

**Reglamento Particular de la Marca AENOR
☒ para perfiles de policloruro de vinilo no
plastificado (PVC-U) para la fabricación de
cajones de persianas**

RP 01.74

Revisión 0

Fecha 2011-04-27

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
- 6 Anexo C)

1 Objeto y Alcance

Este Reglamento Particular describe, en cumplimiento del apartado 3.2 del Reglamento General para la Certificación de Productos y Servicios, en adelante el Reglamento General, el sistema particular de certificación para perfiles de poli(cloruro de vinilo) no plastificado (PVC-U) para la fabricación de cajones de persianas, complementando al Reglamento Particular de la Marca AENOR para materiales plásticos – requisitos comunes (RP 01.00).

El Reglamento General prevalece en todo caso sobre este Reglamento Particular.

La Marca AENOR para perfiles de poli(cloruro de vinilo) no plastificado (PVC-U) para la fabricación de cajones de persianas, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma UNE 53948 EX:2007.

2 Definiciones y particularidades

Tipo.- Se llama tipo de perfil al que presenta un diseño determinado en forma y dimensiones.

Clasificación de la resistencia al impacto:

- Clase 1: altura de caída 1.000 mm
- Clase 2: altura de caída 1.500 mm.

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 una de las clases.

3.2 Toma de muestras y ensayos a realizar en el laboratorio

(Ver RP 01.00)

Los Servicios de AENOR seleccionarán y precintarán las muestras necesarias para realizar en el laboratorio los ensayos que se indican en la tabla 1 para cada una de las clases.

3.3 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 DE RESULTADOS
ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FÁBRICA	Aspecto y color	1 probeta por tipo	
	Dimensiones Dimensión exterior (D y anchura) Espesor de pared del perfil principal	1 probeta por tipo	1
	Desviación de rectitud de los perfiles principales	1 probeta por tipo	1
	Masa de los perfiles principales	1 probeta por tipo	1
ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO	Contracción térmica del perfil	1 probeta del 20% de los tipos Mínimo 2 tipos	1
	Resistencia al impacto del perfil principal	1 probeta del 20% de los tipos Mínimo 2 tipos	1
	Comportamiento tras el acondicionamiento a 150°	1 probeta del 20% de los tipos Mínimo 2 tipos	1
	Resistencia al envejecimiento del perfil principal (SÓLO CONCESIÓN Y SIEMPRE QUE SE CAMBIE DE FORMULACIÓN) - laminados - Resistencia al impacto - aspecto y color - No laminados - solidez del color (Ver nota 1)	20 probetas por formulación 1 probeta por formulación	1

TABLA 1

(*) El porcentaje se redondeará al entero superior.

Nota 1: Cuando se realice un cambio de formulación, el ensayo de resistencia al envejecimiento podrá ser realizado por el fabricante en el control interno, siempre que sea realizado por un laboratorio externo acreditado. El fabricante aportará el ensayo y sus correspondientes registros para su aprobación por parte del Comité Técnico de Certificación de Plásticos.

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 perfil.

- **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 los perfiles posean características adecuadas. Para ello, deberá controlar, o disponer de resultados de los siguientes ensayos suministrados por los proveedores de la materia prima/compound:
 - naturaleza del material (virgen/reprocesado/reciclado)
 - temperatura de reblandecimiento de Vicat
 - módulo de elasticidad en flexión
 - resistencia al impacto Charpy

Si el propio transformador efectúa la mezcla del compound deberá controlar o disponer de los ensayos realizados sobre cada uno de los componentes. Además deberá realizar los ensayos de resistencia al impacto Charpy, de la temperatura de reblandecimiento de Vicat y módulo de elasticidad (sobre productos transformados) siempre que cambie la formulación.

- **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 color	Cada 4 h / línea de extrusión
Dimensiones Dimensión exterior (D y anchura) Espesor de pared del perfil principal	
Determinación de la masa de los perfiles principales	
Desviación de rectitud de los perfiles principales	1 al día / línea de extrusión
Contracción térmica del perfil	
Comportamiento tras el acondicionamiento a 150°	
Resistencia al impacto del perfil principal	1 vez semana / tipo
Resistencia al envejecimiento - Perfiles laminados Resistencia al impacto Aspecto y color - Perfiles no laminados Solidez del color (Nota 1)	Se considerarán como autocontrol los ensayos del laboratorio En caso de cambiar la formulación, se notificará al Comité

TABLA 2

Nota 1 Cuando se realice un cambio de formulación, el ensayo de resistencia al envejecimiento podrá ser realizado por el fabricante en el control interno, siempre que sea realizado por un laboratorio externo acreditado. El fabricante aportará el ensayo y sus correspondientes registros para su aprobación por parte del Comité Técnico de Certificación de Plásticos.

5 Mercado de los productos certificados

El marcado sobre los perfiles principales incluirá como mínimo lo siguiente:

- Referencia a AENOR;
- logotipo de la Marca, con un tamaño no inferior a 3 mm;
- número de contrato firmado con AENOR: 001/XXX;
- marca o identificación del fabricante;
- la referencia a la norma UNE 53948.

- clasificación de la zona climática;
- si se trata de un material reciclado Rma;
- código de producción suficiente que permita la trazabilidad (por ejemplo fecha, máquina y/o nº de turno);

Ejemplo:

AENOR - - 001/XXX - Marca comercial - UNE 53948 - M - II - C - 93.04.17,32,2

Anexo C: Cuestionario descriptivo para perfiles de PVC cajones persianas

EMPRESA PETICIONARIA:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

MARCA COMERCIAL(1):

COLOR(1):

(1) Rellenar un cuestionario por marca comercial y color (también si existen distintas formulaciones para el mismo color)

NORMA:

FECHA:

GAMA PARA LA QUE SOLICITA LA MARCA			
REFERENCIA Interna del fabricante	FIGURA	CLASE (I o II s/ resistencia al impacto)	ACABADO DEL PERFIL (laminado /no laminado)

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

FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE