

**ALLGEMEINE ANGABEN****Titel des Szenarios: DAPD Mischung.****Identifizierte Verwendung gemäß Deskriptorensystem****Verwendungsbereich [SU]**

SU3 Industrielle Verwendung - Endverbrauch von Stoffen und Zubereitungen in der Industrie

Prozesskategorien [PROCs]

PROC1 Verwendung in geschlossenen Prozessen ohne Expositionswahrscheinlichkeit

PROC2 Verwendung in geschlossenen kontinuierlichen Prozessen mit gelegentlicher kontrollierter Exposition.

PROC3 Verwendung in geschlossenen Batchprozessen (Synthese oder Formulierung)

PROC5 Herstellung von Zubereitungen und Artikeln durch Mischen im Batchprozess (wiederholte und/oder signifikante Exposition).

PROC8b Transport von Substanzen oder Zubereitungen (Befüllung/Entleerung) von/in Kessel / Großgebäude in festen Einrichtungen

PROC9 Transport von Substanzen oder Zubereitungen in Kleingebinde (feste Fülllinien, inclusive wiegen)

Umweltfreisetzungskategorien [ERCs]

ERC3 Formulierung von Materialien

Zusätzlich wurde spERCs angewendet – definiert in einem Dokument von ETRMA (ETRM 2010c, 2010d)

OPERATIVE BEDINGUNGEN**MITARBEITER****Produktbeschreibung**

Konzentration des Stoffes im Gemisch/Erzeugnis: bis 100% (soweit nichts anderes angegeben ist)
Produktform: Festkörper, niedrige Stäubungswahrscheinlichkeit

Häufigkeit und Dauer der Exposition

Häufigkeit und Dauer der Exposition: bis 8 Stunden/täglich (soweit nichts anderes angegeben ist)

Andere operative Bedingungen, die einen Einfluss auf die Exposition von Mitarbeitern haben

Angenommen wurde die Einhaltung von allgemeinen Schutz- und Sicherheitsbedingungen.

EMPFOHLENE RISIKOMANAGEMENTMAßNAHMEN

Anwendung im geschlossenen System – Schutzhandschuhe tragen und falls erforderlich Abzüge anwenden
Entnahme von Proben (geschlossenes System) - Schutzhandschuhe tragen und falls erforderlich Abzüge anwenden

Mischen – Abzüge anwenden, Schutzhandschuhe tragen

Aufbewahrung in geschlossenen, dichten Verpackungen – Abzüge anwenden, Schutzhandschuhe tragen

**ALLGEMEINE ANGABEN****Titel des Szenarios: Verwendeten Antioxidans in der Reifenherstellung und Runderneuerung.****Identifizierte Verwendung gemäß Deskriptorensystem****Verwendungsbereich [SU]**

SU3 Industrielle Verwendung - Endverbrauch von Stoffen und Zubereitungen in der Industrie
SU11 Herstellung von Gummiprodukten

Prozesskategorien [PROCs]

PROC5 Herstellung von Zubereitungen und Artikeln durch Mischen im Batchprozess (wiederholte und/oder signifikante Exposition).
PROC6 Kalandriere
PROC8b Transport von Substanzen oder Zubereitungen (Befüllung/Entleerung) von/in Kessel / Großgebäude in festen Einrichtungen
PROC9 Transport von Substanzen oder Zubereitungen in Kleingebinde (feste Fülllinien, inclusive wiegen)
PROC10 Rollen oder Streichen
PROC14 Herstellung von Zubereitungen oder Artikeln durch tablettieren, pressen, extrudieren, pelletieren
PROC21 Niedrigenergiebehandlung von massiven Metallen oder Stoffen, die in Materialien und/oder Artikeln gebunden sind

Umweltfreisetzungskategorien [ERCs]

ERC3 Formulierung von Materialien
Zusätzlich wurde spERCs angewendet – definiert in einem Dokument von ETRMA (ETRMA 2010c, 2010d)

Zusätzliche Informationen: Anwendung von DAPD (Antioxydants) zur Herstellung von Reifen – darunter zur Reifenrunderneuerung. Die Anwendung umfasst den gesamten Prozess der Erzeugung (z.B. Abfüllen und Abwiegen) und der Verarbeitung (z.B. Pressen), der bei der Herstellung von Reifen (und Gummierzeugnissen) üblich ist. Spezifische von dieser Anwendung umfasste Prozesse sind Lagerung, Abwiegen, Mischen, Zementvorbereitung, Formen, Fixieren und Endbearbeitung.

OPERATIVE BEDINGUNGEN**MITARBEITER****Produktbeschreibung**

Konzentration des Stoffes im Gemisch/Erzeugnis: bis 100% (soweit nichts anderes angegeben ist)
Produktform: Festkörper, niedrige Stäubungswahrscheinlichkeit

Häufigkeit und Dauer der Exposition

Häufigkeit und Dauer der Exposition: bis 8 Stunden/täglich (soweit nichts anderes angegeben ist)

Andere operative Bedingungen, die einen Einfluss auf die Exposition von Mitarbeitern haben

Angenommen wurde die Einhaltung von allgemeinen Schutz- und Sicherheitsbedingungen.

UMWELT**Verbrauchte Mengen**

DAPD Tonnenage, die für die Produktion von Reifen auf dem EU-Markt verbraucht wurde: 10 000 Tonnen/Jahr

Kleiner oder mittlerer Verbrauchsumfang (<100 Tonnen/Jahr) ohne Vorbearbeitung

Häufigkeit der Anwendung:	220 Tage/Jahr
Koeffizient Wasseremission:	0,0002
Koeffizient Bodenemission:	0,0001
Koeffizient Luftemission:	0,0005
Verdünnungskoeffizient:	10 für Süßwasser und 100 für Salzwasser

Kleiner oder mittlerer Verbrauchsumfang (<100 Tonnen/Jahr) mit Vorbearbeitung

Häufigkeit der Anwendung:	220 Tage/Jahr
Koeffizient Wasseremission:	0,00008
Koeffizient Bodenemission:	0,0001
Koeffizient Luftemission:	0,0005
Verdünnungskoeffizient:	10 für Süßwasser und 100 für Salzwasser



DOX-1

Ausstellungsdatum: 20.01.2011

Großer Verbrauchsumfang (>100 Tonnen/Jahr)

Häufigkeit der Anwendung:	300 Tage/Jahr
Koeffizient Wasseremission:	0,00001
Koeffizient Bodenemission:	0,0001
Koeffizient Luftemission:	0,0005
Verdünnungskoeffizient:	10 für Süßwasser und 100 für Salzwasser

Bedingungen und Messungen für städtische Kläranlagen:

STP (m³/Tag): 2 000 m³/Tag

EMPFOHLENE RISIKOMANAGEMENTMAßNAHMEN

PROC 9 - Transfer des Stoffes in kleine Behälter (meistens im Gebäudeinneren), Konzentration 100% - es ist zu vermeiden, dass dieser Prozess über 1 Stunde dauert, Schutzhandschuhe tragen, verdünnende Belüftung

PROC 9 – Lagerung in geschlossenen, dichten Verpackungen, Big Bagi (meistens im Gebäudeinneren), Konzentration 100% - es ist zu vermeiden, dass dieser Prozess über 1 Stunde dauert, Schutzhandschuhe tragen, verdünnende Belüftung

PROC 9 – Abwiegen des Stoffes manuell oder maschinell in einem Dosierbehälter. Beispiel: ein kleiner Behälter mit Kunststoffbeuteln auf der Waage, Abfüllen, Konzentration 100% – Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen.

PROC 9 - Manuelles Abmessen, Abwiegen möglich, hauptsächlich synthetische Gummis und Gemische, Mischen, Konzentration 100% - Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen.

PROC 8b – Automatisches Abmessen des Stoffes, Aufgeben zum Mischsystem Solids Ex. CB, Si, Mischen, Konzentration 100% – Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen, geschlossenes System, es ist zu vermeiden, dass dieser Prozess über 1 Stunde dauert.

PROC 5 – Mischen im geschlossenen Mischsystem, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen

PROC 5 - Mischen im offenen Mischsystem (typisch für Labormaßstab), Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen

PROC 9 – Entfernung des warmen Bestandteils, Bearbeitung eines Gummibogens mittels einem Antihafbad (auf Wasserbasis) und Trocknen mit Kühlgebläse, Mischen, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, Schutzhandschuhe tragen

PROC 9 – Aufbewahrung von Halbprodukten, Mischen, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, Schutzhandschuhe tragen

PROC 9 – Übertragen des Bestandteils in einen Behälter, Mischen und Übertragen des Bindestoffs in tragbare Trommeln, Bindestoffherstellung, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, Rauchabzug, Schutzhandschuhe tragen, es ist zu vermeiden, dass dieser Prozess über 4 Stunden dauert

PROC 9 – Übertragen des Bindestoffes in tragbaren Trommeln, Bindestoffherstellung, Konzentration 0,25% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 0,25%, Abzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen, Die Dauer dieses Prozesses von über 4 Stunden vermeiden

PROC 10 – Anwendung von Bindestoff und Farbe, Pressen, Konzentration 0,25% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 0,25%, verdünnende Belüftung

PROC 14 – Verarbeitung der Komponente: Kühlung der gepressten Komponente, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender

PROC 14 – Zuführen aus dem Lager, Schleifen und Ergänzen der Einträge im Register / Kalender, Schleifen, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender

PROC 6 – Dosieren, Zuführen aus dem Lager, Schleifen und Ergänzen der Einträge im Register / Kalender, Schleifen, Konzentration 2,5% (typisch bei hohen Temperaturen) - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender

PROC 10 – Anwendung des Bindestoffes, Vorbereitung und Vorhärtung von Gemischen, Konzentration 0,25% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 0,25%, verdünnende Belüftung

PROC 21 – Montage von Elementen aus Lagerbeständen / Rohstoffen, Vorbereitung und Vorhärtung von Gemischen, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender

PROC 14 – Vulkanisierung, Entfernung von gehärteten Erzeugnissen und Dämpfen, Kühlung (für kontinuierliche Prozesse), Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender, An- und Ausblassysteme

PROC10 – Anwendung des Bindestoffes, Endbearbeitung, Konzentration 0,25% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 0,25%, verdünnende Belüftung



DOX-1

Ausstellungsdatum: 20.01.2011

PROC21 – Schleifen und Fräsen, Endbearbeitung, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, verdünnende Belüftung

PROC21 – Beseitigung von Kautschukteilen und korrodierten Leitungen aus dem Gehäuse, Reinigung des Gehäuses, Reifenrunderneuerung und Schleifen, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, verdünnende Belüftung, Schutzhandschuhe

PROC14 – Ausgeschnittene Vertiefungen werden mit gepresstem Gummi gefüllt, Reifenrunderneuerung, Abfüllen, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender, An- und Ausblasselemente, Schutzhandschuhe

PROC21 – Manuelles Aufsetzen einer vorgehärteten Lauffläche, nochmaliges Formen der Laufflächen - Kaltprozess, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Schutzhandschuhe

PROC14 – Direktes Pressen der Unterlagenschicht aus Harz zur Vorbereitung des Gehäuses, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Schutzhandschuhe

PROC14 – Vulkanisierung der grünen Unterlagenschicht oder des grünen Reifens und Abführen des gehärteten Erzeugnisses und der Dünste, Vulkanisierung, Reifenrunderneuerung, Härten, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, physikalische Form kontrollieren, Verdünnung vom Anwender, verdünnende Belüftung, Schutzhandschuhe, Auffang- und Abnahmeabzug, An- und Ausblasselemente

PROC10 – Bemalen, Anwendung eines Bindestoffes und Bearbeitung von Reifen mit Schmierstoffen, Reifenrunderneuerung, Bearbeitung, Konzentration 0,25% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 0,25%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Schutzhandschuhe

PROC21 – Schneiden, Auseinandernehmen, Vertiefen, Abschleifen, Reifenrunderneuerung, Bearbeitung, Konzentration 2,5% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, physikalische Form kontrollieren, Verdünnung vom Anwender, verdünnende Belüftung, Schutzhandschuhe

**ALLGEMEINE ANGABEN****Titel des Szenarios: Antioxidant verwendet bei der Herstellung von Gummiprodukten.****Identifizierte Verwendung gemäß Deskriptorensystem****Verwendungsbereich [SU]**

SU3 Industrielle Verwendung - Endverbrauch von Stoffen und Zubereitungen in der Industrie
SU11 Herstellung von Gummiprodukten

Prozesskategorien [PROCs]

PROC5 Herstellung von Zubereitungen und Artikeln durch Mischen im Batchprozess (wiederholte und/oder signifikante Exposition).
PROC6 Kalandriere
PROC8b Transport von Substanzen oder Zubereitungen (Befüllung/Entleerung) von/in Kessel / Großgebäude in festen Einrichtungen
PROC9 Transport von Substanzen oder Zubereitungen in Kleingebinde (feste Fülllinien, inclusive wiegen)
PROC10 Rollen oder Streichen
PROC13 Behandlung von Artikeln durch tauchen und gießen
PROC14 Herstellung von Zubereitungen oder Artikeln durch tablettieren, pressen, extrudieren, pelletieren
PROC21 Niedrigenergiebehandlung von massiven Metallen oder Stoffen, die in Materialien und/oder Artikeln gebunden sind

Umweltfreisetzungskategorien [ERCs]

ERC3 Formulierung von Materialien
Zusätzlich wurde spERCs angewendet – definiert in einem Dokument von ETRMA (ETRMA 2010c, 2010d)

Zusätzliche Informationen: Anwendung von DAPD (Antioxydants) zur Herstellung von Reifen – darunter zur Reifenrunderneuerung. Die Anwendung umfasst den gesamten Prozess der Erzeugung (z.B. Abfüllen und Abwiegen) und der Verarbeitung (z.B. Pressen), der bei der Herstellung von Reifen (und Gummierzeugnissen) üblich ist. Spezifische von dieser Anwendung umfasste Prozesse sind Lagerung, Abwiegen, Mischen, Zementvorbereitung, Formen, Fixieren und Endbearbeitung.

OPERATIVE BEDINGUNGEN**MITARBEITER****Produktbeschreibung**

Konzentration des Stoffes im Gemisch/Erzeugnis: bis 100% (soweit nichts anderes angegeben ist)
Produktform: Festkörper, niedrige Stäubungswahrscheinlichkeit

Häufigkeit und Dauer der Exposition

Häufigkeit und Dauer der Exposition: bis 8 Stunden/täglich (soweit nichts anderes angegeben ist)

Andere operative Bedingungen, die einen Einfluss auf die Exposition von Mitarbeitern haben

Angenommen wurde die Einhaltung von allgemeinen Schutz- und Sicherheitsbedingungen.

UMWELT**Verbrauchte Mengen**

DAPD Tonnenage, die für die Produktion von Reifen auf dem EU-Markt verbraucht wurde: 10 000 Tonnen/Jahr

Kleiner oder mittlerer Verbrauchsumfang (<100 Tonnen/Jahr) ohne Vorbearbeitung

Häufigkeit der Anwendung: 220 Tage/Jahr
Koeffizient Wasseremission: 0,0002
Koeffizient Bodenemission: 0,0001
Koeffizient Luftemission: 0,0005
Verdünnungskoeffizient: 10 für Süßwasser und 100 für Salzwasser

Kleiner oder mittlerer Verbrauchsumfang (<100 Tonnen/Jahr) mit Vorbearbeitung

Häufigkeit der Anwendung: 220 Tage/Jahr
Koeffizient Wasseremission: 0,0008
Koeffizient Bodenemission: 0,0001
Koeffizient Luftemission: 0,0005
Verdünnungskoeffizient: 10 für Süßwasser und 100 für Salzwasser



DOX-1

Ausstellungsdatum: 20.01.2011

Großer Verbrauchsumfang (>100 Tonnen/Jahr)

Häufigkeit der Anwendung:	300 Tage/Jahr
Koeffizient Wasseremission:	0,00001
Koeffizient Bodenemission:	0,0001
Koeffizient Luftemission:	0,0005
Verdünnungskoeffizient:	10 für Süßwasser und 100 für Salzwasser

Bedingungen und Messungen für städtische Kläranlagen:

STP (m³/Tag): 2 000 m³/Tag

EMPFOHLENE RISIKOMANAGEMENTMAßNAHMEN

PROC 9 - Transfer des Stoffes in kleine Behälter (meistens im Gebäudeinneren), Konzentration 100% - es ist zu vermeiden, dass dieser Prozess über 1 Stunde dauert, Schutzhandschuhe tragen, verdünnende Belüftung

PROC 9 – Lagerung in geschlossenen, dichten Verpackungen, Big Bagi (meistens im Gebäudeinneren), Konzentration 100% - es ist zu vermeiden, dass dieser Prozess über 1 Stunde dauert, Schutzhandschuhe tragen, verdünnende Belüftung

PROC 9 – Abwiegen des Stoffes manuell oder maschinell in einem Dosierbehälter. Beispiel: ein kleiner Behälter mit Kunststoffbeuteln auf der Waage, Abfüllen, Konzentration 100% – Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen.

PROC 9 - Manuelles Abmessen, Abwiegen möglich, hauptsächlich synthetische Gummis und Gemische, Mischen, Konzentration 100% - Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen.

PROC 8b – Automatisches Abmessen des Stoffes, Aufgeben zum Mischsystem Solids Ex. CB, Si, Mischen, Konzentration 100% – Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen, geschlossenes System, es ist zu vermeiden, dass dieser Prozess über 1 Stunde dauert.

PROC 5 – Mischen im geschlossenen Mischsystem, Konzentration 2% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2 %, Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen

PROC 5 - Mischen im offenen Mischsystem (typisch für Labormaßstab), Konzentration 2 % - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2%, Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen

PROC 9 – Entfernung des warmen Bestandteils, Bearbeitung eines Gummibogens mittels einem Antihafbad (auf Wasserbasis) und Trocknen mit Kühlgebläse, Mischen, Konzentration 2 % - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2,5%, Schutzhandschuhe tragen

PROC 9 – Aufbewahrung von Halbprodukten, Mischen, Konzentration 2% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2 %, Schutzhandschuhe tragen

PROC 9 – Übertragen des Bestandteils in einen Behälter, Mischen und Übertragen des Bindestoffes in tragbare Trommeln, Bindestoffherstellung, Konzentration 2% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2%, Rauchabzug, Schutzhandschuhe tragen

PROC 9 – Übertragen des Bindestoffes in tragbaren Trommeln, Bindestoffherstellung, Konzentration 1% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 1%, Abzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen,

PROC 10 – Anwendung von Bindestoff und Farbe, Pressen, Konzentration 1% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 1%, verdünnende Belüftung

PROC 14 – Verarbeitung der Komponente: Kühlung der gepressten Komponente, Konzentration 2% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender

PROC 14 – Zuführen aus dem Lager, Schleifen und Ergänzen der Einträge im Register / Kalender, Schleifen, Konzentration 2% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender

PROC 6 – Dosieren, Zuführen aus dem Lager, Schleifen und Ergänzen der Einträge im Register / Kalender, Schleifen, Konzentration 2 % (typisch bei hohen Temperaturen) - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2%, Rauchabzug sicherstellen, Schutzhandschuhe tragen, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender

PROC 10 – Anwendung des Bindestoffes, Vorbereitung und Vorhärtung von Gemischen, Konzentration 1% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 1%, verdünnende Belüftung

PROC 21 – Montage von Elementen aus Lagerbeständen / Rohstoffen, Vorbereitung und Vorhärtung von Gemischen, Konzentration 2% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender

PROC 14 – Vulkanisierung, Entfernung von gehärteten Erzeugnissen und Dämpfen, Kühlung (für kontinuierliche Prozesse), Konzentration 2% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 2%, physikalische Form kontrollieren, verdünnende Belüftung, Verdünnung vom Anwender, An- und Ausblasselemente

PROC10 – Anwendung des Bindestoffes, Endbearbeitung, Konzentration 1% - Beschränkung des Stoffes im Produkt bis zu 1%, verdünnende Belüftung



DOX-1

Ausstellungsdatum: 20.01.2011

ES 4 und 6

ALLGEMEINE ANGABEN

Titel des Szenarios: Antioxidant gebrauchten Reifen im Einsatz.

Identifizierte Verwendung gemäß Deskriptorensystem

Verwendungsbereich [SU]

SU22 Gewerbliche Verwendung: Öffentlicher Dienst, Verwaltung, Bildung, Unterhaltung, Dienstleistungen, Handwerker

Produktkategorien [PC]

PC32 Polymerzubereitungen und -stoff

Prozesskategorien [PROCs]

PROC21 Niedrigenergiebehandlung von massiven Metallen oder Stoffen, die in Materialien und/oder Artikeln gebunden sind

OPERATIVE BEDINGUNGEN

MITARBEITER

Produktbeschreibung

Produktform: Festkörper, niedrige Stäubungswahrscheinlichkeit, Stoff in der Matrix anwesend

Häufigkeit und Dauer der Exposition

Häufigkeit und Dauer der Exposition: bis 8 Stunden/täglich (soweit nichts anderes angegeben ist)

Andere operative Bedingungen, die einen Einfluss auf die Exposition von Mitarbeitern haben

Angenommen wurde die Einhaltung von allgemeinen Schutz- und Sicherheitsbedingungen.

VERBRAUCHER

Produktbeschreibung

Konzentration des Stoffes im Gemisch/Erzeugnis: max.0,5%
Produktform: Festkörper, Stoff in der Matrix anwesend

Häufigkeit und Dauer der Exposition

Dauer der inhalativen Exposition: trifft nicht zu
Dauer der dermalen Exposition: gelegentlich zum Ausschließen der Exposition
Potentiell exponierte Körperteile: Hände
Potentiell exponierte Population: Erwachsene

Andere operative Bedingungen, die einen Einfluss auf die Exposition von Verbrauchern während des Produktlebenszyklus haben

Anwendung des Erzeugnisses hauptsächlich draußen.

UMWELT

Produktbeschreibung

Konzentration des Stoffes im Gemisch / Erzeugnis: max. 0,5%
Fraktion des Materialverlustes: 11,5%
Produktlebenszyklus: trifft nicht zu, Fraktion des Materialverlustes wurde über die
Dauer des Produktlebenszyklus eingeschätzt.
Koeffizient transformacji: 75%

Verbrauchte Mengen

DAPD Tonnage auf dem EU-Markt (Tonnage von 3 Hauptherstellern/-importeuren): 5 000 Tonnen/Jahr
DAPD Tonnage, die zur Expositionsbewertung verbraucht wurde: 10 000 Tonnen/Jahr
Tonnage vom potentiell freisetzbaren DAPD in der EU: 862,5 Tonnen/Jahr



DOX-1

Ausstellungsdatum: 20.01.2011

Häufigkeit und Dauer der Exposition

Häufigkeit der Anwendung: täglich, 365 Tage/Jahr
Dauer der Anwendung: kontinuierlicher Prozess

Umweltfaktoren, die keinen Einfluss auf Risikomanagement haben

Durchflussgeschwindigkeit: 18 000 m³/d

Andere operative Bedingungen, die einen Einfluss auf die Umweltexposition haben

Verwendung des Stoffes (innen/außen): hauptsächlich draußen
Koeffizient Wasseremission: 0,67
Koeffizient Bodenemission: 0,33
Koeffizient Luftemission: 0

Bedingungen und Messungen für städtische Kläranlagen:

STP (m³/Tag): 2 000 m³/Tag

EMPFOHLENE RISIKOMANAGEMENTMAßNAHMEN

Reifenmontage (Reifen werden von Fachläuten in geeigneten Räumen montiert) – beschränkte Konzentration des Stoffes im Produkt bis zu 0,5%

Reifendemontage (Reifen werden von Rädern getrennt und zur Reifenrunderneuerung oder Abfallentsorgung geschickt – beschränkte Konzentration des Stoffes im Produkt bis zu 0,5%



DOX-1

Ausstellungsdatum: 20.01.2011

ES 5 und 7

ALLGEMEINE ANGABEN

Titel des Szenarios: Verwendeten Antioxidans während der Benutzung von Gummiwaren.

Identifizierte Verwendung gemäß Deskriptorensystem

Verwendungsbereich [SU]

SU22 Gewerbliche Verwendung: Öffentlicher Dienst, Verwaltung, Bildung, Unterhaltung, Dienstleistungen, Handwerker

Produktkategorien [PC]

PC32 Polymerzubereitungen und -stoff

Prozesskategorien [PROCs]

PROC21 Niedrigenergiebehandlung von massiven Metallen oder Stoffen, die in Materialien und/oder Artikeln gebunden sind

OPERATIVE BEDINGUNGEN

MITARBEITER

Produktbeschreibung

Produktform: Festkörper, niedrige Stäubungswahrscheinlichkeit, Stoff in der Matrix anwesend

Häufigkeit und Dauer der Exposition

Häufigkeit und Dauer der Exposition: bis 8 Stunden/täglich (soweit nichts anderes angegeben ist)

Andere operative Bedingungen, die einen Einfluss auf die Exposition von Mitarbeitern haben

Angenommen wurde die Einhaltung von allgemeinen Schutz- und Sicherheitsbedingungen.

VERBRAUCHER

Produktbeschreibung

Konzentration des Stoffes im Gemisch/Erzeugnis: max.0,5%
Produktform: Festkörper, Stoff in der Matrix anwesend

Häufigkeit und Dauer der Exposition

Dauer der inhalativen Exposition: trifft nicht zu
Dauer der dermalen Exposition: gelegentlich zum Ausschließen der Exposition
Potentiell exponierte Körperteile: Hände
Potentiell exponierte Population: Erwachsene

Andere operative Bedingungen, die einen Einfluss auf die Exposition von Verbrauchern während des Produktlebenszyklus haben

Anwendung des Erzeugnisses hauptsächlich draußen.

UMWELT

Produktbeschreibung

Konzentration des Stoffes im Gemisch / Erzeugnis: max. 0,5%
Produktlebenszyklus: 5 Jahre
Koeffizient transformacj: 75%

Verbrauchte Mengen

DAPD Tonnage in Gummiwaren: 720 Tonnen/Jahr
DAPD Tonnage, die zur Expositionsbewertung verraucht wurde: 540 Tonnen/Jahr

Häufigkeit und Dauer der Exposition

Häufigkeit der Anwendung: täglich, 365 Tage/Jahr
Dauer der Anwendung: kontinuierlicher Prozess

Umweltfaktoren, die keinen Einfluss auf Risikomanagement haben

Durchflussgeschwindigkeit: 18 000 m³/d



DOX-1

Ausstellungsdatum: 20.01.2011

Andere operative Bedingungen, die einen Einfluss auf die Umweltexposition haben

Verwendung des Stoffes (innen/außen): hauptsächlich draußen

Koeffizient Wasseremission: 0,8

Koeffizient Bodenemission: 0,8

Koeffizient Luftemission: 0,05

Bedingungen und Messungen für städtische Kläranlagen:

STP (m³/Tag): 2 000 m³/Tag

EMPFOHLENE RISIKOMANAGEMENTMAßNAHMEN

PROC 21 - Wartung und Handhabung von verschiedenen Materialien wie Bänder, die Konzentration von 1% - Verringerung der Stoffe im Produkt bis 1%, um eine ordnungsgemäße Belüftung.