

| 1. Lieferant | |
|--|---|
| <p>Mitsubishi Chemical Advanced Materials I.P. Noord – Galgenveldstraat 12 B – 8700 Tiel Tel.: +32/(0)51/42 35 11 Fax: +32/(0)51/42 33 00</p> | |
| 2. Produktbeschreibung | |
| <p>Kommerzieller Produktname: Techtron® HPV PPS</p> <p>Diese Produkte sind 'Erzeugnisse' nach der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH).</p> <p>Materialcharakterisierung Polyphenylensulfid + Additive [PPS]</p> | |
| 3. Produkteigenschaften | |
| Form: | Halbzeuge (Rundstäbe, Platten, Hohlstäbe) / aus Halbzeugen bearbeitete Fertigteile |
| Farbe: | dunkelblau |
| Geruch: | ohne Geruch |
| Dichte: | 1,42 g/cm³ |
| Schmelztemperatur: | 280 °C |
| Glasübergangstemperatur: | - Für diese Eigenschaft sind nur Werte für amorphe und nicht für teilkristalline Materialien aufgeführt. |
| Thermische Zersetzung: | > 370 °C |
| Selbstentzündungstemperatur: | > 480 °C |
| Löslichkeit in Wasser: | unlöslich |
| | Prüfmethoden |
| | ISO 1183-1 |
| | ISO 11357-1/-3 |
| | ISO 11357-1/-2 |
| | ASTM D 1929 |
| 4. Handhabung und Lagerung | |
| Bearbeitung: | Entfernen Sie Späne und Reststücke während der spanenden Bearbeitung von Halbzeugen zur Verhütung von Rutsch- und Strauchelgefahr und beachten Sie den örtlichen arbeitsplatzbezogenen zu überwachenden Staubgrenzwert. Tragen Sie eine Schutzbrille während der spanenden Bearbeitung. |
| Lagerung: | Die Produkte sollen drinnen in einer normalen Umgebung (in Luft bei 10 – 30 °C / 30 - 70 % RF) gelagert und von jeder Abbauquelle wie Sonnenlicht, UV-Lampen, Chemikalien (direktes oder indirektes Kontakt), ionisierenden Strahlen, Flammen, usw. ferngehalten werden. Maßänderungen (Wölbung, Verzug, Schwindung, ...) sowie leichte Farbänderungen an den Oberflächen der Produkte können mit der Zeit auftreten. Das Letzte ergibt bei Halbzeugen normalerweise kein Problem weil die Oberfläche während der Bearbeitung zu Fertigteilen meistens entfernt wird. |
| Sicherheitsmaßnahmen: | Die allgemeinen industriellen Sicherheitsempfehlungen sollen beachtet werden. Temperaturen oberhalb der Schmelztemperatur sollen vermieden werden. |

Bitte beachten Sie auch den Haftungsausschluss auf Seite 3 dieser Unterlagen.

5. Hinweise zur Brandbekämpfung

Geeignete Löschmittel: Wasser, Schaum, Trockenlöschmittel, CO₂. Der Art und dem Umfang des Feuers angepasst.

Schädliche Zersetzungsprodukte: Bei Überhitzung und Verbrennung werden hauptsächlich Kohlenstoffmonoxyd, Kohlenstoffdioxid, Schwefeldioxid, fluorierte Kohlenwasserstoffe und Fluorwasserstoffsäure gebildet. Die Bildung weiterer schädlicher Zersetzungsprodukte ist von den Brandumständen abhängig und kann nicht ausgeschlossen werden.

Besondere Schutzausrüstung: Feuerwehrmänner sollen umluftunabhängige Atemschutzgeräte und Schutzkleidung tragen, um Kontakt mit Haut und/oder Augen vorzubeugen. Nach Einatmen von gasförmigen Zersetzungsprodukten in hohen Konzentrationen, für Frischluft sorgen. Bei Hautverbrennungen durch geschmolzenes Material mit kaltem Wasser kühlen und anschließend klinisch behandeln lassen.

6. Hinweise zur Entsorgung

Nach dem **EU-Abfallkatalog** ist nichtverunreinigtes Abfall von diesen Produkten nicht als gefährlich eingestuft. Die folgenden Abfallschlüsselnummern können benutzt werden.

- | | |
|----------|--|
| 07 02 13 | Kunststoffabfälle aus HZVA |
| 12 01 05 | Kunststoffspäne und -drehspäne |
| 16 01 19 | Kunststoff, Altfahrzeuge verschiedener Verkehrsträger (einschließlich mobiler Maschinen) und Abfälle aus der Demontage von Altfahrzeugen sowie der Fahrzeugwartung |
| 17 02 03 | Kunststoff, Bau- und Abbruchabfälle |
| 20 01 39 | Kunststoffe aus Siedlungsabfälle (Haushaltsabfälle und ähnliche gewerbliche und industrielle Abfälle sowie Abfälle aus Einrichtungen) |

Restmüll: Wenn Wiederverwertung nicht möglich ist, entsprechend den gesetzlichen und örtlichen behördlichen Vorschriften als inerte Abfälle entfernen, z.B. geordnete Deponie, Verbrennung. Diese Produkte enthalten keine Kadmium Pigmente oder Kadmium Stabilisatoren. Sie sind nicht biologisch abbaubar, aber stellen, auf Grund der aktuellen Kenntnisse keine negativen Effekten für die Umgebung da.

7. Hinweise zur Kennzeichnung und Transport

Einstufung und Kennzeichnung: Keine Warnungskennzeichnung nach den relevanten EU-Richtlinien erforderlich.

Internationalen Transportvorschriften: Nicht anwendbar

8. Sonstige Angaben

Bitte benutzen Sie die Mitsubishi Chemical Advanced Materials Webseiten für die aktuellen Informationen zu den Mitsubishi Chemical Advanced Materials Produkten (technische Datenblätter, Lieferprogramm, Bearbeitungsrichtlinien, chemische Beständigkeit, Zulassungen ...) sowie für unsere Erklärungen bezüglich der Europäischen Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH).

Techtron® ist ein registriertes Warenzeichen der **Mitsubishi Chemical Advanced Materials**.

Bitte beachten Sie auch den Haftungsausschluss auf Seite 3 dieser Unterlagen.

Die vorliegende Broschüre und die auf unserer Website veröffentlichten Daten und Spezifikationen dienen zu Werbezwecken und stellen allgemeine Informationen über die Engineering Plastic Produkte (die "Produkte") dar, welche von Mitsubishi Chemical Advanced Materials hergestellt und angeboten werden, und dienen als erste Orientierungshilfe. Alle Daten und Beschreibungen betreffend die Produkte sind indikativ. Weder diese Broschüre noch die auf unserer Website veröffentlichten Daten und Spezifikationen stellen ausdrückliche oder implizite vertragliche Zusicherungen dar.

Allfällige Vorschläge über die Einsatzmöglichkeiten der Produkte sollen lediglich das Potential dieser Produkte illustrieren, doch stellen diese Vorschläge keinerlei Zusicherung dar. Ungeachtet allfälliger Tests, welche Mitsubishi Chemical Advanced Materials mit Bezug auf die Produkte durchgeführt hat, besitzt Mitsubishi Chemical Advanced Materials keine Fachkenntnisse, um beurteilen zu können, ob ihre Materialien oder Produkte für die spezifischen Anwendungen oder Produkte, welche der Kunde herstellt oder anbietet, geeignet sind. Die Wahl des am besten geeigneten Kunststoffes hängt von den vorhandenen Daten über die chemische Widerstandsfähigkeit und von der praktischen Erfahrung ab, doch oftmals sind Vorprüfungen der fertigen Kunststoffteile unter realen Einsatzbedingungen (korrekte chemische Zusammensetzung, Temperatur und Kontaktzeiten, wie auch weitere Bedingungen) erforderlich, um die Geeignetheit für die konkrete Anwendung beurteilen zu können. Es liegt daher in der alleinigen Verantwortung des Kunden, die Produkte auf ihre Geeignetheit für die und ihre Kompatibilität mit den vorgesehenen Anwendungen, Verfahren und Verwendungen zu testen sowie zu beurteilen und diejenigen Produkte zu wählen, welche gemäß eigener Beurteilung die Anforderungen erfüllen, welche der konkrete Einsatz seines fertigen Produkts erfordert. Der Kunde übernimmt die volle Haftung für die Anwendungen, Verfahren oder Verwendung der vorstehenden Informationen oder seiner Produkte und den sich daraus ergebenden Konsequenzen und ist zuständig für die Überprüfung der Qualität und der übrigen Eigenschaften seiner Produkte.