

OSNUTEK četrte spremembe z dne xx. xx. 2025

OSNOVA ZA OCENJEVANJE

Smernice za ocenjevanje emajlov in keramičnih materialov v stiku s pitno vodo (smernice za ocenjevanje emajlov in keramike)^{1,2}

¹ Priglašeno v skladu z Direktivo (EU) 2015/1535 Evropskega parlamenta in Sveta z dne 9. septembra 2015 o določitvi postopka za zbiranje informacij na področju tehničnih predpisov in pravil za storitve informacijske družbe (UL L 241, 17.9.2015, str. 1).

² Priglašeno pod št. 2025/xxx/D

Spremembe

Spremeni se naslednje:

I. V točki se na koncu doda naslednji stavek:

Zvezna agencija za okolje bo ta merila za ocenjevanje umaknila do 31. decembra 2032.

II. V preglednici 5 v točki 6.2.1 se največja vsebnost barijevega oksida poveča z 12 na 16 %:

Snov	Vsebnost v %	
	Min.	Maks.
BaO	0	16

III. V točki 6 se vstavi novo poglavje 6.3 „Premazi“. To se zdaj spremeni iz 6.3 v 6.3.1 in doda se nov vnos „6.3.2 Cirkonijeve premazi“:

6.3 Premazi

6.3.1 Premazi iz mešanih kovinskih oksidov (MMO)

Zajete so titanove anode za zunanji pretok za katodno zaščito notranjosti grelnikov pitne vode z rezervoarjem iz emajliranega, nizkolegiranega jekla ali nerjavečega jekla ter titanove anode za zunanji pretok za katodno zaščito filterških posod pri obdelavi pitne vode, ki so iz nelegiranega jekla (zunaj napeljave za pitno vodo s trajnim pretokom) ali nizkolegiranega jekla z mešanimi kovinskimi oksidnimi premazi iridijevega oksida (IrO_2) in tantalovega oksida (Ta_2O_5) v masnem razmerju med 50 %: 50 % in 85 %: 15 % (m/m).

Nanos prevlek titanove anode vključuje naslednje proizvodne korake:

Titanova površina se razmasti, da se odstranijo nečistoče in prilagodi hrapavost površine, mokro jedka (npr. s klorovodikovo kislino) in/ali peska. Po izpiranju in sušenju se vodna ali alkoholna raztopina soli iridija in tantala (npr. H_2IrCl_6 in TaCl_5) nanaša z razprševanjem ali namakanjem. Nato se posuši pri približno 100 °C. Za tem substrati titana kalcinirajo pri približno 500 °C, pri čemer se tvorita oksida iridija in tantala ter hlapijo organske spojine. Ti koraki (nanos soli, sušenje in kalcinacija) se ponavljajo, dokler ni dosežena debelina plasti v vrednosti največ 20 µm.

Če so opisani proizvodi izdelani na zgoraj opisan način, proizvodov v skladu s poglavjem Error: Reference source not found ni treba preverjati.

6.3.2 Premazi iz cirkonijevega oksida

Kovinski materiali se lahko premažejo s cirkonijevim oksidom s fizičnim nanašanjem hlapov (postopek PVD). Premaz se lahko oceni kot keramični premaz. Sestava premaza mora biti v skladu s preglednico 4 in potreben je preskus proizvodov ali sestavnih delov v skladu s poglavjem 8.

IV. Šesti stavek točke 7.2 se nadomesti z naslednjim stavkom:

Borosilikatno steklo lahko vsebuje samo sestavine, navedene v preglednici 2, oziroma alternativno, sestavine, navedene v preglednici 1.

V. V točki 7.2 se doda nov odstavek:

Premazi iz cirkonijevega oksida lahko vsebujejo samo sestavine, navedene v preglednici Error: Reference source not found. Navedena vsebina je obvezna, vendar se lahko na zahtevo spremeni. Svinec in kadmij sta lahko prisotna le kot pomožni snovi v majhnih količinah, ki so tehnično neizogibne in niso bile dodane namerno. Vsebnost tako svınca kot kadmija mora biti manjša od 0,02 % (m/m) in navedena v sestavi.

VI. V točki 8.2 se vstavi nova točka 8.2.6:

8.2.6 Premazi iz cirkonijevega oksida

Opraviti je treba analizo sestave sestavnega dela ali vzorca. Namen analize sestave je:

1. preveriti zahtevo, da sestava premaza ustreza ustreznemu pozitivnemu seznamu (glej preglednico Error: Reference source not found);
2. opredeliti elemente, ki jih je treba oceniti v migracijski vodi, in
3. identificirati izdelek.

VII. V točki 8.3.4 se doda nov odstavek.

Premazi iz cirkonijevega oksida

Določijo se elementi premaza z merilom v skladu s preglednico 11. Določiti je treba tudi vsebnost svınca in kadmija v analiziranih količinah migracijske vode. Analiza se izvede z ustrezno merilno metodo, npr. ICP-MS v skladu z DIN EN ISO 17294-1.“