

SuperLite XLT[®] Light-Weight Reinforced Thermoplastic

SECCIÓN 1

Nombre comercial y sinónimos:

SuperLite XLT Light-Weight Reinforced Thermoplastic (LWRT) sheet

Nombre químico y sinónimos:

Compuestos de filamentos recortados basados en polipropileno, reforzados con fibra de vidrio. Esta hoja de datos de seguridad de materiales (MSDS) es para todos los tipos, grados y colores de compuestos SuperLite XLT basados en polipropileno fabricados por AZDEL, Inc.

Nombre del fabricante:

AZDEL, Inc.

Domicilio de la planta:

2000 Enterprise Drive, Forest, VA 24551, USA

No. telefónico de emergencia:

+1 (434) 386-6524

SECCIÓN 2 - ingredientes

<u>Ingredientes:</u>	<u>%</u>	<u>(R) LVU (UNIDADES)</u>	<u>LEP</u>
Polipropileno:	25-75	Ninguno establecido	Ninguno establecido
Fibra de vidrio: <small>Un filamento continuo y/o recortado de fibra de vidrio con composición consistente principalmente de óxidos de silicón, aluminio, calcio, boro y magnesio fundidos en un estado vítreo amorfo.</small>	25-75	10 mg/m ³	5 mg/m ³ de polvo que interfiere con la respiración
Secreto comercial: <small>Ingrediente disponible por solicitud bajo condiciones de 29CFR1910.1200</small>	0-10	Ninguno establecido	Ninguno establecido
Cuentas poliméricas expansibles: <small>Isodecano encapsulado en poli(acrilonitrilo) PAN</small>	<5	Ninguno establecido	Ninguno establecido
Antioxidantes, pigmentos y ayudas de proceso:	<5	3.5 mg/m ³	3.5 mg/m ³

SECCIÓN 3 – Datos físicos

Punto de fusión:	164°C (327°F)	Gravedad específica (H₂O = 1.0):	<1.0
Punto de ebullición:	No aplica	Volátiles:	<1.0%
Presión del vapor (mm Hg):	No aplica	Velocidad de evaporación:	No aplica
Densidad del vapor (Aire=1):	No aplica	Solubilidad en agua:	Insoluble

Apariencia, olor y diámetro de la fibra:

El olor de los humos de procesamiento de la resina de AZDEL, si lo hay, es ligero y puede variar un poco con formulaciones específicas de la resina. En general, el olor no es ofensivo para la mayoría de las personas. Normalmente, no hay fibras con diámetros menores de 6 micras en cualquier producto AZDEL.

SECCIÓN 4 – Datos de incendios y explosiones

Punto de inflamación:	Temperatura de encendido: 329°C (625°F)
Límites inflamables:	No aplica
Medios de extinción:	Neblina de agua, espuma, polvo químico, CO ₂
Procedimientos especiales contra incendios:	En un incendio constante, se debe utilizar un aparato de respiración autónomo (SCBA).
Peligros poco comunes de incendios y explosiones:	El sobrecalentamiento severo de los compuestos AZDEL puede resultar en autoencendido.

In as much as AZDEL, Inc. has no control over the use to which others may put this material, it does not guarantee that the same results as those described herein will be obtained. Nor does AZDEL, Inc. guarantee the effectiveness of safety of any possible or suggested design for articles of manufacture as illustrated. Each user of the material or design or both should make his/her own tests to determine the suitability of the material or any material for the design, as well as the suitability of the material or design or both for his/her own particular use. Statements concerning possible or suggested use of the materials or design are not to be construed as constituting a license under an AZDEL, Inc. patent covering such use or as recommendations for use of such materials or designs in the infringement of any patent.

SuperLite XLT[®] Light-Weight Reinforced Thermoplastic

SECCIÓN 5 – Datos de riesgos para la salud

Ruta(s) principal(es) de entrada:	Inhalación
Signos y síntomas de exposición:	Erupción, comezón, conjuntivitis, tos, estornudo
Riesgos para la salud (Agudos):	La exposición a fibras de vidrio algunas veces causa irritación de la piel y, con menos frecuencia, irritación de los ojos, nariz o garganta.
(Crónicos):	Varios estudios epidemiológicos, hechos en el transcurso de muchos años, de trabajadores empleados por hasta cuarenta años en la fabricación de fibra de vidrio no han mostrado evidencia de aumentos en enfermedades respiratorias malignas y no malignas atribuibles a la exposición a fibra de vidrio. Sin embargo, estudios recientes han mostrado ligeros aumentos en el cáncer pulmonar entre trabajadores empleados en la fabricación de productos aislantes de lana de vidrio y lana mineral. Esos mismos estudios no mostraron evidencia de un efecto similar entre trabajadores de filamento continuo de fibra de vidrio. Este producto es un filamento continuo/recortado de fibra de vidrio. Los estudios de inhalación de fibra de vidrio por animales no han mostrado evidencia de una respuesta carcinogénica o fibrogénica. Los estudios utilizando la implantación artificial o la inyección de fibras de vidrio en animales han resultado en cáncer. Sin embargo, ya que no hay mecanismos naturales que imiten dichas exposiciones artificiales, no se considera que esos estudios sean relevantes respecto a la exposición humana. Ninguna de las resinas base presentes en forma física en los compuestos AZDEL son sustancias peligrosas dentro del significado de la norma para riesgos en comunicación de la OSHA.
Estado de carcinogenicidad:	El filamento recortado de fibra de vidrio ha sido clasificado por IARC como un grupo 3, “No clasificable respecto a la carcinogenicidad para humanos”. Esto significa que la evidencia es insuficiente para relacionar la fibra con cáncer.
Resinas fundidas:	Si el material fundido hace contacto con la piel, enfriarlo bajo una corriente de agua. <u>No intente quitar la resina de la piel.</u> Quitarla puede resultar en daños graves al tejido. Obtenga atención médica.
Problemas de salud agravados por exposición:	Ninguna conocida.
Procedimientos de emergencia y primeros auxilios:	Contacto con los ojos: Enjuague los ojos con agua limpia por lo menos durante 15 minutos y obtenga atención médica. Contacto con la piel: Enjuague el área con agua tibia a temperatura ambiente y después lave suavemente con jabón suave. Si la fibra de vidrio se incrusta, obtenga atención médica.

In as much as AZDEL, Inc. has no control over the use to which others may put this material, it does not guarantee that the same results as those described herein will be obtained. Nor does AZDEL, Inc. guarantee the effectiveness of safety of any possible or suggested design for articles of manufacture as illustrated. Each user of the material or design or both should make his/her own tests to determine the suitability of the material or any material for the design, as well as the suitability of the material or design or both for his/her own particular use. Statements concerning possible or suggested use of the materials or design are not to be construed as constituting a license under an AZDEL, Inc. patent covering such use or as recommendations for use of such materials or designs in the infringement of any patent.

SuperLite XLT[®] Light-Weight Reinforced Thermoplastic**SECCIÓN 6 – Datos de reactividad**

Estabilidad:	Estable
Condiciones a evitar:	Ninguna conocida.
Incompatibilidad, material a evitar:	Evite el contacto con ácido nítrico concentrado o caliente y ácidos perclóricos, ácido sulfúrico fumante o ácido sulfúrico de 98% a 60°C (140 °F).
Productos de descomposición peligrosa:	En un incendio constante, la resina se puede descomponer liberando productos de combustión peligrosos. El moldear a temperaturas superiores a las prescritas emite productos de descomposición peligrosos.
Polimerización peligrosa:	No ocurrirá
Condiciones a evitar:	Ninguna conocida.

SECCIÓN 7 – Procedimiento para derrames o fugas

Pasos a seguir en caso de que el material se salga o derrame:	No hay precauciones especiales
Método para desechar desperdicio:	Desechar como un sólido de acuerdo con los reglamentos locales, estatales y federales. No se le considera desperdicio peligroso bajo la "RCRA" federal.

SECCIÓN 8 – Información sobre protección especial

Protección respiratoria:	Ninguna requerida normalmente. Si la concentración de fibra de vidrio suspendida en el aire excede los límites permisibles de exposición, se debe proporcionar protección respiratoria para polvos que interfieren con la respiración de acuerdo con OSHA 1910.134.
Ventilación:	Utilice ventilación local si es necesario para mantener los niveles de polvo en el aire por debajo de los límites establecidos.
Escape local:	Recomendado durante calentamiento y moldeo.
Guantes protectores:	Pueden reducir irritación de la piel o quemaduras durante el procesamiento.
Protección para los ojos:	Gafas de seguridad con protecciones laterales.
Otro equipo de protección:	Es necesario ropa para evitar el contacto con productos calientes. El contacto con resina fundida puede causar quemaduras.

In as much as AZDEL, Inc. has no control over the use to which others may put this material, it does not guarantee that the same results as those described herein will be obtained. Nor does AZDEL, Inc. guarantee the effectiveness of safety of any possible or suggested design for articles of manufacture as illustrated. Each user of the material or design or both should make his/her own tests to determine the suitability of the material or any material for the design, as well as the suitability of the material or design or both for his/her own particular use. Statements concerning possible or suggested use of the materials or design are not to be construed as constituting a license under an AZDEL, Inc. patent covering such use or as recommendations for use of such materials or designs in the infringement of any patent.

SuperLite XLT[®] Light-Weight Reinforced Thermoplastic**SECCIÓN 9 – Precauciones especiales****Precauciones para un procesamiento con seguridad:**

- Cuando se calientan a las temperaturas de procesamiento, de hecho todos los termoplásticos despiden humos de procesamiento. La composición exacta y la concentración de los humos de procesamiento dependen de la formulación de la resina incluso los aditivos, el tiempo de permanencia en el equipo de proceso, las variables del equipo como el diseño del horno, los parámetros de ventilación, etc. y la temperatura del proceso.
- Cuando esta resina se procesa de acuerdo con las directrices recomendadas por AZDEL, Inc. (disponibles por solicitud) y tomando las precauciones normales detalladas a continuación, no hay efectos adversos conocidos para la salud humana.
- Sin embargo, ciertas personas sensibles y las que padecen impedimentos respiratorios, pueden experimentar alguna irritación temporal por la exposición a componentes específicos de los humos de procesamiento. Ponga a la persona en aire fresco. Trate la irritación de los ojos enjuagando con agua limpia a baja presión. Trate la irritación de la piel lavando con jabón y agua. Obtenga atención médica si la irritación persiste.

Precauciones normales:

- Una buena práctica industrial requiere de la ventilación general adecuada del lugar de trabajo.
- El uso de un sistema local de escape eliminará de manera segura todos los humos y polvo durante el procesamiento y las operaciones secundarias.
- Se deben usar guantes al manipular material caliente.
- También se debe emprender la limpieza de los humos, (que pueden incluir contaminantes tóxicos), residuos y polvo del equipo de procesamiento y ventilación en condiciones bien ventiladas y usando ropa de protección incluyendo guantes de hule.
- Durante la operación de moldeo, es necesario que de vez en cuando no se moldeen piezas brutas calientes. Esto puede ser el resultado de la revisión de las condiciones de precalentado del horno o de cualquier interrupción en el proceso de producción. Se recomienda mantener un balde con agua cerca del horno de precalentado para enfriar estas piezas cuando salen del horno. **NO** apilen ni permitan que estas piezas se enfríen al aire. Apilar las piezas brutas sin calentar retiene el calor que puede permitir que ocurra combustión espontánea. Cualquier material calentado y no moldeado se debe enfriar inmediatamente por inmersión en agua o poniendo las piezas sin moldear en contacto con una superficie fría (el piso por ejemplo). Esto detendrá el proceso de calentamiento y permitirá el desecho de este material para los procedimientos de desperdicio convencionales utilizados para materiales de resinas termoplásticas.

Manipulación y almacenamiento:

- Ninguna conocida.

Otras precauciones:

- Pulir, lijar y otras formas de alteración mecánica de este producto pueden resultar en exposición a los polvos.

AZDEL, Inc.
Oficina central
300 Enterprise Drive, Suite A
Forest, VA 24551, USA
Tel: +1 (434) 455-2780
Fax: +1 (434) 455-2785
URL: www.azdel.com

In as much as AZDEL, Inc. has no control over the use to which others may put this material, it does not guarantee that the same results as those described herein will be obtained. Nor does AZDEL, Inc. guarantee the effectiveness of safety of any possible or suggested design for articles of manufacture as illustrated. Each user of the material or design or both should make his/her own tests to determine the suitability of the material or any material for the design, as well as the suitability of the material or design or both for his/her own particular use. Statements concerning possible or suggested use of the materials or design are not to be construed as constituting a license under an AZDEL, Inc. patent covering such use or as recommendations for use of such materials or designs in the infringement of any patent.