



台灣化學纖維股份有限公司

201, TUNG HWA N. ROAD, TAIPEI, TAIWAN, R.O.C.

安全資料表

一、化學品與廠商資料

名稱：台麗丙 (TAIRIPRO PP)
其他名稱：聚丙烯樹脂/聚丙烯膠粒 (PP Resin)
建議用途及限制使用：塑料加工使用或混料使用
製造者、輸入者或供應者：台灣化學纖維股份有限公司塑膠部 PP 廠
地 址：雲林縣麥寮鄉台塑工業園區 23 號
連絡電話/傳真電話：TEL (05)6813312, 6813313 / FAX (05)6811030

二、危害辨識資料

化學品危害分類：無 (不屬於 GHS 27 種危害分類)
標示內容：無 (不屬於 GHS 27 種危害分類)
其他危害： 眼睛：細粉與加工過程發煙可能對眼睛造成刺激。 皮膚：接觸高溫熔融狀態的聚丙烯會造成燒燙傷。 吸入：細粉與加工過程發煙可能對呼吸道造成刺激。 食入：少量食入，基本上無危害；大量食入，建議就醫取出。

三、成份辨識資料

中(英)文名稱：聚丙烯
同義名稱：聚丙烯單聚物、聚丙烯隨機共聚物、聚丙烯耐衝擊共聚物
化學文摘社登記號碼(CAS No)： 聚丙烯(單聚物)：9003-07-0；隨機共聚物/耐衝擊共聚物：9010-79-1
既有化學物質登錄碼： 聚丙烯(單聚物)EPEP4A00384197；隨機共聚物/耐衝擊共聚物：EPEP4A00384208
危害成份：無危害成份。

四、急救措施

不同暴露途徑之急救方法： 吸入：加工過程發煙吸入，將患者移至通風處，呼吸新鮮空氣；必要時就醫治療。 眼睛：用清水適度沖洗，必要時送醫治療。 皮膚：接觸高溫熔融狀態的聚丙烯，依燒燙傷處理程序處理，並就醫治療。 食入：少量食入基本上不會危害生命，大量食入，建議就醫取出。
最重要症狀及危害效應：無
對急救人員之防護：保持急救場所通風，處理高溫熔融狀態的聚丙烯應預防自身燙傷。
對醫師之提示：聚丙烯膠粒，無生命危害。高溫熔融狀態的聚丙烯，一般燒燙傷。



五、滅火措施

適用滅火劑：泡沫、乾粉、水、二氧化碳。
滅火時可能遭遇之特殊危害：高熱及濃黑煙嗆傷。
特殊滅火程序：無，請依A類一般火災處理。
消防人員之特殊防護設備：建議配戴全身式防護衣與空氣呼吸器。

六、洩露處理方法

個人應注意事項：在膠粒散落的地面上行走或跑步，可能導致滑倒。
環境注意事項：雖不會危害生物，但仍避免洩露至環境。
清理方法：散落清掃後，膠粒可回收再使用，或按塑膠類資源回收處理。

七、安全處置與儲存方法

處置：避免接觸火源，搬運時避免發生傾倒，管路輸送與槽車裝卸需接地，防靜電累積。
儲存：應置放於乾燥陰涼處，避免日曬與接近火/熱源。堆疊存放時，應防傾倒。

八、暴露預防措施

工程控制：加工場所應保持通風良好。加工機台模頭處可加裝局部排氣裝置。
控制參數： 八小時日時量平均容許濃度/短時間時量平均容許濃度/最高容許濃度：無 生物指標：無
個人防護設備： 呼吸防護：膠粒輸送若細粉飛揚，需防塵口罩；高溫加工若發煙，需活性碳口罩。 手部防護：未加工時，建議穿戴一般棉質手套；高溫加工時，需穿戴耐熱手套。 眼睛防護：護目鏡。 皮膚防護：高溫加工，必要時需穿防護衣，避免噴濺燒燙傷。
衛生措施：皮膚接觸膠粒，若殘留細粉，建議清洗。

九、物理及化學性質

外觀：半透明至白色固體粒狀物	氣味：淡塑膠味
嗅覺閾值：無	熔點：140~170°C
pH 值：無	沸點/沸點範圍：無
易燃性（固體，氣體）：可燃	閃火點：無
分解溫度：>300°C	
自燃溫度：>400°C	爆炸界限：無
蒸氣壓：無	蒸氣密度（空氣=1）：無（固體）
密度（水=1）：0.85~0.95	溶解度：不溶於水
辛醇/水分配係數（log K_{ow} ）：無	揮發速率：不揮發



十、安定性及反應性

安定性：安定

特殊狀況下可能之危害反應：遇高溫 (>300°C) 會逐漸分解發煙，遇火可燃。

應避免之狀況：高溫與火焰。

應避免之物質：強氧化劑

危害分解物：一氧化碳、二氧化碳、碳黑微粒與其它有機氣體。

十一、毒性資料

暴露途徑：無毒害

症狀：無

急毒性：無

慢毒性或長期毒性：無

十二、生態資料

生態毒性：無毒害。

持久性及降解性：不具生物降解性，長時間曝曬會裂化分解。

生物蓄積性：無積蓄性。

土壤中之流動性：不流動。

十三、廢棄處置方法

非有害廢棄物，屬第五類塑膠，應依行政院環保署之廢棄物清理法與資源回收再利用法，進行焚化處理或回收再利用。

十四、運送資料

運送規定：非危險物品，等同一般貨物，但須符合道路交通安全規則之載貨規定。

運送方式：非危險物品，等同一般貨物。

十五、法規資料

適用法規：

職業安全衛生法、道路交通安全規則、廢棄物清理法、資源回收再利用法。

十六、其他資料

製表單位：台灣化學纖維股份有限公司 塑膠部技術組

製表/修訂日期：2016.3.28