

MARQUE NF
TUBES ET RACCORDS EN PVC
NON PLASTIFIE RIGIDE
DOCUMENT TECHNIQUE 5 : GROUPE TUBES
PRESSION ORIENTE BIAXIAL

Partie 1 : CHAMP D'APPLICATION

Partie 2 : MODALITES DE MARQUAGE – REFERENCE A LA MARQUE NF

Partie 3 : EXIGENCES QUALITE DEMANDEUR / TITULAIRE

Partie 4 : MODALITES DE SURVEILLANCE PAR L'ORGANISME MANDATE



N° d'identification AFNOR Certification : NF 055

Révision n°17 mise en application le 1^{er} Mars 2017

Référentiel de certification - Date de première mise en application : février 1994

Partie 1

CHAMP D'APPLICATION

Le présent Document technique traite du groupe pression orienté biaxial.

1.1 LES NORMES DE REFERENCES ET SPÉCIFICATIONS COMPLÉMENTAIRES APPLICABLES

1.1.1 Normes de référence :

NF T 54-948 (Février 2010) Systèmes de canalisations en plastique pour le transport d'eau sous pression – Tubes en polychlorure de vinyle orienté biaxial (PVC-BO) et leurs assemblages – Spécifications.

1.1.2 Autres Normes :

NF EN ISO 3126 (Septembre 2005) Systèmes de canalisations en plastiques – Composants en plastiques – détermination des dimensions.

NF EN ISO 1452 (Janvier 2010) Plastiques - Systèmes de canalisations en plastique pour alimentation en eau - Poly(chlorure de vinyle) non plastifié (PVC-U).

Partie 1 : Généralités

Partie 2 : Tubes

Partie 3 : Raccords

Partie 4 : Robinets et Equipements auxiliaires

Partie 5 : Aptitude à l'emploi du système

NF T 54-029 (Février 1981) – Raccords moulés en PVC non plastifié, série pression – Spécifications.

NF EN 545 (Août 2002) Tuyaux, raccords et accessoires en fonte ductile et leurs assemblages pour canalisations d'eau – Prescriptions et méthodes d'essai (Index de classement : A 48-801).

NF EN 12842 (Mai 2000) Raccords en fonte ductile pour systèmes de canalisations en PVC-U ou PE - Prescriptions et méthodes d'essai (Index de classement : A 48-880).

NF EN 805 (Juin 2000) Alimentation en eau – Exigence pour les réseaux extérieurs aux bâtiments et leurs composants.

1.1.3 Spécifications complémentaires

Les spécifications et méthodes d'essais de référence pour la marque NF Tubes et raccords en PVC non plastifié rigide sont définies dans les tableaux ci-après. Elles sont basées sur les normes précitées avec d'éventuels compléments ou modifications.

1.1.4 Gammes d'admissions

La gamme d'admission présentée lors de la 1ère demande doit au minimum comporter les produits suivants : 5 types de tubes.

Cette gamme peut être produite sur 1 ou plusieurs sites avec la même désignation commerciale.

TABLEAU 1 - FAMILLE PRESSION ORIENTE BIAXIAL EN PVC-BO

Spécifications tubes

Caractéristiques et méthodes d'essais (3)	Spécifications
Norme de référence	NF T 54-948
Aspect Marquage	(1)
Dimensions (2)	Tableau 4, 5 et 6
Emboîtures	NF T 54-948
Détermination des coefficients d'orientation axiale et tangentielle Essai selon la NF T 54-948 Annexe A	Selon le tableau 1 (classification des tubes) de la norme NF T 54-948
Masse volumique (2) NF EN ISO 1183-1 (1987)	1370 à 1430 Kg/m ³
Caractéristiques en Traction axiale NF EN ISO 6259-1 et ISO 6259-2 (2) (contrainte maximale)	$R \geq 48$ MPa
Coefficient d'orientation axiale et tangentielle	Lambda a : coefficient d'orientation axiale ≥ 1.0 Lambda t : coefficient d'orientation tangentielle conforme au Tableau 1 de la norme NF T 54-948
Résistance à la pression à 20°C - courte durée Tubes NF EN ISO 1167-1-2 Embouts type B (2) Essai effectué sur assemblage	Tenue ≥ 10 heures (contrainte donnée dans le tableau 5 de la norme NF T 54-948 et calculée selon l'épaisseur nominale et le diamètre nominal* tableaux 4, 5, 6 et 7 de ce document technique) *(option b de la norme NF EN ISO 1167-1 paragraphe 7.1)
Résistance à la pression à 20°C - longue durée Tubes NF EN ISO 1167-1-2 Embouts type B (2)	Tenue ≥ 1000 heures (contrainte donnée dans le tableau 5 de la norme NF T 54-948, Pression calculée selon l'épaisseur minimale mesurée et le diamètre extérieur moyen mesuré*) *(option a de la norme NF EN ISO 1167-1 paragraphe 7.1)
Résistance à la pression à 20°C - longue durée Tubes NF EN ISO 1167-1-2 Embouts type B (2)	Tenue ≥ 3000 heures (contrainte à définir selon les différentes courbes de régression, la classe du tube est déterminée par la courbe de régression propre au produit considéré) (Pression calculée selon l'épaisseur minimale mesurée et le diamètre extérieur moyen mesuré*) *(option a de la norme NF EN ISO 1167-1 paragraphe 7.1)
Résistance à la pression à 60°C longue durée NF EN ISO 1167-1-2 (2)	Tenue ≥ 1000 heures (contrainte donnée dans le tableau 5 de la norme NF T 54-948 et calculée selon l'épaisseur minimale mesurée et le diamètre extérieur moyen mesuré*) *(option a de la norme NF EN ISO 1167-1 paragraphe 7.1)
Résistance aux chocs NF EN 744 - méthode (2) Percuteur D90 Masse 15Kg Hauteur 2.0m à 20°C Spécifications NF T 54-948	$TIR \leq 10$ %
Rigidité annulaire NF EN ISO 9969	Les valeurs minimales de rigidité annulaire (KN/m ²) en fonction des DN sont données dans le tableau 6 de la norme NF T 54-948
Vérification de l'absence de plomb (2)	$\leq 0.1\%$
Résistance aux chocs (2) Spécifications ISO 16422 Essai effectué à 0°C	$TIR \leq 10$ %

(1) Les surfaces internes et externes des tubes doivent être lisses, propres et exemptes de stries, ou autres défauts de surface susceptibles d'empêcher de satisfaire aux exigences du présent document technique.
Les extrémités des tubes doivent être coupées de manière nette et perpendiculairement à l'axe du tube.

Pour les tubes d'épaisseur de paroi, e , supérieure ou égale à 3 mm, les bouts mâles doivent être chanfreinés conformément à la Figure 1 de la norme NF T 54-948 et l'angle de chanfreinage, α , doit satisfaire la condition suivante :

$$12^\circ \leq \alpha \leq 15^\circ$$

Pour les tubes d'épaisseur de paroi, e , inférieure à 3 mm, les bouts mâles doivent être ébavurés.

Couleur

Les tubes doivent être de couleur bleue ou blanche **avec possibilité de** bandes bleues ou blanche; de légères variations de l'aspect de la couleur sont permises.

La couleur bleue est proche de la référence RAL 5012.

La couleur blanche est proche de la référence RAL 9001 ou RAL 9003.

Le marquage doit être conforme aux exigences données dans ce Document technique.

(2) Avec précisions complémentaires indiquées au partie 2 du Document technique 1.

(3) Les éditions des normes citées à utiliser sont celles en vigueur à la date de la révision des présentes Règles (cf. page 2 de ce Document technique), sauf indication contraire précisée par l'Organisme mandaté.

Exigences complémentaires pour les tubes et raccords

Contact avec l'eau potable

Les tubes, raccords, et composants (notamment les joints) doivent respecter la réglementation française en vigueur pour les produits destinés à entrer en contact avec l'eau potable. Ils doivent notamment être titulaires d'une ACS (ou d'un CLP le cas échéant). Ces documents doivent être présentés lors des audits.

Exigences complémentaires en vue de la compatibilité pour les jonctions Tubes / Accessoires fontes

- La compatibilité des jonctions entre les tubes en PVC-BO et leurs accessoires doit être indiquée dans les notices commerciales ou guide technique des titulaires / fabricants ou site internet des titulaires / fabricants.
- -Le titulaire doit présenter une procédure qui intégrera à minima les essais décrits au tableau ci-dessous ainsi que l'évaluation des déformations telles que prévues dans l'ACT 54-985 (ovalisation, striction, croquage).
- - Le titulaire doit proposer au minimum 2 colliers de prise en charge ainsi que 2 raccords brides autobutées validés selon cette procédure, ceci, pour 5 des types de tubes certifiés. Il tient à disposition du CSTB les PV d'essais.
- -Dans les mêmes conditions, pour le reste de la gamme admise, le titulaire doit proposer au minimum un collier de prise en charge et un raccord bride auto buté par type ceci, pour les diamètres jusqu'au DN200 inclus.
- **Le titulaire doit rendre publique un tableau de compatibilité sur ses documents commerciaux ou sur son site internet.**
- **Ces tableaux de compatibilité seront audités annuellement par le CSTB.**

Evaluation des déformations

Essai	DN/OD	Critères	Commentaires
Ovalisation	≤ 110	Tx d'ovalisation ≤ 7%	Après le montage du raccord ou du collier sur le tube et avant de réaliser les essais
	>110	Tx d'ovalisation ≤ 5%	Après le montage du raccord ou du collier sur le tube et avant de réaliser les essais
Striction	≤ 110	Tx striction ≤ 7%	Après l'essai 2
	>110	Tx striction ≤ 5%	Après l'essai 2
Croquage	Tous	Pas de croquage	Après le montage du raccord ou du collier, avant et après les essais 1, 2 et 3. Lors du montage d'un robinet sur le collier de prise en charge, s'assurer qu'il ne se produit pas de croquage quelle que soit l'orientation du robinet

Tableau des essais de validation des jonctions Tubes / Accessoires

Caractéristique		Exigences	Paramètres d'essai	Méthode d'essai
Essai 1	Étanchéité de l'assemblage à une pression interne négative	Variation maximale de la pression durant l'essai : 0,08 bar	Pression interne négative : 0,8 bar Durée d'essai : 2 h Effort tranchant : non appliqué	NF EN 12842:2000, 7.2
Essai 2	Étanchéité de l'assemblage à une pression interne positive	Aucune fuite visible de l'assemblage durant l'essai	Pression d'essai : 1,5 p+5 bar ^{a)} Durée d'essai : 2 h Effort tranchant : non appliqué	NF EN 12842:2000, 7.1
Essai 3	Étanchéité de l'assemblage à une pression interne cyclique	Aucune fuite visible de l'assemblage durant l'essai	Durée d'essai : 24 000 cycles entre 0 et p ^{a)} Chaque cycle comprenant : — une baisse progressive de la pression jusqu'à 0 — un palier de pression d'au moins 5 s à 0 — une augmentation progressive de la pression jusqu'à p ^{a)} — un palier de pression d'au moins 5 s à p ^{a)} Effort tranchant : non appliqué	NF EN 12842:2000, 7.3

a) p est la PFA la plus basse des composants de l'assemblage soumis à essai.

Les Essais 1, 2 et 3 peuvent être réalisés sur la même éprouvette. En cas de litige, seuls les résultats des essais effectués sur des éprouvettes distinctes doivent être pris en compte.

NOTE Le cycle de l'Essai 3 présente une plus grande amplitude de la plage de pression que celle spécifiée dans la NF EN 12842:2000, 7.3 (0,5 p à p), afin de mieux prendre en compte le phénomène de relâchement des éléments d'étanchéité.

TABLEAU 2 - FAMILLE PRESSION ORIENTE BIAXIAL EN PVC-BO

Spécifications pour assemblages PVC BO /PVC BO (Tubes / Tubes ou Tubes / Raccords en PVC-U)

Caractéristiques et méthodes d'essais (1)	Spécifications
Composition de l'assemblage et caractéristiques dimensionnelles	Catégorie Assemblage à bague d'étanchéité
	NF T 54-948, NF EN 1452-2 et NF EN ISO 1452-3
Essai d'étanchéité à la pression hydrostatique interne à court terme - Essai selon la EN ISO 13845	Pression d'essai : (cf la fig.1 de la NF EN ISO 1452-5) à une température de 15 à 25 °C - Déviation : 2° Durée de l'essai : 100 min
Essai d'étanchéité à la pression d'air négative à court terme - Essai selon la EN ISO 13844	Pression d'essai : pression négative (cf la fig.2 de la NF EN ISO 1452-5) à la température de 15 à 25 °C - Déviation : 2° Déformation : 5 % - Durée de l'essai : conforme à la fig.2
Essai de pression cyclique (2) Essai selon la NF EN 805	Pression d'essai : de 0.5 PN à 1 PN* à une température de 15 à 25 °C, sans déviation angulaire et sans efforts tranchant Durée de l'essai : 24000 cycles Signal carré période de 5 à 10 secondes
Qualité des bagues d'étanchéité en élastomère NF EN 681-1 (3)	NF EN 681-1

* : PN du tube orienté biaxial

- (1) Les éditions des normes citées à utiliser sont celles en vigueur à la date de la révision du présent Référentiel de certification (cf. page 2 de ce Document technique), sauf indication contraire précisée par l'Organisme mandaté
- (2) Essai effectué sur les diamètres compris entre le DN 75 et le DN 160 inclus
- (3) Essai de résistance à l'ozone : Les éléments d'étanchéité en caoutchouc qui sont protégés et emballés séparément jusqu'au moment de leur montage doivent satisfaire aux mêmes exigences mais en utilisant une concentration en ozone de (25 ± 5) ppcm au lieu de (50 ± 5) ppcm.

TABLEAU 3 - FAMILLE PRESSION ORIENTE BIAXIAL EN PVC-BO

Spécifications pour assemblages Tubes PVC-BO /Raccords fonte

Caractéristiques et méthodes d'essais (1)	Spécifications
Composition de l'assemblage et caractéristiques dimensionnelles	Catégorie Assemblage à bague d'étanchéité
	NF T 54-948, NF EN ISO 1452-2, NF EN 545 et NF EN 12842
Essai d'étanchéité à la pression interne positive - Essai selon la EN ISO 12842	Pression : 1,5 PN +5bars pendant 2 heures à une température de 15 à 25 °C – Déviation : DN ≤300 : 3°30, 350≤DN≤400 : 2°30
Essai d'étanchéité à la pression interne négative - Essai selon la EN ISO 12842	Dépression : 0,8 bars pendant 2 heures à une température de 15 à 25 °C – Déviation : DN ≤300 : 3°30, 350≤DN≤400 : 2°30
Essai de pression cyclique Essai selon la NF EN 805 (2)	Pression d'essai : de 0,5 PN à 1 PN(*) à une température de 15 à 25 °C, sans déviation angulaire et sans efforts tranchant Durée de l'essai : 24000 cycles Signal carré période de 5 à 10 secondes

(*) : PN du tube orienté biaxial.

(1) Les éditions des normes citées à utiliser sont celles en vigueur à la date de la révision du présent Référentiel de certification (cf. page 2 de ce Document technique), sauf indication contraire précisée par l'Organisme mandaté.

(2) Essai effectué sur les diamètres compris entre le DN 75 et le DN 160 inclus.

TABLEAU 4 - FAMILLE PRESSION ORIENTE BIAXIAL EN PVC-BO

Caractéristiques dimensionnelles des tubes de Classe 355(*)

Suivant NF T 54-948

- Longueur préférentielle : ≤ 12 m - tolérances ± 5 cm (ou $\pm 1\%$ pour les longueurs < 5 m).
- Emboîtures.
- Autres dimensions.

Diamètre extérieur nominal DN (mm)	Tolérances sur diamètre extérieur (mm)		Épaisseur minimales (mm) e _{min}	Diamètre intérieur moyen minimal d'emboîture $d_{im,min}$	PN (MPa)
	Ovalisation (1)	Moyen (DN)			
63	1,5	0,3	2,2	63.4	1,6
75	1,6	0,3	2,0 2,6	75.4	1,25 1,6
90	1,8	0,3	2,4 3,1	90.4	1,25 1,6
110	2,2	0,4	3,0 3,8	110.5	1,25 1,6
125	2,5	0,4	3,4 4,3	125.5	1,25 1,6
140	2,8	0,5	3,8 4,8	140.6	1,25 1,6
160	3,2	0,5	4,3 5,5	160.6	1,25 1,6
200	4,0	0,6	5,4 6,9	200.7	1,25 1,6
225	4,5	0,7	6,1 7,7	225.8	1,25 1,6
250	5,0	0,8	6,8 8,6	250.9	1,25 1,6
315	7,6	1,0	8,5 10,8	316.1	1,25 1,6
355	8,6	1,1	9,6 12,2	356.2	1,25 1,6
400	9,6	1,2	10,8 13,7	401.3	1,25 1,6
450	10,8	1,4	12,2 15,5	451.5	1,25 1,6
500	12,0	1,5	13,5 17,2	501.6	1,25 1,6
222	4,5	0,7	7,6	222.8	1,6
274	6,8	0,9	9,4	275.0	1,6
326	8,0	1,0	11,2	327.1	1,6
378	9,0	1,1	13,0	379.2	1,6

(1) L'ovalisation s'exprime comme étant la différence entre le diamètre extérieur le plus grand et le diamètre extérieur le plus petit dans une section droite du tube ($x = DN_{max} - DN_{min}$), x étant la valeur donnée dans le tableau ci-dessus.

(*) : Une demande de droit d'usage ne peut être effectuée sur des tubes de même PN et même DN sur 2 classes différentes.

TABLEAU 5 - FAMILLE PRESSION ORIENTE BIAXIAL EN PVC-BO

Caractéristiques dimensionnelles des tubes de Classe 400(*)

Suivant NF T 54-948

- Longueur préférentielle : ≤ 12 m - tolérances ± 5 cm (ou $\pm 1\%$ pour les longueurs < 5 m)
- Emboîtures
- Autres dimensions

Diamètre extérieur nominal DN (mm)	Tolérances sur diamètre extérieur (mm)		Épaisseur minimales (mm) e _{min}	Diamètre intérieur moyen minimal d'emboiture d _{im,min}	PN (MPa)
	Ovalisation (1)	Moyen (DN)			
63	1,5	0,3	2,0	63.4	1,25 / 1,6
75	1,6	0,3	2,0 2,3	75.4	1,25 1,6
90	1,8	0,3	2,2 2,7	90.4	1,25 1,6
110	2,2	0,4	2,7 3,3	110.5	1,25 1,6
125	2,5	0,4	3,0 3,8	125.5	1,25 1,6
140	2,8	0,5	3,4 4,2	140.6	1,25 1,6
160	3,2	0,5	3,9 4,8	160.6	1,25 1,6
200	4,0	0,6	4,9 6,1	200.7	1,25 1,6
225	4,5	0,7	5,5 6,8	225.8	1,25 1,6
250	5,0	0,8	6,1 7,6	250.9	1,25 1,6
315	7,6	1,0	7,7 9,5	316.1	1,25 1,6
355	8,6	1,1	8,7 10,8	356.2	1,25 1,6
400	9,6	1,2	9,8 12,1	401.3	1,25 1,6
450	10,8	1,4	11,0 13,6	451.5	1,25 1,6
500	12,0	1,5	12,2 15,2	501.6	1,25 1,6
222	4,5	0,7	6,7	222.8	1,6
274	6,8	0,9	8,3	275.0	1,6
326	8,0	1,0	9,9	327.1	1,6
378	9,0	1,1	11,5	379.2	1,6

(2) l'ovalisation s'exprime comme étant la différence entre le diamètre extérieur le plus grand et le diamètre extérieur le plus petit dans une section droite du tube ($x = \text{DN max} - \text{DN min}$), x étant la valeur donnée dans le tableau ci-dessus.

(*) : Une demande de droit d'usage ne peut être effectuée sur des tubes de même PN et même DN sur 2 classes différentes.

TABLEAU 6 - FAMILLE PRESSION ORIENTE BIAXIAL EN PVC-BO

Caractéristiques dimensionnelles des tubes de Classe 450(*)

Suivant NF T 54-948

- Longueur préférentielle : ≤ 12 m - tolérances ± 5 cm (ou $\pm 1\%$ pour les longueurs < 5 m)
- Emboîtures
- Autres dimensions

Diamètre extérieur nominal DN (mm)	Tolérances sur diamètre extérieur (mm)		Épaisseur minimales (mm) emin	Diamètre intérieur moyen minimal d'emboiture d _{m,min}	PN (MPa)
	Ovalisation (1)	Moyen (DN)			
63	1,5	0,3	2,0 2,2	63.4	1,25 / 1,6 2,5
75	1,6	0,3	2,0 2,6	75.4	1,25 / 1,6 2,5
90	1,8	0,3	2,0 3,1	90.4	1,25 / 1,6 2,5
110	2,2	0,4	2,4 3,8	110.5	1,25 / 1,6 2,5
125	2,5	0,4	2,7 4,3	125.5	1,25 / 1,6 2,5
140	2,8	0,5	3,0 4,8	140.6	1,25 / 1,6 2,5
160	3,2	0,5	3,5 5,5	160.6	1,25 / 1,6 2,5
200	4,0	0,6	4,3 6,9	200.7	1,25 / 1,6 2,5
225	4,5	0,7	4,9 7,7	225.8	1,25 / 1,6 2,5
250	5,0	0,8	5,4 8,6	250.9	1,25 / 1,6 2,5
315	7,6	1,0	6,8 10,8	316.1	1,25 / 1,6 2,5
355	8,6	1,1	7,7 12,2	356.2	1,25 / 1,6 2,5
400	9,6	1,2	8,7 13,7	401.3	1,25 / 1,6 2,5
450	10,8	1,4	9,8 15,5	451.5	1,25 / 1,6 2,5
500	12,0	1,5	10,9 17,2	501.6	1,25 / 1,6 2,5
222	4,5	0,7	7,6	222.8	2,5
274	6,8	0,9	9,4	275.0	2,5
326	8,0	1,0	11,2	327.1	2,5
378	9,0	1,1	13,0	379.2	2,5

(1) l'ovalisation s'exprime comme étant la différence entre le diamètre extérieur le plus grand et le diamètre extérieur le plus petit dans une section droite du tube ($x = \text{DN max} - \text{DN min}$), x étant la valeur donnée dans le tableau ci-dessus.

(*) : Une demande de droit d'usage ne peut être effectuée sur des tubes de même PN et même DN sur 2 classes différentes.

TABLEAU 7 - FAMILLE PRESSION ORIENTE BIAXIAL EN PVC-BO

Caractéristiques dimensionnelles des tubes de Classe 500(*)

Suivant NF T 54-948

- Longueur préférentielle : ≤ 12 m - tolérances ± 5 cm (ou $\pm 1\%$ pour les longueurs < 5 m)
- Emboîtures
- Autres dimensions

Diamètre extérieur nominal DN (mm)	Tolérances sur diamètre extérieur (mm)		Épaisseur minimales (mm) emin	Diamètre intérieur moyen minimal d'emboiture dim,min	PN (MPa)
	Ovalisation (1)	Moyen (DN)			
63	1,5	0,3	2,0	63.4	1,6 / 2,5
75	1,6	0,3	2,0 2,3	75.4	1,6 2,5
90	1,8	0,3	2,0 2,7	90.4	1,6 2,5
110	2,2	0,4	2,4 3,3	110.5	1,6 2,5
125	2,5	0,4	2,7 3,8	125.5	1,6 2,5
140	2,8	0,5	3,0 4,2	140.6	1,6 2,5
160	3,2	0,5	3,5 4,8	160.6	1,6 2,5
200	4,0	0,6	4,3 6,1	200.7	1,6 2,5
225	4,5	0,7	4,9 6,8	225.8	1,6 2,5
250	5,0	0,8	5,4 7,6	250.9	1,6 2,5
315	7,6	1,0	6,8 9,5	316.1	1,6 2,5
355	8,6	1,1	7,7 10,8	356.2	1,6 2,5
400	9,6	1,2	8,7 12,1	401.3	1,6 2,5
450	10,8	1,4	9,8 13,6	451.5	1,6 2,5
500	12,0	1,5	10,9 15,2	501.6	1,6 2,5
222	4,5	0,7	6,7	222.8	2,5
274	6,8	0,9	8,3	275.0	2,5
326	8,0	1,0	9,9	327.1	2,5
378	9,0	1,1	11,5	379.2	2,5

(1) l'ovalisation s'exprime comme étant la différence entre le diamètre extérieur le plus grand et le diamètre extérieur le plus petit dans une section droite du tube ($x = DN_{max} - DN_{min}$), x étant la valeur donnée dans le tableau ci-dessus.

(*) : Une demande de droit d'usage ne peut être effectuée sur des tubes de même PN et même DN sur 2 classes différentes.

Partie 2

MODALITES DE MARQUAGE – REFERENCES A LA MARQUE NF

Le présent Document technique précise les modalités de marquage et de référence à la Marque NF prévues dans le référentiel de certification de la Marque NF – Tubes et Raccords en PVC non plastifié rigide.

2.1 REPRODUCTION DU LOGO NF SUR LE PRODUIT CERTIFIE

2.1.1 Généralité

Le logo NF doit assurer l'identification de tout produit certifié.

La référence commerciale du produit certifié doit être réservée à la marque NF.

Le fabricant ne doit faire usage du logo NF que pour distinguer les produits certifiés et ceci sans qu'il existe un quelconque risque de confusion.

Les outils graphiques du logo sont disponibles auprès de la Direction Technique du CSTB (Tél. : 01 64 68 89 52 – Internet : certification@cstb.fr).

Il est recommandé au titulaire de soumettre préalablement au CSTB tous les documents où il est fait état de la marque NF.

Le logo NF, constituant l'identification de la certification par tierce partie en regard des normes de référence citées en page 2 de ce Document technique, doit être apposé dans les conditions définies dans ces normes

Le logo NF peut être utilisé dans sa version noir et blanc.

2.1.2 Marquage des tubes

2.1.2.1 Cas des tubes en PVC

a) Marquage des tubes

Le marquage des tubes doit être effectué de façon apparente et indélébile, lisible à l'œil nu, sur une génératrice et comporter, tous les mètres au moins, la suite d'informations ci-après.





① - la marque commerciale ou sigle déposé par le fabricant auprès des organismes mandatés si une marque commerciale admise à la Marque NF, si > 2 marques commerciales alors obligation de marquer la désignation commerciale.

② - le numéro d'identification du fabricant attribué lors de la notification d'admission et éventuellement du site de production attribué lors de la notification d'admission (cas de plusieurs usines).

③ - le monogramme NF accompagné du symbole de la famille Pression = P



Les titulaires ont la possibilité d'utiliser :

- Soit le nouveau logo  suivi de la mention P tel que défini ci-après :  P
- Soit, à titre dérogatoire, lorsque l'utilisation du logo  présente des difficultés techniques et/ou matérielles, l'ancien logo 

Nota : le logo peut être effectué en négatif,

- ④ - le symbole d'identification du matériau : PVC BO
- ⑤ - le diamètre nominal des tubes DN
- ⑥ - la pression nominale PN.
- ⑦ - repère permettant d'identifier la production : date (jj/mm/aa) ou quantième et année de fabrication (xxx/aa), (ou n° de lot indiquant la date de fabrication : dans ce dernier cas, la définition de ce n° devra être communiquée à l'organisme mandaté).


Nota : le choix des moyens de marquage est laissé à l'initiative du fabricant. Tout autre marquage supplémentaire est autorisé à condition que la séquence d'information NF ne soit pas interrompue et qu'il n'entraîne aucune confusion lors de l'utilisation ; dans ce cas la séquence d'information NF doit être encadrée par des traits d'environ 3 cm.

Sauf autorisation spécifique accordée par l'organisme mandaté après consultation du Comité d'Application, un double marquage sur les produits est interdit lorsqu'un marquage est relatif à une application qui n'est pas couverte par la marque.

Exemple :

Groupe Pression

Tubes en PVC pour réseau d'eau avec pression

————— xxxx 01/02  P PVC BO 75 PN 16 BARS 01 02 11 ou 032 11 —————
 ↗ ↖
n° fabricant site de production
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

2.2 REPRODUCTION DU LOGO NF SUR L'EMBALLAGE DU PRODUIT CERTIFIE NF

- Le monogramme NF à utiliser est le suivant :



Le logo NF peut être utilisé dans sa version noir et blanc.

2.3 MARQUAGE DES CARACTÉRISTIQUES CERTIFIÉES ET ASSOCIÉES

Chaque documentation relative à un produit certifié NF - Tubes et raccords en PVC non plastifié rigide doit avoir la forme suivante :

- Nom et adresse du fabricant,
- L'identification du Référentiel servant de base à la certification, (**voir au 2.4.2 du corps du référentiel**)

- (Nom et adresse du mandataire en France le cas échéant),
- Désignation du produit (marque et référence commerciales),
- Numéro de licence ou d'attestation,
- Le nom ou la raison sociale de l'organisme certificateur ou sa marque collective de Certification ainsi que son adresse,
- Caractéristiques certifiées du produit :
 - Caractéristiques dimensionnelles (diamètre, épaisseur, ovalisation, emboîtures)
 - Résistance à la traction
 - Résistance aux chocs
 - Résistance à la pression
 - Rigidité annulaire
 - Étanchéité à la pression des assemblages.

Le fabricant titulaire doit indiquer qu'il tient les certificats (édité par le CSTB) à disposition de ces clients qui en font la demande.

2.4 REPRODUCTION DU LOGO NF SUR LA DOCUMENTATION ET DANS LES PUBLICITES

(documents techniques et commerciaux, étiquettes, affiches, publicités, sites Internet, etc....)

- Le monogramme NF à utiliser est le suivant :



Le logo NF peut être utilisé dans sa version noir et blanc.

Partie 3

EXIGENCES QUALITE DU DEMANDEUR / TITULAIRE

3.1 OPTION MAITRISE DE LA QUALITE

Les essais spécifiés dans ces tableaux sont à effectuer avec le nombre d'éprouvettes prévu dans les normes d'essais et compléments indiqués dans le Document technique 1 du présent Référentiel de certification, spécifiques à chaque groupe de produit, sauf précisions contraires indiquées dans les tableaux.

Mesures ou essais (1)	Fréquence minimale de prélèvements
Dimensions : diamètre, épaisseur, ovalisation	Par extrudeuse : 1 toutes les 4 heures
Aspect	
Couleur	
marquage	
Masse volumique	1 essai par mois sur 1 type au hasard
Caractéristiques en traction	Au minimum 1 essai par jour, sur 2 éprouvettes prélevées dans le même tube
Résistance pression à 20°C - 10 h	1 essai par campagne
Résistance pression à 20°C - 1000 h	1 essai par an par diamètre et par PN admis à la Marque NF (2)
Résistance à la pression 60°C - 1000 h	1 essai par an par diamètre et par PN admis à la Marque NF
Rigidité annulaire	1 essai par campagne

(1) Méthodes précisées en annexe 1 des règles d'application.

(2) Cet essai peut être défini comme un essai de type.

3.2 OPTION MANAGEMENT DE LA QUALITE

Le plan de contrôle mis en place doit permettre d'assurer la conformité des produits aux spécifications des normes et de ces Règles.

En conséquence, le fabricant doit procéder ou faire procéder aux essais spécifiés avec des fréquences définies dans le plan de contrôle, certains essais pouvant être considérés comme des essais « types » (pour la mise en place de nouveaux équipements ou utilisation de nouvelle formulation par exemple).

Partie 4

MODALITES DE SURVEILLANCE PAR LE CSTB

4.1 MODALITES D'ESSAIS LORS D'UNE DEMANDE D'ADMISSION

Mesure ou essai	Essai en usine	Essai au laboratoire
Diamètre extérieur moyen	Tous les types soumis à l'admission	-
Aspect Marquage Couleur Longueur Diamètre quelconque Épaisseur Emboîtures (profondeur de gorge)	Tous les types soumis à l'admission	-
Masse volumique (1)	1 essai	1 essai
Caractéristiques en traction (contrainte maximale) (1)	1 essai	1 essai par type prélevé
Coefficient d'orientation axiale et tangentielle	1 essai	1 essai par type prélevé
Résistance aux chocs (1) Spécifications NF T 54-948 NF EN 744	-	1 essai par type prélevé
Résistance à la pression à 20°C – 10h (1) Essai effectué sur assemblage	1 essai (catégorie au choix)	1 essai par type prélevé
Résistance à la pression à 20°C – 3000h (1)	-	1 essai par classe
Résistance à la pression à 60°C – 1000h (1)	-	1 essai par classe
Rigidité annulaire	1 essai (catégorie au choix)	1 essai par type prélevé
Vérification des joints d'étanchéité (ACS)	vérification de tous les types soumis à l'admission	
Vérification de l'absence de plomb (1)	-	1 essai par an

(1) Avec précisions complémentaires indiquées au partie 2 du Document technique 1.

Pour assemblages PVC BO /PVC BO (Tubes / Tubes ou Tubes PVC BO/ Raccords en PVC-U)

Mesure ou essai	Essai en usine	Essai au laboratoire
Essai d'étanchéité à la pression hydrostatique interne à court terme - Essai selon la EN ISO 13845 (1)	-	1 essai par type prélevé plafonné à 3DN
Essai d'étanchéité à la pression d'air négative à court terme (cf la fig.2 de la EN 1452-5 - Essai selon la EN ISO 13844 (1)	-	1 essai par type prélevé plafonné à 3DN
Essai de pression cyclique Essai selon la NF EN 805 (1)	-	1 essai par type prélevé plafonné à 3DN
Qualité des bagues d'étanchéité en élastomère NF EN 681-1	-	1 PV d'essais fourni par le fabricant des bagues d'étanchéité en élastomère.

(1) Dans le cas d'une demande d'extension pour une même famille et une même catégorie, il ne sera fait qu'un essai pour un type si le fabricant n'a pas fait l'objet d'avertissement ou de suspension lors du dernier comité.

Pour assemblages Tubes PVC-BO /Raccords fonte

Mesure ou essai	Essai en usine	Essai au laboratoire
Essai d'étanchéité à la pression interne positive - Essai selon la EN ISO 12842 (1)	-	1 essai par type prélevé plafonné à 3DN
Essai d'étanchéité à la pression interne négative - Essai selon la EN ISO 12842 (1)	-	1 essai par type prélevé plafonné à 3DN
Essai de pression cyclique Essai selon la NF EN 805 (1)	-	1 essai par type prélevé plafonné à 3DN

(1) Dans le cas d'une demande d'extension pour une même famille et une même catégorie, il ne sera fait qu'un essai pour un type si le fabricant n'a pas fait l'objet d'avertissement ou de suspension lors du dernier comité.

Essais de validation des jonctions Tubes / Accessoires : le titulaire devra présenter un enregistrement des 3 essais définis dans le tableau des essais de validation des jonctions Tubes / Accessoires, ces essais peuvent être effectués dans le laboratoire du titulaire.

Changement de couleur du tube sans modification de la MRS et sans modification du process : En cas d'une demande changement de couleur du tube, un essai pression 20°C 3000h devra être réalisé chez le titulaire afin de justifier que le sigma n'a pas changé, un essai pression 20°C 10h et 20°C 1000h au CSTB pour la MRS considérée, le renouvellement de l'ACS devra être vérifié lors de l'audit

MODALITES D'ESSAIS LORS D'UNE DEMANDE D'ADMISSION

Cas des tubes dont les DN sont compris entre le DN 250 et le DN 500 :

Mesure ou essai	Essai en usine	Essai au laboratoire
Diamètre extérieur moyen	Tous les types soumis à l'admission	-
Aspect Marquage Couleur Longueur Diamètre quelconque Épaisseur Emboîtures (profondeur de gorge)	Tous les types soumis à l'admission	-
Masse volumique (1)	1 essai	1 essai
Caractéristiques en traction (contrainte maximale) (1)	1 essai	1 essai par type prélevé
Coefficient d'orientation axiale et tangentielle	1 essai	1 essai par type prélevé
Résistance aux chocs (1) Spécifications NF T 54-948 NF EN 744	-	1 essai par type prélevé
Résistance à la pression à 20°C – 10h (1) Essai effectué sur assemblage	1 essai par type prélevé	-
Résistance à la pression à 20°C – 3000h (1)	-	1 essai par classe sur un DN < 250 fabriqué selon le même process, même classe et même formulation
Résistance à la pression à 60°C et 20°C – 1000h (1)	Constat du CSTB d'un essai témoin à 20°C sur assemblage et 60°C sur bout lisse	-
Rigidité annulaire	1 essai (catégorie au choix)	1 essai par type prélevé
Vérification des joints d'étanchéité (ACS)	Vérification de tous les types soumis à l'admission	
Vérification de l'absence de plomb (1)	-	1 essai par an

(1) Avec précisions complémentaires indiquées au partie 2 du Document technique 1.

Pour assemblages PVC BO /PVC BO (Tubes / Tubes ou Tubes PVC BO/ Raccords en PVC-U)

Mesure ou essai	Essai en usine	Essai au laboratoire
Essai d'étanchéité à la pression hydrostatique interne à court terme - Essai selon la EN ISO 13845 (1)	-	1 essai par classe sur un DN < 250 fabriqué selon le même process, même classe et même formulation
Essai d'étanchéité à la pression d'air négative à court terme (cf la fig.2 de la EN 1452-5 - Essai selon la EN ISO 13844 (1)	-	1 essai par classe sur un DN < 250 fabriqué selon le même process, même classe et même formulation
Essai de pression cyclique Essai selon la NF EN 805 (1)	-	1 essai par type prélevé plafonné à 3DN
Qualité des bagues d'étanchéité en élastomère NF EN 681-1	-	1 PV d'essais fourni par le fabricant des bagues d'étanchéité en élastomère.

(1) Dans le cas d'une demande d'extension pour une même famille et une même catégorie, il ne sera fait qu'un essai pour un type si le fabricant n'a pas fait l'objet d'avertissement ou de suspension lors du dernier comité.

Pour assemblages Tubes PVC-BO /Raccords fonte

Mesure ou essai	Essai en usine	Essai au laboratoire
Essai d'étanchéité à la pression interne positive - Essai selon la EN ISO 12842 (1)	-	1 essai par classe sur un DN < 250 fabriqué selon le même process, même classe et même formulation
Essai d'étanchéité à la pression interne négative - Essai selon la EN ISO 12842 (1)	-	1 essai par classe sur un DN < 250 fabriqué selon le même process, même classe et même formulation
Essai de pression cyclique Essai selon la NF EN 805 (1)	-	1 essai par type prélevé plafonné à 3DN

Dans le cas d'une demande d'extension pour une même famille et une même catégorie, il ne sera fait qu'un essai pour un type si le fabricant n'a pas fait l'objet d'avertissement ou de suspension lors du dernier comité.

4.2 MODALITÉS D'ESSAIS LORS DE LA SURVEILLANCE DES PRODUITS CERTIFIES

Mesure ou essai	Essai en usine		Essai au laboratoire
	Maîtrise de la qualité	Management de la qualité	
Diamètre extérieur moyen Aspect Marquage Couleur Longueur Diamètre quelconque Épaisseur Emboîtures (profondeur de gorge)	5 types par visite répartis entre chaque famille admise et catégorie de produit		-
Masse volumique	Contrôle des registres d'essais		1 type par an
Caractéristiques en traction (contrainte maximale)	1 type à chaque visite	1 type par an, sauf dans le cas où cet essai est un essai de type	1 type par an
Coefficient d'orientation axiale et tangentielle	1 type à chaque visite	1 type par an, sauf dans le cas où cet essai est un essai de type	1 type par an
Résistance aux chocs Spécifications ISO 16422	-	-	4 type par an
Résistance à la pression à 20°C – 10h Essai effectué sur assemblage	Contrôle des registres d'essais		1 type par an
Résistance à la pression à 60°C – 1000h	-	-	1 type par an
Rigidité annulaire	1 type à chaque visite	1 type par an	1 type par an
Vérification des joints d'étanchéité (ACS)	1 type à chaque visite		
Vérification de l'absence de plomb (1)	-		1essai

(1) Avec précisions complémentaires indiquées au partie 2 du Document technique 1.

Pour assemblages PVC BO /PVC BO (Tubes / Tubes ou Tubes PVC BO/ Raccords en PVC-U)

Mesure ou essai	Essai en usine	Essai au laboratoire
Essai d'étanchéité à la pression hydrostatique interne à court terme - Essai selon la EN ISO 13845	-	1 diamètre par an
Essai d'étanchéité à la pression d'air négative à court terme (cf la fig.2 de la EN 1452-5 - Essai selon la EN ISO 13844	-	1 diamètre par an

Pour assemblages Tubes PVC-BO /Raccords fonte

Mesure ou essai	Essai en usine	Essai au laboratoire
Essai d'étanchéité à la pression interne positive - Essai selon la EN ISO 12842	-	1 diamètre par an
Essai d'étanchéité à la pression interne négative - Essai selon la EN ISO 12842	-	1 diamètre par an