

SECRETARÍA: ANAIP

Dirección CI Coslada 18  
28028 MADRID

Teléfono 91 356 50 59

Fax 91 356 56 28



**REGLAMENTO PARTICULAR DE LA MARCA AENOR PARA BATERÍAS Y  
COLECTORES DE POLIETILENO (PE) Y POLIPROPILENO RANDOM (PP-R) CON  
UNIONES TERMOSOLDADAS PARA LA CENTRALIZACIÓN DE CONTADORES DE AGUA**

**RP 01.68**

## 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
- 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, en adelante el Reglamento General, el sistema particular de certificación de baterías y colectores de polietileno (PE) y polipropileno random(PP-R) con uniones termosoldadas para la centralización de contadores de agua, 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 baterías y colectores de polietileno (PE) y polipropileno random(PP-R) con uniones termosoldadas para la centralización de contadores de agua, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la UNE 53 943:2009

## 2 DEFINICIONES Y PARTICULARIDADES

Se distinguen los siguientes tipos de configuración de baterías:

- baterías dos filas
- baterías tres filas
- baterías dos filas doble alimentación
- baterías tres filas doble alimentación

Se distinguen los siguientes tipos de configuración colectores:

- Tipo candelabro
- Tipo horizontal
- Tipo árbol

El fabricante que solicite la Marca AENOR para los productos fabricados de acuerdo a la UNE 53943:2009 la solicitará para las centralizaciones de contadores de agua que abastecen a un solo edificio o comunidad de vecinos, urbanización, polígono industrial etc, para agua fría en el caso del PE 100 y PE 80 o agua caliente y fría en el caso del PP-R y a una presión de trabajo no inferior a 1,6 MPa (16 bar)

Para poder disponer de un certificado de baterías, es necesario que los tubos PE y PP y los accesorios PP dispongan del certificado AENOR de producto, conforme al RP 01.01 o conforme al RP 01.52, según proceda.

Se define proceso automatizado como aquel en el que taladro y soldadura de los insertos se realice con máquina, sin intervención del operario.

Referencia: Cada batería y colector con el mismo tipo de configuración y tipo de soldadura.

### **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 y verificaciones 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 referenciarán y precintarán las muestras necesarias para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en la tabla 1.

El fabricante enviará las muestras seleccionadas a los laboratorios indicados por los Servicios de AENOR.

|  | ENSAYOS  | CONCESIÓN/<br>SEGUIMIENTO   | VALORACIÓN<br>DE<br>RESULTADOS |
|--|--|---|--------------------------------|
| ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FABRICA | <b>ENSAYOS A REALIZAR SOBRE TUBOS, ACCESORIOS Y/O CONEXIONES</b> |   |                                |
|  | Diámetro nominal (1)   | 1 tubo y/o accesorio por referencia   | 1                              |
|  | Espesor nominal (1)  | 1 tubo y/o accesorio por referencia   | 1                              |
|  | Distancia entre agujeros (L <sub>2</sub> ) (2)                   | 1 conexión por referencia   | 1                              |
|  | <b>ENSAYOS A REALIZAR SOBRE BATERIA Y/O COLECTORES</b>           |   |                                |
|  | Control dimensional (3)  | CONCESION: 1 batería y colector por referencia<br>SEGUIMIENTO: 50% de las referencias | 1                              |
| ENSAYOS A REALIZAR POR EL LABORATORIO          | <b>ENSAYOS A REALIZAR SOBRE BATERIA Y/O COLECTORES</b>           |   |                                |
|  | Estanquidad  | 1 batería y colector por tipo de material y tipo de soldadura                         | 1                              |

TABLA 1

- 1) El diámetro y espesor nominal para Tubos y/o accesorios PE 100 y PE 80 será conforme a lo establecido en la UNE-EN 12201-2 y para los Tubos y/o accesorios PP-R conforme a lo establecido en la UNE-EN 15874-2 y 3. En ambos casos a partir de una presión de trabajo de 16 bar (1,6 MPa).
- 2) La distancia entre agujeros será conforme en el caso de uniones mediante bridas, a lo establecido en la UNE-EN 1092-1 o UNE-EN 1092-2, según corresponda y en el caso de uniones roscadas conforme a lo establecido en la UNE-EN ISO 228-1
- 3) El control dimensional será conforme a lo establecido en la UNE 53 943:2009, en la tabla 4 para baterías y en la tabla 5 para colectores.

## 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 las baterías y/o colectores posean características adecuadas, deberá verificar 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  |
|--|---|
| <b>ENSAYOS A REALIZAR SOBRE TUBOS, ACCESORIOS Y CONEXIONES</b> |   |
| Diámetro nominal   | Según procedimiento interno del fabricante  |
| Espesor nominal  | Según procedimiento interno del fabricante  |
| Distancia entre agujeros (L <sub>2</sub> )                     | Según procedimiento interno del fabricante  |
| Índice de fluidez (Sola aplica a accesorios PE)                | Según procedimiento interno del fabricante  |
| <b>ENSAYOS A REALIZAR SOBRE BATERIAS Y/ O COLECTORES</b>       |   |
| Control dimensional  | Si el <b>proceso es manual</b> se realizará por cada batería y colector<br><br>Si el <b>proceso es automatizado</b> se realizará por lote de producción   |
| Estanquidad (P.I 20 °C 1 hora 16 bar)                          | se realizará cada 100 baterías y colector y como mínimo cada tres meses   |
| Prueba de estanquidad individual                               | Según procedimiento interno del fabricante<br><br>para <b>proceso manual</b> cada configuración<br><br>para <b>proceso automatizado</b> sobre el 5% de cada configuración. Como mínimo 2 baterías y colectores al día |


TABLA 2

## 5 MARCADO DE LOS PRODUCTOS CERTIFICADOS (Veáse el RP 01.00)

El marcado sobre las baterías y colectores incluirá como mínimo lo siguiente:

- Referencia a la palabra AENOR;
- Logotipo de la Marca, con un tamaño no inferior a 10 mm;
- Número de contrato firmado con AENOR: 001/XXX;
- Identificación del fabricante
- Clave de identificación
- Número de fabricación
- La referencia a la norma UNE 53943;

Ejemplo:

AENOR -  - 001/XXX - Identificación del fabricante - Material - n° de servicios - n° de filas - número de fabricación (fecha y número de serie) - UNE 53943

ANEXO C: CUESTIONARIO DESCRIPTIVO

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO:

MATERIAL: POLIETILENO

POLIPROPILENO RANDOM PP-R

TIPO DE SOLDADURA:

Termofusión

Electrofusión

Soldadura a tope

NORMA:

MARCA COMERCIAL:

FECHA:

| DIAMETRO NOMINAL | TIPO DE CONFIGURACION BATERIAS | TIPO DE CONFIGURACION COLECTORES |
|------------------|--------------------------------|----------------------------------|
|                  |                                |                                  |
|                  |                                |                                  |
|                  |                                |                                  |
|                  |                                |                                  |

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

..... a ... de ..... de 200..

(Nombre, cargo, firma y sello)