

| PRODUCTO O COMPONENTE | |
|---|----------------------|
| DESCRIPCIÓN | MODELO/CÓDIGO |
| MONOBLOCK CUELLO DE BASTÓN | 10600-S |
| CARACTERÍSTICAS | ACABADO |
| MONOBLOCK CUELLO DE BASTÓN EN ACERO INOXIDABLE AISI 304 | SATÍN |
| | CERTIFICADO |
| | NO |

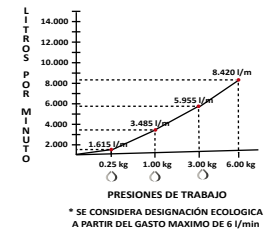
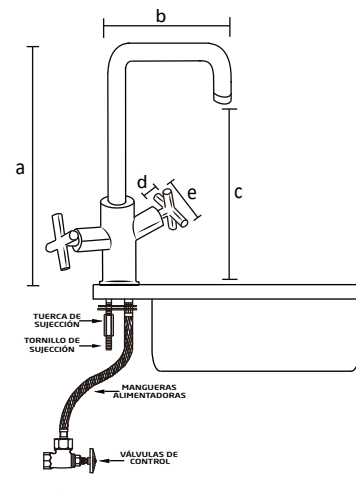


GASTO DE AGUA (NMX-C-415-ONNCE-2015)

| MÍNIMO (l/m) | MÁXIMO (l/m) | PRESIÓN DE TRABAJO REQUERIDA | COLOCACIÓN | PESO TOTAL |
|-----------------------|----------------------|------------------------------------|------------|------------|
| 1.5 LITROS POR MINUTO | 10 LITROS POR MINUTO | A PARTIR DE 1,0 kg/cm ² | FREGADERO | 1 747 g. |

DIMENSIONES Y ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

| DIMENSIONES | COTA EN mm |
|---|------------|
| a ALTURA TOTAL | 340.00 mm |
| b LONGITUD TOTAL | 235.00 mm |
| c ALTURA DEL AIREADOR A LA BASE DEL FREGADERO | 322.00 mm |
| d ALTURA DEL MANERAL | 30.00 mm |
| e LONGITUD DEL MANERAL | 70.00 mm |



- INSTALACIÓN**
1. INSERTE LOS TORNILLOS EN LOS ORIFICIOS DEL MONOBLOCK CON LAS RANURAS HACIA ABAJO.
 2. POR DEBAJO DEL FREGADERO INSERTE LAS MANGUERAS ALIMENTADORAS.
 3. COLOQUE EL MONOBLOCK SOBRE EL FREGADERO, VERIFICANDO QUE EL EMPAQUE DEL CUERPO QUEDE CORRECTAMENTE ENSAMBLADO ENTRE EL MONOBLOCK Y LA BASE DEL FREGADERO.
 4. ENSAMBLE EL EMPAQUE DEL SUJETADOR EN EL SUJETADOR METÁLICO POR LA PARTE LISA VERIFICANDO QUE LAS GUÍAS DEL EMPAQUE ENSAMBLÉN CORRECTAMENTE.
 5. COLOQUE EL EMPAQUE Y EL SUJETADOR (YA UNIDOS,) METIENDO LOS ORIFICIOS DEL EMPAQUE A LOS TORNILLOS Y QUE LAS PUNTAS DEL EMPAQUE QUEDEN HACIA LAS MANGUERAS.
 6. SUJETE EL MONOBLOCK CON LAS TUERCAS Y AJUSTE CORRECTAMENTE, ENSAMBLE LAS ARANDELAS DE PRESIÓN Y ENSAMBLE LAS TUERCAS DE SUJECIÓN.
 7. COLOQUE LA MANGUERA ALIMENTADORA A LA VÁLVULA DE CONTROL
 8. UNA VEZ TERMINADA LA INSTALACIÓN ABRA LAS VÁLVULAS DE CONTROL Y VERIFIQUE QUE NO EXISTAN FUGAS EN EL MONOMANDO.

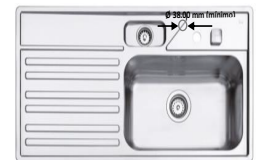
MATERIAL DE FABRICACIÓN

| | |
|-----------------------|---------------------------|
| CUELLO DE BASTÓN | ACERO INOXIDABLE AISI 304 |
| CARTUCHO CERÁMICO | POM |
| CUERPO | ACERO INOXIDABLE AISI 304 |
| MANERAL | ACERO INOXIDABLE AISI 304 |
| TUERCA DE SUJECIÓN | ACERO INOXIDABLE AISI 304 |
| TORNILLOS DE SUJECIÓN | ACERO INOXIDABLE AISI 304 |

CARACTERÍSTICAS DEL FREGADERO PARA LA INSTALACIÓN DEL MONOBLOCK

NOTA IMPORTANTE

EL FREGADERO DEBE DE CUMPLIR CON LAS MEDIDAS ESPECIFICADAS COMO MÍNIMO PARA UNA BUENA INSTALACIÓN DEL PRODUCTO SIN QUE SE DAÑEN SUS COMPONENTES O SU FUNCIONAMIENTO.



PARA USO DETERMINADO EN

CASAS HABITACIÓN; DE INTERÉS SOCIAL; RESIDENCIAL; INSTITUCIONES EDUCATIVAS; INSTITUCIONES DE GOBIERNO; NEGOCIOS, ETC.

GARANTÍA

LOS PRODUCTOS LUXUS ESTÁN GARANTIZADOS CONTRA DEFECTOS DE FABRICACIÓN Y MANO DE OBRA POR 2 AÑOS. EN LO QUE SE REFIERE A LOS RECUBRIMIENTOS O ACABADOS EL PRODUCTO SE GARANTIZA POR 2 AÑOS A PARTIR DE LA FECHA EN QUE SE ADQUIRIÓ EL PRODUCTO.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

1. SECAR EL PRODUCTO CON UN TRAPO LIMPIO Y SOLAMENTE CON AGUA.
2. NO UTILICE FIBRAS PARA LIMPIAR LOS PRODUCTOS YA QUE DETERIORAN EL ACABADO.
3. NO UTILICE POLVOS ABRASIVOS PORQUE DESGASTAN LOS ACABADOS SUPERFICIALES.
4. NO UTILICE DETERGENTES O SUSTANCIAS QUÍMICAS.
5. NO TRATE DE LIMPIARLOS CON OBJETOS METÁLICOS

MANTENIMIENTO CORRECTIVO

1. PARA EL CAMBIO DE PISTÓN CERRAR LAS VÁLVULAS DE CONTROL, RETIRE EL MANERAL.
2. RETIRE EL PISTÓN DAÑADO E INSTALE EL NUEVO VERIFICANDO QUE QUEDE CORRECTAMENTE.
3. INSTALE NUEVAMENTE EL MANERAL, ABRA LAS VÁLVULAS DE CONTROL Y VERIFIQUE QUE NO EXISTAN FUGAS EN LA VÁLVULA O PISTÓN.

RESISTENCIA

1. EXCELENTE RESISTENCIA A LA CORROSIÓN.
2. EXCELENTE FACTOR DE HIGIENE Y LIMPIEZA.
3. RESISTENCIA AL IMPACTO.
4. RESISTENCIA A LA DEFORMACIÓN.
5. RESISTENCIA AL PAR DE APRIETE SIN GRIETAS O DEFORMACIONES.
6. DURABILIDAD DEL CARTUCHO CERÁMICO 50,000 CICLOS

OBSERVACIONES

PURGAR O DRENAR LA TUBERÍA ANTES DE REALIZAR LA INSTALACIÓN PARA EVITAR QUE QUEDEN CUERPOS EXTRAÑOS O PARTÍCULAS QUE PUEDAN DAÑAR EL FUNCIONAMIENTO DE LAS VÁLVULAS O SUS COMPONENTES.