

# 安全資料表

頁次: 1/9

BASF 3D Printing 安全資料表

日期 / 製表: 21.04.2020

產品: **Ultrafuse® PP**

版本: 1.1

(11120990/SDS\_GEN\_TW/ZF)

列印日期 02.11.2023

## 1. 化學品與廠商資料

### Ultrafuse® PP

其他名稱: /

建議用途: 3D 列印, 僅供工業用途

製造者、輸入者或供應者名稱、地址及電話:

BASF 3D Printing Solutions B.V.

Eerste Bokslootweg 17

7821 AT Emmen, Netherlands

聯絡地址:

BASF Taiwan Ltd.

16th Floor, No. 87, Sung Chiang Road

Taipei 10486

TAIWAN

電話: +886 2 2518-7600

傳真號碼: +886 2 2518-7704

電子郵件地址: SDS-inquiry-tw@basf.com

緊急連絡電話/傳真電話:

台灣緊急連絡電話

0800-002-119

International emergency number:

電話: +49 180 2273-112

BASF 3D Printing 安全資料表  
日期 / 製表: 21.04.2020  
產品: **Ultrafuse® PP**

版本: 1.1

(11120990/SDS\_GEN\_TW/ZF)

列印日期 02.11.2023

---

## 2. 危害辨識資料

純物質和混合物的分類:

此產品依據GHS無對應之危害分類

標示元件和危害防範措施:

根據GHS標準，該產品不需要添加危險警示標籤。

其他危害不會導致分類:

若依法規/注意事項考慮儲存和操作，已知無特別的危險。

---

## 3. 成分辨識資料

### 化學性質

聚合物

無特殊危害。

---

## 4. 急救措施

對急救人員之防護:

脫去污染的衣物。

吸入:

讓病患保持鎮定，並移至空氣新鮮處。

皮膚接觸:

以肥皂和水徹底洗淨。被熔融物料燒傷須送醫治療。若產生刺激，應就醫治療。

眼睛接觸:

如眼睛接觸化學藥品，立刻以大量清水沖洗至少15分鐘。若產生刺激，應就醫治療。

食入:

沖洗嘴巴然後喝200-300 ml 的水。如果持續感到身體不適，就醫。

對醫師之提示:

症狀: 到目前為止還不知道其他症狀和/或影響。

危害: 適當操作用途上無預期危害。

處理: 依症狀治療 (除污，維持生命功能)，無特定的解毒劑。

---

BASF 3D Printing 安全資料表  
日期 / 製表: 21.04.2020  
產品: **Ultrafuse® PP**

版本: 1.1

(11120990/SDS\_GEN\_TW/ZF)

列印日期 02.11.2023

## 5. 滅火措施

適用滅火劑:  
水霧, 泡沫, 乾粉

滅火時可能遭遇之特殊危害:  
碳氧化物  
火災時能釋放出以上所提到之物質 / 物質群組。

消防人員之特殊防護設備:  
穿戴自背式空氣呼吸裝置。

特殊滅火程序:  
依法規規定處置火災後殘餘物及受污染之消防水。

## 6. 洩漏處理方法

個人應注意事項:  
無須採取特別預防措施。

環境注意事項:  
避免排放至環境中。

清理方法:  
小量的洩漏: 掃除 / 鏟除  
大量溢出時: 掃除 / 鏟除 以吸塵方式清理洩漏產品。  
如果可能回收過程。確保通風充足。避免揚起粉塵。

其它資訊: 避免粉塵逸散到空氣中。(例如: 利用壓縮公器清理有粉塵的表面) 避免粉塵的形成和積聚  
- 粉塵爆炸危險 - 高濃度粉塵可能在空氣中形成爆炸性混合物。操作時儘量減少粉塵, 消除明火、遠離火源。

## 7. 安全處置與儲存方法

### 處置

避免吸粉塵 / 霧氣 / 蒸氣。確保通風充足。乾燥過程與加工機械的熔解排出口周遭需設有合適的通風設備。遠離火源, 禁煙。對於靜電應採取預防措施。避免灰塵的產生及沉積。

防火、防爆措施:  
本產品不會造成助燃、自燃和爆炸。避免粉塵產生。高濃度粉塵可能在空氣中形成爆炸性混合物。操作時儘量減少粉塵, 消除明火、遠離火源。

BASF 3D Printing 安全資料表  
日期 / 製表: 21.04.2020  
產品: **Ultrafuse® PP**

版本: 1.1

(11120990/SDS\_GEN\_TW/ZF)

列印日期 02.11.2023

### 儲存

適當的容器材質: 高密度聚乙烯 (HDPE), 低密度聚乙烯 (LDPE), 紙

儲存安定性:  
防潮。

長期暴露於低溫或霜凍環境中, 產品性能可能會發生負面變化。  
超過溫度上限的破壞為不可逆的。

## 8. 暴露預防措施

### 工程控制參數

無職業暴露限制值。

### 個人防護設備

呼吸防護:

若有可吸入性之霧氣/粉塵生成時須帶呼吸防護具。若通風不良應配戴呼吸防護用具。對固狀和液狀微粒具有中等效率的微粒過濾裝置(如, EN 143或149, 型號 P2或FFP2)

手部防護:

操作熱熔融物時應額外配戴防熱手套(EN 407), 如紡織或皮革製品。

眼睛防護:

有側邊的安全眼鏡 (EN 166)

身體防護:

選擇防護用具時必須依工作項目及可能之曝露, 如依 DIN-EN 465 防護標準選擇圍裙, 防護靴, 化學防護衣。

衛生措施:

機械加工或加熱熔化過程中需著防護手套以防直接接觸。工作服須分開放置。休息和下班前必須洗手和/或臉。

## 9. 物理及化學性質

物質狀態:	絲狀
顏色:	透明的
氣味:	無嗅無味的
嗅覺閾值:	不適用

酸鹼值:	不適用
------	-----

BASF 3D Printing 安全資料表

日期 / 製表: 21.04.2020

產品: **Ultrafuse® PP**

版本: 1.1

(11120990/SDS\_GEN\_TW/ZF)

列印日期 02.11.2023

熔點:	220 - 240 °C
軟化點:	105 °C
沸點:	不適用
閃火點:	不適用
揮發速率:	此產品為非揮發性固體。
易燃性 (固體/氣體):	不會著火
爆炸限值下限:	對於固體無須分類和標示。
爆炸限值上限:	對於固體無須分類和標示。
自燃溫度:	不適用
分解溫度:	若依指示儲存和處理不會產生分解。 長時間聚熱能導致產品降解。
自體發熱能力:	非自燃性物質。
爆炸危害:	非爆炸性
助燃特性:	不傳播火焰
蒸氣壓:	不適用
相對密度:	1.05
相對蒸氣密度 (空氣):	不適用
水中溶解度:	不溶
正辛醇/水中的分配係數 (log Pow):	不適用
黏度, 動態的:	不適用

## 10. 安定性及反應性

應避免之狀況:  
避免粉塵產生。避免粉塵沉積。

分解溫度: 若依指示儲存和處理不會產生分解。長時間聚熱能導致產品降

BASF 3D Printing 安全資料表  
日期 / 製表: 21.04.2020  
產品: **Ultrafuse® PP**

版本: 1.1

(11120990/SDS\_GEN\_TW/ZF)

列印日期 02.11.2023

解。

應避免之物質:  
氧化劑

腐蝕金屬: 不會腐蝕金屬。

特殊狀況下可能之危害反應:  
依指示儲存及操作不會產生危害反應。

熱分解產品:  
長時間聚熱能導致產品降解。

## 11. 毒性資料

### 急性毒性

劇烈毒性評估:  
經單一攝取試驗後, 實際為非毒性。經吸入試驗後, 實際為非毒性。經單一皮膚試驗後, 實際為非毒性。

實驗/計算所得數據:  
(口服):無適用資料。

(經由吸入):吸入其粉塵可能表現出潛在急性危害

(皮膚):無適用資料。

### 刺激性

實驗/計算所得數據:  
皮膚 腐蝕/刺激:可能會導致機械刺激。

眼睛嚴重 損傷/刺激:可能會導致機械刺激。

### 呼吸/皮膚 敏感性

致過敏性評估:  
化學結構不具過敏作用。此產品未被測試, 此聲明來自於類似的化學物質/產品 結構或組成。

### 細胞致突變性

誘變作用評估:  
化學結構並未顯示應特別注意此一作用。此產品未被測試, 此聲明來自於類似的化學物質/產品 結構或組成。

### 致癌性

BASF 3D Printing 安全資料表  
日期 / 製表: 21.04.2020  
產品: **Ultrafuse® PP**

版本: 1.1

(11120990/SDS\_GEN\_TW/ZF)

列印日期 02.11.2023

**致癌作用評估:**

化學結構並未顯示應特別注意此一作用。此產品未被測試，此聲明來自於類似的化學物質 / 產品 結構或組成。

**生殖毒性****生殖毒性評估:**

化學結構並未顯示應特別注意此一作用。此產品未被測試，此聲明來自於類似的化學物質 / 產品 結構或組成。

**發展性毒性****畸形作用評估:**

化學結構並未顯示應特別注意此一作用。此產品未被測試，此聲明來自於類似的化學物質 / 產品 結構或組成。

**特定標的器官系統毒性物質(單一暴露):****單一特定標的器官毒性物質的評估:**

根據現有的資訊，在單一暴露後不具特定標的器官系統毒性。

備註: 本產品未經過試驗，本聲明的內容是由產品結構推論的。

**重複劑量毒性和特定標的器官系統毒性物質(重複暴露)****重複吸收毒性評估:**

經皮膚重複暴露該物質會導致與單一暴露相似的效果。經吸入重複暴露該物質會導致與單一暴露相似的效果。經口服重複暴露該物質會導致與單一暴露相似的效果。此產品未被測試，此聲明來自於類似的化學物質 / 產品 結構或組成。

**呼吸性危害**

無吸入性危害。

**其它相關毒性資料**

此產品未被測試，此聲明來自於類似的化學物質 / 產品 結構或組成。

---

**12. 生態資料****生態毒性****對水生生物毒性評估:**

本產品很可能不會造成水中生物急性危害。根據長期（慢性）毒性研究數據，該產品很可能不會危害水生生物。  
產品未經試驗。

BASF 3D Printing 安全資料表  
日期 / 製表: 21.04.2020  
產品: Ultrafuse® PP

版本: 1.1

(11120990/SDS\_GEN\_TW/ZF)

列印日期 02.11.2023

### 流動性

在不同環境區間評估運輸風險。:  
預期可在固態土壤相吸收。

### 持久性及降解性

生物降解與消去度的評估 (H20):  
產品未經試驗。

### 生物蓄積性

潛在生物體內累積評估:  
產品未經試驗。

---

## 13. 廢棄處置方法

依該國家、省與當地法規棄置。

受污染的包裝材料:  
依該國家、省與當地法規棄置。

---

## 14. 運送資料

### 國內運輸:

根據運輸條例，不列入危險品

### 詳細資料

國內運送規定：請遵守道路交通安全規則。

### 海運

#### IMDG

根據運輸條例，不列入危險品

### Sea transport

#### IMDG

### 空運

#### IATA/ICAO

根據運輸條例，不列入危險品

### Air transport

#### IATA/ICAO

---

## 15. 法規資料



BASF 3D Printing 安全資料表  
日期 / 製表: 21.04.2020  
產品: **Ultrafuse® PP**

版本: 1.1

(11120990/SDS\_GEN\_TW/ZF)

列印日期 02.11.2023

### 適用法規

如果本安全資料表的其它部份沒有提供適用於此產品的法規訊息，將在這一部份進行描述。

#### **登錄狀態根據TCCSCA(毒性及關注化學物質管理法):**

此產品有包含未完成預登錄或登錄的物質。

需遵守職業安全衛生法(如:職業安全衛生設施規則、危害性化學品標示及通識規則、特定化學物質危害預防標準、勞工作業場所容許暴露標準)，道路交通安全規則和事業廢棄物貯存清除處理方法及設施標準

## **16. 其它資料**

參考文獻：巴斯夫環安資料

製表單位：台灣巴斯夫股份有限公司

地址/電話：台北市10486松江路87號16樓 / +886 2 2518-7737

製表人/職稱：李威霖 副理

製表日期：請參照首頁

左邊垂直線表示相較前一版本經修改處。

本安全資料表的內容是根據現有知識與經驗編寫，僅止於描敘產品相關安全要求。此安全資料表不是分析（COA）也不是技術數據表的證明，不應誤認為是協議規範，用途不包含物質/混合物相應合約的品質協議。產品的接收人有責任確保任何所有權和現行的法律和法規。