

II

(Actos cuya publicación no es una condición para su aplicabilidad)

COMISIÓN

DECISIÓN DE LA COMISIÓN

de 17 de febrero de 1999

por la que se establecen los criterios ecológicos para la concesión de la etiqueta ecológica comunitaria a los productos textiles

[notificada con el número C(1999) 339]

(Texto pertinente a los fines del EEE)

(1999/178/CE)

LA COMISIÓN DE LAS COMUNIDADES EUROPEAS,

HA ADOPTADO LA PRESENTE DECISIÓN:

Visto el Tratado constitutivo de la Comunidad Europea,

Artículo 1

Visto el Reglamento (CEE) n° 880/92 del Consejo, de 23 de marzo de 1992, relativo a un sistema comunitario de concesión de etiqueta ecológica⁽¹⁾ y, en particular, el segundo párrafo del apartado 1 de su artículo 5,

Se entenderá por categoría de productos «productos textiles» (en lo sucesivo denominada «la categoría de productos»):

Confección textil: aquellos productos cuyo peso está constituido, al menos en un 90 %, por fibras textiles.

Considerando que el párrafo primero del apartado 1 del artículo 5 del Reglamento (CEE) n° 880/92 estipula que las condiciones para la concesión de la etiqueta ecológica comunitaria se definirán por categoría de productos;

Confección textil de interiores: productos textiles destinados a ser usados en interiores y cuyo peso está constituido, al menos en un 90 %, por fibras textiles, excluidos los revestimientos para suelos.

Considerando que el apartado 2 del artículo 10 del Reglamento (CEE) n° 880/92 estipula que las propiedades ecológicas de un producto se evaluarán sobre la base de los criterios específicos establecidos por categorías de productos;

Hilados y tejidos, utilizados en la confección textil y en los productos de la confección textil de interiores.

Artículo 2

Considerando que, de conformidad con el artículo 6 del Reglamento (CEE) n° 880/92, la Comisión ha consultado a los principales grupos interesados en un foro de consulta;

Las propiedades ecológicas y la idoneidad para el uso de la categoría de productos definida en el artículo 1 se evaluarán en función de los criterios ecológicos específicos y de idoneidad para el uso establecidos en el anexo.

Artículo 3

Considerando que las medidas previstas en la presente Decisión se ajustan al dictamen del Comité creado en virtud del artículo 7 del Reglamento (CEE) n° 880/92,

La definición de la categoría de productos y los criterios aplicables a la misma serán válidos por un período de tres años contado a partir del primer día del mes siguiente al de adopción de los criterios.

⁽¹⁾ DO L 99 de 11. 4. 1992, p. 1.

Artículo 4

El número de código asignado a efectos administrativos a la categoría de productos será «016».

Artículo 5

Los destinatarios de la presente Decisión serán los Estados miembros.

Hecho en Bruselas, el 17 de febrero de 1999.

Por la Comisión
Ritt BJERREGAARD
Miembro de la Comisión

ANEXO

A fin de obtener una etiqueta ecológica, los productos a que se refiere el artículo 1 deberán cumplir los criterios del presente anexo, lo cual se comprobará mediante la realización de las pruebas que se indican en dichos criterios. Cuando corresponda, se podrán utilizar otros métodos de prueba cuya equivalencia haya sido aceptada por los organismos competentes que evalúan la solicitud. Cuando no se mencione prueba alguna, o cuando se indique que se usan a fines de verificación o comprobación, los organismos competentes se basarán, según proceda, en las declaraciones y la documentación proporcionada por los solicitantes o en verificaciones independientes.

Se recomienda a los organismos competentes que, al evaluar las solicitudes y comprobar el cumplimiento de los criterios del presente anexo, tomen en consideración la aplicación de sistemas reconocidos de gestión medioambiental, como EMAS o ISO 14001.

El objetivo de esos criterios es, en particular, fomentar la reducción de la contaminación acuática causada por los principales procesos de la cadena de producción textil, incluidos la elaboración de fibras, la hilatura, el tejido, la elaboración de géneros de punto, el blanqueo, el tinte y el acabado.

Unidad funcional

La unidad funcional a la que se referirán las entradas y salidas es la siguiente:

1 kg de producto textil en condiciones normales (65 % RH \pm 2 % y 20 °C \pm 2 °C, estas condiciones normales se especifican en la norma ISO 139: Tejidos: atmósferas normales para el acondicionamiento y las pruebas).

A. CRITERIOS ECOLÓGICOS

Los criterios ecológicos se dividen en dos categorías principales: fibras textiles (A1) y procesos y productos químicos (A2).

A1. FIBRAS TEXTILES

Los criterios establecidos en esta sección A1 se aplican a fibras acrílicas, de algodón, elastano, lino y demás fibras liberianas, lana suarda y demás fibras queratínicas, fibras de celulosa artificiales, poliamida, poliéster y polipropileno. Se autorizan otras fibras para las que no hay criterios específicos, excepto las fibras minerales, de vidrio, metálicas, de carbono y demás fibras inorgánicas.

Los solicitantes habrán de proporcionar una información pormenorizada en cuanto a la composición del producto textil. No se exigirá reunir los criterios establecidos en esta sección A1 para un tipo de fibra determinado, si esa fibra constituye menos del 5 % del peso total de las fibras textiles del producto. Tampoco tendrán que reunirse si las fibras son recicladas. A este respecto, se entenderá por fibras recicladas las procedentes únicamente de recortes de los fabricantes de productos textiles y confección o de residuos postconsumo (textiles o de otro tipo). No obstante, al menos el 85 % del peso de todas las fibras del producto deberá cumplir los criterios correspondientes específicos para esa fibra, si los hubiera, o los aplicados a las fibras recicladas.

1. Fibras acrílicas

- a) El contenido residual de acrilonitrilo en las fibras blancas en bruto producidas en la fábrica será inferior a 1,5 mg/kg.

Método de prueba: extracción mediante agua hirviendo y cuantificación mediante cromatografía capilar de gas-líquido. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

- b) Las emisiones a la atmósfera de acrilonitrilo (durante la polimerización y hasta que la solución esté lista para la hilatura), expresadas en media anual, serán inferiores a 1 g/kg de fibra producida.

2. Algodón

Las fibras de algodón no contendrán más de 0,05 ppm (si lo permite la sensibilidad del método de prueba) de cada una de las sustancias siguientes: aldrín, captafol, clordano, DDT, dieldrina, endrin, heptacloro, hexaclorobenceno, hexaclorociclohexano (isómeros totales), 2,4,5-T, clordimeform, clorobencilato, dinoseb y sus sales, y monocrotofos.

Métodos de prueba: según proceda, US EPA 8081 A (plaguicidas organoclorados, con extracción ultrasónica o Soxhlet y solventes apolares (isooctano o hexano), 8151 A (herbicidas dorados, utilizando metanol), 8141 A (compuestos organofosforados) o 8270 C (compuestos orgánicos semivolátiles). Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

Este requisito no se exige cuando más del 50 % del algodón sea orgánico, es decir, cuando una organización independiente haya certificado que ha sido elaborado de acuerdo con los requisitos de producción e inspección establecidos en el Reglamento (CEE) n° 2092/91 del Consejo (1).

Este requisito no se aplicará si pueden aportarse pruebas documentales de la identidad de los agricultores que producen al menos el 75 % del algodón utilizado en el producto acabado, así como una declaración de esos agricultores de que las sustancias enumeradas anteriormente no han sido utilizadas en los campos ni en las plantas de algodón de las que se obtiene el algodón en cuestión ni tampoco en el algodón mismo.

Cuando más del 95 % del algodón sea orgánico, es decir, cuando un organismo independiente haya certificado que ha sido elaborado de acuerdo con los requisitos de producción e inspección establecidos en el Reglamento (CEE) n° 2092/91, el solicitante podrá incluir la mención «algodón ecológico» al lado de la etiqueta ecológica.

3. Elastano

- a) El contenido de zinc no será superior a 1 000 ppm.

Método de prueba: determinación directa mediante espectrometría de absorción atómica. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

- b) Las emisiones a la atmósfera de diisocianatos aromáticos durante la polimerización e hilatura, expresadas en media anual, serán inferiores a 5 mg/kg de fibra producida.

4. Lino y demás fibras liberianas (incluidos el cáñamo, el yute y el ramio)

El lino y demás fibras liberianas no podrán obtenerse mediante enriamiento al agua, a no ser que se trate el agua residual del enriamiento y se reduzca la demanda química de oxígeno (DQO) y el carbono orgánico total (COT) al menos el 75 %, en el caso de las fibras de cáñamo, y el 95 % en el caso de las fibras de lino y demás fibras liberianas.

Método de prueba: ISO 6060 (DQO). Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba en caso de utilizarse el enriamiento al agua.

5. Lana suarda y demás fibras queratínicas (incluida la lana de cordero, camello, alpaca y cabra)

- a) La suma del contenido total de las sustancias siguientes no superará 0,5 ppm: α -hexaclorociclohexano, β -hexaclorociclohexano, lindano (γ -hexaclorociclohexano), δ -hexaclorociclohexano, aldrín, dieldrina, endrina, p,p'-DDT, p,p'-DDD.

- b) La suma del contenido total de las sustancias siguientes no superará 2 ppm: propetamfos, diazinón, diclofentión, fenclorfos, clorfenvinfos.

- c) La suma del contenido total de las sustancias siguientes no superará 3 ppm: cihalotrin, cipermetrina, deltametrin, fenvalerato.

Estos requisitos [explicados detalladamente en las letras a), b) y c) y tomados por separado] no se aplicarán si pueden aportarse pruebas documentales de la identidad de los agricultores que producen al menos el 75 % de esa lana o esas fibras queratínicas, así como una declaración de esos agricultores de que las sustancias enumeradas anteriormente no han sido utilizadas en los campos ni en los animales en cuestión.

Método de prueba para a), b) y c): extracción en serie con solventes no polares/polares, purificación mediante cromatografía de permeación sobre gel y determinación mediante cromatografía capilar de gas-líquido con detección por captura electrónica. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

- d) En el caso de los efluentes del lavado vertidos al alcantarillado, la DQO vertida no será superior a 60 g/kg de lana suarda y los efluentes serán tratados fuera del centro de actividades hasta alcanzar, como mínimo, una reducción adicional del 75 % del contenido de DQO.

(1) DO L 198 de 22. 7. 1991, p. 1.

En el caso del efluente del lavado tratado en la fábrica y vertido a las aguas superficiales, la DQO vertida no superará 5 g de DQO/kg de lana suarda. El pH del efluente vertido a las aguas superficiales será de 6 a 9 (a no ser que el pH de las aguas a las que se vierte esté fuera de ese intervalo) y la temperatura será inferior a 40 °C (a no ser que la temperatura de las aguas a las que se vierte sea superior a ese valor).

Método de prueba para d): ISO 6060. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba y los datos apropiados.

6. Fibras de celulosa artificiales (incluida la viscosa, el lyocell, el acetato, el cupro y el triacetato)

- a) El nivel de compuestos organohalogenados absorbibles (COA) en las fibras no superará 250 ppm.

Método de prueba: ISO 11480.97 (combustión controlada y microcolumbimetría). Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

- b) En el caso de las fibras de viscosa, el contenido de azufre de las emisiones a la atmósfera de compuestos de azufre producto de los procesos de elaboración de las fibras, expresado en media anual, no superará 160 g/kg de fibra de filamento producida y 30 g/kg de fibra cortada producida. En caso de que se produzcan ambos tipos de fibra en una misma fábrica, el total de emisiones no superará la media ponderada correspondiente.
- c) En el caso de las fibras de viscosa, el vertido de zinc procedente de la fábrica a las aguas, expresado en media anual, no superará 1 g/kg.
- d) En el caso de las fibras de cupro, el contenido de cobre de las aguas residuales de la fábrica, expresado en media anual, no superará 0,1 ppm.

7. Poliamida

Las emisiones a la atmósfera de N₂O durante la producción de monómeros, expresadas en media anual, no superará 1 g/kg de fibra producida.

8. Poliéster

- a) La cantidad de antimonio en las fibras de poliéster no debe superar 300 ppm.

Método de prueba: determinación directa mediante espectrometría de absorción atómica. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

- b) Las emisiones de compuestos orgánicos volátiles (COV) durante la polimerización del poliéster, expresadas en media anual, no superará 1,2 g/kg de la resina de poliéster producida. Se considerarán volátiles aquellos compuestos orgánicos que presenten a 293,15 K una presión de vapor igual o superior a 0,01 kPa, o que posean una volatilidad equivalente en las condiciones específicas de uso.

9. Polipropileno

Se prohíbe el uso de pigmentos a base de plomo.

A2. PROCESOS Y PRODUCTOS QUÍMICOS

Los criterios de esta sección se aplicarán, cuando proceda, a todas las fases de la elaboración de un producto, incluida la producción de las fibras. No obstante, se admite que las fibras recicladas contengan algunos de los tintes y demás sustancias excluidas por esos criterios, pero solo si fueron utilizados en los ciclos anteriores de vida de las fibras.

10. Aceites para el cardado y la hilatura, parafinas, acabados, lubricantes y aprestos aplicados a las fibras e hilados

- a) En cada una de las fases de la fabricación en las que se apliquen aceites para el cardado y la hilatura, parafinas, acabados, lubricantes y aprestos a las fibras e hilados, cada una de las sustancias aplicadas o al menos el 90 % (peso en seco) de las sustancias que componen el preparado aplicado serán suficientemente biodegradables o eliminables en las depuradoras de aguas residuales.

Al menos el 95 % (peso en seco) de las sustancias que componen un preparado de apresto que se aplique a las fibras o hilados será suficientemente biodegradable o eliminable en las depuradoras de aguas residuales o, si no, será reciclado.

A este respecto, se considerará que una sustancia es suficientemente biodegradable o eliminable cuando:

- probada aplicando uno de los métodos de la OCDE 301 A, OCDE 301 E, ISO 7827, OCDE 302 A, ISO 9887, OCDE 302 B o ISO 9888, presente un porcentaje de degradación en veintiocho días de al menos el 70 %,

- o probada utilizando uno de los métodos OCDE 301 B, ISO 9439, OCDE 301 C, OCDE 302 C, OCDE 301 D, ISO 10707, OCDE 301 F, ISO 9408, ISO 10708 o ISO 14593, presente un porcentaje de degradación en veintiocho días de al menos el 60 %,
- o probada aplicando uno de los métodos OCDE 303 o ISO 11733, muestre un porcentaje de degradación en veintiocho días de al menos el 80 %,
- o en el caso de las sustancias a las que no se puedan aplicar esos métodos, se presenten pruebas equivalentes de biodegradación o eliminación.

Este requisito no se aplica a las sustancias inorgánicas ni a los aceites de silicona.

Métodos de prueba y umbrales como se señala anteriormente. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba si procede (en especial si no se dispone de información suficiente sobre la biodegradabilidad o eliminabilidad de las sustancias utilizadas).

- b) Los aceites minerales utilizados no contendrán más de 1 ppm de compuestos aromáticos.

11. Tetraclorofenol (TCF) y pentaclorofenol (PCF)

Queda prohibida la utilización de TCF y PCF (sus sales y ésteres).

Método de prueba para fines de verificación en hilados, tejidos o productos acabados: extracción según proceda, derivación mediante anhídrido acético, determinación mediante cromatografía capilar de gas-líquido con detección por captura electrónica, valor límite 0,05 ppm.

12. Desborrado o despigmentación

Queda prohibido el uso de sales de metales pesados (excepto las de hierro) o formaldehído en el desborrado o despigmentación.

13. Carga

Queda prohibido el uso de compuestos de cerio en la carga de hilados y tejidos.

14. Detergentes, suavizantes y agentes complejantes

a) Queda prohibido el uso de alquilfenoletoxilatos (APEO), cloruro de bi(alquil sebo hidrogenado) dimetilamonio (Dtdmac), cloruro de dimetil distearil amónico (Dsdmac), cloruro de di(sebo endurecido) dimetilamonio (Dhtdmac) y ácido etilindiamitetraacético (EDTA), ni formarán parte de ningún preparado o fórmulas utilizados.

b) En las fábricas con procesos húmedos, más del 95 % en peso de los detergentes, suavizantes y agentes complejantes utilizados serán suficientemente degradables o eliminables en las depuradoras de aguas residuales (definidas anteriormente en el criterio sobre los aceites para el cardado y la hilatura, parafinas, acabados, lubricantes y aprestos).

Métodos de prueba y umbrales como los establecidos en el criterio anterior sobre aceites para el cardado y la hilatura, parafinas, acabados, lubricantes y aprestos. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba si procede (en especial si no se dispone de información suficiente sobre la biodegradabilidad o eliminabilidad de las sustancias utilizadas).

15. Blanqueadores

En general, las emisiones de COA en el efluente mezclado de blanqueo deben ser inferiores a 40 mg Cl/kg. En los siguientes casos, el nivel será inferior a 100 mg Cl/kg:

- lana antes de la estampación,
- lino y demás fibras liberianas,
- algodón con un grado de polimerización inferior a 1 800 destinado a productos acabados blancos.

Este requisito no se aplicará a la producción de fibras de celulosa artificiales.

Método de prueba: ISO 9562 o prEN 1485. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba solo si se utilizan blanqueadores clorados.

16. Impurezas en los tintes

Los niveles de impurezas iónicas en los tintes utilizados no será superior a: As 50 ppm, Cd 20 ppm, Cr 100 ppm, Cu 250 ppm, Hg 4 ppm, Ni 200 ppm, Pb 100 ppm, Sb 50 ppm, Sn 250 ppm, Zn 1500 ppm.

17. Impurezas en los pigmentos

Los niveles de impurezas iónicas en los pigmentos utilizados no será superior a: As 50 ppm, Cd 50 ppm, Cr 100 ppm, Hg 25 ppm, Pb 100 ppm, Sb 250 ppm y Zn 1000 ppm.

18. Teñido con mordiente de cromo

El teñido con mordiente de cromo se utilizará solamente en lanas y demás fibras queratínicas y únicamente si se hace un teñido con bajo contenido de cromo en las condiciones siguientes:

- no más de 1,8 % de dicromato de potasio y no más de 1,5 % de dicromato de sodio (oww) en el cromado de los tonos negros y no más de 1 % de esas sustancias para cromar otros tonos;
- el baño cromado agotado no deberá contener más de 5 mg/l de Cr III o 0,5 mg/l de Cr VI.

Método de prueba: espectrometría de absorción atómica. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba solo si se hace un teñido con mordientes de cromo.

19. Tintes de complejos metálicos

En caso de que se utilicen tintes de complejos metálicos a base de cobre, cromo o níquel:

- cuando el tinte de complejos metálicos represente más del 20 % de los componentes del tinte, deberá vertirse menos del 7 % del tinte utilizado (aportado al proceso) en las aguas residuales destinadas a ser depuradas (ya se realice la depuración en la fábrica o fuera de esta);
- Los vertidos a las aguas después del tratamiento no contendrán más de: Cu 75 mg/kg- (mecha, hilado o tejido), Cr 50 mg/kg y Ni 75 mg/kg.

Método de prueba: ISO 8288 para Cu y Ni e ISO 9174 o prEn 1233 para Cr. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba si se utilizan los tintes de complejos metálicos correspondientes.

20. Tintes azoicos

Queda prohibido el uso de tintes azoicos que puedan adherirse a alguna de las aminas aromáticas siguientes:

4-aminodifenilo	(92-67-1)
bencidina	(92-87-5)
4-cloro-o-toluidina	(95-69-2)
2-naftilamina	(91-59-8)
o-aminoazotolueno	(97-56-3)
2-amino-4-nitrotolueno	(99-55-8)
p-cloroanilina	(106-47-8)
2,4-diaminoanisol	(615-05-4)
4,4'-diaminodifenilmetano	(101-77-9)
3,3'-diclorobencidina	(91-94-1)4
3,3'-dimetoxibencidina	(119-90-4)
3,3'-dimetilbencidina	(119-93-7)
3,3'-dimetil-4,4'-diaminodifenilmetano	(838-88-0)
p-cresidina	(120-71-8)
4,4'-metilen-bis-(2-cloranilina)	(101-14-4)
4,4'-oxidianilina	(101-80-4)
4,4'-tiodianilina	(139-65-1)
o-toluidina	(95-53-4)
2,4-diaminotolueno	(95-80-7)
2,4,5-trimetilanilina	(137-17-7)
4-aminoazobenceno	(60-09-3)
o-anisidina	(90-04-0)

Método de prueba, en caso de que sea necesario para la verificación: método alemán B-82.02 o método francés XP G 08-014, umbral de 30 ppm. Debe tenerse en cuenta que son posibles falsos positivos en lo que atañe a la presencia de 4-aminoazobenceno, por lo que se recomienda confirmación.

21. Tintes carcinogénicos, mutagénicos o tóxicos para la reproducción

Queda prohibida la utilización de los tintes siguientes:

- a) C.I. Solvent Yellow 1
C.I. Solvent Yellow 2
C.I. Solvent Yellow 3
C.I. Basic Red 9
C.I. Disperse Blue 1
C.I. Acid Red 26;
- b) todo tinte o preparado de tinte al que se haya asignado o se le pueda asignar cualquiera de las frases de riesgo R45 (puede causar cáncer), R46 (puede causar daños genéticos hereditarios), R60 (puede perjudicar la fertilidad) o R61 (riesgo durante el embarazo de efectos adversos para el feto) establecidas en la Directiva 67/548/CEE del Consejo ⁽¹⁾, cuya última modificación la constituye la Directiva 98/73/CEE de la Comisión ⁽²⁾.

22. Tintes potencialmente sensibilizadores

La utilización de los tintes potencialmente sensibilizadores que a continuación se señala sólo estará permitida cuando la solidez a la transpiración (ácida y alcalina) del hilado o tejido teñido sea como mínimo 4:

- C.I. Disperse Blue 3
- C.I. Disperse Blue 35
- C.I. Disperse Blue 106
- C.I. Disperse Blue 124
- C.I. Disperse Yellow 3
- C.I. Disperse Orange 3
- C.I. Disperse Orange 37/76
- C.I. Disperse Red 1

Método de prueba para la solidez del color: ISO 105-E04. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba solo si se utilizan uno o varios de esos tintes.

23. Vehículos halogenados

Queda prohibido el uso de vehículos halogenados.

24. Estampación

- a) Las pastas de estampación utilizadas no podrán contener más del 5 % de compuestos orgánicos volátiles (COV: todo compuesto orgánico que presente a 293,15 K una presión de vapor igual o superior a 0,01 kPa, o que posea una volatilidad equivalente en las condiciones específicas de uso).
- b) Queda prohibida la estampación a base de plastisol.

25. Formaldehído

La cantidad de formaldehído libre y parcialmente hidrolizable en el tejido final no debe superar las 30 ppm en productos para niños menores de 2 años ni las 75 ppm en otros productos que entren en contacto directo con la piel, así como las 300 ppm en el caso de los demás productos.

Método de prueba: ley japonesa 112, prEN/ISO 14184-1 o norma fina SFS 4996. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba (excepto en el caso de los hilados).

26. Vertidos de aguas residuales resultado de la elaboración húmeda

- a) Los vertidos de aguas residuales de las fábricas que realizan la elaboración húmeda (excepto la fábricas de lavado de la lana suarda) contendrán menos de 25 g/kg de DQO cuando sean liberados en las aguas superficiales después de su tratamiento (se realice este en la misma fábrica o no).
- b) Si los efluentes son tratados en la fábrica y vertidos directamente a las aguas superficiales, su pH estará situado entre 6 y 9 (a no ser que el pH de las aguas a las que se vierten esté fuera de ese intervalo) y su temperatura será inferior a 40 °C (a no ser que la temperatura de las aguas a las que se vierten sea superior a ese valor).

Método de prueba: ISO 6060 Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba y los datos apropiados.

⁽¹⁾ DO L 196 de 16. 8. 1967, p. 1.

⁽²⁾ DO L 305 de 16. 11. 1998, p. 1.

27. Productos ignífugos

Queda prohibido el uso de sustancias ignífugas o preparados que contengan sustancias a las que se haya asignado o se les pueda asignar cualquiera de las frases de riesgo R45 (puede causar cáncer), R46 (puede causar daños genéticos hereditarios), R50 (muy tóxico para los organismos acuáticos), R51 (tóxico para los organismos acuáticos), R52 (nocivo para los organismos acuáticos), R53 (puede producir efectos nefastos a largo plazo para el medio ambiente acuático), R60 (puede perjudicar la fertilidad) o R61 (riesgo durante el embarazo de efectos adversos para el feto) establecidas en la Directiva 67/548/CEE.

Este requisito no se aplicará a los productos ignífugos cuya composición química cambie al ser aplicados y no se les pueda, por ello, asignar una de las frases R enumeradas anteriormente y a aquellos en los que menos del 0,1 % del producto ignífugo aplicado al hilado o tejido mantenga la misma forma que antes de la aplicación.

28. Acabados resistentes al encogimiento

Las sustancias y preparados halogenados resistentes al encogimiento sólo se aplicarán a las cintas de lana.

B. IDONEIDAD PARA EL USO

Las pruebas siguientes se realizarán en el hilado teñido, el tejido final o en el producto acabado según proceda.

29. Cambios de las dimensiones durante el lavado y secado

Los cambios de las dimensiones no superarán el 6 % (longitud y anchura) en el caso de los géneros de punto, el 8 % (urdimbre y trama) en el caso de los tejidos para toallas (tejidos de rizo) y el 4 % para los demás productos tejidos. Este criterio no se aplicará a los productos etiquetados claramente «limpieza en seco» o equivalente (en la medida en que sea normal que esos productos lleven ese tipo de etiqueta) o a los tejidos para mobiliario.

Método de prueba: ISO 5077 [3 lavados a temperaturas indicadas en el producto y secado en secadora, a no ser que se indique lo contrario en el producto, a las temperaturas indicadas en el producto y una carga de lavado (2 o 4 kg) según se indique en el producto]. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

30. Solidez de los colores al lavado

La solidez de los colores en el lavado será al menos del nivel 3-4 (variación de colorido y manchas). Este criterio no se aplicará a los productos etiquetados claramente «limpieza en seco» o equivalente (en la medida en que sea normal que esos productos lleven ese tipo de etiqueta), los productos blancos, los productos no teñidos ni estampados y los tejidos para mobiliario.

Método de prueba: ISO 105 C06 (un lavado a la temperatura indicada en el producto con perborato en polvo). Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

31. Solidez de los colores a la transpiración (ácida, alcalina)

La solidez de los colores ante la transpiración (ácida y alcalina) será al menos del nivel 3-4 (variación de colorido y manchas). Este criterio no se aplicará a los productos blancos, los productos no teñidos ni estampados, los tejidos para mobiliario, las cortinas y productos textiles similares destinados a la decoración interior. Se autoriza, no obstante, un nivel 3 cuando los tejidos sean de un color claro (intensidad normalizada $< 1/12$) y estén hechos de seda o mezclas con más del 20 % de seda.

Método de prueba: ISO 105 E04 (ácida y alcalina, comparación con los tejidos de multifibras). Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

32. Solidez de los colores al roce húmedo

La solidez de los colores al roce húmedo será al menos del nivel 2-3. Se autoriza, no obstante, un nivel 2 en la tela vaquera teñida al índigo. Este criterio no se aplicará a los productos blancos, los productos no teñidos ni estampados, las cortinas y productos textiles similares destinados a la decoración interior.

Método de prueba: ISO 105 XI2. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

33. Solidez de los colores al roce seco

La solidez de los colores al roce seco será al menos del nivel 4. Se autoriza, no obstante, un nivel 3-4 en la tela vaquera teñida al índigo. Este criterio no se aplicará a los productos blancos, los productos no teñidos ni estampados, las cortinas y productos textiles similares destinados a la decoración interior.

Método de prueba: ISO 105 XI2. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

34. Solidez de los colores a la luz

En el caso de los tejidos para mobiliario, cortinas o drapés, la solidez de los colores a la luz será al menos del nivel 5. No obstante, se autoriza un nivel 4 cuando los tejidos tengan un color claro (intensidad normalizada $< 1/12$) y estén hechos de seda, lana o demás fibras queratínicas o lino y demás fibras liberianas, mezclas con más del 20 % de lana o demás fibras queratínicas, mezclas con más del 20 % de seda o mezclas con más del 20 % de lino y demás fibras liberianas.

Nota: este requisito no se aplicará al terliz para colchones.

Método de prueba: ISO 105 B02. Se incluirá en la solicitud el informe de la prueba.

C. CONSUMO DE AGUA Y ENERGÍA

El solicitante podrá aportar, si así lo desea, información detallada sobre el consumo de agua y energía de las fábricas de hilatura, confección de géneros de punto, tejido y procesos húmedos.
