

# Ficha de Datos de Seguridad

Página: 1/15

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

## SECCIÓN 1: Identificación de la sustancia/mezcla y de la sociedad/empresa

### 1.1. Identificador del producto

## Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament

### 1.2. Usos pertinentes identificados de la sustancia o de la mezcla y usos desaconsejados

| Utilización adecuada: Impresión 3D

### 1.3. Datos del proveedor de la ficha de datos de seguridad

Empresa:

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

Dirección de contacto:

BASF Española S. L. Unipersonal  
C/ Can Rabia, 3/5  
08017 Barcelona  
SPAIN

Teléfono: +34 93 496-4214

Dirección e-mail: Seguridad-de-Producto.Iberia@basf.com

### 1.4. Teléfono de emergencia

Instituto Nacional de Toxicología y Ciencias Forenses (INTCF)

Tel.: 915 620 420

Número internacional de emergencia (24h) con respuesta local

Teléfono: +49 180 2273-112

## SECCIÓN 2: Identificación de los peligros

### 2.1. Clasificación de la sustancia o de la mezcla

Para la clasificación de la mezcla se han aplicado los siguientes métodos: extrapolación en los niveles de concentración de las sustancias peligrosas, sobre la base de los resultados de las

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

pruebas y después de la evaluación por parte de los expertos. Las metodologías utilizadas se mencionan en los respectivos resultados de las pruebas.

Conforme al Reglamento CE N° 1272/2008 [CLP]

El producto no requiere ninguna clasificación de acuerdo con los criterios del GHS.

## 2.2. Elementos de la etiqueta

Conforme al Reglamento CE N° 1272/2008 [CLP]

El producto no requiere ninguna etiqueta de aviso de peligro de acuerdo con los criterios del GHS.

## 2.3. Otros peligros

Conforme al Reglamento CE N° 1272/2008 [CLP]

El producto no contiene sustancias por encima de los límites legales incluidos en la lista establecida según el Artículo 59(1) del Reglamento (CE) N° 1907/2006 por tener propiedades alteradoras endocrinas de acuerdo con los criterios establecidos en el Reglamento Delegado (UE) 2017/2100 de la Comisión o el Reglamento (UE) 2018/605 de la Comisión. El producto no cumple con los criterios de clasificación para sustancias PBT (persistente/bioacumulable/tóxico) y mPmB (muy persistente/muy bioacumulable).

En estado fundido puede causar quemaduras.

---

## SECCIÓN 3: Composición/Información sobre los componentes

### 3.1. Sustancia

No aplicable

### 3.2. Mezcla

Descripción Química

Polímero

Ingredientes relevantes para la Reglamentación

No se conocen peligros específicos.

---

## SECCIÓN 4: Primeros auxilios

### 4.1. Descripción de los primeros auxilios

Quitarse la ropa contaminada.

Tras inhalación:

Llevar a la persona afectada al aire libre y dejarla reposar en calma. Si los síntomas persisten, consultar al médico.

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

Tras contacto con la piel:

Lavar abundantemente con agua y jabón. Si la irritación persiste, acuda al médico. Quemaduras producidas con material fluidificado deben ser tratadas clínicamente.

Tras contacto con los ojos:

En caso de contacto con los ojos, lavar inmediatamente y con abundante agua al menos durante 15 minutos. Si la irritación persiste, acuda al médico.

Tras ingestión:

Lavar inmediatamente la boca con agua. Buscar atención médica inmediata.

#### **4.2. Principales síntomas y efectos, agudos y retardados**

Síntomas: No se conocen (otros) síntomas y/o efectos hasta el momento

Peligros: No se espera ningún peligro si se usa y se manipula adecuadamente.

#### **4.3. Indicación de toda atención médica y de los tratamientos especiales que deban dispensarse inmediatamente**

Tratamiento: Tratamiento sintomático (descontaminación, funciones vitales), no es conocido ningún antídoto específico.

---

### **SECCIÓN 5: Medidas de lucha contra incendios**

#### **5.1. Medios de extinción**

Medios de extinción adecuados:

agua pulverizada, espuma, extintor de polvo, dióxido de carbono

#### **5.2. Peligros específicos derivados de la sustancia o la mezcla**

Sustancias peligrosas: óxidos de carbono

Consejo: En caso de incendio las sustancias/grupos de sustancias citadas pueden desprenderse.

#### **5.3. Recomendaciones para el personal de lucha contra incendios**

Vestimenta de protección especial:

Protéjase con un equipo respiratorio autónomo.

Información adicional:

En presencia de aire el polvo puede formar una mezcla explosiva. Eliminar los restos del incendio y el agua de extinción contaminada respetando las legislaciones locales vigentes.

---

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

## SECCIÓN 6: Medidas en caso de vertido accidental

Evitar que el polvo se disperse en el aire (p. ej., limpiar las superficies con polvo mediante aire comprimido). Evitar la formación y generación de polvo - peligro de explosiones de polvo. suficiente concentración de polvo puede convertirse en una mezcla explosiva con el aire Manipular minimizando la formación de polvo y eliminar llamas abiertas y otras fuentes de ignición

### 6.1. Precauciones personales, equipo de protección y procedimientos de emergencia

No se recomienda ninguna medida especial.

### 6.2. Precauciones relativas al medio ambiente

Evitar el vertido en el alcantarillado, aguas superficiales o subterráneas.

### 6.3. Métodos y material de contención y de limpieza

Para pequeñas cantidades: Utilícese equipo mecánico de manipulación.

Para grandes cantidades: Utilícese equipo mecánico de manipulación.

Eliminar el material recogido teniendo en consideración las disposiciones locales. Evitar la formación de polvo.

### 6.4. Referencia a otras secciones

Las informaciones referidas a controles de exposición/protección individual y consideraciones para la eliminación, se pueden encontrar en las secciones 8 y 13.

## SECCIÓN 7: Manipulación y almacenamiento

### 7.1. Precauciones para una manipulación segura

Evitar la inhalación de polvos/neblinas/vapores. Procurar una ventilación apropiada. Procurar una ventilación/absorción adecuada en las máquinas elaboradoras durante el proceso de secado y en lugares con materiales incandescentes. Conservar alejado de toda llama o fuente de chispas - No fumar. Evítese la acumulación de cargas electroestáticas. Evitar la formación y acumulación de polvo.

Protección contra incendio/explosión:

El producto no es comburente, no autoinflamable ni existe peligro de explosión. Evitar la formación de polvo. suficiente concentración de polvo puede convertirse en una mezcla explosiva con el aire Manipular minimizando la formación de polvo y eliminar llamas abiertas y otras fuentes de ignición

### 7.2. Condiciones de almacenamiento seguro, incluidas posibles incompatibilidades

Materiales adecuados: Polietileno de baja densidad (LDPE), Polietileno de alta densidad (HDPE), Polipropileno, Poliestireno (PS), papel

Otras especificaciones sobre condiciones almacenamiento: Evitar la acumulación de polvo. Evitar calor excesivo.

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

Estabilidad durante el almacenamiento:  
Proteger de la humedad.

### 7.3. Usos específicos finales

Para el/los uso/s relevante/s identificado/s según el apartado 1 deben tenerse en cuenta las indicaciones mencionadas en el apartado 7.

## SECCIÓN 8: Controles de exposición/Protección individual

### 8.1. Parámetros de control

Componentes con valores límites de exposición en el lugar de trabajo

No se conocen valores límite específicos para el puesto de trabajo.

### 8.2. Controles de la exposición

#### Controles técnicos apropiados

Se recomienda que todos los equipos de control de polvo tales como conductos de escape locales y sistemas de transporte de materia involucrados en la manipulación de este producto contengan venteo de explosiones o un sistema de supresión de explosiones o un entorno deficiente en oxígeno. Asegurar que todos los sistemas de manipulación de polvo (tales como conductos de escape, colectores de polvo, depósitos, y equipos de proceso) están diseñados para prevenir el escape de polvo en el área de trabajo (p. ej., no existe escape desde el equipo). Utilizar únicamente equipos eléctricos clasificados correctamente y montacargas.

#### Equipo de protección individual

Protección de las vías respiratorias:

Protección de las vías respiratorias en caso de formación de aerosol/polvo inhalable. Protección de las vías respiratorias en caso de ventilación insuficiente. Filtro de partículas con eficacia media para partículas sólidas y líquidas (p.ej EN 143 ó 149, Tipo P2 ó FFP2)

Protección de las manos:

Durante la manipulación de masa fundida caliente utilizar adicionalmente guantes de protección contra el calor (EN 407) p.ej. de tela o cuero.

Protección de los ojos:

gafas protectoras con protección lateral (gafas con montura) (EN 166)

Protección corporal:

Seleccionar la protección corporal dependiendo de la actividad y de la posible exposición, p.ej. delantal, botas de protección, traje de protección resistente a productos químicos (según EN 14605 en caso de salpicaduras o bien EN ISO 13982 en caso de formación de polvo)

#### Medidas generales de protección y de higiene

Usar indumentaria protectora para evitar el contacto durante el transformación mecánico y/o el proceso de fusión. Guardar por separado la ropa de trabajo. Lavarse las manos y/o cara antes de las pausas y al finalizar el trabajo. Mientras se utiliza, prohibido comer, beber o fumar.

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

## SECCIÓN 9: Propiedades físicas y químicas

### 9.1. Información sobre propiedades físicas y químicas básicas

estado de la materia:	sólido
Forma:	filamento
Color:	rojo
Olor:	inodoro
Umbral de olor:	
	no aplicable, olor no perceptible
intervalo de fusión:	150 - 180 °C
Punto de ebullición:	
	no aplicable
Inflamabilidad:	No es un sólido inflamable de acuerdo con la división 4.1 de los reglamentos de transporte ONU y el capítulo 2.7 de GHS.
Límite inferior de explosividad:	Para sólidos no relevantes para la clasificación y el etiquetado.
Límite superior de explosividad:	Para sólidos no relevantes para la clasificación y el etiquetado.
Punto de inflamación:	
	no aplicable, el producto es un sólido
Temperatura de autoignición:	
	no aplicable
Descomposición térmica:	Ninguna descomposición, si se almacena y aplica como se indica/está prescrito. En caso de un efecto térmico prolongado pueden desprenderse productos de descomposición.
Valor pH:	
	no aplicable, sustancia/mezcla es no soluble (en agua)
Viscosidad, cinemática:	
	no aplicable, el producto es un sólido
Solubilidad en agua:	insoluble
Coeficiente de reparto n-octanol/agua (log Kow):	
	no aplicable para mezclas
Presión de vapor:	
	no determinado
Densidad:	1,25 g/cm <sup>3</sup> (25 °C)
Densidad relativa de vapor (aire):	
	El producto es un sólido no volátil.

### 9.2. Otros datos

#### Información relativa a las clases de peligro físico

##### Explosivos

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

Riesgo de explosión: no existe riesgo de explosión

#### Propiedades oxidantes

Propiedades comburentes: no es comburente

#### Sustancias y mezclas con auto-calentamiento

Capacidad de calentamiento propio: No es una sustancia susceptible de ser autoinflamable.

#### Corrosión del metal

No es corrosivo para metales.

#### **Otras características de seguridad**

Peso específico:

no se aplica

Otra información: Si es necesario, en esta sección se indica información sobre otras propiedades físico-químicas.

Velocidad de evaporación:

El producto es un sólido no volátil.

## **SECCIÓN 10: Estabilidad y reactividad**

### **10.1. Reactividad**

Ninguna reacción peligrosa, si se tienen en consideración las normas/indicaciones sobre almacenamiento y manipulación.

Corrosión del metal: No es corrosivo para metales.

### **10.2. Estabilidad química**

El producto es estable si se tienen en consideración las normas/indicaciones sobre almacenamiento y manipulación.

### **10.3. Posibilidad de reacciones peligrosas**

Ninguna reacción peligrosa, si se tienen en consideración las normas/indicaciones sobre almacenamiento y manipulación.

El producto es químicamente estable.

### **10.4. Condiciones que deben evitarse**

Temperatura: > 300 °C

La exposición prolongada a temperaturas elevadas puede provocar una descomposición exotérmica acompañada de una acumulación de presión en contenedores sellados. Evitar todas las fuentes de ignición: calor, chispas, llama abierta.

### **10.5. Materiales incompatibles**

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

Sustancias a evitar:  
medios oxidantes

## 10.6. Productos de descomposición peligrosos

Productos peligrosos de descomposición:  
monómeros, gases/vapores, óxidos, hidrocarburos

---

## SECCIÓN 11: Información toxicológica

### 11.1. Información sobre las clases de peligro definidas en el Reglamento (CE) n° 1272/2008

#### Toxicidad aguda

Valoración de toxicidad aguda:

Después de una única ingestión oral prácticamente no es tóxico. Prácticamente no tóxico, después de una única inhalación. Prácticamente no tóxico por un único contacto cutáneo. El contacto con el producto fundido puede causar quemaduras.

Datos experimentales/calculados:

(Por ingestión): No hay información aplicable disponible.

(Por inhalación): La inhalación de polvos puede representar un riesgo agudo.

(dérmica): No hay información aplicable disponible.

#### Irritación

Valoración de efectos irritantes:

Puede provocar ligeras irritaciones en la piel. Puede provocar ligeras irritaciones en los ojos.

#### Sensibilización respiratoria/de la piel

Valoración de sensibilización:

En base a los datos disponibles no se cumplen los criterios de clasificación.

#### Mutagenicidad en células germinales

Valoración de mutagenicidad:

En base a los datos disponibles no se cumplen los criterios de clasificación.



BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

### Carcinogenicidad

Valoración de carcinogenicidad:

| En base a los datos disponibles no se cumplen los criterios de clasificación.

### Toxicidad en la reproducción

Valoración de toxicidad en la reproducción:

| En base a los datos disponibles no se cumplen los criterios de clasificación.

### Toxicidad en el desarrollo

Valoración de teratogenicidad:

| En base a los datos disponibles no se cumplen los criterios de clasificación.

### Toxicidad específica en órganos diana (exposición única)

Evaluación simple de la STOT (Toxicidad específica en determinados órganos):

En base a los datos disponibles no se cumplen los criterios de clasificación.

### Toxicidad a dosis repetidas y toxicidad específica en órganos diana (exposición repetida)

Valoración de toxicidad en caso de aplicación frecuente:

| En base a los datos disponibles no se cumplen los criterios de clasificación.

### Peligro de aspiración

| no aplicable

### Efectos interactivos

No hay datos disponibles.

## **11.2. Información relativa a otros peligros**

### Propiedades de alteración endocrina

| El producto no contiene sustancias por encima de los límites legales incluidos en la lista establecida según el Artículo 59(1) del Reglamento (CE) N° 1907/2006 por tener propiedades alteradoras

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

endocrinas de acuerdo con los criterios establecidos en el Reglamento Delegado (UE) 2017/2100 de la Comisión o el Reglamento (UE) 2018/605 de la Comisión.

---

## SECCIÓN 12: Información ecológica

### 12.1. Toxicidad

Valoración de toxicidad acuática:

Existe una alta probabilidad de que el producto no sea nocivo para los organismos acuáticos.

### 12.2. Persistencia y degradabilidad

Valoración de biodegradación y eliminación (H<sub>2</sub>O):

Este producto, según nuestra experiencia actual, es inerte y no degradable.

### 12.3. Potencial de bioacumulación

Evaluación del potencial de bioacumulación:

No se espera una acumulación en los organismos.

Potencial de bioacumulación:

No se espera una acumulación en los organismos.

### 12.4. Movilidad en el suelo

Evaluación de la movilidad entre compartimentos medioambientales:

Adsorción en suelos: Estudios no necesarios por razones científicas.

### 12.5. Resultados de la valoración PBT y mPmB

Según el Anexo XIII del Reglamento (CE) N° 1907/2006 relativo al registro, la evaluación, la autorización y la restricción de las sustancias y preparados químicos (REACH): El producto no contiene ninguna sustancia que cumpla con el criterio PBT (Persistente/bioacumulativa/tóxica).

### 12.6. Propiedades de alteración endocrina

El producto no contiene sustancias por encima de los límites legales incluidos en la lista establecida según el Artículo 59(1) del Reglamento (CE) N° 1907/2006 por tener propiedades alteradoras endocrinas de acuerdo con los criterios establecidos en el Reglamento Delegado (UE) 2017/2100 de la Comisión o el Reglamento (UE) 2018/605 de la Comisión.

### 12.7. Otros efectos adversos

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

El producto no contiene sustancias relacionadas en el Reglamento (CE) 1005/2009 relativo a las sustancias que agotan la capa de ozono

## 12.8. Información adicional

Otras indicaciones sobre distribución y residuos:

Por la consistencia del producto no es posible una dispersión en el medio ambiente. Por este motivo no son de esperar, según nuestros conocimientos actuales, efectos ecológicos negativos.

## SECCIÓN 13: Consideraciones relativas a la eliminación

### 13.1. Métodos para el tratamiento de residuos

Debe ser eliminado o incinerado según la legislación local vigente.

El código de residuo, conforme al catálogo europeo de residuos (CER), no puede ser determinado, ya que depende de la utilización del producto.

El código de residuo de acuerdo con el Catálogo Europeo de Residuos (EWC) se debe especificar en cooperación con el eliminador, el fabricante y las autoridades

Envase contaminado:

Envases no reutilizables, deben ser eliminados como el producto.

Embalajes no contaminados pueden volver a utilizarse.

## SECCIÓN 14: Información relativa al transporte

### Transporte por tierra

ADR

	Mercancía no peligrosa según los criterios de la reglamentación del transporte
Número UN o número ID:	No aplicable
Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas:	No aplicable
Clase(s) de peligro para el transporte:	No aplicable
Grupo de embalaje:	No aplicable
Peligros para el medio ambiente:	No aplicable
Precauciones particulares para los usuarios	Ninguno conocido

RID

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

	Mercancía no peligrosa según los criterios de la reglamentación del transporte
Número UN o número ID:	No aplicable
Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas:	No aplicable
Clase(s) de peligro para el transporte:	No aplicable
Grupo de embalaje:	No aplicable
Peligros para el medio ambiente:	No aplicable
Precauciones particulares para los usuarios	Ninguno conocido

#### **Transporte interior por barco**

ADN

	Mercancía no peligrosa según los criterios de la reglamentación del transporte
Número UN o número ID:	No aplicable
Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas:	No aplicable
Clase(s) de peligro para el transporte:	No aplicable
Grupo de embalaje:	No aplicable
Peligros para el medio ambiente:	No aplicable
Precauciones particulares para los usuarios:	Ninguno conocido

Transporte en aguas navegables interiores en buques no evaluado

#### **Transporte marítimo por barco**

IMDG

Mercancía no peligrosa según los criterios de la reglamentación del transporte

Número UN o número ID: No aplicable

Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas:

Clase(s) de peligro para el transporte: No aplicable

#### **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

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

Grupo de embalaje:	No aplicable	Packing group:	Not applicable
Peligros para el medio ambiente:	No aplicable	Environmental hazards:	Not applicable
Precauciones particulares para los usuarios	Ninguno conocido	Special precautions for user	None known

### **Transporte aéreo**

IATA/ICAO

Mercancía no peligrosa según los criterios de la reglamentación del transporte

Número UN o número ID: No aplicable

Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas:

Clase(s) de peligro para el transporte: No aplicable

Grupo de embalaje: No aplicable

Peligros para el medio ambiente: No aplicable

Precauciones particulares para los usuarios Ninguno conocido

### **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

#### **14.1. Número UN o número ID**

Ver las entradas correspondientes para "número UN o número ID" para las respectivas regulaciones en las tablas anteriores.

#### **14.2. Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas**

Ver apartados correspondientes para la 'denominación ONU oficial de transporte' para las legislaciones respectivas en la tabla de arriba.

#### **14.3. Clase(s) de peligro para el transporte**

Ver apartados correspondientes para la 'clase de peligro para el transporte' para las legislaciones respectivas en las tablas de arriba.

#### **14.4. Grupo de embalaje**

Ver apartados correspondientes para el 'grupo de embalaje' para las legislaciones respectivas en la tabla de arriba.

#### **14.5. Peligros para el medio ambiente**

Ver apartados correspondientes para la 'peligrosidad para el medioambiente' para las legislaciones respectivas en la tabla de arriba.

#### **14.6. Precauciones particulares para los usuarios**

Ver apartados correspondientes para las 'precauciones especiales para el usuario' para las legislaciones respectivas en la tabla de arriba.

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

#### **14.7. Transporte marítimo a granel con arreglo a los instrumentos de la OMI**

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

No se prevé el transporte marítimo a granel.

Maritime transport in bulk is not intended.

### **SECCIÓN 15: Información reglamentaria**

#### **15.1. Reglamentación y legislación en materia de seguridad, salud y medio ambiente específicas para la sustancia o la mezcla**

Directiva 2012/18/UE - control de los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas (UE):

Listado en el reglamento anterior.: no

En este subapartado se encuentra aquella información reglamentaria aplicable que no está mencionada en otros apartados de esta Ficha de datos de seguridad.

#### **15.2. Evaluación de la seguridad química**

El producto no está clasificado como peligroso.

No se requiere la Evaluación de Seguridad Química (CSA)

### **SECCIÓN 16: Otra información**

La evaluación de las clases de peligro de acuerdo con el criterio del GHS de NU (versión más reciente)

Cualquier otra aplicación diferente a las recomendadas para el producto debe ser consultada con el proveedor. Las correspondientes medidas de protección en el lugar de trabajo deben ser respetadas.

#### Abreviaciones

ADR = El Acuerdo Europeo sobre Transporte Internacional de Mercancías Peligrosas por Carretera. ADN = El Acuerdo Europeo relativo al Transporte Internacional de Mercancías Peligrosas por Vías Navegables interiores. ATE = Estimaciones de toxicidad aguda. CAO = Sólo Aviones de Carga. CAS = Servicio de Resumen Químico. CLP = Clasificación, Etiquetado y Envasado de sustancias y mezclas. DIN = organización nacional alemana para la estandarización. DNEL = Nivel sin Efecto Derivado. CE50 = Concentración Efectiva media para el 50% de la población. CE = Comunidad Europea. EN = Estándares Europeos. IARC = Agencia Internacional para la Investigación del Cáncer. IATA = Asociación Internacional de Transporte Aéreo. Código IBC = Código de Contenedores Intermedios para Productos a Granel. IMDG = Código Marítimo Internacional de Mercancías Peligrosas. ISO = Organización Internacional de Normalización. STEL = Límite de exposición a corto plazo. CL50 = Concentración letal media para el 50% de la población. DL50 = Dosis Letal Media para el 50% de la población. TLV = Valor Límite Umbral. MARPOL = El Convenio Internacional para la Prevención de la Contaminación por

---

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE N° 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 12.12.2022

Versión: 2.0

Fecha de la versión anterior: 26.03.2020

Versión previa: 1.0

Fecha / Primera versión: 26.03.2020

Producto: **Ultrafuse® PLA Red polylactic acid filament**

(ID N° 11120837/SDS\_GEN\_ES/ES)

Fecha de impresión 10.01.2023

---

Buques. NEN = Norma Holandesa. NOEC = Concentración Sin Efecto Observado. OEL = Valor Límite de Exposición Profesional. OCDE = Organización para la Cooperación y el Desarrollo Económico. PBT = Persistente, Bioacumulable y Tóxico. PNEC = Concentración Prevista Sin Efecto. PPM = Partes por millón. RID = El Acuerdo Europeo relativo al transporte internacional de mercancías peligrosas por ferrocarril. TWA = Media ponderada en el tiempo. Número ONU = número ONU en el transporte. mPmB = muy Persistente y muy Bioacumulable.

Los datos contenidos en esta Ficha de Datos de Seguridad se basan en nuestros conocimientos y experiencia actuales y describen el producto considerando los requerimientos de seguridad. Esta Ficha de Datos de Seguridad no es ni un Certificado de Análisis (CoA) ni una ficha técnica y no debe confundirse con un acuerdo de especificaciones. Los usos identificados en esta ficha de datos de seguridad no representan ni un acuerdo contractual sobre la calidad correspondiente a la sustancia/mezcla ni sobre el uso designado. Es responsabilidad del receptor de nuestros productos asegurar que se observen los derechos de propiedad y las leyes y reglamentaciones existentes.

---

Las variaciones respecto a la versión anterior se han señalado para su comodidad mediante líneas verticales situadas en el margen izquierdo del texto.