


**Reglamento Particular de la Marca  
AENOR  para compuestos de polietileno  
(PE) para la fabricación de tubos y  
accesorios para conducción agua y  
saneamiento con presión**

**RP 001.36**

Revisión 10

Fecha 2016-01-13

## Índice

- 1 Objeto y alcance
- 2 Definiciones y requisitos especiales
- 3 Toma de muestras y ensayos para la concesión y el mantenimiento del certificado AENOR de producto
  - 3.1 Toma de muestras y ensayos a realizar en el laboratorio
  - 3.2 Valoración de los resultados de ensayo
- 4 Control interno del fabricante
  - 4.1 Características objeto de control
- 5 Mercado de los productos certificados

Anexo C Cuestionario descriptivo del producto

## 1 Objeto

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios, en adelante el Reglamento General, el sistema particular de certificación de compuestos de polietileno (PE) para la fabricación de tubos y accesorios para suministro de agua para consumo humano incluyendo la conducción del agua antes del tratamiento, el alcantarillado y el saneamiento a presión, los sistemas de saneamiento a vacío y el agua destinada a otros usos, complementando al Reglamento Particular de la Marca AENOR para materiales plásticos – requisitos comunes (RP 01.00).

El Reglamento General prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

La Marca AENOR para compuestos de polietileno (PE) para la fabricación de tubos y accesorios para suministro de agua para consumo humano incluyendo la conducción del agua antes del tratamiento, el alcantarillado y el saneamiento a presión, los sistemas de saneamiento a vacío y el agua destinada a otros usos, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con las normas UNE EN 12201-1:2012.

## 2 Definiciones y requisitos especiales

El peticionario del Certificado AENOR de producto para cualquier compuesto de polietileno adjuntará a su solicitud las curvas de regresión del producto para el que solicita el Certificado.

**Tipo:** Se definen los siguientes:

- Compuestos de PE 40
- Compuestos de PE 80
- Compuestos de PE 100

**Serie:** Dentro de un mismo tipo, se considera serie al material que presenta la misma densidad y el mismo índice de fluidez.

Los licenciarios están obligados a comunicar al Comité cualquier cambio en el compuesto tal y como se recoge en el Anexo A de la norma CEN/TS 1555-7.

## 3 Toma de muestras y ensayos para la concesión y el mantenimiento del Certificado AENOR de Producto.

### 3.1 Toma de muestras y ensayos a realizar en el laboratorio (Ver RP 01.00)

Los Servicios de AENOR seleccionarán y referenciarán las muestras necesarias para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en la tabla 1 para cada serie.

### 3.2 Valoración de los resultados de ensayo

La tabla 1 indica el criterio de valoración de cada ensayo, describiéndose a continuación el significado de:

- Valoración 1: El resultado del ensayo cumplirá con lo establecido en la norma. No se permitirá ningún valor fuera de tolerancias.

|   | ENSAYOS   | CONCESIÓN/SEGUIMIENTO      | VALORACIÓN RESULTADOS |
|---|---|----------------------------|-----------------------|
| <b>ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO</b> | Densidad del compuesto (3)  | Uno por serie              | 1                     |
|   | Contenido en negro de carbono (compuesto negro)   | Uno por serie              | 1                     |
|   | Dispersión del negro de carbono (compuesto negro)                                       | Uno por serie              | 1                     |
|   | Dispersión del negro del pigmento (compuesto azul)                                      | Uno por serie              | 1                     |
|   | Contenido en agua (1)   | Uno por serie              | 1                     |
|   | Contenido en Materias volátiles (1)   | Uno por serie              | 1                     |
|   | Tiempo de inducción a la oxidación  | Uno por serie              | 1                     |
|   | Índice de fluidez en masa (IFM) para PE 40, PE 80 y PE 100                              | Uno por serie              | 1                     |
|   | Resistencia a la tracción de uniones realizadas por fusión a tope (para PE 80 y PE 100) | Uno por serie, cada 5 años | 1                     |
|   | Propagación lenta de fisuras – dimensión del tubo 110 mm SDR 11                         | Uno por serie              | 1                     |
|   | Resistencia a la intemperie (no aplicable a compuestos negros)                          | Uno por serie cada 5 años  | 1                     |
|   | Propagación rápida de fisuras (2) (para PE80 y PE100)                                   | Uno por serie, cada 2 años | 1                     |
|   | Esfuerzo hidrostático 80°C 165 h (solo sobre tubos PE 40)                               | 2 clases                   | 1                     |

**TABLA 1**

**NOTA (1):** Aplicable únicamente si el contenido medido en materias volátiles, no es conforme con el requisito especificado. En caso de litigio, se debe aplicar el requisito para el contenido en agua. Como método alternativo pueda utilizarse el de la norma ISO 760:1978(5). El requisito aplica al fabricante del compuesto en la etapa de fabricación y al usuario del mismo en la etapa de procesamiento (si el contenido en agua supera el límite, es necesario secarlo antes de su uso).

**NOTA (2):** El fabricante indicará junto con su solicitud que método elige para realizar el ensayo de propagación rápida de fisuras:

- ensayo S4, según ISO 13477;
- ensayo FST, según UNE EN ISO 13478

En caso de elegir el ensayo S4, tanto para compuestos de PE-80 como de PE-100, el peticionario indicará si desea realizar un ensayo pasa / no pasa con las especificaciones fijadas en la norma o prefiere determinar la presión crítica a la temperatura de 0°C. En este último caso, se aplicará el coeficiente para presión crítica + 2,6 mencionado en la norma para limitar, si es el caso, la presión nominal máxima de los tubos fabricados con ese compuesto, así como el diámetro exterior medio de los mismos a 250 mm.

**NOTA (3):** En caso de litigio, para la realización de este ensayo se deberán tener en cuenta, como menciona la Nota 1 de la ISO 1183-2, las condiciones de preparación de muestra establecidas en la correspondiente especificación del material e indicadas por el fabricante. Esta preparación deberá realizarse en alguna de las condiciones descritas en las tablas 3 (moldeo por compresión) y 4 (extruido obtenido según ISO 1133-1) de la norma ISO 1872-2.

Los ensayos de propagación de fisuras, rápida y lenta, resistencia a la intemperie, resistencia de la soldadura a tope por fusión y esfuerzo hidrostático 80°C 165h, se realizan sobre tubo. Para ello, durante la inspección a las instalaciones del peticionario o licenciario del certificado se seleccionará la cantidad necesaria del compuesto para fabricar el tubo requerido en la norma.

Esta extrusión se realizará donde el peticionario indique, bien en sus instalaciones si dispone de ellas o bien en las instalaciones de un transformador. En este último caso se procurará que el transformador sea licenciario del Certificado AENOR de producto.

La extrusión del tubo se realizará en presencia de los Servicios de AENOR quienes realizarán el control dimensional sobre el tubo extruido y referenciarán las muestras que serán enviadas por el peticionario o el licenciario al laboratorio aprobado por el Comité.

## **4 Control interno del fabricante**

### **4.1 Características objeto de control (Ver RP 01.00)**

Todas las características objeto de control, relacionadas en este apartado están referidas a cada tipo y serie de compuestos de polietileno.

- **Controles sobre el producto final:** Los ensayos y la frecuencia de los mismos figuran en la tabla 2.
  - El fabricante dispondrá de un servicio de laboratorio propio o subcontratado que le permita realizar los ensayos que se especifican en la tabla 2 cumpliendo como mínimo con las frecuencias indicadas.

| ENSAYOS   | FRECUENCIA                                   |
|---|--|
| Densidad del compuesto  | Por lote de fabricación                      |
| Contenido en negro de carbono(compuesto negro)  | 1 vez al día, mínimo por lote de fabricación |
| Dispersión del negro de carbono (compuesto negro)                                       | Por lote de fabricación                      |
| Dispersión del negro del pigmento (compuesto azul)                                      | Por lote de fabricación                      |
| Contenido en agua (1)   | Por lote de fabricación                      |
| Contenido en Materias volátiles (1)   | Por lote de fabricación                      |
| Tiempo de inducción a la oxidación  | Por lote de fabricación                      |
| Índice de fluidez en masa (IFM) para PE 40, PE80 y PE 100                               | Por lote de fabricación                      |
| Resistencia a la tracción de uniones realizadas por fusión a tope (para PE 80 y PE 100) | Ensayo Tipo                                  |
| Propagación lenta de fisuras – dimensión del tubo 110 mm SDR 11                         | 1 vez al año                                 |
| Resistencia a la intemperie (no aplicable a compuestos negros)                          | Ensayo Tipo                                  |
| Propagación rápida de fisuras (2) (para PE80 y PE100)                                   | Cada 5 años                                  |
| Esfuerzo hidrostático 80°C 165 h (solo sobre tubos PE 40)                               | 1 vez al año                                 |


**TABLA 2**

**NOTA (1):** Aplicable únicamente si el contenido medido en materias volátiles, no es conforme con el requisito especificado. En caso de litigio, se debe aplicar el requisito para el contenido en agua. Como método alternativo pueda utilizarse el de la norma ISO 760:1978(5). El requisito aplica al fabricante del compuesto en la etapa de fabricación y al usuario del mismo en la etapa de procesamiento (si el contenido en agua supera el límite, es necesario secarlo antes de su uso).

**NOTA (2):** Como control interno del fabricante se permitirá que el ensayo se realice con tubos de diámetro exterior de 110 mm SDR 11.

## 5 Marcado de los productos certificados (Ver RP 01.00)

El marcado que podrá figurar en los sacos o en los albaranes y obligatoriamente en los boletines de análisis del fabricante será el siguiente:

- referencia a AENOR;
- logotipo de AENOR  (recomendable pero no obligatorio);
- número de contrato firmado con AENOR;
- marca comercial;
- la referencia a la norma UNE EN 12201-1.

### Ejemplo:

AENOR -  - 001/XXX - Marca comercial - UNE EN 12201-1

En caso de su inclusión en albaranes, quedará claramente identificado cual de los productos incluidos en el albarán está certificado.

## Anexo C

### Cuestionario descriptivo del producto

**EMPRESA PETICIONARIA:**

**EMPRESA FABRICANTE:**

**LUGAR DE FABRICACIÓN:**

**PRODUCTO:**

**NORMA:**

**MARCA(S) COMERCIAL(ES):**

**FECHA:**

**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

- **IF:**
- **DENSIDAD:**

**DOCUMENTACIÓN ADICIONAL A ENTREGAR JUNTO CON LA SOLICITUD**

- **Condiciones de preparación de muestra previa a la determinación de la densidad**
- **Curvas de regresión del producto**

Para cualquier ampliación de la gama de fabricación, el licenciatario enviará por duplicado a la Secretaría del Comité este cuestionario descriptivo actualizado, indicando cuales han sido las modificaciones introducidas. La Secretaría del Comité informará al licenciatario de la tramitación a seguir en cada caso.

**FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE**