

安全数据表(SDS)

根据全球化学品同一分类和标签制度 (GHS)

产品名称: High Speed PLA+2.0 依据标准: GB/T 16483 和 GB/T 17951
修订日期: 2024.08.12 数据表编号: SLFDM24081201
初版日期: 2024.08.12 版本: 5.1

第一部分 - 物质/制剂和公司/机构的识别

产品标识符

产品名称: High Speed PLA+2.0

物质或混合物的相关已识别用途和建议避免的用途

安全数据表供应商详情

制造商/供应商: 广东三绿科技有限公司
Address: 广东省中山市坦洲镇七村, 环州北路与坦洲大道交叉口西南侧三绿科技园
联系方式: (086) 0756 3385636
E-Mail: jk@sunlugw.com
传真: (086)0756 3385636

更多信息获取: 广东三绿科技有限公司

第二部分 - 危害识别

	Min	Max
易燃性	1 	0=最低
毒性	0	1=地
身体接触	0	2=中等
反应性	1 	3=高
慢性影响	0	4=极端
GHS 分类		
不适用		

标签要素:

GHS 标签要素

不适用

警示词: 不适用

产品名称: High Speed PLA+2.0 SDS 编号: SLFDM24081201
修订日期: 2024.08.12

第三部分 – 成分/组成信息

成分名称	CAS 编号	EC 编号.	含量 (%)
Poly lactide resin	9051-89-2	618-575-7	91
Additives	--	--	9

第四部分 – 急救措施

吞食

- 立即给予饮水一杯。
- 通常不需要急救措施。如有疑问，请联系中毒控制中心或医生。

眼睛接触 (EYE)

- 如果产品接触到眼睛，应立即用清水冲洗。
- 如果刺激持续，寻求医疗帮助。
- 如果眼部受伤后需取下隐形眼镜，必须由专业人员操作。

皮肤接触 (SKIN)

- 如果皮肤或头发接触到产品：
- 应立即用清水（如有肥皂更好）冲洗皮肤和头发。
- 如有刺激，寻求医疗建议。

吸入 (INHALATION)

- 若吸入到蒸气或燃烧产物，应立即移至空气新鲜处。
- 通常无需其他措施。
- 是否需要立即就医及特殊处理的指示
- 如有症状，请对症处理

第5部分-灭火措施

灭火介质

- 泡沫
- 干粉灭火剂
- BCF（在法规允许的情况下使用）
- 二氧化碳 (CO₂)

灭火方法

- 通知消防队，并说明危险物的位置和性质
- 穿戴呼吸器和防护手套
- 采取一切可行措施防止泄漏物进入排水系统或水体
- 使用细水雾控制火势并冷却邻近区域

产品名称: High Speed PLA+2.0

SDS 编号: SLFDM24081201

修订日期: 2024.08.12

火灾/爆炸危险

- 可燃性固体, 虽能燃烧, 但不易蔓延火焰
- 有机粉末在特定浓度范围内, 无论颗粒大小或形状如何, 若悬浮于空气或其他助燃气体中, 可能形成可爆炸的粉尘-空气混合物, 引发火灾或粉尘爆炸 (包括二次爆炸)

不相容的灭火条件

避免与氧化剂 (如硝酸盐、强氧化性酸、漂白剂、泳池用氯等) 接触, 以免引发燃烧或爆炸

第6部分 – 意外泄漏应对措施

小规模泄漏

- 通常不适用

大规模泄漏

- 通常不适用

关于个人防护设备的建议, 请参见本安全数据表 (SDS) 第8部分。

第7部分 – 操作与储存

操作程序

- 限制一切不必要的人员接触。
- 存在暴露风险时应穿戴防护服。
- 在通风良好的区域使用。
- 避免与不相容的物质接触。
- 使用原始包装容器进行储存。
- 保持容器密封。
- 储存在阴凉、干燥、通风良好的地方。

适用的容器

- 聚乙烯 (Polyethylene) 或聚丙烯 (Polypropylene) 容器。
- 确保所有容器贴有清晰标签并无泄漏。
- 按制造商建议的包装方式进行包装。

储存不相容性

- 避免污染水源、食物、饲料或种子。
- 避免与氧化剂发生反应。

产品名称: High Speed PLA+2.0

SDS 编号: SLFDM24081201

修订日期: 2024.08.12

第8部分 – 接触控制与个人防护

接触控制

适当的工程控制措施:

工程控制用于消除危险源或在工人和危险之间设置屏障。设计良好的工程控制措施在保护工人方面通常非常有效, 并且通常不依赖工人的操作行为, 从而提供较高水平的防护。

工程控制的基本类型包括: 工艺控制, 即通过改变作业活动或工艺流程的方式来降低风险; 封闭和/或隔离排放源, 即将特定的危险源“物理地”隔离在工人之外;

通风控制, 即有策略地向工作环境中“引入”或“移除”空气, 以控制有害物质的浓度。

个人防护



眼睛与面部防护

配有侧面护板的安全眼镜。

化学防护护目镜。

隐形眼镜可能带来特殊危害; 软性隐形眼镜可能吸收并浓缩刺激物。

应为每个工作场所或任务制定关于隐形眼镜佩戴或限制使用的书面政策文件。

皮肤防护

见下方的“手部防护”。

手部/足部防护

选择合适的手套不仅取决于材料, 还取决于各制造商提供的其他质量指标。

如果接触的是多种化学物质的混合物, 手套材料的耐受性无法事先计算, 必须在实际使用前进行测试。

手套对特定物质的突破时间应由手套制造商提供, 并在最终选择时严格遵守。

手套类型的适用性与耐用性取决于具体的使用情况。

身体防护

见下方“其他防护”。

其他防护

连体工作服。

产品名称:

High Speed PLA+2.0

修订日期:

2024.08.12

聚氯乙烯 (P.V.C.) 围裙。

屏障保护膏 (护肤膏、防护霜等) 。

SDS 编号: SLFDM24081201

第9部分 – 理化特性信息

关于基本物理和化学特性的说明:

项目	描述/数值
状态	固体
熔融范围 (° C)	No data
沸点范围 (° C)	No data
闪点 (° C)	No data
分解温度 (° C)	No data
自燃温度 (° C)	No data
爆炸上限 (%)	No data
爆炸下限 (%)	No data
挥发组分(%vol)	No data
水中溶解度 (g/L)	不可溶于水
p H 值(1% 溶液)	No data
p H 值(原液)	No data
打印温度 (° C)	210-235
热床温度(° C)	60-80
密度(g/cm3)	1.24
热变形温度 (°C,0.45MPa)	52
熔融指数 (g/10min)	4 (190°C/2.16kg)
拉伸强度 (MPa)	65
断裂伸长率 (%)	12
弯曲强度 (MPa)	75
弯曲模量 (MPa)	2102

第10部分 – 稳定性与反应性

反应性

请参见第7部分。

产品名称: High Speed PLA+2.0 SDS 编号: SLFDM24081201
修订日期: 2024.08.12
化学稳定性

在存在不相容物质的情况下不稳定。
该产品被认为是稳定的。
不会发生有害的聚合反应。

第11部分 - 毒理学信息

毒理学影响信息

急性毒性

与分类相关的 LD/LC50 值: 无数据

主要刺激作用

对皮肤: 无数据

对眼睛: 无数据

吸入: 无数据

致敏性 (过敏反应): 无数据

第12部分 - 生态学信息

成分	持久性:水/土壤	持久性: 空气	生物积累性	迁移性
Calcium carbonate	无可用数据	无可用数据	无可用数据	无可用数据
Polylactide	无可用数据	无可用数据	无可用数据	无可用数据

第13部分 - 废弃处置建议

关于废弃物处理的相关法律法规，可能因国家、省/州或地区的不同而有所差异。

每位使用者应参考其所在地的相关法律法规进行处理。

在某些地区，特定废弃物需进行跟踪管理。

通常建议遵循“废弃物处理优先顺序”，用户应自行了解以下处理层级：

减少 (Reduction)

再利用 (Reuse)

回收 (Recycling)

最终处置 (Disposal) (仅在无法进行前述处理时采用)

如果该材料未被使用或未被污染 (仍适用于其原定用途)， 可以进行回收利用。

第14部分 - 运输信息

产品名称: High Speed PLA+2.0

SDS 编号: SLFDM24081201

修订日期: 2024.08.12

所需标签:

(无特别标签要求)

海洋污染物: 否

危险品运输分类:

不属于危险品运输管理范畴

适用于以下法规: ADR、IATA、IMDG、ADN

第15部分 - 法规信息

相关法规:

本产品需遵循当地相关法规进行处理和使用。

第16部分 - 其他信息

本资料基于目前我们掌握的信息整理而成。

然而, 这些信息不构成对产品特性的保证, 亦不构成具有法律效力的合同性承诺。

***End ***