

NACRT 4 izmjene od x.xx.2025.

OSNOVA ZA PROCJENU

Smjernice za ocjenjivanje za emajl i keramičke materijale koji dolaze u dodir s vodom za piće (Smjernice za ocjenjivanje emajla i keramike)^{1,2}

¹ Priopćeno u skladu s Direktivom (EU) 2015/1535 Europskog parlamenta i Vijeća od 9. rujna 2015. o utvrđivanju postupka pružanja informacija u području tehničkih propisa i pravila o uslugama informacijskog društva (SL L 241, 17.9.2015., str. 1.).

² Priopćeno pod brojem **2025/xxx/D**

Izmjene

Potrebno je unijeti sljedeće izmjene:

I. U točku 1. na kraju dodaje se sljedeća rečenica:

Savezna agencija za okoliš povući će te kriterije procjene do 31. prosinca 2032.

II. U tablici 5. u točki 6.2.1. najveći sadržaj barijevog oksida povećava se s 12 na 16 %:

Tvar	Udio u %	
	Min.	Maks.
BaO	0	16

III. U točki 6. umeće se novo poglavlje 6.3. „Premazi”. To se sada mijenja iz 6.3. u 6.3.1. i dodaje se nova stavka „6.3.2. Premazi od cirkonija”:

6.3 Premazi

6.3.1 Premazi s miješanim metalnim oksidima (MMO)

Titanske vanjske anode za katodnu zaštitu unutar spremnika grijača pitke vode izrađenih od emajliranog, niskolegiranog čelika ili nehrđajućeg čelika i titanske vanjske anode za katodnu zaštitu filtarskih posuda u obradi pitke vode izrađene od nelegiranog čelika (izvan postrojenja za pitku vodu s trajnim protokom) ili niskolegiranog čelika s miješanim metalnim oksidima mogu biti premazane iridij oksidom (IrO_2) i tantal oksidom (Ta_2O_5) u omjeru mase između 50 %: 50 % i 85 %: 15 % (m/m).

Nanošenje premaza anoda od titana sadrži sljedeće korake u proizvodnji:

Površina od titana odmašćuje se kako bi se odstranile nečistoće i prilagodila površinska hrapavost, uz mokro jetkanje (npr. klorovodičnom kiselinom) i/ili pjeskarenje. Nakon ispiranja i sušenja raspršivanjem ili uranjanjem nanosi se vodena ili alkoholna otopina soli iridija i tantala (npr. H_2IrCl_6 i TaCl_5). Zatim se suši na npr. približno 100 °C. Nakon toga supstrati titana kalcinirani su na npr. približno 500 °C, pri čemu se stvaraju oksidi iridija i tantala, a organski spojevi isparavaju. Ovi koraci (primjena soli, sušenje i kalciniranje) ponavljaju se do postizanja maksimalne debljine sloja od 20 µm.

Ako su opisani proizvodi proizvedeni kako je prethodno opisano, nije potrebno provjeravati proizvode u skladu s poglavljem Error: Reference source not found.

6.3.2 Premazi cirkonijeva oksida

Metalni materijali mogu se premazati cirkonijevim oksidom pomoću fizičkog taloženja pare (PVD proces). Premaz se može ocijeniti kao keramički premaz. Sastav premaza mora biti u skladu s tablicom 4. i potrebno je ispitivanje proizvoda ili sastavnih dijelova u skladu s poglavljem 8.

IV. Šesta rečenica u točki 7.2. zamjenjuje se sljedećom rečenicom:

Borosilikatno staklo može sadržavati samo sastojke navedene u tablici 2. ili, alternativno, sastojke navedene u tablici 1.

V. U točki 7.2. dodaje se novi stavak:

Premazi cirkonijeva oksida smiju sadržavati samo sastojke navedene u tablici Error: Reference source not found. Određeni sadržaj je obvezan, ali može se izmijeniti na zahtjev. Olovo i kadmij mogu biti prisutni samo kao pomoćne tvari u malim količinama koje su tehnički neizbježne i namjerno nisu dodane. Sadržaj olova i kadmija mora biti manji od 0,02 % (m/m) za svaki i izražen u sastavu.

VI. U točki 8.2. umeće se nova točka 8.2.6.:

8.2.6 Premazi cirkonijeva oksida

Mora se provesti analiza sastava sastavnog dijela ili uzorka. Svrha analize sastava:

1. provjera zahtjeva da sastav premaza odgovara odgovarajućem pozitivnom popisu (vidi tablicu Error: Reference source not found.);
2. određivanje elemenata koje treba procijeniti u migracijskim vodama, i
3. identificiranje proizvoda.

VII. U točki 8.3.4. dodaje se novi stavak:

Premazi cirkonijeva oksida

Utvrdjuju se elementi premaza s kriterijem u skladu s tablicom 11. Trebalo bi utvrditi i sadržaj olova i kadmija u količinama migracijske vode koja se analizira. Analiza se provodi primjenom odgovarajuće metode mjerenja, npr. metode ICP-MS u skladu s normom DIN EN ISO 17294-1."