

**RENSEIGNEMENTS GENERAUX****Titre du scénario : Mélange du DAPD.****Application identifiée conformément au système des descripteurs.**

## Secteurs d'utilisation [SU]

SU3 Utilisations industrielles: Utilisations de substances en tant que telles ou en préparations\* sur sites industriels

## Catégories de processus [PROC]

PROC1 Utilisation dans des processus fermés, exposition improbable

PROC2 Utilisation dans des processus fermés continus avec exposition momentanée maîtrisée

PROC3 Utilisation dans des processus fermés par lots (synthèse ou formulation)

PROC5 Mélange dans des processus par lots pour la formulation de préparations\* et d'articles (contacts multiples et/ou importants)

PROB8b Transfert de substance ou de préparation (chargement/déchargement) à partir de récipients ou de grands conteneurs, ou vers ces derniers, dans des installations spécialisées.

PROC9 Transfert de substance ou préparation dans de petits conteneurs (chaîne de remplissage spécialisée, y compris pesage).

## Catégorie de rejet dans l'environnement (ERC)

ERC3 Formulations dans les matériaux

Application supplémentaire de spERCs, défini dans le document ETRMA [*Association européenne des producteurs des pneus et caoutchouc - trad.*] (ETRMA 2010c, 2010d).

**CONDITIONS D'EXPLOITATION****PERSONNEL****Caractéristiques du produit**

Concentration de substance dans le mélange/produit : jusqu'à 100% (sauf indication contraire)

Forme du produit : solide, basse probabilité d'émission de poussières

**Fréquence et durée d'exposition**

Fréquence et durée d'exposition : jusqu'à 8 heures/jour (sauf indication contraire)

**D'autres conditions d'exploitation, ayant incidence sur l'exposition des employés**

Application des principes généraux de sécurité et d'hygiène.

**MOYENS RECOMMANDES DE GESTION DES RISQUES**

Utilisation en système fermé – porter des gants de protection et, si c'est exigé, utiliser des hottes.

Prélèvement d'échantillons (en système fermé) – porter des gants de protection et, si c'est exigé, utiliser des hottes.

Mélange – utiliser des hottes, porter des gants de protection.

Stockage dans des emballages fermés et étanches - utiliser des hottes, porter des gants de protection.

**RENSEIGNEMENTS GENERAUX****Titre du scénario : Antioxydant utilisé dans la production des pneus et le rechapage.****Application identifiée conformément au système des descripteurs.**

Secteurs d'utilisation [SU]

SU3 Utilisations industrielles: Utilisations de substances en tant que telles ou en préparations\* sur sites industriels

SU11 Fabrication de produits en caoutchouc

Catégories de processus [PROC]

PROC5 Mélange dans des processus par lots pour la formulation de préparations\* et d'articles (contacts multiples et/ou importants)

PROC6 Opérations de calandrage.

PROB8b Transfert de substance ou de préparation (chargement/déchargement) à partir de récipients ou de grands conteneurs, ou vers ces derniers, dans des installations spécialisées.

PROC9 Transfert de substance ou préparation dans de petits conteneurs (chaîne de remplissage spécialisée, y compris pesage).

PROC10 Application au rouleau ou au pinceau

PROC14 Production de préparations ou d'articles par pastillage, compression, extrusion, granulation

PROC21 Manipulation à faible énergie de substances intégrées dans des matériaux et/ou articles

Catégorie de rejet dans l'environnement (ERC)

ERC3 Formulations dans les matériaux

Application supplémentaire de spERCs, défini dans le document ETRMA [Association européenne des producteurs des pneus et caoutchouc - trad.] (ETRMA 2010c, 2010d).

Renseignements supplémentaires : utilisation du DAPD (antioxydant) pour la production des pneus – y compris dans le rechapage des pneus. Cette utilisation englobe tout processus de production (p.ex. le remplissage et le pesage) et de traitement (p.ex. extrusion), lié à la production des pneus (et des produits en caoutchouc). Les procédures spécifiques concernées par cette utilisation sont : stockage, pesage, mélange, préparation du ciment-colle, mise en forme, durcissement et traitement final.

**CONDITIONS D'EXPLOITATION****PERSONNEL****Caractéristiques du produit**

Concentration de substance dans le mélange/produit : jusqu'à 100% (sauf indication contraire)

Forme du produit : solide, basse probabilité d'émission de poussières

**Fréquence et durée d'exposition**

Fréquence et durée d'exposition : jusqu'à 8 heures/jour (sauf indication contraire)

**D'autres conditions d'exploitation, ayant incidence sur l'exposition des employés**

Application des principes généraux de sécurité et d'hygiène.

**ENVIRONNEMENT****Quantités utilisées**

Tonnage de DAPD utilisé pour la production des pneus sur le marché de l'UE : 10 000 tonnes/an



## DOX-1

Date d'établissement : le 20.01.2011

### Bas ou moyen niveau d'utilisation (<100 tonnes/an) sans prétraitement

Fréquence d'utilisation :	220 jours/an
Facteur d'émission dans les eaux :	0,0002
Facteur d'émission dans le sol :	0,0001
Facteur d'émission dans l'air :	0,0005
Facteur de dilution :	10 pour les eaux douces i 100 pour les eaux de mer

### Bas ou moyen niveau d'utilisation (<100 tonnes/an) avec le prétraitement

Fréquence d'utilisation :	220 jours/an
Facteur d'émission dans les eaux :	0,00008
Facteur d'émission dans le sol :	0,0001
Facteur d'émission dans l'air :	0,0005
Facteur de dilution :	10 pour les eaux douces i 100 pour les eaux de mer

### Niveau élevé d'utilisation (>100 tonnes/an)

Fréquence d'utilisation :	300 jours/an
Facteur d'émission dans les eaux :	0,00001
Facteur d'émission dans le sol :	0,0001
Facteur d'émission dans l'air :	0,0005
Facteur de dilution :	10 pour les eaux douces i 100 pour les eaux de mer

### **Conditions et mesurages pour une station municipale d'épuration des eaux usées :**

STP (m<sup>3</sup>/jour) : 2 000 m<sup>3</sup>/jour

### **MOYENS RECOMMANDES DE GESTION DES RISQUES**

PROC 9 – mise de la substance dans de petits emballages (d'habitude à l'intérieur), concentration à 100% - éviter d'effectuer cette procédure pendant plus d'une heure, porter des gants de protection, ventilation par dilution/raréfaction.

PROC. 9 – stockage dans des emballages fermés et étanches, big bags (d'habitude à l'intérieur), concentration à 100% - éviter d'effectuer cette procédure pendant plus d'une heure, porter des gants de protection, ventilation par dilution/raréfaction.

PROC. 9 – pesage à main ou automatique dans un récipient de distribution. Exemple : petit récipient sur la balance, contenant des sacs en plastique, remplissage, concentration à 100% – assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection.

PROC. 9 - mesurage à main, pesage possible, notamment des caoutchoucs synthétiques et mélanges, mélange, concentration à 100% - assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection.

PROC. 8b – dosage automatique de substance, mise dans l'unité de mélange Solids, n. p. CB, Si, mélange, concentration à 100% – assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection, système fermé, éviter d'effectuer cette procédure pendant plus d'une heure.

PROC. 5 – mélange dans un système fermé de mélange, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection.

PROC. 9 – mise la composante dans des récipients, mélange et mise du liant dans des cuves portables, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection, éviter d'effectuer la procédure pendant plus de 4 heures.

PROC. 9 – transport du liant dans des cuves portables, production du liant, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection, éviter d'effectuer la procédure pendant plus de 4 heures.

PROC. 10 – utilisation du liant et du colorant, extrusion, concentration à 0,25% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, ventilation par dilution/raréfaction.

PROC. 14 – traitement de la pièce : refroidissement de la pièce extrudée, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur.



## DOX-1

Date d'établissement : le 20.01.2011

PROC. 14 – transmission du dépôt, polissage et renseignement du registre/calendrier, concentration à 2,5%, limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur.

PROC. 6 – dosage, transmission du dépôt, polissage et renseignement du registre/calendrier, polissage, concentration à 2,5% (typique pour les températures élevées) - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, porter des gants de protection, contrôler la forme physique, assurer une hotte cheminée, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur.

PROC. 10 – utilisation du liant, préparation et durcissement préliminaire des mélanges, concentration à 0,25%, ventilation par dilution/raréfaction.

PROC. 21 – montage des éléments des stocks/matières brutes, préparation et durcissement préliminaire des mélanges, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur.

PROC. 14 – vulcanisation, retrait des produits et paires durcis refroidissement (pour les processus continus), concentration à 2,5%, limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur, systèmes d'air entrant/air sortant, gants de protection.

PROC. 10 – utilisation du liant, traitement final, concentration à 0,25% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, ventilation par dilution/raréfaction.

PROC. 21 – polissage et fraisage, traitement final, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, ventilation par dilution/raréfaction.

PROC. 21 – retrait d'une partie du caoutchouc et des conduits corrodés du passage, nettoyage du passage, rechapage et polissage, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, ventilation par dilution/raréfaction, porter des gants de protection.

PROC. 14 – les excavations sont remplies de caoutchouc extrudé, rechapage, remplissage, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur, systèmes d'air entrant/air sortant, gants de protection.

PROC. 21 – pose à main de la bande de roulement préliminairement durcie, formation de nouveau des bandes de roulement – procédure à froid, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, gants de protection.

PROC. 14 – extrusion directe de la couche - cale de résine sur les passages préparés, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, gants de protection.

PROC. 14 – vulcanisation de la couche verte de la couche – cale ou du pneu vert et évacuation du produit durci et des vapeurs, vulcanisation, rechapage, durcissement, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, contrôler la forme physique, dilution par l'utilisateur, ventilation par dilution/raréfaction, gants de protection, hotte de capture/réception, systèmes d'air entrant/air sortant.

PROC. 10 – peinture, application du liant et traitement des pneus avec des graisses, rechapage, traitement, concentration à 0,25%, contrôler la forme physique, dilution par l'utilisateur, ventilation par dilution/raréfaction, gants de protection.

PROC. 21 – taille, démontage, dragage, attrition, rechapage, traitement, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, gants de protection.

PROC. 5 – mélange dans une unité de mélange fermée (typique pour la balance de laboratoire), concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection.

PROC. 9 – élimination de la composante chaude [il s'agit peut-être plutôt de "ciekły" – liquide, et non pas de „ciepły” – chaud - trad.], traitement de la feuille de caoutchouc avec un bain prévenant l'adhérence (à base d'eau) et séchage avec des ventilateurs de refroidissement, mélange, concentration à 2,5%, limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection.



## DOX-1

Date d'établissement : le 20.01.2011

PROC. 9 – stockage des semi-produits, mélange, concentration à 2,5% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2,5%, assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection.

**RENSEIGNEMENTS GENERAUX****Titre du scénario : Antioxydant utilisé dans la production de produits en caoutchouc.****Application identifiée conformément au système des descripteurs.**

Secteurs d'utilisation [SU]

SU3 Utilisations industrielles: Utilisations de substances en tant que telles ou en préparations\* sur sites industriels

SU11 Fabrication de produits en caoutchouc

Catégories de processus [PROC]

PROC5 Mélange dans des processus par lots pour la formulation de préparations\* et d'articles (contacts multiples et/ou importants)

PROC6 Opérations de calandrage.

PROB8b Transfert de substance ou de préparation (chargement/déchargement) à partir de récipients ou de grands conteneurs, ou vers ces derniers, dans des installations spécialisées.

PROC9 Transfert de substance ou préparation dans de petits conteneurs (chaîne de remplissage spécialisée, y compris pesage).

PROC10 Application au rouleau ou au pinceau

PROC13 Traitement d'articles par trempage et versage

PROC14 Production de préparations ou d'articles par pastillage, compression, extrusion, granulation

PROC21 Manipulation à faible énergie de substances intégrées dans des matériaux et/ou articles

Catégorie de rejet dans l'environnement (ERC)

ERC3 Formulations dans les matériaux

Application supplémentaire de spERCs, défini dans le document ETRMA [Association européenne des producteurs des pneus et caoutchouc - trad.] (ETRMA 2010c, 2010d).

Renseignements supplémentaires : utilisation du DAPD (antioxydant) pour la production des pneus – y compris dans le rechapage des pneus. Cette utilisation englobe tout processus de production (p.ex. le remplissage et le pesage) et de traitement (p.ex. extrusion), lié à la production des pneus (et des produits en caoutchouc). Les procédures spécifiques concernées par cette utilisation sont : stockage, pesage, mélange, préparation du ciment-colle, mise en forme, durcissement et traitement final.

**CONDITIONS D'EXPLOITATION****PERSONNEL****Caractéristiques du produit**

Concentration de substance dans le mélange/produit : jusqu'à 100% (sauf indication contraire)

Forme du produit : solide, basse probabilité d'émission de poussières

**Fréquence et durée d'exposition**

Fréquence et durée d'exposition : jusqu'à 8 heures/jour (sauf indication contraire)

**D'autres conditions d'exploitation, ayant incidence sur l'exposition des employés**

Application des principes généraux de sécurité et d'hygiène.

**ENVIRONNEMENT****Quantités utilisées**

Tonnage de DAPD utilisé pour la production des pneus sur le marché de l'UE : 720 tonnes/an



## DOX-1

Date d'établissement : le 20.01.2011

### Bas ou moyen niveau d'utilisation (<100 tonnes/an) sans prétraitement

Fréquence d'utilisation :	220 jours/an
Facteur d'émission dans les eaux :	0,0002
Facteur d'émission dans le sol :	0,0001
Facteur d'émission dans l'air :	0,0005
Facteur de dilution :	10 pour les eaux douces i 100 pour les eaux de mer

### Bas ou moyen niveau d'utilisation (<100 tonnes/an) avec le prétraitement

Fréquence d'utilisation :	220 jours/an
Facteur d'émission dans les eaux :	0,0008
Facteur d'émission dans le sol :	0,0001
Facteur d'émission dans l'air :	0,0005
Facteur de dilution :	10 pour les eaux douces i 100 pour les eaux de mer

### Niveau élevé d'utilisation (>100 tonnes/an)

Fréquence d'utilisation :	300 jours/an
Facteur d'émission dans les eaux :	0,00001
Facteur d'émission dans le sol :	0,0001
Facteur d'émission dans l'air :	0,0005
Facteur de dilution :	10 pour les eaux douces i 100 pour les eaux de mer

### **Conditions et mesurages pour une station municipale d'épuration des eaux usées :**

STP (m<sup>3</sup>/jour) : 2 000 m<sup>3</sup>/jour

### **MOYENS RECOMMANDES DE GESTION DES RISQUES**

PROC 9 – mise de la substance dans de petits emballages (d'habitude à l'intérieur), concentration à 100% - éviter d'effectuer cette procédure pendant plus d'une heure, porter des gants de protection, ventilation par dilution/raréfaction.

PROC. 9 – stockage dans des emballages fermés et étanches, big bags (d'habitude à l'intérieur), concentration à 100% - éviter d'effectuer cette procédure pendant plus d'une heure, porter des gants de protection, ventilation par dilution/raréfaction.

PROC. 9 – pesage à main ou automatique dans un récipient de distribution. Exemple : petit récipient sur la balance, contenant des sacs en plastique, remplissage, concentration à 100% – assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection.

PROC. 9 - mesurage à main, pesage possible, notamment des caoutchoucs synthétiques et mélanges, mélange, concentration à 100% - assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection.

PROC. 8b – dosage automatique de substance, mise dans l'unité de mélange Solids, n. p. CB, Si, mélange, concentration à 100% – assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection, système fermé, éviter d'effectuer cette procédure pendant plus d'une heure.

PROC. 5 – mélange dans un système fermé de mélange, concentration à 2% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2%, assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection.

PROC. 9 – mise la composante dans des récipients, mélange et mise du liant dans des cuves portables, concentration à 2% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2%, assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection, éviter d'effectuer la procédure pendant plus de 4 heures.

PROC. 9 – transport du liant dans des cuves portables, production du liant, concentration à 2% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2%, assurer une hotte cheminée, porter des gants de protection, éviter d'effectuer la procédure pendant plus de 4 heures.

PROC. 10 – utilisation du liant et du colorant, extrusion, concentration à 1% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 1%, ventilation par dilution/raréfaction.

PROC. 14 – traitement de la pièce : refroidissement de la pièce extrudée, concentration à 2% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur.



## DOX-1

Date d'établissement : le 20.01.2011

PROC. 14 – transmission du dépôt, polissage et renseignement du registre/calendrier, concentration à 2%, limitation de la teneur en substance dans le produit à 2%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur.

PROC. 6 – dosage, transmission du dépôt, polissage et renseignement du registre/calendrier, concentration à 2% (typique pour les températures élevées) - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2 %, porter des gants de protection, contrôler la forme physique, assurer une hotte cheminée, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur.

PROC. 10 – utilisation du liant, préparation et durcissement préliminaire des mélanges, concentration à 1%, ventilation par dilution/raréfaction.

PROC. 21 – montage des éléments des stocks/matières brutes, préparation et durcissement préliminaire des mélanges, concentration à 2 % - limitation de la teneur en substance dans le produit à 2%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur.

PROC. 14 – vulcanisation, retrait des produits et paires durcis refroidissement (pour les processus continus), concentration à 2%, limitation de la teneur en substance dans le produit à 2%, contrôler la forme physique, ventilation par dilution/raréfaction, dilution par l'utilisateur, systèmes d'air entrant/air sortant, gants de protection.

PROC. 10 – utilisation du liant, traitement final, concentration à 1% - limitation de la teneur en substance dans le produit à 1%, ventilation par dilution/raréfaction.



**RENSEIGNEMENTS GENERAUX****Titre du scénario : Antioxydant utilisé en cours d'exploitation des pneus****Application identifiée conformément au système des descripteurs.**

Secteurs d'utilisation [SU]

SU22 Utilisations professionnelles: Domaine public (administration, éducation, spectacle, services, artisans)

Catégorie de produit chimique (PC)

PC32 Préparations et composés à base de polymères

Catégories de processus [PROC]

PROC21 Manipulation à faible énergie de substances intégrées dans des matériaux et/ou articles

**CONDITIONS D'EXPLOITATION****PERSONNEL****Caractéristiques du produit**

Forme du produit :

solide, basse probabilité d'émission de poussières, Substance présente dans la matrice

**Fréquence et durée d'exposition**

Fréquence et durée d'exposition :

jusqu'à 8 heures/jour (sauf indication contraire)

**D'autres conditions d'exploitation, ayant incidence sur l'exposition des employés**

Application des principes généraux de sécurité et d'hygiène.

**CONSOMMATEURS****Caractéristiques du produit**

Concentration de substance dans le mélange/produit : max. 0,5%

Forme du produit :

Substance présente dans la matrice

**Fréquence et durée d'exposition**

Durée d'exposition par inhalation :

non applicable

Durée d'exposition cutanée :

très rarement ou exclusion de l'exposition

Partie du corps potentiellement exposée :

mains

Population potentiellement exposée :

adultes

**D'autres conditions d'exploitation, liées à l'exposition des consommateurs durant le cycle d'existence du produit :**

Utilisation du produit essentiellement à l'extérieur.

**ENVIRONNEMENT****Caractéristiques du produit :**

Concentration de substance dans le mélange/produit : max. 0,5%

Indice de perte de matériau :

11,5%

Durée du cycle de vie du produit :

ne concerne pas, l'indice de perte de matériau ayant été évalué au-dessus de la durée de cycle de vie du produit.

Taux de transformation:

75%



## DOX-1

Date d'établissement : le 20.01.2011

### Quantités utilisées :

Tonnage de DAPD sur le marché de l'UE (tonnage des 3 principaux producteurs/importateurs):	5 000 tonnes/an
Tonnage de DAPD, utilisé aux fins de l'évaluation de l'exposition:	10 000 tonnes/an
Tonnage de DAPD potentiellement libéré en UE:	862,5 tonnes/an

### Fréquence et durée d'exposition :

Fréquence d'utilisation :	quotidiennement, 365 jours/an
Durée d'utilisation :	processus permanent

### Facteurs environnementaux, sans incidence sur la gestion des risques :

Vitesse d'écoulement :	18 000 m <sup>3</sup> /d
------------------------	--------------------------

### D'autres conditions d'exploitation, liées à l'exposition de l'environnement :

Utilisation de la substance (à l'intérieur/extérieur) :	avant tout à l'extérieur
Facteur d'émission dans les eaux :	0,67
Facteur d'émission dans le sol :	0,33
Facteur d'émission dans l'air :	0,00

### Conditions et mesurages pour une station municipale d'épuration des eaux usées :

STP (m <sup>3</sup> /jour) :	2 000 m <sup>3</sup> /jour
------------------------------	----------------------------

### MOYENS RECOMMANDES DE GESTION DES RISQUES

Montage des pneus (pneus montés par des spécialistes dans des locaux adaptés) – concentration de substance dans le produit limitée à 0,5%.

Démontage des pneus (les pneus sont démontés des roues et envoyés au rechapage ou au recyclage comme déchets) – concentration de substance dans le produit limitée à 0,5%.



DOX-1

Date d'établissement : le 20.01.2011

ES 5,7

### RENSEIGNEMENTS GENERAUX

**Titre du scénario : Antioxydant utilisé en cours d'exploitation des produits en caoutchouc.**

**Application identifiée conformément au système des descripteurs.**

Secteurs d'utilisation [SU]

SU22 Utilisations professionnelles: Domaine public (administration, éducation, spectacle, services, artisans)

Catégorie de produit chimique (PC)

PC32 Préparations et composés à base de polymères

Catégories de processus [PROC]

PROC21 Manipulation à faible énergie de substances intégrées dans des matériaux et/ou articles

### CONDITIONS D'EXPLOITATION

#### PERSONNEL

##### **Caractéristiques du produit**

Forme du produit :

solide, basse probabilité d'émission de poussières, Substance présente dans la matrice

##### **Fréquence et durée d'exposition**

Fréquence et durée d'exposition :

jusqu'à 8 heures/jour (sauf indication contraire)

##### **D'autres conditions d'exploitation, ayant incidence sur l'exposition des employés**

Application des principes généraux de sécurité et d'hygiène.

#### CONSOMMATEURS

##### **Caractéristiques du produit**

Concentration de substance dans le mélange/produit : max. 0,5%

Forme du produit :

Substance présente dans la matrice

##### **Fréquence et durée d'exposition**

Durée d'exposition par inhalation :

non applicable

Durée d'exposition cutanée :

très rarement ou exclusion de l'exposition

Partie du corps potentiellement exposée :

mains

Population potentiellement exposée :

adultes

##### **D'autres conditions d'exploitation, liées à l'exposition des consommateurs durant le cycle d'existence du produit :**

Utilisation du produit essentiellement à l'extérieur.

#### ENVIRONNEMENT

##### **Caractéristiques du produit :**

Concentration de substance dans le mélange/produit : max. 0,5%

Durée du cycle de vie du produit :

5 an

Taux de transformation:

75%



## DOX-1

Date d'établissement : le 20.01.2011

### Quantités utilisées :

Tonnage de DAPD sur des produits en caoutchouc	720 tonnes/an
Tonnage de DAPD, utilisé aux fins de l'évaluation de l'exposition:	540 tonnes/an
Tonnage de DAPD potentiellement libéré en UE:	862,5 tonnes/an

### Fréquence et durée d'exposition :

Fréquence d'utilisation :	quotidiennement, 365 jours/an
Durée d'utilisation :	processus permanent

### Facteurs environnementaux, sans incidence sur la gestion des risques :

Vitesse d'écoulement :	18 000 m <sup>3</sup> /d
------------------------	--------------------------

### D'autres conditions d'exploitation, liées à l'exposition de l'environnement :

Utilisation de la substance (à l'intérieur/extérieur) :	avant tout à l'extérieur
Facteur d'émission dans les eaux :	0,8
Facteur d'émission dans le sol :	0,8
Facteur d'émission dans l'air :	0,05

### Conditions et mesurages pour une station municipale d'épuration des eaux usées :

STP (m <sup>3</sup> /jour) :	2 000 m <sup>3</sup> /jour
------------------------------	----------------------------

### MOYENS RECOMMANDES DE GESTION DES RISQUES

PROC21 Entretien et manipulation de divers matériaux tels que les bandes, la concentration de 1% - la réduction des substances dans le produit à 1%, pour assurer une ventilation adéquate.