

# ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТ БЕЗОПАСНОСТИ МАТЕРИАЛА

**MSDS №: LL75-0004**

## Данные о компании

Наименование производителя:

Mitsubishi Plastics, Inc.

Наименование подразделения:

Composite Materials Division

Адрес:

Tekko Building, 1-8-2, Marunouchi,

Chiyoda-ku, Tokyo 100-0005

Дата составления или пересмотра

8 августа 2003

## 1. Наименование продукции:

Композитный материал на основе нержавеющей стали (SCM), серия ALPOIC®/fr

## 2. Структура/информация о составляющих:

Компоненты:

Нержавеющая сталь, сплав NSSC 220M

Полимеры полиолефиновой группы:

Три гидрат окиси алюминия в качестве пожаробезопасного минерального наполнителя

CAS Nos. каждого компонента:

Нержавеющая сталь, сплав NSSC 220M: Как показано ниже

Составляющие	Fe	Si	Mn	Ni	Cr	Mb	Nb	Ti
CAS No.	7439-89-6	7440-21-3	7439-96-5	7440-02-0	7440-47-3	7439-98-7	7440-03-1	7440-32-6
NSSC 220M	В равновесии	≤1.00	≤1.00	-	22,0-23,0	1,5-2,5	≤0,5	≤0,5

Полиэтилен: 9002-88-4

Тригидроксид алюминия в качестве огнеупорного минерального наполнителя: 21645-51-2

В качестве слоя покрытия используется фторуглеродное покрытие: 98728-78-0 и 88795-12-4

Идентификация в соответствии с UN

Нет определения в идентификации UN

Продукция не содержит асбеста.

## 3. Идентификация вредности:

Классификации вредности не применяется

## 4. Меры по оказанию первой помощи

При контакте с глазами:

При попадании в глаза частиц и/или пыли в процессе механической обработки изделий промойте глаза чистой проточной водой. Если раздражение после этого не пройдет, немедленно обратитесь к окулисту.

При контакте с кожей

В случае лёгких ожогов, полученных от горячих изделий, немедленно поместите обожжённые участки кожи под сильную струю воды для их охлаждения. В случае серьёзных ожогов немедленно обратитесь за медицинской помощью.

При вдыхании	При вдыхании большого количества пыли и/или частиц в процессе механической обработки изделий переместитесь на свежий воздух, обеспечьте покой и тепло, немедленно обратитесь за медицинской помощью.
При заглатывании	При заглатывании большого количества пыли и/или частиц в процессе механической обработки изделий немедленно обратитесь за медицинской помощью.

## 5. Противопожарные меры

Предотвращение распространения пожара: В случае возникновения пожара вблизи композитного материала, с целью предотвращения распространения пламени на материал, отгородите очаг пожаробезопасным листом или засыпьте сухим песком.

Тушение огня: В случае возникновения пожара и возгорания композитного материала, самым эффективным средством тушения является вода. Борьбу с огнем следует начинать снизу-вверх с наветренной стороны и в специальном дыхательном аппарате.

Средства для тушения огня: Вода, диоксид углерода, порошковый и пенный огнетушители.

## 6. Меры предосторожности при случайном выбросе:

Не применяются.

Случайный выброс продукта невозможен, из-за твердой природы материала.

## 7. Обработка и хранение

Обработка: Для защиты рук от царапин и порезов краями панелей, рекомендуется выполнять работу в перчатках.

Хранение: Чтобы предотвратить деформацию панелей, их необходимо хранить в горизонтальном положении. Не оставляйте панели под дождем, не храните рядом с такими химикатами, как кислоты, щелочи, сильные окислители, хлориды, органические растворители, а так же в местах возможного возникновения искр и огня.

## 8. Контроль состава:

Допустимое содержание: Обычно, контроль состава продукта не требуется, но в случае выделения большого количества порошка и частиц во время механической обработки, в качестве справочного материала можно использовать следующие стандарты.

Министерством труда Японии, Уведомление № 26 от 27 марта 1995 не установлены требования по контролю состава.

Индивидуальная защита:

Индивидуальная защита:

Защитный респиратор: Если в воздухе присутствует небольшое содержание частиц, пользуйтесь респиратором.

Защита глаз: Если во время работы глаза механика подвергаются воздействию частиц, следует пользоваться защитными очками.

Защита рук: Для защиты рук от царапин и порезов краями панелей, рекомендуется выполнять работу в перчатках.

Защита кожи: Для защиты во время работы следует носить специальную рабочую одежду и обувь.

## **9. Физические и химические свойства**

Внешний вид: Панель толщиной 4 мм.

Температура кипения: Приблизительно 2500°C для нержавеющей стали

Температура плавления: Приблизительно 1400°C для нержавеющей стали

Удельный вес: 7,7 г/см<sup>3</sup> для нержавеющей стали от 0,89 до 1,54 г/см<sup>3</sup> для полилефинов

Растворимость: Нерастворим в воде

## **10. Стабильность и реактивность**

Температура вспышки: Приблизительно 340°C для полиэтилена

Температура воспламенения: 400°C или выше для полилефинов

Возможность самовозгорания: Нет

Подверженность окислению: Нет

Химическая активность по отношению к воде: Нет

Собственная химическая активность: Нет

Взрывоопасность: Нет

Другая реактивность: Нет

Стабильность: Стабильна

## **11. Токсикологическая информация**

Нет информации.

## **12. Экологическая информация**

Нет доступной информации

## **13. Утилизация отходов**

В соответствии с официальными нормативными документами по удалению отходов, утилизируются путём сжигания или переработки как промышленные отходы.

## **14. Информация о транспортировке**

Продукция упакована в деревянную тару для транспортировки. Пожалуйста, позаботьтесь о предохранении продукции от намокания при транспортировке.

## **15. Нормативные документы**

Специальных инструкций нет.

## **16. Прочая информация**

Содержащаяся здесь информация основана на тщательном изучении имеющихся данных. Однако нет никаких гарантий относительно точности этих данных или результатов, к которым может привести их использование. Mitsubishi Plastics, Inc., и любые ассоциированные компании не берут на себя ответственности за личный вред или материальный ущерб покупателей, пользователей или третьих лиц вследствие использования этого материала. Такие покупатели или пользователи берут на себя все риски, связанные с использованием материала.

За более подробной информацией обращайтесь, пожалуйста, в наш офис:

**e-mail:** [info@alpolic.ru](mailto:info@alpolic.ru)

**тел. 8 800 100 00 56**