ГОСУДАРСТВЕННЫЕ СТАНДАРТЫ
СОЮЗА ССР

БАЧКИ СМЫВНЫЕ И АРМАТУРА К НИМ

ГОСТ 21485.0—76 (СТ СЭВ 341—76);
ГОСТ 21485.1—76 (СТ СЭВ 341—76);
ГОСТ 21485.2—76 (СТ СЭВ 341—76);
ГОСТ 21485.3—76 (СТ СЭВ 341—76);
ГОСТ 21485.4—76; ГОСТ 21485.5—76

Издание официальное

Цена 10 коп.

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ СТРОИТЕЛЬСТВА
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 621.648.2 : 006.354 Группа Ж21

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

ГОСТ 21485.0—76*
(СТ СЭВ 341—76)

БАЧКИ СМЫВНЫЕ И АРМАТУРА К НИМ

Технические требования и методы испытаний

Fluishing tanks with accessories.
Technical requirements and test methods

Взамен
ГОСТ 13980—68
в части разд. 2—4,
ГОСТ 14285—69

ОКП 49 4800; ОКП 49 6800

Постановлением Государственного комитета Совета Министров СССР по делам строительства от 25 декабря 1975 г. № 219 срок введения установлен
с 01.01. 1977 г.

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт распространяется на смывные бачки со спускной арматурой и автоматически действующие поплавковые клапаны к ним, предназначаемые для промывки унитазов, напольных чаш и писсуаров, устанавливаемых в санитарных узлах зданий различного назначения, водой из водопроводной сети с давлением до 1,0 МПа (~ 10 кгс/см^2).

Стандарт соответствует стандарту СТ СЭВ 341—76 в части, указанной в справочном приложении.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1. ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1.1. Смывные бачки и арматура к ним должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта, а также действующих стандартов или технических условий на конструкцию и основные размеры этих изделий по рабочим чертежам, утвержденным в установленном порядке.

1.2. Полезная емкость смывных бачков должна составлять:

для высокорасполагаемых бачков, устанавливаемых на высоте не менее 1400 мм от днища бачка до центра впускного патрубка унитаза или напольной чаши, — не менее 6,5 л;

для среднерасполагаемых бачков, устанавливаемых на высоте от 300 до 550 мм, и низкорасполагаемых, устанавливаемых на

Издание официальное **Перепечатка воспрещена**

** Переиздание (ноябрь 1979 г.) с изменениями № 1, 2, утвержденными в декабре 1977 г., августе 1979 г. (ИУС 2—1978 г., 10—1979 г.).*

© Издательство стандартов, 1980

высоте менее 300 мм со спускной трубой или непосредственно на унитазе, — 7,5±0,6 л.

Примечание. Полезной емкостью является количество воды, вытекающей из бачка, заполненного до уровня на 20 мм ниже перелива, после пуска при отсутствии поступления воды в бачок в период его опорожнения.

1.3. Средний расход воды, вытекающей из бачка, соединенного с унитазом, имеющим живое сечение водораспределительного устройства, равное 14 см² (интенсивность смыва), должен быть от 1,6 до 2,0 л/с.

1.4. Спуск воды из бачка должен обеспечиваться после однократного приведения в действие спускного устройства.

1.5. Время, требующееся для приведения в действие спускного устройства бачка, не должно быть более 2 с, а усилие не должно превышать 50 Н (~5 кгс).

Усилие, требующееся для приведения в действие спускного устройства бачков высшей категории качества, не должно превышать 30 Н (~3 кгс).

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.6. Спускная арматура при наличии в ней сифона должна обеспечивать зарядку и функционирование его при объеме воды в бачке от 80% его полезной емкости и более.

1.7. После прекращения поступления воды на смыв не должно быть утечек воды из бачка.

1.8. Бачки должны иметь переливное устройство, обеспечивающее слив воды в унитаз (напольную чашу) в количестве не менее 0,3 л/с при превышении уровня воды в бачке над уровнем перелива на 15 мм.

Если перелив размещен в закрытом сифоне, уровень перелива должен быть обозначен на наружной стороне сифона четко различимым выступом, риской или другим знаком.

1.9. Конструкция бачков должна допускать возможность установки поплавковых клапанов с правой и с левой стороны бачка. Отверстие для поплавкового клапана в бачке должно быть цилиндрическим без прорезей до верха.

1.10. Конструкция поплавковых клапанов не должна допускать возможности подсоса воды из бачка в водопроводную сеть при образовании в ней вакуума.

1.11. Поплавковые клапаны должны:

обеспечивать заполнение бачков водой в объеме не менее 6 л в течение не более 2 мин после опорожнения бачка при давлениях воды в водопроводной сети от 0,05 МПа (~0,5 кгс/см²) до 1,0 МПа (~10 кгс/см²);

открываться с началом опорожнения бачка при давлениях в водопроводной сети от 0,02 мПа (~0,2 кгс/см²) до 1,0 МПа (~10 кгс/см²) и герметично закрываться, прекращая поступление воды в бачок после его заполнения;

обеспечивать стабильность уровня воды в бачке при колебаниях давления в водопроводной сети.

Для клапанов, запирающих воду с преодолением давления воды в сети (клапанов противодавления), увеличение давления в сети на 0,1 МПа (~1,0 кгс/см²) от 0,4 МПа (~4,0 кгс/см²) до 1,0 МПа (~10 кгс/см²) и для клапанов, запираемых давлением воды в сети и подъемной силой поплавка (клапанов попутного давления), уменьшения давления в сети на 0,1 МПа (~1,0 кгс/см²) от 0,4 МПа (~4,0 кгс/см²) до 0,02 МПа (~0,2 кгс/см²) не должно изменять уровень воды в бачке более чем на 4 мм;

обеспечивать возможность регулирования уровня воды в бачке без применения специальных инструментов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

1.12. Конструкция поплавковых клапанов не должна допускать направленных в стороны или вверх струек воды при протекании воды через клапан, которые могут вызвать разбрызгивание воды из бачка.

1.13. Торец седла поплавкового клапана должен находиться в плоскости оси сливного патрубка корпуса клапана. Предельное отклонение не должно превышать 1 мм.

1.14. При перемещении поплавка из верхнего положения в нижнее уплотняющая пробка штока клапана должна отходить от торца седла не менее чем на величину внутреннего диаметра отверстия седла или эквивалентного ему диаметра.

1.15. Подвижные детали спускной арматуры бачка и штока в собранном поплавковом клапане при подъеме или опускании рычага с поплавком должны перемещаться свободно без заеданий. Оси рычагов клапана должны быть прямыми.

1.16. Конструкция поплавкового клапана должна предусматривать возможность смены уплотняющей пробки без отсоединения клапана от сети водопровода.

1.17. Детали поплавковых клапанов, находящиеся под давлением воды водопроводной сети, должны быть герметичны при испытании пробным давлением в 1,5 МПа (~15 кгс/см²).

1.18. Положение поплавка на рычаге не должно нарушаться под воздействием подъемной силы поплавка.

1.19. Наполнительная трубка должна быть плотно насажена на патрубке излива корпуса клапана.

1.20. Конструкции однотипных деталей и узлов спускной арматуры и поплавковых клапанов должны быть унифицированы и обеспечивать взаимозаменяемость этих деталей.

1.21. Крышка бачка должна быть закреплена на корпусе бачка.

1.22. Цепочки или шнуры (держки) высокорасполагаемых бачков должны выдерживать усилие не менее 80 Н (~8 кгс).

1.23. Арматура смывных бачков относится к классу ремонтируемых изделий. Она должна быть надежна в работе. Технический

ресурс арматуры должен быть не менее 100000 циклов и наработка на отказ не менее 50000 циклов. Технический ресурс арматуры высшей категории качества — не менее 150000 циклов и наработка на отказ — не менее 60000 циклов.

На надежность работы должна быть проверена серийно выпускаемая арматура бачков каждого типа, а также арматура новых типов перед утверждением ее к серийному производству.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.23а. Предприятие-изготовитель должно осуществлять следующий контроль каждого поплавкового клапана:

а) визуальный контроль и сравнение с эталоном, утвержденным в установленном порядке;

б) испытание на прочность и герметичность материала корпуса клапана водой пробным давлением 1,5 МПа (~15 кгс/см²) при температуре воды 293±15К (20±15°С) в течение не менее 3 с;

в) испытание на герметичность запирания водой давлением 1,0 МПа (~10 кгс/см²) при температуре воды 293±15К (20±15°С) или воздухом давлением 0,4 МПа (~4 кгс/см²) при такой же температуре в течение не менее 3 с.

Испытания по подпунктам *б* и *в* допускается производить одновременно.

(Введен дополнительно, Изм. № 1).

1.24. Уровень звукового давления при заполнении бачков водой не должен превышать 60 дБ (А) по ГОСТ 8.055—73 при замере на высоте 1 м от уровня пола и на расстоянии 1 м от бачка при расходе воды 0,1 л/с.

Уровень звукового давления при заполнении водой бачков с арматурой высшей категории качества не должен превышать 50 дБ·А.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.25. Для изготовления корпусов и крышек бачков должны применяться следующие материалы:

керамика (фаянс, полуфарфор, фарфор);

чугун серый марки СЧ 12—28 по ГОСТ 1412—70;

сталь листовая углеродистая;

полиэтилен низкой плотности по ГОСТ 16337—77, полиэтилен высокой плотности по ГОСТ 16338—77 или другие полимерные материалы не худшего качества по действующим стандартам или техническим условиям.

1.26. Для изготовления спускной арматуры и поплавковых клапанов должны применяться следующие материалы:

а) для изготовления латунных деталей методом литья под давлением — латунь марок ЛС 59—1Л и ЛС 59—1ЛД по ГОСТ 17711—72 и ГОСТ 1020—77; методом литья в кокиль или в землю—латунь марок ЛС 59—1Л и ЛК 80—3Л по ГОСТ 17711—72; из проката — латунь марок ЛС 59—1 и Л 63 по ГОСТ 15527—70

(проволока из медно-цинковых сплавов по ГОСТ 1066—75, прутки латунные по ГОСТ 2060—73);

б) для изготовления стальных деталей арматуры, подводящих труб, не выполненных за одно с корпусом, гаек крепления клапана — сталь марки Ст3 по ГОСТ 380—71;

в) для изготовления чугунных деталей арматуры — чугун серый марки СЧ 12—28 по ГОСТ 1412—70;

г) для изготовления пластмассовых деталей методом литья под давлением — полиэтилен высокой плотности по ГОСТ 16338—77, полипропилен по ТУ 6—05—1105—73 или другие материалы не худшего качества по действующим стандартам или техническим условиям; для изготовления деталей методом экструзионно-выдувного формования — полиэтилен низкой плотности по ГОСТ 16337—77;

д) для изготовления прокладок под гайки — резина по ГОСТ 7338—77, уплотняющих прокладок (пробок) штока поплавкового клапана — резина формованная по ТУ 38—105376—72, резина листовая по ГОСТ 7338—77, наполнительных трубок — резина по ГОСТ 5496—78;

е) для изготовления шайб — сталь листовая марки Ст3 по ГОСТ 380—71, фибра листовая по ГОСТ 14613—69.

1.27. Для изготовления спускной трубы к бачкам должны применяться стальные водогазопроводные трубы по ГОСТ 3262—75 или пластмасса по действующим стандартам или техническим условиям.

1.28. Корпус и крышка керамических бачков должны иметь глазурованную поверхность в соответствии с требованиями ГОСТ 15167—78.

В бачках из фаянса и полуфарфора допускается не глазуровать наружную поверхность днища и верхнюю торцовую поверхность стенок корпуса, внутреннюю поверхность бортика крышки по всему периметру и нижнюю поверхность крышки по контуру, соприкасающемуся со стенками корпуса бачка. В бачках из фарфора допускается также не глазуровать внутренние поверхности корпуса и крышки.

1.29. Стальные корпуса и крышки бачков должны иметь антикоррозионное покрытие стеклоэмалью, стойкими гальваническими или водостойкими лакокрасочными покрытиями. Цвет наружных поверхностей должен быть белым или светлых тонов в соответствии с утвержденными в установленном порядке образцами цветов для этих изделий.

Стальные детали арматуры должны иметь цинковое покрытие вида Ц30 по ГОСТ 9.073—77, а арматуры высшей категории качества — вида Ц18хр или Ц24хр.

1.30. Детали бачка и арматуры, изготовленные из чугуна, должны быть очищены от пригоревшей формовочной и стержневой смесей и не должны иметь пороков литья: наплывов, раковин, шлаковых включений, трещин и свищей. Края деталей не должны иметь заусенцев и заливов.

Допускается качественная заварка раковин, трещин и свищей, не влияющих на прочность деталей, с последующей зачисткой заваренных мест и испытанием на водонепроницаемость, если по своему назначению деталь должна быть водонепроницаемой.

Наружные поверхности корпуса и крышки бачка должны быть огрунтованы масляными красками светлых тонов по действующим стандартам; внутренние поверхности, а также детали арматуры должны быть огрунтованы водоустойчивым лакокрасочным покрытием.

Огрунтованные поверхности не должны иметь непокрытых грунтом мест, подтеков и пузырей и не должны быть липкими.

Чугунные детали бачков и арматуры с заваренными пороками литья не должны входить в комплект изделий высшей категории качества.

1.29, 1.30. **(Измененная редакция, Изм. № 2).**

1.31. Детали бачка, изготовленные из пластмассы, не должны иметь трещин, вздутий, наплывов, раковин и видимых без применения увеличительных приборов посторонних включений. Заусенцы и облои должны быть зачищены. На изделиях из пластмассы не допускаются:

углубления или выступы размером более 1 мм на несопрягаемых поверхностях и неравномерные фаски более 2 мм в местах удаления заусенцев, облоя, литников;

утяжины, риски и царапины, влияющие на работу детали или бачка в сборе;

коробление деталей, влияющее на качество сопряжения или искажающее конфигурацию детали.

Цвет наружных поверхностей пластмассовых бачков и крышек должен соответствовать утвержденным в установленном порядке образцам цветов для этих изделий.

1.32. Латунные детали арматуры не должны иметь раковин, трещин, пор, свищей, следов литников, неудаленного облоя, шлаковых включений, нагартовки материала.

1.33. Детали, изготовленные из резины, не должны иметь трещин и заусенцев.

1.34. Основные размеры трубной резьбы на деталях должны соответствовать требованиям ГОСТ 6357—73 (класс точности В), основные размеры метрической резьбы — требованиям СТ СЭВ 182—75 с допусками по ГОСТ 16093—70 (грубый класс точности).

Резьба должна быть чистой и не иметь поврежденных ниток. На отдельных деталях допускаются зашлифованные нитки суммарной длиной не более 10% от общей длины резьбы.

На трубной резьбе допускается уменьшение высоты профиля резьбы за счет ее вершины, но не более чем на 15%.

На пластмассовых деталях, за исключением мест присоединения к водопроводной сети, допускается применение специальных резьб.

1.35. Коробление стенок корпуса и крышки керамических бачков не должно превышать для бачков:

высшей категории качества . . .	2 мм
1-го сорта	3 мм
2-го сорта	5 мм
3-го сорта	7 мм.

Коробление днища керамических бачков не должно превышать для бачков:

высшей категории качества . . .	1 мм
1-го сорта	2 мм
2-го сорта	3 мм
3-го сорта	6 мм.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

1.36. Коробление стенок корпуса и крышки стальных бачков и гофры на корпусе бачка не должны превышать величин, указанных в таблице.

Наименование показателей	Нормы для сортов		
	1-го	2-го	3-го
Коробление стенок корпуса и крышки бачка, мм	2	3	5
Гофры	Не допускается	Допускаются малозаметные	

1.37. Комплектность поставки бачков со спускной арматурой и поплавковых клапанов должна соответствовать требованиям действующих стандартов или технических условий на их конструкцию и основные размеры.

Бачки высшей категории качества должны комплектоваться арматурой такой же категории качества.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

2. ПРАВИЛА ПРИЕМКИ

2.1. Смывные бачки и арматура к ним должны быть приняты техническим контролем предприятия-изготовителя.

2.2. Смывные бачки и арматура к ним поставляются партиями. Размер партии устанавливается соглашением между предприятием-изготовителем и потребителем.

2.3. Потребитель имеет право производить контрольную проверку качества бачков и арматуры к ним и соответствия их требованиям настоящего стандарта, соблюдая нижеприведенный порядок отбора образцов и применяя следующие методы испытаний.

2.4. При контрольной проверке потребителем внешнему осмотру, проверке правильности сборки, комплектности, герметичности спускного устройства (при наличии в бачке донного клапана, т. е. подвижных деталей, закрывающих спускное отверстие) подвергают все бачки и всю арматуру; для проверки размеров, испытания герметичности поплавкового клапана и герметичности его запирания, проверки легкости хода механизма и штока поплавкового клапана, отсутствия разбрызгивания воды при заполнении бачка отбирают 2% бачков и латунных поплавковых клапанов и 0,3% пластмассовых поплавковых клапанов, но не менее чем по 5 шт. от партии; для проверки полезной емкости бачков, интенсивности смыва, времени заполнения бачка и стабильности уровня воды в нем — 1%, но не менее 5 бачков от партии.

2.5. Если при проверке или испытании хотя бы одно изделие по какому-либо показателю не будет удовлетворять требованиям настоящего стандарта, производят повторную проверку по этому показателю удвоенного количества изделий той же партии. В случае неудовлетворительных результатов повторной проверки партия изделий приемке не подлежит.

3. МЕТОДЫ ИСПЫТАНИЙ

3.1. Внешний вид и качество поверхностей изделий проверяют без применения увеличительных приборов при естественном и искусственном освещении с освещенностью не менее 200 лк.

3.2. Герметичность спускного устройства проверяют путем наполнения бачка водой и пуска бачка.

После запирания донного клапана из бачка не должна просачиваться вода.

3.3. Размеры изделий проверяют универсальным или специальным металлическим измерительным инструментом и шаблонами; размеры резьб металлических деталей — резьбовыми калибрами.

Диаметр отверстия седла поплавкового клапана проверяют предельными калибрами.

3.4. Герметичность поплавкового клапана и герметичность его запирания проверяют на испытательном стенде, имеющем систему водоснабжения, оборудованную устройствами для создания, регулирования и замера статического давления воды в ней от 0,02 МПа ($\sim$0,2 кгс/см^2) до 1,5 МПа ($\sim$15 кгс/см^2).

3.5. Герметичность поплавкового клапана проверяют следующим образом. Клапан в собранном виде присоединяют к системе водоснабжения испытательного стенда сливным отверстием вверх. На конец рычага клапана подвешивают груз массой 0,5 кг, после

чего открывают запорное устройство системы водоснабжения стенда и подвергают клапан давлению воды в 1,5 МПа (~15 кгс/см²) в течение времени, необходимого для выявления дефектов, но не менее 10 с.

Клапан считается герметичным, если на поверхности деталей и в местах их соединений во время испытания не будут появляться капли воды.

3.6. Герметичность запирания поплавкового клапана проверяют следующим образом. Клапан в собранном виде присоединяют к системе водоснабжения испытательного стенда сливным отверстием вверх. На конце рычага клапана подвешивают груз массой 0,25 кг, после чего открывают запорное устройство системы водоснабжения стенда и подвергают клапан давлению воды, равному 1,0 МПа (~10 кгс/см²) при испытании клапанов противодавления и 0,02 МПа (~0,2 кгс/см²) — при испытании клапанов попутного давления. Время испытания — не менее 10 с.

Клапан считается выдержавшим испытание, если в месте уплотнения седла клапана пробкой во время испытания не будут появляться капли воды.

3.7. Легкость хода механизма и штока поплавкового клапана проверяют рукой, отсутствие разбрызгивания воды — визуально.

3.8. Полезную емкость бачка определяют следующим образом. Бачок, присоединенный к унитазу с залитым водой сифоном, под выпускной патрубок которого установлена мерная емкость, наполняют водой до уровня на 20 мм ниже перелива и приводят в действие спускное устройство. После истечения воды из бачка через унитаз в мерную емкость определяют объем или производят взвешивание вытекшей воды.

Этот объем может быть определен также замером мерной кружкой количества воды, которую необходимо залить в бачок для восстановления уровня воды в нем до первоначального.

3.9. Интенсивность смыва определяют как частное от деления величины полезной емкости бачка, определенной согласно п. 2.13 на время истечения воды из бачка.

Время истечения воды из бачка определяют при помощи секундомера от начала до прекращения истечения воды из водораспределительного устройства унитаза.

3.10. Время заполнения бачка водой определяют на установленном в горизонтальном положении бачке, присоединенном к водопроводной сети, путем замера при помощи секундомера времени от момента прекращения поступления воды из спускного устройства бачка на смыв до момента достижения уровня воды в бачке (заранее помеченного хорошо различимой меткой на внутренней стенке бачка или сифоне), соответствующего 6 л.

При этом испытании давление воды перед бачком должно быть 0,05 МПа (~0,5 кгс/см²) при полном открытии поплавкового кла-

пана (при пустом бачке) и не должно подниматься выше 0,08 МПа (~0,8 кгс/см²) при закрытии клапана (при заполненном бачке).

Требуемое давление воды перед бачком при закрытии клапана должно быть обеспечено либо регулированием давления воды в сети при помощи вентиля, обеспечивающего сброс воды перед поступлением ее в бачок, либо подачей воды из водонапорного бака с постоянным уровнем. При этом манометр для замера давления должен быть установлен на расстоянии от бачка не более 0,5 м.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

3.11. Определение полезной емкости, интенсивности смыва и времени заполнения бачка водой производят не менее трех раз. За фактический результат принимают среднее арифметическое значение результатов трех проверок.

3.12. Начало открытия поплавкового клапана и герметичность его закрытия проверяют визуально на бачке со снятыми крышкой и наполнительной трубкой, присоединенном к водопроводной сети с давлением 0,02 МПа (~0,2 кгс/см²).

Клапан должен открываться одновременно с началом сброса воды из бачка и герметично закрываться по достижении уровня воды, соответствующего полезной емкости бачка.

После закрытия клапана допускается поступление воды через него в бачок в виде отдельных капель в течение не более 10 мин.

3.13. Стабильность уровня воды в бачке при колебаниях давления воды в водопроводной сети проверяют заполнением бачка при различных статических давлениях воды в сети и замером ее уровня в бачке при помощи металлической линейки с четко различимой миллиметровой шкалой, установленной вертикально внутри бачка.

При этом наполнение бачка производят при давлениях: 0,05; 0,3; 0,7 и 1,0 МПа (~0,5; 3,0; 7,0 и 10 кгс/см²).

За фактический результат проверки принимают среднее арифметическое значение трех замеров значений изменений уровня воды в бачке на 0,1 МПа (~1,0 кгс/см²).

3.14. Проверку технического ресурса бачков с арматурой проводят по методике, разработанной базовой организацией по стандартизации смывных бачков.

Проверка может производиться как базовой организацией по стандартизации, так и предприятием-изготовителем.

3.15. Проверку звукового давления при работе бачков производят при разработке новых типов арматуры перед утверждением ее для серийного производства по методике, разработанной базовой организацией по стандартизации.

4. МАРКИРОВКА, УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ

4.1. На невидимой после установки поверхности корпуса или крышки чугунного, пластмассового и стального бачка, на корпусе

поплавкового клапана, поставляемого не в комплекте со спускной арматурой, и сверху поплавка должен быть обозначен товарный знак предприятия-изготовителя.

Бачки и арматура, которым в установленном порядке присвоена высшая категория качества, должны иметь изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.2. Неокрашенные, незагрунтованные или не имеющие защитного покрытия стальные детали бачков и арматуры в собранном виде должны быть покрыты смазкой, не содержащей свободных кислот.

Керамические рукоятки для спуска воды из смывного бачка по ГОСТ 9387—73 с цепочкой для высокорасполагаемых бачков должны быть завернуты в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75.

4.3. Поплавковые клапаны в собранном виде упаковывают в деревянные, картонные или из другого прочного материала ящики с перекладкой бумажными жгутами. Допускается упаковка поплавков в отдельные ящики.

Масса ящика брутто не должна превышать 50 кг.

При поставке поплавковых клапанов в торговую сеть каждый клапан, завернутый в оберточную бумагу по ГОСТ 8273—75, поштучно упаковывают в картонные коробки или в полиэтиленовые мешочки, а затем в ящики. На крышку коробки наклеивают, а в полиэтиленовый мешочек вкладывают этикетку, на которой указывают:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
условное обозначение изделия;
гарантийный срок;
розничную цену.

Этикетка может быть заменена напечатанным на крышке коробки или на полиэтиленовом мешочке трафаретом.

Масса ящика брутто не должна превышать 35 кг.

4.4. На каждом ящике с поплавковыми клапанами несмываемой краской или на этикетке, наклеенной на ящик влагостойким клеем, должно быть указано:

наименование или товарный знак предприятия-изготовителя;
условное обозначение поплавкового клапана;
количество комплектов;
масса ящика брутто.

На ящике с изделиями, в которые вложены инструкции по монтажу и эксплуатации и паспорт, если они не высылаются отдельно почтой, должно быть также указано «Документация».

В каждый ящик должен быть вложен упаковочный талон с указанием номера упаковщика и даты упаковки.

4.5. Каждая партия клапанов должна сопровождаться инструкцией по монтажу и эксплуатации и паспортом, в котором указывается:

наименование министерства или ведомства, в систему которого входит предприятие-изготовитель;

наименование и адрес предприятия-изготовителя;

условное обозначение изделий;

номер и дата выдачи паспорта;

количество изделий;

результаты испытаний;

гарантийный срок;

розничная цена (при поставке в торговую сеть).

При поставке поплавковых клапанов в торговую сеть инструкция по монтажу и эксплуатации и паспорт вкладываются в упаковку для каждого изделия.

Сопроводительные документы на бачки и арматуру, которым в установленном порядке присвоена высшая категория качества, должны содержать также изображение государственного Знака качества по ГОСТ 1.9—67.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

4.6. Бачки, устанавливаемые непосредственно на унитазе с цельноотлитой полочкой, поставляются упакованными отдельно от унитазов.

Бачки, устанавливаемые непосредственно на унитазе со съемными полочками, должны быть смонтированы на полочках и упакованы отдельно от унитазов.

4.7. Транспортирование стальных, чугунных и пластмассовых бачков и арматуры к бачкам может производиться любым видом транспорта с обеспечением их сохранности в пути следования от механических повреждений и воздействия атмосферных осадков.

4.8. Бачки должны храниться комплектно с арматурой, а поплавковые клапаны—комплектно с поплавками в сухих складских помещениях.

Допускается хранение бачков под навесом при условии надежной защиты их от воздействия атмосферных осадков.

Изделия из пластмасс должны храниться на расстоянии не ближе 0,5 м от приборов отопления.

4.9. Маркировка, упаковка, хранение и транспортирование керамических бачков должны соответствовать указанным в ГОСТ 15167—78.

5. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

5.1. Предприятие-изготовитель должно гарантировать соответствие поставляемых изделий требованиям настоящего стандарта.

5.2. Гарантийный срок эксплуатации бачков с арматурой — один год со дня сдачи объекта в эксплуатацию, но не более полутора лет со дня отгрузки предприятием-изготовителем.

Гарантийный срок эксплуатации бачков с арматурой, которым в установленном порядке присвоена высшая категория качества, — два года со дня отгрузки предприятием-изготовителем, а при реализации их через торговую сеть — полтора года со дня продажи.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

УКАЗАНИЯ ПО МОНТАЖУ И ЭКСПЛУАТАЦИИ

1. Монтаж поплавковых клапанов и спускной арматуры в смывных бачках должен производиться без разборки собранной на заводе-изготовителе арматуры, за исключением необходимого отсоединения крепежных деталей с целью установки на бачке.

2. После монтажа поплавкового клапана должна быть проверена надежность крепления наполнительной трубки и отрегулирован нормальный уровень воды в бачке (на 20 мм ниже перелива) путем винтообразного перемещения вручную поплавка вверх или вниз по отогнутому концу рычага клапана. Не допускается применять для этой цели какой-либо инструмент и наносить удары по поплавку.

3. При износе уплотняющей пробки штока клапана ее следует заменять пробкой из резины тех же марок, которые указаны в настоящем стандарте.

ПРИЛОЖЕНИЕ 2
Справочное

Информационные данные о соответствии ГОСТ 21485.0—76 (с изменением № 1) стандарту СТ СЭВ 341—76.

Вводная часть ГОСТ 21485.0—76 соответствует вводной части и п. 1.1 СТ СЭВ 341—76 в части, касающейся поплавковых клапанов, давления воды в сети;

п. 1.10 соответствует п. 1.5;

п. 1.11 соответствует п. 1.3 в части, касающейся времени и объема заполнения бачка водой;

пп. 1.11 и 1.18 соответствуют п. 1.4 в части требований, касающихся возможности регулирования уровня воды в бачке и невозможности нарушения положения поплавка под воздействием его подъемной силы;

п. 1.17 соответствует п. 1.6 в части требований к герметичности клапанов;

п. 1.23 соответствует п. 1.7 в части требований по надежности работы клапанов;

п. 1.23а соответствует пп. 2.1, 2.2 и 2.3 в части требований по визуальному контролю клапанов и испытанию их на прочность и герметичность;

п. 1.26 соответствует п. 1.8,

п. 1.29 соответствует п. 1.9 в части требований по антикоррозионному покрытию стальных деталей клапанов;

п. 1.32 соответствует п. 1.10 в части требований по чистоте обработки поверхностей деталей клапанов;

п. 1.37 соответствует п. 4.4 в части требований по комплектности поставки клапанов;

п. 3.14 соответствует пп. 2.4 и 2.5 в части требований по методике проверки технического ресурса клапанов;

п. 4.1 соответствует п. 3.1 в части требований по маркировке клапанов;

п. 4.3 соответствует п. 4.1;

п. 4.7 соответствует п. 4.2 в части требований по транспортировке клапанов;

п. 4.8 соответствует п. 4.3 в части требований по хранению клапанов.

(Введено дополнительно, Изм. № 1).

gost.e-ecolog.ru