

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Поддон душевой чугунный эмалированный мелкий соответствует ГОСТ 18297-96 и признан годным к эксплуатации.

Дата приёмки _____ 20 ____ г.

(подпись лиц, ответственных за приёмку)

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

- 7.1. Завод гарантирует соответствие поддона требованиям ГОСТ 18297-96, при соблюдении условий транспортирования, хранения, монтажа и эксплуатации поддона, предусмотренных ГОСТ 18297-96 и настоящим паспортом.
- 7.2. Гарантийный срок эксплуатации устанавливается полтора года со дня сдачи в эксплуатацию здания или продажи (через розничную сеть), но не более двух лет со дня отгрузки предприятием-изготовителем.
- 7.3. Гарантийный срок эксплуатации выпуска и сифона установлен действующими на них стандартами.

8. СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

- 8.1 По окончании эксплуатации изделия производится его демонтаж с последующей сдачей на специализированное предприятие по переработке.



Наименование и юридический адрес завода-изготовителя:

Закрытое акционерное общество «Аквапромлит», 223407, Минская область, Узденский р-н, п. Комсомолец, административное здание сельхозучастка, к.4 тел./факс +375 1718 31-319

ЗАО «АКВАПРОМЛИТ»



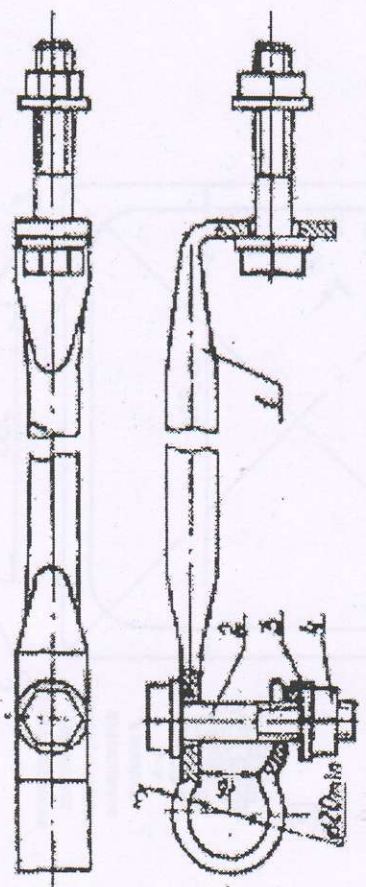
ПОДДОН ДУШЕВОЙ
ЧУГУННЫЙ ЭМАЛИРОВАННЫЙ
МЕЛКИЙ
ПДЧма-800

ПАСПОРТ

ГОСТ 18297-96

5.1 ЗАПРЕЩАЕТСЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПОДДОНА
БЕЗ УРАВНИТЕЛЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКИХ ПОТЕНЦИАЛОВ

Уравнитель электрических
Потенциалов между корпусом
Поддона и водопроводной трубой



1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

Поддон душевой чугунный эмалированный мелкий ГОСТ 18297-96 в последующем тексте называемый «Поддон», предназначен для установки с санитарных узлов общественных и производственных зданий.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ЗАРАКТЕРИСТИКИ

2.1 Параметры поддона

- 1 Габаритные размеры, мм
 - ширина 800
 - длина 800
 - высота (без комплектующих) 175
- 2 Размеры чаши поддона в плане, мм 700x700
- 3 Глубина чаши поддона 150
- 4 Диаметр выпускного отверстия, мм 52
- 5 Справочная масса поддона с учетом эмали (без комплектующих), не более, кг 48

3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

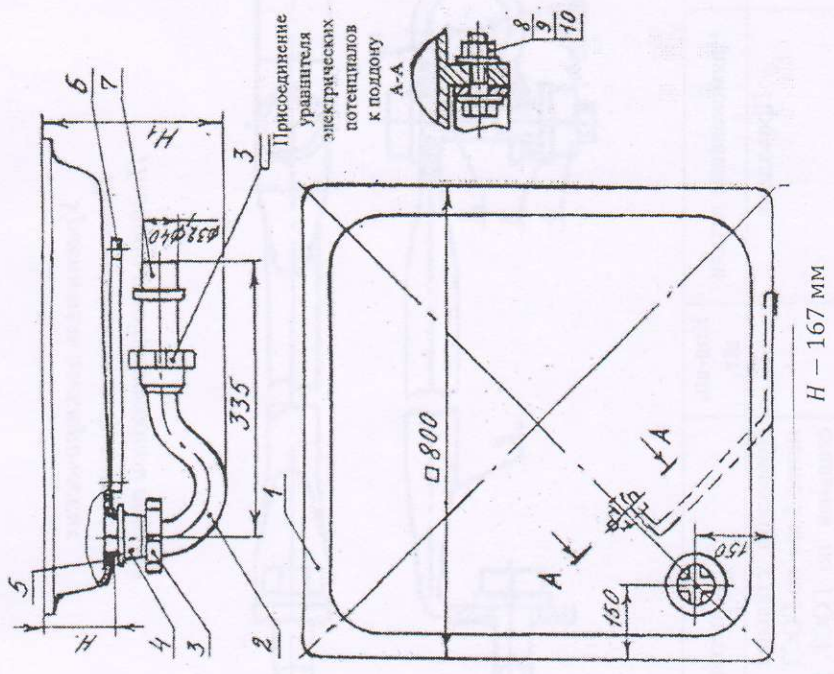
3.1 В комплект поставки поддона входят:

Поддон, шт.

**Сифон с выпуском, шт.
СПМ ГОСТ 23289-94

* Паспорт, объединённый с инструкцией по монтажу и эксплуатации, шт.

Номер детали	Наименование детали	Кол-во, шт.	Материал
1	Проводник	1	Проволока стальная диаметром не менее 5 мм по ГОСТ 3282 или лента стальная по ГОСТ 503 или ГОСТ 16523 толщиной не менее 2 мм и сечением не менее 24 мм²
2	Болт М6-6х35.58.019 по ГОСТ 7798	2	Сталь марки не ниже СТ 10 по ГОСТ 1050
3	Шайба 6.01.08 кп 019 по ГОСТ 11371	4	Сталь марки не ниже СТ 10 по ГОСТ 1050
4	Гайка М6-Н.5.019 по ГОСТ 5915	2	Сталь марки не ниже СТ 10 по ГОСТ 1050



1 — корпус поддона, 2 — корпус сифона, 3 — гайка, 4 — выпуск, 5 — прокладка резиновая, 6 — проводник, 7 — отвод, 8 — болт М6х35, 9 — гайка М6, 10 — шайба 6

Примечание: * 1. При поставке строительным организациям паспорт входит в комплект партии поддонов.
* 2 При поставке в торговую сеть паспорт входит в комплект каждого поддона
**3. По согласованию с потребителем и предприятием-изготовителем поддоны допускается поставлять без комплектующих изделий или без части этих изделий.
4. В конструкцию изделия могут быть внесены изменения, не влияющие на его функциональные возможности, не отражённые в данном паспорте.

4. УСТАНОВКА ПОДДОНА

- 4.1. Распакуйте изделие и проверьте комплектность по паспорту.
- 4.2 Установите выпуск (4) на поддон.
- 4.3 Присоедините сифон (2) к выпуску.
- 4.4. Установить уравниватель электрических потенциалов (6) (в комплект не входит).
- 4.5. Установить поддон на место.
- 4.6. Присоединить уравниватель электрических потенциалов к металлической водопроводной трубе холодного водоснабжения.
- 4.7. присоединить сифон к фасонной части канализации.

4.8 Произвести пробный пуск воды. При появлении течи в местах присоединения примите меры к её устранению.

5. УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

5.1 Присоединение уравнивателя электрических потенциалов (проводник) к поддону и металлической водопроводной трубе должно удовлетворять требованиям правил устройства электрических установок Госэнергонадзора.

5.2. Не допускаются механические воздействия на поддон — удары по металлу или эмалевому покрытию во избежание повреждения покрытия.

5.3. Поддон вне эксплуатации следует содержать в сухом виде. Стоячая вода в поддоне или постоянная течь смесителя образует жёлтый налёт на эмали, который устраняется с помощью паст.

5.4. Во избежание разрушения эмалевого покрытия и потери его блеска запрещается вливать в поддон растворы кислот и щелочей.

5.5. При чистке поддона запрещается применять моющие средства, содержащие абразивные материалы, (корунд, песок, мел, тертый кирпич и т. п.), раствор щелочей и кислот.

5.6. Чистку эмалевого покрытия следует производить мыльной водой с примесью двууглекислой соды, скипидара или специальными пастами и порошками для чистки эмалированных изделий.

5.7. Для беспрепятственного прохождения жидкостей через сифон необходимо периодически очищать сифон от загрязнений с помощью горячей воды 90⁰С и вантуза, или тонкого гибкого тросика с ершом.

