

# AENOR

## **Reglamento Particular de la Marca AENOR $\square$ para sistemas de accesorios por compresión para unión mecánica con tubos de polietileno con presión para suministro de agua**

### **RP 001.86**

Revisión 0

Fecha 2018-01-30

# Índice

- 1 Objeto y Alcance
  - 2 Definiciones y particularidades
  - 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 Materias primas para accesorios
    - 4.2 Control sobre el producto final
  - 5 Marcado de los productos certificados
- Anexo C-1 Cuestionario Descriptivo para accesorios

# 1 Objeto y Alcance

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios Marca AENOR, en adelante el Reglamento General, el sistema particular de certificación de sistemas de accesorios por compresión para unión mecánica con tubos de polietileno con presión para suministro de agua, complementando al Reglamento Particular de la Marca AENOR para materiales plásticos – requisitos comunes (RP 01.00). El Reglamento General citado prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

La Marca AENOR para sistema particular de certificación de sistemas de accesorios por compresión para unión mecánica con tubos de polietileno con presión para suministro de agua, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma SANS 14236:2000.

## 2 Definiciones y particularidades

**Serie:** Se considera como el conjunto de accesorios para la misma presión nominal

**Material base:** Es el material del cuerpo del accesorio

**Referencia:** Se llama referencia de accesorios al conjunto de los mismos que tienen las mismas dimensiones nominales y forma.

Mediante la aplicación de este Reglamento, es posible obtener el certificado AENOR para los accesorios mecánicos siguientes:

De acuerdo con el sistema de conexión:

- **Tipo 1:** accesorios de sujeción externa (accesorios de tipo compression), que sujetan la tubería solo en su superficie exterior
- **Tipo 2:** accesorios con apriete interno/externo, con apriete tanto en la superficie interna como externa de la tubería

De acuerdo con la resistencia a la fuerza longitudinal del accesorio:

- **Clase 1:** accesorios de compresión que soportan el peso en el extremo
- **Clase 2:** accesorios de compresión sin carga axial

El licenciario debe indicar el tipo de tubería de polietileno a la que están destinados los accesorios (PE 40, PE 80 ó PE 100) y la presión nominal de las tuberías.

Los licenciarios de la marca para los productos que se recogen en este Reglamento deberán dar cumplimiento al RD 140/2003 trasposición de la Directiva Comunitaria 98/83/CE a través de ensayos de migración conforme a la norma UNE-EN 12873-1 realizados cada 5 años.

### **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.

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

Los Servicios de AENOR referenciarán y/o precintarán las muestras necesarias para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en tabla 1 por material base del accesorio, por tipo de tubería de polietileno y presión nominal, según proceda.

El fabricante enviará las muestras seleccionadas a los laboratorios indicados por los Servicios de AENOR, en un plazo máximo de 7 días desde la realización de la inspección.

**TABLA 1**

	<b>ENSAYOS</b>	<b>CONCESION/SEGUIMIENTO</b>	<b>VALORACION RESULTADOS</b>
<b>ENSAYOS A RELIZAR EN EL LABORATORIO</b>	Aspecto	10 accesorios al azar	1
	Opacidad	1 referencia al azar	1
	Verificación del comportamiento a largo plazo (Nota 1, solo para accesorios de plástico)	Ensayo Tipo	1
	Resistencia a la Presión Interna 20°C 1 h (solo para accesorios de plasticos)	50% de los diámetros / máx. 4	1
	Resistencia a la Presión Interna 20°C, o 95°, o 60° o 70° C 1000 h (solo para accesorios de plasticos)	1 referencia al azar	1
	Resistencia a la descohesión (solo para accesorios de PVC-U)	1 referencia al azar	1
	Estanqueidad a presión interna con el tubo sometido a curvatura	50% de los diámetros / máx. 4	1
	Resistencia al desgarro (solo clase 1)	50% de los diámetros / máx. 4	1
	Estanquidad a la depresión	50% de los diámetros / máx. 4	1
	Estanquidad a largo plazo del accesorio ensamblado	Ensayo Tipo	1

**Nota (1)** El comportamiento a largo plazo del material del cuerpo del accesorio se verificará con un ensayo tipo en una probeta de tubo moldeado por inyección con un diámetro exterior no inferior a 50 mm, producido con el mismo material que el del cuerpo del accesorio. El espesor de la pared de la muestra no debe ser menor que el de una tubería PN 6 y no más que el de una tubería PN 16 del tamaño correspondiente y del mismo material. Cuando la muestra se someta a una prueba de presión, deberá cumplir con la tabla 8 de la norma ISO 14236.

## **4 Control interno del fabricante**

### **4.1 Materias primas de los tubos y de los accesorios**

El fabricante deberá asegurarse de que las mezclas, compuestos y aleaciones que intervienen en la fabricación de los accesorios posean características adecuadas. Asimismo, deberá verificar que las especificaciones del material recibido en el Certificado de Análisis cumplen con los requisitos de compra establecidos y que se trata de los compuestos y aleaciones declarados en la solicitud como materias primas.

Para los accesorios metálicos, las partes de latón deben cumplir y fabricarse a partir de aleaciones incluidas en las normas:

- Accesorios para mecanizar: UNE EN 12164 Barras para mecanizado
- Accesorios para estampación: UNE EN 12165 Semiproductos para forja
- Accesorios fabricados a partir de barras huecas: UNE EN 12168 Barras huecas para mecanizado
- Lingotes y piezas fundidas: UNE EN 1982

De manera transitoria y mientras se publican las nuevas revisiones de las normas europeas, respecto a aleaciones de cobre para accesorios de latón se admiten las que se recogen en el documento "Common Approach", "Metallic materials, part B: 4MS Common composition list".

<http://www.umweltbundesamt.de/en/topics/water/drinking-water/distributing-drinking-water/approval-harmonization-4ms-initiative>

## 4.2 Controles sobre el producto final

Los ensayos y la frecuencia de los mismos figuran en las tablas 2, según proceda, 2 por material base del accesorio, por tipo de tubos de polietileno y presión nominal.

**TABLA 2**


ENSAYOS	FRECUENCIA
Aspecto	Según procedimiento interno del fabricante According to the manufacturer's internal procedure
Opacidad	1 referencia por año
Verificación del comportamiento a largo plazo (Nota 1, solo para accesorios de plástico)	Ensayo Tipo
Resistencia a la Presión Interna 20°C 1 h (solo para accesorios de plasticos)	1 vez al mes
Resistencia a la Presión Interna 20°C, o 95°, o 60° o 70° C 1000 h (solo para accesorios de plasticos)	1 vez al mes
Resistencia a la descohesión (solo para accesorios de PVC-U)	1 vez al año
Estanqueidad bajo presión interna con el tubo sometido a curvatura	Por periodo de fabricación
Resistencia al desgarro (solo clase 1)	1 vez al mes por diámetro
Estanquidad a la depression	1 vez al mes por diámetro
Estanquidad a largo plazo del accesorio ensamblado	Cada 4 meses

**Nota (1)** El comportamiento a largo plazo del material del cuerpo del accesorio se verificará con un ensayo tipo en una probeta de tubo moldeado por inyección con un diámetro exterior no inferior a 50 mm, producido con el mismo material que el del cuerpo del accesorio. El espesor de la pared de la muestra no debe ser menor que el de una tubería PN 6 y no más que el de una tubería PN 16 del tamaño correspondiente y del mismo material. Cuando la muestra se someta a una prueba de presión, deberá cumplir con la tabla 8 de la norma ISO 14236.

## **5 Mercado de los productos certificados**

### **5.1 Mercado sobre accesorios**

El marcado sobre cada accesorio incluirá como mínimo lo siguiente:

- La palabra AENOR;
- Logotipo de la Marca ;
- Número de contrato firmado con AENOR: 001/XXX;
- Identificación del fabricante, marca comercial;
- Tipo de material del cuerpo del accesorio;
- Diámetro exterior nominal de la tubería a la que está destinado el accesorio;
- Presión nominal;
- Diámetro nominal de la rosca, si aplica;
- Código del fabricante (accesorio plástico).

El nombre o marca comercial del fabricante, el diámetro exterior nominal de la tubería, la presión nominal del accesorio y el diámetro nominal de la rosca se deben imprimir o grafiar cuando se marque sobre accesorio. Se puede proporcionar información adicional en forma de etiqueta del accesorio o embalaje.

## Anexo C-1

### Cuestionario Descriptivo para accesorios

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

MATERIAL DEL CUERPO DEL ACCESORIO:

TIPO DE TUBO PREVISTO CON PARA EL ACCESORIO:

MARCA(S) COMERCIAL(ES):

FECHA:

Deben enumerar la lista completa de los accesorios que se incluirán en el alcance de la certificación:

FIGURA	DIAMETROS	REFERENCIA INTERNA DEL FABRICANTE	DIAMETRO EXTERIOR NOMINAL DEL TUBO	PRESION NOMINAL

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

**FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE**