se si rispettano le prescrizioni/indicazioni per lo stoccaggio e la manipolazione. Nei casi di una prolungata sollecitazione termica si può verificare una scissione di prodotti di decomposizione
Valore del pH:	non applicabile, La sostanza/miscela non è solubile (in acqua)
Viscosità, cinematica:	non applicabile, il prodotto è un solido
Solubilità in acqua:	insolubile
Coefficiente di ripartizione n-ottanolo/acqua (log Kow):	non applicabile alle miscele

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

Tensione di vapore:

non determinato

Densità:

(25 °C)

non determinato

Densità relativa del vapore (aria):

Il prodotto non é volatile.

9.2. Altre informazioni

Informazioni relative alle classi di pericoli fisici

esplosivi

Pericolo di esplosione: non esplosivo

Proprietà ossidanti

Caratteristiche di comportamento al fuoco: non comburente

sostanze e miscele autoriscaldanti

capacità di autocombustione: la sostanza non é soggetta ad autocombustione.

Corrosione dei metalli

Non corrosivo per il metallo.

Altre caratteristiche di sicurezza

Altre informazioni: Se necessario,ulteriori informazioni sui parametri chimico-fisici sono riportate in questa sezione.

Velocità di evaporazione:

Il prodotto non é volatile.

SEZIONE 10: Stabilità e reattività

10.1. Reattività

Nessuna reazione pericolosa se si rispettano le prescrizioni/indicazioni per lo stoccaggio e la manipolazione.

Corrosione dei metalli:

Non corrosivo per il metallo.

10.2. Stabilità chimica

Il prodotto è stabile se si rispettano le prescrizioni/indicazioni per la manipolazione e lo stoccaggio.

10.3. Possibilità di reazioni pericolose

Nessuna reazione pericolosa se si rispettano le prescrizioni/indicazioni per lo stoccaggio e la manipolazione.

Il prodotto è chimicamente stabile.

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

10.4. Condizioni da evitare

temperatura: > 300 °C

L'esposizione prolungata a temperature elevate può generare una decomposizione esotermica, accompagnata da un aumento della pressione nei contenitori sigillati. Evitare ogni fonte di ignizione: calore, scintille, fiamme libere.

10.5. Materiali incompatibili

Materie da evitare:
agenti ossidanti

10.6. Prodotti di decomposizione pericolosi

Prodotti di decomposizione pericolosi:
monomeri, gas/vapori, ossido, idrocarburi

SEZIONE 11: Informazioni tossicologiche

11.1. Informazioni sulle classi di pericolo come definite nel regolamento (CE) n. 1272/2008

Tossicità acuta

Valutazione di tossicità acuta:

Praticamente non tossico per una singola ingestione. Praticamente non tossico per una singola inalazione. Praticamente non tossico per un singolo contatto cutaneo. Il contatto con il prodotto fuso può causare ustioni.

Dati sperimentali/calcolati:

(inalatoria):L'inalazione di polveri può rappresentare un rischio acuto.

(dermale):Nessun dato applicabile disponibile.

La percentuale seguente della miscela é costituita da componenti la cui pericolosità in relazione alla tossicità acuta é sconosciuta: 78 - 80 %, orale

Irritazione

Valutazione dell'effetto irritante:

Può causare una lieve irritazione della pelle. Può causare una lieve irritazione degli occhi.

Sensibilizzazione delle vie respiratorie/della pelle

Valutazione dell'effetto sensibilizzante:

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

| Sulla base dei dati disponibili, i criteri per la classificazione non sono soddisfatti.

Mutagenicità sulle cellule germinali

Valutazione di mutagenicità:

| Sulla base dei dati disponibili, i criteri per la classificazione non sono soddisfatti.

Cancerogenicità

Valutazione di cancerogenicità:

| Sulla base dei dati disponibili, i criteri per la classificazione non sono soddisfatti.

tossicità riproduttiva

Valutazione di tossicità per la riproduzione:

| Sulla base dei dati disponibili, i criteri per la classificazione non sono soddisfatti.

Tossico per lo sviluppo.

Valutazione della teratogenicità:

| Sulla base dei dati disponibili, i criteri per la classificazione non sono soddisfatti.

Tossicità specifica per organi bersaglio (esposizione singola)

Valutazione STOT singola:

Sulla base dei dati disponibili, i criteri per la classificazione non sono soddisfatti.

Tossicità di dose ripetuta e tossicità specifica per organi bersaglio (esposizione ripetuta)

Valutazione della tossicità in seguito a somministrazione ripetuta:

| Sulla base dei dati disponibili, i criteri per la classificazione non sono soddisfatti.

Pericolo in caso di aspirazione

| non applicabile

effetti interattivi

Nessun dato disponibile.

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

11.2. Informazioni su altri pericoli

Proprietà di interferenza con il sistema endocrino

Il prodotto non contiene alcuna sostanza identificata come avente proprietà di interferenza endocrina oltre i limiti di legge, in conformità ai criteri stabiliti nel Regolamento Delegato(UE) 2017/2100 della Commissione o nel Regolamento(UE) 2018/605 della Commissione. Il prodotto non contiene alcuna sostanza al di sopra dei limiti di legge inclusi nell'elenco stabilito a norma dell'articolo 59 (1), del regolamento (CE) n. 1907/2006 per avere proprietà di interferenza endocrina o identificata come avente proprietà di interferenza endocrina, in conformità ai criteri stabiliti nel regolamento delegato (UE) 2017/2100 della Commissione o nel regolamento (UE) 2018/605 della Commissione.

SEZIONE 12: Informazioni ecologiche

12.1. Tossicità

Valutazione della tossicità acquatica:

Con buona probabilità il prodotto non è nocivo per gli organismi acquatici.

12.2. Persistenza e degradabilità

Valutazione di biodegradabilità ed eliminazione (H₂O):

Questo prodotto è, secondo le nostre attuali esperienze, inerte e non degradabile.

12.3. Potenziale di bioaccumulo

Valutazione del potenziale di bioaccumulo:

Non ci si deve attendere un accumulo negli organismi.

Potenziale di bioaccumulo:

Non ci si deve attendere un accumulo negli organismi.

12.4. Mobilità nel suolo

Valutazione trasporto tra reparti ambientali:

Adsorbimento nel terreno: Studio scientificamente non giustificato.

12.5. Risultati della valutazione PBT e vPvB

Secondo l'Allegato XIII del Regolamento (EC) N.1907/2006 concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH): Il prodotto non contiene alcuna sostanza che risponda ai criteri PBT (persistente/bioaccumulabile/tossico)

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

12.6. Proprietà di interferenza con il sistema endocrino

Il prodotto non contiene alcuna sostanza identificata come avente proprietà di interferenza endocrina oltre i limiti di legge, in conformità ai criteri stabiliti nel Regolamento Delegato(UE) 2017/2100 della Commissione o nel Regolamento(UE) 2018/605 della Commissione. Il prodotto non contiene alcuna sostanza al di sopra dei limiti di legge inclusi nell'elenco stabilito a norma dell'articolo 59 (1), del regolamento (CE) n. 1907/2006 per avere proprietà di interferenza endocrina o identificata come avente proprietà di interferenza endocrina, in conformità ai criteri stabiliti nel regolamento delegato (UE) 2017/2100 della Commissione o nel regolamento (UE) 2018/605 della Commissione.

12.7. Altri effetti nocivi

Il prodotto non contiene sostanze elencate nel Regolamento 1005/2009/CE sulle sostanze che riducono lo strato di ozono.

12.8. Indicazioni supplementari

Ulteriori indicazioni sul comportamento della sostanza nell'ambiente:

Data la consistenza del prodotto non è possibile una ripartizione dispersa nell'ambiente. In base alle attuali conoscenze, non sono da attendersi effetti ecologici negativi.

SEZIONE 13: Considerazioni sullo smaltimento

13.1. Metodi di trattamento dei rifiuti

Osservando la normativa locale deve essere avviato ad una discarica controllata oppure ad un idoneo impianto di termodistruzione.

Non può essere specificato il codice rifiuto conforme al catalogo europeo dei rifiuti poichè esso dipende dall'uso.

In conformità con il catalogo Europeo dei rifiuti, il codice rifiuto deve essere specificato sulla base di un accordo tra lo smaltitore, il produttore e l' autorità.

Imballaggi contaminati:

Gli imballi non bonificabili devono essere eliminati come la sostanza.

Gli imballaggi non contaminati possono essere riutilizzati.

SEZIONE 14: Informazioni sul trasporto

Trasporto via terra

ADR

Codice UN o ID:

Nome di spedizione

Merce non pericolosa ai sensi della normativa per il trasporto

Non applicabile

Non applicabile

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

dell'ONU:

Classe/i di pericolo Non applicabile

connesse al trasporto:

Gruppo d'imballaggio: Non applicabile

Pericoli per l'ambiente: Non applicabile

Precauzioni speciali per gli utilizzatori Nessuno noto

RID

Merce non pericolosa ai sensi della normativa per il trasporto

Codice UN o ID: Non applicabile

Nome di spedizione Non applicabile

dell'ONU:

Classe/i di pericolo Non applicabile

connesse al trasporto:

Gruppo d'imballaggio: Non applicabile

Pericoli per l'ambiente: Non applicabile

Precauzioni speciali per gli utilizzatori Nessuno noto

Trasporto navale interno

ADN

Merce non pericolosa ai sensi della normativa per il trasporto

Codice UN o ID: Non applicabile

Nome di spedizione Non applicabile

dell'ONU:

Classe/i di pericolo Non applicabile

connesse al trasporto:

Gruppo d'imballaggio: Non applicabile

Pericoli per l'ambiente: Non applicabile

Precauzioni speciali per gli utilizzatori: Nessuno noto

Trasporto in navi da navigazione interna

Non valutato

Trasporto via mare**Sea transport**

IMDG

IMDG

Merce non pericolosa ai sensi della normativa per il trasporto

Not classified as a dangerous good under transport regulations

Codice UN o ID: Non applicabile

UN number or ID number: Not applicable

Nome di spedizione dell'ONU: Non applicabile

UN proper shipping name: Not applicable

Classe/i di pericolo Non applicabile

Transport hazard Not applicable

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

connesse al trasporto:		class(es):	
Gruppo d'imballaggio:	Non applicabile	Packing group:	Not applicable
Pericoli per l'ambiente:	Non applicabile	Environmental hazards:	Not applicable
Precauzioni speciali per gli utilizzatori	Nessuno noto	Special precautions for user	None known

Trasporto aereo**Air transport**

IATA/ICAO

IATA/ICAO

Merce non pericolosa ai sensi della normativa per il trasporto

Not classified as a dangerous good under transport regulations

Codice UN o ID: Non applicabile

UN number or ID number: Not applicable

Nome di spedizione dell'ONU: Non applicabile

UN proper shipping name: Not applicable

Classe/i di pericolo connesse al trasporto: Non applicabile

Transport hazard class(es): Not applicable

Gruppo d'imballaggio: Non applicabile

Packing group: Not applicable

Pericoli per l'ambiente: Non applicabile

Environmental hazards: Not applicable

Precauzioni speciali per gli utilizzatori Nessuno noto

Special precautions for user None known

14.1. Codice UN o ID

Si consultino le corrispondenti voci "Codice UN o Codice ID" per i rispettivi regolamenti nella tabella in alto.

14.2. Nome di spedizione dell'ONU

Si vedano nella tabella sopra i valori di "Nome di spedizione appropriato UN" per le rispettive regolamentazioni.

14.3. Classe/i di pericolo connesse al trasporto

Si vedano nella tabella sopra i valori di "Classe(i) di pericolo connesso al trasporto" per le rispettive regolamentazioni.

14.4. Gruppo d'imballaggio

Si vedano nella tabella sopra i valori di "Gruppo di imballaggio" per le rispettive regolamentazioni.

14.5. Pericoli per l'ambiente

Si vedano nella tabella sopra i valori di "Pericoli per l'ambiente" per le rispettive regolamentazioni.

14.6. Precauzioni speciali per gli utilizzatori

Si vedano nella tabella sopra i valori di "Precauzioni speciali per gli utilizzatori" per le rispettive regolamentazioni.

14.7. Trasporto marittimo alla rinfusa in**Maritime transport in bulk according**

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

accordo a disposizioni IMO**to IMO instruments**

Non é previsto il trasporto marittimo alla rinfusa.

Maritime transport in bulk is not intended.

SEZIONE 15: Informazioni sulla regolamentazione**15.1. Disposizioni legislative e regolamentari su salute, sicurezza e ambiente specifiche per la sostanza o la miscela**

Classe di pericolosità per le acque (§ 6 AwSV paragr. 4(Pubblicazione legalmente vincolante della sostanza sulla gazzetta ufficiale tedesca).): (nwg) Non pericoloso per le acque.

In caso si applichino altre informazioni regolatorie che non siano già state menzionate altrove nella scheda di sicurezza, queste sono descritte in questa sezione.

SEZIONE 16: Altre informazioni

Ulteriori impieghi previsti devono essere concordati con il produttore. Devono essere seguite misure protettive occupazionali adeguate.

Abbreviazioni

ADR = Accordo europeo relativo ai trasporti internazionali di merci pericolose su strada. **ADN** = Accordo europeo per il trasporto internazionale di merci pericolose per vie di navigazione interna. **ATE** = Stime di tossicità acuta. **CAO** = Cargo Aircraft Only. **CAS** = Chemical Abstract Service. **CLP** = Classificazione, etichettatura e imballaggio di sostanze e miscele **DIN** = Organizzazione nazionale tedesca di standardizzazione. **DNEL** = Livello derivato senza effetto. **EC50** = Concentrazione mediana efficace per il 50% della popolazione. **EC** = Comunità Europea. **EN** = Standard europei. **IARC** = Agenzia internazionale per la ricerca su cancro. **IATA** = International Air Transport Association. **IBC-Code** = Codice Intermediate Bulk Container. **IMDG** = Codice internazionale per il trasporto marittimo delle merci pericolose. **ISO** = Organizzazione internazionale di standardizzazione. **STEL** = Limite di Esposizione a breve termine. **LC50** = Concentrazione letale per il 50% della popolazione. **LD50** = Dose letale mediana per il 50% della popolazione. **MAK** = Concentrazione massima accettabile. TLV = Valore Limite di Soglia. **MARPOL** = Convenzione internazionale per la prevenzione dell'inquinamento causato da navi. **NEN** = Norma olandese. **NOEC** = Concentrazione priva di effetti osservati. **OEL** = Limite di esposizione occupazionale. **OECD** = Organizzazione per la cooperazione e lo sviluppo economico. **PBT** = Persistente, bioaccumulabile e tossico. **PNEC** = Prevedibile concentrazione priva di effetti. **PPM** = Parti per milione. **RID** = Accordo europeo concernente il trasporto internazionale di merci pericolose per ferrovia. **TWA** = media ponderata nel tempo. **UN-number** = Numero ONU per il trasporto. **vPvB** = molto persistente e molto bioaccumulabile.

I dati contenuti all'interno della presente Scheda dei Dati di Sicurezza si basano sulle nostre attuali conoscenze e danno informazioni relative ad una sicura gestione e manipolazione del prodotto. Il presente documento non é un Certificato di Analisi (CdA), né una scheda tecnica e non costituisce un accordo sulle specifiche del prodotto. Gli usi identificati ivi indicati non costituiscono un accordo sulla qualità contrattuale del prodotto della sostanza/miscela, né tantomeno uno specifico uso accordato. E' responsabilità di chi riceve il prodotto garantire che qualsiasi diritto proprietario e legislazioni vigenti siano osservati.

BASF 3D Printing Profilo di Sicurezza secondo Regolamento 1907/2006/CE, e successive modifiche.

Data / di revisione: 12.12.2022

Versione: 3.0

Data della versione precedente: 19.03.2020

Versione precedente: 2.0

Data / Prima Versione: 27.02.2020

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

(ID.Nr. 11120976/SDS_GEN_CH/IT)

Data di stampa 10.01.2023

Sul margine sinistro le linee verticali indicano le variazioni rispetto alla versione precedente.