

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Главстройпроекта Госстроя СССР

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

ВС-02-10

САЛЬНИКИ ДЛЯ ПРОХОДА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ

Ду 50÷1200

ЧЕРЕЗ СТЕНЫ СООРУЖЕНИЙ

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“ ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР

ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ
ПРИКАЗОМ ГПИ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“
от 30 июля 1960 г. № 39

АРХ. № ВКТ-1128

6157

МОСКВА
1961

Отпечатано в ЦУПН
г. Москва
Спартакoвская з. 2^а

Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	Заглавный лист. Область применения. Сальники, разработанные в настоящем проекте, предназначены для пропуска металлических труб: стальных по ГОСТ 4015-58, ГОСТ 8732-58; водопроводных по ГОСТ 3262-55 и чугунных по ГОСТ 5525-50 через каменные, бетонные и железобетонные стены всех типов сооружений водопровода и канализации, наполненных или омываемых водой во всех климатических районах и при всех грунтовых условиях. Сальники рассчитаны на гидростатическое давление 20 м. Состав проекта. В проекте разработаны конструкции сальников на условные проходы Ду Ду: 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200. Сальник, на каждый условный проход, разработан на длины корпуса: 200, 300, 500, 700, 1000. На каждом листе приведены указания по зачеканке сальников в соответствии с - "Инструкцией по заделке стыков раструбных чугунных водопроводных труб" (И 144-55). Как подобрать сальник. По содержанию альбома выбирается необходимый типоразмер сальника. На листе с нужным типоразмером сальника, против соответствующей длины корпуса в графе "Количество сальников на заказ", тушью проставляется количество сальников данного типоразмера и заполняется штамп привязки к индивидуальному проекту. Когда толщина стены меньше длины корпуса, необходимо сделать местное утолщение стены. На листах 41 и 42 разработана конструкция и даны рекомендации по установке сальника в стенах с оклеечной изоляцией. При привязке указанных чертежей в спецификации проставляются размеры и веса трубы, кольца и круга, а также веса набивки, замазки и зачеканки. Технико-экономические показатели. Сметная стоимость сальников определена по нормам СНиП в ценах, введенных с 1 июля 1955 года для I группы строек, расположенных в I территориальном районе с учетом накладных расходов и плановых накоплений в размере 20%.																				1	
Нач. отдела	Рук. группы																						
Шуф. Д. Л.	Яковлев З. Н.																						
Главный инженер института Главный инженер проекта	В. С. Давыдов	Длина корпуса сальника мм	Показатель	Условные проходы Ду мм																			
				50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	
		200	Вес металла кг	3,8	6,5	8,3	9,4	11,5	14,5	16,5	20,8	22,8	26,3	29,1	34,5	38,7	73,0	80,0	81,5	89,3	109,0	117,9	
			Сметная стоим. руб	35	55	67	82	94	118	138	156	177	209	227	440	463	586	650	660	720	930	1000	
		300	Вес металла кг	4,8	8,6	11,1	12,6	15,7	19,7	22,8	29,0	32,1	36,7	40,6	68,2	76,2	93	101,3	106,2	116,7	138,9	150,3	
			Сметная стоим. руб	41	69	86	97	122	153	180	205	233	273	297	525	570	716	770	810	890	1110	1200	
		500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	46,7	50,8	57,9	64,1	102	116,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8	
Сметная стоим. руб	62		105	132	158	186	238	278	336	360	420	430	784	890	1070	1165	1214	1330	1630	1760			
700	Вес металла кг	9,1	17,3	22,5	25,8	33	41,2	48,2	62,1	69,3	78,8	87,2	129,5	151,6	180,4	198	212	232,8	269,2	291,4			
	Сметная стоим. руб	77	133	168	200	242	307	361	415	472	549	570	952	1067	1290	1500	1520	1660	1990	2150			
1000	Вес металла кг	12,2	23,6	30,9	35,5	45,5	56,8	67,0	86,6	97,0	109,9	121,8	170,8	204,1	240,4	265,3	286,2	314,5	358,8	388,3			
	Сметная стоим. руб	98	174	224	269	324	410	484	565	639	730	780	1202	1380	1650	1830	1970	2160	2539	2740			
Сальники для прохода металличе-ских труб Ду 50-1200 через стены сооружений.		Заглавный лист.																		Типовой проект ВКТ-1128		Лист 1	1960г.
																				ВС-02-10			

Ил. 6188

Содержание альбома.

2

Содержание альбома.

Михеева Н.А.	Бондаренко Е.И.	Инженер	Проверил	Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	Начальник отдела	Руководитель группы
Наименование				№ лис- та	№ стра- ницы альбо- ма		
Заглавный лист				1	1		
Содержание альбома				2	2		
Сальник Ду 50. Длина корпуса 200 и 300				3	3		
Сальник Ду 50. Длина корпуса 500, 700 и 1000				4	4		
Сальник Ду 80. Длина корпуса 200 и 300				5	5		
Сальник Ду 80. Длина корпуса 500, 700 и 1000				6	6		
Сальник Ду 100. Длина корпуса 200 и 300				7	7		
Сальник Ду 100. Длина корпуса 500, 700 и 1000				8	8		
Сальник Ду 125. Длина корпуса 200 и 300				9	9		
Сальник Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000				10	10		
Сальник Ду 150. Длина корпуса 200 и 300				11	11		
Сальник Ду 150. Длина корпуса 500, 700 и 1000				12	12		
Сальник Ду 200. Длина корпуса 200 и 300				13	13		
Сальник Ду 200. Длина корпуса 500, 700 и 1000				14	14		
Сальник Ду 250. Длина корпуса 200 и 300				15	15		
Сальник Ду 250. Длина корпуса 500, 700 и 1000				16	16		
Сальник Ду 300. Длина корпуса 200 и 300				17	17		
Сальник Ду 300. Длина корпуса 500, 700 и 1000				18	18		
Сальник Ду 350. Длина корпуса 200 и 300.				19	19		
Сальник Ду 350. Длина корпуса 500, 700 и 1000.				20	20		
Сальник Ду 400. Длина корпуса 200 и 300.				21	21		
Сальник Ду 400. Длина корпуса 500, 700 и 1000				22	22		

Наименование		№ лис- та	№ стра- ницы альбо- ма
Сальник Ду 450. Длина корпуса 200 и 300		23	23
Сальник Ду 450. Длина корпуса 500, 700 и 1000		24	24
Сальник Ду 500. Длина корпуса 200 и 300		25	25
Сальник Ду 500. Длина корпуса 500, 700 и 1000		26	26
Сальник Ду 600. Длина корпуса 200 и 300		27	27
Сальник Ду 600. Длина корпуса 500, 700 и 1000		28	28
Сальник Ду 700. Длина корпуса 200 и 300		29	29
Сальник Ду 700. Длина корпуса 500, 700 и 1000		30	30
Сальник Ду 800. Длина корпуса 200 и 300		31	31
Сальник Ду 800. Длина корпуса 500, 700 и 1000		32	32
Сальник Ду 900. Длина корпуса 200 и 300		33	33
Сальник Ду 900. Длина корпуса 500, 700 и 1000		34	34
Сальник Ду 1000. Длина корпуса 200 и 300		35	35
Сальник Ду 1000. Длина корпуса 500, 700 и 1000		36	36
Сальник Ду 1100. Длина корпуса 200 и 300		37	37
Сальник Ду 1100. Длина корпуса 500, 700 и 1000		38	38
Сальник Ду 1200. Длина корпуса 200 и 300		39	39
Сальник Ду 1200. Длина корпуса 500, 700 и 1000		40	40
Установка сальников Ду 50÷1200 в стенах с оклеечной изоляцией (А=200 и 300).		41	41
Установка сальников Ду 50÷1200 в стенах с оклеечной изоляцией (А=500, 700 и 1000).		42	42

Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200 через
стены сооружений.

Содержание альбома.

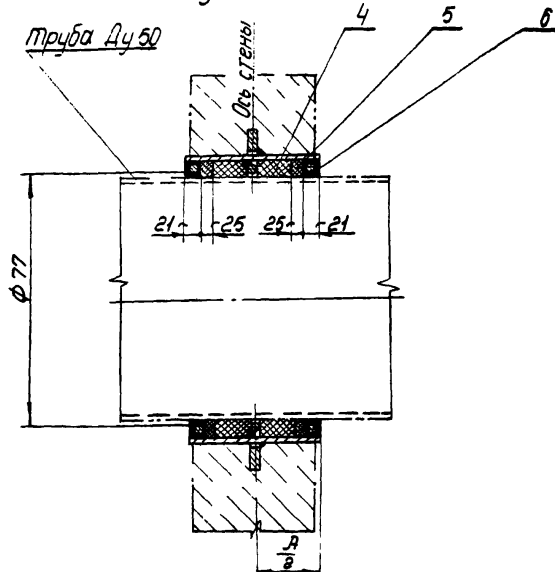
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 2

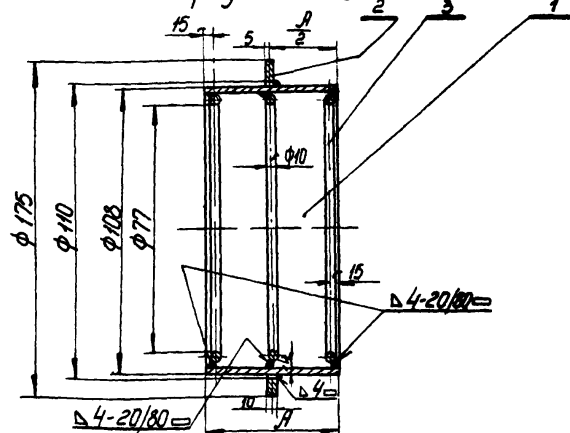
1960г.

Ил. 61.5*

Узел установки сальника



Корпус сальника.



Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50÷1200
через стены сооружений.

44. 6157

Сальник Ду 50.
корпуса 200 и 300.

Мунабау проект

BC-02-10

BKT-1128

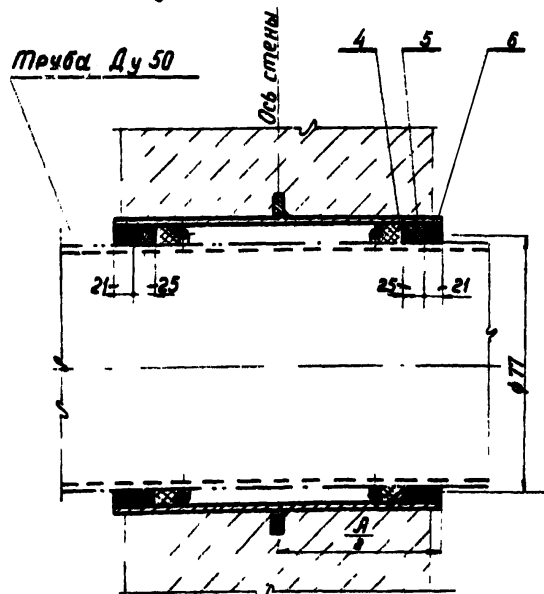
Пусть 3

1960a

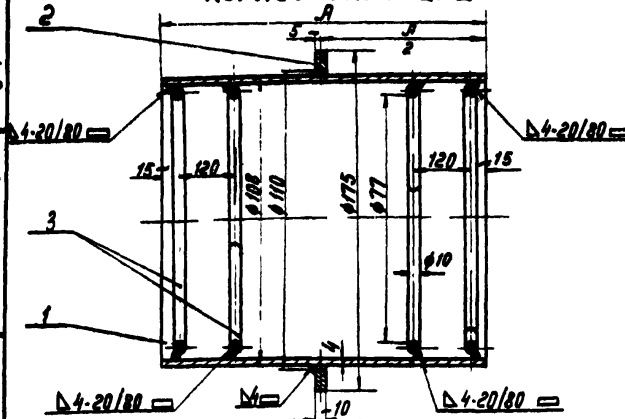
1. Протодные набивные салники предазначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макрых, так и в бухих грунтах
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус салника закла- дывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубна салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается про- смоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоце- ментным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-44) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое во- локно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемеша- ны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоце- ментной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поэ.э) привариваются швом Б4-20/80 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт.	Общий		
1	8732-58	Труба 108×4	А	200	1	Ст.10	2,1	2,1	3,8	
				300	1	Ст.10	3,1	3,1	4,8	
2	—	Кольцо	φ175-φ110×10	1	Ст.0	1,14	1,14	Применен в проекте шифр		
3	2590-57	Круг 10	φ175 Ø раз- вернутым брус	3	Ст.0	0,167	0,501			
4	5152-55	Набивка	—	—	Порол, пено- мочал, про- милемная	—	—		Отделение	
5	—	Зачеманка	—	—	Ластопале- мачный раствор	—	0,7			Рук группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,32			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,08	Конструктор		

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 144-55.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних водорослей должно быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водорослей сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 4-20/80.
5. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума, М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество шт	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 108×4	500	1	ст. 10	5,13	5,13	7,1	Применен в проекте
			700	1	ст. 10	7,2	7,2	9,1	
			1080	1	ст. 10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	775×110×10	1	ст. 0	1,14	1,14	отделение	Щит
3	2590-57	Круг 10	273 в разд. виде	4	ст. 0	0,167	0,668		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,4	рук. группы	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,7		
6	—	Замазка	—	—	Мазка	—	0,32	Конструкт	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,12		

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 50.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10
ВНТ-1128
Лист 4
1960г

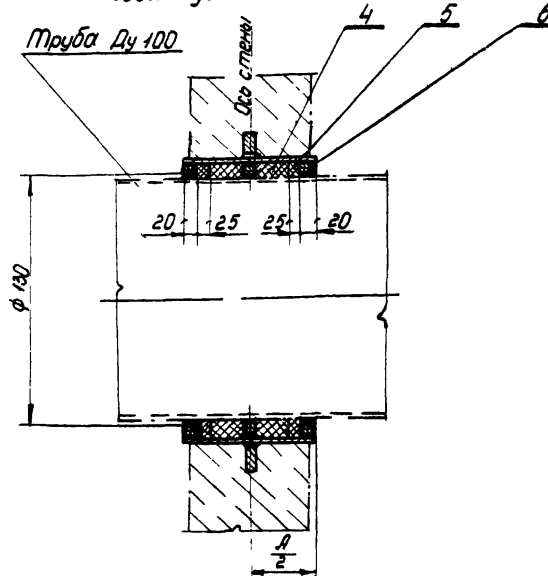
[illegible]

Сальник Ду 80.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

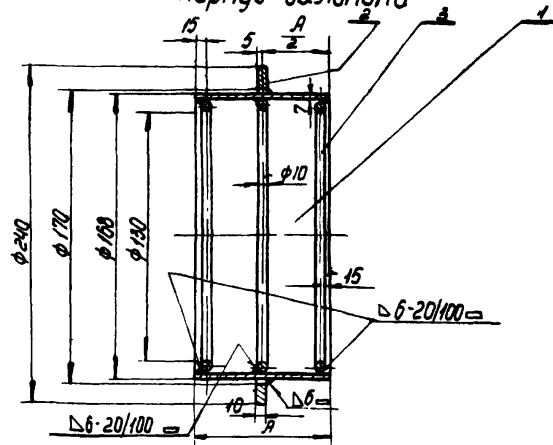
Типовой проект ВС-02-10	ВКТ 1128 Лист Б	1960г
----------------------------	--------------------	-------

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ	
						штук	Общий			
1	8732-58	Труба 146x6	А	500	1	Ст. 10	10,36	10,36	13,2	
				700	1	Ст. 10	14,5	14,5	17,3	
				1000	1	Ст. 10	20,72	20,72	23,6	
2	—	Кольцо	230x146x10	1	Ст. 0	1,32	1,32	— — —	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 12	370x размер в мм	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Продб. пем- бодая протс- дств	—	1,64			Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Абсолют- металл раствор	—	1,1			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,49			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2	Конструктор		

Узел установки сальника



Корпус салыңыка



Сальники для прохода металличе-
ских труб $\text{Dy } 50 \div 1200$
через стены сооружений.

44.6158

Салынык Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

Мушобуи проект
BC-02-10

BKT-1128
Лист 7

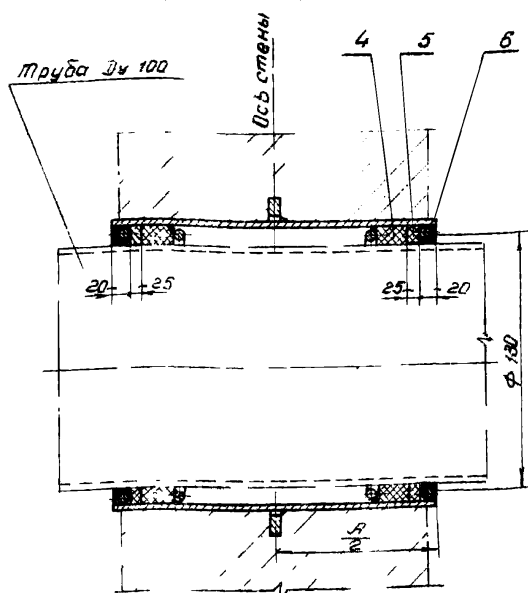
1960.

Примечания:

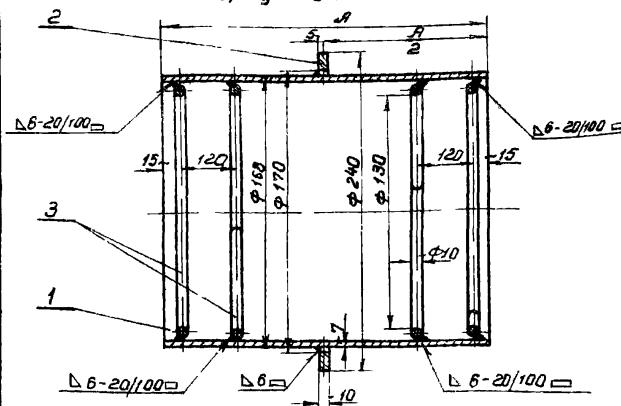
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Пластина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к прокладочной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жидкой толще величины зазора.
4. Концы зазоров должны быть тщательно зачехлены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
5. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
6. Крайние упорные кольца (ноз. 3) привариваются швом в б - 20/100 =.
7. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
							шт	Общ			
1	8732-58	Труба 168×7	А	200	1	Ст. 10	5.55	5.55	8.3		
				300	1	Ст. 10	8.325	8.325	11,1		
2	—	Кольцо	φ200 фланец		1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 10	в разе биде		3	Ст. 0	0.272	0.816			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Итого пена- кобая про- столетная ис детали и детали распор	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1.15		Рук группы		
6	—	Замазка	—	—	—	Мастика	—	0.49			
—	2523-54	Электроды тип З-42	—	—	—	—	—	0.2			Монструктор

Узел установки салыника



Корпус сальника



1. Продольные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих арматурах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Карпус салника закладывается в апалудку при бетонировании для предохранения патрубка салника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки апалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементной раствором, состоящей из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 780) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просилено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемяшаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в 6-20/150 мм.
5. Матка для заделки составляетсся из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 168×7	А	500	1	Ст. 10	13.9	13.9	17.0	
				700	1	Ст. 10	19.4	19.4	22.5	
				1000	1	Ст. 10	27.79	27.79	30.9	
2		Кольцо	φ 240×φ 100	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	4408 размеры в мм	4	Ст. 0	0.272	1.088			
4	5152-55	Набивка	—	—	Прокладка латексная	—	1.82	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	Чугунный вастер	—	1.15	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49	Конструктор		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.2			

Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50÷1200
через стены сооружений

24. 6158

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект

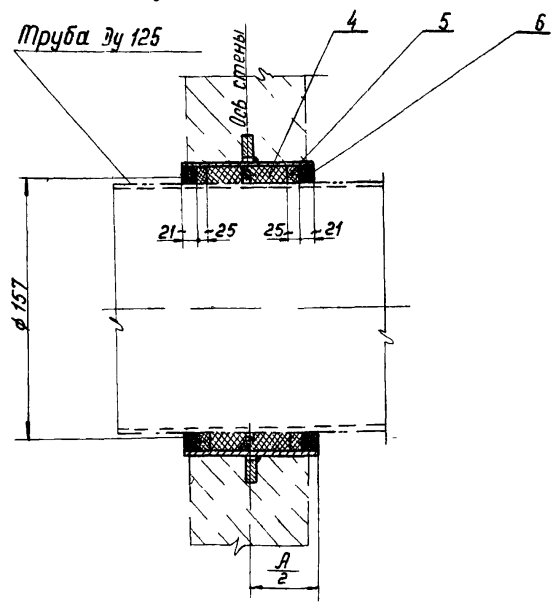
BC-02-10

ВКТ-1128

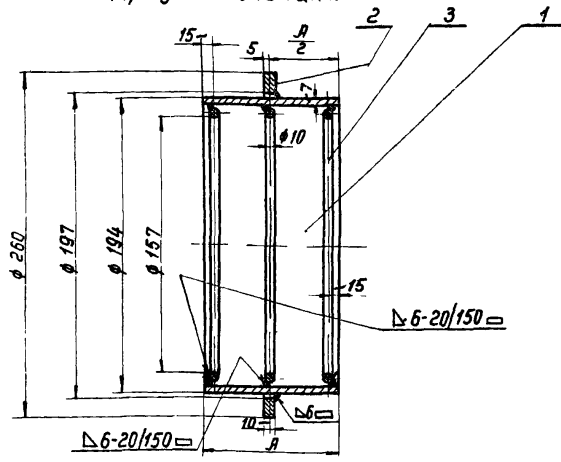
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть, точно приварен в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоланной пряжей, преимущественно скрученной из жгут толще величин зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей, не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δб-20/150.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 194 х 7	А 200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
			300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	φ260 × φ197 × 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	525 в разбег	3	Ст. 0	0,324	0,972		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пеньковая просеянная асбестоцементный раствор	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,65		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16	Конструктор	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 9 1960 г

Широков А.Е.	Мисево Н.А.	Зинченко	ММ	Техник	Проверил	Убанов И.Б.	Бандаренко Е.И.	ММ	Б.И. А.И.	Начальник отдела	Руководитель группы																																																																																									
Узел установки сальника. Примечания 10																																																																																																				
1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3862-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5523-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах. 2. Паллины стены равны или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения паллины сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. 3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Канавы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60), с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка. 4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Б-6-20/150. 5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-В и 30% порошка из асбестового волокна.																																																																																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">№ поз</th> <th rowspan="2">Гост</th> <th rowspan="2">Наименование</th> <th rowspan="2">Размеры в мм</th> <th rowspan="2">Количество</th> <th rowspan="2">Материал</th> <th colspan="2">Вес деталей в кг</th> <th rowspan="2">Вес корпуса сальника в кг</th> <th rowspan="2">Количество сальников на заказ</th> </tr> <tr> <th>штук</th> <th>общий</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1</td> <td rowspan="3">8732-58</td> <td rowspan="3">Труба 194x7</td> <td>500</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>16,1</td> <td>16,1</td> <td>19,3</td> <td></td> </tr> <tr> <td>700</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>22,6</td> <td>22,6</td> <td>25,8</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1000</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>32,3</td> <td>32,3</td> <td>35,5</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>—</td> <td>Кольцо</td> <td>φ 260x194x10</td> <td>1</td> <td>Ст.0</td> <td>1,75</td> <td>1,75</td> <td rowspan="4">—</td> <td rowspan="4">Применен в проекте шифр.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2590-57</td> <td>Круча</td> <td>5256 резбер вид</td> <td>4</td> <td>Ст.0</td> <td>0,324</td> <td>1,3</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>5152-55</td> <td>Набивка</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>2,1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>—</td> <td>Зачеканка</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,44</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>—</td> <td>Заделка</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0,65</td> <td rowspan="2">рук. группы</td> <td rowspan="2"></td> </tr> <tr> <td>—</td> <td>2523-51</td> <td>Электроды тип Э-42</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0,16</td> <td>конструктор</td> </tr> </tbody> </table>												№ поз	Гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	штук	общий	1	8732-58	Труба 194x7	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3		700	1	Ст.10	22,6	22,6	25,8		1000	1	Ст.10	32,3	32,3	35,5		2	—	Кольцо	φ 260x194x10	1	Ст.0	1,75	1,75	—	Применен в проекте шифр.	3	2590-57	Круча	5256 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3	4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	2,1	5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	6	—	Заделка	—	—	—	—	0,65	рук. группы		—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16	конструктор
№ поз	Гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ																																																																																											
						штук	общий																																																																																													
1	8732-58	Труба 194x7	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3																																																																																												
			700	1	Ст.10	22,6	22,6	25,8																																																																																												
			1000	1	Ст.10	32,3	32,3	35,5																																																																																												
2	—	Кольцо	φ 260x194x10	1	Ст.0	1,75	1,75	—	Применен в проекте шифр.																																																																																											
3	2590-57	Круча	5256 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3																																																																																													
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	2,1																																																																																													
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44																																																																																													
6	—	Заделка	—	—	—	—	0,65	рук. группы																																																																																												
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16			конструктор																																																																																										
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений. Сальники Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000. Трипавой проект. ВК-02-10 ВК-02-10 лист 10 1960 г.																																																																																																				

Technical drawing of a mechanical assembly, showing a cross-section of a housing and a central shaft.

The drawing includes the following labels and dimensions:

- Top Label:** модуль Dy 200
- Central Shaft Label:** 06 17046
- Housing Dimensions:** 25 - 25 (on both sides of the central shaft)
- Overall Diameter:** $\phi 235$
- Bottom Label:** А/2
- Assembly Number:** 4, 5, 6

Technical drawing of a square column cross-section. The overall dimensions are $\phi 340$ (outer diameter) and $\phi 276$ (inner diameter). The inner diameter is further divided into $\phi 273$ and $\phi 235$. The drawing shows reinforcement bars with a diameter of $\phi 10$ and a spacing of $\Delta 6-20/200$. The reinforcement is arranged in a square pattern with a spacing of 15 mm. The drawing also shows a top view of the column with a diameter of $\phi 340$ and a reinforcement bar diameter of $\phi 10$. The reinforcement is arranged in a square pattern with a spacing of 15 mm. The drawing also shows a top view of the column with a diameter of $\phi 340$ and a reinforcement bar diameter of $\phi 10$. The reinforcement is arranged in a square pattern with a spacing of 15 mm.

Сальники для прохода метал-
лических труб Ду 50÷1200
через стены сооружений.

44-6158

1. Проходные набивные саленики предназначены для пропуска стальных тросов по ГОСТ 8732-58, а также чужеродных по ГОСТ 3325-50 через стены сооружений как в мокрой, так и в сухой грунт.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус саленика закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубков саленика от сжатия, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку саленика производить в соответствии с инструкцией к устройству. Зазор между рабочей трубой и корпусом саленика плотно набивается проталенной проволкой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки Не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 400 (ГОСТ 7-80) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и прокушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемого на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калыча (поп. 3) привариваются швом Д6-20/200.
5. Мастика для заточки составляет из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273x8	Я	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	1	Ст.10	15,68	15,68		
2	—	Кольцо	Ф340х127х110	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте	
3	2590-57	Круж 10	Фрезер биде 770	3	Ст.0	0,475	1,425			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пробка пен. каждой прокладки	—	—			Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Лестнич. 40мм раствор	—	1,94			
6	—	Замозка	—	—	Мастика	—	0,78	руководителю		
—	Б523-31	Электрооб. тип 3-92	—	—	—	—	0,2		Конструктор	

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

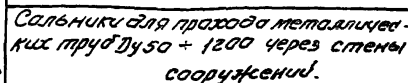
BC-02-10

7 BKT-1128

Лист 13

1960r

14



Длина корпуса 500, 700 и 1000.

1. Проходные наливные салынки предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, M'' карпус салынки закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения патрубка салынки от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салынки производить в соответствии с инструкцией МСМ.ЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом салынки плотно надбивается просмоленной пряжей предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены оксидоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 910-41) и 30% оксидобого балласта по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой оксидоцементной смеси. Оксидобое балласто перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в оксидобом балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и оксидобое балласто до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой оксидоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного звена.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/200.
5. Масса для заделки составляет смесь из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из оксидобого балласта.

№ поз	ГОСТ	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273х8	Д	500	1	Ст.10	26,14	26,14	30,7	
				700	1	Ст.10	36,6	36,6	41,2	
				1000	1	Ст.10	52,28	52,28	56,8	
2	—	Калачи	434х273х1770	1	Ст.0	2,43	2,43	Отделение рук. группы.	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	развертка	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Надбита	—	—	Латунь пено- каучук, про- стеганный капрон	—	3,3			
5	—	Защелка	—	—	Легирован- ный металл	—	1,94			
6	—	Защелка	—	—	Латунь	—	0,78			
—	2523-51	Электроды тип-42	—	—	—	—	0,22	Конструктор		

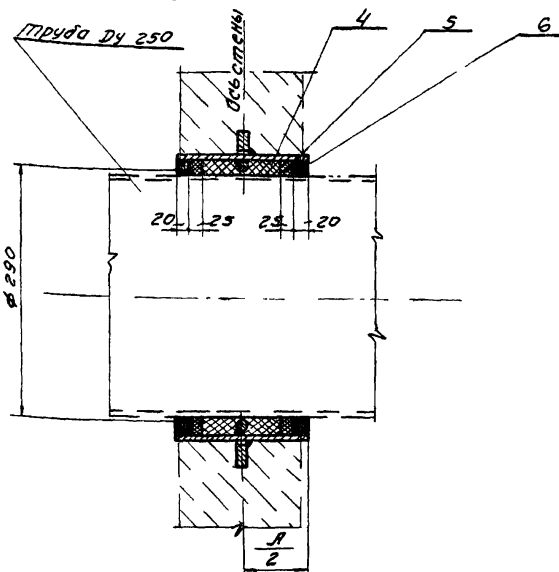
BC-02-10

Листы 14

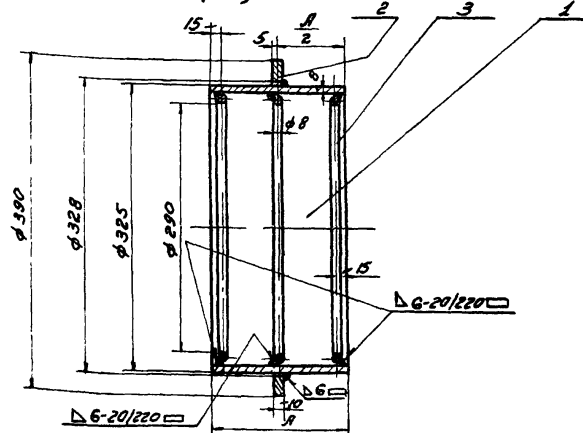
1960 г.

Широков Д.Е.
Михеева Н.Я.
Генеральный инженер
Министерства
Техник
Проверил
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Вопросы
Вопросы
Начальник отдела
рук группы

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Сальники для прохода металло-
ческих труб Ду 50-1200 через
стены сооружений.

Ч. 6157

Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в сырых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «Я». Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения от коррозии сальника от стеснения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ч. 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоланной проволокой предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбесто-вого волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-80) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в качестве, предыдущимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом В-6-20/220.
5. Мастика для затаски состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Корпус	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на замок
						1 штука	общий		
1	8732-58	Труба 325x8	Я 200 300	1	Ст. 10	12,5	12,5	16,5	
2	—	Кольцо	Ф 390x328x10	1	Ст. 0	2,7	2,7	22,8	
3	2590-57	Круг 8	Ф 328x10	3	Ст. 0	0,37	1,11		Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Повышенное количество асбестового порошка	—	—	Отделение	шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,22	рук. группы	
6	—	Затаска	—	—	Мастика	—	0,95		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2	Конструктор	

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

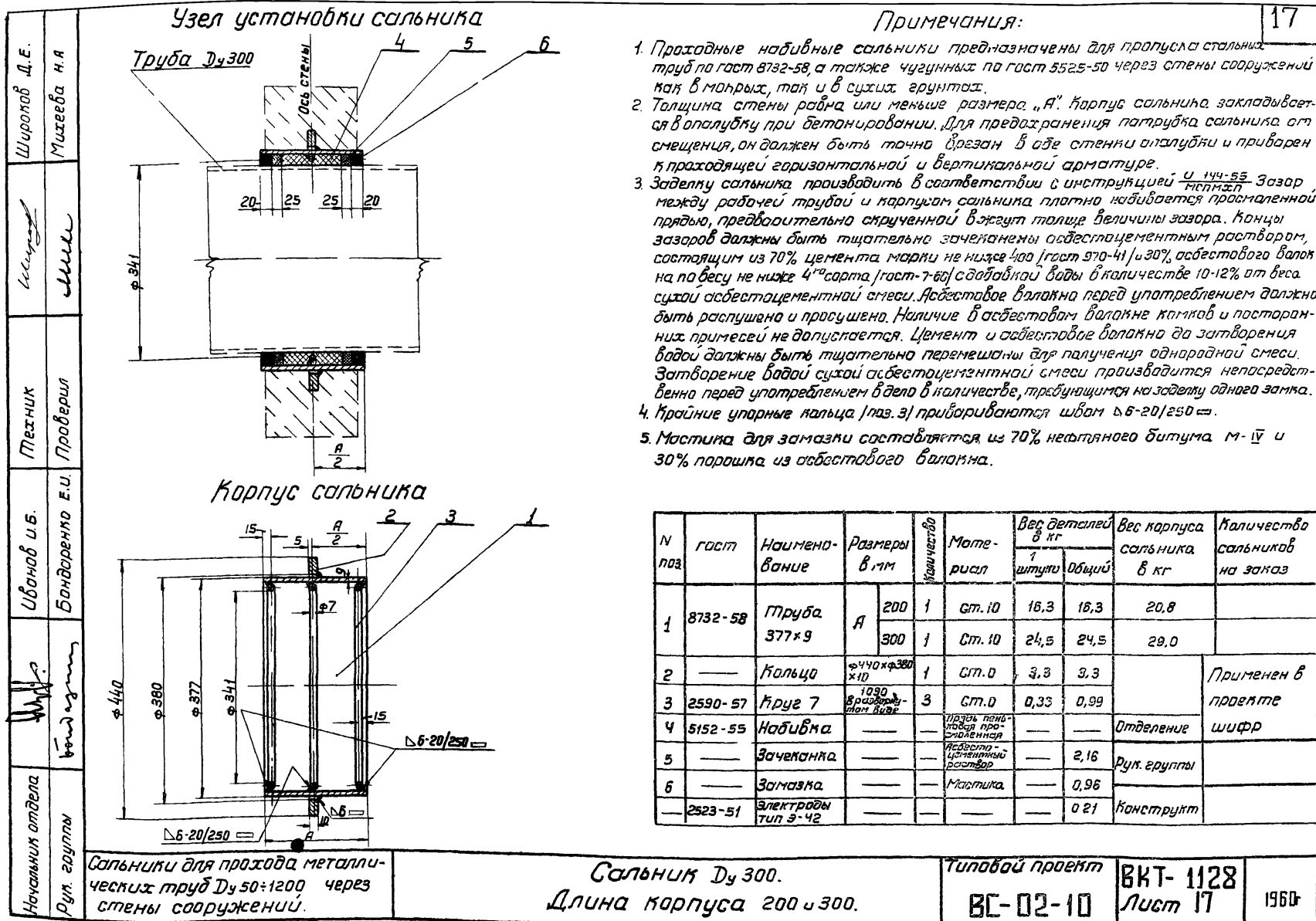
Тепловой проект

ВС-02-10

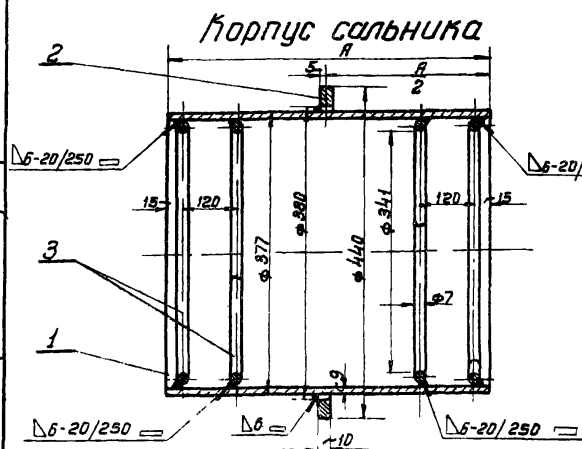
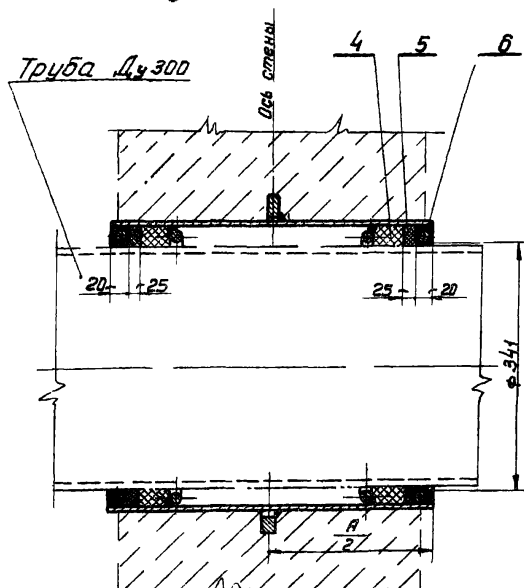
ВКТ-1128

лист 15

1960 г



Узел установки сальника



1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропускки стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в твердых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина станы равна или меньше размера „А“ корпуса сальника, закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно обрезан в обе стенки опалубки и прибит к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МРМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается герметичной пастой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (гост 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Б6-20/250 мм.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ паз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на замок
							1 штука	общий		
1	8732-58	Труба 377×9	А	500	1	Ст. 10	40,8	40,8	45,7	
				700	1	Ст. 10	57,2	57,2	62,1	
				1000	1	Ст. 10	81,68	81,68	86,6	
2	—	Кольцо	φ 440 × 10	1	Ст. 0	3,3	3,3	Отделение	Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 7	1030 × 8 развернутый брус	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набушка	—	—	Искус. пен- ковая про- кладочная материал ментный раствор	—	3,4			
5	—	Зачеманна	—	—	—	—	2,16	Рук. группы		
6	—	Замовка	—	—	Мастика	—	0,96			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25			Конструкт.

Сальники для прохода металл-
лических труб Ду 50÷1200 через
стены сооружений.

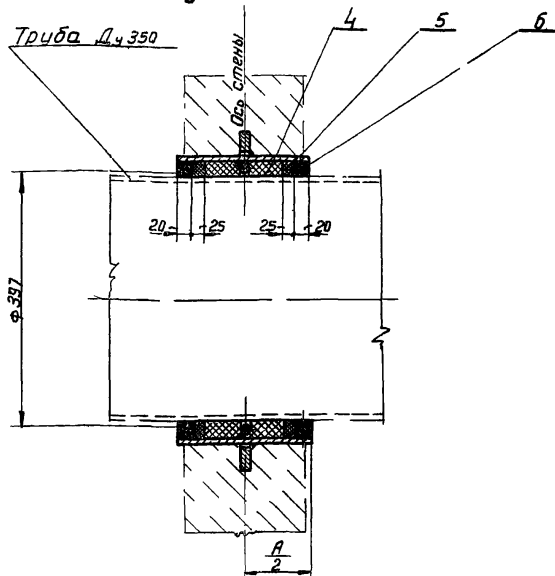
Сальник Ду 300.
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

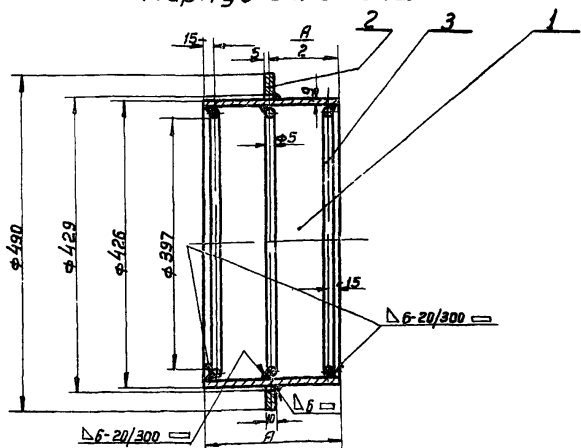
BKT- 1128
Август 18

1960-

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металлических труб $\text{Ду } 50 \div 1200$ через стены сооружений.

44. 6157

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 200-300.

Типовой проект
ВС-02-10

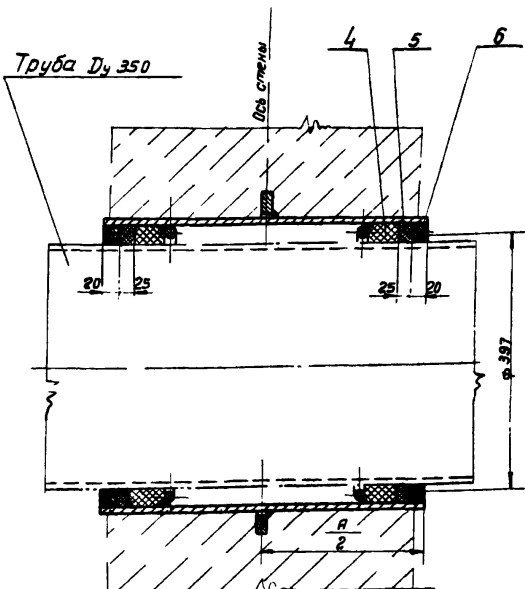
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

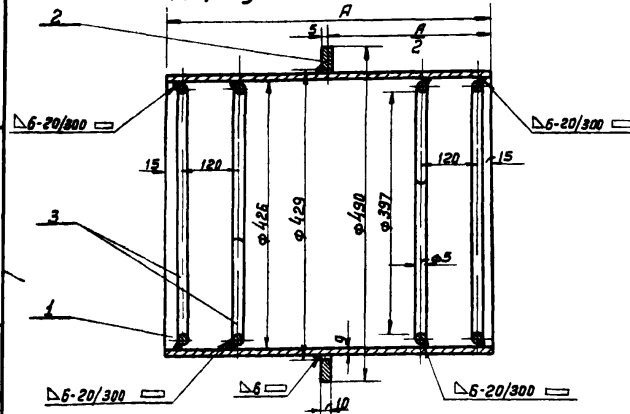
1. Протяжные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в морях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, Я" Корпус салника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка салника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией ^{и 144-55} МПМЭП
Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жгуте талого быличины зазора. Края зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (гост-768) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного затка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) приворачиваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашки из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
							1 штуки	общий		
1	8732-58	Труба 426х9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	490х425х10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	125х5 в разрезном типе б/б	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Набушка	Полная ленточная прокладка	—	—	—	—	отделение	Шифр	
5	—	Защелочка	Ассемблементный раствор	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Замозка	Мастика	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструкт.		

Узел установки сальника



Корпус саляника



Сальники для прохода металлических
труб Ду-50÷1200 через
стены, сооружений.

44-6757

Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых так и в сухих грунтах.
2. Талочная стена равна или меньше размера. Карпус сальника закладывается в опалубку при детализации. Для предотвращения потрубки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИ44-55 Исп. 11. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоянной пряжей, предварительно смоченной в жгут талце величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400/гост 370-41 и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта /гост 7-80/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается.
- Цемента и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /по з/ привариваются швом 6Б-20/300
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ п/з	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	вес детали в кг		вес корпуса салмика в кг	Количество салмика на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 426х9	А	500	1	ст. 10	46,28	46,28	50,8	
				700	1	ст. 10	64,8	64,8	69,3	
				1000	1	ст. 10	92,55	92,55	97,0	
2	—	Кольцо	φ490хφ429х10	1	ст. 0	3,4	3,4	Отделение Руч. группы Конструктор	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 5	1252 в разбегу-пан буга	4	Ст. 0	0,195	0,78			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	3,7			
5	—	Зачеканка	—	—	—	2,58				
6	—	Замозка	—	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,3			

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 500, 700, 1000.

Типовой проект

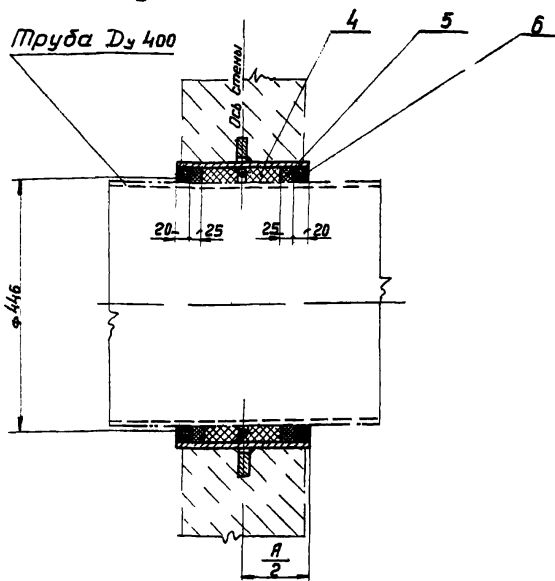
BC-02-10

ВКТ-1128
Лист 20

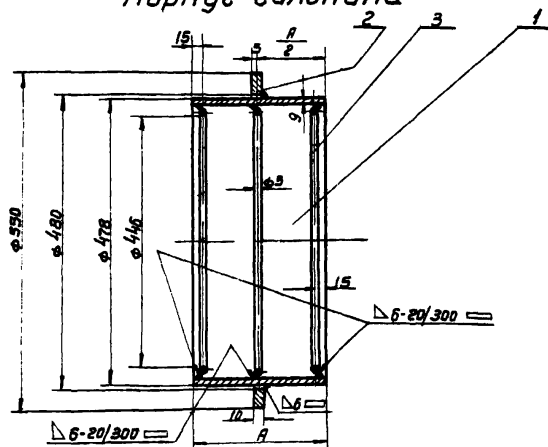
1960r

Широкоб Д.Е.	Мусеева Н.А.
Синиц	Мих.
Тезник	Проверил
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.
Васильев	Васильев
Начальник отдела	Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200 через
стены сооружений.

Ил. 6157

Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 21

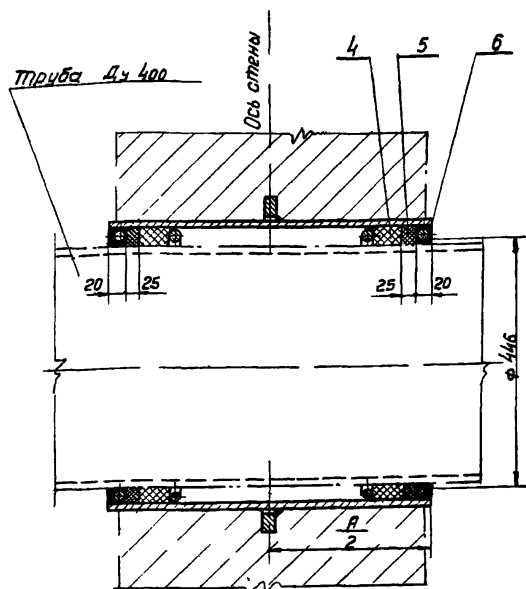
1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

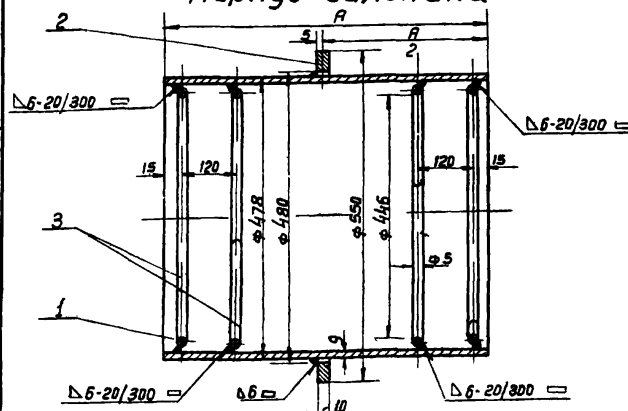
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 338-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения смещения сальника он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 141-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (гост 7-60), с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес детали в кг	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					штуки	общий	
1	4015-58	Труба 478х9	А 200 300	ст. 0	20,8 31,2	20,8 31,2	26,3 38,7
2	—	Палец	550х180х10	1 ст. 0	4,45	4,45	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	1415 в разбеге. Палец	3 ст. 0	0,218	0,654	
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	3,2	рук группы
6	—	Замазка	—	—	—	1,38	Конструкт.
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	0,4	

Узел установки сальника



Карпус сальника



Сальники для прохода металлических труб $\text{Ду } 50 \div 1200$ через стены сооружений.

Лист 6158

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, А . Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 / гост 970-41 / и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта / гост 7-60 / с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца / поз. 3 / привариваются швом $\Delta 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	4015-58	Труба 478x9	А	500	1	ст. 0	52.05	52.05	57.9	
				700	1	ст. 0	73.0	73.0	78.8	
				1000	1	ст. 0	104,1	104,1	109.9	
2	—	Кольцо	550x480x10	1	ст. 0	4.45	4.45		Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 5	1415 в разверн. виде	4	ст. 0	0,218	0,872			
4	5152-55	Набивка	—	—	Полдь пень- ковая про- пущенная	—	5,1	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто-це- ментный раствор	—	3.2	Руч. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,38	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.5			

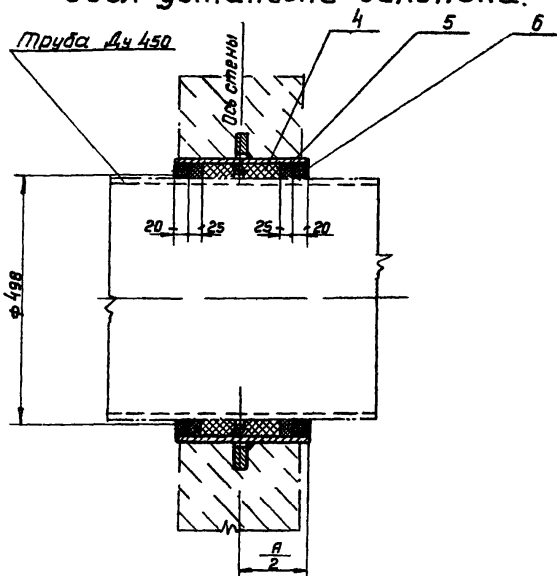
Сальник Ду 400.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

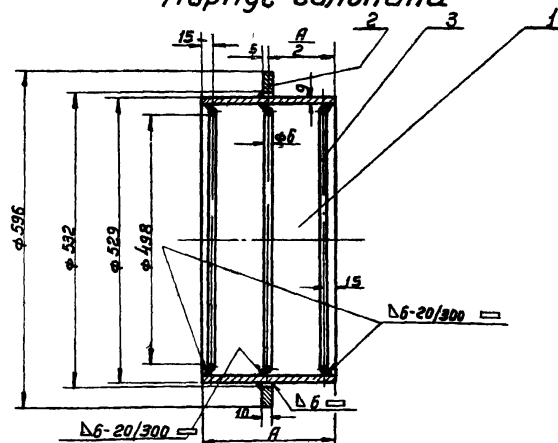
ВКТ-1128
Лист 22

1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Сопьники для прохода метал-
лических труб Ду 50 ÷ 1200
через стены сооружений.

44. 6157

Сальник Ду 450.
Длина корпуса 200, 300

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 23

1950,

1. Прокладные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смятия, он должен быть, точно брезон в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55
МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жгущей глицерине. Толщина зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 / ГОСТ 370-41 / и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта / ГОСТ 7-80 / с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просеяно. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз. 3) привариваются швом в б-200/300 мм.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	4015-58	Труба 529х9	А	200	1	ст. 0	23,1	23,1	29,1	
				300	1	ст. 0	34,6	34,6		
2	—	Кальцо	φ 536хφ 532 х 10	1	ст. 0	4,45	4,45	отделение	Применен в проекте ШУФР	
3	2590-57	Круг 6	1580 в разрезе таког. будет	3	ст 0	0,348	1,044			
4	6152-55	Набивка	—	—	Асбесто- цементный роств. бор	—	—			
5	—	Защелочка	—	—	—	—	3,45	Рук. группы		
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	1,5			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5	Конструкт.		

[illegible]

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 300 mm. The reinforcement details are as follows:

- Longitudinal Reinforcement:** 8 bars of diameter 20 mm (8-20/300) are provided, with 4 bars at each corner.
- Transverse Reinforcement:** 6 bars of diameter 6 mm (6-6) are provided, with 3 bars at each corner.
- Dimensions:**
 - Overall side length: 300 mm.
 - Clear distance between longitudinal bars: 120 mm.
 - Clear distance between transverse bars: 150 mm.
 - Clear distance from the center of the corner bars to the edge: 15 mm.
 - Clear distance from the center of the corner bars to the center of the transverse bars: 120 mm.
 - Clear distance from the center of the corner bars to the center of the longitudinal bars: 150 mm.
 - Clear distance from the center of the corner bars to the center of the transverse bars: 120 mm.
 - Clear distance from the center of the corner bars to the center of the longitudinal bars: 150 mm.
- Labels:**
 - 8-20/300 (Longitudinal reinforcement)
 - 6-6 (Transverse reinforcement)
 - 120 (Clear distance between longitudinal bars)
 - 150 (Clear distance between transverse bars)
 - 15 (Clear distance from corner bars to edge)
 - 120 (Clear distance from corner bars to transverse bars)
 - 150 (Clear distance from corner bars to longitudinal bars)

Сальник Ду 450.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

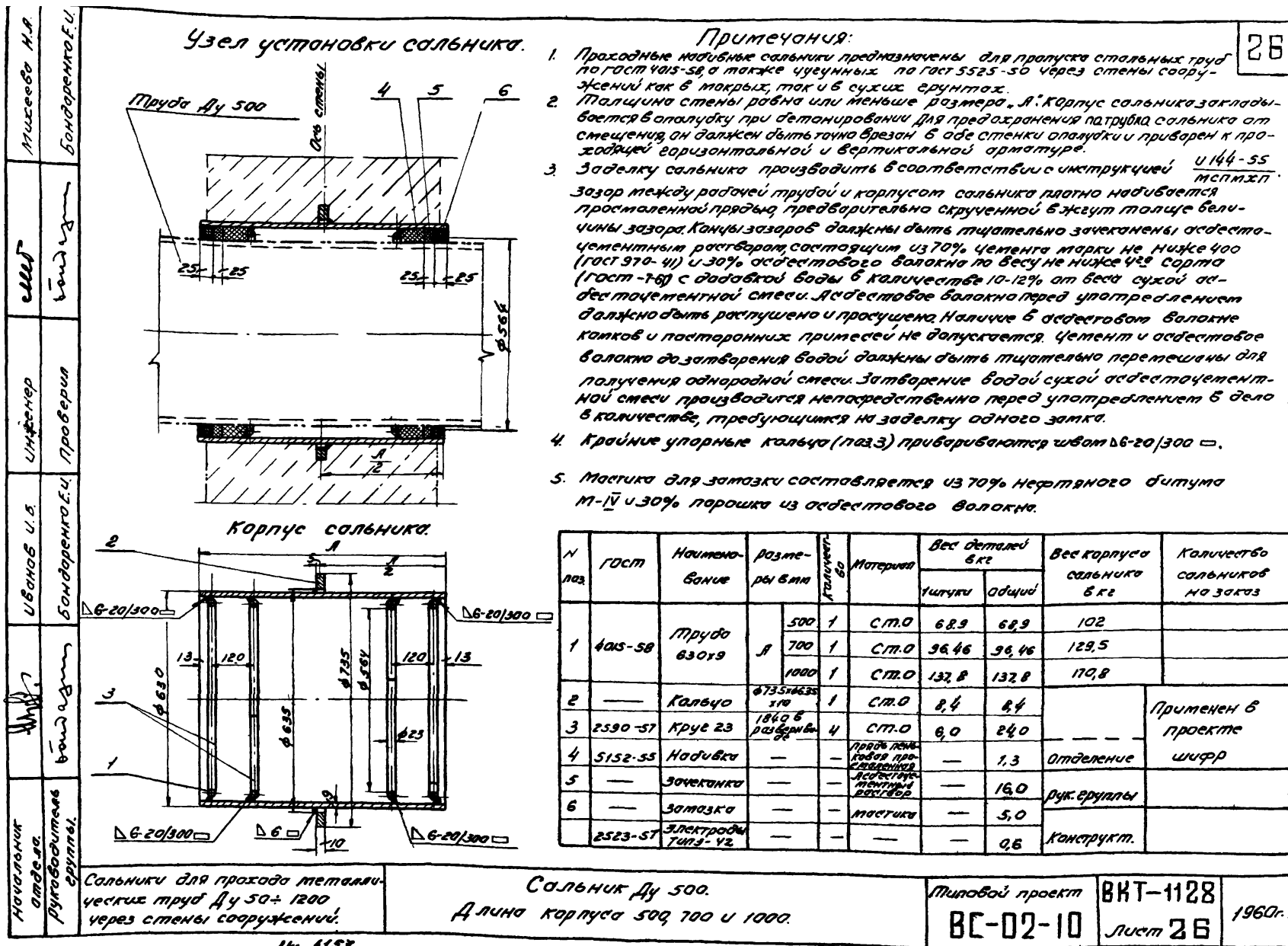
BC-02-10

Лист 24

1960r

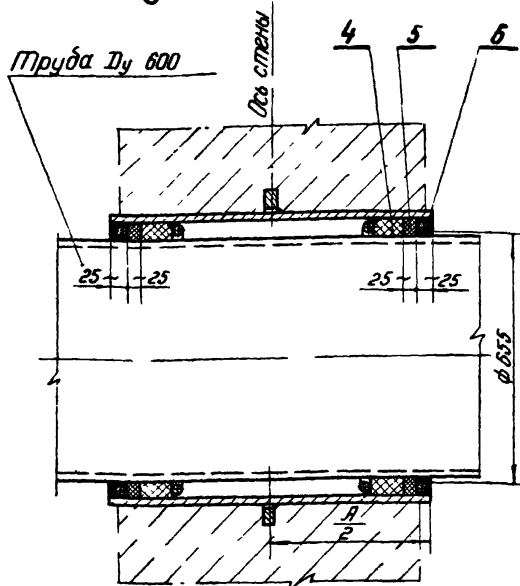
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55 „НПЗ-П“.
- Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно струченной в эжект толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 /гост 910-41/ и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /гост 7-88/ с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне камнов и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 2б-20/300 =
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	4015-58	Труба 529*9	А	500	1	Ст. 0	57,7	57,7	84,1	
				700	1	Ст. 0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст. 0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кальцо	530*φ532* x 10	1	Ст. 0	4,45	4,45	Отделение	Применен в проектне шифр	
3	2590-57	Круг 6	1580 в размери вала	4	Ст. 0	0,348	1,392			
4	5152-55	Набушка	—	—	Порода тем- нобелая крас- нодеревянная кашевые цельнолитый бронзой	—	0,45			
5	—	Защелка	—	—	—	—	3,45	Рук. группы		
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	1,5	Конструкт		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,55			

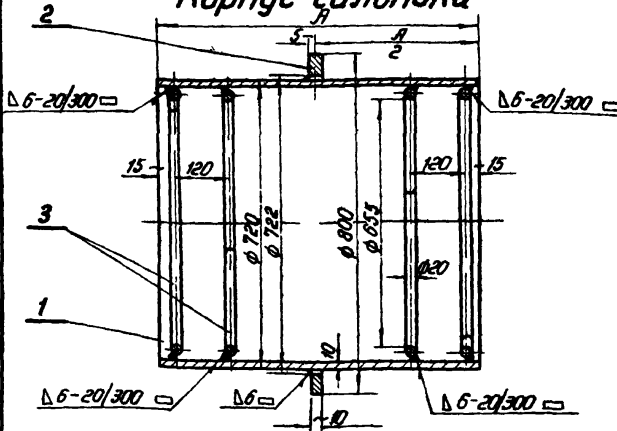


Мухомов Н.А.	Бондаренко Б.И.	Инженер	Иванов И.Б.	Бондаренко Б.И.	Бондаренко Б.И.	Начальник отдела	Руководитель группы
Мухомов Н.А.	Бондаренко Б.И.	Инженер	Иванов И.Б.	Бондаренко Б.И.	Бондаренко Б.И.	Начальник отдела	Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-60 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при детонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией ИСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штуки	Общий			
1	4015-58	Труба 120×10	А	500	1	Ст.0	87,55	87,55	116,5	
				700	1	Ст.0	122,6	122,6	151,6	
				1000	1	Ст.0	175,1	175,1	204,1	
2	—	Кольцо	φ300-φ722 × 10	1	Ст.0	7,3	7,3	Отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 20	2120 в разрезе вид	4	Ст.0	5,25	21,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	Дюбель пень-ковый по стандарту	—	14,0			
5	—	Зачеканка	—	—	Искусственные материалы	—	10,0	Рук группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,3	Конструкт.		
	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7			

Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 600.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
БС-02-10

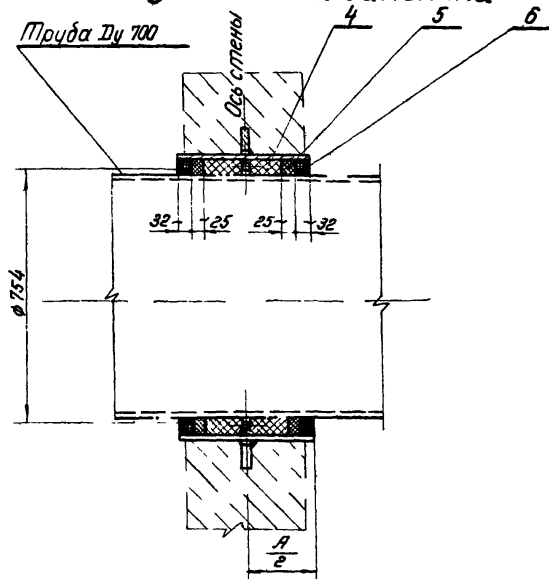
ВКТ-1128

Лист 28

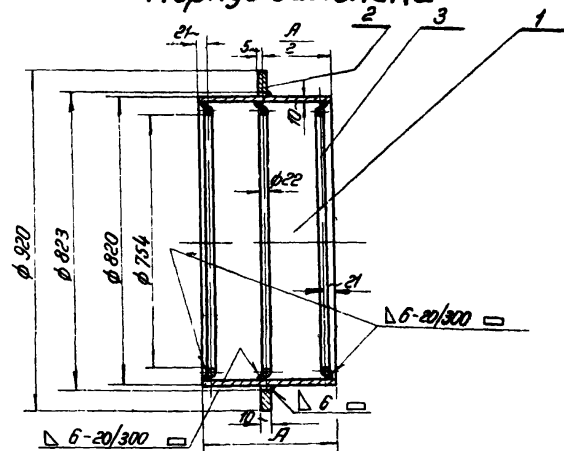
1960г

Ил 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200 через
стены сооружений.

Сальник Ду700.
Длина корпуса 200 и 300.

типовой проект
ВС-02-10

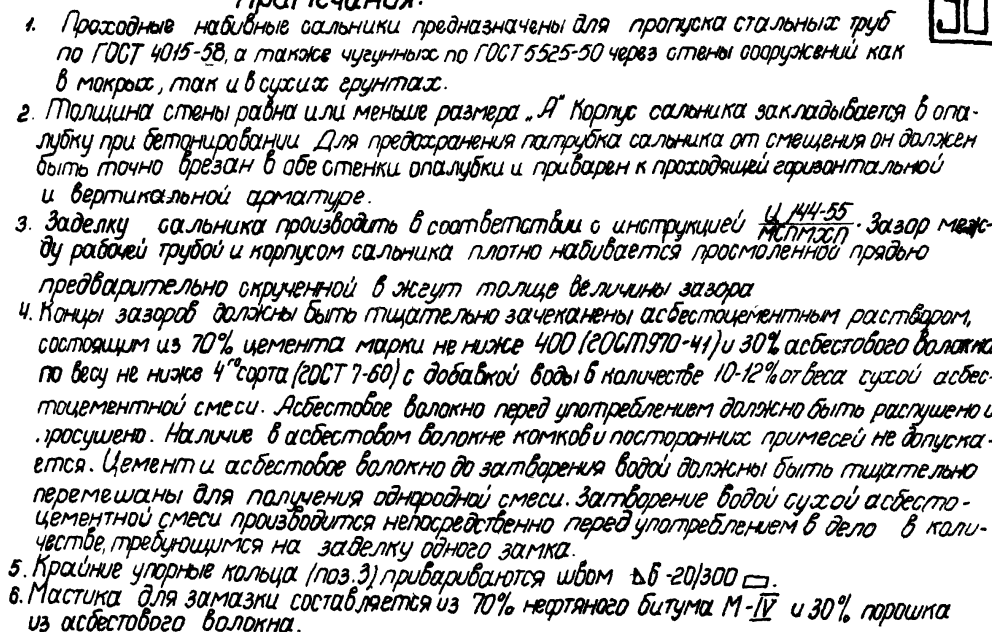
BKT-1128
Лист 29

1960 r.

1. Проходные надбивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре И 144-55
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭП.
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается просмолен ной пядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
Концы зазора должны быть тщательно затечканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70 % цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбесто-вого волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси.
Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно пе-ред употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в б 6-20/300
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 штуки	Общий		
1	4015-58	Труба 820 × 10	А	200	1	ст. 0	40,0	40,0	73,0	
				300	1	ст. 0	60,0	60,0	93,0	
2	—	Кальцо	Ø 820 × 10	1	ст. 0	10,4	10,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круж 22	2590 × 22	3	ст. 0	7,3	21,9			
4	5152-55	Надвдка	—	—	Идент. пен- нодан про- текторная использо- вание	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеханка	—	—	Идент. пен- нодан про- текторная использо- вание	—	13	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,7			Конструктор

Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 21 inches. The reinforcement details include:

- Top and bottom longitudinal bars: 4 bars each, labeled $\Delta 6-20/300$.
- Side longitudinal bars: 2 bars each, labeled $\Delta 6-20/300$.
- Internal cross-bracing: 2 bars each, labeled $\Delta 6-20/300$.
- Core diameter: $\phi 22$.
- Core diameter: $\phi 23$.
- Core diameter: $\phi 24$.
- Core diameter: $\phi 25$.
- Core diameter: $\phi 26$.
- Core diameter: $\phi 27$.
- Core diameter: $\phi 28$.
- Core diameter: $\phi 29$.
- Core diameter: $\phi 30$.
- Core diameter: $\phi 31$.
- Core diameter: $\phi 32$.
- Core diameter: $\phi 33$.
- Core diameter: $\phi 34$.
- Core diameter: $\phi 35$.
- Core diameter: $\phi 36$.
- Core diameter: $\phi 37$.
- Core diameter: $\phi 38$.
- Core diameter: $\phi 39$.
- Core diameter: $\phi 40$.
- Core diameter: $\phi 41$.
- Core diameter: $\phi 42$.
- Core diameter: $\phi 43$.
- Core diameter: $\phi 44$.
- Core diameter: $\phi 45$.
- Core diameter: $\phi 46$.
- Core diameter: $\phi 47$.
- Core diameter: $\phi 48$.
- Core diameter: $\phi 49$.
- Core diameter: $\phi 50$.
- Core diameter: $\phi 51$.
- Core diameter: $\phi 52$.
- Core diameter: $\phi 53$.
- Core diameter: $\phi 54$.
- Core diameter: $\phi 55$.
- Core diameter: $\phi 56$.
- Core diameter: $\phi 57$.
- Core diameter: $\phi 58$.
- Core diameter: $\phi 59$.
- Core diameter: $\phi 60$.
- Core diameter: $\phi 61$.
- Core diameter: $\phi 62$.
- Core diameter: $\phi 63$.
- Core diameter: $\phi 64$.
- Core diameter: $\phi 65$.
- Core diameter: $\phi 66$.
- Core diameter: $\phi 67$.
- Core diameter: $\phi 68$.
- Core diameter: $\phi 69$.
- Core diameter: $\phi 70$.
- Core diameter: $\phi 71$.
- Core diameter: $\phi 72$.
- Core diameter: $\phi 73$.
- Core diameter: $\phi 74$.
- Core diameter: $\phi 75$.
- Core diameter: $\phi 76$.
- Core diameter: $\phi 77$.
- Core diameter: $\phi 78$.
- Core diameter: $\phi 79$.
- Core diameter: $\phi 80$.
- Core diameter: $\phi 81$.
- Core diameter: $\phi 82$.
- Core diameter: $\phi 83$.
- Core diameter: $\phi 84$.
- Core diameter: $\phi 85$.
- Core diameter: $\phi 86$.
- Core diameter: $\phi 87$.
- Core diameter: $\phi 88$.
- Core diameter: $\phi 89$.
- Core diameter: $\phi 90$.
- Core diameter: $\phi 91$.
- Core diameter: $\phi 92$.
- Core diameter: $\phi 93$.
- Core diameter: $\phi 94$.
- Core diameter: $\phi 95$.
- Core diameter: $\phi 96$.
- Core diameter: $\phi 97$.
- Core diameter: $\phi 98$.
- Core diameter: $\phi 99$.
- Core diameter: $\phi 100$.

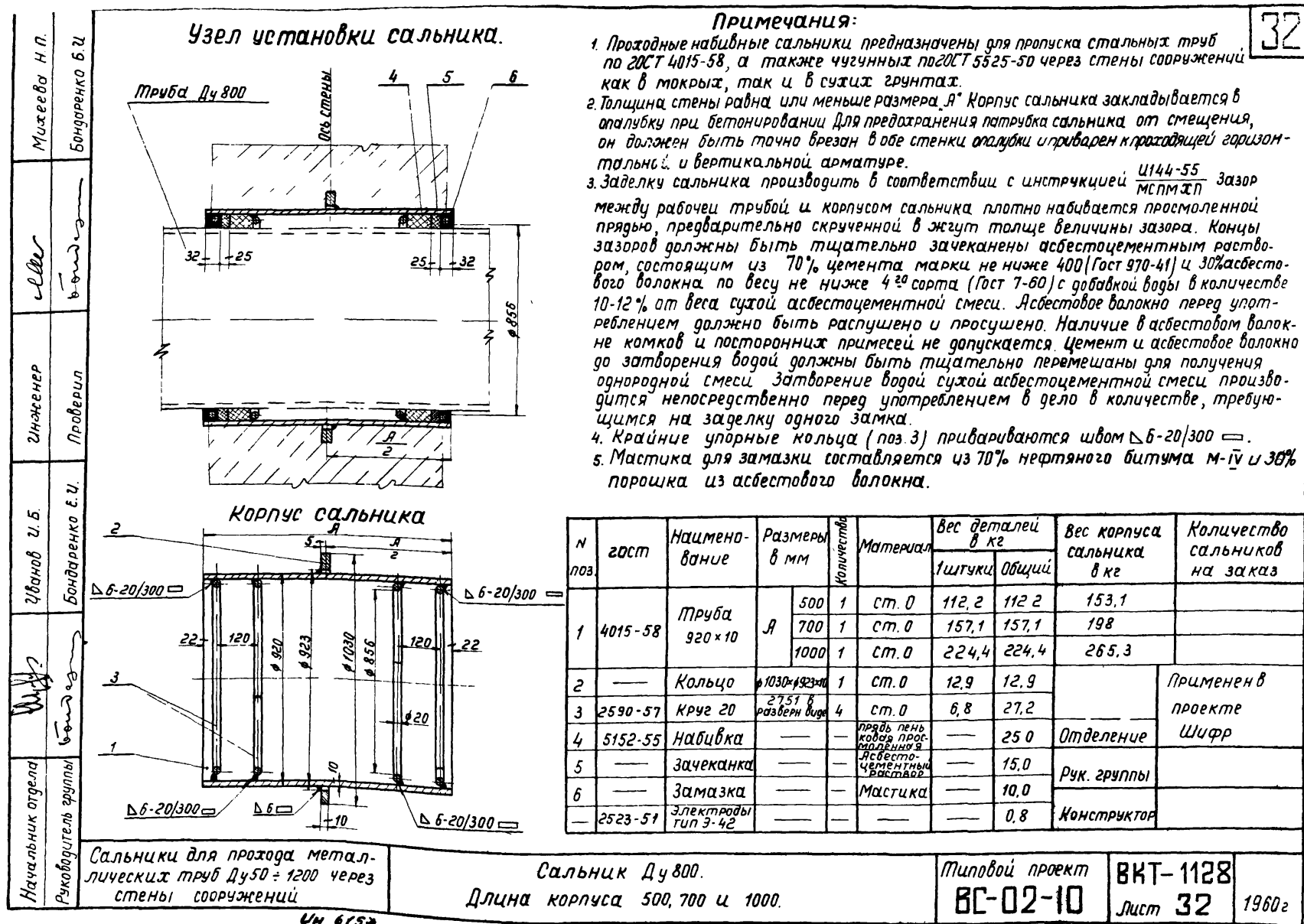
№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	Общий		
1	4015-58	Труба 820×10	д	500	1	Ст.0	100,0	100,0	140,4	
				700	1	Ст.0	140,0	140,0	180,4	
				1000	1	Ст.0	200,0	200,0	240,4	
2	—	Кольцо	920×42340	1	Ст.0	10,4	10,4	Отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Крыс 22	2435 8 разб. в обе	4	Ст.0	7,8	29,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пробитая пленка для проклад	—	16,0			
5	—	Защелка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	13,0			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9	Рук. группы		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8	Монстр. у.		

Сальник Ду 700.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

BKT-1128

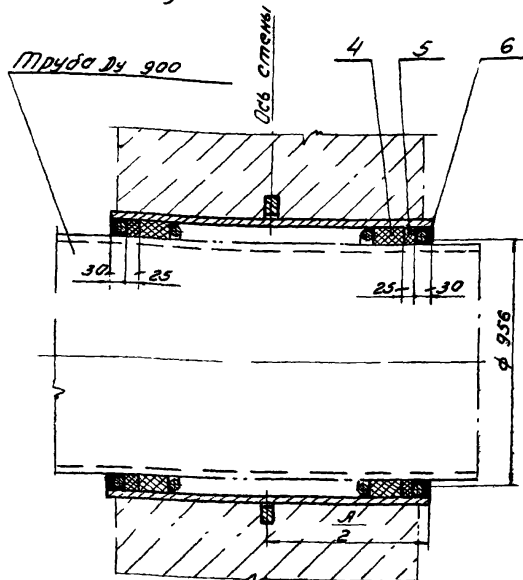
Aug 30

1960

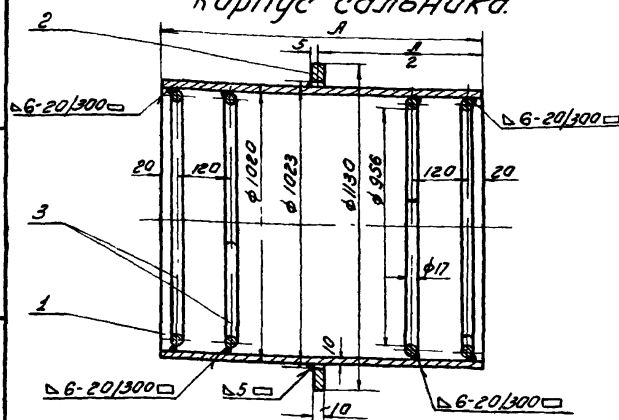


Михеева Н.И.	Бондаренко	Инженер	Установщик	Иванов И.Б.	Бондаренко	Инженер	Бондаренко	Начальник отдела	Руководитель группы
--------------	------------	---------	------------	-------------	------------	---------	------------	------------------	---------------------

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Лн. 6158

1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макростроении, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения от коррозии от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ЧНУ-35 жстз. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-17 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кольцевое	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	500 700 1000	1	Ст.О	124,5	124,5	161,6	
2		Кольцо	φ130xφ123x10	1	Ст.О	14,2	14,2		Применен в
3	2590-57	Круг 17	32536 разборный	4	Ст.О	5,5	22,0		проекте
4	5152-55	Надвиг	—	—	Продольная кавая про- ставленная асбесто- цементной раствор	—	21,2	Отделение	шурф
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	16,7	Дук группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тит. 3-42	—	—	—	—	0,9	Конструкт	

Сальник Ду 900.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 34

1960г.

Мисеева Н.А.
Бондаренко Е.И.

Име
Бондаренко

Инженер
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Начальник отдела
Рук. группы

Узел установки салника.

Корпус салника

Примечания:

1. Проходные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухой грунт.
2. Толщина стены равна или меньше размера, А. Корпус салника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией ИИ 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-69) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просеяно. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются в сборе в 20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% негряного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ
					Битум	Общий		
1	4015-58	Труба 1120x10	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3
			300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7
2	—	Кольцо	φ1230xφ1123x10	1	Ст. 0	15,6	15,6	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 17	3334 в разб. в мм	3	Ст. 0	6,04	18,12	
4	5152-58	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,4	Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8	Конструкт
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	

Салники для прохода металлических труб Ду50÷1200 через стены сооружений.

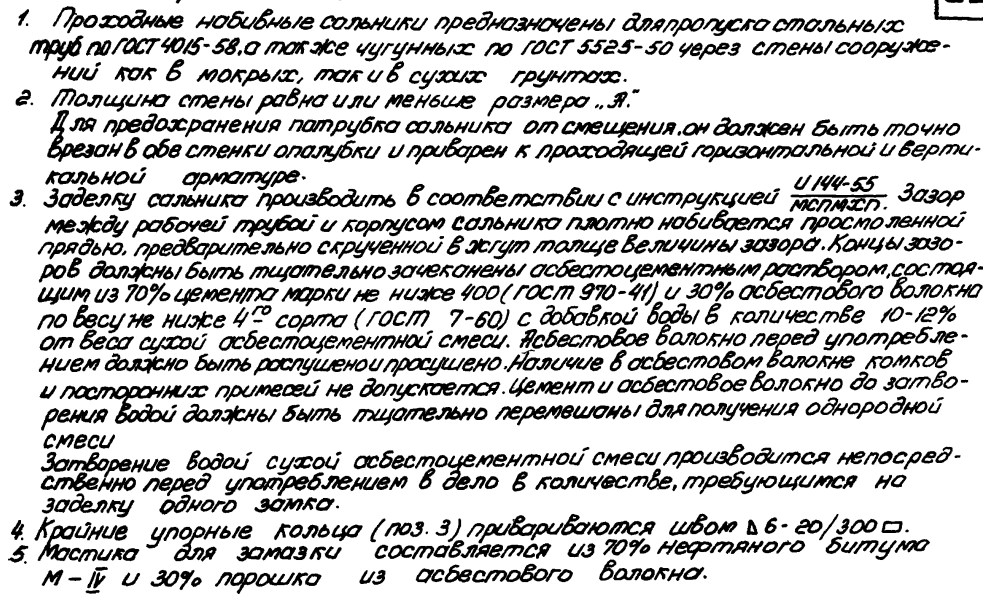
Салник Ду1000.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 35

1960г.

Примечания:



N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количе- ство	Матери- ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4015-58	Труба 1120×10	Д	500	1	Ст.0	136.8	136.8	177.6	
				700	1	Ст.0	192.0	192.0	232.8	
				1000	1	Ст.0	273.7	273.7	314.5	
2	—	Кольцо	φ1230х1123 ×10	1	Ст.0	15.6	15.6		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 17	3394 в раз- верн. 6422	4	Ст.0	6.04	24.16			
4	5152-55	Набивка	—	—	пробовые корпуса проб пробовые испытания цементной раствор	—	25.0	Отделение		
5	—	Зачерпанка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Замозка	—	—	мастур	—	9.8			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.0	Конструкт.		

Сальник Ду 1000.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
Лист 36

1960r

[illegible]

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в монолите, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании.
3. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ^{У166-55} ~~МСТМЭП~~. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жидкой толще валичины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси.
5. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
6. Крайние упорные кольца (по 3) привариваются швом Б-6-20/300.
7. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

№ паз.	зост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыников на заказ
							Ихути	Общий		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	1	ст.0	89,6	89,6		
2	—	Кольцо	1320×110	1	ст.0	15,2	15,2	—	Примен в проекте	
3	2590-57	Круж 22	3700 в разформ. 6000	3	ст.0	11,0	33,0			
4	5152-55	Набулка	—	—	порок пенной простойенная	—	—			Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	жесткое-ментный раствор	—	19,7			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10,5	Дук. группы		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,1	Конструкция		

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200
через стены сооружений.

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

типовой проект

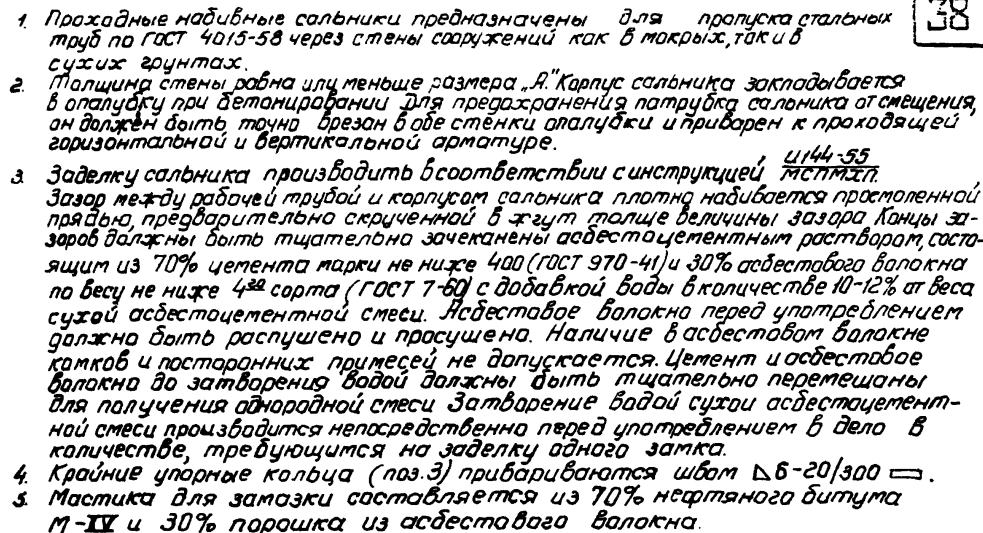
BC-02-10

BKT-1128

Всего 37

19602

Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 120. The reinforcement details are as follows:

- Top and Bottom Reinforcement:** 6 bars of diameter 20, spaced 300 (6-20/300).
- Side Reinforcement:** 2 bars of diameter 22 (2-22) on each side.
- Internal Dimensions:** The internal width is 120. The distance from the center of the side bars to the edge is 19. The distance from the center of the top/bottom bars to the edge is 15.
- Reinforcement Labels:** $\phi 12/20$, $\phi 12/23$, $\phi 13/20$, and $\phi 11/52$ are indicated for the vertical bars.
- Other Dimensions:** A dimension of 10 is shown at the bottom right corner, and a dimension of 1 is shown at the bottom center.

N поз	гост	Наименование	Размеры, мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6	
				700	1	ст.0	208.8	208.8	263.2	
				1000	1	ст.0	298.4	298.4	358.8	
2	—	кальцо	φ1320×φ1220 к/д	1	ст.0	15.2	15.2	Отделение	Применен в проекте шифр	
3	2530-57	Круг 22	в разбеге	4	ст.0	11.0	44.0			
4	5152-35	Набивка	—	—	—	—	25.0			
5	—	зачеканка	—	—	—	—	19.7	Рук. группы		
6	—	замазка	—	—	—	—	10.5	Конструкт.		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1.2			

Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду50÷1200 через
стены сооружений.

Сальник Ду 1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВГ-02-10

BKT-1128
Aug 30

1960s

Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200 через
стены сооружений.

64-657

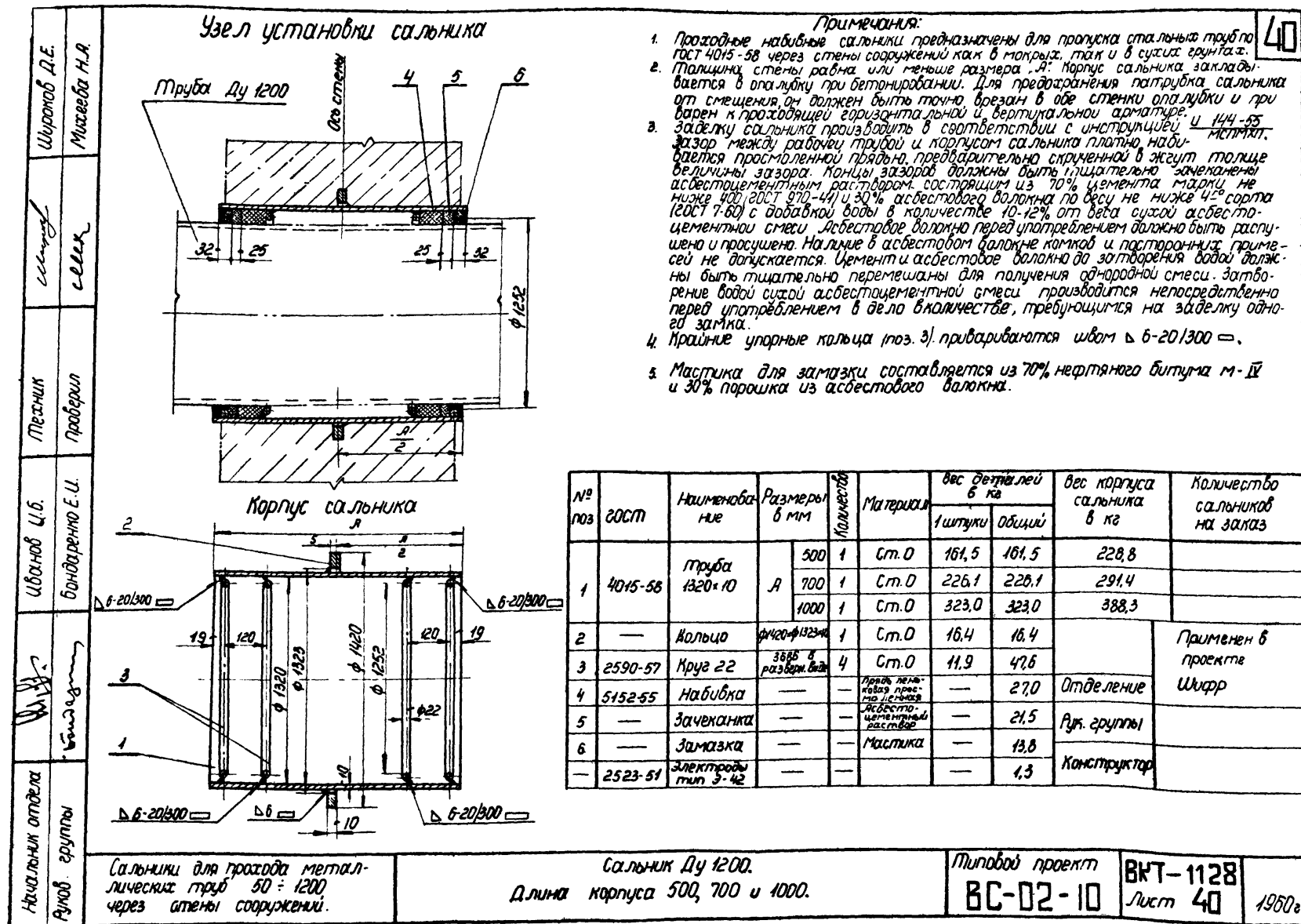
1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазор между трубой и корпусом сальника производится в соответствии с инструкцией И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгуты толщины величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 910-49) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60). С добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом дорожке комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного зажима.
4. Крайние упорные кольца (поэ. 3) привариваются швом $\Delta 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1320x10	Я	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97		
2	—	Кольцо 1420x1323x10		1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 22 3696 8 разб. 0,02		3	ст 0	11,9	35,7			
4	5152-55	Набивка	—	—	проб. пенок. прот.	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	иссе-цемент. рас. 100%	—	21,5	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,2	Конструкт.		

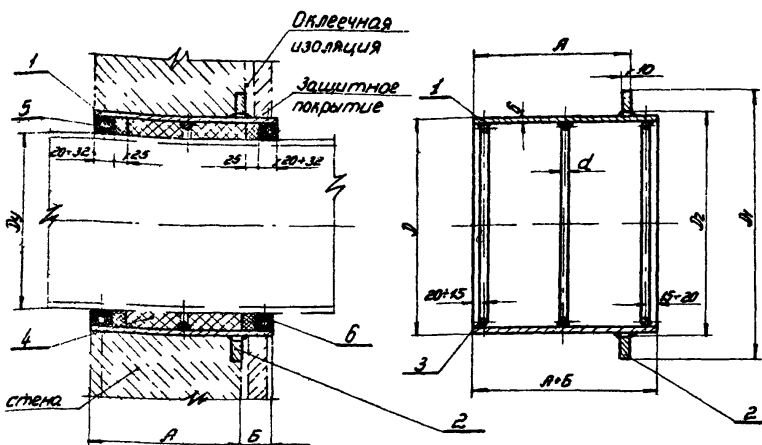
Сальник Jut200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 лист 39
----------------------------	---------------------

19602



Корпус сальника



№ поз.	20СТ	Наименова ние	Размеры в мм		Кол- во	Материал	Вес в кг		Вес корпу- са сальни- ка в кг	Кол-во сальни- ков из кап.3
			А	В			конт.	общий		
1	8732-58	Труба ДхВ=	А+Б	200+	1	ст.				
	300+			1	ст.					
	ДхВ=110			1	ст. 0					
2		Кольцо	длина развертки В=	3	ст 0					Применен в проекте Шидар
3	2590-57	Кольцо d=	—	—	пояс герметизации по ст. ленточной					
4	5152-55	Набивка	—	—	асбесто-цементный раствор					
5	—	Зачеканка	—	—	—			Отделение		
6	—	Замозка	—	—	Мастика			Руч. группы		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—			Констр.		

При проходе сальника через стену с алевичной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом: А) Кольцо (поз. 2) приваривается к трубе (поз. 1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью монтажа изоляции.

б) На кольцо (поз. 2) наносят грунтовку (пример) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.

Для грунтовок рекомендуется применять:

а) нефтяной битум марки II-I или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°C.

для каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный
деготь Растворители: зеленое масло, лакаль, керосин, бензин -
для битумов, бензол, зеленое масло - для пеков.

Состав грунтовок: 25-30% битума или пека и 50-70% соответствующего растворителя.

рулонная изоляция наклеивается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).

3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.

4. Заделку саломыка производить в соответствии с инструкцией № 444-55. Зона между рабочей стеной и корпусом

сальника плотно набивается просторечной прядью и покрывается инструкцией монтаж. зазор между разными прядями и покрывается сальника плотно набивается просторечной прядью, предварительно накрученной на бегуэт талце величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового баллака по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.

Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.

5. Мاستика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

6. Размеры: А - толщина стены сооружения, Б - толщина защитного покрытия и рулонной изоляции.

Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50-1200
через стены сооружений.

Установка сальников Ду 50 ÷ 1200 в
стенах с оклеечной изоляцией. $\gamma_R = 200$ и 300 .

типовой проект

RC-02-10

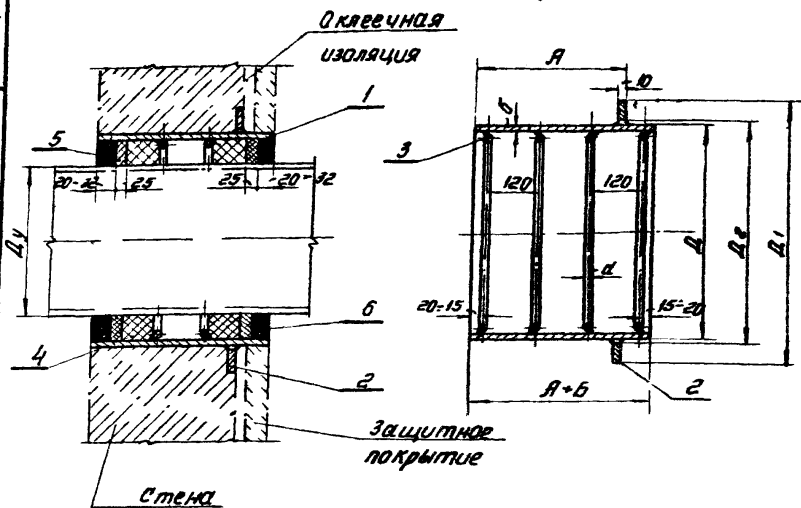
BKT-1128

Lucm 41

195G2

Узел установки сальника

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на заказ
1	8732-58 4015-58	труба Д × В =	500- 700- 1000-	1	Ст.			
2	—	Кольцо	Д × В = 10	1	Ст. О			Применен в проекте
3	2590-57	Круж. д.	Цилиндр. разъемная	4	Ст. О			Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотн. ткань про- стопленая			Применен в проекте
5	—	Защелка	—	—	Асбесто- цементный			Применен в проекте
6	—	Замазка	—	—	Мастика			Применен в проекте
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—			Применен в проекте

в. Размеры А- толщина стены сооружения.
Б- толщина защитного покрытия и рулонной изоляции

Сальники для прохода метал-
лических труб Ду 50-1200
через стены сооружений.

Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с
оклеенной изоляцией. f-А-500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 42

1960г

Примечания:

1. При проходе сальника через стену с оклеенной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
а) Кольцо (поз.2) прибивается к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
б) На кольцо (поз.2) наносят грунтовку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
Для грунтовок рекомендуется применять:
а) нефтяной битум марки IV-V или слабый битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С
б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь
Растворители: зеленое масло, лакоиль, керосин, бензин-для битумов; бензол, зеленое масло- для пеков.
Состав грунтовок 25-30% битума или пек и 50-70% соответствующего растворителя.
2. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2).
3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Между зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разпушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
5. Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Лист 6157