Reglamento Particular de la Marca AENOR N 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 17
Código Interno 02-RP-0481.00
Fecha 2026-10-26

Este producto es titularidad exclusiva de AENOR. Cualquier explotación de este producto queda terminantemente prohibida salvo consentimiento expreso y por escrito de AENOR. Toda información contenida en este producto está sujeta a los más estrictos deberes de confidencialidad y no podrá ser revelada a ningún tercero salvo consentimiento previo y por escrito de AENOR o, en su defecto, en cumplimiento de deberes legalmente establecidos. Cualesquiera signos distintivos incorporados al producto son titularidad de AENOR o han sido licenciados a AENOR, quedando cualquier utilización de los mismos sujetos a licencia en los términos y condiciones expresamente comunicados por AENOR y recogidos, en su caso, en el Reglamento Particular de aplicación.

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 Marcado 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, 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 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, 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 1329-1:2022.

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 32, 40, 50, 110, 125 y a escoger entre DN 90 o 160. Adicionalmente, se deberá disponer de 4 de estas figuras en un DN adicional y como mínimo un total de 50 accesorios.

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.
- **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 (Nota 1)	5 clases	1	5 clases	1
	Flexibilidad o resistencia mecánica (sólo BD) (Nota 2)	1 clase	1	1 / clase	1
	Resistencia al impacto (ensayo de caída) (Solo BD)	5 accesorios	1	5 accesorios	1
	Estanquidad al agua. TIPOS 2,3,4	3 clases	1	3 / clase	1
	Estanquidad al aire. TIPOS 2,3,4	3 clases	1	3 / clase	1
	Ciclo de Tª elevada. TIPOS 2,3,4 (Nota 3)	1 diámetro inferior o igual a 200 mm (Cada 2 años)			1
	Estanquidad combinada de las uniones con junta de estanquidad elastómera (sólo BD)	1 clase	1	1 / clase	1

TABLA 1

Nota 1: En el resultado obtenido se permite aplicar un redondeo de 0,5°C al entero más próximo.

Nota 2: Solamente para accesorios de más de una pieza. No se considera como pieza la junta elástica retenida.

Nota 3. Criterios de evaluación del ensayo de resistencia a ciclos de temperatura elevada según EN ISO 13257:2020

En este ensayo se considerarán No Conformidades (NC) únicamente los resultados atribuibles al producto objeto del ensayo.

1. Fugas en uniones

Se valorarán como NC las fugas cuyo origen se deba a defectos del diámetro exterior del accesorio, de su embocadura o de su junta elástica.

2. Elementos auxiliares

No se considerarán NC las fugas u otros resultados cuyo origen se encuentre en elementos auxiliares o no incluidos en el alcance del expediente de certificación. En particular:

- tubos, accesorios o uniones auxiliares no objeto del expediente;
- accesorios no certificados utilizados como elementos auxiliares;
- manguitos de dilatación intercalados para proporcionar holgura al montaje.

3. Uniones encoladas

- No se considerarán NC las fugas debidas a defectos de aplicación del adhesivo durante el montaje del ensayo.
- En los expedientes de accesorios con uniones encoladas realizadas en fábrica, la presencia de fugas en dichas uniones sí se considerará NC.

4. Otros criterios de evaluación

En las uniones por junta elástica, la presencia de gotas del lubricante empleado para facilitar el ensamblado no se considerará NC.

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.

  Se permite el uso de material no virgen conforme a lo especificado en el apartado 5.5 y en el Anexo A de la norma UNE-EN 1329.

- **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 (Nota 1)	Mínimo 1 vez al mes
Resistencia al impacto (ensayo de caída) (sólo BD)	Por período de fabricación,
Flexibilidad o resistencia mecánica (sólo BD) (Nota 2)	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) (Nota 3)	Cada 2 años por tipo de junta (alternándose con el ensayo de seguimiento realizado por AENOR).
Estanquidad combinada de las uniones con junta de estanquidad elastómera (BD)	Mínimo 1 vez al año / diseño de junta

TABLA 2

Nota 1: En el resultado obtenido se permite aplicar un redondeo de 0,5 °C al entero más próximo.

Nota 2: Solamente para accesorios de más de una pieza. No se considera como pieza la junta elástica retenida.

Nota 3: El fabricante puede aplicar los mismos "Criterios de evaluación del ensayo resistencia a ciclos de temperatura elevada s/EN ISO 13257:2020" que los contemplados en la Tabla 1.

(*) 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 001.00)

El marcado incluirá como mínimo lo siguiente:

Sobre los accesorios:

— Logotipo de la Marca N,

— Marca comercial

— Indicación de PVC

— Indicación del diámetro y ángulo nominales

— Código de área de aplicación

– Rigidez anular para el área de aplicación BD

— La referencia a la norma UNE-EN 1329

Ejemplo:

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

Sobre el accesorio o su embalaje:

— Referencia a AENOR

— Número de certificado o 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

Anexo C

Cuestionario descriptivo del producto

CLIENTE:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO:

NORMA:

MARCA(S) COMERCIAL(ES):

GAMA PARA LA QUE SOLICITA LA MARCA					
REFERENCIA Interna del fabricante	**FIGURA**	**DIAMETROS**	**ANGULO**	**AREA DE APLICACION**	**TIPO DE UNION**

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

En …… a …… de …….. de 20….

FIRMA Y SELLO DEL FABRICANTE