

**Reglamento Particular de la Marca AENOR
☒ para accesorios inyectados de
polipropileno (PP) para evacuación de
aguas residuales (a baja y alta
temperatura) en el interior de la estructura
de los edificios**

RP 001.56

Revisión 1

Fecha 2014-03-28

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
 - 3.3 Valoración de los resultados de ensayos
- 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 Marca AENOR, el sistema particular de certificación de accesorios inyectados de polipropileno (PP), para evacuación de aguas residuales(a baja y alta temperatura) en el interior de la estructura de los edificios, 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 accesorios inyectados de polipropileno, para evacuación de aguas residuales(a baja y alta temperatura) en el interior de la estructura de los edificios, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma UNE EN 1451-1:1999.

Con carácter excepcional en el modo de actuar del Comité Técnico de Certificación de Plásticos, se autoriza a solicitar el certificado AENOR de producto para el número de clases que el peticionario desee, considerando la definición de clase que figura en el capítulo 2 de este documento.

En caso de producirse solicitudes de ampliación de gama una vez concedido el Certificado AENOR de producto, se realizará la correspondiente inspección, toma de muestras y ensayos en laboratorio. El número de ensayos a realizar se calculará conforme a lo descrito en el capítulo 3 de este documento, considerando el número de clases para el que se solicita la Marca.

El licenciatarario someterá a la consideración de AENOR los proyectos de la documentación comercial (catálogos, tarifas, etc.) donde se vaya a hacer uso de la Marca AENOR, antes de proceder a la edición definitiva.

2 Definiciones y particularidades

Referencia:

Se llama referencia de tubos al conjunto de los mismos que tienen el mismo diámetro y espesor nominal, y en el caso de accesorios al conjunto de los mismos que tienen las mismas dimensiones nominales y forma.

Código de área de aplicación: Aplicación a la que se destina un accesorio. Pueden ser las siguientes:

- "B": Código para el área de aplicación interior de los edificios.
- "BD": Código para el área de aplicación interior de edificios y también enterrados en el interior de la estructura de los edificios.

Clase: Se llama clase de accesorios al conjunto de los mismos que tienen las mismas dimensiones nominales y forma.

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 seleccionarán y precintarán las muestras necesarias para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en la tabla 1.

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.
- Valoración 2: Si hay un accesorio fuera de especificaciones, se repetirá el ensayo con otros cuatro accesorios de la misma clase que ha fallado, no admitiéndose en este caso ningún fallo.
- Valoración 3: Si hay un accesorio fuera de especificaciones, se repetirá el ensayo con otros tres accesorios de la clase que ha fallado, no permitiéndose en este caso ningún fallo.
- Valoración 4: Si hay un accesorio fuera de especificaciones, se repetirá el ensayo con otros cinco accesorios de la clase que ha fallado, no permitiéndose en este caso ningún fallo.

	ENSAYOS	CONCESIÓN/ CADA 5 AÑOS	VALORACIÓN RESULTADOS	SEGUIMIENTO	VALORACIÓN RESULTADOS
ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FABRICA	Aspecto	2 accesorios / clase	1	2 accesorios / clase	1
	Diámetro exterior medio de la parte macho	2 accesorios / clase	2	2 accesorios / clase	2
	Diámetro interior medio embocadura	2 accesorios / clase	2	2 accesorios / clase	2
	Espesores del cuerpo y embocadura	2 accesorios / clase	2	2 accesorios / clase	2
	Longitudes de embocadura	2 accesorios / clase	2	2 accesorios / clase	2
ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO	Comportamiento al calor	3 accesorios del 10% de las clases, máximo 8	3	3 accesorios del 10% de las clases, máximo 5	3
	Estanquidad al agua.(1)	3 clases	1	3/clase	1
	Estanquidad al aire.(1)	3 clases	1	3/clase	1
	Ciclo de Tª elevada para el area de aplicación "B"	Según UNE EN 1055, sobre un montaje			1
	Ciclo de Tª elevada para el area de aplicación "BD"	Según UNE EN 1055, sobre un montaje			1
	Estanquidad de las uniones conjunta de estanquidad elastómera (sólo BD)	1 clase	1	1 / clase	1
	Prestaciones a largo plazo de las juntas TPE	1 clase/diseño de junta	1	-	1

TABLA 1

(1) No son necesarios para las uniones por soldadura a tope

4 Control interno del fabricante

4.1 Características objeto de control (Ver RP 01.00)

Las características objeto de control se refieren a:

- **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 accesorios posean características adecuadas.
- **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
Examen visual	Mínimo cada 4 h/salida de máquina
Diámetro exterior medio de la parte macho (*)	
Diámetro interior medio de la embocadura (*)	
Espesor del cuerpo y la embocadura	
Longitud de embocadura	
Comportamiento al calor	Por período de fabricación, Mínimo 1 vez al día
Estanquidad al agua (1)	Mínimo 1 vez al año / diseño de junta
Estanquidad al aire (1)	
Ciclo de Tª elevada para el área de aplicación "B"	
Ciclo de Tª elevada para el área de aplicación "BD"	
Estanquidad de las uniones con junta de estanquidad elastómera (BD)	
Prestaciones a largo plazo de las juntas TPE	

TABLA 2

(1) No son necesarios para las uniones por soldadura a tope

(*) Estos ensayos se realizarán de forma alternativa en cada control sobre piezas obtenidas de las distintas posiciones del molde.


5 Marcado de los productos certificados

El marcado incluirá como mínimo lo siguiente:

sobre los accesorios:

- logotipo de la Marca, con un tamaño no inferior a 3 mm;
- marca comercial;
- indicación de PP;
- indicación del diámetro y ángulo nominales;
- código de área de aplicación;
- la referencia a la norma UNE EN 1451.

Ejemplo:

AENOR -  - Marca comercial - PVC - 50 – 67º 30' - BD - UNE EN 1451

sobre embalaje:

- Referencia a la palabra AENOR;
- número de contrato firmado con AENOR: 001/XXX;
- tipo de embocadura para unión con junta de estanquidad;
- información del fabricante (periodo de fabricación, año y mes, en cifra o en código).

Ejemplo:

AENOR - 001/XXX – M - 10/2000