



**Reglamento Particular de la Marca
AENOR N para accesorios inyectados
de poli (cloruro de vinilo) no
plastificado para conducción de
agua y para saneamiento enterrado
o aéreo con presión**

RP 001.30

Revisión 10

Fecha 2021-10-05

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
 - 3.3 Valoración de resultados de ensayos
 - 4 Control interno del fabricante
 - 4.1 Características objeto de control
 - 5 Mercado de los productos certificados
- Anexo C Cuestionario descriptivo del producto

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, en adelante el Reglamento General, el esquema de certificación de accesorios inyectados de poli(cloruro de vinilo) no plastificado para conducción de agua a presión y para saneamiento enterrado o aéreo con presión, complementando al Reglamento Particular de la Marca 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 inyectados de poli(cloruro de vinilo) no plastificado para conducción de agua, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma UNE EN ISO 1452-3:2011.

2 Definiciones y particularidades

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

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

- **Tipo 1:** Accesorios para unión por encolado
- **Tipo 2:** Accesorios para unión con junta elástica

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 mantenimiento, AENOR realizará 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)

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

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.
- **Valoración 2:** Si hay un accesorio fuera de especificaciones, se repetirá el ensayo con otros cuatro accesorios de la misma clase que ha fallado, no admitiéndose en este caso ningún fallo.
- **Valoración 3:** Si hay un accesorio fuera de especificaciones, se repetirá el ensayo con otros tres accesorios de la clase que ha fallado, no permitiéndose en este caso ningún fallo.

TABLA 1

| | ENSAYOS | CONCESIÓN / CADA 5 AÑOS | SEGUIMIENTO | VALORACIÓN DE RESULTADOS |
|---|--|--|--|--------------------------|
| ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FÁBRICA | Aspecto | 1 accesorio/50% de las clases | 1 accesorio/50% de las clases | 1 |
| | Diámetro exterior medio de la parte macho | 1 accesorio/50% de las clases | 1 accesorio/50% de las clases | 2 |
| | Diámetro interior medio embocadura | 1 accesorio/50% de las clases | 1 accesorio/50% de las clases | 2 |
| | Ovalación en la parte macho | 1 accesorio/50% de las clases | 1 accesorio/50% de las clases | 2 |
| | Ovalación en la embocadura | 1 accesorio/50% de las clases | 1 accesorio/50% de las clases | 2 |
| | Longitud de embocadura (Tipo 1) | 1 /50% de las clases | 1 accesorio/50% de las clases | 2 |
| | Longitud de entrada de embocadura y de la zona de estanquidad (Tipo 2) | 1 accesorio/50% de las clases | 1 accesorio/50% de las clases | 2 |
| | Profundidad mínima de embocadura (Tipo 2) | 1 accesorio/50% de las clases | 1 accesorio/50% de las clases | 2 |
| | Cota z | Declarada por el fabricante | | - |
| ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO | Opacidad | 1 accesorio, eligiendo el de menor espesor | 1 accesorio, eligiendo el de menor espesor | 1 |
| | Densidad | 1 accesorio al azar | 1 accesorio al azar | 1 |
| | Resistencia a presión interna 20° 1h (*) o Ensayo de reventamiento (según proceda) | 5% clases | 5 % clases | 1 |
| | Resistencia a presión interna 20° 1000h (*) | 1 clase (rotando la clase cada año) | 1 clase (rotando la clase cada año) | 1 |
| | Temperatura de reblandecimiento Vicat | 2 % clases | 2 % clases | 1 |
| | Ensayo de estufa | 12% clases | 12% clases | 1 |
| | Características químicas | 1 accesorio al azar | 1 accesorio al azar | 1 |
| | Requisitos funcionales (Tipo 2) | 1 clase/tipo junta | 1 clase/tipo junta | 1 |

NOTAS:

(*) Los ensayos de "presión interna", se realizarán sobre tres probetas.

- 1) Las dimensiones de las bridas (según tabla 10 de UNE EN 1452-3), se comprobarán sobre 2 accesorios de cada clase.
- 2) El diámetro exterior medio de la parte macho de los accesorios se medirá en la mitad de longitud de embocadura.
- 3) Se podrá comprobar durante la visita de inspección la cota Z, que deberá coincidir por la declarada por el fabricante.

4 Control interno del fabricante

4.1 Características objeto de control (Ver RP 001.00)

Las características objeto de control se refieren a:

- **Materias primas:** Cuando la materia prima no posea el certificado de la Marca N de producto, el fabricante que la utiliza deberá asegurarse que las mezclas y compuestos que intervienen en la fabricación de los accesorios posean características adecuadas.
- **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 |
|--|--|
| Examen visual | Mínimo cada 4 h/salida de máquina |
| Diámetro exterior medio de la parte macho (*) | |
| Diámetro interior medio de la embocadura (*) | |
| Ovalación en parte macho | |
| Ovalación en la embocadura | |
| Longitud de embocadura | |
| Longitud de entrada de embocadura y de la zona de estanquidad (Tipo 2) | |
| Profundidad mínima de embocadura (Tipo 2) | |
| Opacidad | Cada vez que cambie la formulación en alguno de los componentes que afecte a esta característica |
| Densidad | Cada vez que cambie la formulación en alguno de los componentes que afecte a esta característica |
| Resistencia a presión interna 20° 1h (1) o ensayo de reventamiento (según proceda) | Por período de fabricación, mínimo 1 vez a la semana |
| Resistencia a presión interna 20° 1000h (1) | Mínimo 1 vez al año |
| Ensayo de estufa | Por período de fabricación, mínimo 1 vez al día |
| Determinación de la temperatura Vicat | Mínimo 1 vez al mes |
| Características químicas | Mínimo una vez al año |
| Requisitos funcionales | |

TABLA 2

(*) 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.

5 Marcado de los productos certificados (Ver RP 001.00)

El marcado sobre los accesorios incluirá como mínimo lo siguiente:

- Logotipo de la Marca N, con un tamaño no inferior a 3 mm;
- Marca comercial;
- Indicación de PVC-U;
- Indicación del diámetro nominal (mm);
- Indicación de la presión nominal (bar);
- La referencia EN 1452;
- Año de fabricación.

Ejemplo:

N - Marca comercial - PVC-U - 110 - 06 - EN 1452 - Año

El marcado sobre el embalaje incluirá como mínimo lo siguiente:

- Referencia a AENOR;
- Logotipo de la Marca N;
- Número de contrato firmado con AENOR o de certificado: 001/XXX;
- La referencia a la norma UNE EN ISO 1452;
- Información del fabricante (periodo de fabricación, año, en cifras en código).

Ejemplo:

AENOR - N - 001/XXX - Marca comercial - PVC-U - 110 - 06 - UNE EN ISO 1452 -
Información

Anexo C

Cuestionario descriptivo del producto

CLIENTE:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO:

NORMA:

MARCA COMERCIAL:

| GAMA PARA LA QUE SOLICITA LA MARCA | | | | |
|---|--------|-----------|--------------------------|------------------|
| REFERENCIA Interna del fabricante | FIGURA | DIAMETROS | PRESION NOMINAL (Bar) | TIPO DE UNION |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

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

En a de de 20....

FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE