

## DIRECTIVE DU CONSEIL

du 20 mai 1975

concernant le rapprochement des législations des États membres relatives aux  
générateurs aérosols

(75/324/CEE)

LE CONSEIL DES COMMUNAUTÉS EUROPÉENNES,

vu le traité instituant la Communauté économique européenne, et notamment son article 100,

vu la proposition de la Commission,

vu l'avis de l'Assemblée <sup>(1)</sup>,vu l'avis du Comité économique et social <sup>(2)</sup>,

considérant que, dans certains États membres, les générateurs aérosols doivent présenter certaines caractéristiques techniques fixées par des prescriptions impératives; que ces prescriptions diffèrent d'un État membre à un autre; que, par leurs disparités, elles entravent les échanges à l'intérieur de la Communauté;

considérant que ces obstacles à l'établissement et au fonctionnement du marché commun peuvent être éliminés si les mêmes prescriptions sont adoptées par tous les États membres soit en complément, soit au lieu et place de leurs législations actuelles; que ces prescriptions doivent concerner plus particulièrement la fabrication, le conditionnement et les capacités nominales des générateurs aérosols;

considérant que, en l'état actuel de la technique, il convient de limiter le champ d'application de la présente directive aux générateurs aérosols dont le récipient est en métal, en verre ou en plastique;

considérant que, pour tenir compte du progrès de la technique, il est nécessaire de prévoir une adaptation rapide des prescriptions techniques définies à l'annexe de la présente directive; qu'il convient, pour faciliter la mise en œuvre des mesures requises à cet effet, de prévoir une procédure établissant une coopération étroite entre les États membres et la Commission au sein du comité pour l'adaptation au progrès technique de la directive « générateurs aérosols »;

considérant qu'il pourrait arriver que des générateurs aérosols mis sur le marché, bien que répondant aux prescriptions de la présente directive et de son annexe, compromettent la sécurité; qu'il convient donc de prévoir une procédure destinée à pallier ce danger,

A ARRÊTÉ LA PRÉSENTE DIRECTIVE :

*Article premier*

La présente directive s'applique aux générateurs aérosols, tels qu'ils sont définis à l'article 2, à l'exception de ceux dont le récipient a une capacité totale inférieure à 50 millilitres et de ceux dont le récipient a une capacité totale supérieure à celle indiquée aux points 3.1, 4.1.1, 4.2.1, 5.1 et 5.2 de l'annexe de la présente directive.

*Article 2*

On entend par générateur aérosol, au sens de la présente directive, l'ensemble constitué par un récipient non réutilisable en métal, en verre ou en plastique contenant un gaz comprimé, liquéfié ou dissous sous pression, avec ou sans liquide, pâte ou poudre et pourvu d'un dispositif de prélèvement permettant la sortie du contenu sous forme de particules solides ou liquides en suspension dans un gaz, ou sous forme de mousse, de pâte ou de poudre, ou à l'état liquide.

*Article 3*

Le responsable de la mise sur le marché des générateurs aérosols appose sur ces derniers le signe « 3 » (epsilon renversé) attestant ainsi qu'ils répondent aux prescriptions de la présente directive et de son annexe.

*Article 4*

Les États membres ne peuvent, pour des raisons concernant les exigences contenues dans la présente directive et son annexe, refuser, interdire ou restreindre la mise sur le marché d'un générateur aérosol qui répond aux prescriptions de la présente directive et de son annexe.

<sup>(1)</sup> JO n° C 83 du 11. 10. 1973, p. 24.<sup>(2)</sup> JO n° C 101 du 23. 11. 1973, p. 28.

*Article 5*

Les modifications qui sont nécessaires pour adapter au progrès technique l'annexe de la présente directive, sont arrêtées selon la procédure prévue à l'article 7.

*Article 6*

1. Il est institué un comité pour l'adaptation au progrès technique de la directive « générateurs aérosols », ci-après dénommé « comité », qui est composé de représentants des États membres et présidé par un représentant de la Commission.

2. Le comité établit son règlement intérieur.

*Article 7*

1. Dans le cas où il est fait référence à la procédure définie au présent article, le comité est saisi par son président, soit à l'initiative de celui-ci, soit à la demande du représentant d'un État membre.

2. Le représentant de la Commission soumet au comité un projet des mesures à prendre. Le comité émet son avis sur le projet dans un délai de deux mois. Il se prononce à la majorité de 41 voix, les voix des États membres étant affectées de la pondération prévue à l'article 148 paragraphe 2 du traité. Le président ne prend pas part au vote.

3. a) La Commission arrête les mesures envisagées lorsqu'elles sont conformes à l'avis du comité.
- b) Lorsque les mesures envisagées ne sont pas conformes à l'avis du comité, ou en l'absence d'avis, la Commission soumet sans tarder au Conseil une proposition relative aux mesures à prendre. Le Conseil statue à la majorité qualifiée.
- c) Si, à l'expiration d'un délai de trois mois à compter de la saisine du Conseil, celui-ci n'a pas statué, les mesures proposées sont arrêtées par la Commission.

*Article 8*

1. Sans préjudice d'autres directives communautaires, notamment des directives relatives aux substances et préparations dangereuses, chaque générateur aérosol, ou une étiquette qui y est attachée dans le cas où il n'est pas possible de porter des indications sur le générateur aérosol en raison de ses petites dimensions

(capacité totale égale ou inférieure à 150 millilitres), doit porter de manière visible, lisible et indélébile les indications suivantes :

- a) le nom et l'adresse ou la marque déposée du responsable de la mise sur le marché du générateur aérosol ;
- b) le symbole de conformité à la présente directive, à savoir le signe « 3 » (epsilon renversé) ;
- c) des indications codées permettant d'identifier le lot de production ;
- d) les mentions énumérées au point 2.2 de l'annexe ;
- e) le contenu net en poids et en volume.

2. Les États membres peuvent subordonner la mise sur le marché sur leur territoire des générateurs aérosols à l'emploi, pour la rédaction de l'étiquetage, de la ou des langues nationales.

*Article 9*

Les États membres prennent toutes les mesures utiles pour empêcher l'utilisation sur les générateurs aérosols de marques ou inscriptions propres à créer une confusion avec le signe « 3 » (epsilon renversé).

*Article 10*

1. Si un État membre constate, sur la base d'une motivation circonstanciée, qu'un ou plusieurs générateurs aérosols, bien que conformes aux prescriptions de la présente directive, présentent un danger pour la sécurité ou la santé, il peut provisoirement interdire ou soumettre à des conditions particulières sur son territoire la mise sur le marché de ce ou ces générateurs aérosols. Il en informe immédiatement les autres États membres et la Commission, en précisant les motifs justifiant sa décision.

2. La Commission procède, dans un délai de six semaines, à la consultation des États membres intéressés, puis elle émet sans tarder son avis et prend les mesures appropriées.

3. Si la Commission est d'avis que des adaptations techniques à la présente directive sont nécessaires, ces adaptations sont arrêtées, soit par la Commission, soit par le Conseil, selon la procédure prévue à l'article 7 ; dans ce cas, l'État membre qui a adopté des mesures de sauvegarde peut les maintenir jusqu'à l'entrée en vigueur de ces adaptations.

*Article 11*

1. Les États membres mettent en vigueur les dispositions nécessaires pour se conformer à la présente directive dans un délai de dix-huit mois à compter de sa notification et en informent immédiatement la Commission.

2. Les États membres veillent à communiquer à la Commission le texte des dispositions de droit interne qu'ils adoptent dans le domaine régi par la présente directive.

*Article 12*

Les États membres sont destinataires de la présente directive.

Fait à Bruxelles, le 20 mai 1975.

*Par le Conseil*

*Le président*

R. RYAN

## ANNEXE

## 1. DÉFINITIONS

## 1.1. Pressions

Par « pressions », on entend les pressions internes exprimées en bars (pressions relatives).

## 1.2. Pression d'épreuve

Par « pression d'épreuve », on entend la pression à laquelle le récipient vide du générateur aérosol peut être soumis pendant 25 secondes sans qu'une fuite ne se produise ou que les récipients en métal ou en plastique ne présentent des déformations visibles et permanentes, à l'exception de celles admises au point 6.1.1.2.

## 1.3. Pression de rupture

Par « pression de rupture », on entend la pression minimale qui provoque une ouverture ou une cassure du récipient du générateur aérosol.

## 1.4. Capacité totale du récipient

Par « capacité totale », on entend le volume, exprimé en millilitres, d'un récipient ouvert défini au ras de son ouverture.

## 1.5. Capacité nette

Par « capacité nette », on entend le volume, exprimé en millilitres, du récipient du générateur aérosol conditionné.

## 1.6. Volume de la phase liquide

Par « volume de la phase liquide », on entend le volume qui est occupé par les phases non gazeuses dans le récipient du générateur aérosol conditionné.

## 1.7. Conditions d'essai

Par « conditions d'essai », on entend les pressions d'épreuve et de rupture exercées hydrauliquement à 20 °C (à  $\pm 5$  °C).

## 1.8. Composants inflammables

Par « composants inflammables » on entend :

- a) les gaz qui sont inflammables au contact de l'air à une pression normale;
- b) les substances et préparations liquides dont le point d'éclair est inférieur ou égal à 100 °C.

La méthode de détermination du point d'éclair est définie à l'annexe V de la directive 67/548/CEE du Conseil, du 27 juin 1967, concernant le rapprochement des dispositions législatives, réglementaires et administratives des États membres relatives à la classification, l'emballage et l'étiquetage des substances dangereuses <sup>(1)</sup>, modifiée en dernier lieu par la directive 73/146/CEE <sup>(2)</sup>.

## 2. DISPOSITIONS GÉNÉRALES

## 2.1. Construction et équipement

2.1.1. Le générateur aérosol conditionné doit être tel qu'il répond, dans des conditions normales d'emploi et de stockage, aux dispositions de la présente annexe.

<sup>(1)</sup> JO n° 196 du 16. 8. 1967, p. 1.

<sup>(2)</sup> JO n° L 167 du 25. 6. 1973, p. 1.

- 2.1.2. La valve doit, dans des conditions normales de stockage et de transport, permettre une fermeture pratiquement étanche du générateur aérosol et être protégée contre toute ouverture involontaire ainsi que contre toute détérioration, par exemple à l'aide d'un couvercle de protection.
- 2.1.3. La résistance mécanique du générateur aérosol ne doit pas pouvoir être diminuée par l'action des substances contenues dans le récipient, même pendant une période prolongée de stockage.
- 2.2. **Inscriptions**
- Sans préjudice notamment des directives relatives aux substances et préparations dangereuses, chaque générateur aérosol ou son emballage doit porter d'une façon visible et lisible les mentions suivantes:
- « Récipient sous pression. À protéger contre les rayons solaires et à ne pas exposer à une température supérieure à 50 °C. Ne pas percer ou brûler, même après usage »;
  - « Ne pas vaporiser vers une flamme ou un corps incandescent », à moins que le générateur aérosol ait été prévu à cet effet;
  - « Inflammable » ou le symbole d'une flamme si le contenu comprend plus de 45 % en poids de composants inflammables, ou plus de 250 grammes de ces matières.
3. **DISPOSITIONS PARTICULIÈRES RELATIVES AUX GÉNÉRATEURS AÉROSOLS DONT LE RÉCIPIENT EST EN MÉTAL**
- 3.1. **Capacité**
- La capacité totale de ces récipients ne peut pas dépasser 1 000 millilitres.
- 3.1.1. *Pression d'épreuve du récipient*
- Pour les récipients destinés à être conditionnés sous une pression inférieure à 6,7 bars à 50 °C, la pression d'épreuve doit être au moins égale à 10 bars.
  - Pour les récipients destinés à être conditionnés sous une pression égale ou supérieure à 6,7 bars à 50 °C, la pression d'épreuve doit être de 50 % supérieure à la pression interne à 50 °C.
- 3.1.2. *Conditionnement*
- À 50 °C, la pression du générateur aérosol ne doit pas dépasser 12 bars, quel que soit le type de gaz utilisé pour le conditionnement.
- 3.1.3. *Volume de la phase liquide*
- À 50 °C, le volume de la phase liquide existante ne doit pas dépasser 87 % de la capacité nette.
- Toutefois, pour les récipients à fond concave qui devient convexe avant l'éclatement, le volume de la phase liquide, à 50 °C, peut atteindre 95 % de la capacité nette.
4. **DISPOSITIONS PARTICULIÈRES RELATIVES AUX GÉNÉRATEURS AÉROSOLS DONT LE RÉCIPIENT EST EN VERRE**
- 4.1. **Récipients plastifiés ou protégés de façon permanente**
- Les récipients de ce type peuvent être utilisés pour le conditionnement au gaz comprimé, liquéfié ou dissous.
- 4.1.1. *Capacité*
- La capacité totale de ces récipients ne peut pas dépasser 220 millilitres.

4.1.2. *Revêtement*

Le revêtement doit être constitué par une enveloppe protectrice en matière plastique ou autre matériau adapté, destiné à éviter le risque de projection d'éclats de verre en cas de bris accidentel du récipient, et doit être conçu de manière telle qu'il n'y ait aucune projection d'éclats de verre lorsque le générateur aérosol conditionné, porté à la température de 20 °C, tombe d'une hauteur de 1,8 m sur un sol en béton.

4.1.3. *Pression d'épreuve du récipient*

- a) Les récipients utilisés pour le conditionnement au gaz comprimé ou dissous doivent résister à une pression d'épreuve au moins égale à 12 bars.
- b) Les récipients utilisés pour le conditionnement au gaz liquéfié doivent résister à une pression d'épreuve au moins égale à 10 bars.

4.1.4. *Conditionnement*

- a) Les générateurs aérosols conditionnés avec des gaz comprimés ne devront pas avoir à supporter, à 50 °C, une pression supérieure à 9 bars.
- b) Les générateurs aérosols conditionnés avec des gaz dissous ne devront pas avoir à supporter, à 50 °C, une pression supérieure à 8 bars.
- c) Les générateurs aérosols conditionnés avec des gaz liquéfiés ou des mélanges de gaz liquéfiés ne devront pas avoir à supporter, à 20 °C, des pressions supérieures à celles indiquées dans le tableau suivant:

Capacité totale	Pourcentage en poids du gaz liquéfié dans le mélange total		
	20%	50%	80%
de 50 à 80 ml	3,5 bars	2,8 bars	2,5 bars
de plus de 80 ml à 160 ml	3,2 bars	2,5 bars	2,2 bars
de plus de 160 ml à 220 ml	2,8 bars	2,1 bars	1,8 bar

Ce tableau indique les limites de pression admissibles à 20 °C en fonction du pourcentage de gaz.

Pour les pourcentages de gaz qui ne figurent pas dans ce tableau, les pressions limites sont calculées par extrapolation.

4.1.5. *Volume de la phase liquide*

À 50 °C, le volume de la phase liquide du générateur aérosol conditionné ne doit pas dépasser 90% de la capacité nette.

4.2. *Récipient en verre non protégé*

Les générateurs aérosols qui utilisent des récipients en verre non protégé sont conditionnés exclusivement avec du gaz liquéfié ou dissous.

4.2.1. *Capacité*

La capacité totale de ces récipients ne peut pas dépasser 150 millilitres.

4.2.2. *Pression d'épreuve du récipient*

La pression d'épreuve du récipient doit être au moins égale à 12 bars.

4.2.3. *Conditionnement*

- a) Les générateurs aérosols conditionnés avec des gaz dissous ne devront pas avoir à supporter, à 50 °C, une pression supérieure à 8 bars.

- b) Les générateurs aérosols conditionnés avec des gaz liquéfiés ne devront pas avoir à supporter, à 20 °C, des pressions supérieures à celles indiquées dans le tableau suivant:

Capacité totale	Pourcentage en poids du gaz liquéfié dans le mélange total		
	20 %	50 %	80 %
de 50 à 70 ml	1,5 bar	1,5 bar	1,25 bar
de plus de 70 à 150 ml	1,5 bar	1,5 bar	1 bar

Ce tableau indique les limites de pression admissibles à 20 °C en fonction du pourcentage de gaz liquéfié.

Pour les pourcentages de gaz qui ne figurent pas dans ce tableau, les pressions limites sont calculées par extrapolation.

#### 4.2.4. *Volume de la phase liquide*

À 50 °C, le volume de la phase liquide du générateur aérosol conditionné au gaz liquéfié ou dissous ne doit pas dépasser 90 % de la capacité nette.

### 5. DISPOSITIONS PARTICULIÈRES RELATIVES AUX GÉNÉRATEURS AÉROSOLS DONT LE RÉCIPIENT EST EN PLASTIQUE

- 5.1. Les générateurs aérosols dont le récipient est en plastique et qui, à la rupture, peuvent produire des éclats sont assimilés à des générateurs aérosols dont le récipient est en verre non protégé.

- 5.2. Les générateurs aérosols dont le récipient est en plastique et qui, à la rupture, ne peuvent pas produire des éclats sont assimilés à des générateurs aérosols dont le récipient est en verre avec enveloppe protectrice.

### 6. ESSAIS

- 6.1. Exigences relatives aux essais, à garantir par le responsable de la mise sur le marché

#### 6.1.1. *Épreuve hydraulique sur les récipients vides*

- 6.1.1.1. Les récipients en métal, en verre ou en matière plastique des générateurs aérosols doivent pouvoir résister à un test de pression hydraulique conformément aux points 3.1.1, 4.1.3 et 4.2.2.

- 6.1.1.2. Les récipients en métal comportant des déformations asymétriques ou des déformations importantes ou autres défauts similaires seront rejetés. Une déformation symétrique légère du fond, ou celle affectant le profil de la paroi supérieure, est admise si le récipient satisfait au test de rupture.

#### 6.1.2. *Test de rupture des récipients vides en métal*

Le responsable de la mise sur le marché doit s'assurer que la pression de rupture des récipients est supérieure d'au moins 20 % à la pression d'épreuve prévue.

#### 6.1.3. *Test de chute des récipients en verre protégé*

Le fabricant doit s'assurer que les récipients satisfont aux conditions d'essai prévues au point 4.1.2.

6.1.4. *Vérification individuelle des générateurs aérosols conditionnés*

6.1.4.1. a) Chaque générateur aérosol conditionné doit être immergé dans un bain d'eau. La température de l'eau et le temps de séjour du générateur aérosol dans le bain doivent être tels qu'ils permettent:

— au contenu du générateur aérosol d'atteindre la température uniforme de 50 °C,

ou

— à la pression du générateur aérosol d'atteindre celle exercée par le contenu à une température uniforme de 50 °C.

b) Tout générateur aérosol présentant une déformation visible et permanente ou une fuite doit être rejeté.

6.1.4.2. Toutefois, tout système d'essai permettant d'obtenir un résultat équivalent à celui du bain d'eau peut être utilisé par le responsable de la mise sur le marché, sous sa responsabilité et avec l'accord du comité visé à l'article 6 de la directive.

6.2. **Exemples d'essais de contrôle pouvant être effectués par les États membres**

6.2.1. *Essai des récipients vides*

La pression d'épreuve est appliquée pendant 25 secondes sur cinq récipients prélevés au hasard dans un lot homogène de 2 500 récipients vides, c'est-à-dire fabriqués avec les mêmes matériaux et le même processus de fabrication en série continue, ou dans un lot constituant la production horaire.

Si un seul de ces récipients ne satisfait pas au test, on prélèvera au hasard, dans le même lot, dix récipients supplémentaires que l'on soumettra au même test.

Si l'un des récipients ne satisfait pas au test, le lot entier est impropre à l'utilisation.

6.2.2. *Essai des générateurs aérosols conditionnés*

Les essais de contrôle d'étanchéité sont réalisés par immersion, dans un bain d'eau, d'un nombre significatif de générateurs aérosols conditionnés. La température de l'eau et le temps de séjour des générateurs aérosols dans le bain doivent être tels qu'ils permettent au contenu d'atteindre la température uniforme de 50 °C pendant le temps nécessaire pour que l'on puisse s'assurer qu'aucune fuite ni cassure ne se produisent.

Tout lot de générateurs aérosols qui ne satisfait pas à ces essais doit être considéré comme impropre à l'utilisation.

---