



**Tabla 11 – Sistema de tuberías plásticas: Compuestos de PE; tubería; accesorios para electrofusión; accesorios para termofusión; accesorios de transición; válvulas de bloqueo, etc.**

**a) Compuestos de PE**

VERIFICACIÓN DE		PRODUCTO CERTIFICADO	INSPECCIÓN DE VIGILANCIA (1)
1	Densidad convencional	X	X
2	Índice de fluidez másico (MFR)	X	X
3	Tiempo de inducción a la oxidación (estabilidad térmica)	X	X
4	Dispersión de pigmentos	X	---
5	Marcado.	X	X
6	Embalaje.	X	X

(1) Controlar el ensayo de acuerdo con la frecuencia que fija la norma de certificación específica.

**b) Tuberías PE**

VERIFICACIÓN DE		PRODUCTO CERTIFICADO	INSPECCIÓN DE VIGILANCIA (1)
1	Índice de fluidez másico (MFR).	X	X
2	Tiempo de inducción a la oxidación (estabilidad térmica).	X	X
3	Elongación a la rotura.	X	X
4	Resistencia a la propagación lenta de fisuras (probeta entallada), para $e > 5$ mm.	X	X
5	Resistencia a la propagación lenta de fisuras (ensayo del cono), para $e \leq 5$ mm.	X	X
6	Resistencia hidrostática (80° C; 165 h.).	X	X
7	Resistencia hidrostática (80° C; 1000 h.).	X	X
8	Control dimensional (2).	X	X
9	Marcado.	X	X
10	Embalaje.	X	X

(1) Controlar el ensayo de acuerdo con la frecuencia de evaluación que fija la norma de certificación específica.

(2) Controlar con el duplicado de la documentación técnica de aprobación.



**c) Accesorios PE para electrofusión y termofusión**

VERIFICACIÓN DE		PRODUCTO CERTIFICADO	INSPECCIÓN DE VIGILANCIA (1)
1	Índice de fluidez másico (MFR).	X	X
2	Tiempo de inducción a la oxidación (estabilidad térmica).	X	X
3	Resistencia eléctrica.	X	X
4	Resistencia hidrostática (80° C; 165 h.).	X	X
5	Resistencia hidrostática (20° C; 100 h.).	X	X
6	Resistencia a la descohesión por arranque y por aplastamiento en uniones con accesorios tipo enchufe.	X	X
7	Resistencia a la descohesión por arranque en uniones con accesorios tipo montura.	X	X
8	Resistencia a la tracción de la soldadura por fusión a tope, accesorio espiga.	X	X
9	Resistencia al impacto en accesorios tipo montura	X	X
10	Control dimensional (2)	X	X
11	Marcado.	X	X
12	Embalaje.	X	X

(1) Controlar el ensayo de acuerdo con la frecuencia de evaluación que fija la norma de certificación específica.

(2) Controlar con el duplicado de la documentación técnica de aprobación.

**d) Accesorios de transición**

VERIFICACIÓN DE		PRODUCTO CERTIFICADO	INSPECCIÓN DE VIGILANCIA (1)
1	Resistencia a la presión hidrostática a corto plazo.	X	X
2	Hermeticidad neumática.	X	X
3	Adherencia.	X	X
4	Control dimensional (2).	X	X
5	Marcado.	X	X
6	Embalaje.	X	X

(1) Controlar el ensayo de acuerdo con la frecuencia de evaluación que fija la norma de certificación específica.

(2) Controlar con el duplicado de la documentación técnica de aprobación.



**e) Válvulas de bloqueo**

VERIFICACIÓN DE		PRODUCTO CERTIFICADO	INSPECCIÓN DE VIGILANCIA (1)
1	Índice de fluidez másico (MFR).	X	X
2	Tiempo de inducción a la oxidación (estabilidad térmica).	X	X
3	Resistencia hidrostática (80° C; 165 h.).	X	X
4	Resistencia hidrostática (20° C; 100 h.).	X	X
5	Torque de operación.	X	X
6	Resistencia a los topes.	X	X
7	Hermeticidad de asientos y empaquetadura a 1,5 MOP (sin superar 6 bar).	X	X
8	Hermeticidad de asientos y empaquetadura a 25 mbar.	X	X
9	Resistencia al impacto	X	X
10	Control dimensional (2).	X	X
11	Marcado.	X	X
12	Embalaje.	X	X

(1) Controlar el ensayo de acuerdo con la frecuencia de evaluación que fija la norma de certificación específica.

(2) Controlar con el duplicado de la documentación técnica de aprobación.