

**Reglamento Particular de la Marca AENOR
□ para accesorios de polietileno (PE) para
el suministro de combustibles gaseosos**

RP 01.73

Revisión 0

Fecha 2011-04-27

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, el sistema particular de certificación de accesorios de polietileno (PE) para suministro de combustibles gaseosos, 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 el suministro de combustibles gaseosos, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con las normas UNE EN 1555-1:2011 y UNE EN 1555-3:2011

2 Definiciones y particularidades

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 electrofusión
- Accesorios para fusión a tope

Grupos de accesorios: Se establecen los siguientes grupos de acuerdo con el sistema de unión:

- (A) Accesorios con embocadura para electrofusión
- (B) Accesorios para toma en carga
- (C) Accesorios con extremo macho

Grupos de dimensiones: Se establecen los siguientes grupos de dimensiones:

- Grupo 1: $D_n < 75$
- Grupo 2: $75 \leq D_n < 250$
- Grupo 3: $250 \leq D_n < 630$

Se debe enviar junto con la solicitud la siguiente documentación adicional:

- Certificados de los ensayos de Presión Interna 20°C 100 horas, 80°C 165 horas y 80°C 1000 horas, por dimensión y figura, realizados en un laboratorio acreditado de acuerdo a la norma ISO/IEC 17025.
- Indicación del valor declarado por el fabricante de pérdida de carga.

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 y materia prima.

	ENSAYOS	CONCESIÓN	SEGUIMIENTO	VALORACIÓN DE RESULTADOS (*)
ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FABRICA	Aspecto, Color, Diseño y Marcado	1 accesorio por dimensión	1 accesorio por dimensión	1
	Diámetro exterior nominal	1 accesorio por dimensión	1 accesorio por dimensión	1
	Espesor de pared	1 accesorio por dimensión	1 accesorio por dimensión	1
	Ovalación	1 accesorio por dimensión	1 accesorio por dimensión	1
	Diámetro interior medio	1 accesorio por dimensión	1 accesorio por dimensión	1
	Paso mínimo	1 accesorio por dimensión	1 accesorio por dimensión	1
	Longitud (L1min, L1 max, L2min)	1 accesorio por dimensión	1 accesorio por dimensión	1
	Altura (H) (solo si aplica y según especificación del fabricante)	1 accesorio por dimensión	1 accesorio por dimensión	1
ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO	Resistencia a la presión interna 20°C 100 h	1 accesorio por grupo de dimensión	1 accesorio por grupo de dimensión	1
	Resistencia a la presión interna 80°C 165 h (C)	1 accesorio por grupo de dimensión	1 accesorio por grupo de dimensión	1
	Resistencia a la presión interna 80°C 1000 h	1 accesorio por grupo de dimensión	1 accesorio por grupo de dimensión	1
	Resistencia a la descohesión (A)	1 accesorio por dimensión y figura	Cada 2 años 1 accesorio por grupo de dimensión	1
	Resistencia a la cohesión (B)	1 accesorio por dimensión y figura	Cada 2 años 1 accesorio por grupo de dimensión	1
	Resistencia a la tracción en uniones a tope (C)	1 accesorio por dimensión y figura	Cada 2 años 1 accesorio por grupo de dimensión	1
	Resistencia al impacto (B)	1 accesorio por dimensión y figura	Cada 2 años 1 accesorio por grupo de dimensión	1
ENSAYOS A REALIZAR EN EL	Resistencia a la presión interna a corto plazo (20°C 1h)	1 accesorio por grupo de dimensión y figura	1 accesorio por grupo de dimensión	

LABORATORIO	Perdida de carga (B) (según valor declarado por el fabricante)	1 accesorio por grupo de dimensión y figura	Cada 5 años por grupo de dimensión y figura	1
	Resistencia a la tracción (tensile load)	1 accesorio por dimensión y figura	1 accesorio por grupo dimensión	1
	Característica eléctrica de accesorios de electrofusión (A) y (B)	1 accesorio por dimensión y figura	Cada 5 años por dimensión y figura	1
	Tiempo de inducción a la oxidación	1 accesorio por grupo de dimensión	1 accesorio por grupo de dimensión	1
	Índice de fluidez (en masa)	1 accesorio por grupo de dimensión	1 accesorio por grupo de dimensión	1
<p>NOTAS:</p> <p>(*) 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</p> <p>(**) Para los montajes de los ensayos mecánicos se contará con las instrucciones de montaje de cada fabricante. El fabricante facilitará tubos para realizar dicho 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 licenciatario del certificado enviará a personal técnico competente para realizar los montajes requeridos para la realización de los ensayos.</p>				

TABLA 1

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, color, diseño y marcado	Al comienzo de cada periodo de fabricación y Cada 4 h y máquina
Diámetro exterior nominal	
Espesor de pared	
Longitud (L1min, L1max, L2min)	
Ovalación	
Diámetro interior medio	
Paso mínimo	
Altura (H) (Solo si aplica y según especificación del fabricante)	
Resistencia a la presión interna a 80°C 165 h (C)	Por periodo de fabricación y cada diez días
Resistencia a la presión interna a 80°C 1000 h	1 referencia al año por grupo de dimensión y siempre que haya cambio geométrico de la pieza, cambio de referencia del material o del proveedor de materia prima
Resistencia a la descohesión (A)	
Resistencia la cohesión (B)	
Resistencia a la tracción en uniones a tope (C)	
Resistencia al impacto (B)	
Resistencia presión interna a corto plazo (20°C 1h)	1 referencia al año por grupo de dimensión
Resistencia a la tracción (tensile load)	
Característica eléctrica de accesorios de electrofusión (A)y(B)	Por periodo de fabricación
Tiempo de inducción a la oxidación	Por periodo de fabricación y cada diez días
NOTAS: (*) Estos ensayos se realizarán de forma alternativa en cada control sobre piezas obtenidas de las distintas posiciones del molde. (1) Los ensayos de "presión interna", se realizarán sobre tres probetas.	

TABLA 2

5 Marcado de los productos certificados

El marcado sobre los accesorios incluirá como mínimo lo siguiente:

- Nombre y/o marca comercial;
- Diámetro(s) exterior (s) nominal(es)

- material y designación *
- intervalo de SDR para fusión *
- información del fabricante
- Referencia a la palabra "gas"

* 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 1555-3;
- Serie de aplicación de diseño (SDR)
- Información relativa a las condiciones de fusión: tiempo de fusión y de enfriamiento, y para accesorios mecánicos el par de apriete.

Anexo C: Cuestionario Descriptivo para accesorios PE

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO:

MATERIAL:

TIPO ACCESORIOS: FUSIÓN A TOPE ELECTROFUSIÓN

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	Sistema de unión (A) (B) (C)

Enviar documentación adicional (ver apartado 2 del presente Reglamento)

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

FECHA, FIRMA Y SELLO DEL PETICIONARIO