

Fiche de données de sécurité : PLA

1. Identification de la substance/du mélange et de la société

1.1 Nom commercial	PLA
1.2 Utilisation du produit	Filament pour imprimante 3D
1.3 Fournisseur	Ultimaker (Watermolenweg 2, 4191PN, Geldermalsen, Pays-Bas)
Numéro d'appel d'urgence	En cas d'urgence toxicologique, consulter un médecin.

2. Identification des dangers conformément au règlement (CE) n° 1272/2008 et au SGH

2.1 Classification de la substance ou du mélange	Manipulé et transformé correctement, le produit ne présente aucun risque pour l'utilisateur
2.2 Éléments d'étiquetage	
Étiquetage	Sans objet
2.3 Autres dangers	Inconnu

3. Composition/informations sur les composants

3.1 Substances	Acide polylactique
3.2 Mélange	Sans objet

4. Premiers secours

4.1 Description des premiers secours	Conseils d'ordre général : En cas de malaise, consulter un médecin (en lui montrant si possible l'étiquette). Ne jamais administrer quoi que ce soit par voie orale à une personne inconsciente
Inhalation	En cas d'inhalation des gaz dégagés par le filament fondu, évacuer la personne à l'air libre
Contact avec la peau	Laver à l'eau et au savon. Si des symptômes se déclarent, consulter un médecin. En cas de brûlure par contact avec du matériau très chaud, refroidir le matériau fondu et collé à la peau le plus vite possible avec de l'eau, sans essayer de le décoller, et consulter un médecin si nécessaire pour retirer le produit et traiter la brûlure.

Contact avec les yeux	Au moindre contact du matériau avec l'œil, rincer immédiatement avec de l'eau. Si cela peut être fait sans difficulté, retirer les lentilles de contact. Si les symptômes persistent, consulter un médecin. En cas de contact du matériau fondu avec l'œil, rincer immédiatement et abondamment pendant au moins 15 minutes. Appeler immédiatement un médecin
Ingestion	Peu probable. En cas d'ingestion, consulter un médecin
Note à l'attention du médecin	Traiter les symptômes
4.2 Principaux symptômes et effets, aigus et différés	Les brûlures doivent être traitées comme des brûlures thermiques. Le matériau se détachera à mesure que les tissus cicatrisent. Il n'est donc pas nécessaire de le retirer immédiatement de la peau.
4.3 Indication des éventuels soins médicaux immédiats et traitements particuliers nécessaires	Pas de données disponibles
<u>5. Mesures de lutte contre l'incendie</u>	Le matériau peut accumuler des charges électrostatiques susceptibles de provoquer une étincelle électrique (source d'inflammation). Appliquer des procédures adéquates de liaison et/ou de mise à la terre
5.1 Moyens d'extinction	Mousse, dioxyde de carbone (CO ₂), eau, agents chimiques secs. Utiliser de préférence des mousses résistantes à l'alcool, si disponibles. Des mousses synthétiques d'usage général (notamment AFFF) ou mousses à base de protéines peuvent fonctionner, mais avec une efficacité nettement inférieure
	Moyens d'extinction inappropriés : aucun connu
5.2 Dangers particuliers résultant de la substance ou du mélange	La combustion provoque le dégagement de fumées nauséabondes et toxiques : aldéhydes, oxydes de carbone (CO _x).
5.3 Conseils aux pompiers	Porter un appareil respiratoire autonome et une tenue de protection intégrale
<u>6. Mesures à prendre en cas de dispersion accidentelle</u>	
6.1 Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence	Éviter de respirer les gaz dégagés par le filament fondu. Assurer une ventilation adéquate, notamment dans les espaces confinés
6.2 Précautions pour la protection de l'environnement	Pas de données disponibles
6.3 Méthodes et matériel de confinement et de nettoyage	Laisser le matériau fondu se solidifier. Éliminer les déchets et résidus conformément à la réglementation locale en vigueur
6.4 Référence à d'autres sections	-
<u>7. Manipulation et stockage</u>	
7.1 Précautions à prendre pour une manipulation sans danger	Éviter le contact avec le matériau fondu.
7.2 Conditions d'un stockage sûr, y compris d'éventuelles incompatibilités	Le produit doit toujours être conservé dans un endroit sec et frais, à des températures comprises entre -20 et +30 °C. Ne pas exposer à un éclairage naturel direct. Afin de réduire au maximum l'absorption d'humidité, laisser le produit dans un emballage hermétiquement fermé avec le desséchant fourni.
7.3 Utilisation(s) finale(s) particulière(s)	Filament pour impression 3D

8. Contrôle de l'exposition/protection individuelle

8.1 Paramètres de contrôle

Aucun

DNEL :

Pas de données disponibles

PNEC :

Pas de données disponibles

8.2 Contrôles de l'exposition

Protection des yeux

Porter des lunettes de protection pour regarder de façon prolongée l'impression.

Protection de la peau et du corps

Il est recommandé de limiter autant que possible le contact avec la peau. Lorsque le matériau est chauffé, porter des gants pour éviter les brûlures thermiques.

Protection respiratoire

Si les contrôles techniques ne permettent pas de maintenir les concentrations atmosphériques en deçà des limites d'exposition recommandées (si applicable) ou à un niveau acceptable (dans les pays dans lesquelles des limites n'ont pas été établies), porter un appareil respiratoire agréé. Type d'appareil respiratoire : appareil respiratoire purificateur d'air avec filtre ou cartouche de purification homologué par le gouvernement (si applicable). Consulter un professionnel de la santé-sécurité ou le fabricant pour plus d'informations.

Protection des mains

Respecter les pratiques recommandées d'hygiène industrielle.

Mesures d'hygiène

Respecter les pratiques recommandées d'hygiène industrielle.

Mesures techniques

Une bonne ventilation générale (soit normalement un renouvellement de l'air 10 fois par heure) est recommandée. Le débit de ventilation doit être déterminé en fonction des conditions. Si applicable, procéder au confinement des procédés, à la ventilation locale des gaz d'échappement ou autres contrôles techniques permettant de maintenir les niveaux atmosphériques en deçà des limites d'exposition recommandées. Si des limites d'exposition n'ont pas été établies, maintenir la concentration atmosphérique à un niveau acceptable

9. Propriétés physiques et chimiques

9.1 Informations sur les propriétés physiques et chimiques essentielles

Aspect	Filament
Couleur	Diverses (y compris transparent)
Odeur	Légère
Point d'éclair	-
Température d'inflammation	388 °C
Décomposition thermique	250 °C
Température d'auto-inflammabilité	-
Point/plage de fusion	145-160 °C
Densité	1,24 g/cm ³
Hydrosolubilité	Insoluble
Solubilité dans d'autres solvants	Lissable au chloroforme

9.2 Autres informations

-

10. Stabilité

10.1 Réactivité

Stable dans les conditions de stockage recommandées

Pas de données disponibles

10.2 Stabilité chimique

Biodégradable

10.3 Possibilité de réactions dangereuses

Aucune décomposition ni réaction dangereuse si le produit est stocké et appliqué conformément aux instructions

10.4 Conditions à éviter

Températures d'impression supérieures à 240 °C (aux vitesses d'impression standard)

10.5 Matières incompatibles

Agents oxydants, bases fortes

10.6 Produits de décomposition dangereux

Voir 5.2

11. Informations toxicologiques

11.1 Informations sur les effets toxicologiques

Principales voies d'exposition

Contact avec les yeux, contact avec la peau, inhalation, ingestion

Toxicité aiguë

Les études sur des animaux ne font apparaître aucun effet notable sur les organes après ingestion ou exposition cutanée.

Corrosion cutanée/irritation cutanée

Peut provoquer une irritation cutanée/oculaire. La poussière du produit peut être irritante pour les yeux, la peau et l'appareil respiratoire. Lors d'études d'irritation oculaire sur des lapins, une irritation conjonctivale modérée a été observée. Lors d'études d'irritation cutanée sur des lapins, des rougeurs très légères ont été observées (produit légèrement irritant)

Lésions oculaires graves/irritation oculaire

Pas de données disponibles

Sensibilisation respiratoire ou cutanée

Pas de données disponibles

Toxicité pour la reproduction

Pas de données disponibles

Cancérogénicité

Pas de données disponibles

12. Informations écologiques

12.1 Toxicité

Pas de données disponibles

12.2 Persistance et dégradabilité

-

12.3 Potentiel de bioaccumulation

Non bioaccumulable

12.4 Mobilité dans le sol

Pas de données disponibles

12.5 Résultats des évaluations PBT et vPvB

Pas de données disponibles

12.6 Autres effets néfastes

Pas de données disponibles

13. Considérations relatives à l'élimination

13.1 Méthodes de traitement des déchets

Conformément à la réglementation locale et nationale en vigueur

14. Informations relatives au transport

ADR	Non régi par la réglementation
RID	Non régi par la réglementation
IATA	Non régi par la réglementation
IMDG	Non régi par la réglementation
Précautions particulières à prendre par l'utilisateur	Non régi par la réglementation

15. Informations relatives à la réglementation

Liste non exhaustive ne présentant que certains règlements

15.1 Réglementations/Législation particulières à la substance ou au mélange en matière de sécurité, de santé et d'environnement

Réglementation pour les États-Unis :

SARA 313 Section III	Non répertorié
Inventaire TSCA	Répertorié
Catégorie de danger OSHA	-
CERCLA	-
WHMIS	-
Obligations « right-to-know » au niveau de l'État	-

Autres inventaires :

Inventaire LIS au Canada	Répertorié
REACH/EU EINECS	Composants conformes au règlement REACH et/ou répertoriés
NEHAPS	-
Japon (ECL/MITI)	Répertorié
Australie (AICS)	Répertorié
Loi coréenne relative au contrôle des substances toxiques (ECL)	Répertorié
Inventaire PICCS aux Philippines	Non répertorié
Inventaire chinois des substances chimiques (IECSC)	Répertorié

15.2 Évaluation de la sécurité chimique

Pas de données disponibles

16. Autres informations

Les informations fournies dans cette fiche de données de sécurité (FDS) reposent sur l'état actuel des connaissances et des expériences. Ces informations sont fournies sans garantie. Ces informations visent à permettre une décision indépendante et informée quant aux méthodes susceptibles d'assurer l'utilisation et l'élimination correctes et sûres du filament

Version Version 3.004

Date 28/02/2017

Ultimaker