

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

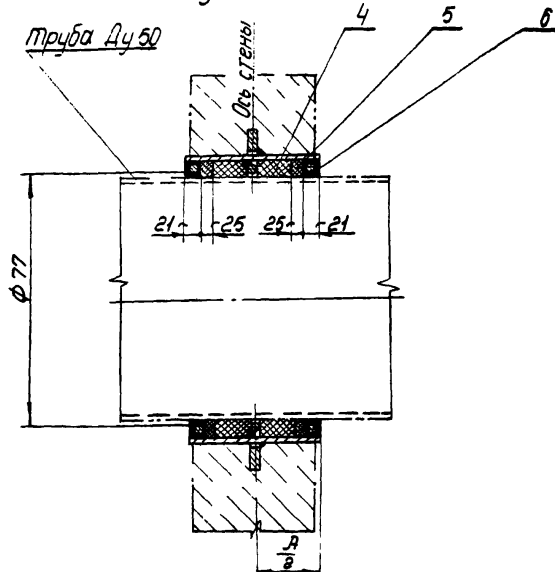
МОСКВА
1961

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

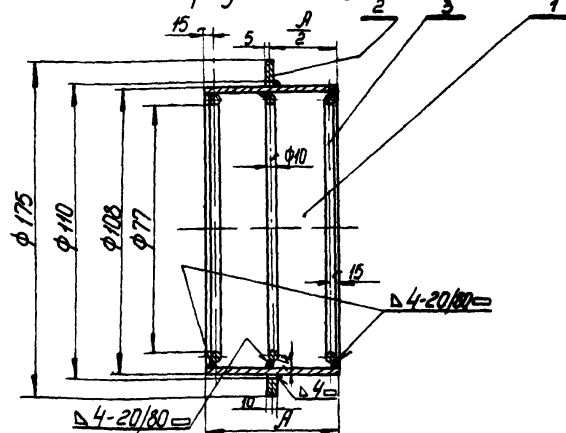
Иванов И.Б.	Бондаренко Б.И.	Заглавный лист. Область применения. Сальники, разработанные в настоящем проекте, предназначены для пропуска металлических труб: стальных по ГОСТ 4015-58, ГОСТ 8732-58; водопроводных по ГОСТ 3262-55 и чугунных по ГОСТ 5525-50 через каменные, бетонные и железобетонные стены 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%.																																																																																																																																																																																																																																																																									
Нач. отдела	Рук. группы	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Длина корпуса сальника мм</th> <th rowspan="2">Показатель</th> <th colspan="20">Условные проходы Ду мм</th> </tr> <tr> <th>50</th><th>80</th><th>100</th><th>125</th><th>150</th><th>200</th><th>250</th><th>300</th><th>350</th><th>400</th><th>450</th><th>500</th><th>600</th><th>700</th><th>800</th><th>900</th><th>1000</th><th>1100</th><th>1200</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">200</td> <td>Вес металла кг</td> <td>3,8</td><td>6,5</td><td>8,3</td><td>9,4</td><td>11,5</td><td>14,5</td><td>16,5</td><td>20,8</td><td>22,8</td><td>26,3</td><td>29,1</td><td>34,5</td><td>38,7</td><td>73,0</td><td>80,0</td><td>81,5</td><td>89,3</td><td>109,0</td><td>117,9</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>35</td><td>55</td><td>67</td><td>82</td><td>94</td><td>118</td><td>138</td><td>156</td><td>177</td><td>209</td><td>227</td><td>440</td><td>463</td><td>586</td><td>650</td><td>660</td><td>720</td><td>930</td><td>1000</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">300</td> <td>Вес металла кг</td> <td>4,8</td><td>8,6</td><td>11,1</td><td>12,6</td><td>15,7</td><td>19,7</td><td>22,8</td><td>29,0</td><td>32,1</td><td>36,7</td><td>40,6</td><td>68,2</td><td>76,2</td><td>93</td><td>101,3</td><td>106,2</td><td>116,7</td><td>138,9</td><td>150,3</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>41</td><td>69</td><td>86</td><td>97</td><td>122</td><td>153</td><td>180</td><td>205</td><td>233</td><td>273</td><td>297</td><td>525</td><td>570</td><td>716</td><td>770</td><td>810</td><td>890</td><td>1110</td><td>1200</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">500</td> <td>Вес металла кг</td> <td>7,1</td><td>13,2</td><td>17,0</td><td>19,3</td><td>24,7</td><td>30,7</td><td>35,6</td><td>46,7</td><td>50,8</td><td>57,9</td><td>64,1</td><td>102</td><td>116,5</td><td>140,4</td><td>153,1</td><td>161,6</td><td>177,6</td><td>209,6</td><td>226,8</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>62</td><td>105</td><td>132</td><td>158</td><td>186</td><td>238</td><td>278</td><td>336</td><td>360</td><td>420</td><td>430</td><td>784</td><td>890</td><td>1070</td><td>1165</td><td>1214</td><td>1330</td><td>1630</td><td>1760</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">700</td> <td>Вес металла кг</td> <td>9,1</td><td>17,3</td><td>22,5</td><td>25,8</td><td>33</td><td>41,2</td><td>48,2</td><td>62,1</td><td>69,3</td><td>78,8</td><td>87,2</td><td>129,5</td><td>151,6</td><td>180,4</td><td>198</td><td>212</td><td>232,8</td><td>269,2</td><td>291,4</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>77</td><td>133</td><td>168</td><td>200</td><td>242</td><td>307</td><td>361</td><td>415</td><td>472</td><td>549</td><td>570</td><td>952</td><td>1067</td><td>1290</td><td>1500</td><td>1520</td><td>1660</td><td>1990</td><td>2150</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">1000</td> <td>Вес металла кг</td> <td>12,2</td><td>23,6</td><td>30,9</td><td>35,5</td><td>45,5</td><td>56,8</td><td>67,0</td><td>86,6</td><td>97,0</td><td>109,9</td><td>121,8</td><td>170,8</td><td>204,1</td><td>240,4</td><td>265,3</td><td>286,2</td><td>314,5</td><td>358,8</td><td>388,3</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>98</td><td>174</td><td>224</td><td>269</td><td>324</td><td>410</td><td>484</td><td>565</td><td>639</td><td>730</td><td>780</td><td>1202</td><td>1380</td><td>1650</td><td>1830</td><td>1970</td><td>2160</td><td>2539</td><td>2740</td> </tr> </tbody> </table>																				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
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																																																																																																																																																																																																																																																							
Главный инженер института	Главный инженер проекта	Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений. Заглавный лист. Типовой проект ВСТ-02-10 Лист 1 1960г.																																																																																																																																																																																																																																																																									

Ил. 6188

Узел установки сальника



Корпус сальника.



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

44. 6157

Сальник Д450.

Длина корпуса 200 и 300.

Μηναίου προεκτ

BC-02-10

BKT-1128

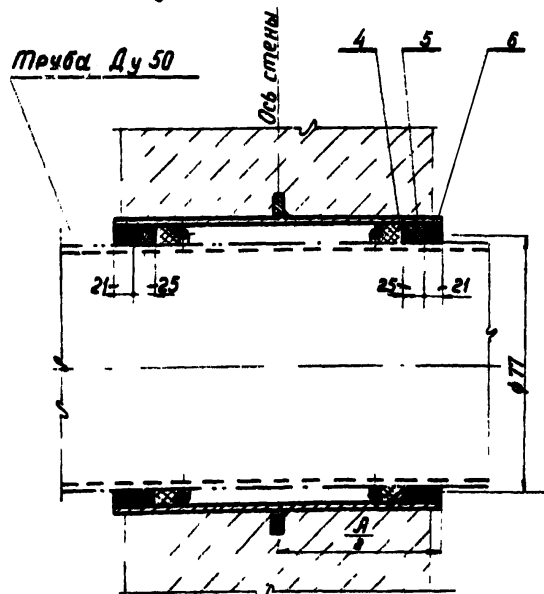
Лист 3

1960a

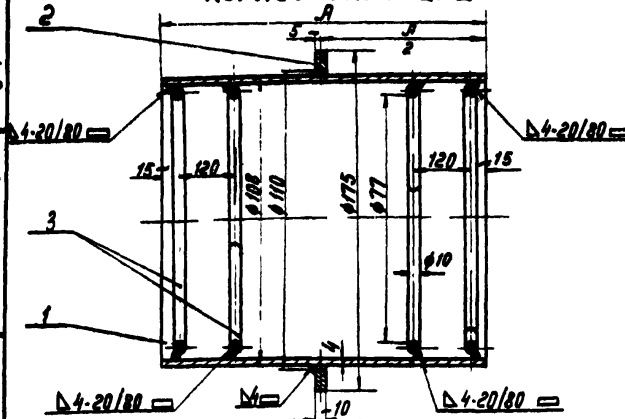
1. Протодные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мосты, так и в бушты грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус салника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к протодящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией ⁴¹⁴⁴⁻⁵⁵ „Анжир“. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается про смолённой 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 4 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 (поэ.3) привариваются швом 04-20/80 □.
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 брусом	3	Ст. 0	0,167	0,501			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение		
5	—	Зачеманка	—	—	—	—	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 МСТМ-71. 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	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	Щифр
3	2590-57	Круг 10	273 в разд. виде	4	ст. 0	0,167	0,668		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,4		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,7	рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мазка	—	0,32		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,12	Конструктор	

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

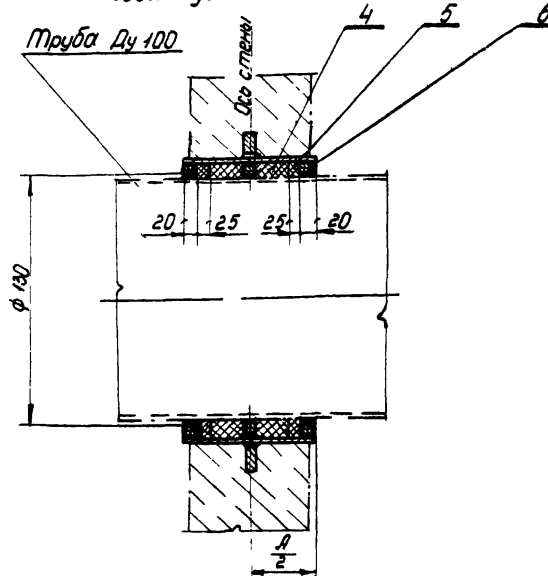
[illegible]

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

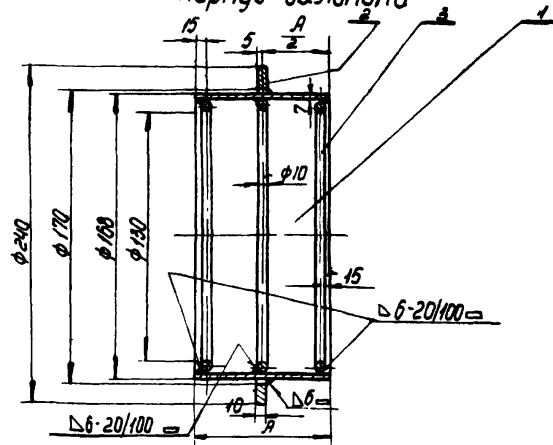
Типовой проект ВС-02-10	ВКТ 1128 Лист Б	1960г
----------------------------	--------------------	-------

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салника на заказ	
			А	В		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	2530-57	Круг 12	3708 разверт. вид	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Продольная периодическая решетка	—	1,64			Отделение
5	—	Зачеманка	—	—	Известные металлы раствор	—	1,1	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,49			
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—	—	0,2		Конструктор	

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

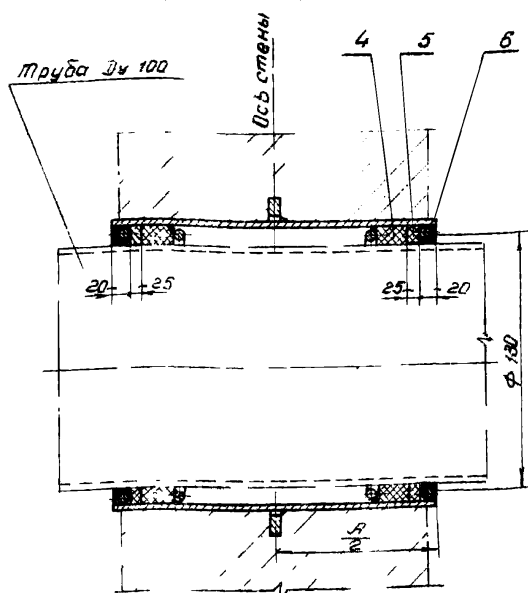
1960 2

Примечания:

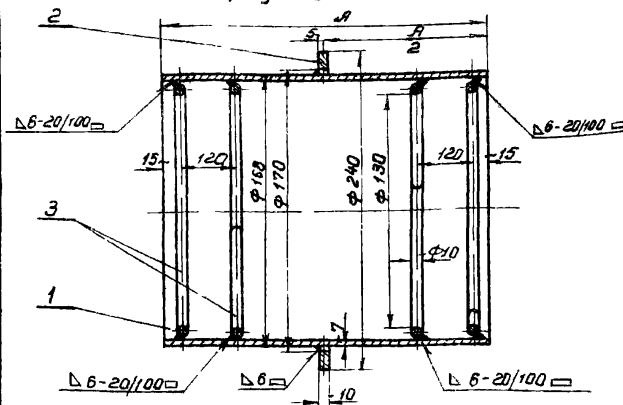
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Пластина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и прикреплен к проволочной арматуре и металлической 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 глине. 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. 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 (ноз. 3) привариваются швом в б - 20/100 =.
5. Мастика для замазки состоит 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
							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	220×170×10		1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте
3	2590-57	Круж 10	в разб. биде		3	Ст. 0	0.272	0.816		
4	5152-55	Набушка	—	—	—	Ирод. пен.- ковая про- ст. резина	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	ис. детали из стальной раствор	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	Мастика	—	0.49		
—	2523-54	электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	0.2	Конструктор	

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные 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 арматурах.
2. Толщина стены, равная или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании 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 производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины 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-й сорта (ГОСТ 160) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед уплотнением 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 уплотнением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом В 6-20/150.
5. Мазка 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
						Иштуки	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	ф 240×ф 170	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	4408 разбери вай	4	Ст. 0	0.272	1.088		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь просмоленная	—	1.82	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49	Конструктор	
2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0.2		

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

Л. 6157

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

Типовой проект

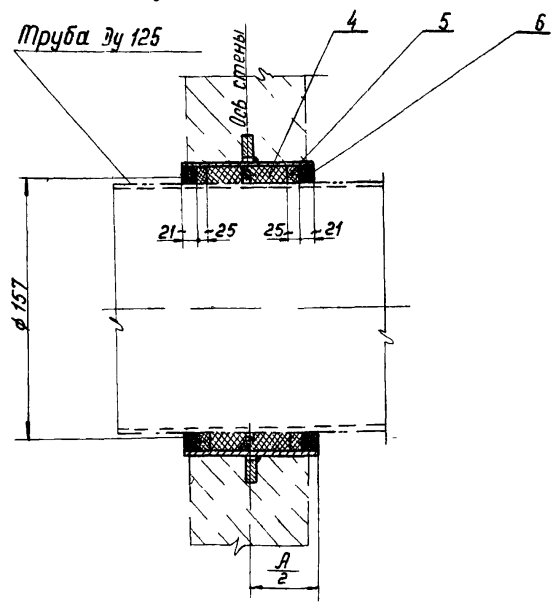
ВС-02-10

ВКТ-1128

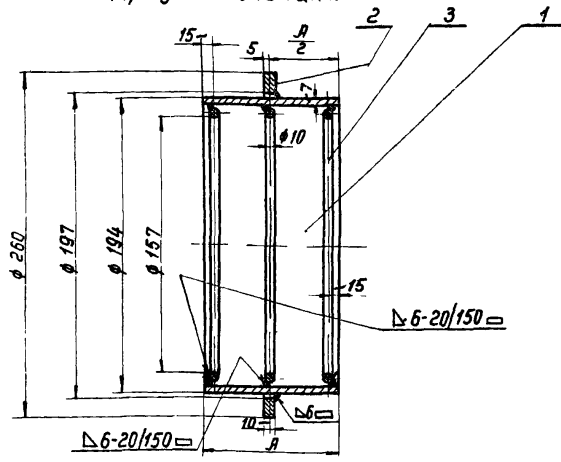
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а 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 к обеим стенкам 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 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 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.

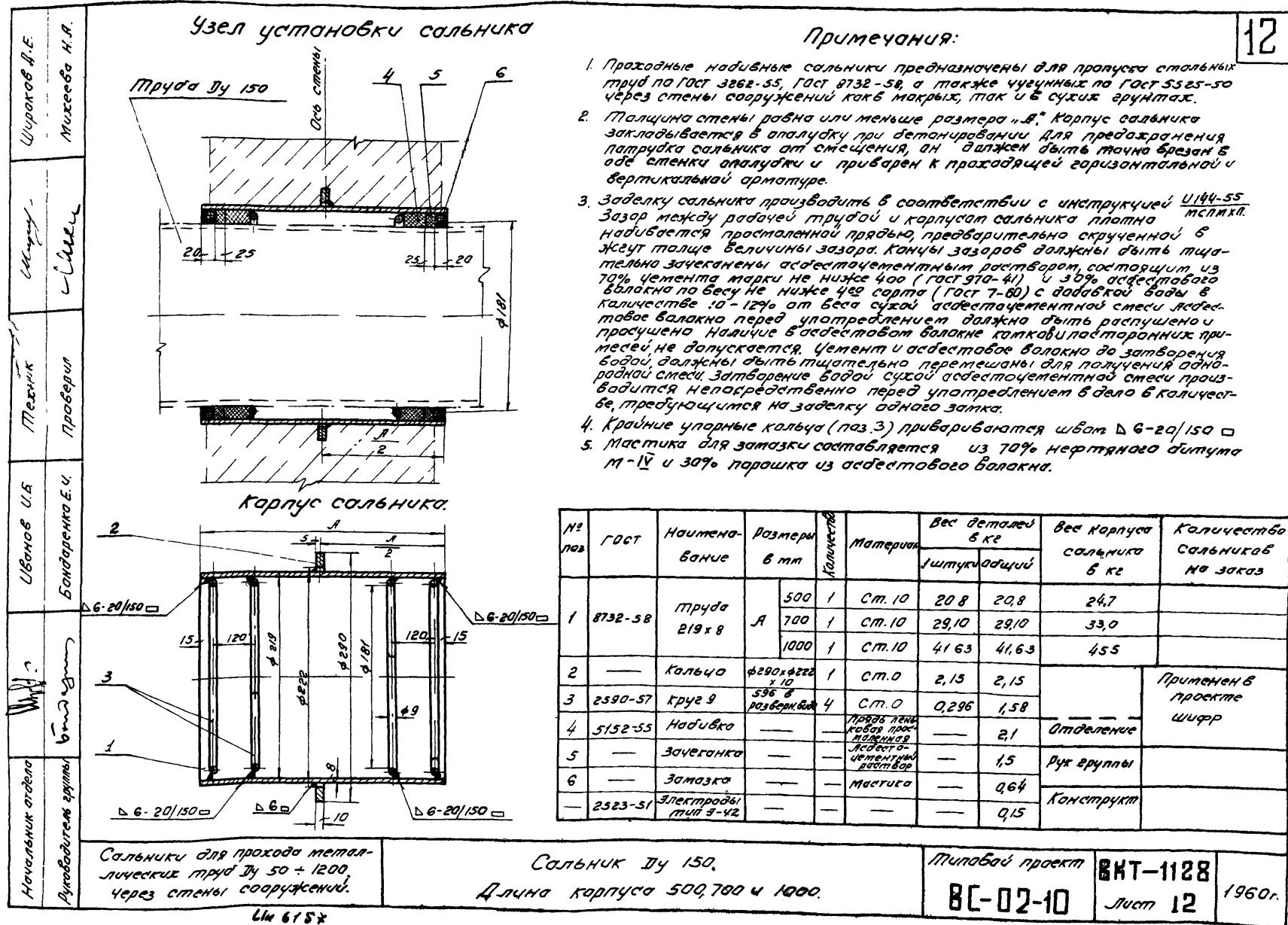
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 194х7	А 200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
			300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	φ260хφ197х10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
3	2590-57	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.

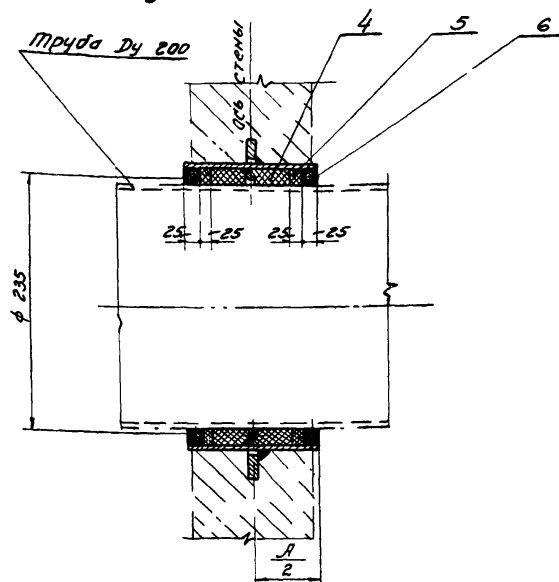
Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

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

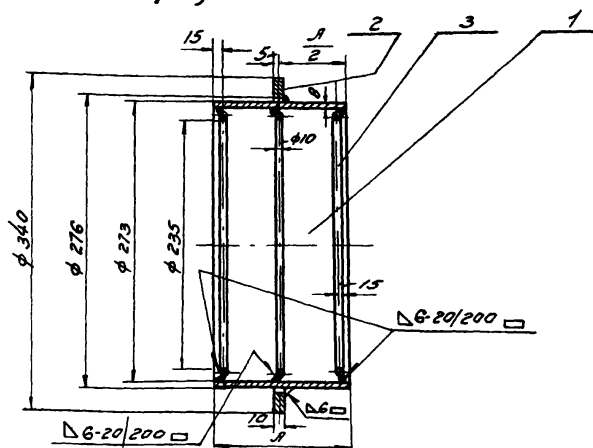
Широков А.Е.	Мисево Н.А.	Зинченко	Мина	Потник	Проверил	Убанов И.Б.	Бандаренко Е.И.	Минин	Биндюков	Начальник отдела	Руководитель группы																																																																																									
Узел установки сальника. Примечания 10																																																																																																				
Корпус сальника. 1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропускать стальные трубы 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 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 400 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 rowspan="3"></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> </tr> <tr> <td>1000</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>32,3</td> <td>32,3</td> <td>35,5</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td>Кольцо</td> <td>φ260x197x10</td> <td>1</td> <td>Ст.0</td> <td>1,75</td> <td>1,75</td> <td rowspan="3"></td> <td rowspan="3">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>Надвиг</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></td> <td>1,44</td> <td>руч. группы</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td>Заделка</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,65</td> <td rowspan="2">конструктор</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2523-51</td> <td>Электроды тип 3-42</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,16</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	φ260x197x10	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	Надвиг					2,1	5		Зачеканка						1,44	руч. группы	6		Заделка						0,65	конструктор		2523-51	Электроды тип 3-42						0,16
№ 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	φ260x197x10	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	Надвиг					2,1																																																																																													
5		Зачеканка						1,44	руч. группы																																																																																											
6		Заделка						0,65	конструктор																																																																																											
	2523-51	Электроды тип 3-42						0,16																																																																																												
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 ВКТ-1128 лист 10 1960 г.																																																																																																				



Узел установки сальника.



Корпус сальника.



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 мокром, так и в сухом грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. 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 производить в соответствии с инструкцией и 144-85. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простеленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Канцы 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 400 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Д6-20/200.
5. Мазка для заточки составляется из 70% нефтяного битума М-1V и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	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	19,7	
2	—	Кольцо	ф340х10	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круче 10	ф340х10	3	Ст.0	0,475	1,425		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пров. пен. капр. пром. асбесто-цементный раствор	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,94	рук.ерупты	
6	—	Заточка	—	—	Мазка	—	0,78		
—	2523-31	Электрода тип 3-42	—	—	—	—	0,2	Конструкт.	

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

Цх. 6158

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

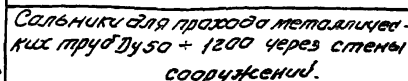
ВС-02-10

ВКТ-1128

Лист 13

1960г

14



Длина корпуса 500, 700 и 1000.

1. Проходные нафтовые салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также учебных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, M'' корпус салника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения патрубка салника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией МСМ.ЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника 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 затка.
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 детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273х8	Л	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	—	Кольцо	434х127х10	1	Ст.0	2,43	2,43	Отделение рук. группы.	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	770 в разбеге	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Надбита	—	—	Латунь перфорированная, про-стеганная	—	3,3			
5	—	Защелка	—	—	Легированная жестиная пластмасса	—	1,94			
6	—	Запозка	—	—	Мастика	—	0,78			
—	2523-51	Электроуды тип 3-42	—	—	—	—	0,22	Конструктор		

1960 г.

[illegible]

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 300 mm. The outer dimensions are labeled as $\phi 300$. The inner dimensions are labeled as $\phi 328$, $\phi 325$, and $\phi 290$. The drawing includes reinforcement details, such as $\Delta 6-20/220$ and $\Delta 6-20/220$. The drawing also shows the column's position relative to a wall, with dimensions 15 , 5 , $\frac{A}{2}$, 6 , 15 , and 6 . The drawing is labeled with numbers 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100.

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

Сальник 7у 250.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

BC-02-10

BKT-1128

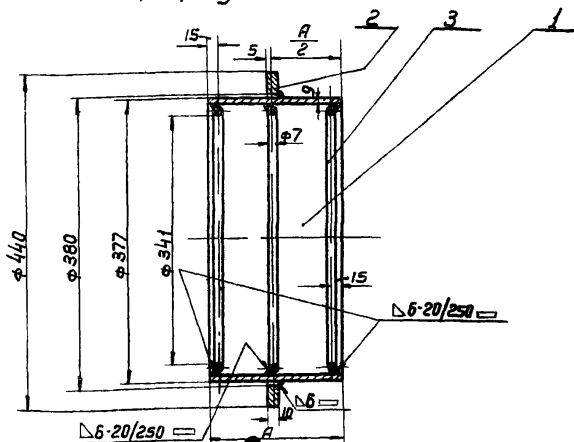
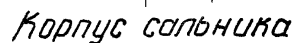
Лист 15

1960 r

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска 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 стены равно или меньше размера "Н" Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. 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 производить в соответствии с инструкцией У-144-55 Мст.мх.п.
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
4. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400-й и 30% асбестового 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 асбестового балла не кантов 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 гильзы (поз. 3) привариваются швом 6-е-20х20.
5. Матка для заделки состоит вляется из 70% шерстяного ватула М-15У30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса в кг	Количество корпусов на заказ	
			А	В			штук	общий			
1	8732-58	Труба 325x8	200	1	Ст.10	12,5	12,5	16,5			
			300	1	Ст.10	18,8	18,8			22,8	
2	—	Кольцо φ390x325 x10	—	1	Ст.0	2,7	2,7	—	Применен в проекте		
3	2590-57	Круг φ358 развернут в шир	—	3	Ст.0	0,37	1,11				
4	5152-55	Надбелка	—	—	Покуп. пачка краски для окраски использов 4 элемент развернут	—	—			Отделение	шхрр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,22			рук. группа	
6	—	Земляки	—	—	Мастик	—	0,95				
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2	Конструктор			

Труда 24300



Сальник Ду 300.
Длина корпуса 200 и 300.

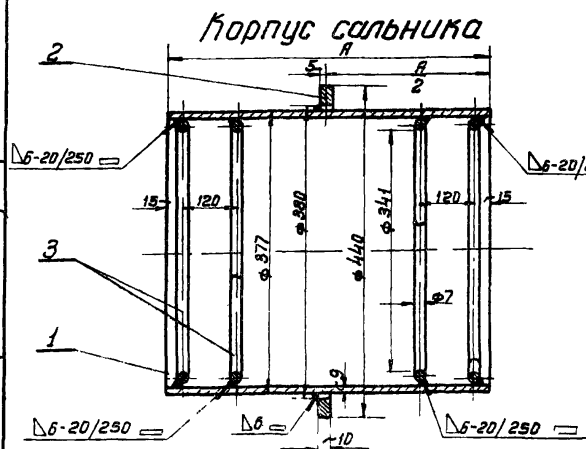
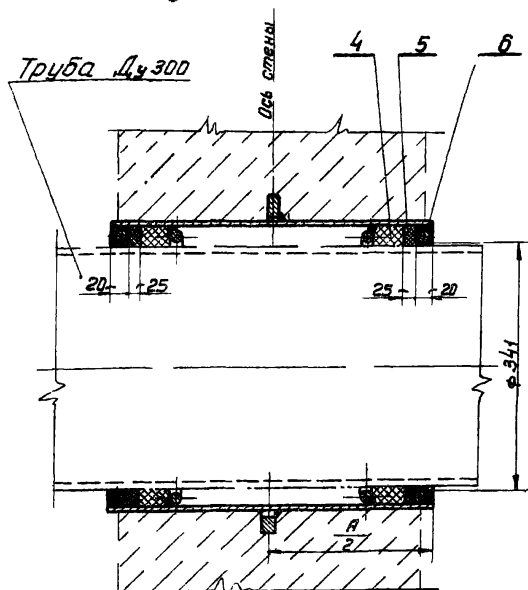
Луги 17

1960-

1. Проложенные набульные 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. Толщина стены рама или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается с обеих сторон при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки отпалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазоры сальника производить в соответствии с инструкцией ^{и 144-55} ^{МПС} Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной пылью, 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 белого в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальцы (поз. 3) привариваются швом 6-20/250 мм.
5. Мостика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
							1 штука	Общий		
1	8732-58	Труба 377×9	А	200	1	Ст. 10	16,3	16,3	20,8	
				300	1	Ст. 10	24,5	24,5	29,0	
2	—	Кольцо	φ440×φ360 ×10		1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 7	1030 с резьбой по ГОСТ		3	Ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Порол. пено- мат. про- пранная	—	—	Отделение	шифр
5	—	Зачеманка	—	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	2,16	Руч. группы	
6	—	Зачеманка	—	—	—	Мастика	—	0,96		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0,21	Конструктор	

Узел установки сольника



1. Прозодные набивные сальники предназначены для пропускки стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в толстых, 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 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, 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-10 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 запуск	
							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			
2	—	Кольцо	φ 440 × 10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте		
3	2590-57	Круг 7	1030 × 8 размерный стандарт	4	Ст. 0	0,33	1,32				
4	5152-55	Набушка	—	—	Порезь пен- ковая про- кладочная на стандарт- ный раствор	—	3,4	Отделение	Шифр		
5	—	Защелочная	—	—	—	—	2,16	Рук. группы			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96				
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25			Конструкт.	

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

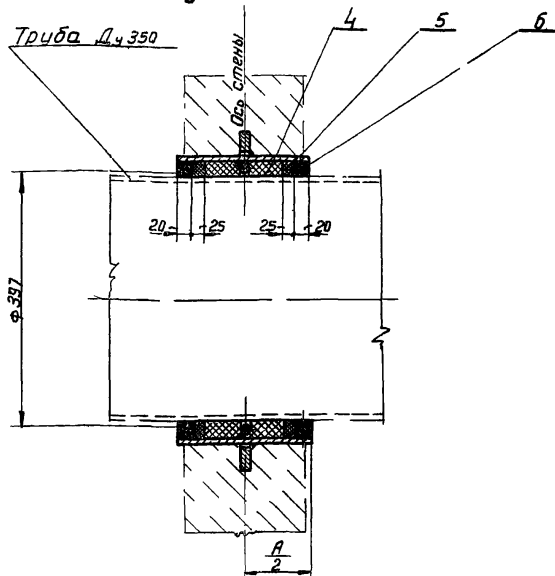
Сальник Ду 300.
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

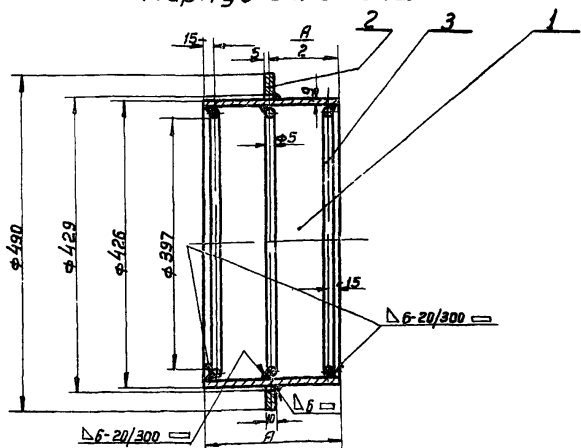
BKT- 1128
Август 18

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

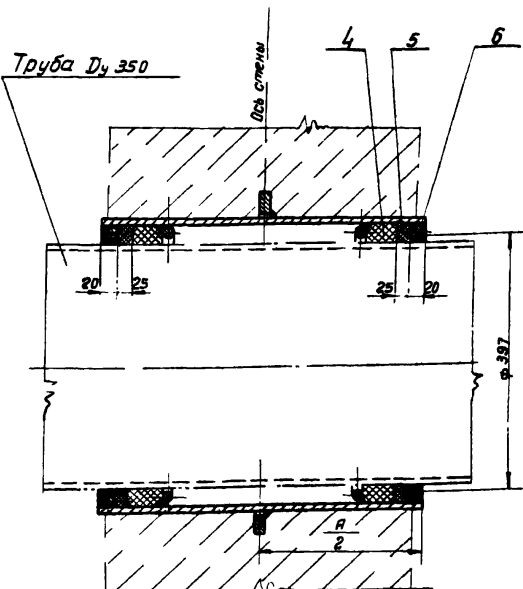
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

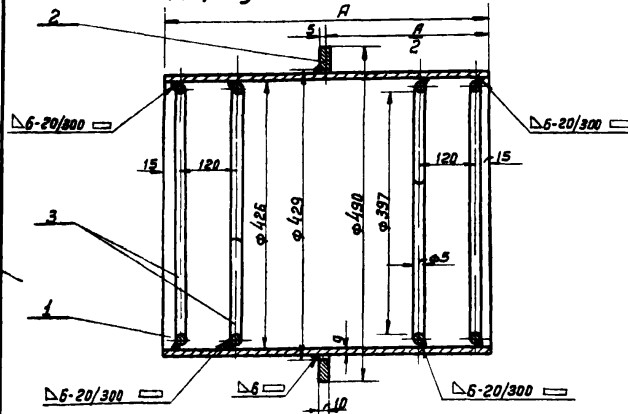
1. Протяжные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в морях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, Я, Корпус салника закладывает в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка 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} ^{МОНТЕП} зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в эмульсии талой глинистой затора. Канавки зазоров должны быть тщательно затчеканены 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 асбестового волокна 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 Б-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

N поз.	Гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
							1 штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	в 490x423x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	в 490x423x10	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Наблюдка	Платя плен- паяса про- сверлены соедине- тельные раствор	—	—	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачемка	—	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Заматка	Мастина	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструкт.		

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

44-7757

Примечания:

1. Проходные набивные стальные стержни предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений, как в мокром, так и в сухих грунтах.
2. Талличная стена рабна или меньше размера. А Карпус сальника закладывается в опалубку при детальной рабке. Для предотвращения потрубки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стены опалубки и прибран к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИ44-55. Зазор между рабочей трубой и карпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жгут талще 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 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 кольца /поз. 3/ прибираются швом ББ-20/300.
5. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 426×9	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	φ430×φ425×10	1	ст. 0	3,4	3,4	Отделение Руч. группы Конструктор	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 5	1252 в развальцо- ванку с обеих	4	Ст. 0	0,195	0,78			
4	5152-55	Набивка	—	—	протек. бензол. вкл. пром. бензол	—	3,7			
5	—	Зачеканка	—	—	песч.-цементный раствор	—	2,58			
6	—	Замозка	—	—	мастика	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,3			

Сальник Ду350.
Длина корпуса 500, 700, 1000.

Типовой проект

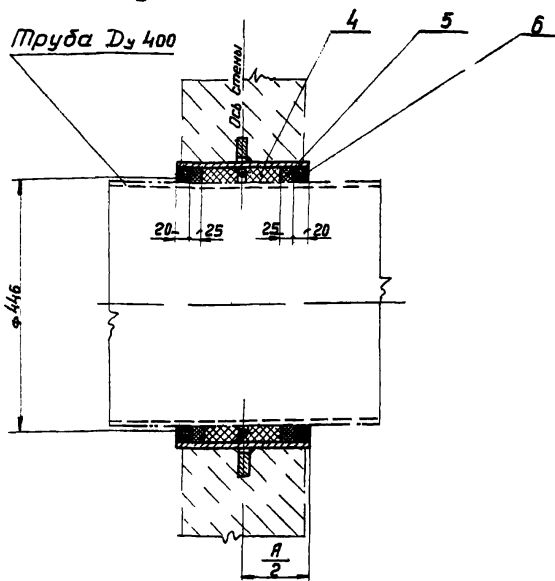
BC-02-10

BKT-1128
Лист 20

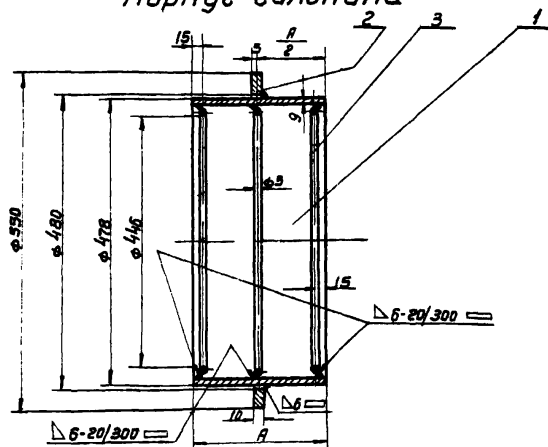
1960r

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

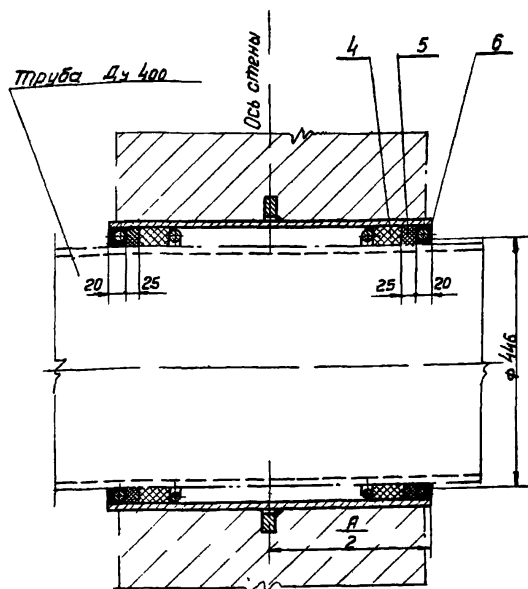
1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

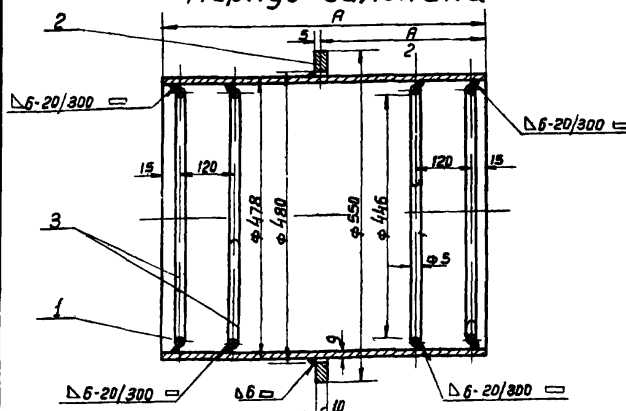
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 338-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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



Корпус сальника



Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 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, R . 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. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭП. 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 пальцы / поз. 3 / привариваются швом Δ 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-1У 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 478×9	R	500	1	ст. 0	52.05	52.05	
				700	1	ст. 0	73.0	73.0	
				1000	1	ст. 0	104.1	104.1	
2	—	Палец	φ 50×180×10	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	—	—	Пряжа пень- ковая про- моленная	—	5.1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	3.2		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1.38	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0.5		

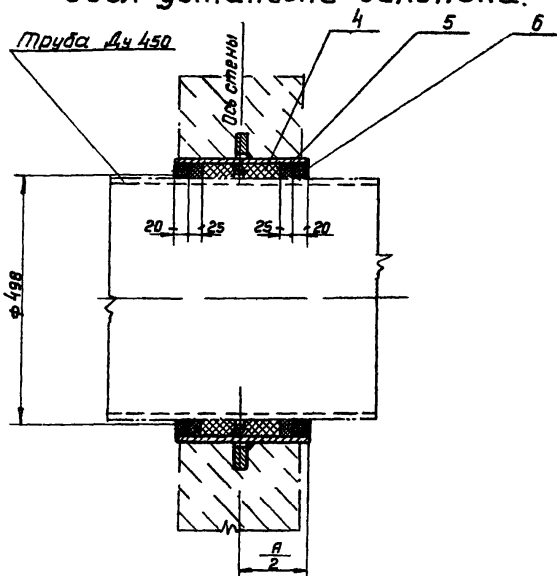
Сальник Ду 400.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

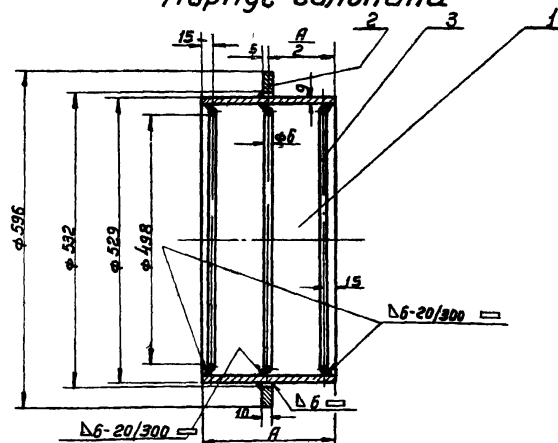
ВКТ-1128
Лист 22

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} МСМХП. 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	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 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 x 10	1	ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг б	1580 в разрезе по диаметру	3	ст 0	0,348	1,044		
4	5152-55	Набивка	—	—	пробка нем.- модур про- содвинная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Защелочка	—	—	Абсолют- центричный рост бор	—	3,45	Руч. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5	Конструкт.	

[illegible]

Un 6152

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 маловых 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 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 2б-20/300 =
5. Мастика для заделки 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 рук. группы	Применен в проектте шифр	
3	2590-57	Круг 6	1580 в размери в диаметре	4	Ст. 0	0,348	1,392			
4	5152-55	Набушка	—	—	—	—	0,45			
5	—	Защелканка	—	—	—	—	3,45			
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	1,5			
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,55	Конструктор		

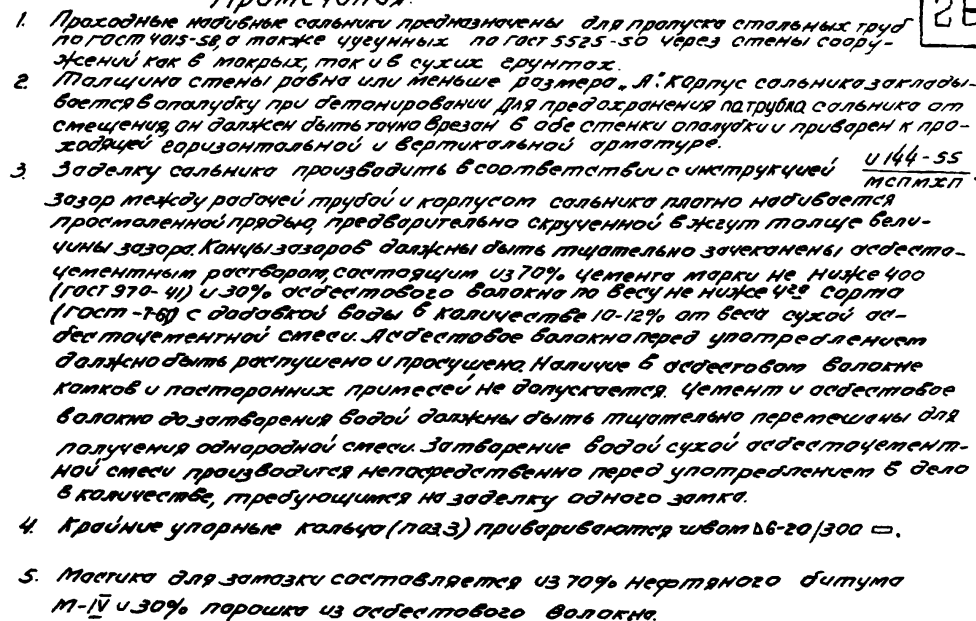
Сальник Ду 450.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Τυποδού προεκτι
ΒΓ-02-10

ВКТ-1128
Лист 24

1960.

Примечания:



Technical drawing of a rectangular frame structure, likely a section of a building or industrial facility. The drawing shows a cross-section of a frame with four vertical columns and a horizontal beam. The columns are labeled with diameters: $\phi 630$ for the outer columns and $\phi 23$ for the inner columns. The horizontal beam is labeled with a diameter of $\phi 735$. The drawing includes various dimensions: a total width of 120, a total height of 735, and a distance of 13 between the columns. The drawing is labeled with "корпус сальника" (seal body) and "1" and "2" indicating different parts or sections. The drawing is a technical drawing of a rectangular frame structure, likely a section of a building or industrial facility. The drawing shows a cross-section of a frame with four vertical columns and a horizontal beam. The columns are labeled with diameters: $\phi 630$ for the outer columns and $\phi 23$ for the inner columns. The horizontal beam is labeled with a diameter of $\phi 735$. The drawing includes various dimensions: a total width of 120, a total height of 735, and a distance of 13 between the columns. The drawing is labeled with "корпус сальника" (seal body) and "1" and "2" indicating different parts or sections. The drawing is a technical drawing of a rectangular frame structure, likely a section of a building or industrial facility. The drawing shows a cross-section of a frame with four vertical columns and a horizontal beam. The columns are labeled with diameters: $\phi 630$ for the outer columns and $\phi 23$ for the inner columns. The horizontal beam is labeled with a diameter of $\phi 735$. The drawing includes various dimensions: a total width of 120, a total height of 735, and a distance of 13 between the columns. The drawing is labeled with "корпус сальника" (seal body) and "1" and "2" indicating different parts or sections.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	разме- ры в мм		Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на 30 сек	
							штук	общ			
1	4045-58	Труба 630х9	я	500	1	ст.о	68,9	68,9	102		
				700	1	ст.о	96,46	96,46			129,5
				1000	1	ст.о	132,8	132,8			
2	—	Кольцо	673-51635 110	1	ст.о	8,4	8,4	— — —	Применен в проекте шифр		
3	2590-57	Круж 23	1869 Б разверн	4	ст.о	6,0	24,0				
4	5152-55	Надвух	—	—	Продоль- ковая про- сверлиль- ная машинка вектор	—	1,3			Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	16,0			Руч. инструменты	
6	—	Заточка	—	—	Мастер	—	5,0	Конструкт.			
	2523-57	Электрода 7013-У2	—	—	—	—	0,6				

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

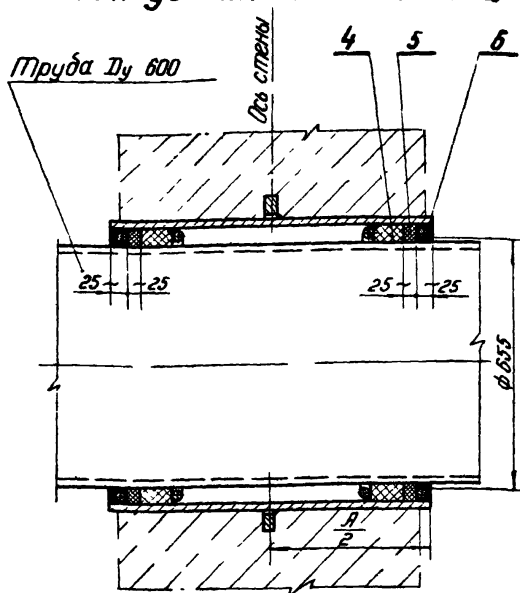
Сальник Ду 500.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

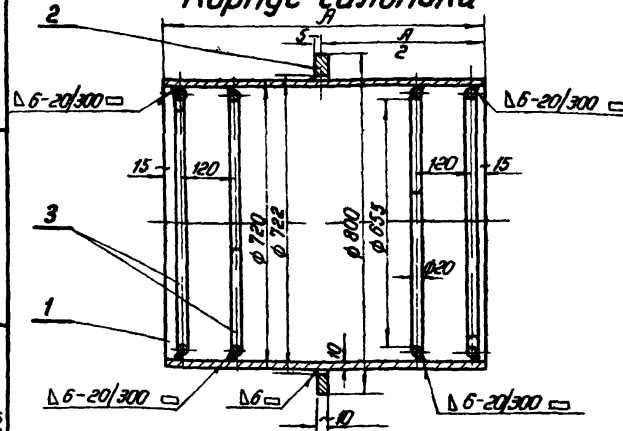
BKT-1128
лукм 26

1960r

Узел установки сальника



Корпус сальника



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 мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при детонировании. Для предотвращения патнудка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИСТПЭП зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается про-
смоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины за-
зора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцемент-
ным 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. Асбесто-
вое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено.
Наличие в асбестобом волокне комков и посторонних примесей не допуска-
ется. 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, предусмотрим на заделку одного замка
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мastic 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	4015-58	Труба 720×10	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	φ 800 - φ 722 × 10	1	Ст. 0	7,3	7,3	Отделение	Применен в проекте шифр	
3	2530-57	Круг 20	2120 в разрезе в мм	4	Ст. 0	5,25	21,0			
4	5152-55	Надвигка	—	—	Два по пень-ковки по сальника	—	14,0			
5	—	Защелканка	—	—	Исключаемые детали в составе	—	10,0			
6	—	Замаска	—	—	Маслика	—	5,3	Рук группы	Конструкт.	
	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7			

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

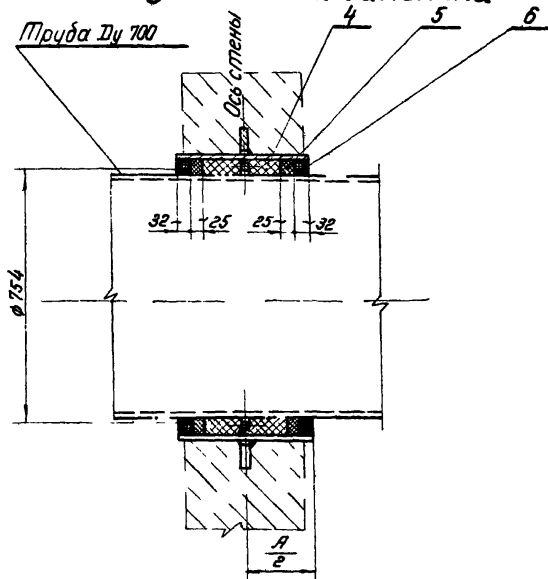
BKT-1128

Лист 28

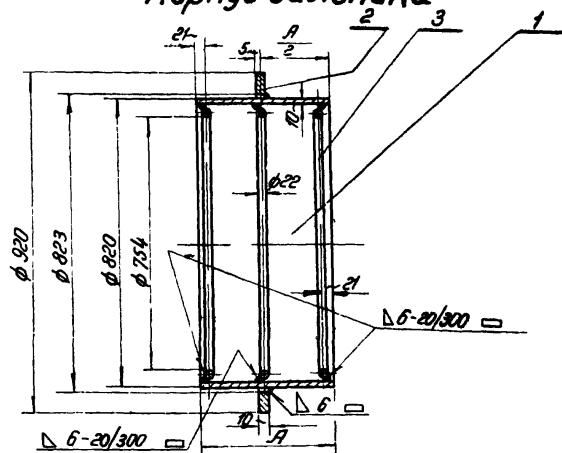
1960r

Un 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

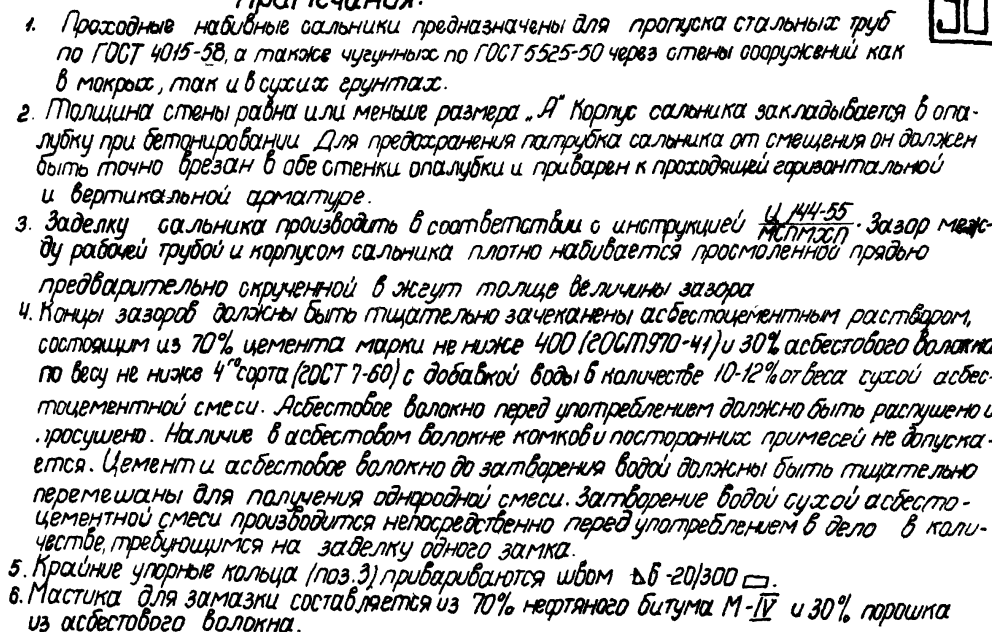
BKT-1128
Дуст 29

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 пенькой, 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	φ 820 × 10	223	1	ст. 0	10,4	10,4		Применен в проекте
3	2590-57	Круж 22	2235 Волокни- стый лист	3	ст. 0	7,3	21,9			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Латекс пен- нобит про- стеганная искусство- венными растениями	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеханка	—	—	—	—	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: 6 bars of size 20/300 (6-20/300).
- Side longitudinal bars: 2 bars of size 20/300 (2-20/300).
- Internal cross-sections: 21 inches by 21 inches.
- Reinforcement diameters: $\phi 20$, $\phi 22$, $\phi 23$, $\phi 24$.
- Reinforcement spacing: 300 mm.
- Reinforcement layout: 6 bars at the top and bottom, 2 bars on the sides.
- Reinforcement details: 6-20/300, 2-20/300, $\phi 20$, $\phi 22$, $\phi 23$, $\phi 24$.

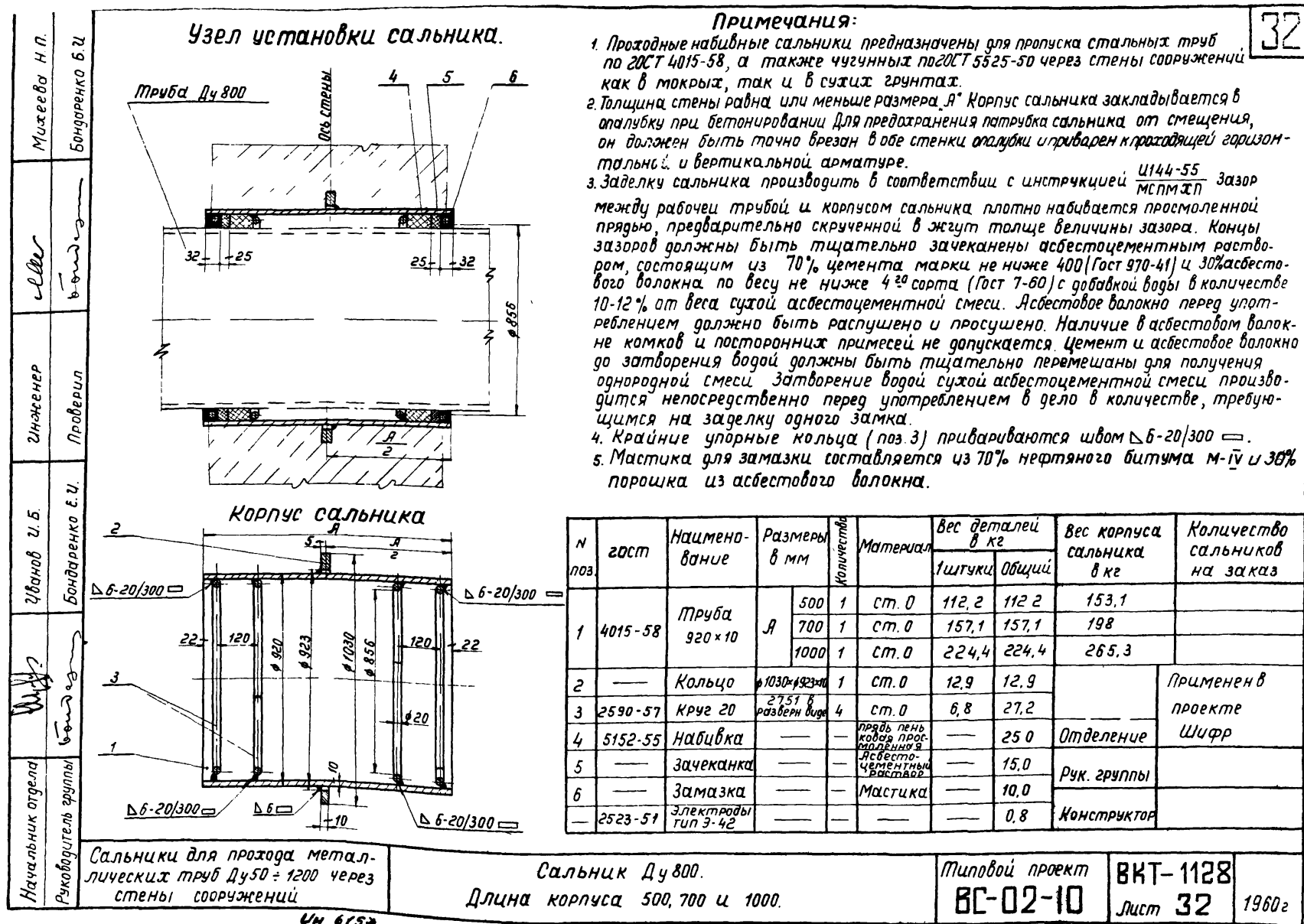
№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	Общий		
1	4015-58	Труба 820×10	д	500	1	Ст.0	100,0	100,0	140,4	
				700	1	Ст.0	140,0	140,0	180,4	
				1000	1	Ст.0	200,0	200,0	240,4	
2	—	Кольцо	920-1120	1	Ст.0	10,4	10,4		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			Отделение
5	—	Защелка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	13,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8			

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

Мушовой проект
ВС-02-10

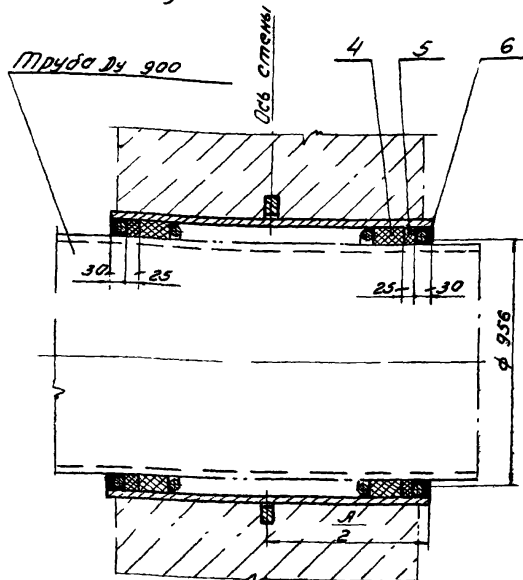
BKT-1128
Quota 30

1960

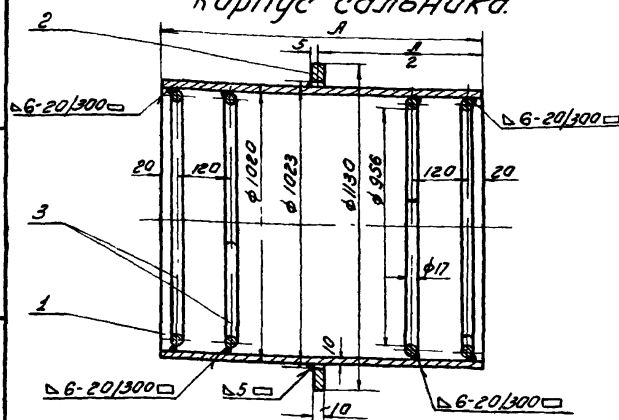


Михеева Н.И.	Бондаренко	Инженер	Установщик	Иванов И.Б.	Бондаренко	Инженер	Бондаренко	Начальник отдела	Бондаренко
--------------	------------	---------	------------	-------------	------------	---------	------------	------------------	------------

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 макроре, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при демонтаже для предотвращения потрудка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ЧД 956. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбесто-цементным 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 асбесто-цементной 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	Кольцевые	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	А	500 700 1000	Ст.0	124,5 174,8 249,1	124,5 174,8 249,1	161,6 212,0 286,2	
2		Кольцо	φ130xφ123x10	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 17	32536 разборный	4	Ст.0	5,5	22,0		
4	5152-55	Надвиг	—	—	Продольная кавая про- столонная асбесто- цементной раствор	—	21,2	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	16,7	Дук группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	Конструкт	

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

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

1960г.

[illegible]

Technical drawing of a three-rod assembly. The drawing shows three vertical rods of diameter $\Phi 17$ spaced at 18 units. The overall width is 1230 units, and the overall height is 1230 units. The rods are connected by a horizontal plate at the top and bottom. The top plate has a thickness of 5 units and a width of 18 units. The bottom plate has a thickness of 10 units and a width of 18 units. The rods are labeled 1, 2, and 3. The drawing includes dimensions for the rods and the plates, as well as a note $\Delta 6-20/300$ indicating a tolerance or deviation.

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

Сальник Ду 1000.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

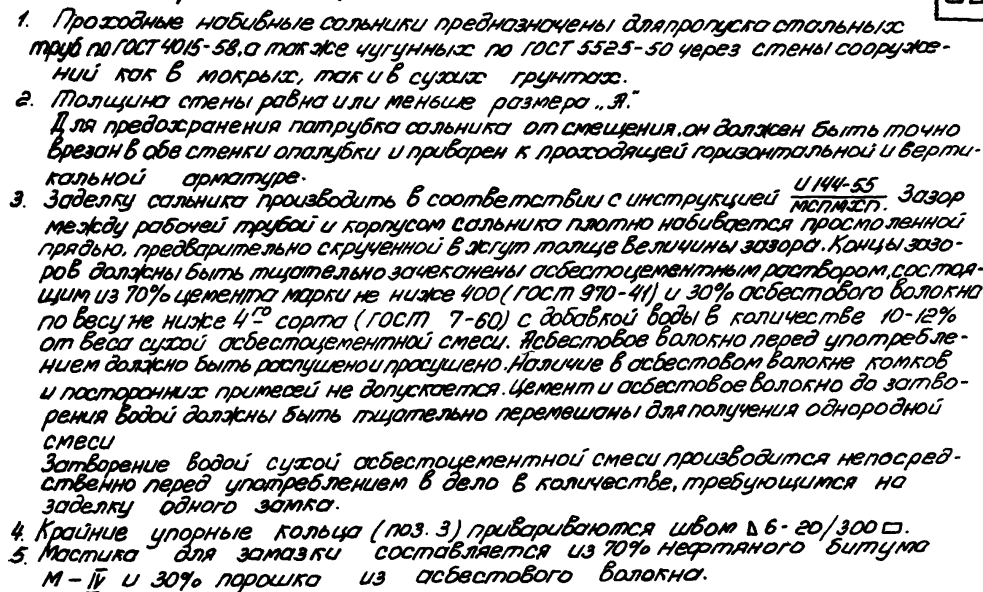
ВКТ-1128
Лист 35

1960:

1. Проходные набивные салблики предназначены для пропускания 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 рабна или меньше размера. Я. Корпус салблика закрывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салблика от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салблика производят в соответствии с инструкцией ИИ 144-53. Зазор между рабочей трубой и корпусом салблика плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины в 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 асестоцементной смеси. Асестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения воды должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в 2/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового балокна.

№ поз	ГОСТ	Наименова ние	Размеры в мм			Матери ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							тышт	Общий		
1	4015-58	Труба 1120×10	Д	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3	
				300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7	
2	—	Кольцо	φ1230×φ1123 ×10	1	Ст. 0	15,6	15,6		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 17	φ3394 браз. валь	3	Ст. 0	6,04	18,12			
4	5152-55	Набивка	—	—	Искус. каучук	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеханка	—	—	Искус. каучук	—	18,4	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8			
—	2523-51	Элементы тип 3-42	—	—	—	—	0,9	Конструктор		

Примечания:



N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1120×10	н	500	1	Ст.О	136.8	136.8	177.6	
				700	1	Ст.О	192.0	192.0	232.8	
				1000	1	Ст.О	273.7	273.7	314.5	
2	—	Кольцо	φ1230хφ1123 ×10	1	Ст.О	15.6	15.6		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 17	3394 в раз- верн. виде	4	Ст.О	6.04	24.16			
4	5152-55	Набушка	—	—	пробс пале- вой про- верки по весто- цементн. раствору	—	25.0	Отделении		
5	—	Зачерканка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Замозки	—	—	Мастера	—	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
Лучм 36

1960r

Technical drawing of a mechanical part, likely a flange or base plate, showing a top view and a cross-section.

Top View Dimensions:

- Outer diameter: $\phi 152$
- Central hole diameter: $\phi 100$
- Internal features labeled 1 through 8.
- Internal dimensions: 32, 25, 25, 32.

Cross-section View:

- Shows the internal structure and the central hole.
- Central hole diameter: $\phi 100$
- Base thickness: 10
- Internal features labeled 1 through 8.

[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 МСТМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жидкой 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 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.
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 6-20/300.
7. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Заст	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							Итого	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	138,9	
2	—	Кольцо 1320×123 110		1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте	
3	2500-57	Круг 22 3700 в раздир. разр		3	ст.0	11,0	33,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Шквор	
5	—	Зачеханка	—	—	—	—	19,7	Руч. группы		
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	10,5			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1,1	Конструктор.		

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

1960s

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

64-657

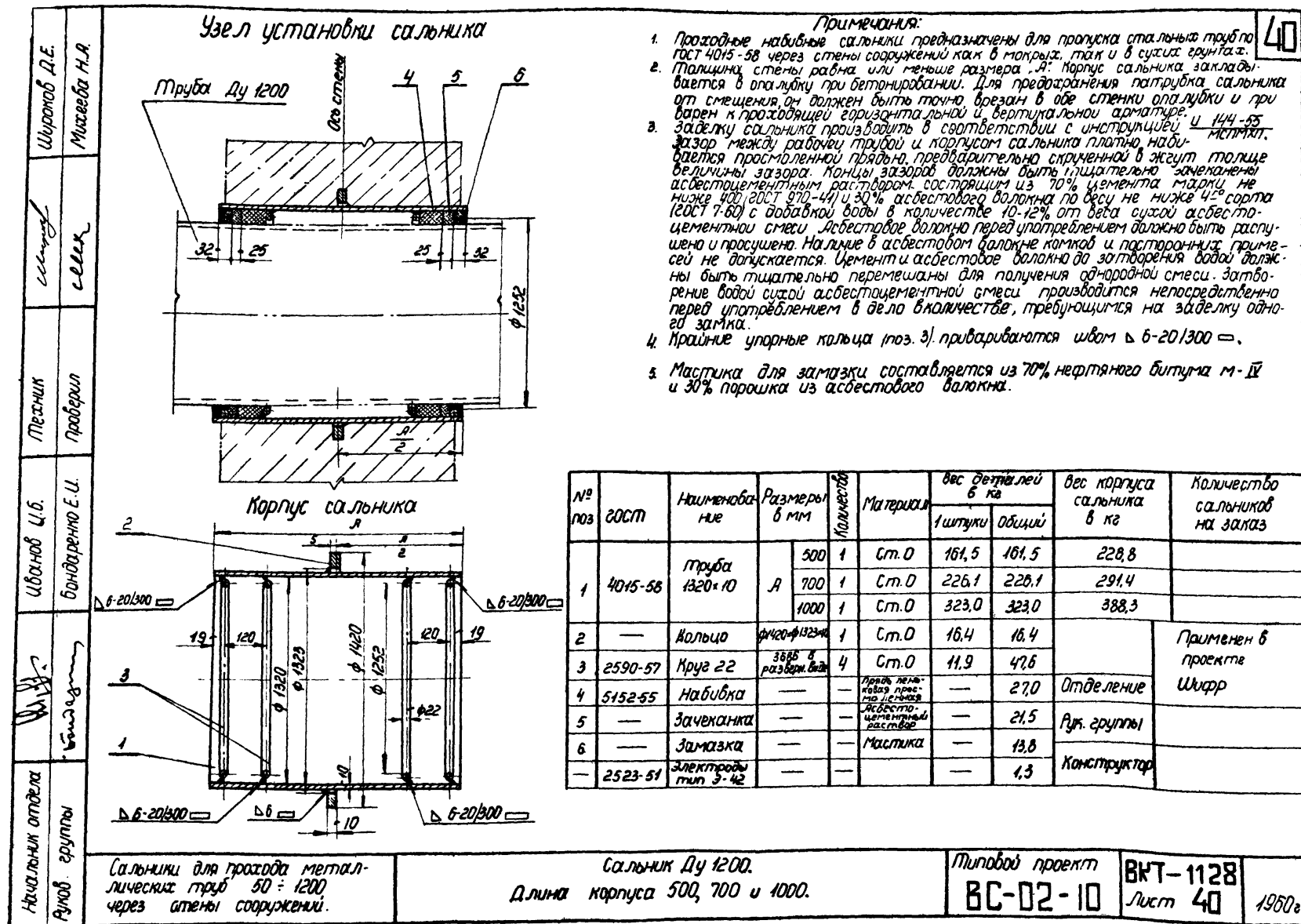
1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделка сальника производится в соответствии с инструкцией У 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 асбестоме дорожек 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 заделка.
4. Крайние упорные кольца (поэ. 3) привариваются швом $\nabla 6-20/300$.
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 в разд. буге	3	ст 0	11,9	35,7			
4	5152-55	Набивка	—	—	проб. пенок. прот.	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	иссе-цемент. рас. буг.	—	21,5	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,2	Конструкт.		

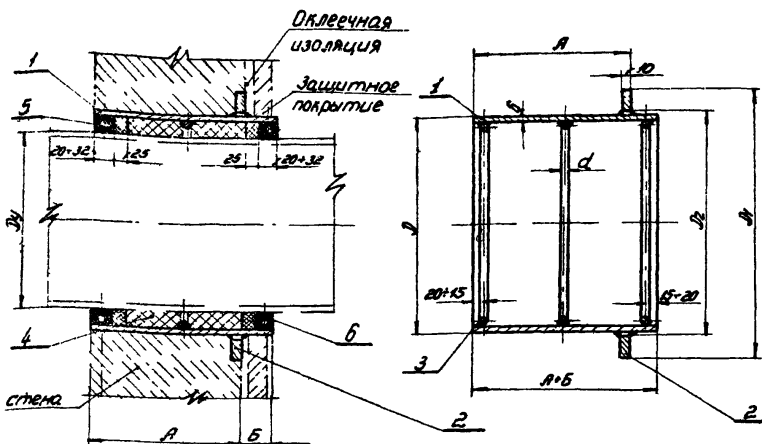
Сальник Jut200.
Длина корпуса 200 и 300.

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

19602



Корпус сальника



№ поз.	20СТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг		Вес кору-са сапони-на в кг	Кол-во сапони-на в кг
						чист.	общий		
1	8732-58	Труба ДхВ=	200+	1	ст.				
	300+		1	ст.					
	ДхВ=110		1	ст. 0					
2		Кольцо	Элементы разбортки Р=	1	ст. 0				Применение в проекте Шпир
3	2590-57	Кольцо d=		3	ст. 0				
4	5152-55	Набивка	—	—	Полосы лавина-ной проб-смазочной				
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто-цементн. раствор		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) Калачо (поз. 2) приваривается к трубе (поз. 1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения 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-V 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 пекло.
Состав грунтовок: 25-30% битума или пека и 50-70%
соответствующего растворителя.

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

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

4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ^{И-44-55} ~~И-44-55~~. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простеленной 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 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, требующемся на заделку одного замка.

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

б. 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

BC-02-10

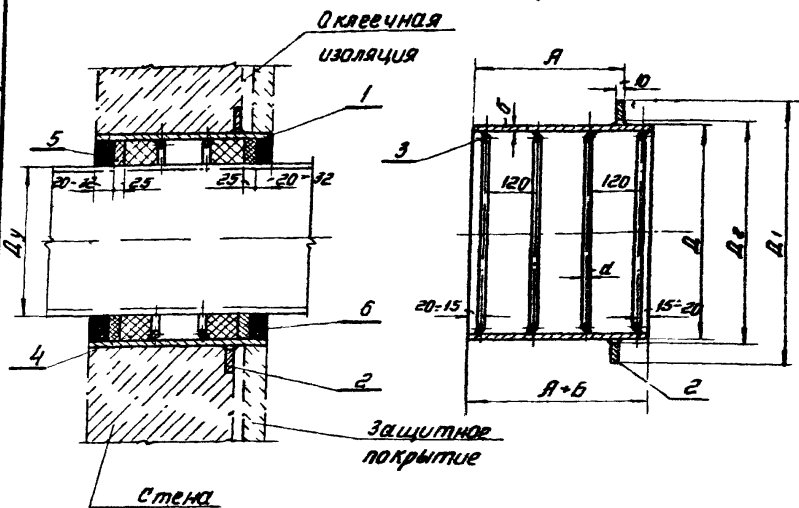
PKT-1128

Всего 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. 0			Применен в проекте
3	2590-57	Крыш. д.	Цилиндр. разъемная	4	Ст. 0			Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотн. ткань про-стопленая			Применен в проекте
5	—	Защелка	—	—	Асбесто-цементный			Применен в проекте
6	—	Замка	—	—	Мастика			Применен в проекте
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—			Применен в проекте

в. Размеры А-толщина стены сооружения, В-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-A-500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 42

1960г

Примечания:

- 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) нетягивной 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 пека и 50-70% соответствующего растворителя.
- Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2).
- Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
- Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Между зазор между рабочей трубой и корпусом сальника 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 7-60) 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.
- Мастика для замазки сальника составляется из 70% нетягивного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Лист 6157