

# 安全技术说明书

页: 1/9

BASF 3D Printing 安全技术说明书

按照GB/T 16483编制

日期 / 本次修订: 12. 07. 2023

版本: 1.0

日期 / 上次修订: 不适用

上次版本: 无

日期 / 首次编制: 12. 07. 2023

产品: **Ultrafuse® PLA Tough White**

(1106974/SDS\_GEN\_CN/ZH)

印刷日期 13.07.2023

## 1. 化学品及企业标识

### Ultrafuse® PLA Tough White

推荐用途: 3D 打印

公司:

BASF 3D Printing Solutions B.V.

Eerste Bokslootweg 17

7821 AT Emmen, Netherlands

联系地址:

巴斯夫新材料有限公司

中国上海市浦东新区江心沙路300号

邮编: 200137

电话: +86 21 20392978

传真号: 86 21 2039 4800-2978

E-mail地址: china-psr-sds@basf.com

Company:

BASF 3D Printing Solutions B.V.

Eerste Bokslootweg 17

7821 AT Emmen, Netherlands

Contact address:

BASF Advanced Chemicals Co., Ltd

300 Jiang Xin Sha Road

Pu Dong Shanghai 200137

CHINA

**Telephone:** +86 21 20392978

**Telefax number:** 86 21 2039 4800-2978

**E-mail address:** china-psr-sds@basf.com

紧急联络信息:

巴斯夫紧急热线中心（中国）

+86 21 5861-1199

巴斯夫紧急热线中心（国际）:

电话: +49 180 2273-112

Emergency information:

Emergency Call Center (China):

+86 21 5861-1199

International emergency number:

**Telephone:** +49 180 2273-112

## 2. 危险性概述

BASF 3D Printing 安全技术说明书  
日期 / 本次修订: 12.07.2023  
产品: **Ultrafuse® PLA Tough White**

版本: 1.0

(1106974/SDS\_GEN\_CN/ZH)

印刷日期 13.07.2023

纯物质和混合物的分类:  
根据 GHS 标准, 该产品不需要进行分类。

标签要素和警示性说明:

根据GHS标准, 该产品不需要添加危险警示标签

其它危害但是不至于归入分类:  
如果在熔融状态下操作, 该产品可能导致灼伤。

### 3. 成分/组成信息

**化学性质:** 混合物

制备基于: 聚合物, 添加剂

无已知特殊危害。

### 4. 急救措施

一般建议:  
脱掉受污染的衣物。

如吸入:  
将受害者移至空气新鲜处, 保持病人冷静。如果症状持续, 就医诊治。

皮肤接触:  
用肥皂和清水彻底清洗。如刺激加剧, 就医诊治。被熔融物料灼伤需去医院治疗。

眼睛接触:  
翻转眼睑, 用流动清水清洗受污染眼睛至少15分钟以上。如刺激加剧, 就医诊治。

摄食:  
用水立即清洗口腔。立即就医诊治。

医生注意事项:  
症状: (进一步) 症状和/或影响尚未明确  
危害: 在预期的用途并且适当地操作时不会有危害。  
处理: 对症治疗 (清除污物, 注意生命体征), 无特效解毒剂。

### 5. 消防措施

适宜的灭火介质:  
水喷雾, 泡沫, 干粉末, 二氧化碳

BASF 3D Printing 安全技术说明书  
日期 / 本次修订: 12.07.2023  
产品: **Ultrafuse® PLA Tough White**

版本: 1.0

(1106974/SDS\_GEN\_CN/ZH)

印刷日期 13.07.2023

特殊危害:  
碳氧化物  
遇火会释放出所提及的物质/物质基团。

特殊保护设备:  
戴自给式呼吸器。

更多信息:  
粉尘可与空气形成爆炸性混合物。按照官方条例处置火灾残骸和受污染的消防水。

## 6. 泄漏应急处理

个人预防措施:  
无需特殊防护措施。

环境污染预防:  
切勿排入环境。

清理或收集方法:  
少量: 扫除/铲除  
大量: 扫除/铲除  
按照条例处置被吸收的材料。避免形成粉尘。

补充说明(信息): 避免粉尘分散到空气中。(例如: 利用压缩空气清理有粉尘的表面) 避免粉尘的形成和积聚-粉尘爆炸危险- 高浓度粉尘可能在空气中形成爆炸性混合物。操作时尽量减少粉尘, 消除明火、远离火源。

## 7. 操作处置与储存

### 操作处置

避免吸入粉尘/烟雾/蒸气。确保通风良好。在干燥处理和加工机器的熔融物料出口设置适当的排气通风装置。远离点火源-禁止吸烟。对静电需采取预防措施。避免粉尘的形成和沉积。

防火防爆:  
该产品不会助长火苗, 也不自燃及爆炸。避免形成粉尘。高浓度粉尘可能在空气中形成爆炸性混合物。操作时尽量减少粉尘, 消除明火、远离火源。

### 储存

关于存储条件的详细信息: 避免粉尘沉积。避免过热。

存储稳定性:  
防潮。

BASF 3D Printing 安全技术说明书  
日期 / 本次修订: 12.07.2023  
产品: Ultrafuse® PLA Tough White

版本: 1.0

(1106974/SDS\_GEN\_CN/ZH)

印刷日期 13.07.2023

## 8. 接触控制和个体防护

### 职业接触限值要求的要素

没有已知的特定物质职业接触限值。

### 个人防护设施

#### 呼吸防护:

如形成了可吸入性烟雾/粉尘, 采用呼吸保护。如通风不畅, 戴呼吸保护器。适用于固体及液体颗粒的中效过滤器 (如EN143或149, P2或FFP2型过滤器)

#### 双手保护:

操作热的熔融物质 (EN407) (如纺织品或皮革) 时需另戴防热手套。

#### 眼睛保护:

双边有框架的安全眼镜 (框架式护目镜) (EN 166)

#### 身体保护:

身体保护用品必须根据活动和可能的暴露部位选择, 如围裙、保护靴、化学防护服 (根据EN 14605 防止弹着或根据 ISO 13982 防止灰尘)

#### 一般安全及卫生措施:

在机械加工和/或加热融化工艺中要穿防护衣以防直接接触。工作服单独存放 下班或小憩前应洗手洗脸。使用过程中, 切勿进食、饮水或吸烟。

## 9. 理化特性

形状:	细丝
颜色:	白色
气味:	无味
嗅觉阈值:	不适用, 气味不明显

PH值:	未测试的
------	------

熔点:	177 ° C
沸点:	未测试的

闪点:	未测试的
-----	------

蒸发速率:	产品是非挥发性的固体。
-------	-------------

BASF 3D Printing 安全技术说明书

日期 / 本次修订: 12.07.2023

版本: 1.0

产品: **Ultrafuse® PLA Tough White**

(1106974/SDS\_GEN\_CN/ZH)

印刷日期 13.07.2023

可燃性 (固体/气体):	未测试的
爆炸下限:	对于固体无须分类和标示。
爆炸上限:	对于固体无须分类和标示。
燃烧温度:	未测试的
热分解:	> 230 ° C
自燃:	不自燃。
自热能力:	这不是一个可以自热的物质。
爆炸危险:	无爆炸性
促燃性:	无助燃性。
蒸气压:	产品是非挥发性的固体。
密度:	1.22 g/cm <sup>3</sup> (20 ° C, 1,013 百帕)
堆积密度:	未测试的
相对蒸气密度 (空气):	产品是非挥发性的固体。
水中溶解性:	未测试的
辛醇/水分配系数 (log Pow):	未测试的
动力学粘度:	不适用, 该产品是固体。
运动学粘度:	不适用, 该产品是固体。

## 10. 稳定性和反应性

需避免的情况:

温度: > 230 ° C

杜绝一切火源: 热源、火星、明火。

热分解: > 230 ° C

BASF 3D Printing 安全技术说明书  
日期 / 本次修订: 12.07.2023  
产品: **Ultrafuse® PLA Tough White**

版本: 1.0

(1106974/SDS\_GEN\_CN/ZH)

印刷日期 13.07.2023

需避免的物质:  
氧化剂, 强碱

对金属的腐蚀性: 对金属无腐蚀性。

危险反应:  
在有空气存在条件下, 细粉尘积累具有粉尘爆炸危险。

可能的热解产物。:  
醛类, 碳氧化物, 有毒气体/蒸气

## 11. 毒理学信息

### 急性毒性

急性毒性评价:  
实际上单次摄食是无毒的。实际上吸入无毒。实际上单次皮肤接触是无毒的。触及熔融产品可导致灼伤。

实验/计算所得数据:  
半致死剂量 大鼠 (口服): > 5,000 mg/kg

(吸入):吸入其粉尘可能表现出潜在急性危害。

半致死剂量 兔 (皮肤): > 2,000 mg/kg

### 刺激性

刺激效应的评价:  
对眼睛和皮肤无刺激性。可产生机械刺激。

### 呼吸/皮肤过敏

致敏性的评价:  
根据可得到的数据, 未达到分类的标准。

### 生殖细胞突变性

诱变性评价:  
根据可得到的数据, 未达到分类的标准。

### 致癌性

致癌性评价:  
根据可得到的数据, 未达到分类的标准。

BASF 3D Printing 安全技术说明书  
日期 / 本次修订: 12.07.2023  
产品: Ultrafuse® PLA Tough White

版本: 1.0

(1106974/SDS\_GEN\_CN/ZH)

印刷日期 13.07.2023

## 生殖毒性

生殖毒性评价:  
根据可得到的数据, 未达到分类的标准。

## 发展性毒性

致畸形评价:  
根据可得到的数据, 未达到分类的标准。

## 特异性靶器官系统毒性（一次接触）：

一次接触特异性靶器官系统毒性评估:  
根据可得到的数据, 未达到分类的标准。

## 重复剂量毒性和特异性靶器官系统毒性（重复接触）

反复给药毒性:  
根据可得到的数据, 未达到分类的标准。

## 吸入性危害

不适用

# 12. 生态学信息

## 生态毒性

水生毒性评价:  
根据可得到的数据, 未达到分类的标准。就目前所知, 未预见到不良生态影响。

## 迁移率

对化学品在不同环境介质间转换的评估:  
可预见对固态土壤相有吸附性。

## 持续性和可降解性

生物降解和消除评价 (H20):  
尚无有关生物降解和消除方面的资料。

## 生物积累潜势

潜在生物体内积累评定:  
产品未经测试。

BASF 3D Printing 安全技术说明书  
 日期 / 本次修订: 12.07.2023  
 产品: Ultrafuse® PLA Tough White

版本: 1.0

(1106974/SDS\_GEN\_CN/ZH)

印刷日期 13.07.2023

## 补充说明（信息）

附加环境归宿及途径说明:

由于产品的粘性，不可能扩散到环境中。因此就目前所知，未预见到对环境的不利影响。

## 13. 废弃处置

遵循国家、州及当地的法规处理。  
 请联系专门的公司来回收。

受污染的包装:

遵循国家、州及当地的法规处理。  
 尽可能清空受污染包装并按物质/产品相同的方式进行处置。

## 14. 运输信息

### 陆地运输

#### 道路运输

根据运输规则，不列入危险货物。

#### 铁路运输

根据运输规则，不列入危险货物。

#### 内河运输

根据运输规则，不列入危险货物。

### 海洋运输

#### IMDG

根据运输规则，不列入危险货物。

### Sea transport

#### IMDG

Not classified as a dangerous good under transport regulations

### 航空运输

#### IATA/ICAO

根据运输规则，不列入危险货物。

### Air transport

#### IATA/ICAO

Not classified as a dangerous good under transport regulations



BASF 3D Printing 安全技术说明书  
 日期 / 本次修订: 12.07.2023  
 产品: Ultrafuse® PLA Tough White

版本: 1.0

(1106974/SDS\_GEN\_CN/ZH)

印刷日期 13.07.2023

## 15. 法规信息

### 其它法规

如果本安全技术说明书的其它部分没有提供适用于此产品的法规信息，将在这一部分进行描述。

### **登记情况:**

IECSC, CN

所有物质均已列入IECSC。

本安全技术说明书是根据《化学品分类和危险性公示 通则》制作。

本产品须遵守《中华人民共和国药品管理法》（如果产品应用于药品），《饲料和饲料添加剂管理条例》（如果产品应用于饲料）和《中华人民共和国食品安全法》（如果产品应用于食品）。

## 16. 其他信息

若打算用于任何其它用途，均应同制造商探讨。

左边边缘划斜线的部分注明对前版本的修正。

此安全技术说明书中资料是依据我们的现有知识和经验编写，且仅对产品的安全要求进行了描述。安全技术说明书既不是（COA）也不是技术数据表。不得被误认为是规范的协议。这个安全数据表确定的用途既不代表有关物质/混合物的相应合同的质量的协议，也没有合同指定的用途。本产品的接收人有责任确保遵守所有权和现行的法律法规。