

# Fiche de données de sécurité

page: 1/15

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

## RUBRIQUE 1: Identification de la substance/du mélange et de la société/l'entreprise.

### 1.1. Identificateur de produit

## **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

### 1.2. Utilisations identifiées pertinentes de la substance ou du mélange et utilisations déconseillées

| Utilisation appropriée: Impression 3D

### 1.3. Renseignements concernant le fournisseur de la fiche de données de sécurité

Société:

BASF 3D Printing Solutions B.V.  
Eerste Bokslootweg 17  
7821 AT Emmen, Netherlands

Adresse de contact:

BASF France SAS  
49, avenue Georges Pompidou  
92593 Levallois-Perret Cedex  
FRANCE

Téléphone: +33 1 4964-5732

adresse E-Mail: securite-produits.france@basf.com

### 1.4. Numéro d'appel d'urgence

Tél.: 01 45 42 59 59 (APPEL D'URGENCE ORFILA)

Fax: 01 49 64 53 80 (heures de bureau)

International emergency number (Numéro d'urgence international):

contact speaking the language of the calling country (contact parlant la langue du pays d'appel)

Téléphone: +49 180 2273-112

---

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

---

## RUBRIQUE 2: Identification des dangers

### 2.1. Classification de la substance ou du mélange

Les méthodes suivantes ont été appliquées pour la classification du mélange : extrapolation sur les valeurs de concentration des substances dangereuses, sur la base de résultats de tests et d'évaluation d'experts. Les méthodes utilisées sont indiquées dans les résultats des tests respectifs.

Conformément au Règlement (CE) No 1272/2008 [CLP]

Le produit n'a pas besoin d'être classé sur la base des critères GHS.

### 2.2. Éléments d'étiquetage

Conformément au Règlement (CE) No 1272/2008 [CLP]

Le produit n'est pas soumis à étiquetage selon les critères du GHS.

Classement de préparations spéciales (GHS):

Le pourcentage suivant du mélange porte sur les constituants dont les dangers relatifs à la toxicité aiguë ne sont pas connus: 78 - 80 %, par voie orale

### 2.3. Autres dangers

Conformément au Règlement (CE) No 1272/2008 [CLP]

Le produit ne contient pas de substance supérieure aux limites légales figurant sur la liste établie conformément à l'article 59, paragraphe 1, du règlement (CE) n° 1907/2006 pour avoir des propriétés de perturbation endocrinienne ou est identifié comme ayant des propriétés de perturbation endocrinienne conformément aux critères définis dans le règlement délégué (UE) 2017/2100 de la Commission ou le règlement (UE) 2018/605 de la Commission. Le produit ne répond pas aux critères PBT (persistant/bioaccumulable/toxique) et vPvB (très persistant/très bioaccumulable).  
Risque de brûlures lors de la manipulation du produit fondu.

---

## RUBRIQUE 3: Composition/informations sur les composants

### 3.1. Substances

Non applicable

### 3.2. Mélanges

Caractérisation chimique

polymère

Ingrédients soumis à réglementation

Pas de dangers particuliers connus.

---

---

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

---

## RUBRIQUE 4: Premiers secours

### 4.1. Description des premiers secours

Retirer les vêtements souillés.

Après inhalation:

Transporter la personne concernée à l'air libre et la faire se reposer au calme. Si les irritations persistent, consulter un médecin.

Après contact avec la peau:

Laver à fond avec de l'eau et du savon. En cas d'irritation, consulter un médecin. Les brûlures provoquées par du produit fondu doivent être traitées en clinique.

Après contact avec les yeux:

Après contact avec les yeux, rincer immédiatement avec beaucoup d'eau pendant 15 Minutes. En cas d'irritation, consulter un médecin.

Après ingestion:

Laver immédiatement la bouche avec de l'eau Secours médical immédiat.

### 4.2. Principaux symptômes et effets, aigus et différés

Symptômes: (Autres) symptômes et/ou effets ne sont pas connus jusqu'à présent

Dangers: L'utilisation pour l'usage prévu et dans les conditions appropriées ne comporte pas de danger

### 4.3. Indication des éventuels soins médicaux immédiats et traitements particuliers nécessaires

Traitement: Traitement symptomatique (décontamination, fonctions vitales), aucun antidote spécifique connu.

---

## RUBRIQUE 5: Mesures de lutte contre l'incendie

### 5.1. Moyens d'extinction

Moyens d'extinction recommandés:

eau pulvérisée, mousse, poudre d'extinction, dioxyde de carbone

### 5.2. Dangers particuliers résultant de la substance ou du mélange

Substances dangereuses: oxydes de carbone

Conseil: Les substances et les groupes de substances cités peuvent être libérés lors d'un incendie.

### 5.3. Conseils aux pompiers

Équipement particulier de protection:

Porter un appareil respiratoire autonome.

---

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

---

Autres informations:

La poussière peut former avec l'air un mélange explosible. Éliminer les résidus de combustion et l'eau contaminée, en respectant les prescriptions réglementaires locales.

---

## RUBRIQUE 6: Mesures à prendre en cas de dispersion accidentelle

Éviter la dispersion des poussières dans l'air (c'est à dire nettoyer les surfaces poussiéreuses avec de l'air comprimé). Éviter la formation ou l'accumulation de poussière - danger d'explosion. La poussière en concentration suffisante pour former un mélange explosif avec l'air. Manipuler de manière à minimiser la formation de poussière et éliminer les flammes nues et autres sources d'ignition.

### 6.1. Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence

Pas de mesures particulières nécessaires.

### 6.2. Précautions pour la protection de l'environnement

Ne pas rejeter dans les canalisations d'égout/les eaux superficielles/les eaux souterraines.

### 6.3. Méthodes et matériel de confinement et de nettoyage

Pour de petites quantités: Ramasser par un moyen mécanique.

Pour de grandes quantités: Ramasser par un moyen mécanique.

Le produit récupéré doit être éliminé conformément à la réglementation en vigueur. Éviter le dégagement de poussières.

### 6.4. Référence à d'autres rubriques

Les informations concernant les contrôles de l'exposition/la protection individuelle et les considérations relatives à l'élimination se trouvent aux rubriques 8 et 13.

---

## RUBRIQUE 7: Manipulation et stockage

### 7.1. Précautions à prendre pour une manipulation sans danger

Éviter l'inhalation de poussières/brouillards/vapeurs. Assurer une ventilation adéquate. Assurer une aspiration adaptée lors du séchage et à la sortie de la masse fondue des machines de transformation. Conserver à l'écart de toute flamme ou source d'étincelles - Ne pas fumer. Éviter l'accumulation de charges électrostatiques. Éviter la formation et le dépôt de poussières.

Protection contre l'incendie et l'explosion:

Le produit n'est ni comburant, ni auto-inflammable, ni explosible. Éviter la formation de poussières. La poussière en concentration suffisante pour former un mélange explosif avec l'air. Manipuler de manière à minimiser la formation de poussière et éliminer les flammes nues et autres sources d'ignition.

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

## 7.2. Conditions d'un stockage sûr, y compris d'éventuelles incompatibilités

Matériaux adaptés: papier

Autres données sur les conditions de stockage: Eviter le dépôt de poussières. Eviter la chaleur extrême.

Stabilité de stockage:

Protéger de l'humidité.

## 7.3. Utilisation(s) finale(s) particulière(s)

Pour l'(les) usage(s) pertinents identifiés à la rubrique 1, l'avis mentionné dans cette rubrique 7 doit être respecté.

# RUBRIQUE 8: Contrôles de l'exposition/protection individuelle

## 8.1. Paramètres de contrôle

Paramètres d'exposition à contrôler sur le lieu de travail

Pas de limites connues d'exposition professionnelle spécifiques à la substance.

## 8.2. Contrôles de l'exposition

### Contrôles techniques appropriés

Il est recommandé que tout équipement de contrôle des poussières ou de transport de produits utilisé dans la manipulation de ce produit soit muni d'évents anti-explosion ou d'un système de suppression d'explosion ou soit installé dans un environnement pauvre en oxygène. S'assurer que les systèmes de contrôle de la poussière (tels que les conduits d'échappements, les collecteurs de poussières, les cuves, et équipements de traitement) sont conçus de manière à empêcher la perte de(s) poussières dans la zone de travail (i.e., c'est à dire qu'il n'y ait pas de fuite depuis l'équipement). Utiliser uniquement des équipements électriques appropriés et des chariots de manutention de forte puissance.

### Équipement de protection individuelle

Protection respiratoire:

Protection respiratoire en cas de formation d'aérosols/ de poussières inhalables. Protection respiratoire en cas d'aération insuffisante. Filtre à particules d'efficacité moyenne pour particules solides et liquides (par ex. EN 143 ou 149, type P2 ou FFP2).

Protection des mains:

Lors de la manipulation de masses fondues brûlantes porter en outre des gants de protection contre la chaleur (EN 407), p.ex. en tissu ou en cuir.

Protection des yeux:

Lunettes de sécurité avec protections latérales (lunettes à monture) (p.ex. EN 166)

Vêtements de protection:

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

Choisir la protection corporelle en fonction de l'activité et du type d'exposition, p.ex. tablier, bottes de protection, combinaison de protection contre les produits chimiques (conforme à la norme EN 14605 en cas d'éclaboussures ou EN ISO 13982 pour les poussières).

#### Mesures générales de protection et d'hygiène

Porter des vêtements de protection pour empêcher tout contact avec le produit lors de la thermoenduction et/ou du traitement mécanique. Ranger séparément les vêtements de travail. Se laver les mains et/ou le visage avant les pauses et après le travail. Lors de l'utilisation, ne pas manger, ni boire, ni fumer.

## **RUBRIQUE 9: Propriétés physiques et chimiques**

### **9.1. Informations sur les propriétés physiques et chimiques essentielles**

État de la matière:	solide
État physique:	filament
Couleur:	blanc(he)
Odeur:	inodore
Seuil olfactif:	non applicable, odeur non perceptible.
domaine de fusion:	non déterminé
Point d'ébullition:	non applicable
Inflammabilité:	N'est pas une matière solide inflammable de la classe 4.1 selon les réglementations transports UN et selon le chapitre 2.7 du GHS.
Limite inférieure d'explosivité:	Pour les solides non applicable pour la classification et l'étiquetage.
Limite supérieure d'explosivité:	Pour les solides non applicable pour la classification et l'étiquetage.
Point d'éclair:	Non applicable, le produit est un solide.
Température d'auto-inflammation:	non applicable
Décomposition thermique:	Aucune décomposition, si les prescriptions/indications pour le stockage et la manipulation sont respectées. Lors d'une sollicitation thermique prolongée des produits de décomposition peuvent être libérés.
Valeur du pH:	non applicable, La substance/ le mélange est non soluble (dans l'eau)

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

Viscosité, cinématique:

Non applicable, le produit est un solide.

Solubilité dans l'eau: insoluble

Coefficient de partage n-octanol/eau (log Kow):

Non applicable aux mélanges.

Pression de vapeur:

non déterminé

Densité:

(25 °C)  
non déterminé

densité de vapeur relative (air):

Le produit est un solide non volatil.

## 9.2. Autres informations

### Informations concernant les classes de danger physique

#### Substances/mélanges explosifs et articles contenant des explosifs

Risque d'explosion: aucune propriété explosive

#### Propriétés oxydantes

Propriétés comburantes: non comburant

#### Matières et mélanges auto-échauffants

Aptitude à l'auto-échauffement: Il ne s'agit pas d'un produit susceptible d'auto-échauffement.

#### Corrosion des métaux

Non corrosif pour le métal.

### Autres caractéristiques de sécurité

Autres informations: Si nécessaire, des informations sur d'autres paramètres physiques et chimiques sont indiqués dans cette rubrique.

Vitesse d'évaporation:

Le produit est un solide non volatil.

---

## RUBRIQUE 10: Stabilité et réactivité

### 10.1. Réactivité

Pas de réactions dangereuses, si les prescriptions/indications pour le stockage et la manipulation sont respectées.

Corrosion des métaux: Non corrosif pour le métal.

### 10.2. Stabilité chimique

Le produit est stable, lorsque les prescriptions/recommandations pour le stockage sont respectées.

---

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

---

### 10.3. Possibilité de réactions dangereuses

Pas de réactions dangereuses, si les prescriptions/indications pour le stockage et la manipulation sont respectées.

Le produit est chimiquement stable.

### 10.4. Conditions à éviter

température: > 300 °C

Une exposition prolongée à des températures élevées peut provoquer une décomposition exothermique accompagnée d'une augmentation de la pression dans les containers fermés. Eviter toute source d'ignition: chaleur, étincelles, flammes nues.

### 10.5. Matières incompatibles

Produits à éviter:

agent d'oxydation

### 10.6. Produits de décomposition dangereux

Produits de décomposition dangereux:

monomères, gaz/vapeurs, oxydes, hydrocarbures

---

## RUBRIQUE 11: Informations toxicologiques

### 11.1. Informations sur les classes de danger telles que définies dans le règlement (CE) no 1272/2008

#### Toxicité aiguë

Evaluation de la toxicité aiguë:

Pratiquement pas toxique après une ingestion unique. Pratiquement pas toxique après inhalation unique. Pratiquement pas toxique après contact cutané unique. Le contact avec la produit en fusion peut causer des brûlures thermiques.

Données expérimentales/calculées:

(par inhalation):L'inhalation de poussières présente un risque aigu potentiel.

(par voie cutanée):Pas de données applicables disponibles.

Le pourcentage suivant du mélange porte sur les constituants dont les dangers relatifs à la toxicité aiguë ne sont pas connus: 78 - 80 %, par voie orale

#### Irritation

Evaluation de l'effet irritant:

Peut provoquer de légères irritations de la peau. Peut entraîner de légères irritations aux yeux.



BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

#### Sensibilisation des voies respiratoires/de la peau

Evaluation de l'effet sensibilisant:

| D'après les données disponibles, les critères de classification ne sont pas remplis.

#### mutagénicité des cellules germinales

Evaluation du caractère mutagène:

| D'après les données disponibles, les critères de classification ne sont pas remplis.

#### cancérogénicité

Evaluation du caractère cancérogène:

| D'après les données disponibles, les critères de classification ne sont pas remplis.

#### toxicité pour la reproduction

Evaluation de la toxicité pour la reproduction:

| D'après les données disponibles, les critères de classification ne sont pas remplis.

#### Toxicité pour le développement

Evaluation du caractère tératogène:

| D'après les données disponibles, les critères de classification ne sont pas remplis.

#### Toxicité spécifique pour certains organes cibles (exposition unique)

Evaluation simple de la Toxicité Spécifique pour certains Organes Cibles (STOT):

D'après les données disponibles, les critères de classification ne sont pas remplis.

#### Toxicité en cas de dose répétée et de toxicité spécifique à un organe cible (exposition répétée)

Evaluation de la toxicité après administration répétée:

| D'après les données disponibles, les critères de classification ne sont pas remplis.

#### Danger par aspiration

| non applicable

---

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

---

### Effets interactifs

Pas de données disponibles.

## **11.2. Informations sur les autres dangers**

### Propriétés perturbant le système endocrinien

Le produit ne contient pas de substance supérieure aux limites légales figurant sur la liste établie conformément à l'article 59, paragraphe 1, du règlement (CE) n° 1907/2006 pour avoir des propriétés de perturbation endocrinienne ou est identifié comme ayant des propriétés de perturbation endocrinienne conformément aux critères définis dans le règlement délégué (UE) 2017/2100 de la Commission ou le règlement (UE) 2018/605 de la Commission.

---

## **RUBRIQUE 12: Informations écologiques**

### **12.1. Toxicité**

Evaluation de la toxicité aquatique:

Avec de fortes probabilités le produit n'est pas nocif pour les organismes aquatiques.

### **12.2. Persistance et dégradabilité**

Evaluation de la biodégradabilité et de l'élimination (H<sub>2</sub>O):

Selon l'expérience acquise à ce jour, le produit est inerte et non dégradable.

### **12.3. Potentiel de bioaccumulation**

Evaluation du potentiel de bioaccumulation:

L'accumulation dans les organismes n'est pas attendue.

Potentiel de bioaccumulation:

L'accumulation dans les organismes n'est pas attendue.

### **12.4. Mobilité dans le sol**

Evaluation du transport entre les compartiments environnementaux:

Adsorption sur les sols: Etude non nécessaire pour des raisons scientifiques

### **12.5. Résultats des évaluations PBT et vPvB**

---

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

---

Conformément à l'Annexe XIII du Règlement (CE) n°1907/2006 concernant l'Enregistrement, l'Evaluation, l'Autorisation et les Restrictions des substances chimiques (REACH): Le produit ne contient pas de substances répondant aux critères PBT (persistants, bioaccumulables, toxiques).

### **12.6. Propriétés perturbant le système endocrinien**

Le produit ne contient pas de substance supérieure aux limites légales figurant sur la liste établie conformément à l'article 59, paragraphe 1, du règlement (CE) n° 1907/2006 pour avoir des propriétés de perturbation endocrinienne ou est identifié comme ayant des propriétés de perturbation endocrinienne conformément aux critères définis dans le règlement délégué (UE) 2017/2100 de la Commission ou le règlement (UE) 2018/605 de la Commission.

### **12.7. Autres effets néfastes**

Le produit ne contient pas de substances listées dans le Règlement (CE) No 1005/2009 relatif à des substances qui appauvrissent la couche d'ozone.

### **12.8. Indications complémentaires**

Autres remarques distribution et résidus:

La consistance du produit ne permet pas sa dispersion dans l'environnement. Dans l'état actuel des connaissances un effet négatif sur l'environnement n'est, par conséquent, pas attendu.

---

## **RUBRIQUE 13: Considérations relatives à l'élimination**

### **13.1. Méthodes de traitement des déchets**

Doit être orienté vers une décharge agréée ou incinéré dans un centre agréé tout en respectant les prescriptions réglementaires locales.

Le numéro de code des déchets selon le catalogue des déchets européen (EAK) ne peut pas être déterminé, car il dépend de l'utilisation.

En conformité avec le catalogue européen des déchets, le code déchet doit être spécifié après accord entre l'éliminateur/le producteur/les autorités.

Emballage non nettoyé:

Les emballages qui ne peuvent être nettoyés sont à éliminer comme le produit qu'ils ont contenu.

Les emballages non contaminés peuvent être réutilisés.

---

## **RUBRIQUE 14: Informations relatives au transport**

### **Transport terrestre**

ADR

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

	Produit non dangereux au sens des réglementations de transport
Numéro ONU ou numéro d'identification:	Pas applicable
Nom d'expédition des Nations unies:	Pas applicable
Classe(s) de danger pour le transport:	Pas applicable
Groupe d'emballage:	Pas applicable
Dangers pour l'environnement:	Pas applicable
Précautions particulières à prendre par l'utilisateur	Aucun connu

#### RID

	Produit non dangereux au sens des réglementations de transport
Numéro ONU ou numéro d'identification:	Pas applicable
Nom d'expédition des Nations unies:	Pas applicable
Classe(s) de danger pour le transport:	Pas applicable
Groupe d'emballage:	Pas applicable
Dangers pour l'environnement:	Pas applicable
Précautions particulières à prendre par l'utilisateur	Aucun connu

#### Transport fluvial intérieur

##### ADN

	Produit non dangereux au sens des réglementations de transport
Numéro ONU ou numéro d'identification:	Pas applicable
Nom d'expédition des Nations unies:	Pas applicable
Classe(s) de danger pour le transport:	Pas applicable
Groupe d'emballage:	Pas applicable
Dangers pour l'environnement:	Pas applicable
Précautions particulières à prendre par l'utilisateur:	Aucun connu

Transport par voie navigable en bateau citerne et en bateau à cargaison sèche  
Non évalué

#### Transport maritime

#### Sea transport

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

IMDG		IMDG	
Produit non dangereux au sens des réglementations de transport		Not classified as a dangerous good under transport regulations	
Numéro ONU ou numéro d'identification:	Pas applicable	UN number or ID number:	Not applicable
Nom d'expédition des Nations unies:	Pas applicable	UN proper shipping name:	Not applicable
Classe(s) de danger pour le transport:	Pas applicable	Transport hazard class(es):	Not applicable
Groupe d'emballage:	Pas applicable	Packing group:	Not applicable
Dangers pour l'environnement:	Pas applicable	Environmental hazards:	Not applicable
Précautions particulières à prendre par l'utilisateur	Aucun connu	Special precautions for user	None known

#### **Transport aérien**

#### **Air transport**

IATA/ICAO		IATA/ICAO	
Produit non dangereux au sens des réglementations de transport		Not classified as a dangerous good under transport regulations	
Numéro ONU ou numéro d'identification:	Pas applicable	UN number or ID number:	Not applicable
Nom d'expédition des Nations unies:	Pas applicable	UN proper shipping name:	Not applicable
Classe(s) de danger pour le transport:	Pas applicable	Transport hazard class(es):	Not applicable
Groupe d'emballage:	Pas applicable	Packing group:	Not applicable
Dangers pour l'environnement:	Pas applicable	Environmental hazards:	Not applicable
Précautions particulières à prendre par l'utilisateur	Aucun connu	Special precautions for user	None known

#### **14.1. Numéro ONU ou numéro d'identification**

Voir les entrées correspondantes pour « numéro ONU ou numéro d'identification » pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

#### **14.2. Nom d'expédition des Nations unies**

Voir les entrées correspondantes à la désignation officielle de transport pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

#### **14.3. Classe(s) de danger pour le transport**

Voir les entrées correspondantes aux "classes de danger pour le transport" pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

#### **14.4. Groupe d'emballage**

---

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

---

Voir les entrées correspondantes aux "groupes d'emballage" pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

#### **14.5. Dangers pour l'environnement**

Voir les entrées correspondantes aux "risques pour l'environnement" pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

#### **14.6. Précautions particulières à prendre par l'utilisateur**

Voir les entrées correspondantes aux "précautions particulières pour l'utilisateur" pour les réglementations respectives dans les tableaux ci-dessus.

#### **14.7. Transport maritime en vrac conformément aux instruments de l'OMI**

Le transport maritime en vrac n'est pas prévu.

#### **Maritime transport in bulk according to IMO instruments**

Maritime transport in bulk is not intended.

---

## **RUBRIQUE 15: Informations relatives à la réglementation**

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

Directive 2012/18/UE - Maîtrise des dangers liés aux accidents majeurs impliquant des substances dangereuses (UE):

Listée dans la réglementation ci-dessus: non

Rubrique(s) de la nomenclature ICPE (France): 2661, 2662, 2663

Si d'autres informations réglementaires s'appliquent et ne sont pas mentionnées ailleurs dans cette Fiche de Données de Sécurité, alors elles sont décrites dans cette sous-rubrique.

### **15.2. Évaluation de la sécurité chimique**

Le produit n'est pas classé dangereux.

Evaluation de la sécurité chimique (CSA) non exigée

---

## **RUBRIQUE 16: Autres informations**

D'autres utilisations envisagées devraient être discutées avec le producteur. Les mesures correspondantes de protection sur le lieu de travail doivent être respectées.

### Abréviations

ADR = Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par route. ADN = Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par voies de navigation intérieures. ETA = Estimations de la toxicité aiguë. CAO = Avion Cargo seulement. CAS = Chemical Abstracts Service. CLP = Règlement relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage

---

BASF 3D Printing Fiche de données de sécurité selon le règlement n° 1907/2006/CE et ses modifications.

Date / mise à jour le: 13.12.2022

Version: 3.0

Date de la version précédente: 20.03.2020

Version précédente: 2.0

Date / Première version: 02.03.2020

Produit: **Ultrafuse® PLA PRO1 Natural White polylactic acid filament**

(ID Nr. 11120976/SDS\_GEN\_FR/FR)

date d'impression 10.01.2023

---

des substances et des mélanges. DIN = Institut allemand de normalisation. DNEL = Niveau dérivé sans effet. CE50 = Concentration efficace 50, qui provoque l'effet considéré pour 50% de la population considérée. CE = Communauté européenne. EN = Normes européennes. CIRC = Centre International de Recherche sur le Cancer. IATA = Association du transport aérien international. IBC-Code = Recueil IBC : Recueil international de règles relatives à la construction et à l'équipement des navires transportant des produits chimiques dangereux en vrac. IMDG = Code maritime international des marchandises dangereuses. ISO = Organisation internationale de normalisation. STEL = Valeur limite d'exposition court terme. CL50 = concentration létale médiane. DL50 = dose létale médiane. MAK = Concentration maximale sur le lieu de travail (ou TLV = valeur seuil limite). MARPOL = Convention internationale pour la prévention de la pollution marine par les navires. NEN = Norme néerlandaise. NOEC = Concentration sans effet observé. VLEP = Valeur limite d'exposition professionnelle. OCDE = Organisation de coopération et de développement économiques. PBT = Persistant, bioaccumulable et toxique. PNEC = Concentration prédite sans effet. PPM = Partie par million. RID = Règlement concernant le transport international ferroviaire des marchandises dangereuses. VME = Valeur limite de moyenne d'exposition. Numéro ONU = Numéro ONU pour le transport de marchandises dangereuses. vPvB = très persistant et très bioaccumulable.

Les données contenues dans cette fiche de données de sécurité reposent sur notre expérience et nos connaissances actuelles; elles décrivent le produit quant aux exigences en matière de sécurité. Cette fiche de données de sécurité n'est ni un certificat d'analyses ni une fiche technique et ne peut en aucun cas être considérée comme un accord sur nos spécifications de vente. Les utilisations identifiées dans cette fiche de données de sécurité ne représentent ni un accord sur la qualité contractuelle correspondante de la substance / du mélange ni une utilisation contractuellement désignée. Il incombe à l'acquéreur de nos produits de s'assurer que tous les droits de propriété intellectuelle et toute la législation applicable sont observés.

---

Les traits verticaux sur le bord gauche indiquent les modifications par rapport à la version précédente.