

**Reglamento Particular de la
Marca AENOR □ para accesorios
inyectados de poli(cloruro de
vinilo) no plastificado utilizados
para evacuación de aguas
residuales (a baja y alta
temperatura) en el interior de la
estructura de los edificios**

RP 001.31

Revisión 12

Fecha 2017-12-31

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
 - 3.3 Valoración de los resultados de ensayos
- 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 inyectados de poli(cloruro de vinilo) no plastificado, utilizados para evacuación de aguas residuales(a baja y alta temperatura) en el interior de la estructura de los edificios, 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 inyectados de poli(cloruro de vinilo) no plastificado, utilizados para evacuación de aguas residuales(a baja y alta temperatura) en el interior de la estructura de los edificios, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la norma UNE EN 1329-1:2014.

Con carácter excepcional en el modo de actuar del Comité Técnico de Certificación de Plásticos, se autoriza a solicitar el certificado AENOR de producto para el número de clases que el petitionerario desee, considerando la definición de clase que figura en el capítulo 2 de este documento.

En caso de producirse solicitudes de ampliación de gama una vez concedido el Certificado AENOR de producto, se realizará la correspondiente inspección, toma de muestras y ensayos en laboratorio. El número de ensayos a realizar se calculará conforme a lo descrito en el capítulo 3 de este documento, considerando el número de clases para el que se solicita la Marca.

El licenciario someterá a la consideración de AENOR los proyectos de la documentación comercial (catálogos, tarifas, etc.) donde se vaya a hacer uso de la Marca AENOR, antes de proceder a la edición definitiva.

2 Definiciones y particularidades

Sistemas de unión: 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
- Tipo 3: Accesorios para unión por encolado y/o junta elástica
- Tipo 4: Accesorios mixtos constituidos por diferentes tipos de unión

Código de área de aplicación: Aplicación a la que se destina un accesorio. Pueden ser las siguientes:

- "B": Utilización por encima del suelo en el interior del edificio o para componentes en el exterior de los edificios fijados a la pared.
- "D": Utilización bajo y dentro de 1 m del edificio donde los accesorios están enterrados y son conectados a los sistemas de evacuación y saneamiento de las aguas usadas del edificio.
- "BD": Utilización de ambas áreas de código B y D.

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

Gama mínima a certificar:

Se define como la gama mínima a certificar aquella que es esencial en una instalación de evacuación y que está constituida por las siguientes figuras:

- Codo a 45°
- Codo a 87° 30´
- Derivación simple (injerto) a 45°
- Derivación simple (injerto) a 87° 30
- Manguito

Cada figura certificada supone incluir en el certificado todas las presentaciones de las embocaduras con las que se fabrique esa figura del mismo tipo de sistema de unión.

La gama mínima a certificar estará constituida por estas 5 figuras obligatoriamente en los DN 40 y DN 110, y además, por al menos 4 de estas figuras en otros 3 DN diferentes.

Adicionalmente y con la intención de ir ampliando el alcance de la certificación al mayor número de accesorios incluidos en la norma, se establece los siguientes períodos transitorios:

- Con fecha 1 de Junio de 2018 la gama mínima a certificar se amplía a las 5 figuras citadas anteriormente en los DN 32 y DN 50.
- Con fecha 1 de Diciembre de 2018, a los cuatro diámetros ya incluidos, es decir 32, 40, 50 y 110, se amplía a las 5 figuras citadas anteriormente en los DN 125 y a escoger entre el DN 90 o 160.

El requisito de disponer al menos de cuatro de las referencias en tres diámetros diferentes se mantiene.

Por otra parte, desde el 1 de enero de 2018 se debe cumplir con el ensayo de vikat para los diámetros 32 y 50, y a partir de 1 de Junio de 2018 se debe cumplir con el ensayo vikat para los diámetros 125 y 90 o 160.

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.

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.

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.
- Valoración 4: Si hay un accesorio fuera de especificaciones, se repetirá el ensayo con otros cinco accesorios de la clase que ha fallado, no permitiéndose en este caso ningún fallo.

	ENSAYOS	CONCESIÓN/CADA 5 AÑOS	VALORACIÓN RESULTADOS	SEGUIMIENTO	VALORACIÓN RESULTADOS
ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FABRICA	Aspecto	2 accesorios / clase	1	2 accesorios / clase	1
	Diámetro exterior medio de la parte macho	2 accesorios / clase	2	2 accesorios / clase	2
	Diámetro interior medio embocadura	2 accesorios / clase	2	2 accesorios / clase	2
	Espesor del cuerpo y embocadura	2 accesorios / clase	2	2 accesorios / clase	2
	Longitud de embocadura TIPOS 1, 2, 3 y 4	2 accesorios / clase	2	2 accesorios / clase	2
ENSAYOS A REALIZAR EN EL LABORATORIO	Comportamiento al calor	3 accesorios del 10% de las clases, máximo 8	3	3 accesorios del 10% de las clases, máximo 5	3
	Determinación de la temperatura Vicat (2)	5 clases	1	5 clases	1
	Flexibilidad o resistencia mecánica (sólo BD) (1)	1 clase	1	1 / clase	1
	Resistencia al impacto (ensayo de caída) (Solo BD)	5 accesorios	1	5 accesorios	1
	Etanquidad al agua. TIPOS 2,3,4	3 clases	1	3 / clase	1
	Etanquidad al aire. TIPOS 2,3,4	3 clases	1	3 / clase	1
	Ciclo de Tª elevada TIPOS 2,3,4	Según UNE EN 1055, sobre un montaje			1
	Etanquidad combinada de las uniones con junta de estanquidad elastómera (sólo BD)	1 clase	1	1 / clase	1

TABLA 1

Nota 1: Solamente para accesorios de más de una pieza. No se considera como pieza la junta elástica retenida

Nota 2: En el resultado obtenido se permite aplicar un redondeo de 0,5 °C al entero más próximo

4 Control interno del fabricante

4.1 Características objeto de control

- **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 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 (*)	
Espesor del cuerpo y la embocadura	
Longitud de embocadura	
Comportamiento al calor	Por período de fabricación, Mínimo 1 vez al día
Determinación de la temperatura Vicat (2)	Mínimo 1 vez al mes
Resistencia al impacto (ensayo de caída) (sólo BD)	Por período de fabricación,
Flexibilidad o resistencia mecánica (sólo BD) (1)	Mínimo 1 vez al mes
Estanquidad al agua (TIPOS 2,3,4)	Mínimo 1 vez al año / diseño de junta
Estanquidad al aire (TIPOS 2,3,4)	
Ciclo de Tª elevada (TIPOS 2,3,4)	
Estanquidad combinada de las uniones con junta de estanquidad elastómera (BD)	

TABLA 2

Nota 1: Solamente para accesorios de más de una pieza. No se considera como pieza la junta elástica retenida

Nota 2: En el resultado obtenido se permite aplicar un redondeo de 0,5 °C al entero más próximo

(*) Estos ensayos se realizarán de forma alternativa en cada control sobre piezas obtenidas de las distintas posiciones del molde.

5 Marcado de los productos certificados (ver RP 01.00)

El marcado incluirá como mínimo lo siguiente:

sobre los accesorios:

- logotipo de la Marca, con un tamaño no inferior a 3 mm;
- marca comercial;
- indicación de PVC;
- indicación del diámetro y ángulo nominales;
- código de área de aplicación;
- para el área de aplicación BD
- la referencia a la norma UNE EN 1329.

Ejemplo:

AENOR - Marca comercial - PVC - 50 - 67º 30' - BD - SN 4 - UNE EN 1329

sobre el accesorio o su embalaje:

- referencia a AENOR;
- número de contrato firmado con AENOR: 001/XXX;
- tipo de embocadura para unión con junta de estanquidad;
- información del fabricante (periodo de fabricación, año y mes, en cifra o en código).

Ejemplo:

AENOR - 001/XXX - M - 10/2000