

## PRODUKT-HANDHABUNG-INFORMATIONSBLETT

### GEHR® PVC – U Profile

#### 1. Hersteller

GEHR GmbH  
Casterfeldstrasse 172  
68219 Mannheim  
Deutschland

Tel. +49 621 8789-0  
Fax +49 621 8789-200  
[application.technology@gehr.de](mailto:application.technology@gehr.de)  
[www.gehr.de](http://www.gehr.de)

#### 2. Produktbeschreibung

Produkt / Erzeugnis

Technisches Halbzeug

Kurzzeichen

PVC – U Profile

Charakterisierung

Thermoplastischer Kunststoff

Hauptbestandteile

Polyvinylchlorid hart  
(ggf. Pigmente, Stabilisatoren und Additive)

Kennzeichnungspflichtige Bestandteile

**Dunkelgraue Profile:**

**2-Ethylhexyl-10-ethyl-4,4-dimethyl-7-oxo-8-oxa-3,5-dithia-4-stannatetradecanoat**

CAS-Nr.: 57583-35-4

EINECS-Nr.: 260-829-0

(H302 Acute Tox. 4, H317 Skin Sens. 1A, H361d Repr. 2,  
H372 STOT RE1)

Anteil: < 1,0 %

**2-Ethylhexyl-10-ethyl-4-[[2-[(2-ethylhexyl)oxy]-2-oxyethyl]thio]-4-methyl-7-oxo-8-oxa-3,5-dithia-4-stannatetradecanoa**

CAS-Nr.: 57583-34-3

EINECS-Nr.: 260-828-5

(H361d Repr. 2)

Anteil: < 1,0 %

**Schwarze Profile:**

**Mono-Oktylzinn (bis) 2-ethylhexylthioglycolat**

CAS-Nr.: 27107-89-7

EINECS-Nr.: 248-227-6

(H412 Aquatic Chronic 3)

Anteil: < 1,0 %

**Di-Oktylzinn (bis) 2-ethylhexylthioglycolat**

CAS-Nr.: 15571-58-1

EINECS-Nr.: 239-622-4

(H360d Repr. 1B, H372 STOT RE 1, H400 Aquatic Acute 1, H410 Aquatic Chronic 1)

Anteil: < 0,1 %

**Weiße Profile:****Bis(pentane-2,4-dionato)calcium**

CAS-Nr.: 19372-44-2

EINECS-Nr.: 243-001-3

(H302 Acute Tox. 4, H318 Eye Dam. 1, H317 Skin Sens. 1A)

Anteil: &lt; 0,1 %

Klassifizierung nach REACH

Erzeugnis

**3. Eigenschaften**

Form / Zustand	Profile, Rohre, Stäbe / fest
Farbe	Dunkelgrau, schwarz, weiß
Geruch	Geruchslos
Dichte	0,6 – 2,0 g/cm <sup>3</sup>
Schmelzbereich	- 0°C
Thermische Zersetzung	> 200 °C
Zündtemperatur	> 300 °C
Wasserlöslichkeit	Unlöslich
Gefahren	s. Kapitel 2
Zu vermeidende Stoffe	Starke Oxidationsmittel und starke Basen.

**4. Handhabung und Lagerung**

Handhabung	Das Halbzeug kann mit handelsüblichen Maschinen und Werkzeugen bearbeitet werden. Vor der Bearbeitung sollte das Produkt mindestens 24 h im Normklima gelagert werden. Späne sind während der Bearbeitung zu entfernen, um einer Rutschgefahr vorzubeugen.  Örtliche Arbeitsplatzbezogene Staubgrenzwerte sind zu berücksichtigen.  Für eine geeignete Absaugung bzw. Entlüftung an den Bearbeitungsmaschinen ist zu sorgen.  Eine Schutzbrille ist während der spanenden Bearbeitung zu tragen. Allgemeine Staubgrenzwerte: A-Staub (3 mg/m <sup>3</sup> ; TRGS 900; DE); E-Staub (10 mg/m <sup>3</sup> ; TRGS 900; DE).
Lagerung	Die Halbzeuge sollten vor von außen einwirkenden Schädigungen geschützt werden. Direkte Sonneneinstrahlung, UV-Strahlen, ionisierende Strahlungen, Chemikalienkontakt, usw. sollten vermieden werden.

## Schutzmaßnahmen

Die allgemeinen industriellen Sicherheitsempfehlungen sollten berücksichtigt werden. Eine thermische Schädigung sollte bei der Bearbeitung vermieden werden.

**5. Hinweise zur Brandbekämpfung**

## Geeignete Löschmittel

Wassersprühstrahl, Schaum, Trockenmittel

## Mögliche Verbrennungsprodukte

Kohlendioxid (CO<sub>2</sub>), Kohlenmonoxid (CO), Chlorwasserstoff, Zinnoxide

Die Entstehung weiterer Spalt- und Oxidationsprodukte hängt von den Brandbedingungen ab. Unter bestimmten Brandbedingungen sind Spuren anderer giftiger Stoffe nicht auszuschließen.

## Besondere Schutzausrüstung

Umluft unabhängiges Atemschutzgerät tragen.

## Weitere Hinweise

Brandrückstände und kontaminiertes Löschwasser entsprechend behördlichen Vorschriften entsorgen.

**6. Hinweise zur Entsorgung**

## EU-Abfallkatalog

Nicht verunreinigtes Material (Abschnitte und Abfall) ist gemäß dem europäischen Abfallkatalog (EAK) nicht als gefährlich eingestuft.

## Abfallschlüssel-Nr.

070213      Abfälle aus Herstellung, Zubereitung, Vertrieb und Anwendung (HZVA)  
120105      Kunststoffspäne und -drehspäne  
57129        Sonstige ausgehärtete Kunststoffabfälle (Österreich)

## Entsorgung

Das Material kann unter Beachtung der örtlichen Vorschriften wie Hausmüll abgelagert oder einer geeigneten Verbrennungsanlage zugeführt werden. Der Werkstoff enthält keine Pigmente oder Stabilisatoren auf Kadmiumbasis.

Er ist nicht biologisch abbaubar, hat aber, aufgrund derzeitiger Kenntnisse, keine negativen Auswirkungen auf die Umgebung.

## Wiederverwertbarkeit

Die Möglichkeit einer Wiederverwertung ist zu prüfen.

**7. Kennzeichnung und Vorschriften**

## Kennzeichnung gemäß EU-Richtlinien

Alle Bestandteile entsprechen der 7. Änderung der EG-Richtlinie für gefährliche Stoffe (92/32/EWG).

## Transportvorschriften

Kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften. Gegen Verrutschen sichern.

Sonstige Richtlinien

Keine.

## 8. Informationen zu REACH

Informationen zu REACH

Gemäß der EG-Richtlinie 1907/2006/EG (REACH), handelt es sich bei unseren Halbzeugen um Erzeugnisse, die nicht registrierungspflichtig sind.

Die europäische Verordnung (EV) über Chemikalien, die am 01. Juni 2007 in Kraft getreten ist, schreibt Sicherheitsdatenblätter (SDB) nur für gefährliche Stoffe und Präparate vor. Unsere Produkte sind nach REACH jedoch Erzeugnisse, daher gilt keine SDB-Vorschrift.

## 9. Sonstige Angaben

Sonstige Angaben

Die nationalen und lokalen gesetzlichen Vorschriften sind vom Empfänger unserer Halbzeuge in eigener Verantwortung stets zu beachten.

Die vorstehenden Angaben stützen sich auf den derzeitigen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen. Sie stellen keine Zusicherung des beschriebenen Produktes im Sinne der gesetzlichen Gewährleistungsvorschriften dar. Die Angaben sind nicht übertragbar auf andere Produkte und haben keine Eigenschaftszusicherung.

Die GEHR GmbH übernimmt keine Verantwortung für Verhaltensweisen von Händlern und Verarbeitern, insbesondere für unsachgemäße oder fahrlässige Handhabung, Verarbeitung und Gebrauch des Produktes.