

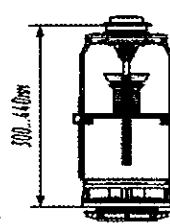
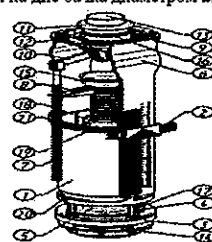
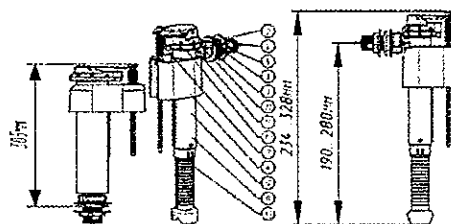
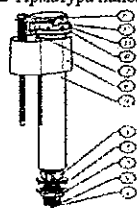


Набор для смывных бачков

ГОСТ 21485-94 «Бачки смывные и арматура к ним. Общие ТУ»

1 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

- 1.1 Набор для смывных бачков представляет собой устройства, автоматически наполняющее и сливающее в ручном режиме определенное количество воды из смывного бачка унитаза.
- 1.2 Арматура наполнительная WC5510 применяется только для установки в смывные бачки с отверстием на дне бачка диаметром $23^{+0,3}_{-0}$ мм.



СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ НАПОЛНИТЕЛЬНОЙ

22. Гайка байонет
23. Гайка
24. Прокладка
25. Фильтр
26. Штуцер
27. Поплавок
28. Тяга
29. Трубка внешняя
30. Трубка клапана
31. Коромысло
32. Крышка
33. Мембрана

СПЕЦИФИКАЦИЯ АРМАТУРЫ СПУСКНОЙ:

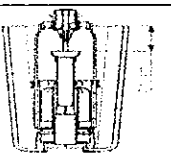
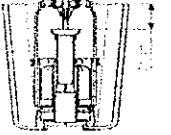
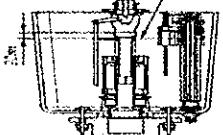
- | | |
|------------------------|-------------------------|
| 1. Корпус выпуска | 11. Фланец кнопки |
| 2. Защелка | 12. Корпус кнопки |
| 3. Прокладка | 13. Кнопка |
| 4. Клапан сливной | 14. Гайка выпуска |
| 5. Трубка выпуска | 15. Трубка перелива |
| 6. Держатель кнопки | 16. Шток кнопки |
| 7. Тяга боковая | 17. Выпуск |
| 8. Кронштейн | 18. Кольцо |
| 9. Направляющая кнопки | 19. Гайка нажимная |
| 10. Рычаг кнопки | 20. Диск регулировочный |
| | 21. Поплавок |

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 2.1 Установочная высота изделия в смывном бачке (рис. 2) 305 мм.
- 2.2 Размер присоединительного штуцера G 1/2".G 3/8
- 2.3 Регулируемый ход поплавка 130 мм.
- 2.4 Время заполнения полезного объема смывного бачка водой при давлении в водопроводной сети от 0,05 до 1,0 МПа не более 150 с.
- 2.5 Пробное давление при испытании наполнительной арматуры на прочность и герметичность $1,5 \pm 0,02$ МПа.
- 2.6 Уровень шума при работе бачка не должен превышать 50 дБА.
- 2.7 Регулируемая установочная высота изделия (рис. 2) 300...440 мм.
- 2.8 Регулируемое положение кнопки по окружности (рис. 3) в пределах 10 мм от оси.
- 2.9 Спуск воды на смыв обеспечивается после однократного нажатия на кнопку арматуры спусковой с усилием не более 30 Н.
- 2.10 Средний расход воды, подаваемой из бачка на смыв через арматуру $1,8 \pm 0,2$ л/с.
- 2.11 Расход воды через перелив арматуры спусковой не менее 0,3 л/с.
- 2.12 Установленный ресурс арматуры не менее 150 тысяч циклов, установленная безотказная наработка не менее 60 тысяч циклов.

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 3.1 В комплект поставки входит:
- | | |
|---|--------------|
| • арматура наполнительная | 1 комплект |
| • арматура спускная | 1 комплект; |
| • паспорт с инструкцией по монтажу и эксплуатации | 1 экземпляр; |
| • пакет полиэтиленовый | 1 штука. |
- 3.2 Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию деталей изменения, не ухудшающие эксплуатационные свойства изделия.

	4.1 Установите наполнительную и спускную арматуру в смывной бачок таким образом, чтобы их подвижные части не касались друг друга и стенок бачка. Уплотнительная прокладка наполнительной арматуры должна находиться с внутренней части бачка. Затяните гайку штуцера вручную.		4.2 Убедившись в наличии фильтра во впускном отверстии штуцера арматуры наполнительной, присоедините к нему подключенную к системе холодного водоснабжения гибкую подводку.
	4.3 Отрегулируйте высоту трубки перелива арматуры спусковой так, чтобы верхний уровень трубки был не менее чем на 25 мм ниже края бачка.		4.4 Вращением штока отрегулируйте положение поплавка наполнительной арматуры, таким образом, чтобы уровень воды в бачке находился на 20 мм ниже верхнего края трубки перелива спусковой арматуры (по метке).

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

- 5.1 Арматуру следует перевозить крытым транспортом любого вида согласно правилам перевозки грузов, действующим на транспорте этого вида, с соблюдением требований указанных на упаковочной таре.
- 5.2 При погрузке, транспортировке и разгрузке арматуры должны приниматься меры, исключающие возможность её механического повреждения.
- 5.3 Арматуру следует хранить в заводской упаковке штабелями не более чем по 4 ряда на расстоянии не ближе 1 м от отопительных приборов.
- 5.4 Условия хранения арматуры в части воздействия климатических факторов внешней среды должны соответствовать условиям хранения 2 (С) по ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды».

6 ЭКСПЛУАТАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ

- 6.1 Для обеспечения бесперебойной работы арматуры качество воды в системе холодного водоснабжения должно соответствовать требованиям ГОСТ Р 51232-98 «Вода питьевая. Общие требования к организации и методам контроля качества». Для обеспечения необходимого качества воды допускается использование бытовых фильтров очистки воды.
- 6.2 В процессе длительной эксплуатации возможно засорение фильтра твёрдыми частицами и образование водяного камня на поверхности арматуры наполнительной. Фильтр легко вынимается из штуцера, очищается щёткой и промывается водой. Водяной камень легко удаляется при погружении арматуры наполнительной в 5% раствор уксуса на 1÷1,5 часа.
- 6.3 В процессе установки и эксплуатации наливного механизма возможно незначительное смещение мембраны (поз.12) под крышкой (поз.11), что приводит к незначительной протечке воды через крышку. Для устранения необходимо отсоединить тягу от поплавка (рис. 3, стр. 3), повернуть крышку против часовой стрелки и отсоединить от механизма (рис. 4). Вынуть мембрану, промыть водой и установить плотно в посадочное место крышки (рис. 5). Собрать наливной механизм в обратной последовательности.
- 6.4 Замена потерянных или повреждённых деталей возможна только оригинальными деталями предприятия-изготовителя.

7 ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 7.1 Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие арматуры требованиям ГОСТ 21485-94 «Бачки смывные и арматура к ним. Общие ТУ» при соблюдении условий по транспортированию, хранению, монтажу и эксплуатации изделий.
- 7.2 Гарантийный срок эксплуатации – два года со дня продажи через розничную сеть, но не более трёх лет со дня изготовления.
- 7.3 Устранение производственных дефектов производится предприятием-изготовителем путём замены некачественных изделий при условии предъявления покупателем паспорта на изделие с отметкой торговой организации о продаже или иных документов, подтверждающих дату продажи, а также самого изделия, в котором обнаружены дефекты.

8 СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

- 8.1 Изделие не подлежит обязательной сертификации.
- 8.2 Проведена добровольная сертификация изделия. Сертификат соответствия №РОСС RU.MX03.H01700 выдан органом по сертификации санитарно-технического и отопительного оборудования «САНРОС» (№РОСС RU.0001.11MX03 от 09 июля 2009 г.), срок действия с 15.09.2010 по 15.09.2013 г.

9 СВЕДЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И УТИЛИЗАЦИИ

- 9.1 Материалы, используемые для изготовления арматуры наполнительной, в условиях хранения и эксплуатации не выделяют в окружающую среду вредных веществ и не оказывают при непосредственном контакте вредного воздействия на организм человека.
- 9.2 Работа с арматурой не требует особых мер предосторожности.
- 9.3 Корпусные детали арматуры изготовлены из пластмассы и подлежат вторичной переработке.

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

Арматура к смывным бачкам изготовлена и принята в соответствии с требованиями ГОСТ 21485-94 «Бачки смывные и арматура к ним. Общие ТУ», действующей технической документации и признана годной для эксплуатации.

ОТК _____ «_____» _____ 201_ г.

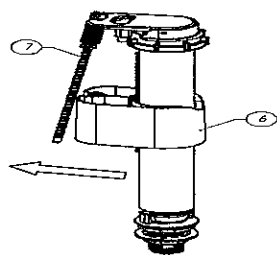
Изготовлено: ООО «АНИ пласт»

РФ, 143180, Московская область, г.Звенигород, микрорайон Ракитня

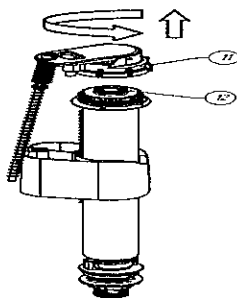
По вопросам реализации продукции и рекламациям обращаться:

Тел.: (495) 598-54-33, E-mail: info@aniplast.ru

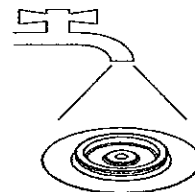
МЕТОД УСТРАНЕНИЯ ПРОТЕЧКИ ВОДЫ В ПРОЦЕССЕ ЭКСПЛУАТАЦИИ НАЛИВНОГО МЕХАНИЗМА (п.6.3 инструкции по эксплуатации)



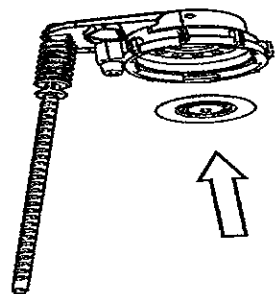
отсоединить тягу от поплавка
Рис. 3



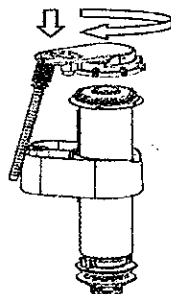
повернуть крышку против часовой стрелки и
отсоединить от механизма
Рис. 4



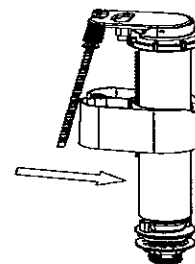
промыть мембрану водой
Рис. 5



предварительно смочив мембрану водой,
установить ее в посадочное место крышки и
прижать
Рис. 6



вращением крышки по часовой стрелке,
зафиксировать ее на арматуре до упора
Рис. 7



установить тягу на поплавок
Рис. 8