

NÁVRH 4. změny ze dne xx.xx.2025

ZÁKLAD PRO POSUZOVÁNÍ

Základ pro posuzování smaltů a keramických materiálů přicházejících do styku s pitnou vodou (základ pro posuzování smaltů/keramiky)^{1,2}

¹ Oznámeno v souladu se směrnicí Evropského parlamentu a Rady (EU) 2015/1535 ze dne 9. září 2015 o postupu při poskytování informací v oblasti technických předpisů a předpisů pro služby informační společnosti (Úř. věst. L 241, 17.9.2015, s. 1).

² Oznámeno pod číslem 2025/xxx/D

Změny

Provádí se tyto změny:

I. V bodě 1 se na konci doplňuje nová věta, která zní:

Spolková agentura pro životní prostředí zruší tento základ pro posuzování do 31. prosince 2032.

II. V bodě 6.2.1 se v tabulce 5 zvyšuje maximální obsah oxidu barnatého z 12 % na 16 %:

Látka	Obsah v %	
	Min.	Max.
BaO	0	16

III. V bodě 6 se vkládá nová kapitola 6.3 „Povlaky“. Tím se bod 6.3 stává bodem 6.3.1 a doplňuje se nová položka „6.3.2 Zirkoniové povlaky“:

6.3 Povlaky

6.3.1 Povlaky ze směsi oxidů kovů (MMO - „mixed metal oxides“)

Titanové vnější průtočné anody pro katodickou ochranu vnitřku zásobníkových ohřívačů pitné vody ze smaltované, nízkolegované nebo nerezové oceli a titanové vnější průtočné anody pro katodickou ochranu filtračních nádob při úpravě pitné vody z nelegované oceli (mimo zařízení na pitnou vodu s trvalým průtokem) nebo z nízkolegované oceli se směsnými povlaky oxidů kovů oxidu iridia (IrO_2) a oxidu tantalu (Ta_2O_5) v hmotnostním poměru mezi 50 %: 50 % a 85 %: 15 % (m/m) je pokryto.

Povlak titanových anod zahrnuje tyto výrobní kroky:

Povrch titanu se odmašťuje, aby se odstranily nečistoty a upravila drsnost povrchu, mokřím leptáním (např. kyselinou chlorovodíkovou) a/nebo pískem. Po opláchnutí a sušení se nanáší vodný nebo alkoholový roztok solí tantalu a iridia (např. H_2IrCl_6 a TaCl_5) rozprašováním nebo ponořením. Poté se vysuší např. při teplotě přibližně 100 °C. Poté se titanové substráty kalcinují např. při teplotě přibližně 500 °C, čímž se vytvoří oxidy iridia a tantalu a odpaří se organické sloučeniny. Kroky nanášení povlaku (aplikace solí, sušení a kalcinace) se opakují až do dosažení maximální tloušťky vrstvy 20 µm.

Pokud jsou popsané výrobky vyráběny tak, jak je popsáno výše, není nutné výrobky kontrolovat v souladu s kapitolou Error: Reference source not found.

6.3.2 Povlaky z oxidu zirkoničitého

Kovové materiály mohou být potaženy oxidem zirkoničitého pomocí fyzikální depozice z plynné fáze (PVD proces). Povlak lze hodnotit jako keramický povlak. Složení povlaku musí odpovídat tabulce 4 a je nutné provést zkoušku výrobků nebo součástí podle kapitoly 8.

IV. V bodě 7.2 se šestá věta nahrazuje touto větou:

Borosilikátové sklo může obsahovat pouze složky uvedené v tabulce 2 nebo alternativně složky uvedené v tabulce 1.

V. Do bodu 7.2 se vkládá nový odstavec:

Povlaky z oxidu zirkoničitého mohou obsahovat pouze složky uvedené v tabulce Error: Reference source not found. Uvedený obsah je povinný, ale může být na požádání změněn. Olovo a kadmium mohou být přítomny pouze jako pomocné látky v malých množstvích, které jsou technicky nevyhnutelné a které nebyly přidány úmyslně. Obsah olova a kadmia musí být nižší než 0,02 % (m/m) a musí být vyjádřen ve složení.

VI. Do bodu 8.2 se vkládá nový bod 8.2.6:

8.2.6 Povlaky z oxidu zirkoničitého

Musí být provedena analýza složení složky nebo vzorku. Účelem analýzy složení je:

1. zkontrolovat požadavek, aby složení povlaku odpovídalo příslušnému pozitivnímu seznamu (viz tabulka Error: Reference source not found),
2. vymezení prvků, které mají být posouzeny v migrační vodě, a
3. identifikace výrobku.

VII. Do bodu 8.3.4 se vkládá nový odstavec:

Povlaky z oxidu zirkoničitého

Určí se prvky povlaku se zkušební hodnotou podle tabulky 11. Rovněž by měl být stanoven obsah olova a kadmia v analyzovaných množstvích migrační vody. Analýza se provádí pomocí vhodné metody měření, např. ICP-MS podle normy DIN EN ISO 17294-1.