

PROJEKTS: 4. grozījums, 2025. gada [datums]

NOVĒRTĒŠANAS PAMATS

Novērtēšanas pamatdokuments attiecībā uz emaljām un keramiskiem materiāliem, kas nonāk saskarē ar dzeramo ūdeni (Emaljas un keramikas novērtēšanas pamatdokuments)^{1,2}

¹ Paziņots saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvu (ES) 2015/1535 (2015. gada 9. septembris), ar ko nosaka informācijas sniegšanas kārtību tehnisko noteikumu un Informācijas sabiedrības pakalpojumu noteikumu jomā (OV L 241, 17.9.2015., 1. lpp.).

² Paziņots ar numuru 2025/xxx/D.

Grozījumi

Novērtēšanas pamatdokumentu groza šādi.

I. Dokumenta 1. punkta beigās pievieno šādu teikumu:

“Federālā vides aģentūra līdz 2032. gada 31. decembrim atcels šos vērtēšanas kritērijus.”

II. Pielikuma 6.2.1. punkta 5. tabulā bārija oksīda maksimālais saturs ir palielināts no 12 % līdz 16 %:

Viela	Saturs, %	
	min.	maks.
BaO	0	16

III. Dokumenta 6. punktā iekļauj jaunu 6.3. punktu “Pārklājumi”. Tagad to pārrēķinā no “6.3.” punkta uz “6.3.1.” punktu un pievieno jaunu ierakstu “6.3.2. Cirkonija pārklājumi”:

6.3 “Pārklājumi

6.3.1 Jaukti metāla oksīda (JMO) pārklājumi

Titāna ārējās plūsmas anodi katodu aizsardzībai ūdens uzglabāšanas sildītāju iekšpusē, kas izgatavoti no emaljēta, mazlēģēta tērauda vai nerūsošā tērauda, un titāna ārējās plūsmas anodi filtru tvertņu katoda aizsardzībai dzeramā ūdens attīrīšanas traukos, kas izgatavoti no nelēģēta tērauda (ārpus dzeramā ūdens iekārtas ar pastāvīgu plūsmu) vai mazlēģēta tērauda ar jauktiem metāla oksīda pārklājumiem no irīdija oksīda (IrO_2) un tantala oksīda (Ta_2O_5) ar masas attiecību starp 50 %: 50 % un 85 %: 15 % (m/m) ir segti.”

Titāna anoda pārklājumu lietošana ietver šādus ražošanas posmus:

Titāna virsmu attauko, lai atbrīvotos no piemaisījumiem un korigētu virsmas raupjumu, slapji kodina (piem., ar sālsskābi) un/vai smilšstrūklo. Pēc skalošanas un žāvēšanas izsmidzinot vai iegremdējot uzklāj irīdija un tantala sāļu ūdens vai spirta šķīdumu (piem., H_2IrCl_6 un TaCl_5). Tad to žāvē aptuveni 100 °C temperatūrā. Pēc tam titāna substrātus kalcinē aptuveni 500 °C temperatūrā. Tādējādi veidojas irīdija un tantala oksīdi un tiek iztvaicēti organiskie savienojumi. Šos posmus (sāļu uzklāšana, žāvēšana un kalcinēšana) atkārto, līdz tiek sasniegts maksimālais slāņa biezums 20 μm .

Ja aprakstītie produkti ir ražoti, kā aprakstīts iepriekš, tie nav jāpārbauda saskaņā ar Error: Reference source not found. punktu.

6.3.2 Cirkonija oksīda pārklājumi

Metāliskus materiālus var pārklāt ar cirkonija oksīdu, izmantojot fizikālu pārklāšanu ar tvaiku (PVD process). Pārklājumu var novērtēt kā keramikas pārklājumu. Pārklājuma sastāvam ir jāatbilst 4. tabulā noteiktajam, un ir jāveic izstrādājumu vai sastāvdaļu tests saskaņā ar 8. punktu.

IV. Dokumenta 7.2. punkta 6. teikumu aizstāj ar šādu:

“Borsilikāta stikls var saturēt tikai 2. tabulā uzskaitītās sastāvdaļas vai – kā alternatīvu – 1. tabulā uzskaitītās sastāvdaļas.”

V. Dokumenta 7.2. punktā pievieno jaunu punktu:

“Cirkonija oksīda pārklājumi drīkst saturēt tikai sastāvdaļas, kas uzskaitītas Error: Reference source not found. tabulā. Norādītais saturs ir obligāts, bet to var mainīt pēc pieprasījuma. Svins un kadmija var būt tikai kā tādas palīgvielas nelielos daudzumos, kas ir tehniski neizbēgamas un nav pievienotas apzināti. Gan svina, gan kadmija saturam ir jābūt mazākam par 0,02 % (m/m), un to izsaka sastāvā.”

VI. Dokumenta 8.2. punktā iekļauj šādu jaunu 8.2.6. punktu:

8.2.6 “Cirkonija oksīda pārklājumi

Ir jāveic sastāvdaļas vai parauga sastāva analīze. Sastāva analīzes mērķis ir:

1. pārbaudīt, vai ir izpildīta prasība, ka borsilikāta stikla sastāvam ir jāatbilst attiecīgajam pozitīvajam sarakstam (sk. Error: Reference source not found. tabulu);
2. definēt, kādi elementi ir jānovērtē migrācijas ūdenī, un
3. identificēt produktu.”

VII. Dokumenta 8.3.4. punktā pievieno šādu jaunu rindkopu:

“Cirkonija oksīda pārklājumi

Nosaka, uz kuriem pārklājuma elementiem attiecas 11. tabulā iekļautais kritērijs. Analizētajā migrācijas ūdens daudzumā ir jānosaka arī svina un kadmija saturs. Analīzi veic, izmantojot atbilstīgu mērīšanas metodi, piemēram, *ICP-MS* saskaņā ar standartu DIN EN ISO 17294-1.”