

Karta charakterystyki

Strona: 1/16

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

SEKCJA 1: Identyfikacja substancji/mieszaniny i identyfikacja przedsiębiorstwa

1.1. Identyfikator produktu

Ultrafuse® PLA Blue polylactic acid filament

1.2. Istotne zidentyfikowane zastosowania substancji lub mieszaniny oraz zastosowania odradzane

Zalecane zastosowanie: Druk 3D

1.3. Dane dotyczące dostawcy karty charakterystyki

Firma / Producent:

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

Kontakt w języku polskim:

BASF Polska Sp. z o.o.
Al. Jerozolimskie 142b
02-305 Warszawa
POLAND

Telefon: +48 22 5709-999 (8:00 - 17:00)

Adres e-mail: product-safety-poland@basf.com

1.4. Numer telefonu alarmowego

International emergency number:

Telefon: +49 180 2273-112

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

SEKCJA 2: Identyfikacja zagrożeń

2.1. Klasyfikacja substancji lub mieszaniny

Do klasyfikacji mieszaniny zastosowano następujące metody:

ekstrapolację poziomów stężenia substancji niebezpiecznych, na podstawie wyników badań i po ocenie ekspertów. Zastosowane metodologie są wymienione w odpowiednich wynikach testu.

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

Produkt nie podlega obowiązkowi klasyfikacji według kryteriów GHS.

2.2. Elementy oznakowania

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

Produkt nie wymaga oznakowania według kryteriów GHS

2.3. Inne zagrożenia

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

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

W stanie stopionym może spowodować oparzenia.

SEKCJA 3: Skład/informacja o składnikach

3.1. Substancje

bez zastosowania

3.2. Mieszaniny

Charakterystyka chemiczna

polimer

Składniki istotne z punktu widzenia regulacji prawnych

Nie są znane żadne szczególne zagrożenia.

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

SEKCJA 4: Środki pierwszej pomocy

4.1. Opis środków pierwszej pomocy

Zdjąć zanieczyszczoną odzież.

Wdychanie:

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

Kontakt ze skórą:

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

Kontakt z oczami:

W przypadku kontaktu z oczami należy natychmiast opłukać dużą ilością wody przez co najmniej 15 min. W przypadku wystąpienia działania drażniącego skonsultować z lekarzem.

Połykanie:

Usta wypłukać gruntownie wodą. natychmiastowa pomoc lekarska

4.2. Najważniejsze ostre i opóźnione objawy oraz skutki narażenia

Symptomy: (Dalsze) objawy i/lub skutki nie są jeszcze znane.

Niebezpieczeństwa: Przy odpowiednim użyciu nie przewiduje się szczególnego zagrożenia.

4.3. Wskazania dotyczące wszelkiej natychmiastowej pomocy lekarskiej i szczególnego postępowania z poszkodowanym

Postępowanie: Leczenie objawowe (detoksykacja, podtrzymywanie funkcji życiowych), nie jest znane żadne specyficzne antidotum.

SEKCJA 5: Postępowanie w przypadku pożaru

5.1. Środki gaśnicze

Odpowiednie środki gaśnicze:

rozproszona prądy wody, piana, proszek gaśniczy, dwutlenek węgla

5.2. Szczególne zagrożenia związane z substancją lub mieszaniną

Substancje stwarzające zagrożenie: tlenek węgla

Wskazówka: Podane substancje/grupy substancji mogą być uwalniane w czasie pożaru.

5.3. Informacje dla straży pożarnej

Szczególne wyposażenie ochronne:

Stosować aparaty oddechowe z niezależnym dopływem powietrza.

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

Inne dane:

Pył może tworzyć z powietrzem mieszaninę wybuchową. Pozostałości po pożarze i zanieczyszczoną wodę gaśniczą unieszkodliwić zgodnie z przepisami.

SEKCJA 6: Postępowanie w przypadku niezamierzonego uwolnienia do środowiska

Unikać rozprzestrzeniania się pyłu w powietrzu (tj. usuwania pyłu w powierzchni sprężonym powietrzem). Unikać tworzenia się pylenia i osiadania pyłu. Niebezpieczeństwo wybuchu pyłu. Pyły w odpowiednim stężeniu mogą tworzyć z powietrzem mieszaniny wybuchowe. Przechowywać tak, aby unikać tworzenia pyłów oraz z dala od źródeł ciepła i zapłonu.

6.1. Indywidualne środki ostrożności, wyposażenie ochronne i procedury w sytuacjach awaryjnych

Nie są konieczne żadne szczególne środki ostrożności.

6.2. Środki ostrożności w zakresie ochrony środowiska

Zapobiec przedostaniu się do kanalizacji/wód powierzchniowych/wód gruntowych.

6.3. Metody i materiały zapobiegające rozprzestrzenianiu się skażenia i służące do usuwania skażenia

Dla małych ilości: Zebrać mechanicznie.

Dla dużych ilości: Zebrać mechanicznie.

Zebrany materiał unieszkodliwić zgodnie z przepisami. Unikać powstawania pyłu.

6.4. Odniesienia do innych sekcji

Dane dotyczące ograniczeń, kontroli narażenia, osobistych środków ochrony oraz wskazówki dotyczące utylizacji odpadów znajdują się w sekcjach 8 i 13.

SEKCJA 7: Postępowanie z substancjami i mieszaninami oraz ich magazynowanie

7.1. Środki ostrożności dotyczące bezpiecznego postępowania

Unikać wdychania pyłów/oparów/par. Zapewnić odpowiednią wentylację. Podczas procesu suszenia oraz w trakcie wytapiania w maszynie należy zapewnić odpowiednią wentylację. Nie przechowywać w pobliżu źródeł zapłonu - nie palić tytoniu. Zastosować środki ostrożności zapobiegające wyładowaniom elektrostatycznym. Unikać powstawania/odkładania się pyłu.

Ochrona przed pożarem i eksplozją:

Produkt nie sprzyja pożarom, nie jest samozapalny i nie jest wybuchowy. Zapobiec powstawaniu pyłu. Pyły w odpowiednim stężeniu mogą tworzyć z powietrzem mieszaniny wybuchowe. Przechowywać tak, aby unikać tworzenia pyłów oraz z dala od źródeł ciepła i zapłonu.

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

7.2. Warunki bezpiecznego magazynowania, w tym informacje dotyczące wszelkich wzajemnych niezgodności

odpowiednie materiały: polietylen o niskiej gęstości (LDPE), polietylen o wysokiej gęstości (HDPE), Polipropylen, Polistyren (PS)

Dalsze dane dot. warunków magazynowania: Unikać odkładania się pyłu. Unikać skrajnego nagrzewania.

Stabilność magazynowania:

Chronić przed dostępem wilgoci.

7.3. Szczególne zastosowanie(-a) końcowe

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

SEKCJA 8: Kontrola narażenia / środki ochrony indywidualnej

8.1. Parametry dotyczące kontroli

Składniki z wartościami granicznymi dla narażenia w miejscu pracy.

Nie są znane dopuszczalne stężenia w miejscu pracy.

8.2. Kontrola narażenia

Stosowne techniczne środki kontroli

Zaleca się, aby wszystkie urządzenia do wentylacji pyłu, takie jak lokalne systemy wyciągowe i systemy transportu materiału, które są wykorzystywane przy obchodzeniu się z tym produktem, były wyposażone w otwory przeciwwybuchowe, system tłumienia wybuchu lub środowisko beztlenowe. Należy zapewnić, że systemy usuwania pyłu (takie jak kominy, odpylacze, pojemniki i wyposażenie do obróbki) są zaprojektowane tak, aby zapobiegać wydostawaniu się pyłu do obszaru roboczego (tj. nie ma wycieku pyłu z obiektów/ sprzętu). Należy używać tylko takich urządzeń elektrycznych i zasilanych wózków przemysłowych, które posiadają odpowiednie dopuszczenia.

ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ

OCHRONA DRÓG ODDECHOWYCH:

Ochrona dróg oddechowych w razie obecności pyłów i oparów wdychalnych. Ochrona dróg oddechowych przy niewystarczającej wentylacji. Filtr przeciwcząstkowy ze średnim efektem filtracyjnym dla stałych i ciekłych cząstek np. EN 143 lub 149, Typ P2 lub FFP2).

OCHRONA RĄK:

Przy obchodzeniu się stopionymi masami używać dodatkowych rękawic chroniących przed wysokimi temperaturami (EN 407) np. z tkaniny bądź skóry.

OCHRONA OCZU:

okulary ochronne z osłoną boczną (okulary ramowe)(np. EN 166)

OCHRONA CIAŁA:

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

Środki ochrony ciała dobierać w zależności od wykonywanych czynności i możliwego oddziaływania, np. fartuch, buty ochronne, gazoszczelne i odporne na działanie chemikaliów ubranie ochronne (zgodnie z EN 14605 w przypadku cieczy lub EN ISO 13982 w przypadku pyłów)

Ogólne wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i higieny

Nosić ubranie ochronne celem uniknięcia kontaktu podczas obróbki mechanicznej i/lub procesów przetapiania. Ubranie robocze przechowywać oddzielnie. Przed przerwami lub po zakończeniu pracy umyć ręce i/lub twarz. Przy stosowaniu produktu nie jeść, nie pić i nie palić.

SEKCJA 9: Właściwości fizyczne i chemiczne

9.1. Informacje na temat podstawowych właściwości fizycznych i chemicznych

Stan skupienia:	stały
Stan skupienia/forma:	włókno
Kolor:	niebieski
Zapach:	bezwonny
Próg zapachu:	
Obszar topnienia:	nie dotyczy, zapach nie odczuwalny
temperatura wrzenia:	150 - 180 °C
Zapalność:	nie znajduje zastosowania Substancja niepalna w sensie klasy 4.1 klasyfikacji transportowej i GHS rozdział 2.7.
Dolna granica wybuchowości:	Dla ciał stałych klasyfikacja i oznakowanie nie istotne.
Górna granica wybuchowości:	Dla ciał stałych klasyfikacja i oznakowanie nie istotne.
Temperatura zapłonu:	nie dotyczy, produkt jest ciałem stałym
Temperatura samozapłonu:	nie znajduje zastosowania
Rozkład termiczny:	Rozkład nie następuje, o ile przestrzegane są przepisy/zalecenia dotyczące magazynowania i postępowania z produktem. Przy dłuższym oddziaływaniu termicznym może nastąpić wytrącenie produktów rozkładu.
Wartość pH:	nie znajduje zastosowania, substancja/mieszanina jest nierozpuszczalna (w wodzie)
Lepkość kinematyczna:	nie dotyczy, produkt jest ciałem stałym
Rozpuszczalność w wodzie:	nierozpuszczalny

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

Współczynnik podziału n-oktanol/woda (log Kow):
nie ma zastosowania do mieszanin

Prężność par:

nie określono

Gęstość: 1,25 g/cm³
(25 °C)

Względna gęstość pary (powietrze):
Produkt jest nielotnym ciałem stałym.

9.2. Inne informacje

Informacje dotyczące klas zagrożenia fizycznego

Materiały wybuchowe

Niebezpieczeństwo eksplozji: produkt nie jest wybuchowy

Właściwości utleniające

Właściwości sprzyjające pożarom: nie sprzyja pożarom

substancje i mieszaniny samonagrzewające się

Zdolność samonagrzewania: Substancja nie jest zdolna do samonagrzewania.

Korozja metali

Nie działa korozyjnie na metal.

Inne właściwości bezpieczeństwa

Gęstość nasypowa:

nie dotyczy

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

szybkość parowania:

Produkt jest nielotnym ciałem stałym.

SEKCJA 10: Stabilność i reaktywność

10.1. Reaktywność

Brak reakcji niebezpiecznych, o ile przepisy/zalecenia dotyczące magazynowania i obchodzenia się z produktem będą przestrzegane.

Korozja metali: Nie działa korozyjnie na metal.

10.2. Stabilność chemiczna

Produkt jest stabilny jeżeli jest przechowywany i manipulowany jak zapisano/ wskazano.

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

10.3. Możliwość występowania niebezpiecznych reakcji

Brak reakcji niebezpiecznych, o ile przepisy/zalecenia dotyczące magazynowania i obchodzenia się z produktem będą przestrzegane.

Produkt jest chemicznie stabilny.

10.4. Warunki, których należy unikać

Temperatura: > 300 °C

W podwyższonej przez dłuższy czas temperaturze istnieje niebezpieczeństwo rozpadu egzotermicznego, co prowadzi do wzrostu ciśnienia w zamkniętym zbiorniku. Unikać wszelkich źródeł zapłonu: ciepło, iskry, otwarty ogień.

10.5. Materiały niezgodne

Należy unikać kontaktu substancji/mieszaniny z:
środki utleniające

10.6. Niebezpieczne produkty rozkładu

Niebezpieczne produkty rozkładu:
monomerów, gazy/pary, tlenki, węglowodory

SEKCJA 11: Informacje toksykologiczne

11.1. Informacje o klasach zagrożeń zgodnie z Rozporządzeniem (WE) nr 1272/2008

Toksyczność ostra

Ocena ostrej toksyczności:

Przy jednorazowym połknięciu praktycznie nie toksyczny. Po jednorazowym zażyciu właściwie nie toksyczny. Przy jednorazowym kontakcie ze skórą nie toksyczny. Kontakt ze stopionym produktem może spowodować oparzenia

Dane eksperymentalne / obliczeniowe.:
(doustne):Brak informacji.

(inhalacyjne):Wdychanie pyłów może pociągać za sobą duże niebezpieczeństwo.

(dermalne):Brak informacji.

Działanie drażniące

Ocena działania drażniącego:

Może spowodować delikatne podrażnienie skóry. Może spowodować delikatne podrażnienie oczu.

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

Działanie uczulające na drogi oddechowe / skórę

Ocena działania uczulającego.:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

Działanie mutagenne na komórki rozrodcze

Ocena mutagenności:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

Kancerogenność

Ocena kancerogenności:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

Toksyczność reprodukcyjna

Ocena toksyczności reprodukcyjnej:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

Toksyczność rozwojowa

Ocena teratogenności:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

Działanie toksyczne na narządy docelowe (narażenie jednorazowe)

Działanie toksyczne na narządy docelowe STOT narażenie jednorazowe:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

Działanie toksyczne na narządy docelowe przy wielokrotnym narażeniu (narażenie powtarzające się)

Ocena toksyczności przy wielokrotnym podaniu:

Na podstawie dostępnych danych nie spełnione są warunki dla klasyfikacji.

Zagrożenie spowodowane aspiracją

nie znajduje zastosowania

Efekty interaktywne

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

Brak danych.

11.2. Informacje o innych zagrożeniach

Właściwości zaburzające funkcjonowanie układu hormonalnego

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

SEKCJA 12: Informacje ekologiczne

12.1. Toksyczność

Ocena toksyczności wodnej:

Małe prawdopodobieństwo szkodliwego wpływu na organizmy wodne.

12.2. Trwałość i zdolność do rozkładu

Ocena biodegradacji i eliminacji (H₂O):

Według dotychczasowych doświadczeń produkt ten jest obojętny i nie ulega rozkładowi.

12.3. Zdolność do bioakumulacji

Ocena potencjału bioakumulacyjnego:

Nie należy spodziewać się gromadzenia w organizmie.

Potencjał bioakumulacyjny:

Nie należy spodziewać się gromadzenia w organizmie.

12.4. Mobilność w glebie

Ocena wpływu transportu na środowisko.:

Adsorpcja w glebie: Badania nie wymagane z powodów naukowych.

12.5. Wyniki oceny właściwości PBT i vPvB

Zgodnie z Załącznikiem XIII Rozporządzenia UE Nr. 1907/2006 dotyczącego Rejestracji, Ocenie, Udzielaniu Zezwoleń i Ograniczeń w zakresie Chemikaliów (REACH): Produkt nie zawiera

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

substancji, które wypełniają kryteria PBT (trwałe, wykazujące zdolność do bioakumulacji i toksyczne)

12.6. Właściwości zaburzające funkcjonowanie układu hormonalnego

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

12.7. Inne szkodliwe skutki działania

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

12.8. Dodatkowe wskazówki

Pozostałe wskazówki dotyczące rozprzeczania i pozostawiania substancji:

Na podstawie konsystencji produktu, dyspersyjny rozkład produktu do środowiska jest niemożliwy. Według dzisiejszego stanu wiedzy, negatywne, ekologiczne skutki nie są znane.

SEKCJA 13: Postępowanie z odpadami

13.1. Metody unieszkodliwiania odpadów

Produkt należy unieszkodliwić zgodnie z lokalnymi przepisami np. zdeponować na przystosowanym wysypisku lub dostarczyć do odpowiedniej spalarni.

Numer klasyfikacyjny odpadów zgodnie z europejskim katalogiem odpadów (EAK) nie jest możliwy do ustalenia, ponieważ jest uzależniony od zastosowania substancji.

Kod odpadu zgodny z europejskim katalogiem odpadów (EKO) musi być ustalony w porozumieniu z firmą zajmującą się recyklingiem/ producentem / odpowiednimi władzami.

Klasyfikacja odpadów zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020r. sprawie katalogu odpadów (Dz.U. nr 2020, poz.10)

Postępowanie z odpadami zgodnie z Ustawą o odpadach z 14 grudnia 2012 (tekst jednolity Dz.U. 2020 poz 797 z późniejszymi zmianami) oraz zgodnie z Ustawą o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi z 13 czerwca 2013 (tekst jednolity Dz.U. 2020 poz 1114 z późniejszymi zmianami)

Opakowanie nieoczyszczone:

Opakowania nie dające się oczyścić należy unieszkodliwić tak jak ich zawartość.

Nie zanieczyszczone opakowania mogą zostać ponownie użyte.

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

SEKCJA 14: Informacje dotyczące transportu

Transport drogą lądową

ADR

	Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych
Numer UN lub numer ID:	Nie znajduje zastosowania
Prawidłowa nazwa przewozowa UN:	Nie znajduje zastosowania
Klasa(-y) zagrożenia w transporcie:	Nie znajduje zastosowania
Grupa pakowania:	Nie znajduje zastosowania
Zagrożenia dla środowiska:	Nie znajduje zastosowania
Szczególne środki ostrożności dla użytkowników	nie znane

RID

	Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych
Numer UN lub numer ID:	Nie znajduje zastosowania
Prawidłowa nazwa przewozowa UN:	Nie znajduje zastosowania
Klasa(-y) zagrożenia w transporcie:	Nie znajduje zastosowania
Grupa pakowania:	Nie znajduje zastosowania
Zagrożenia dla środowiska:	Nie znajduje zastosowania
Szczególne środki ostrożności dla użytkowników	nie znane

Transport żegluga śródlądowa

ADN

	Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych
Numer UN lub numer ID:	Nie znajduje zastosowania
Prawidłowa nazwa przewozowa UN:	Nie znajduje zastosowania
Klasa(-y) zagrożenia w transporcie:	Nie znajduje zastosowania
Grupa pakowania:	Nie znajduje zastosowania
Zagrożenia dla środowiska:	Nie znajduje zastosowania
Szczególne środki ostrożności dla użytkowników:	nie znane

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

Transport cysterną żeglugi śródlądowej / statek na materiały sypkie

Nie oceniano

Transport drogą morską

IMDG

Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych

Numer UN lub numer ID:	Nie znajduje zastosowania
Prawidłowa nazwa przewozowa UN:	Nie znajduje zastosowania
Klasa(-y) zagrożenia w transporcie:	Nie znajduje zastosowania
Grupa pakowania:	Nie znajduje zastosowania
Zagrożenia dla środowiska:	Nie znajduje zastosowania
Szczególne środki ostrożności dla użytkowników	nie znane

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

Transport drogą powietrzną

IATA/ICAO

Produkt nie sklasyfikowany jako towar niebezpieczny w rozumieniu przepisów transportowych

Numer UN lub numer ID:	Nie znajduje zastosowania
Prawidłowa nazwa przewozowa UN:	Nie znajduje zastosowania
Klasa(-y) zagrożenia w transporcie:	Nie znajduje zastosowania
Grupa pakowania:	Nie znajduje zastosowania
Zagrożenia dla środowiska:	Nie znajduje zastosowania
Szczególne środki ostrożności dla użytkowników	nie znane

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 Karta charakterystyki zgodnie z Rozporządzeniem (EU) Nr. 1907/2006 z późniejszymi zmianami.

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

14.1. Numer UN lub numer ID

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

14.2. Prawidłowa nazwa przewozowa UN

Patrz odpowiednie wpisy dla "Obowiązujące oznaczenia transportowe UN" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.3. Klasa(-y) zagrożenia w transporcie

Patrz odpowiednie wpisy dla "Klasy zagrożenia w transporcie" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.4. Grupa pakowania

Patrz odpowiednie wpisy dla "Grupa pakowania" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.5. Zagrożenia dla środowiska

Patrz odpowiednie wpisy dla "Zagrożenie dla środowiska" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.6. Szczególne środki ostrożności dla użytkowników

Patrz odpowiednie wpisy dla "Szczególne środki ostrożności dla użytkownika" dla każdego przepisu w powyższej tabeli.

14.7. Transport morski luzem według instrumentów IMO

Maritime transport in bulk according to IMO instruments

Nie przewiduje się transportu morskiego luzem.

Maritime transport in bulk is not intended.

SEKCJA 15: Informacje dotyczące przepisów prawnych

15.1. Przepisy prawne dotyczące bezpieczeństwa, zdrowia i ochrony środowiska specyficzne dla substancji lub mieszaniny

Dyrektywa 2012/18/UE w sprawie kontroli zagrożeń poważnymi awariami związanymi z substancjami niebezpiecznymi (UE):

Wymienione w powyższym przepisie prawnym: nie

Ustawa z dnia 25.02.2011 r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach (tekst jednolity Dz.U. 2020 poz.2289), z późniejszymi zmianami.

Wszelkie prace z produktem należy wykonywać zgodnie z przepisami rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 26 września 1997r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U.169, poz.1650 z 2003 r. z późniejszymi zmianami).

Rozporządzenie MPiPS z dnia 12 czerwca 2018 w sprawie najwyższych dopuszczalnych stężeń i natężeń czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy (Dz.U. 2018 poz.1286 z późniejszymi zmianami)

Produkt nie zawiera azbestu (Ustawa z dnia 19.06.1997 o zakazie stosowania wyrobów zawierających azbest, (tekst jednolity Dz.U. 2020 poz. 1680)

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023

Protokół Montrealski z 16.09.1987 w sprawie substancji zubożających warstwę ozonową (Dz.U. 1992 nr 98, poz. 490, wraz z późniejszymi zmianami oraz Ustawa z dnia 15 maja 2015 o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych (tekst jednolity Dz.U. 2019 poz.2158)

15.2. Ocena bezpieczeństwa chemicznego

Produkt nie został sklasyfikowany jako niebezpieczny.

Ocena bezpieczeństwa nie wymagana

SEKCJA 16: Inne informacje

Ocena klas zagrożenia według kryteriów GHS ONZ (najnowsza wersja)

Dalsze planowane zastosowania powinny zostać skonsultowane z producentem. Należy stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej w miejscu pracy.

Skróty

ADR = Umowa europejska dotycząca międzynarodowego przewozu drogowego towarów niebezpiecznych. **ADN** = Umowa europejska dotycząca międzynarodowego przewozu śródlądowymi drogami wodnymi towarów niebezpiecznych. **ATE** = Oszacowana toksyczność ostra. **CAO** = Cargo Aircraft Only. **CAS** = Chemical Abstract Service. **CLP** = Rozporządzenie w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin. **DIN** = Niemiecka krajowa organizacja normalizacyjna. **DNEL** = Pochodny poziom niepowodujący zmian. **EC50** = Skuteczna mediana stężenia dla 50% populacji. **EC** = Wspólnota Europejska. **EN** = Norma europejska. **IARC** = Międzynarodowa Agencja Badań nad Rakiem. **IATA** = Międzynarodowe Stowarzyszenie Transportu Lotniczego. **IBC-Code** = międzynarodowy kodeks budowy i wyposażenia statków przewożących niebezpieczne chemikalia luzem. **IMDG** = Międzynarodowy morski kodeks towarów niebezpiecznych. **ISO** = Międzynarodowa Organizacja Normalizacyjna. **STE** = narażenie krótkotrwałe. **LC50** = Mediana stężenia śmiertelnego dla 50% populacji. **LD50** = Mediana dawki śmiertelnej dla 50% populacji. **MAK, TLV, NDS** = Najwyższe dopuszczalne stężenie. **NDSch** = Najwyższe dopuszczalne stężenie chwilowe. **MARPOL** = Międzynarodowa konwencja o zapobieganiu zanieczyszczania morza przez statki. **NEN** = Norma holenderska. **NOEC** = stężenie, przy którym nie obserwuje się zmian. **OEL** = Limit narażenia zawodowego. **OECD** = Organizacja Współpracy Gospodarczej i Rozwoju. **PBT** = Trwały, bioakumulacyjny i toksyczny. **PNEC** = Przewidywane Stężenie Niepowodujące Zmian w Środowisku. **PPM** = części na milion. **RID** = Umowa europejska dotycząca międzynarodowego przewozu kolejami towarów niebezpiecznych. **TWA** = średnia ważona w czasie. **UN-number** = Numer ONZ w transporcie. **vPvB** = bardzo trwały i bardzo bioakumulacyjny.

Dane zawarte w karcie charakterystyki oparte są na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniu i opisują produkt w zakresie wymogów bezpieczeństwa. Niniejsza karta charakterystyki nie jest Certyfikatem Analizy ani kartą danych technicznych i nie może być mylona z umową o specyfikacji. Zidentyfikowane zastosowania w niniejszej karcie charakterystyki nie stanowią ani umowy o jakości substancji/mieszaniny, ani o uzgodnionym zastosowaniu.

Ewentualnych praw patentowych, jak i istniejących przepisów i postanowień odbiorca naszego produktu jest zobowiązany przestrzegać we własnym zakresie.

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

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

Data / zaktualizowano: 07.03.2023

Wersja: 1.0

Data poprzedniej wersji: nie znajduje zastosowania

Poprzednia wersja: Brak

Data / Wersja pierwsza: 07.03.2023

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

(ID nr 11120838/SDS_GEN_PL/PL)

Data wydruku 31.03.2023