

Persönliche Vorsichtsmaßnahmen:

- Vermeiden Sie das Einatmen möglicher Dämpf während des Druckvorgangs
- Verarbeiten Sie das Produkt nur in klimatisierten bzw. gut belüfteten Räumen
- Drucker mit Absaugung bzw. Luftfilter sind vorzuziehen
- Vermeiden Sie den Kontakt von PVC mit Kindern oder schwangere Frauen

Für optimale Druckergebnisse:

- Direktextruder werden empfohlen
- Die Düsentemperatur darf 230 °C nicht überschreiten
- Die thermische Zersetzung des PVCs kann zur Korrosion der Metallkomponenten führen
- Druckergehäuse notwendig
- Vermeiden von schwankenden Umgebungstemperaturen während des Drucks mit PVC
- Verwenden von Brim gegen auftretendes Warping
- 3D-Druck-Klebestift (flüssig) oder -Spray sind für eine gute Druckbetthaftung notwendig
- Entfernen Sie altes Filamentmaterial (PETG, ASA, ABS, TPU, ...) aus der Düse, bevor Sie PVC-Filament einlegen, um ein Verstopfen der Düse zu vermeiden.
- Lassen Sie das Filament nicht über längere Zeit in der heißen Düse
- Vermeiden Sie die Aufnahme von Feuchtigkeit des Filaments

Haftungsausschuss

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Produkt- und technischen Informationen entsprechen nach bestem Wissen und Gewissen dem aktuellen Stand. Die Angaben dienen als Leitfaden für eine bessere Verwendung, sichere Handhabung und Verarbeitung und sind nicht als Qualitätsspezifikation zu verstehen. Die Informationen beziehen sich ausschließlich auf das jeweilige Produkt und dessen Materialeigenschaften. Profine haftet nicht für Schäden, Verletzungen oder Verluste, die durch die Verwendung seiner Materialien in einer bestimmten Anwendung entstehen.

profine GmbH Postfach 2165 66929 Pirmasens

Erklärung zur sicheren Produkthandhabung

Sehr geehrte Damen und Herren,

mit diesem Schreiben bestätigen wir, dass die profine GmbH die Verpflichtungen der REACH-Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 des Europäischen Parlaments und des Rates zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe erfüllt.

Unser „Kömmerling PrintFlow“ Filament ist gemäß REACH "Erzeugnisse" und muss daher nicht registriert werden.

Wir weisen drauf hin, dass die Einstufung des Gemischs nach Absatz 2 im Sicherheitsdatenblatt auf den eingesetzten Methylzinnstabilisator zurückzuführen ist. Diese Stabilisatoren werden schon seit vielen Jahren in vielen PVC Anwendungen, auch solchen wie PVC-Platten für den Lebensmittelkontakt zugelassen.

Es sind keine besonderen Vorsichtsmaßnahmen im Umgang mit dem Artikel erforderlich, da der Gefahrstoff fest im Kunststoff eingebunden ist und bei bestimmungsgemäßem Gebrauch nicht freigesetzt wird. Damit ist der Umgang mit den „Kömmerling PrintFlow“ Filament und auch mit den 3D gedruckten Teilen unbedenklich und sicher. Sie stellen kein Risiko für Mensch und Umwelt dar.

In Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten stellen wir sicher, dass alle von uns eingesetzten Rohstoffe registriert sind. Sollten, entgegen unseren Erwartungen, Änderungen an unserem Produktportfolio aufgrund von REACH notwendig sein, werden wir unverzüglich informieren.

Für Rückfragen stehen wir Ihnen gerne zur Verfügung.

Mit freundlichen Grüßen
profine GmbH

i.V.


Ralf Grewenig
Leiter Zentrales Qualitätsmanagement
& Materialentwicklung

i.A.


Eugen Arzer
Materialentwicklung

profine GmbH
Standort Pirmasens
Zweibrücker Straße 200
66954 Pirmasens
Postfach 21 65
66929 Pirmasens

Telefon +49 6331 56-0
Telefax +49 6331 56-2475
www.profine-group.com

Pirmasens, Juni 2025

Ralf Grewenig
Materialentwicklung
Telefon +49 6331 56-2495
Telefax +49 6331 56 14 2495
ralf.grewenig@profine-group.com

Rechtsform: GmbH
Sitz der Gesellschaft: Pirmasens
Amtsgericht Zweibrücken
HRB 32856
USt-IdNr.: DE 137.876.324

Geschäftsführung:
Dr. Peter Mrosik
(Geschäftsführender Gesellschafter)
Marc Böttger

Aufsichtsratsvorsitzender:
Walter Had

Bankverbindungen:
Commerzbank AG Köln
IBAN DE10 370400440501107700
BIC COBA DE FF
Commerzbank AG Köln
IBAN DE68 370400440502023500
BIC COBA DE FF
Deutsche Bank AG Köln
IBAN DE53 370700600177015500
BIC DEUT DE DK