

Bygg- och miljövarudeklaration för Prelaq Polyester, Prelaq Matt Polyester och Prelaq ARS enligt Kretsloppsrådets riktlinjer

Sida 1/4

1. GRUNDDATA

1.1 Varunamn

Prelaq Polyester, Prelaq Matt Polyester, Prelaq ARS

1.2 Ny deklARATION/ändrad deklARATION

Ändrad deklARATION

Ändrade avsnitt:

5.5 Transporter vid tillverkning (NY punkt)

5.6 Restprodukter vid tillverkning (NY punkt)

10.3 Avfallsskod

1.3 Bygg- och MiljövarudeklARATIONEN utfärdad

Oktober 2013

1.4 Bygg- och MiljövarudeklARATIONEN ändrad

Maj 2014

2. LEVERANTÖRSUPPGIFTER

Företagets namn	SSAB
Adress	78184 Borlänge
Telefonnummer	0243-70 000
Fax	0243-72 000
E-post	info@prelaq.com
Organisationsnr	556313-7933
Hemsida	www.ssab.com
Miljöarbete	Verksamheten är miljöcertifierad enligt ISO 14001
Kvalitetsarbete	Verksamheten är kvalitetscertifierad enligt ISO 9001 och ISO/TS 16949
Arbetsmiljöarbete	Verksamheten är arbetsmiljöcertifierad enligt OHSAS 18001

3. VARUINFORMATION

Prelaq Polyester, Prelaq Matt Polyester och Prelaq ARS är kontinuerligt färgbelagd stålplåt med polyesterbaserat färgskikt.

Prelaq Polyester är lämplig att användas till profilerad plåt för tak och väggar samt takpannor.

Prelaq Matt Polyester är lämplig att användas till ståltakpannor och profilerad plåt för tak samt till kompletterande beslag.

Prelaq ARS är lämplig att användas för inomhusapplikationer.

Den noggrant styrda lackeringsprocessen ger förlackerad stålplåt en bättre prestanda än stålplåt lackerad med vanliga metoder som t.ex. platsmålning. Ett starkare korrosionsskydd samt utomordentlig glans- och kulörhållning ger en längre funktionell och estetisk livslängd vilket minskar behovet av kostsamt och miljöbelastande underhåll.

3.1 Produktionsort/land

Stålämnerna från Luleå och Oxelösund valsas till plåt i Borlänge och färgbeläggs i Borlänge eller Finspång.

3.2 Klassificering

Varan är ej klassificerad som farlig enligt Kemikalieinspektionens regelverk.

3.3 Övrig information

Säkerhetsdatablad finns för produkten.

Prelaq Polyester, Prelaq matt Polyester och Prelaq ARS är BASTA-registrerade. BASTA-registreringen innebär att vi kan styrka att dessa produkter klarar överenskomna egenskapskriterier avseende miljö- och hälsofarliga egenskaper.

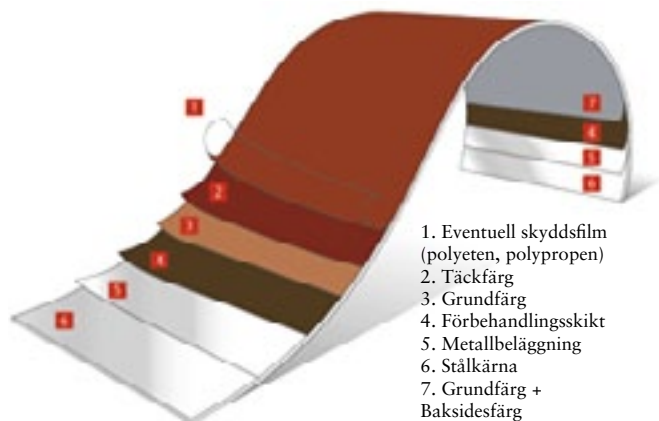
Se www.bastaonline.se.

4. INNEHÅLL

Färgbelagd tunnplåt enligt SS-EN 10169. Plåten består av en stålkärna med ett metallskikt av zink på båda sidor. Utanpå detta metallskikt finns på framsidan en grundfärg och en täckfärg samt på baksidan av plåten en baksidesfärg.

Plåten är även belagd med kromfri förbehandlingsvätska för korrosionsskydd och vidhäftning.

Färgskiktets innehåll redovisas i tabell 1 på sid 2.



Bygg- och miljövarudeklaration för Prelaq Polyester, Prelaq Matt Polyester och Prelaq ARS

enligt Kretsloppsrådets riktlinjer

Sida 2/4

5. PRODUKTIONSSKEDET

5.1 Energianvändning

Energiåtgång (elkraft och bränslen) för tillverkning av stålplåten är i genomsnitt för 1 ton stål inom SSABs svenska stål-rörelse ca 780 kWh, eller ca 3,1 kWh/m² färdig plåt. Minimering av olje- och elbehov sker främst genom återanvändning av processgaser. Detta minskar inte enbart behovet internt inom SSAB utan även för samhället utanför genom produktion av fjärrvärme.

5.2 Råvaror

Stålkärna enligt EN 10346:2009. Tjocklek 0,4-1,5 mm motsvarar en vikt på 3 100-11 700 g/m².

Metallskiktet närmast stålkärnan innehåller 99,6% zink och 0,4% aluminium. Mängden zink beror på skiktjockleken och anges i vikt/m².

Zinkvikt	275 g/m ² alt 350 g/m ² (totalt båda sidor)
Densitet stål:	7,85 g/cm ³
Densitet zink:	7,14 g/cm ³

Plåten är belagd med:

Grundfärg	7 µm
Täckfärg	23 µm
Grundfärg baksida	5 µm
Täckfärg baksida	5 µm

5.3 Utsläpp till vatten, luft och mark

Utsläpp till omgivningen och hantering av avfall från uttag och förädling av råvaror och insatsvaror regleras genom villkor i tillståndsbesluten för respektive verksamhet.

Storskalig industriell bandlackering är i det närmaste en sluten lackeringsprocess där stålplåt rengörs, förbehandlas och lackeras med grund- och täckfärg under kontrollerade förhållanden, vilket avsevärt minskar miljöpåverkan jämfört med konventionella målningsmetoder som t.ex. platsmålning.

Redovisade utsläpp för vatten och luft avser utsläpp från hela tillverkningskedjan; metallurgi, valsning och beläggning.

Utsläpp till vatten:

Suspenderade ämnen	0,02 kg/ton	< 0,2 g/m ²
Syretärande ämnen	0,051 kg/ton	< 0,6 g/m ²
Olja och fett	0,004 kg/ton	< 0,05 g/m ²

De metallbelagda stålbanden tvättas i speciella reningsanläggningar innan målning sker. För rening av tvättvätskor finns särskilda reningsverk installerade. Dessa avskiljer bland annat metaller och fasta partiklar.

Tabell 1

Innehåll i det härdade färgskiktet:					
Typ	Ämne	CAS-nr	Klassificering enligt KIFS 2005:7	Klassificering enligt Förordning (EG) nr 1272/2008 "CLP"	Max vikt % i slutprodukt
Bindemedel	Mättad polyester		-	-	0.80
	Melaminharts		-	-	0.21
	Organiska bindemedel		-	-	0.39
Pigment/fyllnadsmedel	Titandioxid	13463-67-7	-	-	0.53
	Sot	1333-86-4			0.06
	Silika	7631-86-9			0.21
	Strontiumkromat	7789-06-2	Carc. Cat. 2; R45 Xn; R22 N; R50-53	Carc. 1B; H350 Acute Tox. 4; H302 Aquatic Acute 1; H400 Aquatic Chronic 1; H410	0.09

Sammansättningskommentarer: För samtliga dimensioner uppfylls kraven i REACH, BASTA och Byggvarubedömningen, gällande innehåll av farliga ämnen.
Förklaring av farokoder; se avsnitt 12.

Bygg- och miljövarudeklaration för Prelaq Polyester, Prelaq Matt Polyester och Prelaq ARS

enligt Kretsloppsrådets riktlinjer

Sida 3/4

Utsläpp till luft:*

Stoft	0,28 kg/ton	< 2 g/m ²
Svaveldioxid (SO ₂)	0,57 kg/ton	< 3 g/m ²
Kväveoxider (NO _x)	0,52 kg/ton	< 3 g/m ²
Totalkolväten (THC)*	0,40 kg/ton	< 2 g/m ²
Koldioxid (CO ₂)**	920 kg/ton	< 5 kg/m ²

* Redovisade värden per m² avser en plåttjocklek på 0,6 mm.

** Avser endast utsläpp från målningslinjen, härdning av färg.

*** Koldioxidutsläpp som härrör från SSABs processgaser som eldas i kraftvärmeverket hos Lulekraft AB och SSABs kraft- värmeverk i Oxelösund är inte inkluderade i beräkningarna.

Vid målning av metallbelagd tunnplåt förångas lösningsmedel. Genom termisk förbränning över 700°C renas utsläppet till över 99%. Den energi som frigörs vid förbränningen utnyttjas till uppvärmning av ugnar och avfettningsbad. Restenergin återvinns genom distribution till det kommunala fjärrvärmenätet.

5.4 Återvunna material

Cirka 20 % av stålet består av återvunnet stål (genomsnittliga siffror för SSAB:s svenska stålproduktion). Materialspill går till stålåtervinning.

5.5 Transporter vid tillverkning

Transporter inom respektive produktionsanläggning sker med el- och dieseltruckar.

5.6 Restprodukter vid tillverkning

Restprodukter som uppstår i produktionslinjerna för färgläggning redovisas nedan. För fullständig redovisning av restprodukter från hela produktions-kedjan hänvisas till den årliga miljörapporten som lämnas till länsstyrelsen från respektive verksamhet.

Stålskrot (kod* 160117):	0,25 kg/m ²
Andel som materialåtervinns:	100%
Färg och lösningsmedel (kod* 080111):	0,01 kg/ m ²
Andel som energiåtervinns:	100%

* Avfallskod enligt avfallsförordningen (2011:927).

6. DISTRIBUTION AV FÄRDIG VARA

6.1 Transportsätt

Uttransport sker till största delen med järnväg, men även med lastbil.

6.2 Distributionsformer

Plåten levereras normalt i rullar om 5-8 ton, direkt till kund.

6.3 Emballage

För transport till kunder i Sverige används oftast bara stålband, stål- eller plastringar samt sträckfilm i LDPE. För export tillkommer board, plast av LDPE, papper samt kantskydd av stål. Mängden förpackningsmaterial varierar mellan 5 och 15 kilo per ton färdig produkt. Förpackningarna, som utgörs av plast till över 70% ska källsorteras och lämnas till återvinning, alternativt returneras till SSABs återvinningssystem

SSAB är anslutet till REPA, kundnummer 5563137941.

7. BYGGSCHEDET

Miljöpåverkan bedöms som obetydlig. Luft- eller eldrivna handverktyg används vid montering av plåtarna. Fastsättning sker med fästdon (skruv). Måttanpassning av plåten sker huvudsakligen innan leverans vilket ger minimalt materialspill. Farligt avfall uppstår ej.

Det skall uppmärksammas att vid följande bearbetningar av plåten, vilka dock är ytterst ovanliga, skall försiktighet vidtas. Vid slipning av plåten skall inandning av slipdamm undvikas. Om plåten upphettas genom svetsning eller brand avgår bland annat zinkoxid och rök från färgskiktet varför det är viktigt att undvika inandning av röken.

Försiktighet bör iaktas för undvikande av skada orsakad av produkter som levereras buntade som formatplåt eller i form av bandrullar som kan ha vassa kanter. Vissa produkter säkras med emballageband. Banden får inte användas för att lyfta produkterna. Bandrullar eller buntade produkter kan sprätta isär och förorsaka skador när bandningen avlägsnas eller brister. Yttervarvet på bandrullar kan vara löst, detta ökar risken för att emballagebanden ska brista. Lämplig skyddsutrustning, till exempel handskar och skyddsglasögon, bör användas och arbetsrutiner införas som tar hänsyn till de risker som kan uppstå om banden brister eller då bandningen avlägsnas.

7.1 Krav vid lagring

Förvaras avskilt från syror.

7.2 Krav på omgivande byggvaror

Det är ej relevant att ange krav på omgivande byggvaror för dessa produkter.

Bygg- och miljövarudeklaration för Prelaq Polyester, Prelaq Matt Polyester och Prelaq ARS

enligt Kretsloppsrådets riktlinjer

Sida 4/4

8. BRUKSSKEDET

Ingen känd miljöpåverkan. Genom regelbunden kontroll och underhåll får den färgbelagda plåten goda förutsättningar för en lång livslängd. Det finns exempel på byggnader med band-lackerad stålplåt som är mer än 40 år och fortfarande uppfyller dagens normkrav. Besiktning av plåtytan bör ske minst en gång om året. I de flesta fall inskränker sig underhållet till att man behöver tvätta plåten med en mild alkalisk vattenlösning några gånger under dess livslängd. Vid en eventuell övermålning räcker det som förbehandling att tvätta plåten med en ca 5% alkalisk vattenlösning.

8.1 Drift och underhåll

Det är ej relevant att ange krav på insatsvaror för drift och underhåll ur miljösynpunkt.

9. RIVNING

Färgbelagd plåt kan om den är monterad med fästelement i flera fall demonteras och återanvändas.

9.1 Särskilda åtgärder för skydd av hälsa och miljö vid rivning/demontering

Det är ej relevant att ange krav på särskilda åtgärder för skydd av hälsa och miljö vid rivning/demontering.

10. AVFALLSHANTERING

10.1 Rekommendationer för återanvändning och material-återvinning

Oskadad plåt från rivning bör återanvändas. Allt materialspill från byggnation, reparation och rivning ska genom den väl-etablerade skrothandeln sorteras och återföras till stålindustrin där det utgör en viktig råvara för framställning av nytt stål. Vid omsmältning renas de utsläpp som kommer från metall- och färgbelägningen. Ur det uppsamlade stoffet återvinns till exempel zink.

Uppgifterna i detta dokument hänför sig till tiden för publicering och avser att ge en allmän vägledning vid användning av produkten. Den senaste versionen av detta dokument är publicerad på vår hemsida. Reservation görs för ändringar till följd av löpande produktutveckling. Angivna uppgifter och data får inte uppfattas som garantier utan särskild skriftlig bekräftelse.

10.2 Energiutvinning

Energiinnehållet i färgbelägningarna tillgodogörs i omsmältningprocessen och återvinns därmed. Energiutvinningen ger inte upphov till farligt avfall.

10.3 Avfallskod

Stålplåten sorteras från övrigt bygg- och rivningsavfall och klassificeras enligt nedan.

Stålskrot (kod* 160117)

* Avfallskod enligt avfallsförordningen (2011:927).

10.4 Farligt avfall

Produkterna är inte klassade som farligt avfall.

11. INNEMILJÖ

11.1 Innehåll av hälsofarliga ämnen

Plåten är vid normal hantering ofarlig att komma i kontakt med.

11.2 Egenemissioner och lukt

Det härdade färgskiktet avger inga emissioner.

11.3 Ljudnivå och elektriska/magnetiska fält

Produkterna ger ej upphov till buller eller elektriska/magnetiska fält.

12. FÖRKLARING TILL FAROKODER (tabell 1)

Carc. Cat. 2; R45	– Kan ge cancer
Xn; R22	– Farligt vid förtäring
N; R50-53	– Mycket giftigt för vattenlevande organismer, kan orsaka skadliga långtidseffekter i vattenmiljön
Carc. 1B; H350	– Kan orsaka cancer
Acute Tox. 4; H302	– Skadligt vid förtäring
Aquatic Acute 1; H400	– Mycket giftigt för vattenlevande organismer
Aquatic Chronic 1; H410	– Mycket giftigt för vattenlevande organismer med långtidseffekter