

# Karta charakterystyki

Strona: 1/16

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

## 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

### 1.3. Dane dotyczące dostawcy karty charakterystyki

Firma / Producent:

BASF 3D Printing Solutions B.V.  
Eerste Bokslootweg 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

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

## SEKCJA 2: Identyfikacja zagrożeń

### 2.1. Klasyfikacja substancji lub mieszaniny

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

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

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)

Produkt nie zawiera substancji powyżej dopuszczalnych prawnie limitów zawartych w wykazie sporządzonym zgodnie z art. 59 ust. 1 Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 dla posiadania właściwości zaburzających funkcjonowanie układu hormonalnego lub która zostałaby zidentyfikowana jako posiadająca właściwości zaburzające funkcjonowanie układu hormonalnego zgodnie z kryteriami ustalonymi w rozporządzeniu delegowanym Komisji (UE) 2017/2100 lub rozporządzeniu Komisji (UE) 2018/605. Produkt nie spełnia kryteriów dla PBT (trwałe, zdolne do bioakumulacji, toksyczne) i vPvB (o bardzo dużej trwałości, bardzo dużej zdolności do bioakumulacji).

W stanie stopionym może spowodować oparzenia.

## SEKCJA 3: Skład/informacja o składnikach

### 3.1. Substancje

bez zastosowania

### 3.2. Mieszaniny

Charakterystyka chemiczna

polimer

Składniki istotne z punktu widzenia regulacji prawnych

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

Nie są znane żadne szczególne zagrożenia.

---

## SEKCJA 4: Środki pierwszej pomocy

### 4.1. Opis środków pierwszej pomocy

Zdjąć zanieczyszczoną odzież.

Wdychanie:

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

Kontakt ze skórą:

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

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:

Usta wypłukać gruntownie wodą. 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:

rozproszone prądy wody, piana, proszek gaśniczy, dwutlenek węgla

### 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:

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

Stosować aparaty oddechowe z niezależnym dopływem powietrza.

Inne dane:

Pył może tworzyć z powietrzem mieszaninę wybuchową. 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.

### **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.

Zebrany materiał unieszkodliwić zgodnie z przepisami. 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:

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

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. Unikać skrajnego nagrzewania.

Stabilność magazynowania:

Chronić przed dostępem wilgoci.

## **7.3. Szczegółne zastosowanie(-a) końcowe**

Przy odpowiednich zidentyfikowanych zastosowaniach podanych w sekcji 1 należy przestrzegać wskazówek podanych w sekcji 7.

# **SEKCJA 8: Kontrola narażenia / środki ochrony indywidualnej**

## **8.1. Parametry dotyczące kontroli**

Składniki z wartościami granicznymi dla narażenia w miejscu pracy.

Nie są znane dopuszczalne stężenia w miejscu pracy.

## **8.2. Kontrola narażenia**

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 przeciwybuchowe, 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)

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

#### 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. Przy stosowaniu produktu nie jeść, nie pić i nie palić.

## SEKCJA 9: Właściwości fizyczne i chemiczne

### 9.1. Informacje na temat podstawowych właściwości fizycznych i chemicznych

Stan skupienia:	stały
Stan skupienia/forma:	włókno
Kolor:	biały
Zapach:	bezwonny
Próg zapachu:	nie dotyczy, zapach nie odczuwalny
Obszar topnienia:	nie określono
temperatura wrzenia:	nie znajduje zastosowania
Zapalność:	Substancja niepalna w sensie klasy 4.1 klasyfikacji transportowej i GHS rozdział 2.7.
Dolna granica wybuchowości:	Dla ciał stałych klasyfikacja i oznakowanie nie istotne.
Górna granica wybuchowości:	Dla ciał stałych klasyfikacja i oznakowanie nie istotne.
Temperatura zapłonu:	nie dotyczy, produkt jest ciałem stałym
Temperatura samozapłonu:	nie znajduje zastosowania
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.
Wartość pH:	nie znajduje zastosowania, substancja/mieszanina jest nierozpuszczalna (w wodzie)

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

Lepkość kinematyczna:

nie dotyczy, produkt jest ciałem stałym

Rozpuszczalność w wodzie: nierozpuszczalny

Współczynnik podziału n-oktanol/woda (log Kow):

nie ma zastosowania do mieszanin

Prężność par:

nie określono

Gęstość:

(25 °C)  
nie określono

Względna gęstość pary (powietrze):

Produkt jest nielotnym ciałem stałym.

## 9.2. Inne informacje

### Informacje dotyczące klas zagrożenia fizycznego

#### Materiały wybuchowe

Niebezpieczeństwo eksplozji: produkt nie jest wybuchowy

#### Właściwości utleniające

Właściwości sprzyjające pożarom: nie sprzyja pożarom

#### substancje i mieszaniny samonagrzewające się

Zdolność samonagrzewania: Substancja nie jest zdolna do samonagrzewania.

#### Korozja metali

Nie działa korozyjnie na metal.

### Inne właściwości bezpieczeństwa

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

szybkość parowania:

Produkt jest nielotnym ciałem stałym.

## 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.

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

### 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 o klasach zagrożeń zgodnie z Rozporządzeniem (WE) nr 1272/2008

#### Toksyczność ostra

Ocena ostrej toksyczności:

Przy jednorazowym połknięciu praktycznie nie toksyczny. Po jednorazowym zażyciu właściwie nie toksyczny. Przy jednorazowym kontakcie ze skórą nie toksyczny. 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: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

#### Działanie uczulające na drogi oddechowe / skórę

Ocena działania uczulającego:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

#### Działanie mutagenne na komórki rozrodcze

Ocena mutagenności:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

#### Kancerogenność

Ocena kancerogenności:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

#### Toksyczność reprodukcyjna

Ocena toksyczności reprodukcyjnej:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

#### Toksyczność rozwojowa

Ocena teratogenności:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

#### 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:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

#### Zagrożenie spowodowane aspiracją

nie znajduje zastosowania

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

#### Efekty interaktywne

Brak danych.

### **11.2. Informacje o innych zagrożeniach**

#### Właściwości zaburzające funkcjonowanie układu hormonalnego

Produkt nie zawiera substancji powyżej dopuszczalnych prawnie limitów zawartych w wykazie sporządzonym zgodnie z art. 59 ust. 1 Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 dla posiadania właściwości zaburzających funkcjonowanie układu hormonalnego lub która zostałaby zidentyfikowana jako posiadająca właściwości zaburzające funkcjonowanie układu hormonalnego zgodnie z kryteriami ustalonymi w rozporządzeniu delegowanym Komisji (UE) 2017/2100 lub rozporządzeniu Komisji (UE) 2018/605.

---

## **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 (H<sub>2</sub>O):

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.

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

## 12.5. Wyniki oceny właściwości PBT i vPvB

Zgodnie z Załącznikiem XIII Rozporządzenia UE Nr. 1907/2006 dotyczącego Rejestracji, Ocenie, Udzielaniu Zezwoleń i Ograniczeń w zakresie Chemikaliów (REACH): Produkt nie zawiera substancji, które wypełniają kryteria PBT ( trwałe, wykazujące zdolność do bioakumulacji i toksyczne)

## 12.6. Właściwości zaburzające funkcjonowanie układu hormonalnego

Produkt nie zawiera substancji powyżej dopuszczalnych prawnie limitów zawartych w wykazie sporządzonym zgodnie z art. 59 ust. 1 Rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 dla posiadania właściwości zaburzających funkcjonowanie układu hormonalnego lub która zostałaby zidentyfikowana jako posiadająca właściwości zaburzające funkcjonowanie układu hormonalnego zgodnie z kryteriami ustalonymi w rozporządzeniu delegowanym Komisji (UE) 2017/2100 lub rozporządzeniu Komisji (UE) 2018/605.

## 12.7. Inne szkodliwe skutki działania

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

## 12.8. Dodatkowe wskazówki

Pozostałe wskazówki dotyczące rozprzeczania i pozostawiania substancji:

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

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

---

## 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)

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

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 lub numer ID:	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 lub numer ID:	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

### Transport żegluga śródlądowa

#### ADN

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

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

Grupa pakowania: Nie znajduje zastosowania  
 Zagrożenia dla środowiska: Nie znajduje zastosowania  
 Szczególne środki ostrożności dla użytkowników: nie znane

Transport cysterną żeglugi 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 lub numer ID: Nie znajduje zastosowania

UN number or ID 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

IATA/ICAO

Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych

Not classified as a dangerous good under transport regulations

Numer UN lub numer ID: Nie znajduje zastosowania

UN number or ID 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

Environmental: Not applicable

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

Szczególne środki ostrożności dla użytkowników	zastosowania nie znane	hazards: Special precautions for user	None known
--	---------------------------	---	------------

#### 14.1. Numer UN lub numer ID

Patrz odpowiednie wpisy „Numer UN lub numer ID” dla odpowiednich przepisów w powyższych tabelach.

#### 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 morski luzem według instrumentów IMO

#### Maritime transport in bulk according to IMO instruments

Nie przewiduje się transportu morskiego luzem.

Maritime transport in bulk is not intended.

## 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).

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

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 zanieczyszczania morza przez statki. **NEN** = Norma 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.

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

Data / zaktualizowano: 12.12.2022

Wersja: 2.0

Data poprzedniej wersji: 02.11.2021

Poprzednia wersja: 1.0

Data / Wersja pierwsza: 02.11.2021

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

(ID nr 11120976/SDS\_GEN\_PL/PL)

Data wydruku 10.01.2023

---

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