



ПРОИЗВОДСТВО ПЛАСТИКОВОЙ САНТЕХАРМАТУРЫ

Продукция произведена ООО «АНИ пласт», система менеджмента качества
сертифицирована на соответствие требованиям стандартов
ISO 9001:2015, ISO 14001:2015
РФ, 143180, Московская область, г. Звенигород, микрорайон Ракитня
По вопросам реализации продукции и рекламациям обращаться:
тел.: 8 (495) 598-54-33, e-mail: info@aniplast.ru
Сервисный центр в городе Москве и по Московской области:
тел.: 8 (499) 686-00-10, e-mail: service@skstn.ru
www.aniplast.ru

Арматура к смывным бачкам с нижней подводкой воды WC6550 (WC6550M)

ГОСТ 21485-2016 «Бачки смывные и арматура к ним. Общие ТУ»
Паспорт № WC6550.000 ПС
с инструкцией по монтажу и эксплуатации

1. НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1. Арматура к смывным бачкам представляет собой устройства, обеспечивающие автоматическое наполнение и слив в ручном режиме определенного количества воды из смывного бачка унитаза. Арматура подходит для установки в смывные бачки с отверстием на нижней стенке диаметром 25 ± 2 мм и наличия отверстия под кнопку на крышке бачка диаметром 40 мм.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- 2.1. Регулируемая установочная высота изделия 290...410 мм.
- 2.2. Размер присоединительного штуцера наполнительной арматуры G1/2.
- 2.3. Регулируемое положение кнопки по окружности в пределах 10 мм от оси.
- 2.4. Регулировка высоты набора воды в бачке изменяется в пределах 119...248 мм.
- 2.5. Время заполнения полезного объема смывного бачка водой при давлении в водопроводной сети 0.05 МПа не более 150 с.
- 2.6. Пробное давление при испытании наполнительной арматуры на прочность и герметичность 1.5 ± 0.02 МПа.
- 2.7. Расход воды через перелив арматуры спускной не менее 0,3 л/с.
- 2.8. Уровень шума при работе бачка не должен превышать 50 дБА.
- 2.9. Установленный ресурс арматуры спускной не менее 150 тысяч циклов, установленная безотказная наработка не менее 60 тысяч циклов.

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект поставки арматуры спускной входит:

- арматура спускная	1 комплект;
- арматура наполнительная	1 комплект;
- кнопочный комплект	1 комплект;
- паспорт с инструкцией по монтажу и эксплуатации	1 экземпляр.

3.2. Предприятие-изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию деталей изменения, не ухудшающие эксплуатационные свойства изделия.

4. ПОДГОТОВКА АРМАТУРЫ К РАБОТЕ

- 4.1. Сборка пластмассовых резьбовых соединений арматуры производится вручную.
- 4.2. Для обеспечения правильной работы и выполнения требований п. 5.2.1-5.2.3, 5.2.14 ГОСТ 21485-2016 «Бачки смывные и арматура к ним. Общие ТУ» перед установкой в смывной бачок арматуру рекомендуется отрегулировать в следующей последовательности (см. инструкцию по монтажу).

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. При погрузке, транспортировке и разгрузке арматуры должны приниматься меры, исключающие возможность её механического повреждения.
- 5.2. Арматуру следует хранить в заводской упаковке штабелями не более чем по 4 ряда на расстоянии не ближе 1 м от отопительных приборов.
- 5.3. 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 твердыми частицами и образование водяного камня на поверхности наполнительной арматуры. Фильтр легко вынимается из штуцера, очищается щеткой и промывается водой. Водяной камень удаляется при погружении наполнительной арматуры в 5% раствор уксуса на 1ч1.5 часа.
- 6.3. В процессе эксплуатации наливного механизма возможно загрязнение клапана (поз. 6), что приводит к незначительной протечке воды. Для устранения необходимо разъединить корпус (поз.8), разобрать узел клапан-шток, вынуть клапан, промыть водой и после этого собрать узел клапан – шток (рис. А)
- 6.4. Замена потерянных или поврежденных деталей возможна только оригинальными деталями предприятия-изготовителя.

7. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

- 7.1. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие арматуры спускной требованиям ГОСТ 21485-2016 «Бачки смывные и арматура к ним. Общие ТУ» при соблюдении условий по транспортированию, хранению, монтажу и эксплуатации изделий.
- 7.2. Гарантийный срок эксплуатации – 5 лет со дня продажи через розничную сеть, но не более шести 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.

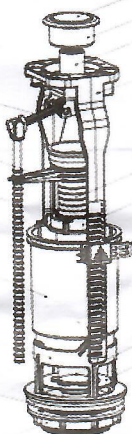
8. СВЕДЕНИЯ О СЕРТИФИКАЦИИ

8.1. Изделие не подлежит обязательной сертификации.

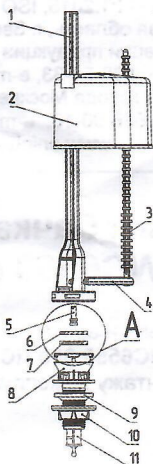
9. СВЕДЕНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ И УТИЛИЗАЦИИ

- 9.1. Материалы; используемые для изготовления арматуры спускной, 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.

Спецификация арматуры к смывным бачкам с нижней подводкой воды WC6550



1. Кнопка одиночная
2. Фланец кнопки
3. Корпус кнопки
4. Держатель кнопки
5. Рычаг
6. Кронштейн арматуры
7. Трубка перелива
8. Тяга
9. Гайка перелива
10. Защелка
11. Корпус выпуска
12. Выпуск
13. Трубка выпуска
14. Кольцо уплотнительное
15. Прокладка арматуры
16. Гайка

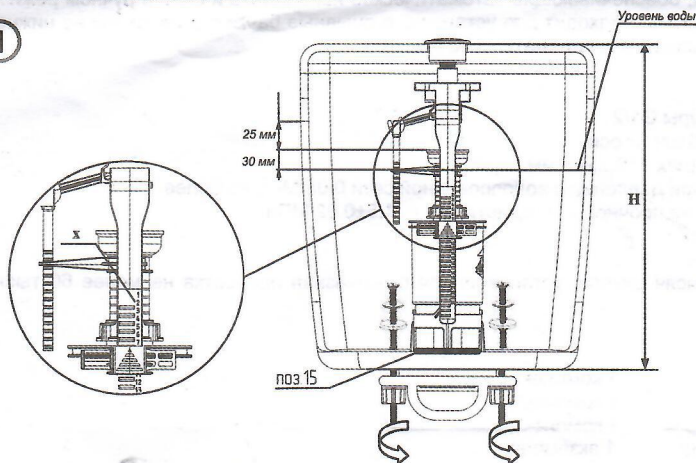


1. Направляющая механизма прямого действия
2. Поплавок
3. Тяга
4. Коромысло
5. Шток
6. Клапан
7. Шайба
8. Корпус механизма прямого действия
9. Прокладка
10. Гайка G 1/2"
11. Фильтр



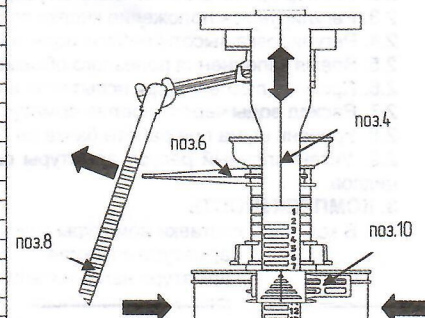
Сборка узла клапан-шток наполнительной арматуры с нижней подводкой

1

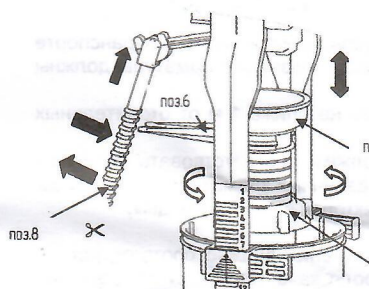


Х	Н
1	290-295
2	295-300
3	300-305
4	305-310
5	310-315
6	315-320
7	320-325
8	325-330
9	330-335
10	335-340
11	340-345
12	345-350
13	350-355
14	355-360
15	360-365
16	365-370
17	370-375
18	375-380
19	380-385
20	385-390
21	390-395
22	395-400
23	400-405
24	405-410

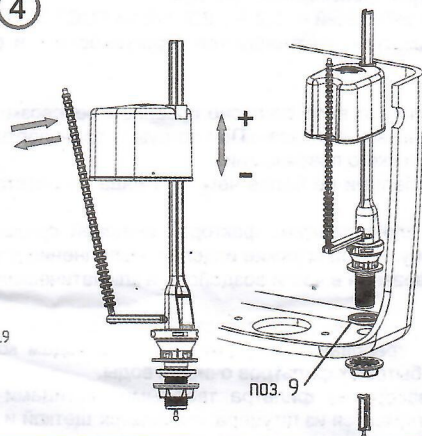
2



3



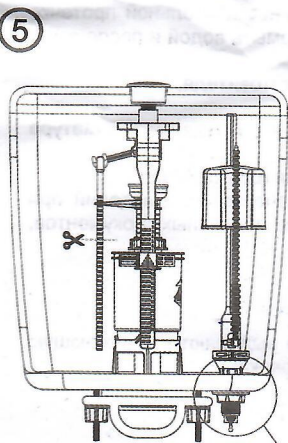
4



Монтаж арматуры

1. Установка сливного механизма. Установить прокладку арматуры (поз.15) рёбрами ко дну бачка унитаза. Определение позиции для регулировки по высоте сливного механизма.
2. Регулировка по высоте сливного механизма: отсоединяем тягу (поз. 7) от кронштейна арматуры (поз.8). Вытягиваем, но не снимаем защелки (поз.11) держателя кнопки (поз.4). Устанавливаем держатель кнопки в положение, соответствующее высоте Н бачка унитаза. После защелкиваем тягу в кронштейне арматуры и фиксируем защелки.
3. Для регулировки перелива сливной арматуры необходимо отсоединить тягу (поз.7) от кронштейна арматуры (поз.8). Поднять/опустить трубку перелива (поз.6). После затягиваем гайку перелива. Фиксируем тягу, приподнимая ее на одну позицию вверх. Обрезаем тягу на 30 мм ниже уровня фиксации, если она соприкасается со дном или стенкой бачка унитаза.
4. Установить прокладку (поз. 9) на наливную арматуру конической стороной ко дну бачка унитаза. Установив наливную арматуру в бачок унитаза, убедиться, что подвижные части наливной и сливной арматуры не касаются друг друга, уровень воды в бачке регулируется перемещением поплавка наливного механизма. Регулировка осуществляется посредством отсоединения тяги (поз. 3) наливного механизма. Далее перемещаем поплавок (поз. 2) вверх-вниз. Фиксируем тягу. Гайку (поз.10) наливной арматуры затянуть вручную.
5. Убедившись в наличии фильтра во впускном отверстии штуцера наливной арматуры, присоедините к нему подключенную к системе холодного водоснабжения гибкую подводку G1/2.
6. При установке кнопочного механизма не допускается свободный ход кнопки L более 1 мм. Для устранения возможного люфта необходимо переместить тягу (поз. 8) на одну позицию вниз.

5



6

