

## DADOS DE SEGURANÇA (MSDS)

**Printalot**  
(marca)

**Filamento FLEX**  
(Nome do produto)

**FLEX-xx.yy-zz**  
(Identificação do produto)

**Fabricado por:**  
Printalot  
Buenos Aires, Argentina

**Descrição:**  
Filamento de plástico (TPU) em carretel plástico, comumente denominado 'Spool', e papelão. O spool é protegido em saco selado a vácuo com dessecante, caixa de papelão 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 segundo NFPA :  
Saúde: 1  
Fogo: 1  
Reatividade: 0



HMIS Versão III:  
Saúde: 1  
Inflamabilidade: 1  
Risco físico: 0  
Proteção pessoal: não Determinado

### **Informação de risco para a saúde**

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

O produto fundido pode causar queimaduras graves.

### **Primeiros socorros**

Em caso de inalação de produtos de decomposição, leve a pessoa afetada ao ar livre. Em caso de dificuldades respiratórias, administre oxigênio. Consulte um médico imediatamente. Se houver contato do plástico fundido com a pele, resfrie imediatamente a área com água. Não tente removê-lo da pele. Cubra com um curativo estéril e procure ajuda médica. Em caso de ingestão, consulte um médico.

**Disque Intoxicação (CEATOX - Território Nacional): 0800 722 6001**

**Saiba mais:** [http://www.cvs.saude.sp.gov.br/procura\\_det.asp?procura\\_id=6](http://www.cvs.saude.sp.gov.br/procura_det.asp?procura_id=6)

### **Precauções de uso e armazenamento**

Em operações nas quais pode haver contato com os olhos ou rosto, recomenda-se o uso de proteção adequada.

Embora não seja irritante para a pele, recomenda-se lavar as mãos com água e sabão após o uso.

O contato com o produto derretido pode queimar seriamente a pele. Manuseie com cuidado Extruir em uma sala bem ventilada. A exposição à fumaça durante o processo pode causar irritação do trato respiratório, olhos e pele. Em casos graves, pode causar náusea e / ou dor de cabeça. Nunca queime o filamento, os gases da combustão são prejudiciais.

### **Métodos de controle de exposição**

Use em locais bem ventilados durante o processo de FDM.

Riscos de inflamação e explosão

Mantenha longe das chamas. Evite superaquecer.

### **Reatividade**

Estabilidade: estável sob as condições recomendadas de armazenamento

Incompatibilidade: estável

Solubilidade na água: insolúvel

Polimerização: não aplicável

Condições a evitar: exposição a chamas ou temperaturas acima de 300 ° C (572 ° F) por longos períodos de tempo.

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

Cheiro: leve ou nenhum

Ponto de fusão / intervalo de fusão (temperatura de amolecimento)  $\geq 120$  ° C

### **Informação ecológica - Eliminação de resíduos**

Não é solúvel em água. Manuseando-se corretamente, não afetará o sistema. Este produto não é biodegradável. Não descarte no meio ambiente.

Reciclagem é recomendada. Descarte de acordo com os regulamentos locais.

### **Condições de armazenamento**

Manter em um recipiente hermético em local fresco e seco, o uso de gel de sílica é recomendado.

A informação declarada nesta Ficha de Dados de Segurança vem de fontes que consideramos confiáveis. Em qualquer caso, esta informação é fornecida sem garantias, expressas ou implícitas.

As condições de uso e armazenamento estão além do nosso controle, pelo qual não somos responsáveis por qualquer dano ou perda que possa resultar direta ou indiretamente do uso, armazenamento e descarte final deste produto.