

AENOR

Reglamento Particular de la Marca AENOR para perfiles de policloruro de vinilo no plastificado (PVC-U) para la fabricación de puertas y de ventanas

RP 001.17

Revisión 10

Fecha 2018-02-02

Índice

- 1 Objeto y Alcance
- 2 Definiciones
- 3 Toma de muestras y ensayos para la concesión y el mantenimiento del certificado AENOR de producto
 - 3.1 Ensayos a realizar en fábrica
 - 3.2 Toma de muestras y ensayos a realizar en el laboratorio
- 4 Control interno del fabricante
 - 4.1 Características objeto de control
- 5 Marcado de los productos certificados

1 Objeto y Alcance

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios de AENOR, en adelante el Reglamento General, el sistema particular de certificación para perfiles de Policloruro de vinilo no plastificado (PVC-U) para la fabricación de puertas y de ventanas, **sin revestimientos y con superficies de colores claros**, complementando al Reglamento Particular de la Marca AENOR para materiales plásticos – requisitos comunes (RP 001.00).

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

La Marca AENOR para perfiles de policloruro de vinilo no plastificado (PVC-U) para la fabricación de puertas y de ventanas, **sin revestimientos y con superficies de colores claros**, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma UNE-EN 12608-1:2016.

2 Definiciones y particularidades

Grupos.- Se establecen dos grupos:

- Grupo 1: Perfiles básicos o principales, aquellos que tienen una función de soporte de esfuerzos en la ventana. Ej.: marco, hoja, poste, travesaño, ...
- Grupo 2: Perfiles auxiliares, junquillo o perfil que tiene una función de soporte de esfuerzos reducida en la ventana. Ej.: tapajuntas, junquillos, vierteaguas, ...

Tipo.- Se llama tipo de perfil al que presenta un diseño determinado en forma y dimensiones.

Clase.- Se llama clase al tipo o conjunto de tipos que presentan una formulación y un color determinado.

Es aplicable a perfiles de PVC-U cuyas coordenadas colorimétricas medidas sobre las superficies visibles son las siguientes:

- $L^* \geq 82$ (coordenada de cromaticidad $Y \geq 60$),
- $-2,5 \leq a^* \leq 5$,
- $-5 \leq b^* \leq 15$

Los perfiles realizados con materiales de PVC-U con refuerzos (por ejemplo fibra de vidrio) no forman parte de este objeto y campo de aplicación.

Se permite declarar clase 0 solo en aquellos casos en los que el diseño del perfil no permita realizar el ensayo de impacto por caída de masa.

3 Toma de muestras y ensayos para la concesión y el mantenimiento del certificado AENOR de producto

3.1 Ensayos a realizar en fábrica (Ver RP 01.00)

Durante la visita de inspección inicial o de mantenimiento, los Servicios de AENOR realizarán en fábrica los ensayos indicados en la tabla 1 para cada una de las clases.

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

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

3.3 Valoración de los resultados de ensayo

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

- 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 DE RESULTADOS
ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FÁBRICA	Desviación rectitud (Sólo GRUPO 1)	1 probeta del 20% de los tipos Mínimo 2 tipos	1
	Espesor de paredes externas (Sólo GRUPO 1)	1 probeta del 20% de los tipos Mínimo 2 tipos	1
	Resistencia de las esquinas soldadas y de las uniones soldadas en T (Sólo GRUPO 1)	3 probetas del 20% de los tipos Mínimo 2 tipos	1
	Dimensiones (GRUPOS 1 y 2)	Grupo 1: 1 probeta del 20% de los tipos Grupo 2: 1 probeta del 10% de los tipos Mínimo 2 tipos de cada grupo	1
	Determinación de la masa del perfil lineal (Sólo GRUPO 1)	Grupo 1: 1 probeta del 20% de los tipos Mínimo 2 tipos	1
	Determinación de las coordenadas colorimétricas	1 perfil al azar	1
ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO	Resistencia al impacto por caída de masa (Sólo GRUPO 1)	10 probetas del 20% de los tipos Mínimo 2 tipos	1
	Contracción térmica (GRUPOS 1 y 2)	Grupo 1: 3 probetas del 20% de los tipos Grupo 2: 3 probetas del 10% de los tipos Mínimo 2 tipos	1
	Comportamiento tras el acondicionamiento a 150° (GRUPOS 1 y 2)	Grupo 1: 3 probetas del 20% de los tipos Grupo 2: 3 probetas del 10% de los tipos Mínimo 2 tipos	1
	Resistencia a la intemperie (Sólo GRUPO 1) (SÓLO CONCESION Y SIEMPRE QUE SE CAMBIE DE FORMULACIÓN) Resistencia al impacto Charpy antes y después del envejecimiento Solidez del color (ver Nota 1)	20 probetas del 20% de los tipos Mínimo 2 tipos	1

TABLA 1

(*) El porcentaje se redondeará al entero superior.

Nota 1: Cuando se realice un cambio de formulación, el ensayo de resistencia al envejecimiento podrá ser realizado por el fabricante en el control interno, siempre que sea realizado por un laboratorio externo acreditado. El fabricante aportará el ensayo y sus correspondientes registros para su aprobación por parte del Comité Técnico de Certificación de Plásticos.

La utilización de materiales reprocesados, materiales reciclados y materiales virgen no resistentes al UV, deberán cumplir con la tabla 4 de la norma UNE-EN 12608-1:2016.

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 de perfil.

Materias primas: El fabricante deberá asegurarse que las mezclas y compuestos que intervienen en la fabricación de los perfiles posean características adecuadas conforme a lo que se recoge en el apartado 5.1 de la norma UNE-EN 12608-1:2016.

Si el material utilizado no es un material virgen resistente al UV, el uso de los materiales debe cumplir con la tabla 4 de la norma UNE-EN 12608.

Controles durante la fabricación: Los ensayos y la frecuencia de los mismos figuran en la tabla 2.

Controles sobre el producto final: Los ensayos y la frecuencia de los mismos figuran en la tabla 2.

ENSAYOS	FRECUENCIA
Aspecto (Grupos 1 y 2)	Cada 4 h / línea de extrusión
Dimensiones (Grupos 1 y 2)	
Espesor de pared externa principales (Grupo 1)	
Determinación de la masa del perfil (Grupo 1) (Ver Nota 2)	
Determinación de las coordenadas colorimétricas	
Desviación Rectitud (Grupo 1)	1 al día / línea de extrusión
Contracción térmica (Grupos 1 y 2)	
Comportamiento tras el acondicionamiento a 150° (Grupos 1 y 2)	
Resistencia al impacto por caída de masa (Grupo 1)	1 vez a la semana / tipo
Resistencia a las esquinas soldadas y de las uniones soldadas en T. (Grupo 1)	1 vez al mes / tipo
Resistencia a la intemperie (Grupo 1). (Ver Nota 1)	Se considerarán como autocontrol los ensayos del laboratorio En caso de cambiar la formulación, se notificará al Comité

TABLA 2


Nota 1 Cuando se realice un cambio de formulación, el ensayo de resistencia a la intemperie podrá ser realizado por el fabricante en el control interno, siempre que sea realizado por un laboratorio externo acreditado. El fabricante aportará el ensayo y sus correspondientes registros para su aprobación por parte del Comité Técnico de Certificación de Plásticos.

Nota 2 Se permite realizar la determinación de la masa del perfil, cada 8 horas/línea de extrusión, si además se utiliza un método alternativo al descrito en la norma al menos cada 4 horas/línea de extrusión.


5 Mercado de los productos certificados (Ver RP 01.00)

El marcado sobre los perfiles incluirá como mínimo lo siguiente:

Sobre Perfiles Principales


- la palabra AENOR;
- logotipo de la Marca ;
- número de contrato firmado con AENOR: 001/XXX;
- marca o identificación del fabricante;
- clasificación de la zona climática (para perfiles certificados por AENOR la zona climática debe ser S);
- clasificación de la resistencia al impacto por caída de masa;
- clasificación del espesor de pared;
- si se trata de un material reciclado **RM_a**;
- código de producción suficiente que permita la trazabilidad (por ejemplo fecha, máquina y/o nº de turno);
- la norma **UNE-EN 12608**.

Ejemplo:

AENOR  - 001/XXX - Marca comercial - S - II - C - 93.04.17,32,2 - **UNE-EN 12608**

Sobre Perfiles Auxiliares


Se pueden marcar sobre el mismo perfil o bien sobre el embalaje.

- la palabra AENOR;
- logotipo de la Marca ;
- número de contrato firmado con AENOR: 001/XXX;
- marca o identificación del fabricante;
- clasificación de la zona climática (para perfiles certificados por AENOR la zona climática debe ser S);

AENOR

- código de producción suficiente que permita la trazabilidad;
- referencia a la norma **UNE-EN 12608**.

Ejemplo:

AENOR -  - 001/XXX - Marca comercial - S- 93,368 - **UNE-EN 12608**

Anexo C

Cuestionario descriptivo para perfiles de PVC

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

MARCA COMERCIAL (1):

COLOR (1):

(1) Rellenar un cuestionario por marca comercial y color (también si existen distintas formulaciones para el mismo color)

NORMA:

FECHA:

GAMA PARA LA QUE SOLICITA LA MARCA				
REFERENCIA Interna del fabricante	FIGURA (travesaño, junquillo, etc)	GRUPO (1 o 2 s/ principal o auxiliar)	CLASE (0, I o II s/ resistencia al impacto)	CLASE (A, B o C s/ espesor) (sólo para grupo 1)

Para cualquier modificación de la gama de fabricación, el licenciatario enviará por duplicado a la Secretaría del Comité este cuestionario descriptivo actualizado.

FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE