

# Scheda dei dati di Sicurezza

Pagina: 1/13

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

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

### 1.1. Identificatore del prodotto

## Ultrafuse® PLA Apricot Skin

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

Uso appropriato: Stampa in 3D, Unicamente per uso industriale

### 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 Italia S.p.A.  
Via Marconato 8  
20811 Cesano Maderno (MB)  
ITALY

Telefono: +39 0362 512-1

Indirizzo E-mail: Sicurezzaprodotti.BASF-Italia@basf.com

### 1.4. Numero telefonico di emergenza

International emergency number:

Telefono: +49 180 2273-112

## 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)

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

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

## **2.2. Elementi dell'etichetta**

Globally Harmonized System, EU (GHS)

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

## **2.3. Altri pericoli**

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

Nessun specifico pericolo é conosciuto rispettando le indicazioni per lo stoccaggio e la manipolazione.

---

## **SEZIONE 3: Composizione/Informazioni sugli ingredienti**

### **3.1. Sostanze**

Non applicabile

### **3.2. Miscele**

Carattere chimico

Polimero

Componenti pericolosi (GHS)

In conformità al Regolamento (CE) Nr. 1272/2008

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. (US) Aiutare la respirazione, se necessario. Se l'irritazione persiste consultare il medico.

In caso di contatto con la pelle:

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

In caso di contatto con gli occhi:

---

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

---

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:  
Riposo, aria fresca. 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 antincendio**

#### **5.1. Mezzi di estinzione**

Estinguenti adatti:  
acqua nebulizzata, schiuma, polvere di estinzione

#### **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.

Ulteriori informazioni:  
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**

---

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

---

Piccole quantità: Usare attrezzature meccaniche di movimentazione.

Grandi quantità: Usare attrezzature meccaniche di movimentazione. Assorbire il prodotto.

Se possibile, recuperare il prodotto per essere riutilizzato. Prevedere una ventilazione adeguata.

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.

### **7.2. Condizioni per lo stoccaggio sicuro, comprese eventuali incompatibilità**

Materiali idonei:: Polietilene a bassa densità (PELD), Polietilene ad alta densità (PEHD), Polipropilene, Polistirolo (PS)

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

Stabilità allo stoccaggio:

Proteggere dell'umidità.

---

## **SEZIONE 8: Controllo dell'esposizione/Protezione individuale**

### **8.1. Parametri di controllo**

Componenti con valori limite da rispettare sul posto di lavoro

Non è noto alcun limite di esposizione professionale.

### **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 sfiato antideflagrante, 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

---

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

---

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.)

#### 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.

---

## **SEZIONE 9: Proprietà fisiche e chimiche**

### **9.1. Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali**

Stato fisico:	filamento
Colore:	pesca
Odore:	inodore
Soglia olfattiva:	non applicabile
Valore del pH:	non applicabile
Intervallo di fusione:	150 - 180 °C
Punto d'ebollizione:	non applicabile
Punto di infiammabilità:	non applicabile
Velocità di evaporazione:	Il prodotto non é volatile.
Infiammabilità:	non si accende
Limiti inferiore di esplosione:	Non rilevante ai fini della classificazione ed etichettatura di solidi.

---

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

---

Limiti superiore di esplosione:

Non rilevante ai fini della  
classificazione ed etichettatura di  
solidi.

Temperatura di accensione:

non applicabile

Tensione di vapore:

non applicabile

Densità:

1,25 g/cm<sup>3</sup>  
(25 °C)

Densità relativa del vapore (aria):

non applicabile

Solubilità in acqua:

insolubile

Coefficiente di ripartizione n-ottanolo/acqua (log Kow):

non applicabile

Autoaccensione:

non autoinfiammabile

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

Viscosità dinamica:

non applicabile

Viscosità, cinematica:

non applicabile, il prodotto é un  
solido

Pericolo di esplosione: non esplosivo

Caratteristiche di comportamento al fuoco: non comburente

## 9.2. Altre informazioni

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

Densità apparente:

non si applica

Altre informazioni:

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

---

## 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.

---

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

---

### **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.

### **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 sugli effetti tossicologici**

#### Tossicità acuta

Valutazione di tossicità acuta:

Il contatto con il prodotto fuso può causare ustioni.

Dati sperimentali/calcolati:

(orale):Nessun dato applicabile disponibile.

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

(dermale):Nessun dato applicabile disponibile.

#### Irritazione

Valutazione dell'effetto irritante:

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

Dati sperimentali/calcolati:

Corrosione/irritazione della pelle

: Può causare un'irritazione meccanica.

Gravi danni oculari/irritazione oculare

: Può causare un'irritazione meccanica.

Sensibilizzazione delle vie respiratorie/della pelle

---

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

---

Valutazione dell'effetto sensibilizzante:

La composizione chimica non lascia presumere un effetto di sensibilizzazione. Il prodotto non è stato testato. Le indicazioni sono derivate da sostanze/prodotti di composizione o struttura simile.

#### Mutagenicità sulle cellule germinali

Valutazione di mutagenicità:

La struttura chimica non determina particolari sospetti di un tale effetto. Il prodotto non è stato testato. Le indicazioni sono derivate da sostanze/prodotti di composizione o struttura simile.

#### Cancerogenicità

Valutazione di cancerogenicità:

La struttura chimica non determina particolari sospetti di un tale effetto. Il prodotto non è stato testato. Le indicazioni sono derivate da sostanze/prodotti di composizione o struttura simile.

#### tossicità riproduttiva

Valutazione di tossicità per la riproduzione:

La struttura chimica non determina particolari sospetti di un tale effetto. Il prodotto non è stato testato. Le indicazioni sono derivate da sostanze/prodotti di composizione o struttura simile.

#### Tossico per lo sviluppo.

Valutazione della teratogenicità:

La struttura chimica non determina particolari sospetti di un tale effetto. Il prodotto non è stato testato. Le indicazioni sono derivate da sostanze/prodotti di composizione o struttura simile.

#### 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:

L'esposizione ripetuta per via cutanea produce gli stessi effetti causati dall' esposizione cutanea acuta. L' esposizione ripetuta alla sostanza per via inalatoria produce gli stessi effetti causati dall'esposizione inalatoria acuta. L'esposizione ripetuta alla sostanza per via orale produce gli stessi effetti causati dall'esposizione orale acuta. Il prodotto non è stato testato. Le indicazioni sono derivate da sostanze/prodotti di composizione o struttura simile.

#### Pericolo in caso di aspirazione

Non è atteso alcun rischio di aspirazione.

#### Altre indicazioni sulla tossicità



---

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

---

Il prodotto non è stato testato. Le indicazioni sono derivate da sostanze/prodotti di composizione o struttura simile.

---

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

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

Il prodotto non soddisfa i requisiti per la classificazione come PBT

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

### 12.6. Altri effetti nocivi

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

### 12.7. 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

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

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

	Merce non pericolosa ai sensi della normativa per il trasporto
Codice UN o ID:	Non applicabile
Nome di spedizione dell'ONU:	Non applicabile
Classe/i di pericolo connesse al trasporto:	Non applicabile
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 dell'ONU:	Non applicabile
Classe/i di pericolo connesse al trasporto:	Non applicabile
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

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

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**

IMDG

Merce non pericolosa ai sensi della normativa per il trasporto

Codice UN o ID: Non applicabile

Nome di spedizione dell'ONU: Non applicabile

Classe/i di pericolo connesse al trasporto: Non applicabile

Gruppo d'imballaggio: Non applicabile

Pericoli per l'ambiente: Non applicabile

Precauzioni speciali per gli utilizzatori: Nessuno noto

**Sea transport**

IMDG

Not classified as a dangerous good under transport regulations

UN number or ID 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

**Trasporto aereo**

IATA/ICAO

Merce non pericolosa ai sensi della normativa per il trasporto

Codice UN o ID: Non applicabile

Nome di spedizione dell'ONU: Non applicabile

Classe/i di pericolo connesse al trasporto: Non applicabile

Gruppo d'imballaggio: Non applicabile

Pericoli per l'ambiente: Non applicabile

Precauzioni speciali per gli utilizzatori: Nessuno noto

**Air transport**

IATA/ICAO

Not classified as a dangerous good under transport regulations

UN number or ID 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

---

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

---

**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 accordo a disposizioni IMO****Maritime transport in bulk according 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**

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

**15.2. Valutazione della sicurezza chimica**

Il prodotto non é classificato come pericoloso.

Valutazione della Sicurezza Chimica (CSA) non richiesta.

---

**SEZIONE 16: Altre informazioni**

Valutazione delle classi di pericolo in base ai criteri GHS (versione più recente).

---

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

Data / di revisione: 22.03.2022

Versione: 1.0

Data della versione precedente: non applicabile

Versione precedente: nessuno/nessuna

Data / Prima Versione: 22.03.2022

Prodotto: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID.Nr. 11129061/SDS\_GEN\_IT/IT)

Data di stampa 05.04.2022

---

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 è 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.

---

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