

Concept BRL 5610
bindend = datum KKTC

Beoordelingsrichtlijn

Voor het KOMO[®] (attest-met-)productcertificaat
voor

Kunststofleidingssystemen van PE-X/Al bestemd
voor verwarmingsinstallaties:
radiatoraansluitingen

Vastgesteld door CvD LSK d.d. **datum vastgesteld**

Aanvaard door de KOMO- Kwaliteits en Toetsingscommissie d.d. **datum
aanvaard**

Voorwoord Kiwa

Deze beoordelingsrichtlijn is opgesteld door het College van Deskundigen LSK van Kiwa, waarin belanghebbende partijen op het gebied van kunststofleidingsystemen van PE-X/ Al bestemd voor verwarmingsinstallaties: radiatoraansluitingen zijn vertegenwoordigd. Dit college begeleidt ook de uitvoering van certificatie en stelt zo nodig deze beoordelingsrichtlijn bij. Waar in deze beoordelingsrichtlijn sprake is van “College van Deskundigen” is daarmee bovengenoemd college bedoeld.

Deze beoordelingsrichtlijn zal door Kiwa worden gehanteerd in samenhang met het Kiwa-Reglement voor Productcertificatie. In dit reglement is de door Kiwa gehanteerde werkwijze vastgelegd bij de uitvoering van het onderzoek ter verkrijging van het (attest-met-)productcertificaat, alsmede de werkwijze bij de externe controle.

Bindend verklaring

Deze beoordelingsrichtlijn is door Kiwa bindend verklaard per **datum bindendverklaring**.

Kiwa Nederland B.V.

Sir Winston Churchilllaan 273
Postbus 70
2280 AB RIJSWIJK

Tel. +31 (0)88 998 44 00
Fax +31 (0)88 998 44 20
info@kiwa.nl
www.kiwa.nl

© 2016 Kiwa N.V.

Alle rechten voorbehouden. Niets uit deze uitgave mag worden verveelvoudigd, opgeslagen in een geautomatiseerd gegevensbestand, of openbaar gemaakt, in enige vorm of op enige wijze, hetzij elektronisch, mechanisch, door fotokopieën, opnamen, of enig andere manier, zonder voorafgaande schriftelijke toestemming van de uitgever. Onverminderd de aanvaarding van deze Beoordelingsrichtlijn door de Harmonisatie Commissie Bouw van de Stichting Bouwkwiteit berusten alle rechten bij Kiwa. Het gebruik van deze Beoordelingsrichtlijn door derden, voor welk doel dan ook, is uitsluitend toegestaan nadat een schriftelijke overeenkomst met Kiwa is gesloten waarin het gebruiksrecht is geregeld.

Inhoud

1	Inleiding	4
1.1	Algemeen	4
1.2	Toepassingsgebied	4
1.3	Relatie met Europese Verordening bouwproducten (CPR, EU 305/2011)	4
1.4	Acceptatie van door leverancier geleverde onderzoeksrapporten	5
1.5	(Attest-met-)productcertificaat	5
2	Terminologie	6
2.1	Algemene terminologie en definities	6
2.2	Definitie gerelateerd aan de constructie	6
2.3	Geometrische terminologie en definities	7
2.4	Materiaal gerelateerde definities	9
2.5	Terminologie en definities in relatie tot toepassingcondities	9
2.6	Symbolen	11
2.7	Afkortingen	11
3	Procedure voor het verkrijgen van een (attest-met-)productcertificaat	12
3.1	Toelatingsonderzoek	12
3.2	Beoordeling kwaliteitssysteem	12
3.3	Verlening (attest-met-)productcertificaat	12
4	Prestatie-eisen en bepalingsmethoden	13
4.1	Algemeen	13
4.2	Prestatie-eisen	13
4.3	Bepalingsmethoden leidingsysteem	13
5	Producteisen en bepalingsmethoden	15
5.1	Fittingen	15
5.2	Buizen	17
5.3	Mantelbuizen	20
6	Eisen aan het kwaliteitssysteem	23
6.1	Algemeen	23
6.2	Beheerder van het kwaliteitssysteem	23
6.3	Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan	23
6.4	Beheersing van laboratorium- en meetapparatuur	23
6.5	Procedures en werkinstructies	23
6.6	Overige eisen te stellen aan het kwaliteitssysteem	23

7	Samenvatting onderzoek en controle	24
7.1	Onderzoeksmatrix	24
7.2	Controle op het kwaliteitssysteem	25
8	Eisen aan de certificatie-instelling	26
8.1	Algemeen	26
8.2	Certificatiepersoneel	26
8.3	Rapport toelatingsonderzoek	27
8.4	Beslissing over certificaatverlening	28
8.5	Aard en frequentie van externe controles	28
8.6	Rapportage aan College van Deskundigen	28
8.7	Interpretatie van eisen	28
9	Lijst van vermelde documenten	29
9.1	Normen / normatieve documenten:	29
I	Annex A: Voorbeeld IKB-schema fabrikant	31
II	Annex B: Voorbeeld IKB-schema systeemhouder	36
III	Annex C: Bepaling van de weerstand tegen samendrukken	42

1 Inleiding

1.1 Algemeen

De in deze beoordelingsrichtlijn opgenomen eisen worden door de certificatie-instellingen, die hiervoor erkend zijn door de Raad voor Accreditatie, gehanteerd bij de behandeling van een aanvraag voor c.q. de instandhouding van een (attest-met-)productcertificaat voor Kunststofleidingssystemen van PE-X/Al bestemd voor verwarmingsinstallaties: radiatoraansluitingen.

Het techniekgebied van de BRL is: F2 leidingssystemen

Naast de eisen die in deze beoordelingsrichtlijn zijn vastgelegd, stellen de certificatie- en attesteringsinstellingen aanvullende eisen, in de zin van algemene procedure-eisen van certificatie en attestering, zoals vastgelegd in het algemeen certificatie- en attesteringsreglement van de betreffende instelling.

Deze beoordelingsrichtlijn vervangt BRL 5610 d.d. 01 juni 2008 en wijzigingsblad dd. 07 juni 2012.

De (attest-met-)productcertificaten die op basis van die beoordelingsrichtlijn zijn afgegeven verliezen in elk geval hun geldigheid 1 jaar na de datum bindend verklaring.

Bij de uitvoering van certificatiwerkzaamheden zijn de certificatie-instellingen gebonden aan de eisen die in het hoofdstuk "Eisen aan certificatie-instellingen" zijn vastgelegd.

1.2 Toepassingsgebied

De producten zijn bestemd om te worden toegepast in leidingssystemen voor warm water distributie bij een ontwerpdruk (= maximale werkdruk) van 6 bar (7 bar absoluut of 6 bar overdruk) of 10 bar (11 bar absoluut of 10 bar overdruk) onder de voorwaarden genoemd in tabel 1.

Opmerking:

In deze BRL wordt met elke vermelde druk alleen overdruk bedoeld. (dus met "6 bar" wordt "6 bar overdruk" bedoeld.

Tabel 1 – Temperatuurprofiel gedurende 50 jaar

	Temperatuur [°C]	Gebruiksduur	Overall service coefficient
T _{koud}	20	14 jaar	1,25
T _{bedrijf}	60 + 80	25 jaar + 10 jaar	1,5
T _{max}	90	1 jaar	1,3
T _{storing}	100	100 uur	1,0

Opmerking het aangegeven temperatuurprofiel komt overeen met klasse 5 van NEN- ISO 10508.

PE-X/Al leidingssystemen voor radiatoraansluitingen die volgens klasse 5 ontworpen zijn mogen ook gebruikt worden voor klasse 4, vloerverwarmingssystemen.

1.3 Relatie met Europese Verordening bouwproducten (CPR, EU 305/2011)

Op de producten die behoren tot de scope van deze beoordelingsrichtlijn is geen geharmoniseerde Europese norm van toepassing.

1.4 Acceptatie van door leverancier geleverde onderzoeksrapporten

Indien door de leverancier rapporten van onderzoekinstellingen of laboratoria worden overgelegd om aan te tonen dat aan de eisen van de BRL wordt voldaan, zal moeten worden aangetoond dat deze zijn opgesteld door een instelling die voldoet aan de van toepassing zijnde accreditatienorm, te weten:

- NEN-EN-ISO/IEC 17020 voor inspectie-instellingen;
- NEN-EN ISO/IEC 17021 voor certificatie-instellingen die systemen certificeren;
- NEN-EN-ISO/IEC 17024 voor certificatie-instellingen die personen certificeren;
- NEN-EN-ISO/IEC 17025 voor laboratoria;
- NEN-EN-ISO/IEC 17065 voor certificatie-instellingen die producten certificeren.

De instelling wordt geacht aan deze criteria te voldoen wanneer een accreditatiecertificaat kan worden overgelegd, afgegeven door de Raad voor Accreditatie (RvA) of een accreditatie-instelling waarmee de RvA een overeenkomst van wederzijdse acceptatie heeft gesloten.

Deze accreditatie moet betrekking hebben op het voor deze BRL vereiste onderzoek. Indien geen accreditatiecertificaat kan worden overgelegd, zal de certificatie-instelling zelf verifiëren of aan de accreditatienorm is voldaan, of het desbetreffende onderzoek opnieuw zelf (laten) uitvoeren.

1.5 (Attest-met-)productcertificaat

Op basis van de KOMO-systematiek die van toepassing is voor deze beoordelingsrichtlijn wordt een KOMO[®]:

- Attest-met-productcertificaat afgegeven voor het leidingsysteem. In het attest-met-productcertificaat worden de producten met de afmetingen, materiaaltipe en kleur, die onderdeel uitmaken van het leidingsysteem, vermeld die voldoen aan de eisen in hoofdstuk 4 van deze beoordelingsrichtlijn;
- Productcertificaat voor de fittingen en/of buizen. In het productcertificaat worden de producten met de afmetingen, materiaaltipe en kleur vermeld die voldoen aan de eisen in hoofdstuk 5 van deze beoordelingsrichtlijn.

Op de website van de Stichting KOMO (www.komo.nl) staan de model (attest-met-)productcertificaten vermeld die voor deze beoordelingsrichtlijn van toepassing zijn. Het af te geven productcertificaat moet hiermee overeenkomen.

2 Terminologie

Voor begrippen die samenhangen met certificatie wordt verwezen naar de website van de Stichting KOMO (www.komo.nl) en het reglement van de certificerende instelling.

2.1 Algemene terminologie en definities

2.1.1 *Leverancier*

De partij die er voor verantwoordelijk is dat het ontwerp van producten bij voortdurend voldoet aan de in deze BRL gestelde eisen.

2.1.2 *IKB-schema*

Een beschrijving van de door de leverancier uitgevoerde kwaliteitscontroles, als onderdeel van zijn kwaliteitssysteem.

2.1.3 *Leidingsysteem*

Het geheel van buizen, mantelbuizen, verbindingstukken, bochten, afsluiters en andere leidingcomponenten.

2.1.4 *Flexibel leidingsysteem*

Een leidingsysteem waarbij eventuele bochten in de leiding zonder mechanische hulpmiddelen gemaakt kunnen worden en waarbij de buis niet wordt gedeformeerd dan wel de doorstroomcapaciteit wordt verminderd door eventuele bochten.

2.1.5 *Star leidingsysteem*

Een leidingsysteem waarbij eventuele bochten in de leiding met mechanische hulpmiddelen gemaakt moeten worden.

2.1.6 *Mechanische verbindingen*

Een verbinding tussen een buis en een fitting, die gemaakt is door middel van het knellen van een ring of huls over de buitendiameter van de buis, met of zonder extra afdichtingmiddelen en met gebruik van een steunbus in de buis, overeenkomstig NEN-EN ISO 6708.

2.1.7 *Verdelers*

Toestel waarmee een inkomende stroom water (regelbaar) verdeeld wordt over enkele uitgangen.

2.2 Definitie gerelateerd aan de constructie

2.2.1 *Multilayerbuis*

Buizen die bestaan uit verschillende spanningsbestendige lagen.

2.2.2 *Multilayer M-buis*

Buizen die bestaan uit polymeer lagen en één of meerdere metalen lagen. De wanddikte van de buizen bestaat uit tenminste 60% polymeer materiaal (bv. PE-X/ Al/ PE-X).

2.2.3 *Binnenlaag*

Een laag die in aanraking komt met de te vervoeren vloeistof.

2.2.4 *Buitenlaag*

Een laag die in aanraking komt met de buiten omgeving.

2.2.5 **Ingesloten laag**

Een laag tussen de buiten- en de binnenlaag.

2.2.6 **Applicatie laag**

Een laag die een specifieke eigenschap geeft, gekoppeld aan de conditie en het gebruik van de buis.

2.2.7 **Gelijke constructies: M-buizen**

Het constructie type is gelijk voor meer dan één buis diameter onder de volgende voorwaarden:

Alle buizen worden volgens hetzelfde proces geproduceerd;

Dezelfde materiaaltypen met dezelfde eigenschappen worden gebruikt voor elke spanningsdragende laag.

De lagen zijn gerangschikt in dezelfde volgorde voor de verschillende diameters

Voor alle diameters moet de SDR_m van de aluminiumlaag hetzelfde zijn (+/- 10%)

OPMERKING: Wanneer van een bepaalde diametergroep tot en met 26 mm de metalen laag bij alle diameters dezelfde dikte heeft kan de SDR_m waarde van de aluminiumlaag van alle kleinere diameters van deze groep worden aangepast naar de SDR_m van de aluminiumlaag van de grootste diameter binnen de groep (bijvoorbeeld diameter reeks 12 tot en met 26 mm met een 0.2 mm aluminiumlaag).

2.3 **Geometrische terminologie en definities**

2.3.1 **Dimensiegroepen**

Dimensiegroep 1: alle diameters kleiner of gelijk aan 26 mm.

Dimensiegroep 2: alle diameters groter dan 26 en kleiner of gelijk aan 63 mm.

Dimensiegroep 3: alle diameters groter dan 63 mm.

2.3.2 **Nominale afmeting (DN)**

Numerieke aanduiding van de afmeting van een component, afgerond op een geheel getal wat afgestemd is op de geproduceerde afmeting (in mm).

2.3.3 **Nominale buitendiameter (d_n)**

De specifieke buitendiameter (in mm) toegewezen aan een nominale afmeting DN/OD.

2.3.4 **Buiten diameter (op elk willekeurig punt) (d_e)**

De gemeten buitendiameter op elke willekeurig punt van de dwarsdoorsnede van de buis of fitting, afgerond op de dichtstbijzijnde 0,1 mm.

2.3.5 **Gemiddelde buitendiameter (d_{em})**

De waarde van de gemeten omtrek op een willekeurig punt van de dwarsdoorsnede van een buis of spie-eind, gedeeld door π ($\approx 3,142$), afgerond op de naast hogere 0,1 mm.

2.3.6 **Minimale gemiddelde buitendiameter ($d_{em, min}$)**

Minimum waarde van de gemiddelde buitendiameter voor een gegeven nominale afmeting.

2.3.7 **Maximale gemiddelde buitendiameter ($d_{em, max}$)**

Maximum waarde van de gemiddelde buitendiameter voor een gegeven nominale afmeting.

2.3.8 **Inwendige diameter (op elk willekeurig punt) (d_i)**

De gemeten inwendige diameter van de buis op elk willekeurig punt, afgerond op de dichtstbijzijnde 0,1 mm.

2.3.9 **Gemiddelde binnendiameter**(d_{im})

Rekenkundig gemiddelde van een aantal gelijkwaardige metingen van een binnendiameter in dezelfde doorsnede van een buis, naar boven toe afgerond op 0,1mm.

2.3.10 **Ovaliteit**

Het verschil tussen de gemeten maximale buitendiameter en de gemeten minimale buitendiameter van dezelfde dwarsdoorsnede van een buis of spie-eind van een fitting of het verschil tussen de gemeten maximale binnendiameter en de gemeten minimale binnendiameter van dezelfde dwarsdoorsnede van een insteekfitting.

2.3.11 **Nominale wanddikte** (e_n)

Numerieke aanduiding van de wanddikte van een component, wat afgestemd is op de geproduceerde afmeting (in mm).

2.3.12 **Wanddikte (op elk willekeurig punt)** (e)

De gemeten waarde van de wanddikte van een component, gemeten op een willekeurig punt langs de omtrek., afgerond op de dichtstbijzijnde 0,1 mm.

2.3.13 **Minimale wanddikte** (e_{min})

Minimale gemeten waarde wanddikte langs de omtrek.

2.3.14 **Maximale wanddikte** (e_{max})

Maximale gemeten waarde van de wanddikte lange de omtrek.

2.3.15 **Wanddikte van een laag** (e_l)

Totaal gemeten wanddikte van een laag op een willekeurig punt rond de omtrek van een onderdeel, naar boven toe afgerond op 0,1 mm.

2.3.16 **Minimum wanddikte van een laag** ($e_{l,min}$)

Minimum waarde van een gemeten wanddikte van een laag rond de omtrek van een object, naar boven toe afgerond op 0,1 mm.

2.3.17 **SDR_m Metalen laag, standaard afmetingsverhoudingen**

Nominale buitendiameter (d_n) gedeeld door de nominale wanddikte van de metalen laag: $d_n / e_{n,m}$.

2.3.18 **Tolerantie**

Toegestane variatie van de specifieke waarde van een parameter, uitgedrukt als het verschil tussen de toegestane maximum en minimum waarde van die parameter.

2.3.19 **Buisserie** (S)

Dimensieloos getal voor een buis aanduiding volgens ISO 4065.

2.3.20 **Berekende buiswaarde** (S_{calc})

Waarde voor een specifieke buis, berekend volgens onderstaande formule, afgerond op de dichtstbijzijnde 0,1 mm.

$$S_{calc} = \frac{d_n - e_n}{2 \times e_n}$$

Waarin:

d_n = de nominale buitendiameter (mm);

e_n = de nominale wanddikte (mm).

2.3.21 **Berekende maximale buiswaarde ($S_{calc,max}$)**

De maximale toegestane berekende S waarde voor een bepaalde toepassingsklasse.
De kleinste waarde van:

$$\frac{\sigma_D}{P_D} \quad \text{of} \quad \frac{\sigma_{20}}{(P_D = 1 \text{ MPa})}$$

Waarin:

σ_D = de ontwerpspanning na 50 jaar in MPa die geldt voor een Klasse 5 materiaal

σ_{20} = de ontwerpspanning bij 20°C na 50 jaar in MPa

P_D = de ontwerpdruk in MPa

2.4 **Materiaal gerelateerde definities**

2.4.1 **Virgin materiaal**

Materiaal in een vorm zoals granulaat of poeder dat niet aan gebruik of verwerking is blootgesteld, buiten de benodigde bewerking voor zijn vervaardiging en waaraan geen recyclebaar of gereproduceerd materiaal is toegevoegd.

2.4.2 **Eigen gereproduceerd materiaal**

Afgekeurde onbruikbare buizen en fittingen inclusief materiaal uit de proefproductie, dat opnieuw gebruikt kan worden in een proces, nadat het hiervoor is bewerkt door dezelfde fabrikant in een proces zoals spuitgieten of extrusie en waarvan het complete receptuur bekend is.

2.4.3 **Referentienorm**

Internationale norm of internationale concept norm ontworpen door de technische commissie ISO/TC138/SC2, toepasbaar voor niet multilayer buizen waaraan deze internationale norm refereert voor clausules die relatie hebben met materiaal, onderdelen (b.v. fittings) en geschiktheid voor het doel van het systeem.

2.4.4 **Spanningsontworpen kunststoflaag**

Kunststof materiaal gebruikt voor een laag die spanningsbestendig dient te zijn en die voldoet aan de betreffende referentie productstandaard.

2.5 **Terminologie en definities in relatie tot toepassingcondities**

2.5.1 **Gebruiksduur**

De tijd gedurende welke de leiding met een bepaalde bedrijfstemperatuur moet functioneren.

2.5.2 **Bedrijfstemperatuur ($T_{bedrijf}$)**

De in een leidingsysteem onder gebruiksomstandigheden optredende temperatuur van het water.

2.5.3 **Maximale temperatuur (T_{max})**

De in een leidingsysteem onder gebruiksomstandigheden, gedurende een korte periode van de levensduur, optredende hoogste temperatuur van het water.

2.5.4 **Storingstemperatuur ($T_{storing}$)**

De in een leidingsysteem onder abnormale omstandigheden, bijvoorbeeld door storingen, gedurende een korte tijd (maximaal 100 uur per 50 jaar) optredende hoogste temperatuur.

2.5.5 **Koud water temperatuur (T_{koud})**

Temperatuur van het koude water met een maximum van 25 °C. Voor de berekening van de ontwerpdruk wordt een watertemperatuur van 20 °C gebruikt.

2.5.6 **Ontwerpdruk(p_D).**

De toelaatbare druk die bij doorlopend gebruik gedurende 50 jaar in de buis mag optreden.

2.5.7 **Temperatuursprofiel**

De meest voorkomende temperaturen die een bepaalde tijd gedurende 50 jaar voorkomen.

2.5.8 **Overall service coefficient (C)**

Een coëfficiënt met een waarde groter of gelijk aan 1, welke rekening houdt met de service condities en de eigenschappen van de componenten van het leidingsysteem zover deze niet zijn afgedekt met de LPL waarde.

2.5.9 **Hydrostatische spanning s**

Spanning in de wand van een buis in de omtrekriching welke ontstaat door interne waterdruk. Deze spanning is afgeleid van de inwendige druk volgens de volgende formule:

$$s = p \times \frac{(d_{em} - e_{min})}{20 \times e_{min}}$$

Waar:

σ = de spanning in de wand in omtreksrichting in MPa

p = de inwendige druk in bar;

d_{em} = de gemiddelde buitendiameter van de buis in mm;

e_{min} = de minimum wanddikte van de buis in mm.

2.5.10 S_D

De ontwerpspanning in MPa die geldt voor een Klasse 5 materiaal voor het temperatuurprofiel volgens tabel 1.

2.5.11 S_T

De spanning in MPa die een proefstuk ondergaat bij een bepaalde temperatuur en tijd.

2.5.12 S_{LPL}

Een eenheid uitgedrukt in wandspanning, welke de waarde weergeeft van de 97,5% onderste betrouwbaarheidslimiet van de voorspelde spanning voor een enkele waarde bij een temperatuur T en een tijd t.

2.5.13 S_{LTHS}

Een eenheid uitgedrukt in wandspanning, welke de waarde weergeeft van de 50% lage betrouwbaarheidsinterval van de voorspelde spanning voor een enkele waarde bij een temperatuur T en een tijd t.

2.5.14 **LPL**

De onderste betrouwbaarheidslimiet. Een statistische eenheid die het punt aangeeft waarboven 97,5 % van alle waarden ligt.

2.5.15 **Referentielijn**

De vastgestelde minimale lange duur spanning waar een specifiek materiaal aan moet voldoen, bepaald door een groep experts.

2.6 Symbolen

C	service (ontwerp) coëfficiënt
d_e	buitendiameter (op een willekeurig punt)
d_{em}	gemiddelde buitendiameter
$d_{em,min}$	minimum gemiddelde buitendiameter
$d_{em,max}$	maximum gemiddelde buitendiameter
d_n	nominale diameter
e	wanddikte op een willekeurig punt
e_{max}	maximum wanddikte op een willekeurig punt
e_{min}	minimum wanddikte op een willekeurig punt
e_n	nominale wanddikte
F	kracht
p	druk
p_D	ontwerp druk
S_{calc}	berekende S waarde
$S_{calc,max}$	maximum berekende S waarde
T	temperatuur
T_{koud}	koud water temperatuur
$T_{bedrijf}$	bedrijfstemperatuur
$T_{storing}$	storingstemperatuur
T_{max}	maximum ontwerptemperatuur
t	tijd
σ	hydrostatische spanning
σ_{cold}	ontwerpspanning bij 20 °C
σ_D	ontwerpspanning
σ_{DF}	ontwerpspanning van kunststof fitting materiaal
σ_{DP}	ontwerpspanning van kunststof buis materiaal
σ_F	hydrostatische spanning van kunststof fitting materiaal
σ_P	hydrostatische spanning van kunststof buis materiaal
σ_{LPL}	hydrostatische spanning bij de lage betrouwbaarheidsinterval
σ_{LTHS}	hydrostatische spanning bij de betrouwbaarheidsinterval van 50%

2.7 Afkortingen

CI	Certificatie instelling
CPR	Construction Products Regulation
DN	nominale afmeting
DN/OD	nominale afmeting gerelateerd aan de buitendiameter
EVOH	Ethyleen-vinylalcohol
LPL	lage betrouwbaarheidsinterval
PE-RT	polyethylene raised temperature
S	S-waarde
PE-X	vernet polyethyleen (van hoge dichtheid)
PE-MDX	vernet polyethyleen van medium dichtheid
PE-Xa	PE-X vernet met peroxide
PE-Xb	PE-X vernet met silaan
PE-Xc	PE-X vernet met electronenstraling
PE-Xd	PE-X vernet met azonitril
MFR	melt flow rate

3 Procedure voor het verkrijgen van een (attest-met-)productcertificaat

3.1 Toelatingsonderzoek

Ten behoeve van het verkrijgen van het KOMO (attest-met-)productcertificaat voert de certificatie-instelling onderzoek uit. Tot het toelatingsonderzoek behoren:

- Controle van de door de aanvrager verstrekte c.q. te verstrekken documenten waarbij nagegaan wordt of het met de producten samengestelde leidingsysteem voldoet aan de prestatie-eisen zoals vastgelegd in deze beoordelingsrichtlijn.
- Bepaling van de productkenmerken (van de samenstellende producten) zoals opgenomen in deze beoordelingsrichtlijn.
- Beoordeling van de verwerkingsvoorschriften van de leverancier.

3.2 Beoordeling kwaliteitssysteem

Ten behoeve van het verkrijgen van het KOMO (attest-met-)productcertificaat voert de certificatie-instelling onderzoek uit. Tot het toelatingsonderzoek behoren:

- Beoordeling van het productieproces;
 - Beoordeling van het kwaliteitssysteem en het IKB-schema;
 - Toetsing op de aanwezigheid en het functioneren van de overige vereiste procedures;
- Vastgesteld moet worden in hoeverre het kwaliteitssysteem in overeenstemming is met de eisen zoals die zijn vastgelegd in hoofdstuk 6 en 7 van deze beoordelingsrichtlijn.

3.3 Verlening (attest-met-)productcertificaat

Na afronding van het toelatingsonderzoek worden de resultaten voorgelegd aan de beslisser. Deze beoordeelt de resultaten en stelt vast of het (attest-met-)productcertificaat kan worden verleend of dat aanvullende gegevens en/of onderzoeken nodig zijn voordat het (attest-met-)productcertificaat kan worden verleend.

4 Prestatie-eisen en bepalingmethoden

4.1 Algemeen

In dit hoofdstuk zijn de prestatie-eisen opgenomen, waaraan Kunststofleidingsystemen van PE-X/ Al bestemd voor verwarmingsinstallaties: radiatoraansluitingen moeten voldoen, evenals de bepalingmethoden om vast te stellen dat aan de eisen wordt voldaan.

4.2 Prestatie-eisen

- Het systeem moet voldoende zuurstofdicht zijn.
- Alle verbindingen zijn lekdicht en hebben voldoende klemkracht tegen externe invloeden.
- Voor alle onderdelen van het systeem geldt dat deze ontworpen moeten zijn voor een levensduur van 50 jaar met een temperatuurprofiel volgens klasse 5 uit ISO 10508 bij een werkdruk van 6 bar absoluut.

4.3 Bepalingmethoden leidingsysteem

4.3.1 Algemeen

De verbindingen van het leidingsysteem moeten worden op hun goede werking beproefd volgen tabel 2. In dit hoofdstuk zijn alle verbindingssystemen opgenomen, die noodzakelijk zijn voor het verbindingssysteem.

De combinatie van een (eventuele) rubberring, buis, (eventuele) verdeler, (eventuele) steunbus en klemconstructie in de fitting moet volgens de aspecten, genoemd in tabel 2, worden beproefd.

4.3.2 Dichtheid en sterkte van de verbindingen

Na beproeving overeenkomstig tabel 2 moet het leidingsysteem lekdicht zijn en mogen de buiseinden geen beschadigingen vertonen.

Als niet anders aangegeven is, is de omgevingstemperatuur (23 ± 2) °C.

4.3.3 Installatie instructies

De producent moet installatie instructies verstrekken. De instructies moeten in de Nederlandse taal gesteld zijn en tenminste specifieke aanwijzingen bevatten betreffende het maken van een verbinding. Tevens moeten instructies aanwezig zijn voor wat betreft opslag, transport en verwerkingstemperatuur.

Tabel 2 - dichtheid en sterkte van de verbindingen

Aspect	Eis	Test parameters	Test methode
Cyclische temperatuur wisseltest	geen lekkage	5000 cycli $T_{max} = (95 \pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$ $T_{min} = (20 \pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$ $t_{cyclus} = 30 \text{ min}^{1)}$ p_D (bar) Voorspanning 1,8 MPa ²⁾ Eén proefstuk	NEN-EN 12293
Weerstand tegen trek	geen scheiding van buis en fitting geen krassen of breuk binnen de afstand d (= diameter van de buis) op de buis en fitting	$t = (60 \pm 1) \text{ min.}$ Drie proefstukken $F = 1,5 \times \pi/4 \times D_n^2 \times 1 \text{ (N)}$ D_n in mm	NEN-EN-ISO 3501
Weerstand tegen vacuüm	$\Delta p \leq 0,05 \text{ bar}$	$t = (60 \pm 1) \text{ min.}$ Drie proefstukken $p = -0,8 \text{ bar}$	NEN-EN 12294
Weerstand tegen buiging ($\varnothing > 32 \text{ mm}$)	geen lekkage	$t = (60 \pm 1) \text{ min.}$ Drie proefstukken Beproeingsdruk ... bar ³⁾	NEN-EN-ISO 3503
Sterkte verbindingen	geen lekkage	$t = 1000 \text{ h.}$ $T = 95^\circ\text{C}$ Minimaal 3 verbindingen Beproeingsdruk ... bar ³⁾	NEN-EN-ISO 1167-1
Zuurstofdichtheid ⁴⁾	$\leq 1,8 \text{ mg O}_2/\text{m}^2.\text{dag}$	20 meter buis met 4 fittingen 80 °C	NEN-ISO 17455

¹⁾ $t_{cyclus} = t_{Tmax} + t_{Tmin} (= 15_0^{+1} + 15_0^{+1} = 30_0^{+2})$ minuten. Totale tijd = 2500 uur)

²⁾ Volgens ISO 15875-5 en gebaseerd op de wanddikte van de PE-X binnenlaag

³⁾ Opgave producent, bepaald volgens NEN-EN-ISO 21003-5

⁴⁾ Alleen voor initiële type test. Omdat de geëiste waarde uitgedrukt is in een oppervlaktemaat, kan volstaan worden met het meten van de kleinste diameter uit de diameterreeks van de fabrikant (zolang voor alle diameters dezelfde dikte van de barrièrelaag geldt). Ter controle kunnen echter ook grotere diameters beproefd worden.

5 Producteisen en bepalingmethoden

In dit hoofdstuk zijn de producteisen opgenomen, waaraan de samenstellende producten moet(en) voldoen, evenals de bepalingmethoden om vast te stellen dat aan de eisen wordt voldaan.

5.1 Fittingen

Verdelers (fittingen met meer dan 2 uitgangen) kunnen onderdeel vormen van het leidingsysteem en moeten in dat geval ook voldoen aan de eisen genoemd onder dit hoofdstuk.

5.1.1 Kunststof fittingen

De kunststoffittingen moeten voldoen aan het gestelde in tabel 3.

Tabel 3 – eisen voor kunststof fittingen

Aspect	Eis	Test parameter	Test methode
Materiaal fittinghuis	relevante productstandaard van de gebruikte kunststof	IKB ¹⁾	Gegevens fabrikant
Lange duursterkte materiaal fittinghuis	\geq ontwerpspanning (σ_D) conform de relevante productstandaard van de kunststof bij klasse 5	Weerstand tegen inwendige waterdruk ²⁾ - bij 20 °C - tussen 60 en 80 °C - bij 95 °C - bij 110 °C	NEN-EN-ISO 1167-1 met behulp van NEN-EN-ISO 9080
Uiterlijk	Glad zonder onregelmatigheden	Gaafheid	Visuele beoordeling
Afmetingen	Opgave fabrikant	constructietekeningen	NEN-EN-ISO 3126
Rubber	BRL 2013	BRL 2013	BRL 2013
Vernettingsgraad (voor PE-(MD)X fittingen)	PE-(MD)Xa \geq 70% PE-(MD)Xb \geq 65% PE-(MD)Xc \geq 60% PE-(MD)Xd \geq 60%	Vernettingsgraad	NEN-EN-ISO 10147
Smelt index (voor PPR fittingen)	\leq 30% verschil t.o.v. het granulaat	Massa 2,16 kg Temperatuur 230 °C Test periode 10 min	NEN-EN-ISO 1133-1
Smelt index (voor PB fittingen)	\leq 30% verschil t.o.v. het granulaat	Massa 2,16 kg Temperatuur 190 °C Test periode 10 min	NEN-EN-ISO 1133-1
Thermische stabiliteit materiaal fittinghuis	Testtijd > 8760 uur	Weerstand tegen inwendige waterdruk ²⁾ bij 110 °C Wandspanning conform de lange duur gegevens	NEN-EN-ISO 1167- 1
Gedrag bij verwarming fittinghuis	Beschadigingen rond aanspuitpunt \leq 30 % van wanddikte Geen holten, blazen of scheuren	In overleg met fabrikant	NEN-EN-ISO 580
Sterkte fittinghuis	Geen breuk	t = 1000 h / T = 95°C Minimaal 3 verbindingen Beproevingdruk bar ³⁾	NEN-EN-ISO 1167-1

¹⁾ Keuze van materiaal staat vrij. Het gebruikte materiaal is opgenomen in het IKB.
²⁾ proefstukken zijn cilindervormig gespuitsgiet
³⁾ Opgave producent, bepaald volgens NEN-EN-ISO 21003-5

5.1.2 Metalen fittingen

De metalen klemfittingen moeten voldoen aan het gestelde in tabel 4.

Tabel 4 – eisen voor metalen fittingen

Aspect	Eis	Test parameter	Test methode
Materiaal fittinghuis	Messing: NEN-EN1254-3 NEN-EN 1254-6 NEN-EN 1254-8 RVS: NEN-EN 10088 en NEN-EN 10283	IKB ¹⁾	Gegevens fabrikant
Rubber	BRL 2013	BRL 2013	BRL 2013
Afmetingen	NEN-EN1254-3 NEN-EN 1254-6 NEN-EN 1254-8	Minimum dikte	NEN-EN-ISO 228-1 of ISO 7-1
Constructie	NEN-EN1254-3 NEN-EN 1254-6 NEN-EN 1254-8	Constructie tekeningen	NEN-EN-ISO 3126
Sterkte huis	Geen breuk	Messing: NEN-EN1254-3 par. 5.1 NEN-EN 1254-6 Par. 5.1.4 NEN-EN 1254-8 Par.5.1.1 RVS: 25 bar bij (23 + 2) °C gedurende 48 uur ²⁾	NEN-EN-ISO 1167-1
Messing: Weerstand tegen Spanningscorrosie	Geen scheurvorming	PH 9,5	NEN-ISO 6957
RVS: Weerstand tegen interkristallijne aantasting	Geen scheurvorming	Methode A	NEN-EN-ISO 3651-2
¹⁾ Keuze van materiaal staat vrij. Het gebruikte materiaal is opgenomen in het IKB. ²⁾ Hierbij wordt de meest kritische wanddikte / DN verhouding getest			

5.1.3 Certificatiemerk

De navolgende merken en aanduidingen moeten op deugdelijke, duidelijke en duurzame wijze op elk product c.q. productverpakking zijn aangebracht:

De fittingen worden minimaal voorzien van de volgende merken;

- KOMO of KOMO[®] woordmerk (indien niet mogelijk KOMO op alleen de kleinste verpakkingseenheid);
- fabrieksnaam, handelsnaam of logo;
- nominale buitendiameter in mm van de bijbehorende buis;
- productie code.

De kleinste verpakkingseenheid van de fittingen dient minimaal voorzien te zijn van de volgende informatie:

- KOMO (of KOMO[®] woordmerk);
- fabrieksnaam, handelsnaam, systeemnaam, logo of certificaatnummer van het bijbehorende (attest-met-)productcertificaat van het leidingsysteem, overeenkomstig de markering op de bijbehorende buis.
- nominale buitendiameter en nominale wanddikte in mm van de bijbehorende buis;
- materiaal identificatie indien de fitting body van kunststof is vervaardigd.

5.2 Buizen

5.2.1 Inleiding

In dit hoofdstuk zijn de eisen opgenomen waaraan de buis moet voldoen en zijn de beproevingsmethodes beschreven om deze buizen te testen.

5.2.2 Classificatie van het PE-X/Al materiaal

De PE-X/Al buizen dienen te voldoen NEN-EN-ISO 21003-2.

De aldus berekende waarde voor p_D moet groter of gelijk zijn aan 6 of 10 bar

5.2.3 Constructie van de buis

De buis is opgebouwd 5 lagen. Van binnen naar buiten geldt hiervoor:

Een PE-(MD)X binnenlaag, een lijmlaag, aluminium laag, een lijmlaag, een PE-(MD)X buitenlaag.

De PE-MDX binnenlaag dient geclassificeerd te worden volgens de methode beschreven in DIN 4724 en DIN 16894.

De PE-X binnenlaag dient te voldoen aan de specificaties van ISO 15875-2.

5.2.4 Eisen voor de buizen

De materialen van de buis worden vastgelegd in het IKB.

5.2.4.1 Mechanische eisen voor de buis

Voor de verschillende lagen en de complete buis gelden de eisen volgens tabel 5.

Tabel 5 – eisen en beproevingsmethoden voor PE-X/Al buizen

Aspect	Eis	Test parameter		Test methode
Uiterlijk	Glad zonder ongerechtigeden	Gaafheid		Visuele beoordeling
Afmetingen verschillende lagen	Opgave fabrikant	Constructietekeningen		NEN-EN-ISO 3126
Vernettingsgraad PE-(MD)X binnenbuis	PE-(MD)Xa ≥ 70% PE-(MD)Xb ≥ 65% PE-(MD)Xc ≥ 60% PE-(MD)d ≥ 60%	Vernettinggraad		NEN-EN-ISO 10147
Weerstand tegen inwendige druk ¹⁾	Test tijd (uur)	T (°C)	P (bar)	NEN-EN-ISO 1167-1
	≥ 22	95 ²⁾	
	≥ 165	95 ²⁾	
	≥ 1000	95 ²⁾	
Thermische stabiliteit PE-MDX	Test tijd (uur)	T (°C)	σ (MPa)	NEN-EN-ISO 11357-3
	≥ 8760	110	1,7	
Thermische stabiliteit PE-X	Test tijd (uur)	T (°C)	σ (MPa)	
	≥ 8760	110	2,5	
Smelttemperatuur Lijm	≥ 120 °C	DSC methode		NEN-EN-ISO 11357-3
Kleefkracht lijm	F _{trek} ≥ 15N/cm	Treksnelheid 50 ± 5 mm/min		NEN-ISO 17454
Weerstand tegen delaminatie	F _{trek} ≥ 15N/cm	Treksnelheid 50 ± 5 mm/min Na conditionering volgens EN 12293		NEN-ISO 17454
Treksterkte aluminiumlaag	IKB ³⁾	Trekkkracht treksnelheid 10 mm/min		NEN-EN-ISO 6892-1
Rek bij breuk aluminiumlaag	IKB ³⁾	Trekkkracht treksnelheid 10 mm/min		NEN-EN-ISO 6892-1
Invloed van verwarming complete buis	≤ 3 % Geen delaminatie	Lengteverandering 120°C 30min.		NEN-EN-ISO 2505
Thermische duurzaamheid buitenlaag	Geen barsten of andere beschadigingen	1 jaar 110°C		NEN-EN-ISO 21003-2 Annex C

¹⁾ Voor toelating en jaarlijkse controle wordt de 1000 uur test bij 95°C gebruikt. De overige testtijden kunnen gebruikt worden bij productiecontrole.
²⁾ opgave producent, bepaald volgens NEN-EN-ISO 21003-2
³⁾ informatie wordt vastgelegd in het IKB en vormt onderdeel van de overeenkomst met de certificerende instantie.

5.2.4.2 *Afmetingen*

De afmetingen van de buizen worden bepaald door de producent afhankelijk van de gewenste constructie. De minimale wanddikte van de afzonderlijke lagen dienen dusdanig vastgesteld te worden dat de levensduur van 50 jaar bij de gewenste klasse en ontwerpdruk niet nadelig beïnvloed wordt (volgens NEN-EN-ISO 9080).

De binnenlaag moet minimaal een dikte hebben van 0,5 mm.

Voor de bepaling van de afmetingen moet de methode beschreven in NEN-EN-ISO 3126 gevolgd worden.

5.2.5 **Certificatiemerk**

De navolgende merken en aanduidingen moeten op deugdelijke, duidelijke en duurzame wijze op elk product c.q productverpakking zijn aangebracht:

- ◆ KOMO (of KOMO[®] woordmerk) + Klasse 5 / 6 or 10 bar;
- ◆ fabrieksnaam, handelsnaam, systeemnaam, logo of certificaatnummer van het bijbehorende attest-met-productcertificaat van het leidingsysteem;
- ◆ materiaal identificatie : PE-(MD)X_{a/b/c/d};
- ◆ opbouw buis : PE-(MD)X / Al / materiaal buitenlaag;
- ◆ nominale buitendiameter en nominale wanddikte in mm.
- ◆ productiecode.

5.3 Mantelbuizen

5.3.1 Inleiding

Mantelbuizen zijn verplicht voor PE-X/ Al buisdiameters tot en met 25 mm. De mantelbuizen kunnen naar keuze onderdeel uitmaken van het leidingsysteem voor de grotere diameters. De eisen voor de mantelbuizen zijn in tabel 6 opgenomen.

Tabel 6 – eisen voor de mantelbuizen

Aspect	Eis	Test parameter	Test methode
Materiaal samenstelling	Opgave fabrikant	IKB	Opgave fabrikant
Uiterlijk	Gelijkmatig profiel. In- en uitwendig oppervlak is gaaf, vrij van putten, blazen, verontreinigingen en andere fouten.	Gaafheid	Visuele beoordeling
Massa per lengte	Opgave fabrikant	Gewicht per meter	punt 5.3.2.3
Afmetingen	Opgave fabrikant	Constructietekening	NEN-EN-ISO 3126
Weerstand tegen samendrukking	Samendrukking na 5 minuten niet groter dan 22 %. Na opheffen belasting moet de buitendiameter weer tot min. 85 % van zijn oorspronkelijke waarde zijn teruggekeerd.	Verandering diameter	punt 5.3.2.1
Weerstand tegen slag of stoot	10 proefstukken => geen breuk 1 breuk: herhaal met dubbel aantal proefstukken. Over totaal van 30 proefstukken => ten hoogste 2 breuken	Slagsterkte	punt 5.3.2.2
Weerstand tegen lostrekken in radiale richting (Bij duo buizen ¹⁾)	Lostrekkracht > 250N Geen beschadigingen aan de mantelbuis zelf	Trekkracht	punt 5.3.2.4
¹⁾ Duo buizen zijn mantelbuizen die in de lengterichting direct aan elkaar verbonden zijn via een verbinding aan de (opstaande) ribbels. De lengte waarover de verbinding plaatsvindt is minimaal (50 ± 1) mm aaneengesloten per 0,5 m strekkende buislengte			

5.3.2 *Additionele beproevingsmethoden*

5.3.2.1 *Bepaling van de weerstand tegen samendrukken*

Zie hiervoor bijlage C.

5.3.2.2 *Bepaling van de weerstand tegen slag of stoot*

Toestel

Voor de beproeving is een valapparaat nodig, voorzien van een vallichaam met een bolvormige slagnok met een straal van 12,5 mm en een V-vormig oplegblok onder een hoek van 120°. Voorts is nodig een koelbak, waarin de proefstukken bij een temperatuur van $(0 \pm 1) ^\circ\text{C}$ kunnen worden geconditioneerd.

Proefstukken

Per te beproeven buismaat zijn 10 proefstukken met een lengte van 100 mm nodig. De proefstukken moeten in water of in lucht op een temperatuur van $(0 \pm 1) ^\circ\text{C}$ worden gebracht. Bij een afkoeling in water bedraagt de koeltijd 30 minuten, bij een afkoeling in lucht 60 minuten.

Werkwijze

Leg de proefstukken op het V-blok en laat het vallichaam op het midden van de proefstukken vallen. Een proefstuk moet binnen 10 seconden nadat het uit de koelbak is genomen, zijn beproefd. De aan te houden beproevingscondities zijn vermeld in tabel 7.

Tabel 7 – Beproevingcondities voor mantelbuizen

Nominale buitendiameter van de bijbehorende buis ¹⁾	Massa vallichaam in g ²⁾	Valhoogte in mm ³⁾
t/m 25 mm	250	1000
32 t/m 50 mm	250	2000
¹⁾ Bedoeld zijn de bij de te beproeven mantelbuizen behorende buizen. ²⁾ Tolerantie: - 0/+ 5 g. ³⁾ Tolerantie: - 0/+ 5 mm.		

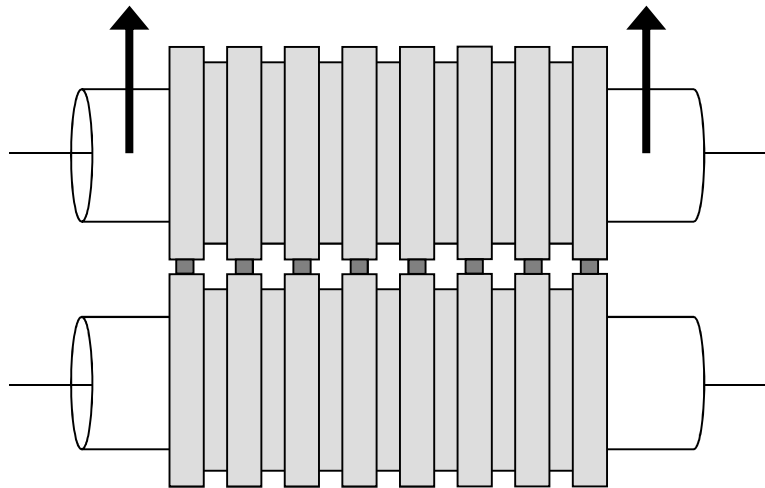
5.3.2.3 *Bepaling van de massa per lengte*

Voor de bepaling zijn drie mantelbuizen nodig met een lengte van circa 1 m. De werkelijke lengte dient zo nauwkeurig mogelijk te worden bepaald. Van deze buizen moet met behulp van een weeginstrument de massa tot op 0,1 gram nauwkeurig worden bepaald. Het rekenkundige gemiddelde van de drie waarden is bepalend voor het gestelde.

5.3.2.4 *Bepaling van de weerstand tegen lostrekken in radiale richting*

Toestel

Op een trekbank zijn twee evenwijdige rechte metalen pinnen met een diameter identiek aan de binnendiameter van de mantelbuis (± 4 mm) gemonteerd. De rechte pinnen kunnen evenwijdig van elkaar af bewegen waarbij de benodigde trekkracht gemeten kan worden. De pinnen mogen niet buigen gedurende de beproevingen. Zie figuur 2 voor een schematische weergave van de proefopstelling. De omgevingstemperatuur en temperatuur van het monster zal (23 ± 2)°C zijn.



Figuur 2 – schematische voorstelling weerstand tegen lostrekken

Proefstukken

De 5 benodigde proefstukken hebben een lengte van (50 ± 1) mm, over de complete lengte zal zich een verbinding tussen de twee mantelbuizen bevinden.

Werkwijze

De proefstukken worden over de evenwijdige rechte pinnen aangebracht waarbij iedere buishelft om een andere pin wordt aangebracht, zie ook figuur 2.

Wanneer de proefstukken zijn geïnstalleerd worden de pinnen evenwijdig in radiale richting van de buizen van elkaar af bewogen met een verplaatsingssnelheid van 15mm/min. Tijdens deze beweging zal de benodigde trekkracht worden opgenomen. De beproeving wordt doorgevoerd tot dat beide buisdelen volledig van elkaar gescheiden zijn.

De maximale trekkracht (lostrekkracht) die hiervoor noodzakelijk was wordt genoteerd in Newton. Van de 5 gemeten proefstukken zullen alle waarden voldoen aan de gestelde eis voor de lostrekkracht in radiale richting.

5.3.3 **Merken**

De mantelbuizen moeten zijn voorzien van de hierna genoemde merken, welke duidelijk en duurzaam op onderlinge afstanden van ten hoogste 2,5 m moeten zijn aangebracht.

Aan te brengen merken:

- KOMO (KOMO® woordmerk);
- fabrieksnaam, handelsnaam, logo, certificaatnummer van de mantelbuis of certificaatnummer van het bijbehorende attest-met-productcertificaat van het leidingsysteem

6 Eisen aan het kwaliteitssysteem

6.1 Algemeen

In dit hoofdstuk zijn de eisen opgenomen waaraan het kwaliteitssysteem van de leverancier moet voldoen.

6.2 Beheerder van het kwaliteitssysteem

Binnen de organisatiestructuur moet een functionaris zijn aangewezen die belast is met het beheer van het kwaliteitssysteem.

6.3 Interne kwaliteitsbewaking/kwaliteitsplan

De leverancier moet beschikken over een door hem toegepast schema van interne kwaliteitsbewaking (IKB-schema).

In dit IKB-schema moet aantoonbaar zijn vastgelegd:

- gebruikte materialen voor het product;
- welke aspecten door de producent worden gecontroleerd;
- volgens welke methoden die controles plaatsvinden;
- hoe vaak deze controles worden uitgevoerd;
- hoe de controleresultaten worden geregistreerd en bewaard.

Dit IKB-schema moet een afgeleide zijn van het in de bijlage vermelde model IKB-schema, en zodanig zijn uitgewerkt dat het CI voldoende vertrouwen geeft dat bij voortduring aan de in deze beoordelingsrichtlijn gestelde eisen wordt voldaan.

6.4 Beheersing van laboratorium- en meetapparatuur

De leverancier moet vaststellen welke laboratorium- en meetapparatuur er op basis van deze BRL nodig is om aan te tonen dat het product aan de gestelde eisen voldoet.

Wanneer nodig moet de laboratorium- en meetapparatuur met gespecificeerde tussenpozen zijn gekalibreerd.

De leverancier moet de geldigheid van de voorgaande meetresultaten beoordelen en registreren, wanneer bij de kalibratie blijkt dat de laboratorium- en meetapparatuur niet correct functioneert.

De betreffende meetapparatuur dient voorzien te zijn van een identificatie waarmee de kalibratiestatus te bepalen is.

De leverancier dient de resultaten van de kalibraties te registreren.

6.5 Procedures en werkinstructies

De leverancier moet procedures kunnen overleggen voor:

- de behandeling van producten met afwijkingen;
- corrigerende maatregelen bij geconstateerde tekortkomingen;
- de behandeling van klachten over geleverde producten en/of diensten;
- de beheersing van de gehanteerde werkinstructies en controleformulieren.

6.6 Overige eisen te stellen aan het kwaliteitssysteem

Indien een leverancier over een gecertificeerd NEN-EN-ISO 9001 systeem beschikt dan mag dit gecombineerd worden met het IKB schema.

7 Samenvatting onderzoek en controle

7.1 Onderzoeksmatrix

Hieronder is de samenvatting gegeven van het bij certificatie uit te voeren.

- **Toelatingsonderzoek:** het onderzoek om vast te stellen dat aan alle in de BRL gestelde eisen wordt voldaan;
- **Controleonderzoek:** het onderzoek dat na verlening van het (attest-met-)productcertificaat wordt uitgevoerd om vast te stellen dat de gecertificeerde producten bij voortdurend aan de in de BRL gestelde eisen voldoen; daarbij is tevens aangegeven met welke frequentie controleonderzoek door de certificatie-instelling (CI) moet worden uitgevoerd;
- **Controle op het kwaliteitssysteem:** controle op de naleving van het IKB-schema en de procedures.

Omschrijving eis	Artikel BRL	Onderzoek in kader van			Bij wijziging grondstof
		Toelatingsonderzoek	Toezicht door CI na verlening (attest-met-) Productcertificaat ¹⁾		
			Controle ²⁾	Frequentie	
Eisen voor het systeem					
Cyclische temperatuur wisseltest	4.3.1	X			X
Weerstand tegen trek		X			
Weerstand tegen onderdruk		X			
Weerstand tegen buiging		X			
Sterkte verbindingen		X	X	1x jaar	X
Zuurstof doorlaatbaarheid		X			X
Eisen voor kunststof fittingen / verdelers					
Materiaal	5.1.1	X	X	1x jaar	X
Lange duur sterkte		X	X ³⁾	1x jaar	X
Afmetingen		X	X	1x jaar	X
Rubber		X			X
Vernettingsgraad / MFR		X	X	1x jaar	X
Sterkte verbindingen (zie systeem)		X	X	1x jaar	X
Uiterlijk		X	X	1x jaar	X
Thermische stabiliteit fitting		X			X
Invloed van verwarming		X	X	1x jaar	X
Eisen voor metalen fittingen / verdelers					
Materiaal samenstelling	5.1.2	X	X	1x jaar	X
Rubber		X			X
Afmetingen		X	X	1x jaar	X
Constructie		X			X
Sterkte huis (zie systeem)		X			X
Weerstand tegen spanningscorrosie		X			X
Weerstand tegen interkristallijne aantasting		X			X

Omschrijving eis	Artikel BRL	Onderzoek in kader van			Bij wijziging grondstof
		Toelatings-onderzoek	Toezicht door CI na verlening (attest-met-) Productcertificaat ¹⁾		
			Controle ²⁾	Frequentie	
Eisen voor de buis					
Lange duur sterkte	5.2.2	X	X ³⁾		X
Uiterlijk	5.2.4	X	X	1x jaar	X
Materiaal		X	X	1x jaar	X
Afmetingen		X	X	1x jaar	X
Vernettingsgraad binnenbuis		X	X	1x jaar	X
Smelttemperatuur Lijm		X			X
Weerstand tegen inw. waterdruk		X	X	1x jaar	X
Thermische stabiliteit binnenbuis		X			X
Thermische duurzaamheid buitenlaag		X			X
Weerstand tegen delaminatie		X			X
Eisen voor de mantelbuis					
Materiaal samenstelling	5.3.1	X	X ³⁾		X
Uiterlijk		X	X	1x jaar	X
Massa per lengte		X	X	1x jaar	X
Afmetingen		X	X	1x jaar	X
Weerstand tegen samendrukking		X	X	1x jaar	X
Weerstand tegen slag of stoot		X	X	1x jaar	X
Weerstand tegen lostrekken in radiale richting (bij duo buizen)		X	X	1x jaar	X

¹⁾ Bij significante wijzigingen van het product of productieproces dienen de prestatie-eisen opnieuw te worden vastgesteld.

²⁾ Door de inspecteur of door de leverancier in aanwezigheid van de inspecteur worden alle producteigenschappen bepaald die binnen de bezoektijd (maximaal 1 dag) kunnen worden uitgevoerd. Indien dit niet mogelijk is zullen voor dit aspect tussen CI en leverancier afspraken worden gemaakt op welke wijze controle plaats zal vinden.

³⁾ Deze eis wordt gecontroleerd op de voor deze eis vastgestelde controle parameters tijdens de IKB inspectie (indirect door direct gerelateerde parameters).

7.2 Controle op het kwaliteitssysteem

Tijdens elke inspectie wordt het kwaliteitssysteem bij de leverancier gecontroleerd en beoordeeld.

8 Eisen aan de certificatie-instelling

8.1 Algemeen

De certificatie-instelling moet voor het onderwerp van deze BRL op basis van NEN-EN-ISO/IEC 17065 zijn geaccrediteerd door de Raad voor Accreditatie.

De certificatie-instelling moet beschikken over een reglement, of een daaraan gelijkwaardig document, waarin de algemene regels zijn vastgelegd die bij certificatie worden gehanteerd. In het bijzonder zijn dit:

- De algemene regels voor het uitvoeren van het toelatingsonderzoek, te onderscheiden naar:
 - De wijze waarop leveranciers worden geïnformeerd over de behandeling van een aanvraag;
 - De uitvoering van het onderzoek;
 - De beslissing naar aanleiding van het uitgevoerde onderzoek
- De algemene regels ten aanzien van de uitvoering van controles en de daarbij gehanteerde controleaspecten;
- De door de certificatie-instelling te treffen maatregelen bij tekortkomingen;
- De door de certificatie-instelling te ondernemen maatregelen bij oneigenlijk gebruik van certificaten, certificatiemerk, pictogrammen en logo's.
- De regels bij beëindiging van een certificaat;
- De mogelijkheid tot het instellen van beroep tegen beslissingen of maatregelen van de certificatie-instelling.

8.2 Certificatiepersoneel

Het bij certificatie betrokken personeel is te onderscheiden naar:

- Certificatie assessor (Certification assessor)/ Reviewers: belast met het uitvoeren van ontwerp en documentatiebeoordelingen, toelatingen, beoordelen van aanvragen en het reviewen van de conformiteitsbeoordelingen;
- Locatie assessor (Site assessor): belast met de uitvoering van de externe controle bij de leverancier;
- Beslissers (Decision maker): belast met het nemen van beslissingen naar aanleiding van uitgevoerde toelatingsonderzoeken, voortzetting van certificatie naar aanleiding van uitgevoerde controles.

8.2.1 Competentie-eisen

De competentie-eisen zijn opgebouwd uit:

- Competentie -eisen voor het uitvoerende certificatiepersoneel van een CI die voldoen aan de in NEN-EN-ISO/IEC 17065 gestelde eisen;
- Competentie -eisen voor het uitvoerende certificatiepersoneel van een CI die door het College van Deskundigen aanvullend zijn vastgesteld voor het onderwerp van deze BRL.

De competenties van het betrokken certificatiepersoneel moeten aantoonbaar zijn vastgelegd.

	Certificatie assessor / Reviewer	Locatie assessor	Beslisser
Algemene competentie			
Kennis niveau	• HBO	• MBO technisch	• HBO
Kennis van de bedrijfsprocessen Competent voor professionele beoordeling	• 1 jaar werkervaring	• 2 jaar werkervaring • audittraining	• 5 jaar werkervaring waarvan 1 jaar in certificatie
Technische competentie			
Kennis van de BRL	• kennis van BRL op detail niveau op de specifieke BRL of op BRL's die aan elkaar verwant zijn	• witness inspectie • Kennis van de BRL hoofdstukken die betrekking hebben op het kwaliteitssysteem en testen	• nvt
Relevante kennis van: <ul style="list-style-type: none"> • De technologie voor de fabricage van de te inspecteren producten, de uitvoering van processen en de verlening van diensten; • De wijze waarop producten worden toegepast, processen worden uitgevoerd en diensten worden verleend; Elk gebrek wat kan voorkomen tijdens het gebruik van het product, elke fout in de uitvoering van processen en elke onvolkomenheid in de verlening van diensten. 	• Relevant Techn. HBO werk- en denkniveau • Minimum van 1 jaar ervaring in productie, testen, inspectie en/of in installatiewereld, inclusief: - 2x inspecties onder begeleiding • Of intern trainingsprogramma inclusief: - 2x inspecties onder begeleiding	• Techn. MBO werk en denkniveau • Minimum van 1 jaar ervaring in productie, testen, inspectie en/of in installatiewereld, inclusief: - 3x inspecties onder begeleiding - 1x onafhankelijke inspectie • Of intern trainingsprogramma inclusief: - 3x inspecties onder begeleiding - 1x onafhankelijke inspectie	• nvt

8.2.2 **Kwalificatie**

Certificatiepersoneel moet aantoonbaar zijn gekwalificeerd door toetsing van kennis en kunde aan bovenvermelde eisen.

De bevoegdheid om te kwalificeren ligt bij het management van de certificatie-instelling.

8.3 **Rapport toelatingsonderzoek**

De certificatie-instelling legt de bevindingen van het toelatingsonderzoek vast in een rapport. Het rapport moet aan de volgende eisen voldoen:

- Volledigheid: het rapport doet een uitspraak over alle in de beoordelingsrichtlijn gestelde eisen;
- Traceerbaarheid: de bevindingen waarop uitspraken zijn gebaseerd moeten traceerbaar zijn vastgelegd.

De beslisser over certificaatverlening moet zijn beslissing kunnen baseren op de in het rapport vastgelegde bevindingen.

8.4 Beslissing over certificaatverlening

De beslissing over certificaatverlening moet plaats vinden door een daartoe gekwalificeerde beslisser, die niet zelf bij het certificaatonderzoek betrokken is geweest. De beslissing moet traceerbaar zijn vastgelegd.

8.5 Aard en frequentie van externe controles

De certificatie-instelling moet controle uitoefenen bij de leverancier op de naleving van zijn verplichtingen. Over de aan te houden controlefrequentie beslist het College van Deskundigen. Bij de inwerkingtreding van deze beoordelingsrichtlijn is de frequentie vastgesteld op 4 controlebezoeken per jaar.

Indien de leverancier een gecertificeerd NEN-EN-ISO 9001 systeem heeft dan is de frequentie vastgesteld op 2 controle bezoeken per jaar.

Indien de leverancier een systeemhouder is (geen productie van buis of fitting) dan is de frequentie vastgesteld op 1 controle bezoek per jaar.

Indien de leverancier een private label houder is (identiek certificaat afgeleid van een bestaand leidingsysteem certificaat) dan is de frequentie vastgesteld op 1 controle bezoek per 2 jaar.

Controles zullen in ieder geval betrekking hebben op:

- Het IKB-schema van de leverancier en de resultaten van door de leverancier uitgevoerde controles;
- De juiste wijze van merken van de gecertificeerde producten;
- De naleving van de vereiste procedures.

De bevindingen van elke uitgevoerde controle zullen door de certificatie-instelling naspeurbaar worden vastgelegd in een rapport.

8.6 Rapportage aan College van Deskundigen

De certificatie-instelling rapporteert ten minste jaarlijks over de uitgevoerde certificatiwerkzaamheden. In deze rapportage moeten de volgende onderwerpen aan de orde komen:

- Mutaties in aantal certificaten (nieuw/vervallen);
- Aantal uitgevoerde controles in relatie tot de vastgestelde frequentie;
- Resultaten van de controles;
- Opgelegde maatregelen bij tekortkomingen;
- Ontvangen klachten van derden over gecertificeerde producten.

8.7 Interpretatie van eisen

Het College van Deskundigen mag de interpretatie van in deze beoordelingsrichtlijn gestelde eisen vastleggen in één afzonderlijk interpretatiedocument.

Het sanctiebeleid en de weging van tekortkomingen is beschikbaar via de dienstenpagina op de website van de certificatie-instelling die deze beoordelingsrichtlijn heeft opgesteld.

De certificatie-instelling is verplicht zich op de hoogte te stellen of er een interpretatiedocument is vastgesteld en, indien dit het geval is, de daarin vastgelegde interpretaties te hanteren.

9 Lijst van vermelde documenten

9.1 Normen / normatieve documenten:

ISO 7-1: 1994	Pipe threads where pressure-tight joints are made on the threads – Part 1: Dimensions, tolerances and designation
NEN-EN- ISO 228-1: 2003	Niet-afdichtende pijpschroefdraad - Deel 1: Afmetingen, toleranties en aanduiding
NEN-EN-ISO 580: 2005	Kunststofleiding- en mantelbuissystemen - Gespuitgiete thermoplastische hulpstukken - Methode voor visuele beoordeling van verwarmingseffecten
NEN-EN-ISO 1167-serie: 2006/2007	Thermoplastische buizen, hulpstukken en assemblages voor het transport van vloeistoffen en gassen - Bepaling van de weerstand tegen inwendige druk
NEN-EN-ISO 1133-1: 2011	Kunststoffen - Bepaling van de smeltindex op basis van volume (MVR) en de smeltindex op basis van massa (MFR) van thermoplastische materialen - Part 1: Algemene methoden
NEN-EN 1254-3: 1998	Koper en koperlegeringen - Hulpstukken - Deel 3: Knelfittingen voor gebruik in combinatie met kunststof buizen
NEN-EN 1254-6:2012	Koper en koperlegeringen - Hulpstukken - Deel 6: Hulpstukken met schuifpassingverbindingen
NEN-EN 1254-8:2012	Koper en koperlegeringen - Hulpstukken - Deel 8: Verbindingen met drukeinden gebruikt voor kunststof en meerlaagse buizen
BRL 2013	Gevulkaniseerde rubberproducten voor koud en heet niet-drinkwater toepassingen
NEN-EN-ISO 2505: 2005	Thermoplastische kunststof buizen - Lengteverandering na verwarming en afkoeling - Beproevingmethode en parameters
NEN-EN-ISO 3126: 2005	Kunststofleidingsystemen - Kunststof componenten - Bepaling van afmetingen
NEN-EN-ISO 3501:2015	Kunststofleidingsystemen - Mechanische verbindingen tussen hulpstukken en drukbuizen - Beproevingmethode voor de weerstand tegen uittrekken onder constante belasting in lengterichting
NEN-EN-ISO 3503:2015	Kunststofleidingsystemen - Mechanische verbindingen tussen hulpstukken en drukbuizen van polyolefinen - Beproevingmethode voor de lektheid onder inwendige druk van samenstellen belast door buiging
NEN-EN-ISO 3651-2:1998	Bepaling van de weerstand tegen interkristallijne aantasting van corrosievast staal - Deel 2: Ferritisch, austenitisch en ferritisch-austenitisch (duplex) corrosievast staal - Corrosieproef in een milieu dat zwavelzuur bevat
ISO 4065:1996	Thermoplastic pipes - Universal wall thickness table
DIN 4724:2001	Kunststoff-Rohrleitungssysteme für Warmwasser-Fußbodenheizung und Heizkörperanbindung Vernetztes Polyethylen mittlerer Dichte (PE-MDX)
NEN-EN-ISO 6259-1:2015	Thermoplastics pipes - Determination of tensile properties - Part 1: General test method
NEN-EN-ISO 6708: 1995	Pijpleidingcomponenten - Definitie en keuze van DN (nominale middellijn)

NEN-EN-ISO 6892-1:2009 en	Metalen - Trekproef - Deel 1: Beproevingsmethode bij kamertemperatuur
NEN-ISO 6957:1988	Koperlegeringen - Ammoniaproof voor de weerstand tegen spanningscorrosie
NEN-EN-ISO 9001:2015	Kwaliteitsmanagementsystemen – Eisen
NEN-EN-ISO 9080: 2012	Kunststofleiding- en mantelbuissystemen - Bepaling van de langeduur hydrostatische sterkte van thermoplastische materialen in buisvorm door extrapolatie
NEN-EN 10088-1:2005	Roestvaste staalsoorten - Deel 1: Lijst van roestvaste staalsoorten
NEN-EN-ISO 10147:2012	Buizen en hulpstukken - PE-X buizen - Schatting van de mate van vernetting door bepaling van het gelgehalte
NEN-EN 10283:2010	Corrosievast gietstaal
NEN-ISO 10508: 2006	Kunststofleidingsystemen voor warm- en koudwaterinstallaties - Leidraad voor classificatie en ontwerp
NEN-EN-ISO 11357-3: 2013	Kunststoffen - Dynamische differentie-calorimetriemethode (DSC) - Deel 3: Bepaling van de temperatuur en enthalpie van smelten en kristallisatie
ISO 11922-1: 1997	Thermoplastics pipes for the conveyance of fluids - Dimensions and tolerances - Part 1: Metric series
NEN-EN 12293: 2000	Kunststofleidingsystemen - Buizen en fittingen van thermoplasten voor warm en koud water - Beproevingmethode voor de bepaling van de weerstand van een gemonteerd systeem tegen temperatuurwisselingen
NEN-EN 12294: 2000	Kunststofleidingsystemen - Systemen voor warm en koud water - Beproevingmethode voor de bepaling van de lekdichtheid onder vacuüm
NEN-EN-ISO 15875-2:2004 en	Kunststofleidingsystemen voor warm- en koudwaterinstallaties - Vernet polyetheen (PE-X) - Deel 2: Buizen
DIN 16894:2011	Rohre aus vernetztem Polyethylen mittlerer Dichte (PE-MDX) - Allgemeine Qualitätsanforderungen, Prüfung
NEN-ISO 17454:2006 en	Kunststofleidingsystemen - Meerlaagse buizen - Beproevingmethode voor het bepalen van de kleefkracht van de verschillende lagen door middel van een trekopstelling
NEN-ISO 17455: 2005 / C1:2007	Kunststofleidingsystemen - Meerlaagse buizen - Bepaling van de zuurstofdoorlaatbaarheid van de barrière laag
NEN-EN-ISO 21003-2:2008	Meerlaagse leidingsystemen voor warm- en koudwaterinstallaties in gebouwen - Deel 2: Buizen
NEN-EN-ISO 21003-5:2008	Meerlaagse leidingsystemen voor warm- en koudwaterinstallaties in gebouwen - Deel 5: Geschiktheid van het systeem

I Annex A: Voorbeeld IKB-schema fabrikant

<u>IKB-schema</u> <u>INTERN KWALITEITSPLAN</u>	Producent / leverancier : Adres productielocatie :	Aantal bijlagen:
<u>Toepassingsgebied(en)</u> <u>Volgens beoordelingsrichtlijn(en)</u>		
<u>Aantal (productie)ploegen per dag:</u>	<u>Kwaliteitshandboek, procedures en werkinstructies</u> Is het kwaliteitsmanagementsysteem gecertificeerd conform ISO 9001 ¹⁾ ? Indien ja, door welke certificerende instelling: Indien ja, is de betrokken certificerende instelling geaccrediteerd voor het specifieke toepassingsgebied? In geval het kwaliteitsmanagement systeem niet conform ISO 9001 is gecertificeerd: <ul style="list-style-type: none"> • Werkinstructies, beproevingsinstructies en procedures zijn als volgt gedocumenteerd: • De volgende procedure voor de <u>afhandeling van klachten</u> is van toepassing: • De volgende procedure voor de <u>beoordeling van afwijkingen</u> is van toepassing: 	
<u>Kwaliteitscontrole</u> Aantal werknemers in kwaliteitsdienst : Aantal kwaliteits-operators per ploeg : In geval er gedurende de nachtploegen geen kwaliteitsinspecties worden uitgevoerd, welke kwaliteitsprocedure(s)/instructie(s) worden dan gevolgd: , vastgelegd in:		
<u>Inspectie- en beproevingsdossiers</u> Alle dossiers worden voor een periode van minimaal jaar bewaard.		
Bijzondere afspraken/opmerkingen/toelichtingen:	Ondertekening door de producent/leverancier: Datum:	

¹⁾ Indien het kwaliteitsmanagementsysteem van toepassing op de afgegeven product certificaten is gecertificeerd conform ISO 9001, dan is verwijzing naar de van toepassing zijnde procedure(s) op de volgende bladzijden voldoende en hoeven de tabellen A t/m F niet nader te worden ingevuld met uitzondering van opgave van de frequentie van beproevingen/inspecties (na goedkeuring Kiwa) in de tabellen B, C en D.

A. Beproeving- en meetapparatuur Van toepassing zijnde procedure(s) nr(s):				
Apparatuur	Kalibratie aspect	Kalibratie methode	Kalibratie frequentie	Kalibratie dossier (naam en locatie)

B. Grond- en hulpstoffen Van toepassing zijnde procedure(s) nr(s):				
B.1 Ontvangst Per levering worden gegevens ten aanzien van datum, producent, type en hoeveelheid op de volgende wijze vastgelegd:				
B.2 Ingangscntrole				
Type grondstof	Inspectie aspect	Inspectie methode	Inspectie frequentie	Registratie dossier (naam en locatie)

C. Partij vrijgave testen per machine (inclusief controle tijdens productie en eindcontrole gereed product) Van toepassing zijnde procedure(s) nr(s): Productie proces(sen):				
Type product	Type test	Test methode	Test frequentie	Registratie dossier (naam en locatie)

Bijzondere afspraken/opmerkingen/toelichtingen:

D. Proces verificatie testen Van toepassing zijnde procedure(s) nr(s):				
Type product	Type test	Test methode	Test frequentie	Registratie dossier (naam en locatie)

E. Inspectie m.b.t. verwerking afgekeurde producten en controle op producten met afwijkingen Van toepassing zijnde procedure(s) nr(s):				
E.1 Methode van registratie				
E.2 Methode van identificatie				
E.3 Methode van beoordeling van afwijkingen en verdere afhandeling				

F. Inspectie m.b.t. verpakking, opslag en transport van het eindproduct Van toepassing zijnde procedure(s) nr(s):			
Inspectie aspecten	Inspectie methode	Inspectie frequentie	Registratie dossier (naam en locatie)
F.1 Verpakking/opslag/ transport etc.			

Bijzondere afspraken/opmerkingen/toelichtingen:

II Annex B: Voorbeeld IKB-schema systeemhouder

SCHEMA INTERNE KWALITEITSBEWAKING	Producent :	Blad nr. : 1
	Adres :	Aantal blz. :
	Adres productielocatie :	Bijlagen :
<u>Toepassingsgebied(en)</u>		
<u>Kwaliteitscontrole</u> Aantal werknemers in kwaliteitsdienst : Aantal werknemers in dagploeg : Aantal werknemers in nachtploeg :	<u>Werkinstructies en/of kwaliteitshandboek</u> Werkinstructies en procedures worden als volgt geregistreerd: Als er geen inspecties tijdens de nacht worden uitgevoerd, wordt de kwaliteitsprocedure gevolgd.	
<u>Steekproefstelsysteem</u> Toegepast systeem:	<u>Klachtenprocedure</u> De klachtenprocedure is vastgelegd in	
<u>Bewaren van de controlegegevens</u> Alle controlegegevens worden minimaal..... jaar bewaard.	<u>Corrigerende maatregelen</u> De procedure corrigerende maatregelen is vastgelegd in	
<u>Afspraken/toelichting</u>	Handtekening van de producent: Datum:	

B. Controle op verpakking, opslag en transport van het eindproduct De voorschriften voor verpakking, opslag en transport zijn vermeld in bijlage.....				Blad nr. : 3
Wat wordt gecontroleerd	Waarop wordt gecontroleerd	Hoe wordt gecontroleerd	Controlefrequentie	Wijze van registratie
B.1 Verpakking				
B.2 Opslag				
B.3 Transport				

E. Klachten procedure De klachten procedure is vastgelegd in Kwaliteitshandboek procedure	Blad nr. : 5
E.1 Ontvangst van de klacht	
E.2 Onderzoek naar de oorzaak	
E.3 Afhandeling van de klacht	

Bijzondere afspraken/toelichting:

III Annex C: Bepaling van de weerstand tegen samendrukken

III.1 Bereik

Deze bijlage specificeert de beproevingsmethoden van de weerstand tegen indrukken van (flexibele) geribbelde mantelbuizen, welke als doel hebben buizen te beschermen waar zowel warm als koud (drink) water doorheen stroomt.

III.2 Normatieve referenties

De volgende documenten waarnaar verwezen worden zijn onmisbaar voor het toepassen van deze bijlage. Voor de gedateerde referenties gelden alleen de geciteerde edities. Voor ongedateerde referenties gelden de meest recente edities (inclusief eventuele correcties).

ISO 3126, Kunststofleidingssystemen - Kunststof componenten - Bepaling van afmetingen

ISO 9969, *Buizen van thermoplasten - Bepaling van de ringstijfheid*

III.3 Termen en definities

Ten behoeve van dit document gelden de volgende termen en definities:

Indrukking:

Het verschil tussen de initiële diameter en de diameter na het samendrukken van het proefstuk conform de gespecificeerde belasting, gedurende de gespecificeerde tijd en bij de opgegeven temperatuur.

Blijvende indrukking:

Het verschil tussen de initiële diameter en de uiteindelijke diameter van het proefstuk na het ondergaan van de gespecificeerde belasting, gedurende de gespecificeerde tijd, bij de opgegeven temperatuur en na de bepaalde tijd dat het proefstuk met rust is gelaten.

III.4 Principe

Een proefstuk wordt voor een bepaalde tijd bij een bepaalde temperatuur en onder een bepaalde belasting ingedrukt. Gemeten wordt enerzijds het verschil in diameter voor en gedurende deze proef, anderzijds voor en na de proef, nadat het proefstuk met rust is gelaten gedurende een gespecificeerde tijd.

III.5 Apparatuur

III.5.1 *Samendruk beproevingsapparaat*

Als gespecificeerd in NEN-EN-ISO 9969, maar op zijn minst in staat om de gespecificeerde diametrale indrukking te bewerkstelligen bij de snelheid welke hierbij van toepassing is.

III.5.2 *Dimensionaal en kracht metende apparaten*

Conformerend aan NEN-EN-ISO 9969 maar in staat om minimaal indrukking af te meten ten grootte van de gewenste indrukking en de daarbij benodigde indrukkende krachten.

III.6 Proefstukken

III.6.1 Het aantal benodigde proefstukken en het markeren hiervan

De buis waarvan de weerstand tegen indrukken bepaald moet worden dient te worden gemarkeerd met een markering over de gehele lengte van het proefstuk. De markerende lijn zal op exact de as zijn waar de buisdelen zijn samengevoegd tijdens het productie proces. 4 proefstukken, respectievelijk a,b,c en d zullen van deze gemarkeerde pijp worden genomen, op zo'n wijze, dat de uiteinden haaks zijn op de as van de pijp en de lengten conform 6.2 zijn.

III.6.2 Lengte van de proefstukken

De lengte van elk proefstuk zal (100 ± 1) mm zijn.

III.7 Conditionering

De proefstukken dienen minimaal gedurende 24 uur voor het beproeven, geconditioneerd te worden bij een omgevingstemperatuur van (23 ± 2) °C.

III.8 Procedure

Alle beproevingen en metingen dienen bij een temperatuur van 23 ± 2 °C te geschieden.

1. De buitendiameter d_{0a} , d_{0b} , d_{0c} en d_{0d} , respectievelijk van de proefstukken a, b, c en d (zie 6.1), dient te worden bepaald op de halve lengte van de doorsnede conform ISO 3126, respectievelijk op de posities 0° , 90° , 180° en 270° in relatie tot de markeringslijn zoals bij 6.1.

Metingen op de buitendiameter dienen met minimaal 2 ribben van het geribbelde profiel van de buis rekening te houden.

NB per definitie: $d_{0a} = 0^\circ$, $d_{0b} = 90^\circ$, $d_{0c} = 180^\circ$ and $d_{0d} = 270^\circ$

2. De parallelle platen van de samendruk beproevingsapparaat dienen zodanig gepositioneerd te worden dat het contact tussen de 2 platen over het gehele oppervlakte van beide platen plaatsvindt. De positie van de platen in deze stand dient gesteld te worden als nul positie ($y_0 = 0$).
3. Pas de parallelle platen nu zodanig aan, dat het eerste proefstuk geplaatst kan worden dat de gemarkeerde lijn in contact komt met de bovenste parallelle plaat. Roteer de overige proefstukken bij het laden in het laad mechanisme zodanig dat de proefstukken b, c en d, respectievelijk 90° , 180° en 270° gedraaid zijn ten opzichte van het eerste proefstuk (a). Positioneer het proefstuk met de longitudinale as parallel aan de platen en met het middelpunt verticaal over de middellijn van de krachtcel.

NB: om een correcte aflezing te doen van de krachtcel, is het nodig om het proefstuk zodanig te positioneren dat de verwachte benodigde kracht bij benadering in lijn zal zijn met de as van de krachtcel.

4. Pas de parallelle platen aan met het proefstuk er tussen in met een tussenliggende afstand van elkaar gelijk aan de gemeten afstand van de buitendiameter d_{0a} , d_{0b} , d_{0c} en d_{0d} . Hou de parallelle platen op deze positie voor $60 (\pm 2)$ s en stel dan de verplaatsing en de krachtcel bij naar nul.

5. Druk het proefstuk in bij een constante snelheid van $(2,0 \pm 0,1)$ mm/min., terwijl continue kracht en indrukking waarden worden vastgelegd, tot een belasting van (200 ± 2) N wordt bereikt. Deze belasting dient gehandhaafd te blijven op (200 ± 2) N.

Op het moment dat de volle belasting F is bereikt, dient de timer gestart te worden ($t = 0$).

6. Bepaal de positie van de parallelle platen ten opzichte van elkaar (d_{1a} , d_{1b} , d_{1c} en d_{1d}) op $300 (\pm 2)$ s terwijl de volledige belasting is toegepast.
7. Hef de belasting op na het verstrijken van de (300 ± 2) s onder volledige belasting, zodat de belasting 0 N. bedraagt. Bepaal de buitendiameters van d_{2a} , d_{2b} , d_{2c} en d_{2d} op de helft van de doorsnede in overeenstemming met ISO 3126 en op dezelfde positie als bij 8.1, na een herstel tijd van $(60^{+2}/_{-0})$ s voor het proefstuk in acht te hebben genomen.

III.9 Berekeningen

III.9.1 Indrukking na belasting van 5 min.

Bereken de indrukking na belasting als gemiddelde van de 4 individuele indruk metingen als een percentage, afgerond op 3 significante cijfers.

$$C_{200N,5min} = \left\{ 1 - \frac{\left(\frac{d_{1,a}}{d_{0,a}} + \frac{d_{1,b}}{d_{0,b}} + \frac{d_{1,c}}{d_{0,c}} + \frac{d_{1,d}}{d_{0,d}} \right)}{4} \right\} \times 100\%$$

III.9.2 Blijvende indrukking na 1 minuut van herstel

Bereken de indrukking na herstel (CS_{1min}) als het gemiddelde van de 4 gemeten proefstukken in procenten, afgerond op 3 significante cijfers.

$$CS_{1min} = \left\{ 1 - \frac{\left(\frac{d_{2,a}}{d_{0,a}} + \frac{d_{2,b}}{d_{0,b}} + \frac{d_{2,c}}{d_{0,c}} + \frac{d_{2,d}}{d_{0,d}} \right)}{4} \right\} \times 100\%$$

III.10 Vereisten

$$C_{200,5min} \leq 22,0\%$$

$$CS_{1min} \leq 15,0\%$$