PPE+PP+GF30 Plastic Welding Rod,有限会社ティークラフト,R22-01-03-BK

安全データシート（SDS）

1. 化学品及び会社情報

- 製品名: PPE+PP+GF30 Plastic Welding Rod（PPE+PP+GF30 プラスチック溶接ロッド）
- 製品品番: R22-01-03-BK、R22-01-04-BK、R22-01-08-BK 他
- 推奨用途: プラスチック溶接機を使用した破損した PPE+PP 樹脂部品の修理（業務用）

供給者の会社名称、住所及び電話番号

- 供給者の会社名称: 有限会社ティークラフト
- 住所: 〒444-2134 愛知県岡崎市大樹寺 2 丁目 17 番地 3
- 担当部署: プラスチックリペア事業部
- 電話番号: 0564-28-5319
- 担当者: 田中

2. 危険有害性の要約

- GHS 分類:
  - 物理化学的危険性: 分類できない（常温では危険性なし）
  - 健康に対する有害性: 分類できない（常温では危険性なし。加熱時に発生する蒸気・フュームが上気道を刺激するおそれあり。グラスファイバーの露出・飛散による皮膚・眼の刺激性に注意）
  - 環境に対する有害性: 分類できない
- 絵表示またはシンボル: 該当なし（Not Applicable）
- 注意換気語: 該当なし
- 危険有害性情報: 常温での使用において特段の危険性はありません。加熱・燃焼時は刺激性の煙や有害な分解ガスが発生します。また、グラスファイバーを含有するため、切削・研磨時や接触時に皮膚や目を刺激する場合があります。
- 注意書き: 常温時は特になし。高温作業時は適切な換気および保護具を着用すること。溶接時に煙霧を吸い込まないこと。

3. 組成及び成分情報

- 化学物質・混合物の区別: 混合物
- 成分情報:

- グラスファイバー（ガラス繊維）: 含有量 30%（※セクション 15 の記載等では一部 10-15%等の表現混在もあるが原則仕様に基づく）
- カーボンブラック: 含有量 0.3 〜 1.0%、CAS 番号: 1333-86-4
- PPE / PP 樹脂ベース: 残部

4. 応急処置

- 目に入った場合: 直ちに多量の水で洗い流すこと。最初の洗浄後、コンタクトレンズを着用している場合は取り外し、少なくとも 15 分間洗浄を続けること。眼の刺激が持続する場合は専門医の診察を受けること。
- 皮膚に付着した場合: 常温の製品では特になし。高温の溶融材料が皮膚に付着した場合は、直ちに冷水で急速に冷やすこと。その後、石鹸と多量の水で洗い流し、医師の診察を受けること。グラスファイバーによる物理的刺激を感じた場合はこすらず流水で洗い流すこと。
- 吸入した場合: 過熱または燃焼時のフュームを吸入して気分が悪くなった場合は、被災者を空気の新鮮な場所に移動させ、症状が続く場合は医師の診察を受けること。
- 飲み込んだ場合: 製品の物理的形態から通常の経口摂取は考えにくい。万が一飲み込んだ場合は医師の診察を受けること。

5. 火災時の措置

- 適切な消火剤: 乾燥粉末、CO2、水噴霧、またはアルコール耐性泡消火剤。水噴霧が最も優れた消火媒体である。※二酸化炭素や粉末は冷却能力がないため大型の樹脂火災では再発火に注意する。
- 消火手順: 火災時には自給式呼吸器（SCBA）を含む完全な保護具を着用すること。密集した黒煙や有害な燃焼生成物（炭素酸化物、炭化水素片、ケトン、アクロレイン、アルデヒド等）が生成されるため、風上から作業し、固体の水流（棒状放水）は火災を拡大させるおそれがあるため使用しないこと。

6. 漏出時の措置

- 漏出時の対応: 固体のロッド状であるため特別な予防措置は不要。液体状で漏出した場合は冷却して固化させ、回収して適切な容器に入れ、適用される規制に従って廃棄すること。

7. 取扱い及び保管上の注意

- 取扱い: 良好な労働衛生および安全慣行に従って取り扱うこと。適切な排気換気を備えること。グラスファイバーが材料表面から突出し、皮膚や目を刺激する場合があるため取り扱いに注意すること。溶接中に放出される蒸気や煙を吸い込まないこと。
- 保管: 涼しく乾燥した換気の良い場所に保管すること。火気や直射日光を避けること。

8. 暴露防止及び保護措置

- 管理濃度 / 許容濃度:
    - カーボンブラック: ACGIH TWA 3.5 mg/m^3、OSHA TWA 3.5 mg/m^3
    - グラスファイバー: ACGIH TWA 5 mg/m^3
- 設備対策: 通常の作業では特別な換気は不要であるが、運転条件によって高濃度の気体やフュームが生じる場合は、局所排気装置等の工学的管理手段を使用すること。
- 保護具:
    - 呼吸用保護具: 通常の作業では不要。換気が不十分な場所や、加熱・溶融時に煙や臭気が発生する場合、または切削・研磨時に粉塵が発生する場合は、国家検定合格品（または NIOSH 認定）の防塵・防毒マスクを着用すること。
    - 手の保護具: 溶融した高熱樹脂の接触による熱傷、および高温になる溶接トーチ先（ノズル周辺）に直接触れて火傷をするのを防ぐため、加熱・溶融作業時は保護手袋を着用すること。
    - 眼・面の保護具: 溶接時や切削・研磨時のガラス繊維・粉塵の飛散による眼への刺激を防ぐため、ゴーグルまたは安全眼鏡を着用すること。
- 衛生対策: 食事、喫煙、または洗面所の使用前に手を洗うこと。

9. 物理的及び化学的性質

- 外観: 黒色樹脂製ロッド（直径約 1/8 インチ / 約 3mm）
- におい: なしまたはわずか
- pH: 決まっていない
- 融点: 鋭い融点を示さず、広範囲の温度にわたって徐々に軟化する
- 比重: > 1（水 $= 1$）
- 自然発火温度: 360°C（680°F）

- 溶解度: 水に不溶
- 揮発性有機化合物（VOC): 無視できる

10. 安定性と反応性

- 化学的安定性: 周囲の条件下で安定。
- 避けるべき条件: 360°C（680°F）を超える温度を避けること。過度の熱は熱分解を引き起こし、有害なガス状分解生成物を生成するおそれがある。
- 混触危険物質: 強酸、強酸化剤。
- 危険有害反応可能性: 危険な重合は起こらない。
- 危険な分解生成物: 炭化水素の微量レベル、アルキルフェノール、アルデヒド、トリメチルアニソール、ジヒドロベンゾフラン、ケトン、アクロレイン等の蒸気。

11. 有害性情報

- 毒性情報:
    - 経口毒性（ラット LD50): ＞5000 mg/kg（推定値）
    - 経皮毒性（ラット LD50): ＞2 g/kg（推定値）
    - 吸入毒性: 物理的形態から可能性は低い。
    - 眼の刺激性: 機械的な眼の刺激を引き起こす。
    - 皮膚刺激性: 含有されるグラスファイバーにより皮膚刺激性を引き起こす。高温時の溶融物は皮膚熱傷を引き起こす。

12. 環境影響情報

- 生態毒性: 地表水や衛生下水道に流さないこと。通常の環境下では生態学的被害は知られておらず、予想もされていない。水に不溶であるため環境中での移動性は低い。

13. 廃棄上の注意

- 廃棄方法: 可能であれば焼却処分よりもリサイクルを優先する。地方自治体の規制および日本の廃棄物処理法に従って適切に処分すること。

14. 輸送上の注意

- 輸送規制: 非該当（国連分類上の危険物としては規制されていません）

15. 適用法令

- 労働安全衛生法（安衛法）: 固体の安定した高分子化合物（ポリマー）であるため、通常、安衛法の「通知対象物質（表示・文書交付義務）」に該当しない。（※カーボンブラックやグラスファイバー等は高分子マトリックス中に固定されているため、通常の固形状使用では対象外となります）
- 化学物質排出把握管理促進法（PRTR 法）: 非該当
- 消防法: 固体の合成樹脂（プラスチック）であるため、危険物（第 4 類など）には該当しません。ただし、一定量以上をまとめて保管する場合、自治体の「火災予防条例」に基づく「指定可燃物（合成樹脂類）」に該当し、保管量の届出や防火上の制限を受ける場合があります。

16. その他の情報

- 参考文献:
    - パーツ供給元提供 SDS
    - GHS Hazcom 2012 / GHS 分類ガイダンス
    - JIS Z 7253 : 2019
    - JIS Z 7252 : 2019

責任の限定について

この安全データシート（SDS）は、部品供給元から提供された情報等に基づき、JIS Z 7253 に準拠して作成しています。記載内容は現時点で入手できるデータに基づくものであり、将来の知見によって変更される場合があります。また、通常の取扱いを対象としたものであり、特殊な取扱いの場合には十分な安全対策を実施の上でご利用ください。

ここに記載した GHS 分類区分の算定根拠は、現時点における日本公表データ（NITE）です。