

**Reglamento Particular de la Marca AENOR
☒ para accesorios mecánicos para unir un
tubo de polietileno (PE) a otro tubo de PE
o a cualquier otro sistema de la
canalización para conducción de agua**

RP 001.29

Revisión 6

Fecha 2013-01-23

Índice

- 1 Objeto y alcance
- 2 Definiciones y particularidades
- 3 Solicitud
- 4 Toma de muestras y ensayos para la concesión y el mantenimiento del certificado AENOR de producto
 - 4.1 Ensayos a realizar en fábrica
 - 4.2 Toma de muestras y ensayos a realizar en el laboratorio
 - 4.3 Valoración de resultados de ensayos
- 5 Control interno del fabricante
 - 5.1 Características objeto de control
- 6 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 mecánicos para unir un tubo de polietileno (PE) a otro tubo de polietileno o a cualquier otro sistema de la canalización de agua, complementando al Reglamento Particular de la Marca AENOR para materiales plásticos - requisitos comunes (RP01.00). El Reglamento General citado prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

La Marca AENOR para accesorios mecánicos para unir un tubo de polietileno (PE) a otro tubo de polietileno o a cualquier otro sistema de la canalización de agua, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma UNE-EN 1201-5:2012

2 Definiciones y particularidades

Material base: Es el material a base del cual están fabricadas las uniones de tubos (fundamentalmente materiales plásticos o materiales metálicos)

Serie: Es el conjunto de accesorios fabricados para una misma presión nominal.

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

2 Solicitud

Los peticionarios del certificado, incluirán en el Anexo C de la solicitud (una solicitud por cada Tipo de accesorios) entre otros los siguientes datos:

- Material base
- Listado de referencias para las que se solicita la certificación
- Relación de tipo o tipos de polietileno (PE 40; PE 63; PE 80; PE 100) con el que están fabricados los tubos para los cuales están previstos los accesorios.
- Presión nominal máxima de los tubos (para cada tipo) para los cuales son útiles los accesorios.

4 Toma de muestras y ensayos para la concesión y el mantenimiento del certificado AENOR de producto

4.1 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.

4.2 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.

4.3 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.

	ENSAYOS	CONCESIÓN	SEGUIMIENTO	VALORACIÓN RESULTADOS
ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO	Por material base y tipo de material de polietileno (PE 40; PE 63; PE 80 ó PE 100) de los tubos para los cuales están previstos los accesorios			
	Estanquidad con presión interna	1 Referencia por diámetro	1 Referencia del 50% de los diámetros	1
	Estanquidad con presión interna cuando el sistema está sometido a curvado	1 Referencia por diámetro	1 Referencia del 50% de los diámetros	1
	Ensayo de presión externa	1 Referencia por diámetro	1 Referencia del 50% de los diámetros	1
	Resistencia al desgarro bajo fuerza longitudinal constante	1 Referencia por diámetro	1 Referencia del 50% de los diámetros	1

TABLA 1

Nota: En el cálculo de las presiones de ensayo, se tendrá en cuenta la presión nominal (PN) máxima para la cual están previstos los accesorios y todo ello para los distintos tipos de material de los tubos de polietileno

5 Control interno del fabricante

5.1 Características objeto de control (Ver RP 01.00)

Todas las características objeto de control, relacionadas en este apartado están referidas a cada tipo de tubos de polietileno.

- **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 las uniones de tubos posean características adecuadas.

- **Controles durante la fabricación y sobre el producto final:** 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
Estanquidad con presión interna	Por período de fabricación, mínimo 1 vez al mes
Estanquidad con presión interna cuando el sistema está sometido a curvado	1 vez al año o por cambio del proceso de fabricación
Ensayo de presión externa	1 vez al año o por cambio del proceso de fabricación
Resistencia al desgarro bajo fuerza longitudinal constante	Por período de fabricación, mínimo 1 vez al mes


TABLA 2

6 Marcado de los productos certificados (ver RP 01.00)

El marcado que podrá aparecer en el embalaje, se compondrá, como mínimo de los siguientes datos

- logotipo de la Marca AENOR, con un tamaño no inferior a 5 mm;
- marca comercial
- diámetro nominal en milímetros
- presión nominal para cada uno de los tipos de polietileno con los que están fabricados los tubos para los que están certificados los accesorios
- la referencia a la norma UNE EN 12201-5

Ejemplo:

 - Marca comercial-25-1,0 (PE 40)- 1,0 (PE 100)-UNE-EN 12201-5