

Паспорт безопасности

Страница: 1/14

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю

Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

Раздел 1: Наименование вещества/препарата и название фирмы

1.1. Идентификатор продукта

Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament

1.2. Области применения субстанции или смеси и нерекомендованные области применения

Рекомендуемое применение: 3D-печать, только для промышленного использования

1.3. Подробности для поставщиков, которым предоставляется паспорт безопасности

Фирма:

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

Адрес для связи:

ООО БАСФ
37А-4, Ленинградский проспект
Москва, 125167, Россия

Телефон: +7 495 231-7200 или 8 800 200 58 37
Адрес электронной почты: info.russia@basf.com

1.4. Номер телефона в экстренных ситуациях

Номер телефона для экстренной связи в России
8 800 200 58 37
International emergency number:
Телефон: +49 180 2273-112

Раздел 2: Возможные опасности

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

2.1. Классификация вещества или смеси

Для классификации смеси применялись следующие методы: экстраполяция на уровни концентраций опасных веществ, на основе результатов испытаний и после оценки экспертов. Используемые методологии упоминаются в соответствующих результатах испытаний.

Согласно распоряжению EC № 1272/2008 [CLP]

Продукт не классифицирован по критериям Всемирной Системы по Гармонизации.

2.2. Элементы маркировки

Globally Harmonized System (GHS)

Предупредительная этикетка об опасности для продукта не требуется согласно критериям Всемирной Системы по Гармонизации.

Маркировка определенных препаратов (GHS):

Нижеследующая процентная доля смеси состоит из компонентов, опасность воздействия которых на острую токсичность неизвестна: 78 - 80 %, оральный

2.3. Другие опасности

Согласно распоряжению EC № 1272/2008 [CLP]

При соблюдении предписаний/указаний по хранению и использованию неизвестно никаких особых рисков.

Раздел 3: Состав/Сведения о веществах, входящих в состав

3.1. Вещества

Неприменимо

3.2. Смеси

Химическая характеристика

Полимер

Опасные компоненты (GHS)

согласно предписания EC № 1272/2008

Неизвестно никаких особых рисков.

Раздел 4: Меры по оказанию первой помощи

4.1. Описание мер по оказанию первой помощи

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

Удалить загрязненную одежду.

После вдыхания:

Вывести пострадавшего на свежий воздух, обеспечить покой. При необходимости поддержка дыхания. При непрекращающихся жалобах обратиться к врачу.

После контакта с кожей:

Основательно промыть водой с мылом. Ожоги, полученные при контакте с расплавленным материалом, необходимо лечить в стационаре. При появлении раздражений обратиться к врачу.

После попадания в глаза:

При попадании в глаза промывать в теч. 15 минут большим количеством воды. При появлении раздражений обратиться к врачу.

После проглатывания:

Покой, свежий воздух. Незамедлительно требуется помощь врача.

4.2. Самые важные острые и замедленные симптомы и последствия

Симптомы: (Дальнейшие) симптомы и / или эффекты пока неизвестны

Опасности: При надлежащем применении не представляет особой опасности.

4.3. Данные к необходимой в данном случае срочной медицинской помощи и специальному обращению

Лечение: Симптоматическое лечение (обеззараживание, поддержание жизнеспособности) , специальный антидот неизвестен.

Раздел 5: Меры по тушению пожара

5.1. Средства пожаротушения

Пригодные средства пожаротушения:

вода, разбрызгиваемая через спринклерную систему, пена, огнегасящий порошок

5.2. Особенности опасности, происходящие от вещества или смеси

Опасные вещества: оксиды углерода

Заметка: Указанные вещества/группы веществ могут выделяться в случае пожара.

5.3. Указания по тушению пожара

Специальные средства защиты:

Надеть автономный дыхательный аппарат.

Дополнительная информация:

Остатки после пожара и загрязненную воду, использовавшуюся для тушения пожара, утилизировать согласно предписаниям.

Раздел 6: Меры в случае непреднамеренного высвобождения

Избегать рассеивания пыли в воздухе(т.е. очистка пыльных поверхностей при помощи сжатого воздуха). Предотвращать возникновение и отложение пыли - опасность взрыва пыли. Пыль в достаточно большой концентрации может образовать взрывоопасную смесь с

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

воздухом. При работе с веществом необходимо свести к минимуму выделение пыли и исключить открытое пламя и другие источники возгорания.

6.1. Меры предосторожности персонала, защитное снаряжение и действия в чрезвычайной ситуации

Не требуется принятия специальных мер.

6.2. Меры защиты окружающей среды

Не допускать попадания в канализацию/поверхностные воды/ грунтовые воды.

6.3. Способы и материалы для сдерживания и очистки

Для небольших количеств: Собрать механическим способом.

Для больших количеств: Собрать механическим способом. Абсорбировать продукт.

Использовать в переработке, если это возможно. Обеспечить соответствующую вентиляцию.

Избегать образования пыли.

6.4. Ссылка на другие разделы

Данные по ограничению и контролю экспозиции/средствам индивидуальной защиты и утилизации находятся в разделах 8 и 13.

Раздел 7: Обращение и хранение

7.1. Меры предосторожности для безопасного обращения

Избегать вдыхания пыли/туманов/паров. Обеспечить соответствующую вентиляцию.

Обеспечить подходящую вытяжку в процессе высушивания и на выходе расплава в перерабатывающих установках. Хранить вдали от источников воспламенения - Не курить.

Принять меры против статической электризации. Избегать образования и наслаивания пыли.

Обеспечение пожаро- и взрывобезопасности:

Продукт не способствует распространению огня, не является самовоспламеняющимся или взрывоопасным. Избегать образования пыли. Пыль в достаточной концентрации может образовывать взрывоопасную смесь с воздухом. При работе с веществом необходимо свести к минимуму выделение пыли и исключить открытое пламя и другие источники возгорания.

7.2. Условия для безопасного хранения, учитывая несовместимость продуктов

Подходящие материалы для тары: бумага

Стабильность при хранении:

Защищать от влажности.

Раздел 8: Контроль экспозиции и индивидуальные средства противохимической защиты

8.1. Контрольные параметры

Компоненты с профессиональными пределами воздействия.

Предельно допустимые значения на рабочем месте, за которыми необходим контроль, неизвестны.

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю

Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

8.2. Контроль высвобождения

Соответствующий технический контроль

Рекомендуется, чтобы все оборудование для борьбы с пылью, такое как местная вытяжная вентиляция и системы транспортировки материалов, задействованные при обращении с этим продуктом, имели взрывобезопасные вентиляционные отверстия или систему подавления взрыва или среду с дефицитом кислорода. Убедитесь, что системы удаления пыли (такие как вытяжные каналы, пылеуловители, резервуары и технологическое оборудование) спроектированы таким образом, чтобы предотвратить попадание пыли в рабочую зону (то есть отсутствие утечки из оборудования). Используйте только надлежащим образом классифицированное электрическое оборудование и электрические грузовые автомобили.

Индивидуальные средства противохимической защиты

Защита дыхательных путей:

Защита дыхания при образовании воздухопроницаемых паров/пыли. При недостаточной вентиляции необходима защита органов дыхания. Пылевой фильтр типа P2 или FFP2 (средняя способность удерживания твердых и жидких частиц, например, EN143,149).

Защита рук:

При работе с горячими расплавами дополнительно использовать теплозащитные перчатки, например, из ткани или кожи (EN 407).

Защита глаз:

Очки с боковой защитой (в оправе)(EN 166)

Спецодежда:

Защиту тела следует выбирать в зависимости от активности и возможного воздействия, например, фартук, защитные сапоги, костюм химической защиты (согласно EN 14605 в случае брызг или EN ISO 13982 в случае пыли)

Общие профилактические и гигиенические меры

Необходимо надевать защитный костюм в целях избежания контакта во время механической обработки либо процесса плавления вещества. Рабочую одежду хранить отдельно. Перед перерывами и в конце рабочей смены вымыть руки и/или лицо.

Раздел 9: Химические и физические свойства

9.1. Данные по основным физическим и химическим свойствам

форма:	Филамент
Цвет:	белый
Запах:	без запаха
Порог восприятия запаха:	не применимо к данному случаю
Показатель pH:	не применимо к данному случаю, вещество / смесь не растворяется (в воде)
Область плавления:	не определены

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

Точка кипения:	не применимо к данному случаю
Температура вспышки:	не применимо к данному случаю
Скорость испарения:	Продукт является нелетучим твердым веществом.
Воспламеняемость:	Не воспламеняющееся твердое вещество в соответствии с разделом 4.1 правил перевозки транспортных средств ООН и главой 2.7 СГС. Исходя из структуры или состава нет никаких указаний на воспламеняемость
Нижний предел взрывоопасной концентрации:	Для твердых веществ классификация и маркировка не релевантны.
Верхний предел взрывоопасной концентрации:	Для твердых веществ классификация и маркировка не релевантны.
Температура воспламенения:	не применимо к данному случаю
Давление пара:	не применимо к данному случаю
Плотность:	(25 ГЦС) не определены
Относительная плотность паров (воздух):	не применимо к данному случаю
Растворимость в воде:	нерастворимый
Коэффициент распределения n-октанол/вода (log Kow):	
Самовозгораемость:	не применимо к данному случаю не самовоспламеняющийся
Термический распад:	При соблюдении предписаний/указаний по хранению и применению не происходит распада вещества. При длительном термическом воздействии могут освобождаться продукты распада.
Вязкость, динамическая:	не применимо к данному случаю
Вязкость, кинематическая:	не применимо, продукт представляет собой твердое вещество
Опасность взрыва:	невзрывоопасный
Воспламеняющие свойства:	не способствует распространению огня

9.2. Другая информация

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

Способность к самонагреванию: Не
самовоспламеняется.

Прочие сведения:

В случае необходимости, информация о физических и химических параметрах будет указана в данном разделе.

Раздел 10: Стабильность и реактивность

10.1. Реактивность

При соблюдении предписаний/указаний по хранению и применению не происходит опасных реакций.

Коррозия металлов: Не оказывает координирующего воздействия на металл.

10.2. Химическая стабильность

Продукт стабилен при соблюдении предписаний/указаний по хранению и обращению.

10.3. Возможность опасных реакций

При соблюдении предписаний/указаний по хранению и применению не происходит опасных реакций.

Продукт химически стабильный.

10.4. Условия, которых следует избегать

Температура: > 300 °C

Длительное воздействие высоких температур может привести к экзотермическому распаду, сопровождаемому увеличением давления в герметичных контейнерах Избегать всех источников воспламенения: жара, искр, открытого пламени.

10.5. Несовместимые материалы

Вещества, которых необходимо избегать:
окислители

10.6. Опасные продукты разложения

Опасные продукты разложения:
Мономеры, газы/пары, Оксиды, углеводороды

Раздел 11: Данные по токсикологии

11.1. Данные по токсикологическому воздействию

Токсичность.

Оценка острой токсичности:

Контакт с расплавленным продуктом может привести к термическим ожогам.

Экспериментальные/вычисленные данные:

(при вдыхании): При вдыхании пыли существует высокая угроза причинения вреда здоровью.

(кожный): Нет соответствующих данных.

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

Нижеследующая процентная доля смеси состоит из компонентов, опасность воздействия которых на острую токсичность неизвестна: 78 - 80 %, оральный

Раздражающее действие

Оценка раздражающего действия:

Может оказывать легкое раздражающее действие на кожу. Может оказывать легкое раздражающее действие на глаза.

Экспериментальные/вычисленные данные:

Ожог/раздражение кожи: Может вызвать механическое повреждение.

Серьезное повреждение/раздражение глаз: Может вызвать механическое повреждение.

Повышение чувствительности дыхательных путей/кожи

Оценка сенсибилизации:

Исходя из химической структуры сенсибилизирующее действие не предполагается. Продукт не был протестирован. Данные были взяты из данных веществ/продуктов похожей структуры или состава.

Мутагенность на зародышевые клетки

Определение мутагенности:

Исходя из химической структуры нет подозрений на оказание подобного действия. Продукт не был протестирован. Данные были взяты из данных веществ/продуктов похожей структуры или состава.

Способность вызывать заболевание раком (канцерогенность)

Определение канцерогенности:

Исходя из химической структуры нет подозрений на оказание подобного действия. Продукт не был протестирован. Данные были взяты из данных веществ/продуктов похожей структуры или состава.

Репродуктивная токсичность

Оценка репродуктивной токсичности:

Исходя из химической структуры нет подозрений на оказание подобного действия. Продукт не был протестирован. Данные были взяты из данных веществ/продуктов похожей структуры или состава.

Развивающаяся токсичность

Оценка тератогенной токсичности:

Исходя из химической структуры нет подозрений на оказание подобного действия. Продукт не был протестирован. Данные были взяты из данных веществ/продуктов похожей структуры или состава.

Специфическое токсическое воздействие на орган (однократное воздействие)

Простая оценка согласно STOT:

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

На основании имеющихся в наличии данных критерии классификации не выполнены.

Токсичность при повторяющемся приеме и специфическое токсическое воздействие на орган (повторяющееся воздействие)

Оценка токсичности после повторной выдачи:

Повторный контакт вещества с кожей не вызывает эффекта, отличного от эффекта после однократного контакта кожи с веществом. Повторный прием внутрь не спровоцировал других эффектов, отличных от тех, что наблюдались при однократном приеме. Повторный оральный прием вещества не вызывает эффекта, отличного от эффекта после однократного орального приема вещества. Продукт не был протестирован. Данные были взяты из данных веществ/продуктов похожей структуры или состава.

Опасность попадания инородного тела при вдыхании.

Не существует опасности аспирации.

Другие указания, касающиеся токсичности

Продукт не был протестирован. Данные были взяты из данных веществ/продуктов похожей структуры или состава.

Раздел 12: Информация по экологии

12.1. Токсичность

Оценка водной токсичности:

С большой степенью вероятности продукт не является высокоопасным для водных организмов.

12.2. Устойчивость и распад

Оценка биораспада и элиминации (H₂O):

По имеющимся опытным данным продукт инертен и не подвержен распаду.

12.3. Потенциал биоаккумуляции

Оценка биоаккумуляционного потенциала:

Накопление в организме маловероятно.

Способность к биоаккумуляции:

Накопление в организме маловероятно.

12.4. Изменчивость в почве

Оценка транспортировки между отделениями охраны окр.среды:

Адсорбция в почве: Исследование не оправдано ввиду экономических оснований.

12.5. Результаты PBT и vPvB-оценки

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

Продукт не удовлетворяет PBT-критериям (стойкий/биоаккумулятивный/токсичный) и vPvB-критериям (очень стойкий/очень биоаккумулятивный).

12.6. Другие вредные воздействия

12.7. Дополнительные указания

Прочие указания: распределение и остатки:

Благодаря консистенции продукта дисперсное распределение в окружающей среде невозможно. Поэтому, исходя из имеющейся на сегодняшний день информации, негативное экологическое воздействие маловероятно.

Раздел 13: Указания по утилизации

13.1. Способы переработки отходов

При соблюдении местных предписаний продукт должен быть доставлен на приспособленный полигон/площадку для хранения отходов и мусора или приспособленную установку для сжигания отходов.

Номер кода по отходам согласно европейскому каталогу (ЕАК) не может быть установлен, так как в данном случае его выбор зависит от применения.

Код отходов, согласно Европейскому коду отходов (EWC), должен быть согласован с агентством по утилизации.

Загрязненная упаковка:

Упаковку, не подлежащую очистке, необходимо утилизировать так же, как и содержимое.

Незагрязненная упаковка может быть использована повторно.

Раздел 14: Данные по транспортировке

Наземный транспорт

ADR

В соответствии с предписаниями по транспортировке продукт не является опасным грузом

UN-номер: Неприменимо

UN подходящее отгрузочное наименование(UN proper shipping name): Неприменимо

Класс опасности при транспортировке: Неприменимо

Группа упаковки: Неприменимо

Опасность для окружающей среды: Неприменимо

Особые меры: неизвестны

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю

Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

UN подходящее отгрузочное наименование(UN proper shipping name):	Неприменимо	UN proper shipping name:	Дата печати 10.01.2023 Not applicable
Класс опасности при транспортировке:	Неприменимо	Transport hazard class(es):	Not applicable
Группа упаковки:	Неприменимо	Packing group:	Not applicable
Опасность для окружающей среды:	Неприменимо	Environmental hazards:	Not applicable
Особые меры предосторожности для пользователей	неизвестны	Special precautions for user	None known

Воздушный транспорт

IATA/ICAO

В соответствии с предписаниями по транспортировке продукт не является опасным грузом

UN-номер: Неприменимо
UN подходящее отгрузочное наименование(UN proper shipping name):

Класс опасности при транспортировке: Неприменимо
Группа упаковки: Неприменимо
Опасность для окружающей среды: Неприменимо
Особые меры предосторожности для пользователей: неизвестны

Air transport

IATA/ICAO

Not classified as a dangerous good under transport regulations

UN number: Not applicable
UN proper shipping name: Not applicable

Transport hazard class(es): Not applicable
Packing group: Not applicable
Environmental hazards: Not applicable
Special precautions for user: None known

14.1. UN-номер

см. соответствующие позиции для номера UN в соответствующих правилах в таблице выше.

14.2. UN подходящее отгрузочное наименование(UN proper shipping name)

См. соответствующие записи для "Надлежащее отгрузочное наименование UN " в соответствующих правилах в таблице выше.

14.3. Класс опасности при транспортировке

См. соответствующие записи для "класс опасности для транспорта " в соответствующих правилах в таблице выше.

14.4. Группа упаковки

См. соответствующие записи для "Упаковочная группа" в соответствующих правилах в таблице выше.

14.5. Опасность для окружающей среды

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю

Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

См. соответствующие записи для "Опасность для окружающей среды" в соответствующих правилах в таблице выше.

14.6. Особые меры предосторожности для пользователей

См. соответствующие записи для "Особые меры предосторожности для пользователей" в соответствующих правилах в таблице выше.

14.7. Транспорт в контейнере в соответствии с Приложением II MARPOL и IBC Code

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

регулирование:	Не оценено.	Regulation:	Not evaluated
одобренный транспорт:	Не оценено.	Shipment approved:	Not evaluated
наименование	Не оценено.	Pollution name:	Not evaluated
загрязнения:			
категория загрязнения:	Не оценено.	Pollution category:	Not evaluated
тип судна:	Не оценено.	Ship Type:	Not evaluated

Раздел 15: Предписания

15.1. Предписания по безопасности, здоровью и окружающей среде/особенные правовые предписания для вещества или смеси

Если в паспорте безопасности отсутствуют необходимые данные, они внесены в приложения.

Раздел 16: Прочие сведения

Прочие возможности по использованию следует согласовать с производителем. Необходимо соблюдать соответствующие меры предосторожности и защиты.

Сокращения

ADR = Европейское соглашение о международной дорожной перевозке опасных грузов. ADN = Европейское соглашение о международной перевозке опасных грузов по внутренним водным путям. ATE = оценки острой токсичности. CAO = только грузовые самолеты. CAS = Химическая реферативная служба. CLP = классификация, маркировка и упаковка веществ и смесей. DIN = Немецкая национальная организация по стандартизации. DNEL = полученный уровень без эффекта. EC50 = Эффективная средняя концентрация для 50% населения. EC = Европейское Сообщество. EN = Европейские стандарты. IARC = Международное агентство по исследованию рака. IATA = Международная ассоциация воздушного транспорта. IBC-код = Код промежуточного контейнера для массовых грузов. IMDG = Международный морской кодекс по опасным грузам. ISO = Международная организация по стандартизации. STEL = предел краткосрочного воздействия. LC50 = смертельная медиана концентрации для 50% населения. LD50 = средняя смертельная доза для 50% населения. TLV = пороговое значение. MARPOL = Международная конвенция по предотвращению загрязнения с судов. NEN = голландская норма NOEC = Нет наблюдаемой концентрации эффекта. OEL = Предел воздействия на рабочем месте. OECD = Организация экономического сотрудничества и развития. PBT = стойкий, биоаккумуляционный и токсичный. PNEC = Прогнозируемый уровень без эффекта. PPM = частей на миллион. RID = Европейское соглашение о международной железнодорожной перевозке опасных грузов. TWA = средневзвешенный вес. Номер UN = номер ООН на транспорте. vPvB = очень стойкий и очень биоаккумуляционный.

BASF 3D Printing Паспорт безопасности в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 с внесенными в него поправками

Дата / переработан: 26.11.2021

Версия: 1.0

Дата предыдущей версии: не применимо к данному случаю Предыдущая версия: отсутствуют

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

(Идентификационный номер 11120976/SDS_GEN_RU/RU)

Дата печати 10.01.2023

Представленные в паспорте безопасности данные основаны на знаниях и опыте, полученных в настоящее время, и описывают продукт с точки зрения требований безопасности. Эти данные не следует рассматривать как описание свойств товара (спецификацию продукта). Не следует делать заключений о качестве или пригодности продукта для конкретного применения исходя из данных листа безопасности. Конечный потребитель продукта должен соблюдать существующие законы и предписания, а также правовые нормы.

Вертикальными линиями с левой стороны обозначены изменения по отношению к предыдущей версии.