

**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 01.17**

Revisión 9

Fecha 2012-10-24

## 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 Mercado 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, 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, 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 perfiles de policloruro de vinilo no plastificado (PVC-U) para la fabricación de puertas y de ventanas, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma UNE EN 12608.

## **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.

## **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.

	<b>ENSAYOS</b>	<b>CONCESIÓN/SEGUIMIENTO</b>	<b>VALORACIÓN DE RESULTADOS</b>
<b>ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FÁBRICA</b>	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
	Compatibilidad a la soldadura (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
<b>ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO</b>	Resistencia al impacto (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 al envejecimiento (Sólo GRUPO 1) (SÓLO CONCESION Y SIEMPRE QUE SE CAMBIE DE FORMULACIÓN) - Resistencia al impacto - 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.

## **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: Cuando la materia prima no posea el certificado AENOR de producto, el fabricante que la utiliza deberá asegurarse que las mezclas y compuestos que intervienen en la fabricación de los perfiles posean características adecuadas. Para ello, deberá controlar, o disponer de resultados de los siguientes ensayos suministrados por los proveedores de la materia prima/compound:
  - naturaleza del material (virgen/reprocesado/reciclado)
  - temperatura de reblandecimiento de Vicat
  - módulo de elasticidad en flexión

Si el propio transformador efectúa la mezcla del compound deberá controlar o disponer de los ensayos realizados sobre cada uno de los componentes. Además deberá realizar los ensayos de resistencia al impacto Charpy, de la temperatura de reblandecimiento de Vicat y módulo de elasticidad (sobre productos transformados) siempre que cambie la formulación.

- 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.

<b>ENSAYOS</b>	<b>FRECUENCIA</b>
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)	
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 (Grupo 1)	1 vez a la semana / tipo
Compatibilidad a la soldadura (Grupo 1)	1 vez al mes/ tipo
Resistencia al envejecimiento (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 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.

Nota 2 Se permita que se realice 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 Marcado de los productos certificados (Ver RP 01.00)

El marcado sobre los perfiles incluirá como mínimo lo siguiente:

Sobre Perfiles Principales:

- Referencia a AENOR;
- logotipo de la Marca, con un tamaño no inferior a 3 mm;
- 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 Rma;
- código de producción suficiente que permita la trazabilidad (por ejemplo fecha, máquina y/o nº de turno);
- la referencia a 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.

- Referencia a AENOR;
- logotipo de la Marca, con un tamaño no inferior a 3 mm;
- 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);
- 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

