

Ficha de Dados de Segurança (MSDS)

Printalot

(marca)

Filamento Flex

(Nome do produto)

FLEX-xx.yy-zz

(Identificação do produto)

Fabricado por:

Printalot
Monte Grande, Buenos Aires, Argentina

Descrição:

Filamento plástico (TPU) em bobina plástica e papelão. A bobina está protegida em um saco plástico Selado a vácuo com dessecante e identificado com etiqueta de papel.

Especificações do filamento:

Densidade: 1.20 g/cc
Temperatura de impressão.: 210-230°C

Identificação química:

Nome: Poliuretano termoplástico
Família: Poliéster

Classificação NFPA/HMIS



Risco de acordo com a NFPA:
Saúde: 1
Fogo: 1
Reatividade: 0



HMIS Versión III:
Saúde: 1
Inflamabilidade: 1
Risco físico: 0
Proteção Pessoal: Não determinado

Informação de Risco para a Saúde:

Sob as condições recomendadas de processamento, pequenas quantidades de vapores irritantes podem ser liberadas. Se superaquecido durante o processo, substâncias potencialmente perigosas podem ser liberadas.

O produto derretido pode causar queimaduras graves.

Primeiros auxílios

Em caso de inalação dos produtos de decomposição, leve a pessoa afetada para o ar livre. Se houver dificuldade em respirar, administre oxigênio e procure imediatamente um médico.

Se houver contato com a pele do plástico derretido, esfrie imediatamente a área com água. Não tente remover o plástico da pele. Cubra com uma bandagem estéril e procure ajuda médica.

Em caso de ingestão, consulte um médico.

Centro Nacional de Intoxicações (Brasil): 0800-722-6001

Precauciones de uso y almacenaje

Em operações onde pode haver contato com os olhos ou o rosto, é recomendado o uso de proteção apropriada.

Embora não seja irritante para a pele, é recomendável lavar as mãos com água e sabão após o uso.

O contato com o produto derretido pode causar queimaduras graves. Manuseie com cuidado.

Realize a extrusão em um local bem ventilado. A exposição aos vapores durante o processo pode causar irritação das vias respiratórias, dos olhos e da pele. Em casos graves, pode causar náuseas e/ou dor de cabeça. Nunca queime o filamento, os gases de combustão são prejudiciais.

Métodos de Controle de Exposição

Use em locais bem ventilados durante o processo FDM.

Riscos de Inflamação e Explosão

Mantenha afastado de chamas. Evite o superaquecimento.

Reatividade

Estabilidade: estável nas condições de armazenamento recomendadas.

Incompatibilidade: estável.

Solubilidade em água: insolúvel.

Polimerização: não aplicável.

Condições a evitar: exposição a chamas ou temperaturas superiores a 300°C (572°F) por períodos prolongados.

Combustão: Produtos perigosos durante a combustão: óxidos de nitrogênio, monóxido de carbono e dióxido de carbono

Propriedades físicas

Estado físico: sólido.

Cor: varia, dependendo do corante.

Odor: leve ou nenhum.

Ponto de fusão / faixa de fusão (temperatura de amolecimento) $\geq 120^{\circ}\text{C}$.

Informação Ecológica - Eliminação de Resíduos

Não é solúvel em água e, se manuseado adequadamente, não terá impacto no sistema. Este produto não é biodegradável. Não deve ser descartado no meio ambiente. É recomendado o reciclagem. Descarte de acordo com as regulamentações locais.

Condições de Armazenamento:

Mantenha em um recipiente hermético em um local fresco e seco. É recomendável o uso de sílica gel.

A informação declarada nesta Ficha de Dados de Segurança provém de fontes que consideramos confiáveis. No entanto, esta informação é fornecida sem garantias, sejam expressas ou implícitas.

As condições de uso e armazenamento estão fora do nosso controle, portanto, não nos responsabilizamos por qualquer dano ou perda que possa resultar direta ou indiretamente do uso, armazenamento e disposição final deste produto.