

SECRETARÍA: ANAIP

Dirección CI Coslada 18
28028 MADRID

Teléfono 91 356 50 59

Fax 91 356 56 28

AENOR

**REGLAMENTO PARTICULAR DE LA MARCA AENOR PARA
ACCESORIOS DE POLIETILENO (PE) PARA APLICACIONES
DE SUMINISTRO DE AGUA PARA CONSUMO HUMANO**

RP 01.70

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 Marca AENOR, el sistema particular de certificación de accesorios de polietileno (PE) para aplicaciones de suministro de agua para consumo humano, 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 de polietileno (PE) para aplicaciones de suministro de agua para consumo humano, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma UNE EN 12201-1:2003 y 12202-3:2003

2 DEFINICIONES

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

Tipo: Se establecen los siguientes tipos:

- Accesorios de fusión a tope,
- Accesorios electrofusión
- Accesorios de fusión por embocadura

Asimismo, para accesorios de polietileno (PE) para aplicaciones de suministro de agua para consumo humano, mientras se espera la adopción del criterio de comprobación europeo del efecto sobre la calidad del agua de estos productos, el licenciatarario facilitará a los Servicios Técnicos de AENOR durante la visita de inspección las evidencias que posea de que su producto cumple con el RD 140/2003 y que por tanto no contiene ninguna de las sustancias recogidas en el Anexo 1 de dicho documento.

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 tipo.

3.2 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 tipo.

	ENSAYOS	CONCESIÓN/SEGUIMIENTO	VALORACIÓN DE RESULTADOS (*)
ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FABRICA	Aspecto y Diseño	1 accesorio por diámetro	1
	Diámetro exterior nominal	1 accesorio por diámetro	2
	Espesor de pared	1 accesorio por diámetro	3
	Ovalación	1 accesorio por diámetro	1
	Diámetro interior medio	1 accesorio por diámetro	2
	Paso mínimo	1 accesorio por diámetro	1
	Longitud (L1min, L1 max, L2min)	1 accesorio por diámetro	1
	Característica eléctrica de accesorios de electrofusión	1 accesorio por diámetro	1
	Altura (H)	Según especificación del fabricante	1
ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO	Indice de fluidez	1 accesorio al azar por materia prima	1
	Tiempo de inducción a la oxidación	1 accesorio al azar por materia prima	4
	Resistencia hidrostática 20°C 100 h	20 % de los diámetros Mínimo 2 Máximo 5	1
	Resistencia hidrostática 80°C 165 h	20 % de los diámetros Mínimo 2 Máximo 5	1
	Resistencia hidrostática 80°C 1000 h	1 clase	1
	Resistencia a la tracción por fusión a tope	2 accesorios al azar	1
	Resistencia al impacto de las tes de toma en carga	1 accesorio al azar	1
	Resistencia a la descohesión (solo electrofusión)	2 accesorios al azar	1

TABLA 1

(*) Los criterios de valoración que figuran en esta columna se definen en el apartado 7.6, Valoración de los resultados de ensayo, del RP 01.00

(Nota 1) Para los montajes de los ensayos mecánicos se contará con las instrucciones de montaje de cada fabricante. El fabricante facilitará tubos para realizar dichos ensayos. Se permitirá que el fabricante envíe al laboratorio el montaje realizado por el mismo o bien, en el caso de que el laboratorio lo demande porque lo considere necesario, el peticionario o el licenciatarario del certificado enviará a personal técnico competente para realizar los montajes requeridos para la realización de los ensayos.

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 accesorios de polietileno.

- **Materias primas:** El fabricante que la utiliza deberá asegurarse que las mezclas y compuestos que intervienen en la fabricación de los accesorios posean características adecuadas verificando que las especificaciones del material recibido en el Certificado de Análisis cumplen con los requisitos de compra establecidos.
- **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 y diseño	Cada 4 h / línea de inyección y siempre que haya cambio de dimensión
Diámetro exterior nominal	
Espesor de pared	
Longitud (L1min, L1max, L2min)	
Ovalación	
Diámetro interior medio	
Paso mínimo	
Característica eléctrica de accesorios de electrofusión	
Altura (H)	Según especificación del fabricante
Índice de fluidez	Por periodo de fabricación y mínimo cada semana
Tiempo de inducción a la oxidación	Cada 6 meses, por proveedor de materia prima
Resistencia hidrostática a 20° 100 h	1 referencia al año y siempre que haya cambio geométrico de la pieza, cambio de referencia del material o del proveedor de materia prima
Resistencia hidrostática a 80°C 165 h	Por periodo de fabricación
Resistencia hidrostática a 80°C 1000 h	Siempre que cambie el diseño y la materia prima
Resistencia a la tracción por fusión a tope	1 referencia al año y siempre que haya cambio geométrico de la pieza, cambio de referencia del material o del proveedor de materia prima
Resistencia al impacto de las tes de toma en carga	1 referencia al año y siempre que haya cambio geométrico de la pieza, cambio de referencia del material o del proveedor de materia prima
Resistencia a la descohesión (solo electrofusión)	1 referencia al año y siempre que haya cambio geométrico de la pieza, cambio de referencia del material o del proveedor de materia prima

TABLA 2

5 MARCADO DE LOS PRODUCTOS CERTIFICADOS (Ver RP 01.00)

El marcado sobre los accesorios incluirá como mínimo lo siguiente:

- marca comercial;
- indicación del diámetro nominal y series de tubo/SDR
- información del fabricante
- intervalo de SDR de fusión *
- material y designación *

** Esta información puede estar impresa sobre una etiqueta adherida al accesorio o sobre una bolsa individual*

El marcado sobre el embalaje incluirá como mínimo lo siguiente:

- logotipo de la Marca AENOR, con un tamaño no inferior a 3 mm;
- referencia a AENOR;
- número de contrato firmado con AENOR: 001/XXX;
- la referencia a la norma UNE EN 12201-3;

- material y designación
- Intervalo de presión en bar
- tolerancia (solamente para accesorios con extremo macho) $dn \geq 280\text{mm}$
- intervalo de SDR de fusión

ANEXO C: CUESTIONARIO DESCRIPTIVO PARA ACCESORIOS PE

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO:

MATERIAL:

TIPO ACCESORIOS:

Fusión a tope

Electrofundición

Fusión por embocadura

NORMA:

MARCA(S) COMERCIAL(ES) :

FECHA:

RELLENAR UN FORMULARIO (ANEXO C) POR TIPO DE ACCESORIO

FIGURA	REFERENCIA (INTERNA DEL FABRICANTE)	DIAMETROS	PRESION NOMINAL O SDR

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

FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE