

# Ficha de dados de segurança

página: 1/15

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

## SECÇÃO 1: Identificação da substância/mistura e da sociedade/empresa

### 1.1. Identificador do produto

## Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament

### 1.2. Utilizações identificadas relevantes da substância ou mistura e utilizações desaconselhadas

Utilização adequada: Impressão 3D

### 1.3. Identificação do fornecedor da ficha de dados de segurança

Empresa:

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

Endereço útil:

BASF Portuguesa S.A.  
Rua 25 de Abril, nº 1  
2689-538 PRIOR VELHO  
PORTUGAL

Telefone: +351 21-9499900

Direcção e-mail: [seguranca-de-produto-portugal@basf.com](mailto:seguranca-de-produto-portugal@basf.com)

### 1.4. Número de telefone de emergência

Número de Telefone do Centro de Informação Antivenenos (CIAV):  
800 250 250

Número internacional de emergência BASF com resposta local 24h:  
Telefone: +49 180 2273-112

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

## SECÇÃO 2: Identificação dos perigos

### 2.1. Classificação da substância ou mistura

Para a classificação da mistura, foram aplicados os seguintes métodos: extrapolação dos níveis de concentração das substâncias perigosas, com base nos resultados dos testes e após avaliação de especialistas. As metodologias utilizadas são mencionadas nos respectivos resultados do teste.

Conforme regulamento da UE Nr. 1272/2008

O produto não requer classificação de acordo com os critérios do GHS.

### 2.2. Elementos do rótulo

Conforme regulamento da UE Nr. 1272/2008

O produto não requer rotulagem de perigo de acordo com os critérios do GHS.

### 2.3. Outros perigos

Conforme regulamento da UE Nr. 1272/2008

O produto não contém uma substância acima dos limites legais incluídos na lista estabelecida de acordo com o artigo 59.º, n.º 1, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 por ter propriedades desreguladoras do sistema endócrino ou é identificado como tendo propriedades desreguladoras do sistema endócrino de acordo com os critérios estabelecidos no Regulamento Delegado (UE) 2017/2100 da Comissão ou no Regulamento (UE) 2018/605 da Comissão. O produto não satisfaz os critérios de PBT (persistente / bioacumulável / tóxico) e vPvB (muito Persistente / muito Bioacumulativo)  
Em estado fundido pode causar queimaduras.

## SECÇÃO 3: Composição / informação sobre os componentes

### 3.1. Substâncias

Não aplicável

### 3.2. Misturas

Caracterização química

polímero

Ingredientes relevantes para a regulamentação

Nenhum risco especial conhecido.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

## **SECÇÃO 4: Medidas de Primeiros Socorros**

### **4.1. Descrição das medidas de emergência**

Retirar a roupa contaminada.

Após inalação:

Remover a pessoa para um local fresco e mantê-la calma. Se o sintoma persistir consultar um médico.

Após contacto com a pele:

Lavar meticulosamente com água e sabão. Em caso de irritação consultar o médico. Queimaduras provocadas por material fundido têm que ser tratadas clinicamente.

Após contacto com os olhos:

Se atingir os olhos, lavar imediatamente com muita água durante 15 minutos. Em caso de irritação consultar o médico.

Após ingestão:

Lavar imediatamente a boca com água. Procurar assistência médica imediatamente.

### **4.2. Sintomas e efeitos mais importantes, tanto agudos como retardados**

Sintomas: Outros sintomas e/ou efeitos não são conhecidos até o momento

Perigos: Nenhum perigo é esperado sob o uso pretendido e manejo adequado.

### **4.3. Indicações sobre cuidados médicos urgentes e tratamentos especiais necessários**

Tratamento: Tratamento sintomático (descontaminação, funções vitais), nenhum antídoto específico conhecido.

## **SECÇÃO 5: Medidas de combate a incêndios**

### **5.1. Meios de extinção**

Meios de extinção apropriados:

água pulverizada, espuma, pó extintor, dióxido de carbono

### **5.2. Perigos especiais decorrentes da substância ou mistura**

Substâncias perigosas: óxidos de carbono

Conselho: As substâncias/grupos de substâncias podem ser emitidas em caso de incêndio.

### **5.3. Recomendações para o pessoal de combate a incêndios**

Equipamento especial de protecção:

Usar um equipamento de respiração autónomo.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

Indicações adicionais:

O pó pode formar uma mistura explosiva com o ar. Eliminar os resíduos do incêndio e a água de extinção contaminada, observando a legislação local oficial.

## SECÇÃO 6: Medidas em caso de fuga accidental

Evite a dispersão de poeiras no ar (i.e., limpar superfícies empoeiradas com ar comprimido). Evitar a formação ou acúmulo de poeiras - perigo de explosões. Pós em uma concentração adequada podem resultar em uma mistura explosiva com o ar. Minimizar o desenvolvimento de pós e eliminar qualquer chama aberta e/ou outras fontes de ignição.

### 6.1. Precauções individuais, equipamento de protecção e procedimentos de emergência

Não são necessárias medidas especiais.

### 6.2. Precauções a nível ambiental

Não permitir que atinja águas superficiais/ águas subterrâneas/ canalização.

### 6.3. Métodos e materiais de confinamento e limpeza

Para pequenas quantidades: Varrer / remover com pá.

Para grandes quantidades: Varrer / remover com pá.

Eliminar o material recolhido de acordo com as normas. Evitar formação de poeira.

### 6.4. Remissão para outras secções

Informações sobre controle de exposição ocupacional/ protecção pessoal e considerações sobre disposição, podem ser encontradas nas secções 8 e 13.

## SECÇÃO 7: Manuseamento e armazenagem

### 7.1. Precauções para um manuseamento seguro

Evitar a inalação de poeiras/névoas/vapores. Assegurar ventilação adequada. Providenciar aspiração adequada no processo de secagem e nos arredores da saída da massa fundida dos equipamentos de processo. Manter afastado de qualquer chama ou fonte de ignição - Não fumar. Evitar o acúmulo de carga eletrostática. Evitar formação de poeira/acúmulo de poeira.

Protecção contra incêndio e explosão:

O produto não promove o alastramento do fogo, não é auto-inflamável e não existe perigo de explosão. Evitar a formação de poeira. Pós em uma concentração adequada podem resultar em uma mistura explosiva com o ar. Minimizar o desenvolvimento de pós e eliminar qualquer chama aberta e/ou outras fontes de ignição.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

## 7.2. Condições de armazenagem segura, incluindo eventuais incompatibilidades

Materiais adequados: Polietileno de baixa densidade (LDPE), Polietileno de alta densidade (HDPE), Polipropileno, Poliestireno (PS)

Indicações adicionais referentes às condições de armazenagem: Evitar o depósito de pó. Evitar calor extremo.

Estabilidade de armazenamento:

Proteger contra a umidade.

## 7.3. Utilização(ões) final(is) específica(s)

Para a(s) utilização(ões) relevante(s) identificada(s) listada(s) na Seção 1, devem ser respeitadas as observações mencionados no Artigo 7.

# SECÇÃO 8: Controlo da exposição/Protecção individual

## 8.1. Parâmetros de controlo

Componentes com valores limite a controlar no local de trabalho

Não são conhecidos limites de exposição ocupacional específicos para substâncias.

## 8.2. Controlo da exposição

### Controlos técnicos adequados

É recomendado que todo equipamento de controle de pó como ventilador de exaustor local e sistemas de transporte de material envolvidos no manuseio desse produto tenham aberturas de alívio de explosão ou sistema de supressão de explosão ou um ambiente deficiente de oxigênio. Garantir que o sistema de manuseamento de pó (como dutos de exaustão, coletores de pó, reservatórios e equipamentos de processamento) serão designados em uma maneira de prevenir a liberação do pó dentro da área de trabalho (Isto é, o equipamento não deve ter nenhum vazamento). Usar somente equipamento elétrico classificado e empilhadeiras motorizadas adequadamente.

### Equipamento de protecção pessoal

Protecção das vias respiratórias:

Usar equipamento de segurança para proteger as vias respiratórias em caso de formação de aerossóis/poeiras. Usar equipamento de segurança para proteger as vias respiratórias no caso de ventilação insuficiente. Filtro de eficiência média para partículas sólidas e líquidas (por exemplo: EN 143 ou 149, Tipo P2 ou FFP2).

Protecção das mãos:

Usar luvas de segurança para proteger do calor quando manusear massas fundidas (ex.: têxtil ou couro)

Protecção dos olhos:

Óculos de segurança com anteparos laterais (óculos com armação) (EN 166)

Protecção corporal:

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

A proteção do corpo deve ser escolhida dependendo da atividade e possível exposição, por exemplo: avental, botas de proteção, roupa de proteção química (de acordo com a EN 14605 em caso de salpicos ou com a EN ISO 13982 em caso de formação de pó).

#### Medidas gerais de protecção e higiene

Use roupas de proteção para evitar o contato durante o processamento mecânico e/ou condições de hot melt. Guardar o vestuário de trabalho separadamente. As mãos e o rosto devem ser lavados antes dos intervalos e no final do turno. Durante o uso não comer, beber ou fumar.

## **SECÇÃO 9: Propriedades físico-químicas**

### **9.1. Informações sobre propriedades físicas e químicas de base**

Estado da matéria:	sólido
Forma:	Filamento
Cor:	azul
Odor:	inodoro
Limiar de odor:	não se aplica, odor não perceptível
Intervalo de fusão:	150 - 180 °C
Ponto de ebulição:	não aplicável
Inflamibilidade:	Não é um sólido inflamável de acordo com a divisão 4.1 dos regulamentos de transporte da ONU e o capítulo 2.7 do GHS.
Limite inferior de explosão:	Para sólidos, não relevante para classificação e rotulagem.
Limite superior de explosão:	Para sólidos, não relevante para classificação e rotulagem.
Ponto de inflamação:	Não aplicável, pois o produto é sólido.
Temperatura de auto-ignição:	não aplicável
Decomposição térmica:	Nenhuma decomposição, se as prescrições/indicações para a armazenagem e manipulação forem respeitadas. Em caso de ação térmica prolongada podem desprender-se produtos de decomposição.
Valor pH:	não aplicável, substância/mistura não é solúvel (em água)
Viscosidade, cinemático:	Não aplicável, pois o produto é sólido.
Solubilidade em água:	insolúvel
Coeficiente de distribuição n-octanol/água (log Kow):	Não aplicável para misturas.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

Pressão de vapor:

não determinado

Densidade:

1,25 g/cm<sup>3</sup>

(25 °C)

Densidade relativa do vapor ( ar ):

O produto é um sólido não volátil.

## 9.2. Outras informações

### Informações relativas às classes de perigo físico

#### Esplosivos

Perigo de explosão: não explosivo

#### Propriedades oxidantes

Características comburentes: sem propagação de fogo

#### Substâncias e misturas com auto-aquecimento

Capacidade de auto-aquecimento: Não se trata de uma substância auto-inflamável.

#### Corrosão de metal

Não é corrosivo perante metal.

### Outras características de segurança

Densidade aparente:

não aplicável

Outras Informações:

Se necessário, nesta seção se indica informações sobre outras propriedades físico-químicas.

Taxa de evaporação:

O produto é um sólido não volátil.

## SECÇÃO 10: Estabilidade e reatividade

### 10.1. Reatividade

Não haverá reações perigosas, se as prescrições/ indicações para a armazenagem e manuseio forem respeitadas.

Corrosão de metal: Não é corrosivo perante metal.

### 10.2. Estabilidade química

O produto é estável se armazenado e manuseado como descrito/indicado.

### 10.3. Possibilidade de reações perigosas

Não haverá reações perigosas, se as prescrições/ indicações para a armazenagem e manuseio forem respeitadas.

O produto é quimicamente estável.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

#### 10.4. Condições a evitar

temperatura: > 300 °C

A exposição prolongada a temperaturas elevada podem resultar em uma decomposição exotérmica acompanhada por um aumento de pressão em recipientes fechados. Evitar todas as fontes de ignição: calor, faíscas, chama acesa.

#### 10.5. Materiais incompatíveis

Substâncias a evitar:  
agentes oxidantes

#### 10.6. Produtos de decomposição perigosos

Produtos perigosos de decomposição:  
monômeros, gases/vapores, óxidos, hidrocarbonetos

### SECÇÃO 11: Informação toxicológica

#### 11.1. Informações sobre as classes de perigo, tal como definidas no Regulamento (CE) n.º 1272/2008

##### Toxicidade aguda

Avaliação da toxicidade aguda:

Após uma única ingestão, praticamente não tóxico. Após uma única inalação, praticamente não tóxico. Praticamente não tóxico se atingir a pele uma única vez. O contato com produto derretido pode causar queimaduras térmicas

Dados experimentais/calculados:

(oral):Nenhuma informação aplicável disponível.

(inalatória):A inalação de pós representa um potencial perigo agudo.

(dermal):Nenhuma informação aplicável disponível.

##### Irritação

Avaliação de efeitos irritantes:

Pode causar uma ligeira irritação na pele. Pode causar uma ligeira irritação nos olhos.

##### Respiratória / Sensibilização da pele

Avaliação de efeitos sensibilizantes:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

##### Mutagenicidade em células germinativas

Apreciação de mutagenidade:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

##### Carcinogenicidade



BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

Apreciação de carcinogenicidade:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

#### Toxicidade na reprodução

Apreciação de toxicidade na reprodução:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

#### Toxicidade para o desenvolvimento

Avaliação da teratogenicidade:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

#### Toxicidade específica em determinados órgãos (exposição única)

Avaliação simples STOT:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

#### Toxicidade por dose repetida e toxicidade em órgãos específicos (exposição repetida)

Avaliação da toxicidade após administração repetida:

Baseado em dados disponíveis, os critérios de classificação não são atendidos.

#### Perigo de aspiração

não aplicável

#### Efeitos interativos

Dados não disponíveis.

## **11.2. Informações sobre outros perigos**

### Propriedades desreguladoras do sistema endócrino

O produto não contém uma substância acima dos limites legais incluídos na lista estabelecida de acordo com o artigo 59.º, n.º 1, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 por ter propriedades desreguladoras do sistema endócrino ou é identificado como tendo propriedades desreguladoras do sistema endócrino de acordo com os critérios estabelecidos no Regulamento Delegado (UE) 2017/2100 da Comissão ou no Regulamento (UE) 2018/605 da Comissão.

---

## **SECÇÃO 12: Informação ecológica**

### **12.1. Toxicidade**

Avaliação da toxicidade aquática:

Existe uma alta probabilidade de que o produto não seja extremamente nocivo para os organismos aquáticos.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

## 12.2. Persistência e degradabilidade

Avaliação da biodegradabilidade e eliminação (H<sub>2</sub>O):

Este produto, segundo a nossa experiência presente, é inerte e não degradável.

## 12.3. Potencial de bioacumulação

Avaliação do potencial de bioacumulação:

Não se espera uma acumulação nos organismos.

Potencial de bioacumulação:

Não se espera uma acumulação nos organismos.

## 12.4. Mobilidade no solo

Avaliação do transporte entre compartimentos ambientais:

Absorção no solo: Estudo não é necessário por razões científicas

## 12.5. Resultados da avaliação PBT e mPmB

De acordo com o Anexo XIII do Regulamento (UE) 1907/2006/CE relativo ao Registo, Avaliação, Autorização e Restrição de substâncias químicas (REACH): O produto não contém substâncias que preencham os critérios de PBT (persistentes e / ou bioacumulativas / tóxicas)

## 12.6. Propriedades desreguladoras do sistema endócrino

O produto não contém uma substância acima dos limites legais incluídos na lista estabelecida de acordo com o artigo 59.º, n.º 1, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 por ter propriedades desreguladoras do sistema endócrino ou é identificado como tendo propriedades desreguladoras do sistema endócrino de acordo com os critérios estabelecidos no Regulamento Delegado (UE) 2017/2100 da Comissão ou no Regulamento (UE) 2018/605 da Comissão.

## 12.7. Outros efeitos adversos

O produto não contém substâncias descritas no Regulamento (CE) 1005/2009 relativo às substâncias que deterioram a camada de ozônio.

## 12.8. Indicações adicionais

Outras indicações distribuição e destino ambiental:

Dada a consistência do produto, não é possível uma dispersão no meio ambiente. Por esse motivo e de acordo com os presentes conhecimentos, não são esperados efeitos ecológicos negativos.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

## SECÇÃO 13: Considerações relativas à eliminação

### 13.1. Métodos de tratamento de resíduos

Deve ser descartado ou incinerado de acordo com as legislações locais.

Um código de resíduo de acordo com o Catálogo de Descarte Europeu (CDE) não pode ser especificado, dado que este depende da utilização.

Em conformidade com o catálogo europeu dos resíduos (EWC), o código deve ser especificado após acordo entre eliminador, fabricante e autoridades.

Embalagem contaminada:

Embalagens cuja descontaminação não seja possível, devem ser eliminadas da mesma forma que o conteúdo.

Embalagens não contaminadas podem ser reutilizadas.

## SECÇÃO 14: Informações relativas ao transporte

### transporte por terra

ADR

	Produto não perigoso segundo os critérios da regulamentação de transporte
Número ONU ou número de ID:	Não aplicável.
Designação oficial de transporte da ONU:	Não aplicável.
Classes de perigo para efeitos de transporte:	Não aplicável.
Grupo de embalagem:	Não aplicável.
Perigos para o ambiente:	Não aplicável.
Precauções especiais para o utilizador	Nenhum conhecido

RID

	Produto não perigoso segundo os critérios da regulamentação de transporte
Número ONU ou número de ID:	Não aplicável.
Designação oficial de transporte da ONU:	Não aplicável.
Classes de perigo para efeitos de transporte:	Não aplicável.
Grupo de embalagem:	Não aplicável.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

Perigos para o ambiente: Não aplicável.  
Precauções especiais para o utilizador: Nenhum conhecido

### **transporte fluvial**

ADN

	Produto não perigoso segundo os critérios da regulamentação de transporte
Número ONU ou número de ID:	Não aplicável.
Designação oficial de transporte da ONU:	Não aplicável.
Classes de perigo para efeitos de transporte:	Não aplicável.
Grupo de embalagem:	Não aplicável.
Perigos para o ambiente:	Não aplicável.
Precauções especiais para o utilizador:	Nenhum conhecido

Transporte fluvial a granel em barcos e em barcos-cisterna.  
Não avaliado

### **transporte marítimo**

IMDG

Produto não perigoso segundo os critérios da regulamentação de transporte	
Número ONU ou número de ID:	Não aplicável.
Designação oficial de transporte da ONU:	Não aplicável.
Classes de perigo para efeitos de transporte:	Não aplicável.
Grupo de embalagem:	Não aplicável.
Perigos para o ambiente:	Não aplicável.
Precauções especiais para o utilizador	Nenhum conhecido

### **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

### **transporte aéreo**

IATA/ICAO

Produto não perigoso segundo os critérios da regulamentação de transporte

### **Air transport**

IATA/ICAO

Not classified as a dangerous good under transport regulations

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

Número ONU ou número de ID:	Não aplicável.	UN number or ID number:	Not applicable
Designação oficial de transporte da ONU:	Não aplicável.	UN proper shipping name:	Not applicable
Classes de perigo para efeitos de transporte:	Não aplicável.	Transport hazard class(es):	Not applicable
Grupo de embalagem:	Não aplicável.	Packing group:	Not applicable
Perigos para o ambiente:	Não aplicável.	Environmental hazards:	Not applicable
Precauções especiais para o utilizador	Nenhum conhecido	Special precautions for user	None known

#### 14.1. Número ONU ou número de ID

Consulte as entradas correspondentes para "Número UN ou número de ID" para os respectivos regulamentos nas tabelas acima.

#### 14.2. Designação oficial de transporte da ONU

Ver entradas correspondentes para o nome apropriado de embarque da ONU dos respectivos regulamentos descritos na tabela acima

#### 14.3. Classes de perigo para efeitos de transporte

Ver entradas correspondentes para "Classe (s) de Perigo de transporte" dos respectivos regulamentos das tabelas acima.

#### 14.4. Grupo de embalagem

Ver entradas correspondentes para "Grupo de embalagem" dos respectivos regulamentos das tabelas acima.

#### 14.5. Perigos para o ambiente

Ver entradas correspondentes para "perigos ao meio ambiente" dos respectivos regulamentos das tabelas acima

#### 14.6. Precauções especiais para o utilizador

Ver entradas correspondentes para "precauções especiais para o utilizador" dos respectivos regulamentos da tabela acima.

#### 14.7. Transporte marítimo a granel em conformidade com os instrumentos da OMI

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

Não se destina ao transporte marítimo a granel.

Maritime transport in bulk is not intended.

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

## SECÇÃO 15: Informação sobre regulamentação

### 15.1. Regulamentação/legislação específica para a substância ou mistura em matéria de saúde, segurança e ambiente

Diretiva 2012/18/UE - Controle de riscos de acidentes graves envolvendo substâncias perigosas (UE):

Listado no regulamento acima: não

Esta subsecção descreve informação regulamentar aplicável que não está mencionada em outras secções desta ficha de segurança

### 15.2. Avaliação da segurança química

O produto não é classificado como perigoso.

Não é requerida a Avaliação de Segurança Química (CSA - Chemical Safety Assessment)

## SECÇÃO 16: Outras Informações

Avaliação das classes de perigo de acordo com os critérios do GHS das Nações Unidas(Última versão)

Outras aplicações propostas devem ser acordadas com o fabricante. As correspondentes medidas de proteção no local de trabalho devem ser respeitadas.

### Abreviações

ADR = Acordo Europeu para o Transporte Rodoviário de Produtos Perigosos. ADN = Acordo Europeu relativo ao Transporte Internacional de Produtos Perigosos por hidrovias. ETA = Estimativa de Toxicidade Aguda. CAO = Apenas aviões de carga. CAS = Chemical Abstract Service. CLP = Regulamento relativo à Classificação, Rotulagem e Embalagem. DIN = Organização Nacional Alemã de Normalização. DNEL = Nível Derivado de Exposição sem Efeitos. CE50 = Concentração efetiva média para 50% da População. CE = Comunidade Europeia. EN = Norma Europeia. IARC = Agência Internacional de Pesquisa em Câncer. IATA = Associação Internacional de Transporte Aéreo. Código-IBC = Código de Contendor Intermediário para Granél. IMDG = Código Marítimo Internacional para Cargas Perigosas. ISO = Organização Internacional de Padronização. STE = Baixo tempo de exposição. CL50 = Concentração letal média para 50% da população. DL50 = Dose letal média para 50% da população. MAK = Concentração máxima aceitável. MARPOL = Convenção Internacional para a Prevenção da Poluição por Navios. NEN = Norma Holandesa. NOEC = Concentração de Efeito Não Observado. OEL = Limite de Exposição Ocupacional. OCDE = Organização para a Cooperação e Desenvolvimento Económico. PBT = Persistente, Bioacumulativo e Tóxico. PNEC = Nível Previsto Sem Efeito. ppm = partes por milhão. RID = Regulamento Relativo ao Transporte Ferroviário Internacional de Produtos Perigosos. TWA = Média ponderada pelo tempo. Número-ONU = Número-ONU para transporte. vPvB = muito Persistente e muito Bioacumulativo.

Os dados contidos nesta publicação baseiam-se no nosso conhecimento e experiência actual, descrevendo o produto e considerando os requerimentos de segurança. Os dados não descrevem em

---

BASF 3D Printing Ficha de Dados de Segurança segundo regulamento N° 1907/2006/CE, tendo em consideração as suas alterações periódicas.

Data / actualizada em: 11.07.2023

Versão: 1.0

Data da versão anterior: não aplicável

Versão anterior: nenhum(a)

Data / Primeira versão: 11.07.2023

Produto: **Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament**

(ID N°. 11120838/SDS\_GEN\_PT/PT)

Data de impressão 03.08.2023

---

caso algum as propriedades do produto (especificação do produto). Não implica garantia alguma em relação a certas propriedades ou adequação do produto para uma aplicação específica e não podendo inferir nos dados da ficha de segurança. É da responsabilidade do receptor/recebedor da mercadoria assegurar que os direitos de propriedade, leis e regulamentação existente, devem ser devidamente observados/respeitados.

---

Linhas verticais na margem esquerda indicam que houve alterações entre esta e a versão anterior.