

## Ultra PLAST FC

Čistící přípravek připravený k použití

**ULTRA SYSTEM**

CECHO – BOHUMIL CEMPÍREK, s.r.o.

Polnička 309

591 01 Žďár nad Sázavou

Tel./fax: +420 566 620 705

e-mail: [cecho@cecho.cz](mailto:cecho@cecho.cz)

web: [www.cecho.cz](http://www.cecho.cz)

# ULTRA PLAST FC

## Čistící přípravek připravený k použití

Ultra Plast FC je speciálně vyvinutý čistící přípravek, který je dodáván ve formě směsi a je připravený k okamžitému použití.

Je určený k čištění šneku, komory, trysek, horkých systémů a extruzních hlav k odstranění zbytků spečeného materiálu (barvy), usazenin, degradovaného materiálu a černých skvrn, barevných anebo materiálových přechodů všech termoplastů.

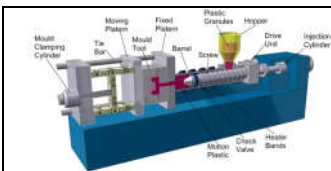
Při pracovní teplotě v rozmezí od 140°C do 380°C odstraní jakékoliv usazeniny a jiné nečistoty při teplotě, při které byl zpracováván předchozí materiál.

Přípravek působí na bázi chemické reakce.

Díky svému složení ze stroje šetrně uvolní a následně odstraní barvy, povlaky, tmavé body, rez a jiné nečistoty.

Ultra Plast FC čistí při stejné teplotě, jaká byla použita při zpracování předešlého materiálu a nevyžaduje žádnou prodlevu během čistícího cyklu.

Ultra Plast FC není toxický a je bez zápachu. Nepoškodí vaše zařízení, protože neobsahuje rozpouštědla.

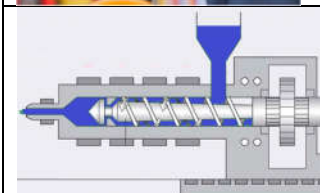


## INSTRUKCE PRO POUŽITÍ VSTŘIKOVACÍCH STROJŮ (čištění šneku/komory)

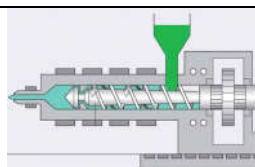
**Důrazně doporučujeme nejprve vyčistit šnek, abyste se vyhnuli tomu, že se zbytky anebo usazeniny dostanou do horkého systému.**



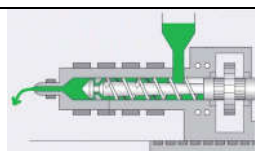
V případě dodávání materiálu z násypky - vyjměte materiál stejně tak jako ze zásobníku domíchávače barev. **Ujistěte se, že uvnitř stroje nejsou žádné další zbytky barvy. K čištění použijte pokud možno stlačený vzduch.**



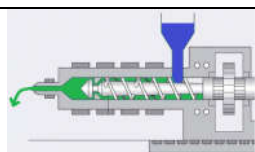
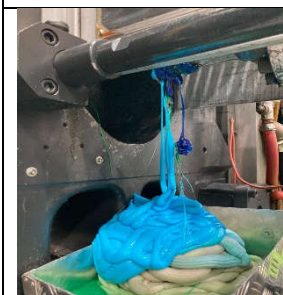
**K dosažení lepšího čistícího výsledku, musí být teplotní křivka rostoucí, nebo stabilní:** teplota na trysce musí být nejvyšší, nebo alespoň stejná, jako poslední zóna šneku



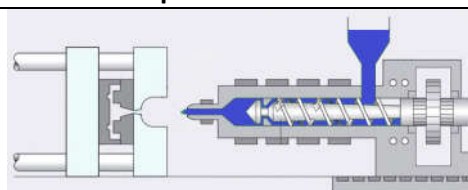
**Předčistěte vstřikovací jednotku čistým materiálem, nechte stroj běžet tak dlouho, dokud materiál nebude mít světlejší barvu (např. od červené po růžovou, od tmavě modré po světle modrou atp.)**



**Naplňte stroj materiálem Ultra Plast FC (jeden nebo dvojnásobek kapacity násypky) a začněte cyklus čištění, dokud nebude vycházet čistá směs.**




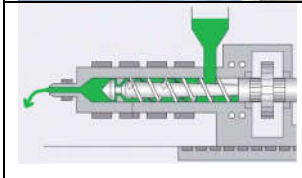






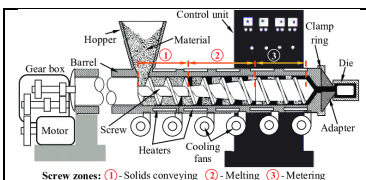
**Naplňte stroj dalším výrobním materiálem a spusťte stroj (s hodnotami další výrobní produkce), aby se odstranily všechny zbytky Ultra Plastru uvnitř stroje. Tento postup není nutný při čištění horkých vtoků ihned po čištění šneku.**



**Nyní začněte novou produkci.**

	<h2 style="text-align: center;">INSTRUKCE PRO POUŽITÍ VSTŘIKOVACÍCH STROJŮ (čištění horkých vtoků)</h2>
---	---

	<p>V případě dodávání materiálu z násypky - vyjměte materiál stejně tak jako ze zásobníku domíchávače barev. <b>Ujistěte se, že uvnitř stroje nejsou žádné další zbytky barvy. K čištění použijte pokud možno stlačený vzduch</b></p>
	<p>Vylisujte několik dávek neutrálním stupněm plastického materiálu, který se chystáte vyčistit: tato operace není nezbytně nutná, ale pomáhá snížit množství čisticí směsi, kterou budete používat.</p>
	<p>Zvyšte teplotu horkých vtoků <b>v případě tenkostěnné formy</b> (až na 300°C, minimálně 260°C), dle zpracovávaného materiálu. <b>Nedělejte to v případě používání PVC a POM, které nepodporují vysoké teploty.</b> Jelikož tato operace zabere nějaký čas, měla by být provedena okamžitě.</p>
	<p>Před vyčištěním horkých vtoků doporučujeme vyčistit šnek, aby se zabránilo vstupu uvolněného spáleného materiálu do horkých vtoků, postupujte dle „INSTRUKCE PRO POUŽITÍ VSTŘIKOVACÍCH STROJŮ (čištění šneku/komory)“</p>
	<p>Naplňte Ultra Plast FC do stroje a začněte lisovat, dokud lisované díly nejsou viditelně čisté. Potřebná dávka by měla být jedno nebo dvojnásobek kapacity násypky, v závislosti na materiálu, domíchávače barvy, typu horkého systému, množství dutin a hmotnosti dílů.</p>
	<p>Pokud by díly vypadávaly ještě s barevnými pruhy (znamená to, že ještě nejsou dokonale čisté), doplňte ještě Ultra Plast FC (zhruba od 1 do 2kg dle rozměrů stroje) a spusťte lisování.</p>
	<p>Pokud je lisovaný díl viditelně čistý, nastavte zpět parametry běžné výroby, doplňte výrobní materiál nebo neutrální materiál a spusťte běžnou výrobu.</p>
	<p>Horké vtoky můžete také vyčistit při otevřené formě, v tomto případě ochraňte pevnou polovinu formy kusem lepenky, nebo kovovým štítkem. <b>V případě velmi znečištěného šneku/hlavně a horkých vtoků, okamžitě opakujte operaci podruhé, co provedete první čištění. Mezi jedním a dalším cyklem byste měli vylisovat cca 10ks.</b></p>



## INSTRUKCE PRO POUŽITÍ U EXTRUDÉRŮ / VYFUKOVÁNÍ

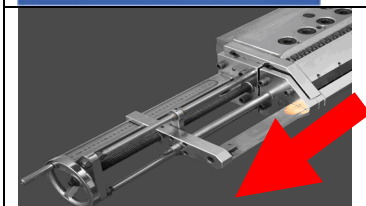


### POUZE V PŘÍPADĚ ZMĚNY BARVY

Nechte stroj běžet s naturálním materiálem, dokud nevyjde světlejší barva (od zelené po světle zelenou, od červené po růžovou atp.)

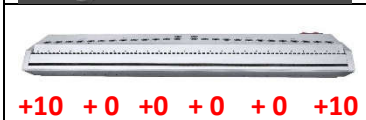


Pokud je ve stroji filtr, vyjměte jej (není to vyloženě nutné, ale čistící směs by mohla zaplnit filtr nečistotami, které se uvolní ze šneku a pak bude nutné filtr vyměnit).



### POUZE V PŘÍPADĚ PLOCHÉ HLAVY / FÓLIE

Pokud jsou na obou stranách „kryty“ (na plochých profilech stroje), odstraňte je, nebo otevřete na maximální šířku.



### POUZE V PŘÍPADĚ PLOCHÉ HLAVY / FÓLIE

Zvyšte teploty nástroje o 10 stupňů

**+10 +0 +0 +0 +0 +10**



Pokud je odvětrání spojeno s vakuovou pumpou, vypněte ji.



Naplňte Ultra Plastem a spusťte stroj.

Ultra Plast FC může být zpracován jako běžný materiál při výrobě, a to i při průchodu nástrojem (může být nutné snížení tloušťky).

Pokud je instalováno čerpadlo (zubové čerpadlo), zvyšte množství FC podle objemu čerpadla.



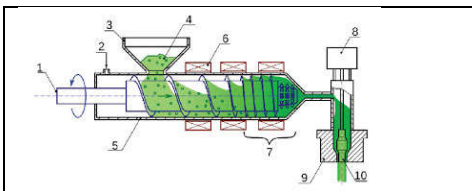
Čištění výrobním materiálem: když vychází neutrální materiál, zvyšte a snižte 2x až 3x rychlost šneka (rychlost pulzu), za účelem snadného odstranění zbytků spáleného materiálu, který se uvolnil čistící složkou.



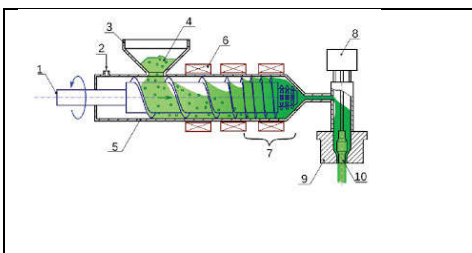
Nastavte teploty komory a kostky na hodnoty vhodné pro výrobu (pokud byly změněny).



Začněte novou výrobu



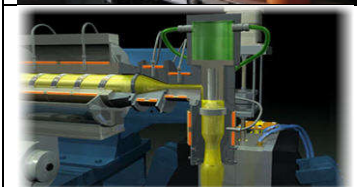
## INSTRUKCE PRO POUŽITÍ EXTRUDÉRŮ VSTŘIKOVACÍ VYFUKOVÁNÍ



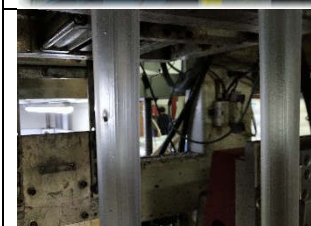
Zvyšte teplotu hlavně o 20-30°C.  
Pokud stroj nebyl čištěn po dlouhou dobu, zvyšte teplotu o 20°C také na posledních 2 zónách šneka (blízko komory).  
V případě, že je stroj osazen akumulátorem, zvyšte teplotu akumulátoru o 40°C  
Tato operace není nezbytně nutná, pokud je produkt používán pravidelně.



**POUZE V PŘÍPADĚ ZMĚNY BARVY**  
Nechte stroj běžet s neutrálním plastovým materiálem, dokud není barva světlejší (od zelené po světle zelenou, od červené po růžovou atp.)



Zcela naplňte Ultra Plastem FC do násypky/ šneka/ komory/ akumulátoru.  
V případě stroje osazeného akumulátorem zvyšte % naplnění akumulátoru (např. od 20% na 25%, od 50% na 55% atd.)



Naplňte neutrálním materiálem a čistěte dokud neodstraníte veškerý zbylý materiál.



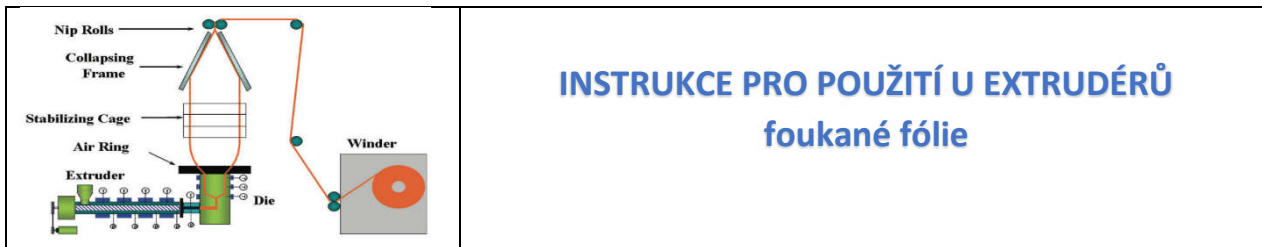
Vraťte teploty zpět na hodnoty vhodné pro daný zpracovávaný materiál.



Když materiál vychází čistý, spusťte nastavení všech produkčních parametrů (rychlost šneku, tloušťka parizonu, atd.) a začněte novou produkci.



Ultra Plast FC dokáže ve většině případů vyčistit stroj, i když je zpracován a vyfoukán, jako váš výrobní materiál bez přerušení blikající jednotky a bez teplotních úprav.  
Přesto navrhujeme při prvním čištění postupovat dle popsaného postupu k dosažení lepšího výsledku. **V tomto případě musí položky vyrobené s FC odeslány ke správné likvidaci (recyklace nebo spálení), protože by mohly obsahovat spálený materiál, nebo zbytky předešlé výroby.**



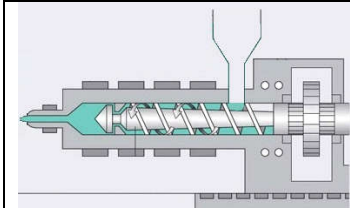
## INSTRUKCE PRO POUŽITÍ U EXTRUDÉRŮ foukané fólie

<p style="color: red; text-align: center;">+20 +20 +20 +0 +0 +0 +0</p>	<p><b>Zvyšte teplotu hlavně o 20-30°C.</b> (to není nezbytně nutné, ale může vést k lepším čistícím výsledkům během prvního čištění).</p>
	<p><b>POUZE V PŘÍPADĚ ZMĚNY BARVY</b> Nechte stroj běžet s neutrálním plastovým materiálem, dokud není barva světlejší (od zelené po světle zelenou, od červené po růžovou atp.)</p>
	<p>Pokud je ve stroji filtr, vyjměte jej (není to vyloženě nutné, ale čistící směs by mohla zaplnit filtr nečistotami, které se uvolní ze šneku a pak bude nutné filtr vyměnit).</p>
	<p>Zcela naplňte směsí Ultra Plast do násypky / šneku / komory / kostky. Doporučujeme zvýšení rychlosti šneku o 10-20% pro upravení tloušťky fólie</p>
	<p>Naplňte neutrálním materiálem a čistěte dokud neodstraníte veškerý zbylý materiál. Když vychází neutrální materiál, zvyšte a snižte 2x až 3x rychlost šneku (rychlost pulzu), za účelem snadného odstranění zbytků spáleného materiálu, který se uvolnil čistící složkou.</p>
	<p>V případě, že byly upraveny teploty, vraťte teploty zpět na hodnoty vhodné pro daný zpracovávaný materiál.</p>
	<p>Když vychází čistý materiál, nastavte všechny výrobní parametry a spusťte novou produkci</p>

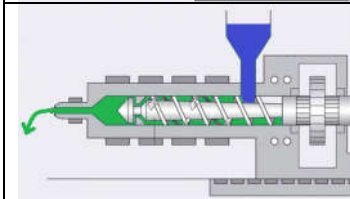


## INSTRUKCE PRO POUŽITÍ PŘI ODSTÁVKÁCH

**Tento čistící materiál lze použít jako „antioxidační“ materiál a lze jej uchovávat uvnitř šroubu/násypky.**



O víkendech nebo před svátky, při vypínání teplot stroje, naplňte šnek a komoru čistící směsí a ponechte jej během vypnutého stroje.



Po opětovném zapnutí stroje vytlačte veškerou čistící směs (když stroj dosáhne všech naprogramovaných hodnot teploty), naplňte malým množstvím nové čistící směsi k vytlačení té staré a restartujte výrobu.

### UPOZORNĚNÍ!!

Všechny uvedené pokyny jsou pokyny obecnými a mohou se lišit od jednoho typu stroje k druhému. V případě jakéhokoliv dotazu, informace, nebo pochybnosti se neváhejte obrátit na buď svého zástupce / distributora nebo naši technickou podporu.



# MATERIÁLOVÝ A BEZPEČNOSTNÍ LIST

Vydání 1/21 ze dne 18/10/2021

## **1. IDENTIFIKAČNÍ PRVKY SLOUČENINY A SPOLEČNOSTI/PODNIKU**

### **1.1 IDENTIFIKÁTORY VÝROBKU**

NÁZEV VÝROBKU: **ULTRA PLAST FC**

### **1.2 URČENÍ POUŽITÍ LÁTKY NEBO SMĚSI A NEDOPORUČENÁ POUŽITÍ:**

URČENÁ POUŽITÍ: ČISTÍCÍ SMĚS PRO ZPRACOVÁNÍ PLASTŮ

### **1.3 PODROBNÉ ÚDAJE O DODAVATELI BEZPEČNOSTNÍHO LISTU**

NÁZEV SPOLEČNOSTI: ULTRA SYSTEM S.A.

ADRESA: RUE DE L&#39; ANCIENNE POINTE 30, 1920 MARTIGNY, ŠVÝCARSKO

TELEFON: +41 027 / 5653857

E - MAIL: INFO@ULTRASYSTEM.CH WEBSITE: WWW.ULTRASYSTEM.CH

### **1.4 TELEFONNÍ ČÍSLO PRO MIMOŘÁDNÉ SITUACE**

TOXIKOLOGICKÉ INFORMAČNÍ STŘEDISKO: NA BOJIŠTI 1, 128 08 PRAHA 2.

TEL: 224919293, 224915402

## **2. NEBEZPEČÍ/VAROVÁNÍ**

### **2.1 KLASIFIKACE LÁTKY NEBO SMĚSI**

NENÍ NEBEZPEČNÁ LÁTKA NEBO SMĚS PODLE NAŘÍZENÍ (EC) Č.1272/2008

TATO LÁTKA NENÍ KLASIFIKOVÁNA JAKO NEBEZPEČNÁ PODLE SMĚRNICE 67/548/EEC

### **2.2 ZVLÁŠTNÍ INFORMACE O KONKRETNÍCH RIZICÍCH PRO ČLOVĚKA A ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ: ŽÁDNÉ**

### **2.3 OSTATNÍ NEBEZPEČÍ: ROZTAVENÝ PLAST MŮŽE ZPŮSOBIT VÁŽNÉ POPÁLENINY**

## **3. INFORMACE O SMĚSI**

3.1 CHEMICKÉ VLASTNOSTI: ČISTÍCÍ SMĚS ULTRA PLAST OBSAHUJE ANORGANICKÉ A NEUTRÁLNÍ SOLI A POLYMERY. TYTO KOMPONENTY JSOU POVAŽOVÁNY ZA DŮVĚRNÉ. VŠECHNY COMPONENTY JSOU KVALIFIKOVÁNY JAKO GRASS (GENERALLY RECOGNIZED AS SURE) ORGANIZACÍ FDA.

3.2 POPIS PRODUKTU: SMĚS ADITIV V OLEFINICKÝ SMĚSI

3.3 NEBEZPEČNÉ KOMPONENTY: ŽÁDNÉ

## **4. INFORMACE PRVNÍ POMOCI**

### **4.1 OBECNÉ INFORMACE**

**PŘI INHALACI:** ŽÁDNÁ ZVLÁŠTNÍ OBEZŘETNOST NENÍ NUTNÁ -MATERIÁL NENÍ NEBEZPEČNÝ

**V PŘÍPADĚ KONTAKTU S KŮŽÍ:** NEJSOU NUTNÁ ŽÁDNÁ OPATŘENÍ – MATERIÁL NENÍ NEBEZPEČNÝ A ANI NEZPŮSOBUJE CITLIVOST POKOŽKY. POKUD JE NUTNÉ, TAK OMYJTE KŮŽI MÝDLEM A VODOU

**V PŘÍPADĚ KONTAKTU S OČIMA:** VYPLÁCHNĚTE OČI ČISTOU VODOU

**PŘI POŽITÍ:** VYPLÁCHNĚTE ÚSTA VODOU

### **4.2 DŮLEŽITÉ PŘÍZNAKY A ÚČINKY, AKUTNÍ NEBO NÁSLEDNÉ: ŽÁDNÉ**

**4.3 ÚDAJE O OKAMŽITÉ LÉKAŘSKÉ PÉČE:** NEJSOU NUTNÁ ŽÁDNÁ OPATŘENÍ-MATERIÁL NENÍ NEBEZPEČNÝ

## **5. PROTIPOŽÁRNÍ OPATŘENÍ**

**5.1. VHODNÉ HASÍCÍ PŘÍSTROJE:** VODNÍ HASÍCÍ PŘÍSTROJ, PRÁŠKOVÝ HAS. PŘÍSTROJ, , PÍSKOVÝ, PĚŇOVÝ ANEBU OXID UHLIČITÝ.

**5.2 ZVLÁŠTNÍ NEBEZPEČÍ PŘICHÁZEJÍCÍ Z LÁTKY, OD STEJNÉ SMĚSY, ZE SPALOVÁNÍ VÝROBKŮ NEBO OD VYPOUŠTĚNÝCH PLYNŮ:** PODOBNĚ JAKO VŠECHNY POLYMERNÍ PRODUKTY.

**5.3 BEZPEČNOSTNÍ ZAŘÍZENÍ PRO POŽÁRNÍ HLÍDKY:** RESPIRÁTOR V PŘÍPADECH NEVĚTRANÝCH PROSTOR.

**5.4 DALŠÍ INFORMACE:** ŠPATNÉ SPALOVÁNÍ BY MOHLO VYVOLAT VÝPARY OXIDU UHELNATÉHO.

## **6. OPATŘENÍ V PŘÍPADĚ NÁHODNÉHO ÚNIKU**

**6.1 OSOBNÍ OPATŘENÍ, OCHRANNÉ VYBAVENÍ A KRIZOVÉ PLÁNY**– ŽÁDNÁ ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ NEJSOU NUTNÁ.

**6.2 OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ** – V SOULADU S MÍSTNÍMI NAŘÍZENÍMI.

**6.3 ČISTÍCÍ/SHROMAŽDOVACÍ POSTUPY:** POUŽITÍ MECHANICKÝCH PROSTŘEDKŮ, KTERÉ UCHOVÁVEJTE V NÁDOBÁCH VHODNÝCH K LIKVIDACI.

**6.4 ODKAZ NA SEKCI 13-LIKVIDACE**

## **7. MANIPULACE, SKLADOVÁNÍ A POUŽITÍ**

**7.1 MANIPULACE:** ZÁCHÁZEJTE JAKO S THERMOPLASTICKÝM MATERIÁLEM. PŘED POUŽITÍM ULTRA PLASTU DO STROJE SI PŘEČTĚTE MSDS PRODUKTU, SE KTERÝM BUDE ULTRA PLAST V KONTAKTU.

**7.2 SKLADOVÁNÍ:** SKLADUJTE V SUCHÉM A CHLADNÉM MÍSTĚ, BĚŽNĚ VENTILOVANÉM. UJISTĚTE SE, ŽE KYBLÍK JE SPRÁVNĚ UZAVŘEN PO POUŽITÍ. VZNIK MALÝCH SRAŽENIN UVNITŘ KÝBLE NESNIŽUJE ÚČINNOST PRODUKTU, JE TO JEN UKAZATEL NASAKAVOSTI.

**7.3 SPECIFICKÉ ZÁVĚREČNÉ POUŽITÍ:** VIZ. SEKCE 1.2

## **8. KONTROLA VYSTAVENÍ/INDIVIDUÁLNÍ OCHRANA**

**8.1 OBECNÁ OPATŘENÍ PŘI ČIŠTĚNÍ VSTRÍKOVACÍCH STROJŮ NEBO EXTRUDÉRŮ** DODRŽUJTE POUŽITÍ STEJNÉ JAKO PŘI PRÁCI S JINÝMI POLYMERY.

### **8.2 OVLÁDÁNÍ EXPOZICE**

**VHODNÉ TECHNICKÉ KONTROLY** VŠEOBECNÉ PRŮMYSLOVÉ PRAXE.

#### **OSOBNÍ OCHRANNÉ PROSTŘEDKY**

**OCHRANA OČÍ/OBLIČEJE** DODRŽUJTE STEJNÁ OPATŘENÍ, JAKO PŘI PRÁCI S POLYMERY.

**OCHRANA KŮŽE** DODRŽUJTE STEJNÁ OPATŘENÍ, JAKO PŘI PRÁCI S POLYMERY.

**OCHRANA TĚLA** DODRŽUJTE STEJNÁ OPATŘENÍ, JAKO PŘI PRÁCI S POLYMERY.

**OCHFRANA DÝCHACÍCH ORGÁNŮ** NENÍ VYŽADOVÁNA.

V KAŽDÉM PŘÍPADĚ DODRŽUJTE STEJNÁ BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ, JAKO PŘI PRÁCI S POLYMERY.

## **9. CHEMICKÉ A FYZIKÁLNÍ VLASTNOSTI**

### **9.1 INFORMACE O ZÁKLADNÍCH FYZIKÁLNÍCH A CHEMICKÝCH VLASTNOSTECH**

A) FYZYKÁLNÍ STAV : GRANULE V BARVĚ BÍLÉ NEBO LEHCE ŠEDÉ

B) ZÁPACH : CITRONOVÁ VŮŇ

C) PRÁH ZÁPACHU ----

D) PH : ŽÁDNÉ

E) BOD TÁNÍ OD 130 °C

F) POČÁTEČNÍ BOD VARU A ROZSAH VARU - ŽÁDNÝ

G) TEPLOTA ZÁPALNOSTI: VĚTŠÍ NEŽ 450 °C

H) MÍRA VYPAŘOVÁNÍ: ŽÁDNÁ

I) TEPLOTA VZNÍCENÍ (PEVNÝ/PLYN): VĚTŠÍ NEŽ 300 °C

J) HORNÍ/DOLNÍ LIMITY HOŘLAVOSTI NEBO VÝBUŠNOSTI: ŽÁDNÉ

K) TLAK PAR: ŽÁDNÁ

L) HUSTOTA PAR: ŽÁDNÁ

M) RELATIVNÍ HUSTOTA: 0.80 G/CC

N) ROZPUSTNOST: NEPATRNĚ ROZPUSTNÝ VE VODĚ

O) TEPELOTA SAMOVZNÍCENÍ: VĚTŠÍ NEŽ 450 °C

P) TEPLOTA ROZKLADU: VĚTŠÍ NEŽ 85 °C

R) VIZKOZITA: ŽÁDNÁ

S) VÝBUŠNÉ VLASTNOSTI: ŽÁDNÉ

T) OXIDAČNÍ VLASTNOSTI: ŽÁDNÉ

**9.2 DALŠÍ BEZPEČNOSTNÍ INFORMACE** DODRŽUJTE STEJNÁ BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ, JAKO PŘI PRÁCI S POLYMERY.

## **10. STABILITA A REAKTIVITA**

**10.1 REAKTIVITA:** ŽÁDNÉ NEBEZPEČNÉ REAKCE NEJSOU ZNÁMÉ POKUD SKLADOVÁNÍ A MANIPULACE JE PROVÁDĚNA DLE INSTRUKCÍ.

**10.2 CHEMICKÁ STABILITA:** ŽÁDNÉ NEBEZPEČNÉ REAKCE NEJSOU ZNÁMÉ POKUD SKLADOVÁNÍ A MANIPULACE JE PROVÁDĚNA DLE INSTRUKCÍ.

**10.3 MOŽNOST NEBEZPEČNÉ REAKCE:** ŽÁDNÉ NEBEZPEČNÉ REAKCE NEJSOU ZNÁMÉ POKUD SKLADOVÁNÍ A MANIPULACE JE PROVÁDĚNA DLE INSTRUKCÍ.

**10.4 RISKANTNÍ PODMÍNKY:** VYVARUJTE SE TEPLITÁM PŘEVYŠUJÍCÍM 60°C PŘI SKLADOVÁNÍ A VYŠŠÍM NEŽ 400°C PŘI ČIŠTĚNÍ.

**10.5 NEKOMPATIBILNÍ MATERIÁLY:** SILNĚ OXIDIZUJÍCÍ LÁTKY

**10.6 NEBEZPEČNÉ PRODUKTY ROZKLADU PŘI SKLADOVÁNÍ A MANIPULACI DLE NÁVODU:** ŽÁDNÉ

## **11. TOXIKOLOGICKÉ INFORMACE**

### **11.1 INFORMACE O TOXIKOLOGICKÝCH ÚČINCÍCH**

**AKUTNÍ TOXICITA:** ŽÁDNÁ

**PODRÁŽDĚNÍ KŮŽE:** ŽÁDNÉ

**VÁŽNÉ POŠKOZENÍ/PODRÁŽDĚNÍ OČÍ:** JAKO JAKÝKOLIV PEVNÝ PŘEDMĚT PŘI KONTAKTU S OČIMA MŮŽE ZPŮSOBIT JEJICH PODRÁŽDĚNÍ

**SENZITIZACE DÝCHACÍCH CEST NEBO KŮŽE:** ŽÁDNÁ

**MUTAGENITA ZÁRODEČNÝCH BUNĚK:** ŽÁDNÁ

**KARCINOGENICITA:** ŽÁDNÁ SLOŽKA TOHOTO VÝROBKU NENÍ IDENTIFIKOVANÁ SPOLEČNOSTÍ IARC. JAKO MOŽNÝ LIDSKÝ KARCINOGEN

**REPRODUKČNÍ TOXICITA:** ŽÁDNÁ

**ZVLÁŠTNÍ CÍLOVÁ TOXICITA ORGÁNŮ-JEDNOTLIVÝ VÝSKYT:** ŽÁDNÝ

**ZVLÁŠTNÍ CÍLOVÁ TOXICITA ORGÁNŮ-OPAKOVANÝ VÝSKYT:** ŽÁDNÝ

**POTENCIÁLNÍ ÚČINKY NA ZDRAVÍ:**

**PŘI VDECHNUTÍ:** ŽÁDNÉ

**PŘI POŽITÍ:** MŮŽE BÝT ŠKODLIVÉ POKUD JE POŽITO VELKÉ MNOŽSTVÍ (VĚTŠÍ, NEŽ 10G/KG)

**PŘI STYKU S KŮŽÍ:** ŽÁDNÉ

**PŘI STYKU S OČIMA:** JAKO JAKÝKOLIV PEVNÝ PŘEDMĚT PŘI KONTAKTU S OČIMA MŮŽE ZPŮSOBIT JEJICH PODRÁŽDĚNÍ

**11.2 DALŠÍ INFORMACE:** NEJSOU K DISPOZICI

DLE NAŠICH SOUČASNÝCH ZNALOSTÍ JE MATERIÁL FYZIOLOGICKY SNESITELNÝ, NENÍ MĚNITELNÝ, NENÍ RAKOVINOTVORNÝ NEBO TERATOGENNÍ. VŠECHNY JEHO KOMPONENTY JSOU CERTIFIKOVÁNY "GRAS" DLE FDA.

## **12. EKOLOGICKÉ INFORMACE**

**12.1 TOXICITA:** ŽÁDNÁ

**12.2 PEVNOST A ROZLOŽITELNOST** POLYMERNÍ PRVEK NENÍ BIOLOGICKY ROZLOŽITELNÝ. ZBÝVAJÍCÍ ČÁST MATERIÁLU JE ZCELA BIOLOGICKY ROZLOŽITELNÁ.

**12.3 ÚČINKY NA ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ:** BIOLOGICKÉ NASHROMÁŽDĚNÍ JE NEPRAVDĚPODOBNÉ.

**12.4 MOBILITA V PŮDĚ:** ŽÁDNÁ

**12.5 VÝSLEDKY POSOUZENÍ PBT A VPVB,** PŘI SPRÁVNÉM POUŽITÍ A SPRÁVNÉ LIKVIDACI NENÍ ŽÁDNÁ BIOLOGICKÁ AKUMULACE MOŽNÁ.

**12.6 OSTATNÍ NEŽÁDOUCÍ ÚČINKY** ZACHÁZEJTE S OPATRNOSTÍ A POUŽÍVEJTE SPRÁVNĚ: NEMÁ ŽÁDNÉ NEGATIVNÍ VLIVY NA ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ.

### **13. POKYNY PRO SPRÁVNOU LIKVIDACI**

#### **13.1. ZPŮSOBY NAKLÁDÁNÍ S ODPADY**

**VÝROBEK** MŮŽE BÝT ZLIKVIDOVÁN RECYKLACÍ, SPÁLENÍM, VYVEZEN NA SKLÁDKU, NEBO DLE NAŘÍZENÍ MĚSTA/OBCE, DOPORUČUJEME K RECYKLACI, PROTOŽE SE SKLÁDÁ Z POLYMERŮ

**OBAL** MŮŽE BÝT ZLIKVIDOVÁN RECYKLACÍ, SPÁLENÍM, VYVEZEN NA SKLÁDKU NEBO DLE NAŘÍZENÍ MĚSTA/OBCE, DOPORUČUJEME K RECYKLACI PROTOŽE SE SKLÁDÁ Z POLYMERŮ.

### **14. PŘEPRAVNÍ INFORMACE**

**14.1 OSN ČÍSLO** ADR/RID: - IMDG: - IATA: -

#### **14.2 UN SPRÁVNÝ PŘEPRAVNÍ NÁZEV**

ADR/RID: ZBOŽÍ NENÍ NEBEZPEČNÉ

IMDG: ZBOŽÍ NENÍ NEBEZPEČNÉ

IATA: ZBOŽÍ NENÍ NEBEZPEČNÉ

**14.3 TŘÍDA/TŘÍDY NEBEZPEČNOSTI PŘEPRAVY** ADR/RID: - MGDG: - IATA: -

**14.4. OBALOVÁ SKUPINA** ADR/RID: - MGDG: - IATA: -

**14.5. NEBEZPEČÍ PRO ŽIVOTNÍ PROSTŘEDÍ** ADR/RID: ŽÁDNÉ, IMDG ZNEČIŠTĚNÍ MOŘE: ŽÁDNÉ, IATA: ŽÁDNÉ

**14.6. ZVLÁŠTNÍ OPATŘENÍ PRO UŽIVATELE** NEEEXISTUJE ŽÁDNÉ NEBEZPEČÍ ANI OMEZENÍ PRO ŽÁDNÝ DRUH DOPRAVY.

### **15. INFORMAČNÍ PRAVIDLA**

TENTO BEZPEČNOSTNÍ LIST JE V SOULADU S POŽADAVKY NAŘÍZENÍ (ES) Č. 1907/2006 A 1272/2008

**15.1 BEZPEČNOST, ZDRAVÍ A ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ / SPECIFICKÉ PRÁVNÍ PŘEDPISY TÝKAJÍCÍ SE LÁTKY NEBO SMĚSI:** ŽÁDNÉ

**15.2 POSOUZENÍ CHEMICKÉ BEZPEČNOSTI:** ŽÁDNÉ

**15.3 ZNAČENÍ DLE POŽADAVKŮ EU (CEE):** OSVOBOZENY

### **16. DODATEČNÉ INFORMACE**

VEŠKERÉ INFORMACE NA TOMTO DOKUMENTU JSOU ZALOŽENÉ NA INFORMACÍCH DOSTUPNÝCH V NAŠÍ SPOLEČNOSTI V DEN UVEŘEJNĚNÍ DOKUMENTU. NEZNAMENAJÍ ŽÁDNOU ZÁRUKU PRO VEŠKERÉ SPECIFICKÉ VLASTNOSTI PRODUKTU A NEPŘEDSTAVUJÍ ŽÁDNÝ SMLUVNÍ ZÁVAZEK.

UŽIVATEL SE MUSÍ UJISTIT O SHODĚ PRODUKTU S OHLEDEM NA SPECIFICKÉ POUŽITÍ PRODUKTU.

INFORMACE UVEDENÉ V TOMTO DOKUMENTU NEJSOU URČENY K VYTVOŘENÍ ŽÁDNÉHO ZÁVAZKU JAKÉKOLIV ČÁSTI PRODUKTU SPOLEČNOSTI ULTRA SYSTÉM SA. V ŽÁDNÉM PŘÍPADĚ SPOLEČNOST ULTRA SYSTÉM SA NEBUDE ZODPOVĚDNÁ ZA ŽÁDNÉ ÚMRTÍ, ZRANĚNÍ NEBO POŠKOZENÍ Z DŮVODŮ NESPRÁVNÉHO POUŽITÍ. INFORMACE NA TOMTO DOKUMENTU SE VZTAHUJÍ POUZE K SPECIFICKÉMU MATERIÁLU ZDE ZMÍNĚNÝMU.

TENTO DOKUMENT JE VYTVOŘEN DLE VÝSLOVNÉHO STANOVISKA, TAK ŽE KAŽDÝ, KDO JEJ OBRŽÍ SE ROZHODNE SÁM A TO DLE VHODNOSTI ÚČELU PŘED POUŽITÍM.

ODPOVĚDNOST ZA SOULAD S PŘÍSLUŠNÝMI FEDERÁLNÍMI, STÁTNÍMI NEBO MÍSTNÍMI REGULEMI TÝKAJÍCÍCH SE DOKUMENTU MSDS A PRODEJ A POUŽITÍ MATERIÁLU, NA KTERÉ ODKAZUJE OBJEDNAVATEL.