

Hoja de Datos de Seguridad (MSDS)

Printalot
(marca)

Filamento Flex
(Nombre del producto)

FLEX-xx.yy-zz
(Identificación del producto)

Fabricado por:
Printalot
Monte Grande, Buenos Aires, Argentina

Descripción:
Filamento plástico (TPU) en bobina plástica y cartón. La bobina se protege en bolsa plástica termosellada al vacío con desecante y se identifica con una etiqueta de papel.

Especificaciones del filamento:
Densidad: 1.20 g/cc
Temperatura de impresión: 210-230°C

Identificación química:
Nombre: Poliuretano termoplástico
Familia: Poliéster

Clasificación NFPA/HMIS



Riesgo según NFPA :
Salud: 1
Fuego: 1
Reactividad: 0

| | |
|----------------------------|---|
| SALUD | 1 |
| INFLAMABLE | 1 |
| PELIGRO FÍSICO | 0 |
| PROTECCIÓN PERSONAL | |
| X | |

HMIS Versión III:
Salud: 1
Inflamabilidad: 1
Riesgo físico: 0
Protección Personal: No determinado

Información de riesgo para la salud

Bajo las condiciones recomendadas de procesamiento, pequeñas cantidades de vapores irritantes. podrían ser emitidos. Si se sobrecalentara durante el proceso, sustancias potencialmente peligrosas podrían ser liberadas.

El producto fundido puede causar quemaduras severas.

Primeros auxilios

En caso de inhalación de productos de descomposición, lleve a la persona afectada al aire libre. En caso de dificultades para respirar, administre oxígeno. Consulte a un médico inmediatamente.

Si se produjese contacto con la piel del plástico fundido, enfríe inmediatamente la zona con agua.

No trate de retirarlo de la piel. Cubra con una venda estéril y busque ayuda médica.

En caso de ingestión, consulte a un médico.

Centro Nacional de Intoxicaciones (Argentina): 0-800-333-0160

Precauciones de uso y almacenaje

En operaciones en las que pueda existir contacto con los ojos o la cara, se recomienda el uso de protección adecuada.

Aunque no es irritante de la piel, se recomienda lavar las manos con agua y jabón después de su uso.

El contacto con el producto fundido puede quemar seriamente la piel. Manéjese con cuidado.

Extrude en un local bien ventilado. La exposición a los humos durante el proceso, puede causar irritación de las vías respiratorias, ojos y piel. En casos severos, podría causar náuseas y/o dolor de cabeza. Nunca queme filamento, los gases de combustión son perjudiciales.

Métodos de control de exposición

Use en locales bien ventilados durante el proceso FDM.

Riesgos de inflamación y explosión

Mantenga alejado de llamas. Evite el sobrecalentamiento.

Reactividad

Estabilidad: estable en las condiciones de almacenaje recomendadas

Incompatibilidad: estable

Solubilidad en agua: insoluble

Polimerización: no aplicable

Condiciones a evitar: exposición a la llama o a temperaturas superiores a 300°C (572°F) por períodos de tiempo prolongados.

Combustión: Productos peligrosos durante la combustión: óxidos de nitrógeno, monóxido de carbono y dióxido de carbono.

Propiedades físicas

Estado físico: sólido

Color: varía, dependiendo del colorante

Olor: leve o ninguno

Punto de fusión / rango de fusión (temperatura de ablandamiento) $\geq 120^{\circ}\text{C}$

Información ecológica - Eliminación de residuos

No es soluble en agua, si se maneja adecuadamente, no producirá impacto en el sistema.

Este producto no es biodegradable. No desechar en el medio ambiente.

Se recomienda reciclado. Desechar de acuerdo a la reglamentación local.

Condiciones de almacenamiento

Mantener en un contenedor hermético en un lugar fresco y seco, se recomienda el uso de silicagel.

La información declarada es esta Hoja de datos de seguridad proviene de fuentes que consideramos confiables. De todas maneras, esta información se provee sin garantías, expresas o implícitas.

Las condiciones de uso y almacenaje están fuera de nuestro control, por lo cual no nos hacemos responsables por cualquier daño o pérdida que pueda resultar directa o indirectamente del uso, almacenamiento y disposición final de este producto.