



**Reglamento Particular de la Marca
AENOR N para accesorios de poli
(cloruro de vinilo) orientado (PVC-O)
para conducción de agua a presión**

RP 001.88

Revisión 0

Fecha 2019-12-02

Índice

- 1 Objeto y Alcance
 - 2 Definiciones y particularidades
 - 3 Toma de muestras y ensayos para la concesión y el mantenimiento del certificado de la Marca N 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 Materia prima
 - 4.2 Control sobre el producto final
 - 5 Mercado de los productos certificados
-
- Anexo C Cuestionario descriptivo

1 Objeto y alcance

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios con Marca N, el esquema de certificación de accesorios de poli (cloruro de vinilo) orientado (PVC-O) para suministro de agua a presión, alcantarillado saneamiento y riego a presión, complementando al Reglamento Particular de la Marca AENOR N para materiales plásticos - requisitos comunes (RP 001.00). El Reglamento General citado prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

La Marca N para accesorios de poli (cloruro de vinilo) orientado (PVC-O) para suministro de agua a presión, alcantarillado, saneamiento y riego a presión, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma CEN/TS 17176-3:2019.

2 Definiciones y particularidades

Clasificación del Accesorio: El accesorio se clasificará según la presión nominal declarada por el fabricante (PN).

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

Tipo: En función del sistema de unión, se establecen los siguientes tipos:

- Tipo 0: Accesorios con doble embocadura integrada para unión por encolado
- Tipo 1: Accesorios con embocadura integrada para unión con junta elástica
- Tipo 2: Accesorios con extremo liso

Se presentará junto a los impresos de solicitud la "curva de regresión provisional" según Anexo A de la norma CEN/TS 17176-3, con objeto de clasificar la presión mínima requerida (MRP) y el coeficiente de seguridad (C) que será como mínimo 1,6, con el que se fabrica los accesorios. Transcurridos 18 meses se presentará la "curva de regresión definitiva".

El fabricante deberá declarar las longitudes mínimas de ensamblado (l) (para sistema de unión tipo 0 y tipo 2, según el Anexo C de la norma CEN/TS 17176-3.

El fabricante deberá declarar las cotas de montaje (Z) definidas en el Anexo C de la norma CEN/TS 17176-3.

CALIDAD DEL AGUA PARA EL CONSUMO HUMANO:

Con respecto a los potenciales efectos adversos sobre la calidad del agua para el consumo humano causados por los productos cubiertos por la norma CEN/TS 17176-3, los clientes de la marca facilitarán a AENOR durante la visita de inspección las evidencias que posea de que su producto cumple con el RD 140/2003.

Se indica en el artículo 14 de dicho documento que “Los productos que estén en contacto con el agua de consumo humano, por ellos mismos o por las prácticas de instalación que se utilicen, no transmitirán al agua de consumo humano sustancias o propiedades que contaminen o empeoren su calidad y supongan un incumplimiento de los requisitos especificados en el anexo I o un riesgo para la salud de la población abastecida”.

Para ello deberá aportarse evidencias, de dar cumplimiento al RD 140/2003 a través de ensayos de migración conforme a la norma UNE- EN 12873 realizados cada 5 años y/o certificados emitidos por organismos competentes.

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

3.1 Ensayos a realizar en fábrica (Ver RP 001.00)

Durante la visita de inspección inicial o de ~~seguimiento~~ 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 001.00)

~~Los Servicios de~~ AENOR referenciará y/o precintará las muestras necesarias para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en tabla 1.

	ENSAYOS	CONCESIÓN/SEGUIMIENTO	VALORACIÓN RESULTADOS	
ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FÁBRICA	Aspecto	1 accesorio/50% de las clases	1	
	Diámetro exterior medio	1 accesorio/50% de las clases	2	
	Diámetro exterior parte macho	1 accesorio/50% de las clases	2	
	Diámetro interior medio de embocadura (no aplicable tipo 2)	1 accesorio/50% de las clases	2	
	Longitud de embocadura	1 accesorio/50% de las clases	2	
	Cota Z	Comprobar la cota Z según los planos del fabricante	1	
ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO	Opacidad (1)	1 accesorio, eligiendo el de menor espesor	1	
	Densidad	1 clase al azar	1	
	Resistencia al Diclorometano a una temperatura específica (grado gelificación) (Nota 2)	5% clases,	1	
	DSC (Método de ensayo alternativo al de la resistencia al diclorometano) (Nota 2)	5% clases,	1	
	Tracción uniaxial (Método de ensayo alternativo al de la resistencia al diclorometano) (Nota 2, 3)	5% clases,	1	
	Temperatura de reblandecimiento Vicat (sobre tubo preformado)	1 clase al azar	1	
	Factor de orientación (Nota 4)	1 clase al azar	1	
	Resistencia a presión interna 10 h-20°C	5% clases,	1	
	Resistencia a presión interna 1000 h-20°C	1 clase al azar	1	
	Resistencia a presión interna 1000 h-60°C	1 clase al azar	1	
	REQUISITOS FUNCIONALES (Nota 5)			
	Estanqueidad de las uniones a presión interna a corto plazo y con desviación angular	1 clase / tipo de junta	1	
	Estanqueidad de las uniones a presión negativa a corto plazo	1 clase / tipo de junta	1	
	Estanqueidad a presión hidrostática interna a largo plazo	1 clase / tipo de junta y unión	1	
Presión cíclica (sólo para compatibilidades con accesorios de fundición en los extremos planos)	1 clase al azar. Solo Tipo 2 y solo si lo declara el fabricante	1		

TABLA 1

Nota 1: Cuando lo declare el fabricante.

Nota 2: El fabricante puede elegir realizar el ensayo de tracción uniaxial, el de resistencia al diclorometano o el de DSC.

En caso de que el ensayo de grado de gelificación que se elija por parte del fabricante sea No Conforme se informará al fabricante por si quiere repetir sobre la contramuestra y se repetirá el mismo ensayo que ha resultado no conforme inicialmente.

En caso de litigio debe utilizarse el método de DSC.

Nota 3: Solo aplicable a accesorios Tipo 2.

Nota 4: Se realizará sobre accesorios Tipo 2 en su defecto sobre el codo de menor ángulo de Tipo 1.

Nota 5: Según EN 17176-5.

4 Control interno del fabricante

4.1 Características objeto de control (Ver RP 001.00)

- **Materias primas:** El fabricante deberá asegurarse que las mezclas de materias primas y compuestos que intervienen en la fabricación de los tubos posean las características adecuadas para dar cumplimiento con los requisitos de la norma.
- **Controles durante la fabricación:** Los ensayos y la frecuencia de estos figuran en la tabla 2.

ENSAYOS	FRECUENCIA
Aspecto	Mínimo cada 4 h / salida de máquina
Diámetro exterior medio	
Diámetro exterior parte macho	
Longitud de embocadura	
Diámetro interior medio de embocadura (no aplicable tipo 2)	Según procedimiento interno del fabricante
Ovalación (de la parte macho)	
Opacidad (1)	Cada vez que cambie la formulación en alguno de los componentes que afecte a esta característica
Densidad	1 vez al año
Valor de K	Certificado de materia prima por cada lote de entrega
Contenido en monómero de vinilo	
Resistencia al Diclorometano a una temperatura específica (grado gelificación) (Nota 2)	Por período de fabricación
DSC (Método de ensayo alternativo al de la resistencia al diclorometano) (Nota 2)	Por período de fabricación
Tracción uniaxial (Método de ensayo alternativo al de la resistencia al diclorometano) (Nota 2, 3)	Por período de fabricación
Factor de orientación (Nota 4)	1 vez al año
Resistencia a presión interna 10 h-20°C	Por período de fabricación. Mínimo 1/semana
Resistencia a presión interna 1000 h-20°C	1 vez al año
Resistencia a presión interna 1000 h-60°C	
Temperatura de reblandecimiento Vicat (Sobre tubo preformado)	
REQUISITOS FUNCIONALES (Nota 5)	
Estanquidad de las uniones a presión interna a corto plazo y con desviación angular	Mínimo una vez al año
Estanquidad de las uniones a presión negativa a corto plazo	Mínimo una vez al año/tipo de junta
Estanquidad a presión hidrostática interna a largo plazo	1 clase / tipo de junta y unión
Presión cíclica (sólo para compatibilidades con accesorios de fundición en los extremos planos)	Solo Tipo 2 y solo si lo declara el fabricante

TABLA 2

Nota 1: Cuando lo declare el fabricante.

Nota 2: El fabricante puede elegir realizar el ensayo de tracción uniaxial, el de resistencia al diclorometano o el de DSC. En caso de que el ensayo de grado de gelificación que se elija por parte del fabricante sea No Conforme se informará al fabricante por si quiere repetir sobre la contramuestra y se repetirá el mismo ensayo que ha resultado no conforme inicialmente.

En caso de litigio debe utilizarse el método de DSC.

Nota 3: Solo aplicable a accesorios Tipo 2.

Nota 4: Se realizará sobre accesorios Tipo 2 en su defecto sobre el codo de menor ángulo de Tipo 1.

Nota 5: Según EN 17176-5.

5 Mercado de los productos certificados

El marcado sobre los accesorios incluirá como mínimo lo siguiente:

- Referencia a la palabra AENOR
- Logotipo de la Marca N, con un tamaño no inferior a 5 mm
- Número de contrato firmado por AENOR si se dispone del mismo, o en su defecto se marcará con el número de certificado: 001 / XXX
- Marca comercial
- Material del tubo (PVC-O)
- Diámetro exterior nominal x Presión nominal (en bar)
- Ángulo (en caso de piezas curvas)
- Coeficiente de servicio (diseño) C 1,6
- Información del fabricante (período de fabricación, año, mes, etc.)
- Referencia a la norma CEN/TS 17176-3

Anexo C

Cuestionario descriptivo

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

MARCA(S) COMERCIAL(S)

FECHA:

GAMA PARA LA QUE SE SOLICITA LA MARCA					
PN	DIAMETROS	FIGURA	REFERENCIA INTERNA	TIPO (0, 1,2)	MODELO DE JUNTA ELASTICA

Para cualquier modificación de los datos indicados, el cliente enviará por duplicado a la Secretaría del Comité este cuestionario descriptivo actualizado.

FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE