



**Reglamento Particular de la Marca
AENOR N y para baterías y
colectores de polietileno (PE) y
polipropileno random (PP-R) con
uniones termosoldadas para la
centralización de contadores**

RP 001.68

Revisión 2

Fecha 2020-09-30

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 la Marca N 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 del producto certificado
-
- Anexo C1 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 para baterías y colectores de polietileno (PE) y polipropileno random (PP-R) con uniones termosoldadas para la centralización de contadores de agua, 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 AENOR para baterías y colectores de polietileno (PE) y polipropileno random (PP-R) con uniones termosoldadas para la centralización de contadores de agua, en adelante la Marca, es una marca de conformidad de estos productos con la UNE 53 943:2009.

2 Definiciones y particularidades

Se distinguen los siguientes tipos de configuración de baterías:

- Baterías dos filas
- Baterías tres filas
- Baterías dos filas doble alimentación
- Baterías tres filas doble alimentación

Se distinguen los siguientes tipos de configuración colectores:

- Tipo candelabro
- Tipo horizontal
- Tipo árbol

El **cliente** que solicite la Marca N para los productos fabricados de acuerdo a la norma UNE 53943:2009 la solicitará para las centralizaciones de contadores de agua que abastecen a un solo edificio o comunidad de vecinos, urbanización, polígono industrial, etc. para agua fría en el caso del PE 100 y PE 80 o agua caliente y fría en el caso del PP-R y a una presión de trabajo no inferior a 1,6 MPa (16 bar).

Para poder disponer de un certificado de baterías, es necesario que los tubos PE y PP y los accesorios PP dispongan del certificado **de la Marca N** de producto, conforme al RP 001.01 o conforme al RP 001.52, según proceda.

Se define proceso automatizado como aquel en el que taladro y soldadura de los insertos se realice con máquina, sin intervención del operario.

Referencia: Cada batería y colector con el mismo tipo de configuración y tipo de soldadura.

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 y verificaciones indicados en la tabla 1.

3.2 Toma de muestras y ensayos a realizar en el laboratorio (Ver RP 001.00)

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

El fabricante enviará las muestras seleccionadas a los laboratorios indicados por AENOR.

	ENSAYOS	CONCESIÓN/SEGUIMIENTO	VALORACIÓN DE RESULTADOS
ENSAYOS A REALIZAR POR EL INSPECTOR EN FABRICA	ENSAYOS A REALIZAR SOBRE TUBOS, ACCESORIOS Y/O CONEXIONES		
	Diámetro nominal (1)	1 tubo y/o accesorio por referencia	1
	Espesor nominal (1)	1 tubo y/o accesorio por referencia	1
	Distancia entre agujeros (L ₂) (2)	1 conexión por referencia	1
	ENSAYOS A REALIZAR SOBRE BATERIA Y/O COLECTORES		
Control dimensional (3)	CONCESION: 1 batería y colector por referencia SEGUIMIENTO: 50% de las referencias	1	
ENSAYOS A REALIZAR POR EL LABORATORIO	ENSAYOS A REALIZAR SOBRE BATERIA Y/O COLECTORES		
	Estanquidad	1 batería y colector por tipo de material y tipo de soldadura	1

TABLA 1

- (1) El diámetro y espesor nominal para Tubos y/o accesorios PE 100 y PE 80 será conforme a lo establecido en la UNE-EN 12201-2 y para los Tubos y/o accesorios PP-R conforme a lo establecido en la UNE-EN 15874-2 y 3. En ambos casos a partir de una presión de trabajo de 16 bar (1,6 MPa).
- (2) La distancia entre agujeros será conforme en el caso de uniones mediante bridas, a lo establecido en la UNE-EN 1092-1 o UNE-EN 1092-2, según corresponda y en el caso de uniones roscadas conforme a lo establecido en la UNE-EN ISO 228-1
- (3) El control dimensional será conforme a lo establecido en la UNE 53 943:2009, en la tabla 4 para baterías y en la tabla 5 para colectores.

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 las baterías y/o colectores posean características adecuadas, deberá verificar 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
ENSAYOS A REALIZAR SOBRE TUBOS, ACCESORIOS Y CONEXIONES	
Diámetro nominal	Según procedimiento interno del fabricante
Espesor nominal	Según procedimiento interno del fabricante
Distancia entre agujeros (L ₂)	Según procedimiento interno del fabricante
Índice de fluidez (Solo aplica a accesorios PE)	Según procedimiento interno del fabricante
ENSAYOS A REALIZAR SOBRE BATERIAS Y/ O COLECTORES	
Control dimensional	Si el proceso es manual se realizará por cada batería y colector Si el proceso es automatizado se realizará por lote de producción
Estanquidad (P.I 20 °C 1 hora 16 bar)	Se realizará cada 100 baterías y colector y como mínimo cada tres meses
Prueba de estanquidad individual	Según procedimiento interno del fabricante para proceso manual cada configuración para proceso automatizado sobre el 5% de cada configuración. Como mínimo 2 baterías y colectores al día

TABLA 2

5 Marcado de los productos certificados (Ver RP 001.00)

El marcado sobre las baterías y colectores incluirá como mínimo lo siguiente:

- Referencia a la palabra AENOR;
- Logotipo de la Marca, con un tamaño no inferior a 10 mm;
- Número de contrato firmado con AENOR o de certificado: 001/XXX;
- Identificación del fabricante;
- Clave de identificación;
- Número de fabricación;
- La referencia a la norma UNE 53943.

Ejemplo:

AENOR - N - 001/XXX - Identificación del fabricante - Material - nº de servicios - nº de filas - número de fabricación (fecha y número de serie) - UNE 53943

Anexo C

Cuestionario descriptivo del producto

CLIENTE:

EMPRESA FABRICANTE:

LUGAR DE FABRICACIÓN:

PRODUCTO:

MATERIAL: POLIETILENO

POLIPROPILENO RANDOM PP-R

TIPO DE SOLDADURA:

Termofusión

Electrofusión

Soldadura a tope

NORMA:

MARCA COMERCIAL:

FECHA:

DIAMETRO NOMINAL	TIPO DE CONFIGURACION BATERIAS	TIPO DE CONFIGURACION COLECTORES

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