

Kerpen, den 24. August 2020

RoHS-Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir für die Aalberts Surface Treatment GmbH die Konformität mit der

**RICHTLINIE 2011/65/EU DES EUROPÄISCHEN PARLAMENTS UND DES RATES
vom 8. Juni 2011 zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und
Elektronikgeräten (RoHS 1,2,3)**

für folgende Überzüge:

- HART-COAT® und anodische Verfahrensvarianten hiervon
- KEPLA-COAT®, KEPLA-COAT® schwarz, MAGOXID-COAT® und
MAGPASS-COAT®
- Farbanodisation von Titan-Werkstoffen
- SILA-COAT® 5000, Versiegelung von Oberflächen
- DURNI-COAT®, Verfahrensvarianten DNC 450, DNC 471, DNC 520 (ausgenommen DNC
520/11), DNC 571 und DNC 771 sowie das auf diesen Verfahrensvarianten basierende
Dispersionsverfahren PTFE-DURNI-DISP.

Diese von Aalberts Surface Treatment GmbH – auch vor dem 01.07.2006 - gelieferten Überzüge enthalten nach unserem derzeitigen Kenntnisstand keine Stoffe, deren Inverkehrbringen in den Überzügen gemäß RoHS 1,2 untersagt wird.

Folgende Stoffe sind in den Überzügen der Aalberts Surface Treatment GmbH nicht enthalten bzw. werden die zulässigen Grenzwerte nach Anhang II der Richtlinie 2011/65/EU (RoHS 2) je homogenem Werkstoff nicht überschreiten:

Blei

Cadmium

Quecksilber

Sechswertiges Chrom

Polybromierte Biphenyle (PBB)

Polybromierte Diphenylether (PBDE)



surface
treatment

Die seit 31. März 2015 zusätzlich erfassten Weichmacher für Kunststoffe (DEHP, BBP, DBP und DIBP) haben für die o.g. Überzüge/Verfahren keine Relevanz.

Wir weisen explizit darauf hin, dass diese Erklärung nur unter der Voraussetzung gilt, dass die kundenseitig zur Beschichtung ausgewählten Grundwerkstoffe zur Einhaltung der Vorgaben nach RoHS ebenfalls der Richtlinie 2011/65/EU (RoHS 1,2) entsprechen.

Aalberts Surface Treatment GmbH

Roland Ratschiller
operations director

Manfred Beck
CTO, chemical department riag