

Guía de buenas prácticas para el uso de cromatos

Cuadro general de las guías de buenas prácticas para los usos aplicados de cromatos y el trióxido de cromo

	Actividad — Guías de buenas prácticas	Sustancia 1 (S1) Grupo de uso aplicado						Sustancia ¹									
		1	2	3	4	5	6	1	2	3	4a	4b	6	7	8	*	**
								S1	S2	S3	S4	S4- estaño	S6	S7	S8	S2- 4	S6- 8
A1	Formulación — adición de cromatos sólidos a mezclas	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
A2	Formulación — adición de cromatos líquidos a mezclas	*	*	*	*	*	*	*	✓	✓	✓	✓	*	*	*	✓	*
B1	Operaciones de cromado en celdas de reactor cerradas	*	✓	✓	*	*	*	✓	*	*	*	*	*	*	*	*	*
B2	Operaciones de cromado en tanques o depósitos cubiertos	*	✓	✓	*	*	*	✓	*	*	*	*	*	*	*	*	*
B3	Operaciones de cromado en tanques o depósitos en una cámara cerrada y carga automatizada al interior	*	✓	✓	*	*	*	✓	*	*	*	*	*	*	*	*	*
B4	Operaciones de cromado en tanques o depósitos en una zona aislada y carga automatizada al interior	*	✓	✓	*	*	*	✓	*	*	*	*	*	*	*	*	*
B5	Operaciones de cromado en tanques o depósitos abiertos con carga automatizada al interior	*	✓	✓	*	*	*	✓	*	*	*	*	*	*	*	*	*
B6	Operaciones de cromado en tanques o depósitos abiertos con carga semiautomática al interior	*	✓	✓	*	*	*	✓	*	*	*	*	*	*	*	*	*
B7	Operaciones de cromado en un tanque abierto con carga manual al interior	*	✓	✓	*	*	*	✓	*	*	*	*	*	*	*	*	*
C1	Tratamiento de superficies con cromatos en tanques o depósitos abiertos (p. ej., pasivación, revestimiento de conversión, sellado anodizado) sin corriente eléctrica	*	*	*	✓	✓	*	✓	✓	✓	✓	*	*	*	*	*	*
C2	Tratamiento de superficies con cromatos mediante aplicación por pulverización en cabina (automatizado)	*	*	*	✓	✓	*	✓	✓	✓	✓	*	*	*	*	*	*
C3	Tratamiento de superficies con cromatos mediante aplicación por pulverización en cabina (manual)	*	*	*	✓	✓	*	✓	*	*	*	*	✓	✓	✓	*	*
C4	Tratamiento de superficies con cromatos mediante aplicación por pulverización en el exterior de la cabina	*	*	*	✓	✓	*	✓	*	*	*	*	✓	✓	✓	*	*
C5	Tratamiento de superficies con cromatos mediante retoque con puntero o pincel pequeños	*	*	*	✓	*	*	✓	*	*	*	*	✓	✓	✓	*	*
C6	Proceso de pasivación de acero estañado (ETP) y acero recubierto de cromo electrolítico (ECCS)	*	*	*	*	*	✓	✓	*	*	*	✓	*	*	*	*	*
C7	Operaciones de anodizado en un tanque abierto con carga manual al interior con corriente eléctrica	*	*	*	✓	*	*	*	✓	✓	✓	*	*	*	*	*	*
Continúa al dorso																	

Guía de buenas prácticas para el uso de cromatos

Cuadro general de las guías de buenas prácticas para los usos aplicados de cromatos y el trióxido de cromo

	Actividad — Guías de buenas prácticas	Sustancia 1 (S1) Grupo de uso aplicado						Sustancia ¹									
								1	2	3	4a	4b	6	7	8	*	**
		1	2	3	4	5	6	S1	S2	S3	S4	S4-estaño	S6	S7	S8	S2-4	S6-8
C8	Tratamiento de superficies con trióxido de cromo mediante retoque con pincel con corriente eléctrica aplicada al sistema				✓			✓									
C9	Tratamiento de superficies con cromatos mediante aplicación por pulverización en una sala diseñada al efecto											✓	✓	✓			
C10	Tratamiento de superficies con cromatos mediante cepillado											✓	✓	✓			
C11	Tratamiento de superficies con cromatos mediante cepillado con corriente eléctrica								✓	✓	✓						
C12	Actividades de mecanizado de piezas cromadas (tras la aplicación por inmersión/baño del tratamiento de superficies con cromato) (S2-4)								✓	✓	✓						
C13	Mecanizado de piezas (tras la aplicación de imprimaciones o revestimientos que contienen cromatos) (S6-8)											✓	✓	✓			
C14	Trasvase, mezcla y llenado de pistolas, cubetas o pequeños recipientes con mezclas que contienen cromatos											✓	✓	✓			
C15	Trasvase/mezcla de soluciones acuosas/disolventes								✓	✓	✓	✓			✓		
C16	Trasvase/mezcla y pesaje de sólidos								✓	✓	✓	✓			✓	✓	
D1	Almacenamiento y manipulación de contenedores cerrados	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
D2	Muestreo	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	
D3	Ajuste de baños de revestimiento o tratamiento con cromatos	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
D4	Mantenimiento, reparación e instalación relacionados con la línea de proceso existente cuando el equipo contiene cromatos	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
D5	Mantenimiento, reparación e instalación relacionados con la línea de proceso existente cuando el baño, depósito o equipo están vacíos	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				✓	✓	
D6	Limpieza de derrames o vertidos	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
D7	Tratamiento de aguas residuales "in situ"	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓						
D8	Gestión de residuos sólidos								✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
Continúa al dorso																	

Guía de buenas prácticas para el uso de cromatos

Cuadro general de las guías de buenas prácticas para los usos aplicados de cromatos y el trióxido de cromo

	Actividad — Guías de buenas prácticas	Sustancia 1 (S1) Grupo de uso aplicado						Sustancia ¹									
								1	2	3	4a	4b	6	7	8	*	**
		1	2	3	4	5	6	S1	S2	S3	S4	S4- estaño	S6	S7	S8	S2- 4	S6- 8
D9	Limpieza del equipo de pulverización después de su uso												✓	✓	✓		
D10	Mantenimiento y reparación poco frecuentes de los filtros de los talleres de pintura, de las cabinas de pintura o de los bancos de extracción, pero también mantenimiento de las herramientas contaminadas con polvo de cromo												✓	✓	✓		
E1bis	Selección y aplicación de medidas de gestión de riesgos	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E2bis	Aplicación y notificación del control de la exposición de los trabajadores	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E3bis	Aplicación y notificación del control medioambiental	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
E4bis	Riesgos para la salud del cromo hexavalente (antes E6)	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓		

Sustancias:

N.º	Descripción
1	Trióxido de cromo
2	Tricromato de dicromo
3	Dicromato de potasio
4a	Dicromato sódico
4b	Dicromato sódico (estaño)
6	Cromato de estroncio
7	Pentazinc cromato octahidróxido
8	Hidroxi octaoxidizincato dicromato de potasio
*	Formulación S2-4
**	Formulación S6-8

Grupo de uso aplicado:

N.º	Descripción
1	Formulación de mezclas
2	Revestimiento cromado funcional
3	Revestimiento cromado funcional con carácter decorativo
4	Tratamiento de superficies para aplicaciones en las industrias aeronáutica y aeroespacial, sin relación con el cromado funcional o el cromado funcional con carácter decorativo
5	Tratamiento de superficies (excepto la pasivación de acero estañado [ETP]) para aplicaciones en diversos sectores industriales, como la arquitectura, la automoción, la fabricación y el acabado de metales y la ingeniería en general (sin relación con el cromado funcional o el cromado funcional con carácter decorativo)
6	Pasivación de acero estañado (ETP)