



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: hfo@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 наполнительная к смывным бачкам с нижней подводкой WC5510

ГОСТ 21485-2016 «Бачки смывные и арматура к ним. Общие ТУ»
Паспорт № WC5510.000 ПС
с инструкцией по монтажу и эксплуатации

1 НАЗНАЧЕНИЕ ИЗДЕЛИЯ

1.1 Арматура наполнительная с нижней подводкой WC5510 (рис.1) представляет собой устройство, автоматически наполняющее определённым количеством воды смывной бачок унитаза.

1.2 Арматура наполнительная WC5510 применяется только для установки в смывные бачки с отверстием на дне бачка диаметром 25±2мм.

2 ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1.3 Установочная высота изделия в смывном бачке изменяется в пределах 210... 310 мм.

1.4 Размер присоединительного штуцера G 1/2 .

1.5 Регулируемый ход поплавка 100 мм.

1.6 Время заполнения полезного объёма смывного бачка водой при давлении в водопроводной сети от 0,05 до 1,0 МПа не более 150 с.

1.7 Пробное давление при испытании наполнительной арматуры на прочность и герметичность 1,5^{+0,02} МПа.

1.8 Уровень шума при работе бачка не должен превышать 50 дБА.

1.9 Установленный ресурс арматуры наполнительной не менее 150 тысяч циклов, установленная безотказная наработка не менее 60 тысяч циклов.

3 КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1 В комплект поставки арматуры наполнительной входит:

- арматура наполнительная	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 ПОДГОТОВКА АРМАТУРЫ НАПОЛНИТЕЛЬНОЙ К РАБОТЕ

5 ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

5.1 Арматуру наполнительную 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 наполнительной должны приниматься меры, исключающие возможность её механического повреждения.

5.3 Арматуру наполнительную следует хранить в заводской упаковке штабелями не более чем по 4 ряда на расстоянии не ближе 1м от отопительных приборов.

5.4 Условия хранения арматуры наполнительной 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 наполнительной 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 1,5 часа.

6.3 В процессе эксплуатации наливного механизма возможно незначительное загрязнение мембраны (поз.5) под крышкой (поз.3), что приводит к незначительной протечке воды. Для устранения необходимо отсоединить тягу (поз.9) от поплавка (поз.11), повернуть крышку против часовой стрелки и снять крышку арматуры. Вынуть мембрану, промыть водой и установить плотно в посадочное место крышки арматуры. Собрать наливной механизм в обратной последовательности. (см. рис. 2)

6.4 Замена потерянных или повреждённых 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 – 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.

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 наполнительной не требует особых мер предосторожности.

9.3 Корпусные детали арматуры наполнительной изготовлены из пластмассы и подлежат вторичной переработке.

10 СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

10.1 Арматура наполнительная к смывным бачкам изготовлена и принята в соответствии с требованиями ГОСТ 21485-2016 «Бачки смывные и арматура к ним. Общие ТУ», действующей технической документации и признана годной для эксплуатации.

Спецификация арматуры наполнительной с нижней подводкой WC5510

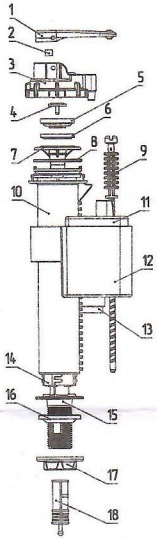


Рис. 1

1. Коромысло
2. Клапан
3. Крышка арматуры
4. Шток мембраны
5. Мембрана
6. Кольцо мембраны
7. Трубка клапана
8. Прокладка
9. Тяга
10. Трубка внешняя
11. Поплавок
12. Стакан поплавка
13. Заглушка
14. Трубка регулировочная
15. Трубка напорная цельная G 1/2"
16. Прокладка арматуры
17. Гайка 1/2"
18. Фильтр

Очистка мембраны (п.6.3.)

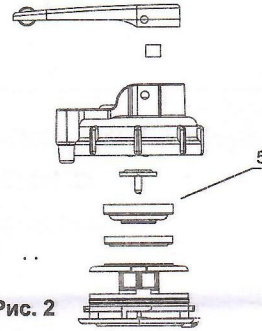
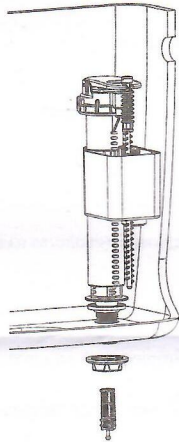


Рис. 2

Сборка узла мембрана-шток наполнительной арматуры с нижней подводкой

Монтаж арматуры наполнительной.

1



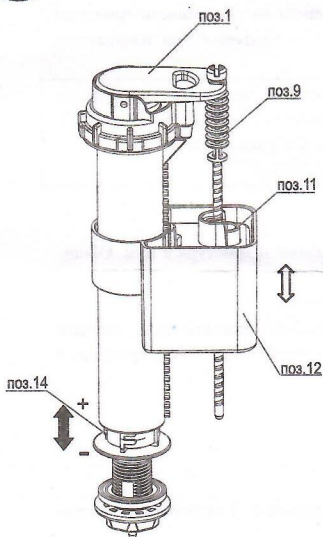
1. Установите наполнительную арматуру в смывной бачок, чтобы ее подвижные части не касались сливной арматуры и стенок бачка. Уплотнительная прокладка наполнительной арматуры должна находиться с внутренней стороны бачка. **(A)** Отрегулируйте наливную арматуру для необходимого объема/уровня воды. *Уровень воды в бачке регулируется перемещением поплавка наливного механизма.*

2. Регулировка осуществляется посредством отсоединения тяги (поз.9) наливного механизма от поплавка (поз.11) и перемещением поплавка вместе со стаканом поплавка (поз.12) верх-вниз. Поплавок должен касаться нижней плоскости стакана. После регулировки присоединить тягу обратно к поплавку. Если требуется поднять уровень воды выше, то необходимо повернуть регулировочную трубку (поз.14) против часовой стрелки, вытянуть ее из внешней трубки на нужную длину. После этого зафиксировать положение поворотом по часовой стрелке. *Перед поднятием трубки необходимо демонтировать наливную арматуру.*

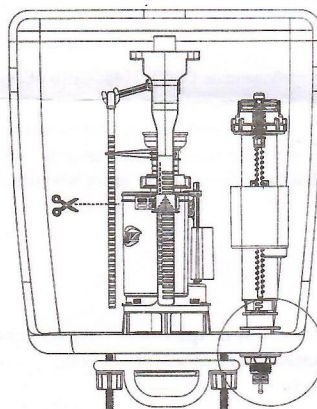
3. Убедившись в наличии фильтра во впускном отверстии штуцера арматуры наполнительной, **(A)** присоедините к нему подключенную к системе холодного водоснабжения гибкую подводку G1/2"

4. Отрегулируйте высоту трубки перелива спускной арматуры так, чтобы верхний уровень трубки был не менее чем на 25 мм ниже края бачка или наиболее низко расположенного отверстия в стенке корпуса бачка, а также выше на 20 мм от МАХ уровня налитой воды.

2



3



4

