PET welding rod,有限会社ティークラフト,R13-XX-YY-ZZ

安全データシート（SDS）

1. 化学品及び会社情報

- 製品名: PET プラスチック溶接ロッド（PET welding rod）
- 製品番号: R13-XX-YY-ZZ 他
- 推奨用途: 自動車ボディショップ等における PET 樹脂部品の溶接修理（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。加熱時に発生する煙霧や蒸気が上気道を刺激するおそれあり）
  - 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ガスが発生します。
- 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。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: 単一製品（ポリマー）
- 成分情報:
  - ポリエチレンテレフタレート（PET）: 含有量 100%、CAS 番号: 25038-59-9

4. 応急処置

- 目に入った場合: 直ちに大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すべて取り外し、少なくとも 15 分間洗浄を続けること。眼の刺激が続く場合は、専門医に相談すること。
- 皮膚に付着した場合: 常温の製品では特になし。熱いポリマーと接触した場合は、冷たい水で皮膚を急速に冷やすこと。皮膚からポリマーを無理に剥がそうとしないこと。熱傷の場合は医師の診断を受けること。
- 吸入した場合: 過熱により煙霧（フューム）にさらされた場合は、新鮮な空気のある場所に移動させること。症状が続く場合は医師に相談すること。
- 飲み込んだ場合: 物理的形態から通常の経口摂取は想定されず、有害性は低い。

5. 火災時の措置

- 適切な消火剤: 水噴霧またはクラス A の消火剤。
- 消火手順: 消火を行う者、および燃焼生成物にさらされるその他の人は、自給式呼吸器（SCBA）を含む完全防護服を着用しなければならない。消火設備は使用後に徹底的に除染すること。
- 危険な燃焼生成物: 350℃（662°F）を超える温度では、激しい熱、煙、重い発煙、一酸化炭素、および二酸化炭素が発生する可能性がある。

6. 漏出時の措置

- 漏出時の対応: 掃除機などで清掃し回収すること。適用される規制に従って適切に廃棄すること。下水道や水路へ流出させないこと。

7. 取扱い及び保管上の注意

- 取扱い: 産業衛生および安全慣行に従って取り扱うこと。機械の排気を適切に行うこと。子供の手の届かないところに保管すること。業務用のみ。
- 保管: 涼しく乾燥した換気の良い場所に保管すること。300℃（572°F）を超える温度や過度の熱を避けること。

8. 暴露防止及び保護措置

- 管理濃度 / 許容濃度: 設定なし
- 設備対策: 局所的な機械的換気（ファン）を使用して、プラスチック溶接からのガス、蒸気、および煙霧を管理する。
- 保護具:

- 呼吸用保護具: 局所的な機械的換気（ファン）で煙霧を減らすのに不十分な場合は、有機蒸気、酸性ガス、および粒子状物質からの保護用に認可されたマスク（国家検定合格品等）を使用する。
- 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・溶融作業時は十分に断熱された手袋を着用すること。
- 眼・面の保護具: 溶融材料を取り扱うときは、顔面シールド（および安全眼鏡）を着用すること。
- その他の保護具: 溶融した材料が皮膚に付着するのを防ぐため、長ズボン、長袖を着用すること。

9. 物理的及び化学的性質

- 外観・物理的状態: 透明樹脂製ロッド（固体・トランスペアレント）
- におい: なしまたはわずか（わずかな、または無臭）
- pH: 決まっていない
- 融点: 255℃（491° F）
- 溶解度: 水に不溶

10. 安定性と反応性

- 化学的安定性: 常温および保管条件で安定。
- 避けるべき条件: 炎。300℃（572° F）を超えないこと。過熱を避けること。
- 混触危険物質: 強力な酸化剤および塩基。
- 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: 350℃を超える加熱により一酸化炭素、二酸化炭素等が発生するおそれがある。

11. 有害性情報

- 毒性情報: 本製品としての毒性試験データはない。眼や皮膚に対する刺激性は低いと予想される。高温時の溶融物は皮膚熱傷を引き起こす。加熱時のフュームは呼吸器を刺激する場合がある。

12. 環境影響情報

- 生態毒性: 水中のポリマーの不溶性に基づいて、毒性は低いことが予想される。

13. 廃棄上の注意

- 廃棄方法: 推奨される廃棄方法はリサイクル、エネルギー回収を伴う焼却、または埋め立てである。処理および処分は、連邦、州、および地方の規則（日本の廃棄物処理法等）に従って行わなければならない。

14. 輸送上の注意

- 輸送規制: 非該当（規制されていません / Not controlled）

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。
- 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。

PET welding rod,有限会社ティークラフト,R13-XX-YY-ZZ