

Ficha de Datos de Seguridad

Página: 1/14

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

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

1.1. Identificador del producto

Ultrafuse® PLA White polylactic acid filament

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

Utilización adecuada: Impresión 3D, Sólo para uso industrial

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

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

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 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 Nº 1272/2008 [CLP]

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

2.2. Elementos de la etiqueta

Sistema Globalmente Armonizado, EU (GHS)

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 Nº 1272/2008 [CLP]

Ningún riesgo específico conocido, respetando las reglamentaciones/indicaciones para el almacenamiento y la manipulación.

SECCIÓN 3: Composición/Información sobre los componentes

3.1. Sustancia

No aplicable

3.2. Mezcla

Descripción Química

Polímero

Ingredientes peligrosos (GHS)
según Reglamento (CE) Nº 1272/2008

No se conocen peligros específicos.

SECCIÓN 4: Primeros auxilios

4.1. Descripción de los primeros auxilios

Quitarse la ropa contaminada.

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

Tras inhalación:

Llevar a la persona afectada al aire libre y dejarla reposar en calma. Dar respiración artificial si es necesario. Si los síntomas persisten, consultar al médico.

Tras contacto con la piel:

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

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:

Reposo, respirar aire fresco. 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 cualquier atención médica inmediata y de los tratamientos especiales que se requieran.

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

5.2. Peligros específicos derivados de la sustancia o la mezcla

óxidos de carbono

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:

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: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID N° 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

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. Aspirar el producto.

Si es posible, recupere para procesamiento. Procurar una ventilación apropiada. Evitar la formación de polvo.

6.4. Referencia a otras secciones

Las informaciones referidas a controles de exposición/protección personal 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)

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

Estabilidad durante el almacenamiento:

Proteger de la humedad.

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

SECCIÓN 8: Controles de exposición/Protección personal

8.1. Parámetros de control

Componentes con valores límites de exposición en el lugar de trabajo

No hay límites de exposición profesional conocidos

8.2. Controles de la exposición

Equipo de protección personal

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.

SECCIÓN 9: Propiedades físicas y químicas

9.1. Información sobre propiedades físicas y químicas básicas

Forma:	filamento
Color:	blanco
Olor:	inodoro
Umbral de olor:	no aplicable
Valor pH:	no aplicable
intervalo de fusión:	150 - 180 °C
Punto de ebullición:	no aplicable

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

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID N° 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

Punto de inflamación:

no aplicable

Velocidad de evaporación:

El producto es un sólido no volátil.

Inflamabilidad:

no inflamable

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.

Temperatura de ignición:

no aplicable

Presión de vapor:

no aplicable

Densidad:

1,25 g/cm³
(25 °C)

Densidad relativa de vapor (aire):

no aplicable

Solubilidad en agua:

insoluble

Coefficiente de reparto n-octanol/agua (log Kow):

no aplicable

Autoinflamabilidad:

no es autoinflamable

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.

Viscosidad, dinámica:

no aplicable

Viscosidad, cinemática:

no aplicable, el producto es un sólido

Riesgo de explosión:

no existe riesgo de explosión

Propiedades comburentes: no es comburente

9.2. Información adicional

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

Peso específico:

no se aplica

Otra información:

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

SECCIÓN 10: Estabilidad y reactividad

10.1. Reactividad

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

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

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 los efectos toxicológicos

Toxicidad aguda

Valoración de toxicidad aguda:

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

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

Valoración de efectos irritantes:

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

Datos experimentales/calculados:

Corrosión/irritación de la piel: Puede causar irritación mecánica.

Lesión grave /irritación en los ojos: Puede causar irritación mecánica.

Sensibilización respiratoria/de la piel

Valoración de sensibilización:

Teniendo en cuenta la estructura química, no existe ninguna indicación sobre un efecto sensibilizante. El producto no ha sido ensayado. La indicación se ha deducido a partir de sustancias o productos de una estructura o composición similar.

Mutagenicidad en células germinales

Valoración de mutagenicidad:

La estructura química no muestra ninguna sospecha sobre tal efecto. El producto no ha sido ensayado. La indicación se ha deducido a partir de sustancias o productos de una estructura o composición similar.

Carcinogenicidad

Valoración de carcinogenicidad:

La estructura química no muestra ninguna sospecha sobre tal efecto. El producto no ha sido ensayado. La indicación se ha deducido a partir de sustancias o productos de una estructura o composición similar.

Toxicidad en la reproducción

Valoración de toxicidad en la reproducción:

La estructura química no muestra ninguna sospecha sobre tal efecto. El producto no ha sido ensayado. La indicación se ha deducido a partir de sustancias o productos de una estructura o composición similar.

Toxicidad en el desarrollo

Valoración de teratogenicidad:

La estructura química no muestra ninguna sospecha sobre tal efecto. El producto no ha sido ensayado. La indicación se ha deducido a partir de sustancias o productos de una estructura o composición similar.

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.

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

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

Valoración de toxicidad en caso de aplicación frecuente:

La exposición repetida por contacto con la piel de la sustancia causa el mismo efecto que tras una exposición ocasional. La exposición repetida por inhalación de la sustancia causa el mismo efecto que tras una exposición ocasional. La exposición repetida por ingestión de la sustancia causa el mismo efecto que tras una exposición ocasional. El producto no ha sido ensayado. La indicación se ha deducido a partir de sustancias o productos de una estructura o composición similar.

Peligro de aspiración

No se espera riesgo por aspiración.

Otras indicaciones de toxicidad

El producto no ha sido ensayado. La indicación se ha deducido a partir de sustancias o productos de una estructura o composición similar.

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 (H₂O):

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

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

El producto no cumple con los criterios de clasificación para sustancias PBT (persistente/bioacumulable/tóxico) y mPmB (muy persistente/muy bioacumulable).

12.6. Otros efectos adversos

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

12.7. Indicaciones adicionales

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

Teniendo en consideración las disposiciones locales, debe ser depositado en p.ej. un vertedero o una planta incineradora adecuada.

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 ONU: No aplicable

Designación oficial de No aplicable

transporte de las Naciones

Unidas:

Clase(s) de peligro para el No aplicable

transporte:

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

Grupo de embalaje:	No aplicable
Peligros para el medio ambiente:	No aplicable
Precauciones particulares para los usuarios	Ninguno conocido

RID

	Mercancía no peligrosa según los criterios de la reglamentación del transporte
Número ONU:	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 ONU:	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

Sea transport

IMDG

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

Mercancía no peligrosa según los criterios de la reglamentación del transporte		Not classified as a dangerous good under transport regulations	
Número ONU:	No aplicable	UN number:	Not applicable
Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas:	No aplicable	UN proper shipping name:	Not applicable
Clase(s) de peligro para el transporte:	No aplicable	Transport hazard class(es):	Not applicable
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

Air transport

IATA/ICAO

IATA/ICAO

Mercancía no peligrosa según los criterios de la reglamentación del transporte		Not classified as a dangerous good under transport regulations	
Número ONU:	No aplicable	UN number:	Not applicable
Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas:	No aplicable	UN proper shipping name:	Not applicable
Clase(s) de peligro para el transporte:	No aplicable	Transport hazard class(es):	Not applicable
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

14.1. Número ONU

Ver apartados correspondientes para el número ONU para las legislaciones respectivas en la tabla de arriba.

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

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

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.

14.7. Transporte a granel con arreglo al anexo II del Convenio MARPOL y del Código IBC

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

Reglamento: no evaluado
Expedición aprobada: no evaluado
Nombre de la contaminación: no evaluado
Categoría de la contaminación: no evaluado
Tipo de buque: no evaluado

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

SECCIÓN 15: Información reglamentaria

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

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)

BASF 3D Printing Ficha de Datos de Seguridad de acuerdo con el Reglamento CE Nº 1907/2006 y sus posteriores modificaciones.

Fecha / actualizada el: 26.03.2020

Versión: 1.0

Fecha de la versión anterior: no aplicable

Versión previa: ninguno/a

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

(ID Nº 11120836/SDS_GEN_ES/ES)

Fecha de impresión 02.02.2024

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 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.