

Art 1.º

Se declaran de obligada observancia las especificaciones técnicas que figuran en el anexo a este Real Decreto, aplicables a los perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones destinados al comercio interior.

Art. 2º

1. Las normas a que se refiere el artículo anterior habrán de observarse en los diferentes tipos de perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones, tanto de fabricación nacional como importados, cuya preceptiva homologación se llevará a efecto de acuerdo con el Reglamento General de Actuaciones del Ministerio de Industria y Energía en el campo de la normalización y homologación aprobado por el Real Decreto 2584/1981, de 18 de septiembre, modificado parcialmente por el Real Decreto 734/1985, de 20 de febrero.

2. Se prohíbe la fabricación para el mercado interior y la venta, importación o instalación en cualquier parte del territorio nacional, de los perfiles a que se refiere el apartado anterior, que correspondan a tipos no homologados o que, aun correspondiendo a tipos homologados, carezcan del certificado de conformidad expedido por la Comisión de Vigilancia y Certificación del Ministerio de Industria y Energía.

3. Los perfiles conformes al modelo homologado ostentarán la correspondiente marca de conformidad otorgada por la Comisión antes citada.

Art. 3.º

1. Quedan sometidos a la homologación de tipo y a la certificación de la conformidad de la producción con el modelo homologado los perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones, exigiéndose el cumplimiento de las especificaciones técnicas que figuran en el anexo del presente Real Decreto y realizándose los ensayos correspondientes a dichas especificaciones.

2. Las pruebas y análisis requeridos se harán en laboratorios acreditados por la Dirección General de Innovación Industrial y Tecnología del Ministerio de Industria y Energía.

Art. 4.º Las solicitudes de homologación se dirigirán al Director general de Industrias Siderometalúrgicas y Navales.

Art. 5.º Las muestras de los productos serán tomadas del almacén del fabricante, ya sea nacional o extranjero, y precintadas o marcadas, por el Ministerio de Industria y Energía o por la Entidad colaboradora que realice la auditoría de calidad para su envío al Laboratorio.

Art. 6.º

1. Las solicitudes de certificación de la conformidad de la producción correspondiente a un perfil previamente homologado, se dirigirán a la Comisión de Vigilancia y certificación del Ministerio de Industria y Energía, y serán presentadas con periodicidad no superior a dos años.

2. A las solicitudes de certificación deberá acompañarse la documentación siguiente:

a) Declaración de que dichos productos han seguido fabricándose.

b) Certificado de una Entidad colaboradora en el campo de la normalización y homologación sobre permanencia de la idoneidad del sistema de control de calidad usado, y sobre la identificación de la muestra seleccionada para su ensayo.

c) Dictamen técnico de un laboratorio acreditado sobre los resultados de los análisis y pruebas a que ha sido sometida la muestra seleccionada y precintada por la Entidad colaboradora.

3. La Comisión de Vigilancia y Certificación podrá disponer la repetición de las actuaciones de muestreo y ensayo en el caso de que lo estime procedente.

4. El plazo de validez de los certificados de conformidad será de un año, a partir de la fecha de expedición del mismo. No obstante, la Comisión de Vigilancia y Certificación podrá en todo momento, ante la existencia de presuntas anomalías, requerir del interesado la realización de nuevas pruebas y verificaciones que confirmen el mantenimiento de las condiciones en que se expidió la certificación de conformidad.

5. La Comisión de Vigilancia y Certificación podrá sustituir la exigencia de las certificaciones periódicas de conformidad por el sello INCE que ostente el producto, o por otros igualmente homologados por el Ministerio de Obras Públicas y Urbanismo.

#### Art. 7.º Inspecciones, Infracciones y Sanciones:

1. La vigilancia e inspección de cuanto se establece en el presente Real Decreto y las posteriores normas que lo desarrollen se llevará a efecto por los correspondientes órganos de las Administraciones Públicas en el ámbito de sus competencias, de oficio o a petición de parte.

2. Sin perjuicio de las competencias que corresponden a los Ministerios de Economía y Hacienda, Obras Públicas y Urbanismo e Industria y Energía dentro del marco de sus atribuciones específicas, el incumplimiento de lo dispuesto en el presente Real Decreto y normas posteriores que lo desarrollen, constituirá infracción administrativa en materia de defensa del consumidor conforme a lo previsto en la Ley 26/1984, General para la Defensa de los Consumidores y Usuarios y en el Real Decreto 1945/1983, de 22 de junio, por el que se regulan las infracciones y sanciones en materia de defensa del consumidor y de la producción agroalimentaria.

#### DISPOSICION FINAL

El presente Real Decreto entrará en vigor a los nueve meses de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

#### ANEXO

##### **Especificaciones que deberán cumplir los perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones**

#### TERMINOLOGIA, CARACTERISTICAS Y METODOS DE ENSAYO

##### *1. Terminología básica*

1.1 Perfiles de aluminio extruidos.-Los perfiles de aluminio y sus aleaciones consisten en los modelos y diseños obtenidos por extrusión. Estos productos son fabricados mediante la técnica de obligar a pasar una masa de metal aluminio o sus

aleaciones, en caliente, a través de una herramienta denominada matriz que da la forma de perfil deseada. Se entiende por perfil extruido al producto obtenido por extrusión en caliente.

1.2 Aluminio y aleaciones de aluminio.-Son las aleaciones definidas en las normas UNE 38.337-82 y 38.350-84, que se refieren a aleaciones del grupo Al-Mg-Si, de endurecimiento por maduración, que son de uso corriente en la extrusión de perfiles. La norma UNE 38.002-70, especifica la designación del estado de tratamiento de las aleaciones ligeras.

1.3 Calidad superficial.-Es aquella que define la parte del perfil que va destinado a ser visible en su utilización posterior.

1.4 Lote.-Es el conjunto de unidades sometido a inspección.

## *2. Características*

Esta especificación establece los requerimientos que han de cumplir los perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones para los diferentes usos y aplicaciones a que se dedican:

2.1 Materiales.-Los perfiles extruidos de aleación de aluminio, en lo que se refiere a esta especificación, deberán ser fabricados con la composición expresada en la norma UNE 38.337-82 (L-3441, AL-0,7 MgSi) y la norma UNE 38.350-84 (L-3442, AL-0,5 MgSi).

2.2 Requisitos del producto.-Los perfiles deberán cumplir los requisitos siguientes:

2.2.1 Medidas y tolerancias dimensionales. Las tolerancias dimensionales se regirán por la norma UNE 38.066-74 para las formas de perfiles de U, T, I, Z y angulares.

2.2.2 Características mecánicas. Para las aleaciones definidas en las normas UNE 38.337-82 y 38.35-84, los perfiles extruidos de aleación de aluminio deberán tener unas características mecánicas mínimas recogidas en el apartado 4 de las citadas normas UNE, según los tratamientos térmicos reseñados en el apartado 5.2 de las mismas.

2.2.3 Acabados superficiales. Los perfiles en bruto a los que se refiere esta especificación, deberán presentar en las caras vistas un buen acabado superficial, debiendo comprobarse que, a simple vista:

-Carecen de rayados o estrías acentuados procedentes de la extrusión.

-No presentan rayas transversales o roces acentuadas procedentes de manipulación.

-No presentan desgarros, golpes o pegados.

## *3. Ensayos a realizar*

Los ensayos para la determinación de las características exigidas en esta especificación se realizarán por los métodos específicos para cada uno de ellos. Los referidos métodos de ensayo podrán ser destructivos y habrán de efectuarse siempre

sobre perfiles, antes de su uso, en el estado en que se encuentran a la salida de fábrica:

3.1 Métodos de análisis.-Las muestras representativas de un lote de productos extruidos, a efectos de conocer su composición química, serán ensayadas analíticamente según las normas UNE 7.224-75, 7.225-75, 7.228-72, 7.229-73, 7.230-75, 7.231-75 y 7.329-75. También será permitido utilizar métodos de absorción atómica para la determinación de cualquiera de los elementos de la aleación.

3.2 Ensayos mecánicos.-Los ensayos mecánicos fundamentales para poder determinar las cualidades de los perfiles extruidos en las aleaciones de aluminio, en condiciones estáticas serán: La resistencia mecánica, el límite elástico convencional del 0,2 por 100, el alargamiento hasta rotura (norma UNE 7.256-72) y la dureza Brinell (norma Une 7.422-85).

En aquellos casos donde la forma del perfil extruido no permite confeccionar probetas con las dimensiones establecidas en las citadas normas UNE, se podrán tomar otros modelos de probetas planos.

3.3 Tolerancias dimensionales.-La medición de las dimensiones que definen la forma de los perfiles extruidos, a fin de poder conocer el alcance de las tolerancias dimensionales, se realizará de acuerdo con las normas UNE 4.026-79 y 4.036-79.

3.4 Estado superficial.-Elegido el lote de perfil se procederá a un examen visual de las superficies vistas, comprobando la ausencia de los defectos reseñados en el apartado 2.2.4.

#### *4. Toma de muestras*

Muestra es la proporción del lote que se toma para su inspección con el fin de estimar la calidad del total del lote y de este modo, decidir la aceptación o rechazo del mismo. La toma de muestras y de probetas en productos extruidos de aleación de aluminio será hecha de acuerdo con la norma UNE 7.453-84. Las técnicas que se aplicarán para juzgar la calidad de los lotes serán las que se señalan en las normas UNE 66.020-73 y 66.040-75.

#### *5. Informe de los ensayos*

En el informe de los ensayos requeridos en esta especificación deberá indicarse:

- Método/s de ensayo y aparato/s empleado/s.
- Elección y número de muestras ensayadas.
- Dibujo de cada muestra ensayada, en el que se representarán claramente la forma y las dimensiones, así como el lugar exacto de la misma donde se efectuó el correspondiente ensayo o donde se tomó la muestra.
  - Identificaciones de origen del lote, juego y/o modelo, indicando los números, símbolos y/o denominaciones comerciales que tuvieron.
  - Resultado de los ensayos.
  - Indicación expresa manifiestando si cada valor obtenido es, o no, conforme a lo reseñado en esta especificación.

## *6. Etiquetado*

Debe suministrarse la siguiente información para que sea expuesta en el punto de venta.

a) El número del Real Decreto que establece la homologación de los perfiles extruidos de aluminio y sus aleaciones y la afirmación de que los mismos cumplen sus requerimientos.

b) La marca acreditativa de la calidad.

Esta información puede ser suministrada, bien por medio de etiquetas, bien en el empaquetado, bien por cualquier otro medio, con tal de que esté disponible para el consumidor en el punto de venta.