



NHU ® N200

1.0 化学品及企业标识

1.1 产品标识

产品名称: 聚邻苯二甲酰胺 (NHU ® N200)

品牌: NHU

1.2 安全技术说明书提供者详情

公司名称: 浙江新和成特种材料有限公司

公司地址: 浙江省绍兴市上虞区杭州湾上虞经济技术开发区纬五路 32 号

邮政编码: 312369

电话号码: +86-575-82726779

1.3 应急联系电话

健康/泄漏紧急联系电话: +86-575-82728228

2.0 组成/成分信息

2.1 组成: 聚邻苯二甲酰胺

2.2 成分: 100% 含量

2.3 CAS 号: 27135-32-6

(接触控制/个人防护请参考第 8.0 条接触指南)

3.0 危险性概述

3.1 眼睛接触: 没有识别到明显的健康危害。

3.2 皮肤接触: 没有识别到明显的健康危害, 熔融状态下会引起严重的灼伤。

3.3 吸入: 无明显刺激物, 除了机械性刺激有可能存在

3.5 摄入: 没有识别到明显的健康危害

3.6 HMIS 码: (健康: 1) (阻燃性: 1) (反应活性: 0)

3.7 NFPA 码: (健康: 1) (阻燃性: 1) (反应活性: 0)

4.0 急救措施

4.1 眼睛: 用大量的水冲洗眼睛

4.2 皮肤: 用肥皂和水清洗接触部分的皮肤; 对于灼伤的皮肤, 快速用水冷敷, 并尽快送医; 不可擅自剥离固化物料。

5.0 消防措施

5.1 闪点: 高于 310°C

- 5.2 自燃温度: 不确定
- 5.3 阻燃防火等级: 不燃
- 5.4 灭火剂: 可应用于 A 类危险物的灭火剂 (如泡沫, 蒸汽) 或水雾
- 5.5 非常规火灾和爆炸危害: 高浓度的粉尘可能引发燃烧或爆炸。在 NHU® N200 树脂的加工温度下, 聚缩醛树脂或聚氧乙烯树脂等会迅速分解。加工处理设备中残留的聚缩醛树脂会污染 NHU® N200 树脂, 而当被污染的树脂温度达到注塑加工温度时, 会导致迅速分解, 产生烟雾的猛烈释放出来。为了避免此类情况的发生, 在加工处理设备更换物料前, 需用清洗化料彻底清洗加工设备, 防止加工设备中产生交叉污染。
- 5.6 消防设备: 消防员应穿戴全套消防设备, 并佩戴正压自给式呼吸仪器。
- 5.7 有害燃烧产物: 不完全燃烧能产生醛类、一氧化碳、二氧化碳、氮氧化物和其他有害物质。

6.0 泄漏应急处理

- 6.1 清除方法: 通过机械手段收集处理, 真空抽掉或扫掉泄漏物, 避免产生粉尘。
- 6.2 防护措施: 将泄漏物清除干净以防滑, 避免吸入粉尘, 避免污染地表水。

7.0 操作处置与储存

- 7.1 操作处置: 尽量减少粉尘的产生与积累, 采取合理措施防止静电放电, 防静电措施包括设备互联、接地和/或在惰性气体下的输送。
- 7.2 储存: 无特殊要求

8.0 接触控制/个人防护

- 8.1 眼睛: 无要求, 但在进行材料加工处理时佩戴具有侧护罩的安全眼镜是一种良好的工业惯例。如果该材料被加热, 应佩戴具有侧护罩的化学护目镜或安全眼镜, 或者面罩。如果可能有灰尘, 应佩戴防尘护目镜。
- 8.2 皮肤: 无要求, 但是最好穿戴防护衣物。常温下使用清洁的防护衣物是一种良好的工业惯例。如果材料被加热或熔化, 应戴绝缘、隔热、可以抵御熔化产品高温的手套。如果该材料被加热且工程控制或工作惯例所提供的保护不足, 则应穿绝缘服以防止皮肤接触。
- 8.3 吸入: 保持足够的通风。如果通风不足, 或通风措施不足以控制材料加热后产生的气体或烟雾, 则需佩戴合适的呼吸器, 以防止吸入粉尘、雾气及有机物蒸汽。如果存在不受控排放、暴露水平未知或空气净化呼吸器可能无法提供充足保护的情况, 则应使用正压供气式呼吸器。在总粉尘浓度超过 10 毫克/立方米时建议使用粉尘安全面具。



8.4 工程控制: 如果常规通风不足, 应该使用抽气式通风, 以处理高温加工设备产生的气体。

8.5 接触指南: 暂未确定接触风险。

9.0 理化特性

9.1 外观和性状: 粉状或块状固体带有机胺的刺激气味。

9.2 PH: 无

9.3 蒸汽密度: 无

9.4 沸点: 无

9.5 熔点: 310 °C

9.6 溶解性: 不溶于水

9.7 密度: 1.2-1.3 (水为 1.0)

10.0 稳定性和反应活性

10.1 稳定性: 在常温和正常存放条件下是稳定的

10.2 应避免的情况: 避免粉尘的产生, 高浓度的粉尘有可能引发燃烧和爆炸。避免长期在高温下储存。

10.3 应避免的物质: 如果加工设备曾用于处理加工聚缩醛树脂或聚氧乙烯树脂, 这些物质在 NHU ® N200 树脂的加工温度下会迅速分解。加工处理设备中残留的聚缩醛树脂会污染 NHU ® N200 树脂, 而当被污染的树脂温度达到注塑加工温度时, 会导致迅速分解, 产生烟雾的猛烈释放出来。为了避免此类情况的发生, 在加工处理设备更换物料前, 需用清洗化料彻底清洗加工设备, 防止加工设备中产生交叉污染。

10.4 有害分解物: 长时间处于熔融温度下的分解物包括少量的二氧化碳、一氧化碳、甲基苯烯腈、醛类、氨和其他有机气体。

10.5 聚合危害: 不会产生聚合危害

11.0 毒理学资料

11.1 重要毒性数据

11.1.1 眼睛刺激: 没有进行相关测试, 参考其他毒性数据。

11.1.2 皮肤刺激: 没有进行相关测试, 参考其他毒性数据

11.1.3 真皮 LD50: 没有进行相关测试, 参考其他毒性数据

11.1.4 口腔 LD50: 没有进行相关测试, 参考其他毒性数据

11.1.5 吸入 LC50: 没有进行相关测试, 参考其他毒性数据



11.2 其他毒性数据

11.2.1 该产品没有进行特殊毒性测试。我们的危害评价是在其它类似产品的资料的基础之上开展的, 而这些资料包括成分、技术文献和专业经验。

11.2.2 在处理产品或加工产品过程中产生的高浓度粉尘可能对眼睛, 皮肤, 鼻子和咽喉有刺激性。

11.2.3 ACGIH 或其他国际癌症研究机构 (IARC) 都没有在该产品中发现任何高达 0.1% 的致癌成分。

12.0 生态学资料

12.1 该产品没有进行生态测试。

13.0 废弃物处置

13.1 废弃物处置方法: 按工业固体废物进行处置, 可填埋或焚烧处理。确定处置废物类别, 处置不当可能使其变成一种有害废弃物, 废弃物处理必须符合国家、地方法规。

13.2 资源保护回收法案: 使用过的物料废弃或处理时, 如果根据 EPA 定义 (40CFR 下 C 部分), 在毒性, 腐蚀性, 可燃性, 反应性等方面不会被视为危害废弃物。当该树脂与其他材料混合时有可能成为有害废弃物。

14.0 运输信息

14.1 运输规定: 无相关运输规定。

14.2 运输注意事项: 起运时包装要完整, 装载应稳妥。运输过程中要确保容器不泄漏、不倒塌、不坠落、不损坏。严禁与氧化剂、食用化学品等混装混运。运输途中应防曝晒、雨淋、高温。车辆运输完毕应进行彻底清扫。

15.0 法规信息

15.1 中国 IECSC: 存在于或符合现有名录

15.2 美国 TSCA: 存在于或符合现有名录

15.3 欧盟 EINECS / ELINCS: 存在于或符合现有名录

15.4 日本 MITI: 存在于或符合现有名录

15.5 澳大利亚 AICS: 1 个或多个成分没有列入目录

15.6 韩国 ECL: 存在于或符合现有名录

15.7 加拿大 DSL: 1 个或多个成分没有列入目录

15.8 菲律宾 PICCS: 1 个或多个成分没有列入目录

16.0 其他信息



16.1 根据我们的认识, 该产品本身是不含有且生产中也不带有 I 类 II 类破坏臭氧层的化学物质 (ODCs)。

修订日期: 2013 年 1 月 10 号

替代版本: 原版

本 MSDS 符合 ANSI Z400.1 要求。

该 MSDS 只适用于指定国家。就我们的知识范围内, 以上信息均是正确无误的。尽管如此, 新和成特材或任一关联公司, 不管是明示或默示, 均不对以上信息或信息使用作任何保证或承担任何义务。