

Fiche de données de sécurité

page: 1/14

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

RUBRIQUE 1: Identification de la substance/du mélange et de la société/l'entreprise.

1.1. Identificateur de produit

Ultrafuse® PLA Apricot Skin

1.2. Utilisations identifiées pertinentes de la substance ou du mélange et utilisations déconseillées

Utilisation appropriée: Impression 3D, uniquement pour usage industriel

1.3. Renseignements concernant le fournisseur de la fiche de données de sécurité

Société:

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

Adresse de contact:

BASF France SAS
49, avenue Georges Pompidou
92593 Levallois-Perret Cedex
FRANCE

Téléphone: +33 1 4964-5732

adresse E-Mail: securite-produits.france@basf.com

1.4. Numéro d'appel d'urgence

Tél.: 01 45 42 59 59 (APPEL D'URGENCE ORFILA)

Fax: 01 49 64 53 80 (heures de bureau)

International emergency number (Numéro d'urgence international):

contact speaking the language of the calling country (contact parlant la langue du pays d'appel)

Téléphone: +49 180 2273-112

RUBRIQUE 2: Identification des dangers

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

2.1. Classification de la substance ou du mélange

Les méthodes suivantes ont été appliquées pour la classification du mélange : extrapolation sur les valeurs de concentration des substances dangereuses, sur la base de résultats de tests et d'évaluation d'experts. Les méthodes utilisées sont indiquées dans les résultats des tests respectifs.

Conformément au Règlement (CE) No 1272/2008 [CLP]

Le produit n'a pas besoin d'être classé sur la base des critères GHS.

2.2. Éléments d'étiquetage

Globally Harmonized System, EU (GHS) / Système Général Harmonisé, UE (SGH)

Le produit n'est pas soumis à étiquetage selon les critères du GHS.

2.3. Autres dangers

Conformément au Règlement (CE) No 1272/2008 [CLP]

Pas de dangers particuliers connus, si les prescriptions/indications pour le stockage et la manipulation sont respectées.

RUBRIQUE 3: Composition/informations sur les composants

3.1. Substances

Pas applicable

3.2. Mélanges

Caractérisation chimique

polymère

Composants dangereux (GHS)

conformément au Règlement (CE) N° 1272/2008

Pas de dangers particuliers connus.

RUBRIQUE 4: Premiers secours

4.1. Description des premiers secours

Retirer les vêtements souillés.

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

Après inhalation:

Transporter la personne concernée à l'air libre et la faire se reposer au calme. Aider à la respiration au besoin. Si les irritations persistent, consulter un médecin.

Après contact avec la peau:

Laver à fond avec de l'eau et du savon. Les brûlures provoquées par du produit fondu doivent être traitées en clinique. En cas d'irritation, consulter un médecin.

Après contact avec les yeux:

Après contact avec les yeux, rincer immédiatement avec beaucoup d'eau pendant 15 Minutes. En cas d'irritation, consulter un médecin.

Après ingestion:

Repos, air frais. Secours médical immédiat.

4.2. Principaux symptômes et effets, aigus et différés

Symptômes: (Autres) symptômes et/ou effets ne sont pas connus jusqu'à présent

Dangers: L'utilisation pour l'usage prévu et dans les conditions appropriées ne comporte pas de danger

4.3. Indication des éventuels soins médicaux immédiats et traitements particuliers nécessaires

Traitement: Traitement symptomatique (décontamination, fonctions vitales), aucun antidote spécifique connu.

RUBRIQUE 5: Mesures de lutte contre l'incendie

5.1. Moyens d'extinction

Moyens d'extinction recommandés:
eau pulvérisée, mousse, poudre d'extinction

5.2. Dangers particuliers résultant de la substance ou du mélange

oxydes de carbone
Les substances et les groupes de substances cités peuvent être libérés lors d'un incendie.

5.3. Conseils aux pompiers

Équipement particulier de protection:
Porter un appareil respiratoire autonome.

Autres informations:

Éliminer les résidus de combustion et l'eau contaminée, en respectant les prescriptions réglementaires locales.

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

RUBRIQUE 6: Mesures à prendre en cas de dispersion accidentelle

Eviter la dispersion des poussières dans l'air (c'est à dire nettoyer les surfaces poussiéreuses avec de l'air comprimé). Eviter la formation ou l'accumulation de poussière - danger d'explosion. La poussière en concentration suffisante pour former un mélange explosif avec l'air. Manipuler de manière à minimiser la formation de poussière et éliminer les flammes nues et autres sources d'ignition.

6.1. Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence

Pas de mesures particulières nécessaires.

6.2. Précautions pour la protection de l'environnement

Ne pas rejeter dans les canalisations d'égout/les eaux superficielles/les eaux souterraines.

6.3. Méthodes et matériel de confinement et de nettoyage

Pour de petites quantités: Ramasser par un moyen mécanique.

Pour de grandes quantités: Ramasser par un moyen mécanique. Aspirer le produit.

Si possible, récupération pour transformation. Assurer une ventilation adéquate. Eviter le dégagement de poussières.

6.4. Référence à d'autres rubriques

Les informations concernant les contrôles de l'exposition/la protection individuelle et les considérations relatives à l'élimination se trouvent aux rubriques 8 et 13.

RUBRIQUE 7: Manipulation et stockage

7.1. Précautions à prendre pour une manipulation sans danger

Eviter l'inhalation de poussières/brouillards/vapeurs. Assurer une ventilation adéquate. Assurer une aspiration adaptée lors du séchage et à la sortie de la masse fondue des machines de transformation. Conserver à l'écart de toute flamme ou source d'étincelles - Ne pas fumer. Eviter l'accumulation de charges électrostatiques. Eviter la formation et le dépôt de poussières.

Protection contre l'incendie et l'explosion:

Le produit n'est ni comburant, ni auto-inflammable, ni explosible. Eviter la formation de poussières. La poussière en concentration suffisante pour former un mélange explosif avec l'air. Manipuler de manière à minimiser la formation de poussière et éliminer les flammes nues et autres sources d'ignition.

7.2. Conditions d'un stockage sûr, y compris d'éventuelles incompatibilités

Matériaux adaptés: Polyéthylène basse densité (PELD), Polyéthylène haute densité (PEHD), Polypropylène, Polystyrène (PS)

Autres données sur les conditions de stockage: Eviter le dépôt de poussières.

Stabilité de stockage:

Protéger de l'humidité.

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

RUBRIQUE 8: Contrôles de l'exposition/protection individuelle

8.1. Paramètres de contrôle

Paramètres d'exposition à contrôler sur le lieu de travail

Pas de valeur limite d'exposition professionnelle connue.

8.2. Contrôles de l'exposition

Équipement de protection individuelle

Protection respiratoire:

Protection respiratoire en cas de formation d'aérosols/ de poussières inhalables. Protection respiratoire en cas d'aération insuffisante. Filtre à particules d'efficacité moyenne pour particules solides et liquides (par ex. EN 143 ou 149, type P2 ou FFP2).

Protection des mains:

Lors de la manipulation de masses fondues brûlantes porter en outre des gants de protection contre la chaleur (EN 407), p.ex. en tissu ou en cuir.

Protection des yeux:

Lunettes de sécurité avec protections latérales (lunettes à monture) (p.ex. EN 166)

Vêtements de protection:

Choisir la protection corporelle en fonction de l'activité et du type d'exposition, p.ex. tablier, bottes de protection, combinaison de protection contre les produits chimiques (conforme à la norme EN 14605 en cas d'éclaboussures ou EN ISO 13982 pour les poussières).

Mesures générales de protection et d'hygiène

Porter des vêtements de protection pour empêcher tout contact avec le produit lors de la thermoinduction et/ou du traitement mécanique. Ranger séparément les vêtements de travail. Se laver les mains et/ou le visage avant les pauses et après le travail.

RUBRIQUE 9: Propriétés physiques et chimiques

9.1. Informations sur les propriétés physiques et chimiques essentielles

Etat physique:	filament
Couleur:	pêche
Odeur:	inodore
Seuil olfactif:	non applicable
Valeur du pH:	non applicable
domaine de fusion:	150 - 180 °C

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

Point d'ébullition:	non applicable
Point d'éclair:	non applicable
Vitesse d'évaporation:	Le produit est un solide non volatile.
Inflammabilité:	non inflammable
Limite inférieure d'explosivité:	Pour les solides non applicable pour la classification et l'étiquetage.
Limite supérieure d'explosivité:	Pour les solides non applicable pour la classification et l'étiquetage.
Température d'auto-inflammation:	non applicable
Pression de vapeur:	non applicable
Densité:	1,25 g/cm ³ (25 °C)
densité de vapeur relative (air):	non applicable
Solubilité dans l'eau:	insoluble
Coefficient de partage n-octanol/eau (log Kow):	non applicable
Auto-inflammabilité:	non auto-inflammable
Décomposition thermique:	Aucune décomposition, si les prescriptions/indications pour le stockage et la manipulation sont respectées. Lors d'une sollicitation thermique prolongée des produits de décomposition peuvent être libérés.
Viscosité dynamique:	non applicable
Viscosité, cinématique:	Non applicable, le produit est un solide.
Risque d'explosion:	aucune propriété explosive
Propriétés comburantes:	non comburant

9.2. Autres informations

Aptitude à l'auto-échauffement: Il ne s'agit pas d'un produit susceptible d'auto-échauffement.

Densité apparente:
ne s'applique pas

Autres informations:
Si nécessaire, des informations sur d'autres paramètres physiques et chimiques sont indiqués dans cette rubrique.

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

RUBRIQUE 10: Stabilité et réactivité

10.1. Réactivité

Pas de réactions dangereuses, si les prescriptions/indications pour le stockage et la manipulation sont respectées.

Corrosion des métaux:

Non corrosif pour le métal.

10.2. Stabilité chimique

Le produit est stable, lorsque les prescriptions/recommandations pour le stockage sont respectées.

10.3. Possibilité de réactions dangereuses

Pas de réactions dangereuses, si les prescriptions/indications pour le stockage et la manipulation sont respectées.

Le produit est chimiquement stable.

10.4. Conditions à éviter

température: > 300 °C

Une exposition prolongée à des températures élevées peut provoquer une décomposition exothermique accompagnée d'une augmentation de la pression dans les containers fermés. Eviter toute source d'ignition: chaleur, étincelles, flammes nues.

10.5. Matières incompatibles

Produits à éviter:

agent d'oxydation

10.6. Produits de décomposition dangereux

Produits de décomposition dangereux:

monomères, gaz/vapeurs, oxydes, hydrocarbures

RUBRIQUE 11: Informations toxicologiques

11.1. Informations sur les effets toxicologiques

Toxicité aiguë

Evaluation de la toxicité aiguë:

Le contact avec la produit en fusion peut causer des brûlures thermiques.

Données expérimentales/calculées:

(par voie orale): Pas de données applicables disponibles.

(par inhalation): L'inhalation de poussières présente un risque aigu potentiel.

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

(par voie cutanée): Pas de données applicables disponibles.

Irritation

Evaluation de l'effet irritant:

Peut provoquer de légères irritations de la peau. Peut entraîner de légères irritations aux yeux.

Données expérimentales/calculées:

Corrosion/irritation de la peau: Peut causer une irritation mécanique.

Lésion oculaire grave/irritation: Peut causer une irritation mécanique.

Sensibilisation des voies respiratoires/de la peau

Evaluation de l'effet sensibilisant:

Compte tenu de la structure chimique, il n'existe pas d'indication pour un effet sensibilisant. Le produit n'a pas été testé. L'indication donnée est dérivée de substances/produits ayant une structure ou une composition similaire.

mutagénicité des cellules germinales

Evaluation du caractère mutagène:

La structure chimique n'entraîne pas de soupçon particulier sur un tel effet. Le produit n'a pas été testé. L'indication donnée est dérivée de substances/produits ayant une structure ou une composition similaire.

cancérogénicité

Evaluation du caractère cancérogène:

La structure chimique n'entraîne pas de soupçon particulier sur un tel effet. Le produit n'a pas été testé. L'indication donnée est dérivée de substances/produits ayant une structure ou une composition similaire.

toxicité pour la reproduction

Evaluation de la toxicité pour la reproduction:

La structure chimique n'entraîne pas de soupçon particulier sur un tel effet. Le produit n'a pas été testé. L'indication donnée est dérivée de substances/produits ayant une structure ou une composition similaire.

Toxicité pour le développement

Evaluation du caractère tératogène:

La structure chimique n'entraîne pas de soupçon particulier sur un tel effet. Le produit n'a pas été testé. L'indication donnée est dérivée de substances/produits ayant une structure ou une composition similaire.

Toxicité spécifique pour certains organes cibles (exposition unique)

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

Evaluation simple de la Toxicité Spécifique pour certains Organes Cibles (STOT):
D'après les données disponibles, les critères de classification ne sont pas remplis.

Toxicité en cas de dose répétée et de toxicité spécifique à un organe cible (exposition répétée)

Evaluation de la toxicité après administration répétée:

L'exposition répétée par contact avec la peau cause des effets similaires ceux observés après une exposition unique. L'exposition répétée par inhalation cause des effets similaires à ceux observés après une exposition unique. L'exposition répétée par ingestion de la substance cause des effets similaires à ceux observés après une exposition unique. Le produit n'a pas été testé. L'indication donnée est dérivée de substances/produits ayant une structure ou une composition similaire.

Danger par aspiration

Pas de danger par aspiration attendu.

Autres informations sur la toxicité

Le produit n'a pas été testé. L'indication donnée est dérivée de substances/produits ayant une structure ou une composition similaire.

RUBRIQUE 12: Informations écologiques

12.1. Toxicité

Evaluation de la toxicité aquatique:

Avec de fortes probabilités le produit n'est pas nocif pour les organismes aquatiques.

12.2. Persistance et dégradabilité

Evaluation de la biodégradabilité et de l'élimination (H₂O):

Selon l'expérience acquise à ce jour, le produit est inerte et non dégradable.

12.3. Potentiel de bioaccumulation

Evaluation du potentiel de bioaccumulation:

L'accumulation dans les organismes n'est pas attendue.

Potentiel de bioaccumulation:

L'accumulation dans les organismes n'est pas attendue.

12.4. Mobilité dans le sol

Evaluation du transport entre les compartiments environnementaux:

Adsorption sur les sols: Etude non nécessaire pour des raisons scientifiques

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

12.5. Résultats des évaluations PBT et vPvB

Le produit ne répond pas aux critères PBT (persistant/bioaccumulable/toxique) et vPvB (très persistant/très bioaccumulable).

12.6. Autres effets néfastes

Le produit ne contient pas de substances listées dans le Règlement (CE) No 1005/2009 relatif à des substances qui appauvrissent la couche d'ozone.

12.7. Indications complémentaires

Autres remarques distribution et résidus:

La consistance du produit ne permet pas sa dispersion dans l'environnement. Dans l'état actuel des connaissances un effet négatif sur l'environnement n'est, par conséquent, pas attendu.

RUBRIQUE 13: Considérations relatives à l'élimination

13.1. Méthodes de traitement des déchets

Doit être orienté vers une décharge agréée ou incinéré dans un centre agréé tout en respectant les prescriptions réglementaires locales.

Le numéro de code des déchets selon le catalogue des déchets européen (EAK) ne peut pas être déterminé, car il dépend de l'utilisation.

En conformité avec le catalogue européen des déchets, le code déchet doit être spécifié après accord entre l'éliminateur/le producteur/les autorités.

Emballage non nettoyé:

Les emballages qui ne peuvent être nettoyés sont à éliminer comme le produit qu'ils ont contenu.

Les emballages non contaminés peuvent être réutilisés.

RUBRIQUE 14: Informations relatives au transport

Transport terrestre

ADR

	Produit non dangereux au sens des réglementations de transport
Numéro ONU:	Pas applicable
Nom d'expédition des Nations unies:	Pas applicable
Classe(s) de danger pour le	Pas applicable

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

transport:

Groupe d'emballage: Pas applicable

Dangers pour Pas applicable

l'environnement:

Précautions particulières à prendre par l'utilisateur Aucun connu

RID

Produit non dangereux au sens des réglementations de transport

Numéro ONU: Pas applicable

Nom d'expédition des Pas applicable

Nations unies:

Classe(s) de danger pour le transport: Pas applicable

Groupe d'emballage: Pas applicable

Dangers pour Pas applicable

l'environnement:

Précautions particulières à prendre par l'utilisateur Aucun connu

Transport fluvial intérieur

ADN

Produit non dangereux au sens des réglementations de transport

Numéro ONU: Pas applicable

Nom d'expédition des Pas applicable

Nations unies:

Classe(s) de danger pour le transport: Pas applicable

Groupe d'emballage: Pas applicable

Dangers pour Pas applicable

l'environnement:

Précautions particulières à prendre par l'utilisateur: Aucun connu

Transport par voie navigable en bateau citerne et en bateau à cargaison sèche

Non évalué

Transport maritime

IMDG

Produit non dangereux au sens des réglementations de transport

Numéro ONU: Pas applicable

Nom d'expédition des Pas applicable

Sea transport

IMDG

Not classified as a dangerous good under transport regulations

UN number: Not applicable

UN proper shipping Not applicable

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

Nations unies:		name:	
Classe(s) de danger pour le transport:	Pas applicable	Transport hazard class(es):	Not applicable
Groupe d'emballage:	Pas applicable	Packing group:	Not applicable
Dangers pour l'environnement:	Pas applicable	Environmental hazards:	Not applicable
Précautions particulières à prendre par l'utilisateur	Aucun connu	Special precautions for user	None known

Transport aérien

Air transport

IATA/ICAO

IATA/ICAO

Produit non dangereux au sens des réglementations de transport

Not classified as a dangerous good under transport regulations

Numéro ONU:	Pas applicable
Nom d'expédition des Nations unies:	Pas applicable
Classe(s) de danger pour le transport:	Pas applicable
Groupe d'emballage:	Pas applicable
Dangers pour l'environnement:	Pas applicable
Précautions particulières à prendre par l'utilisateur	Aucun connu

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. Numéro ONU

Voir les entrées correspondantes au numéro UN pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

14.2. Nom d'expédition des Nations unies

Voir les entrées correspondantes à la désignation officielle de transport pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

14.3. Classe(s) de danger pour le transport

Voir les entrées correspondantes aux "classes de danger pour le transport" pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

14.4. Groupe d'emballage

Voir les entrées correspondantes aux "groupes d'emballage" pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

14.5. Dangers pour l'environnement

Voir les entrées correspondantes aux "risques pour l'environnement" pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

14.6. Précautions particulières à prendre par l'utilisateur

Voir les entrées correspondantes aux "précautions particulières pour l'utilisateur" pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

14.7. Transport en vrac conformément à l'annexe II de la convention MARPOL et au recueil IBC

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

règlement: Non évalué
Expédition approuvée: Non évalué
Nom de la pollution: Non évalué
Catégorie de la pollution: Non évalué
Type de navire: Non évalué

Regulation: Not evaluated
Shipment approved: Not evaluated
Pollution name: Not evaluated
Pollution category: Not evaluated
Ship Type: Not evaluated

RUBRIQUE 15: Informations relatives à la réglementation

15.1. Réglementations/législation particulières à la substance ou au mélange en matière de sécurité, de santé et d'environnement

Rubrique(s) de la nomenclature ICPE (France): 2661, 2662, 2663

Si d'autres informations réglementaires s'appliquent et ne sont pas mentionnées ailleurs dans cette Fiche de Données de Sécurité, alors elles sont décrites dans cette sous-rubrique.

15.2. Évaluation de la sécurité chimique

Le produit n'est pas classé dangereux.

Évaluation de la sécurité chimique (CSA) non exigée

RUBRIQUE 16: Autres informations

Évaluation des classes de danger selon les critères du SGH des Nations Unies (version la plus récente)

D'autres utilisations envisagées devraient être discutées avec le producteur. Les mesures correspondantes de protection sur le lieu de travail doivent être respectées.

Abréviations

ADR = Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par route. ADN = Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par voies de navigation intérieures. ETA = Estimations de la toxicité aiguë. CAO = Avion Cargo seulement. CAS = Chemical Abstracts Service. CLP = Règlement relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 15.05.2020

Version: 1.0

Date de la version précédente: non applicable

Version précédente: aucun(e)

Produit: **Ultrafuse® PLA Apricot Skin**

(ID Nr. 11129061/SDS_GEN_FR/FR)

date d'impression 20.03.2021

des substances et des mélanges. DIN = Institut allemand de normalisation. DNEL = Niveau dérivé sans effet. CE50 = Concentration efficace 50, qui provoque l'effet considéré pour 50% de la population considérée. CE = Communauté européenne. EN = Normes européennes. CIRC = Centre International de Recherche sur le Cancer. IATA = Association du transport aérien international. IBC-Code = Recueil IBC : Recueil international de règles relatives à la construction et à l'équipement des navires transportant des produits chimiques dangereux en vrac. IMDG = Code maritime international des marchandises dangereuses. ISO = Organisation internationale de normalisation. STEL = Valeur limite d'exposition court terme. CL50 = concentration létale médiane. DL50 = dose létale médiane. MAK = Concentration maximale sur le lieu de travail (ou TLV = valeur seuil limite). MARPOL = Convention internationale pour la prévention de la pollution marine par les navires. NEN = Norme néerlandaise. NOEC = Concentration sans effet observé. VLEP = Valeur limite d'exposition professionnelle. OCDE = Organisation de coopération et de développement économiques. PBT = Persistant, bioaccumulable et toxique. PNEC = Concentration prédite sans effet. PPM = Partie par million. RID = Règlement concernant le transport international ferroviaire des marchandises dangereuses. VME = Valeur limite de moyenne d'exposition. Numéro ONU = Numéro ONU pour le transport de marchandises dangereuses. vPvB = très persistant et très bioaccumulable.

Les données contenues dans cette fiche de données de sécurité reposent sur notre expérience et nos connaissances actuelles; elles décrivent le produit quant aux exigences en matière de sécurité. Cette fiche de données de sécurité n'est ni un certificat d'analyses ni une fiche technique et ne peut en aucun cas être considérée comme un accord sur nos spécifications de vente. Les utilisations identifiées dans cette fiche de données de sécurité ne représentent ni un accord sur la qualité contractuelle correspondante de la substance / du mélange ni une utilisation contractuellement désignée. Il incombe à l'acquéreur de nos produits de s'assurer que tous les droits de propriété intellectuelle et toute la législation applicable sont observés.

Les traits verticaux sur le bord gauche indiquent les modifications par rapport à la version précédente.