

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 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 строит. расположенных в I территориальном районе с учетом накладных расходов и плановых накоплений в размере 20%.																				1																																																																																																																																																																																																																																																					
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 ВКТ-1128 ВС-02-10																				Лист 1	1960г.																																																																																																																																																																																																																																																				

Ил. 6188

Содержание альбома.

2

Содержание альбома.

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

Начальник
отдела
Руководитель
группы

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

Содержание альбома.

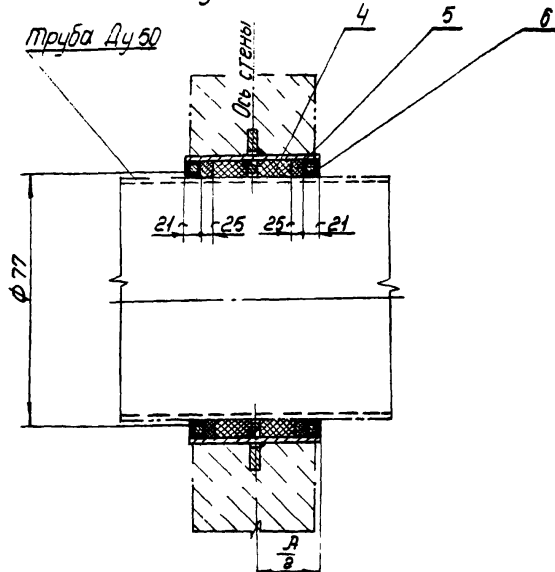
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 2

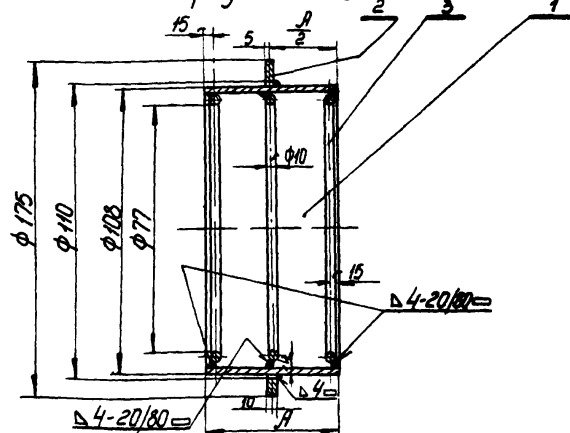
1960г.

Ил. 61.5*

Узел установки сальника



Корпус сальника.



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

44. 6157

Гальник Ду 50.
корпуса 200 и 300.

Мунабау проект

BC-02-10

BKT-1128

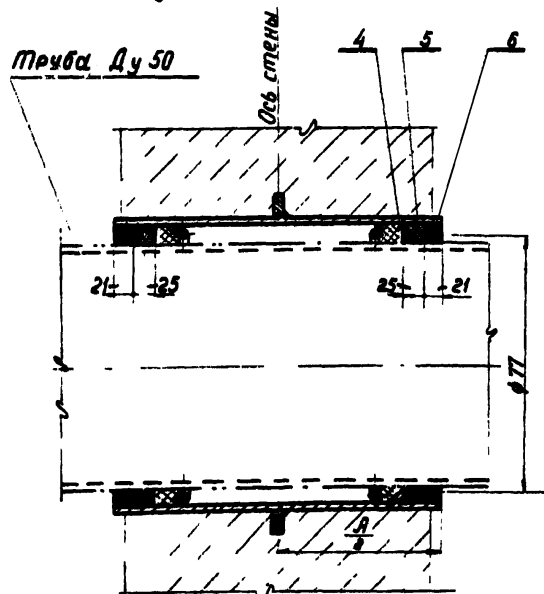
Лист 3

1960a

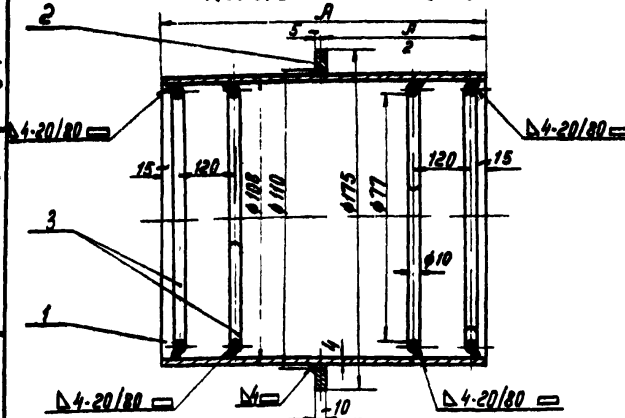
1. Простодные набивные салыники предназна-чаны для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мосты, так и в бузых грунтах
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус салыника закла-дывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубна салыника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к простодящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией ⁴¹⁴⁴⁻⁵⁵ „Анжар“. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается про-столанной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоце-ментным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) 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 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 де-ло в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поэ.3) привариваются швом 4-4-20/80 □.
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	—	—	Порол, пено- мочал, пром- милемная	—	—	Отделение		
5	—	Зачеманка	—	—	Листосте- пчатый распор	—	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 врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 144-55.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСТМ.31. 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	
			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	Применен в проекте	Шифр
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

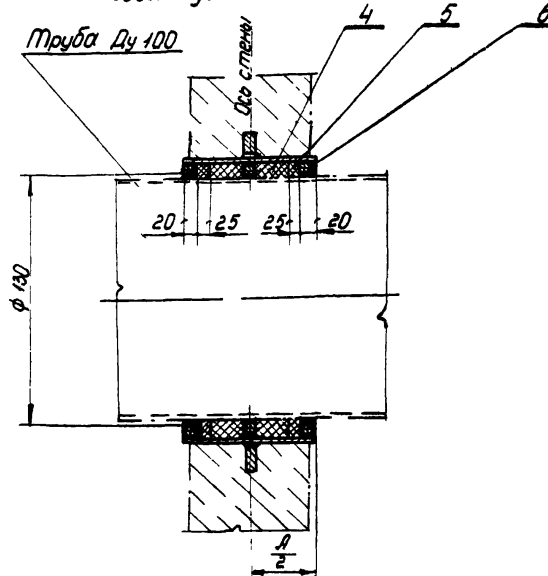
[illegible]

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

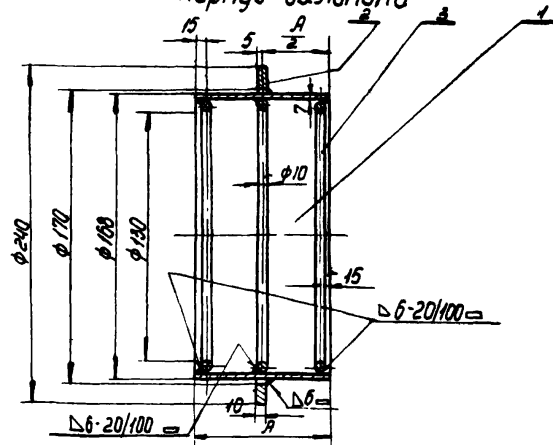
Типовой проект ВС-02-10	ВКТ 1128 Лист Б	1960г
----------------------------	--------------------	-------

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	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	—	—	Прод. пем- ной пром- пел-из	—	1,64			Отделение
5	—	Зачеманка	—	—	Известные металлы раствор	—	1,1	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,49			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2		Конструктор	

Узел установки сальника



Корпус салыныкы



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

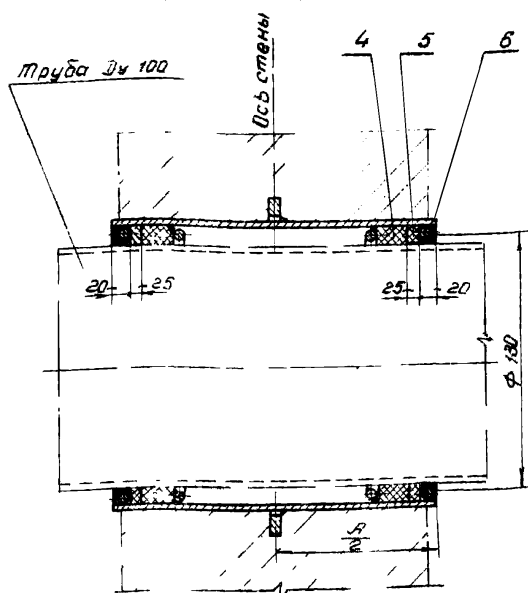
1960 2

Примечания:

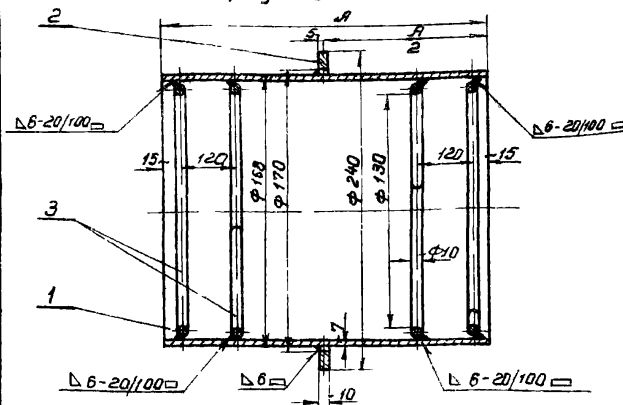
1. Проложенные нащипные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макрост, так и в сухих грунтах.
2. Пластина стены равна или меньше размера. Я. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и прикреплен к проволочной арматуре и бетонной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно нащипывается промальной пядью, предварительно смоченной в жидкой смеси белил. Концы зазора 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	Набуфта	—	—	—	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	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. 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 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 170	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	4408 разбери валь	4	Ст. 0	0.272	1.088		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь просмоленная	—	1.82	Отделение	Рук. группы
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1.15		
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

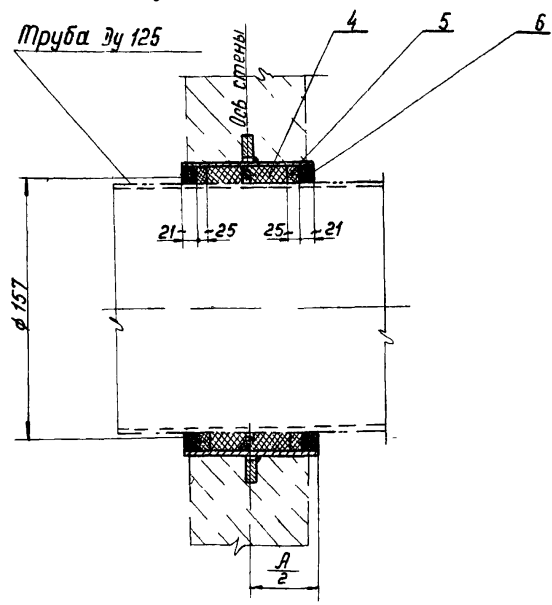
ВС-02-10

ВКТ-1128

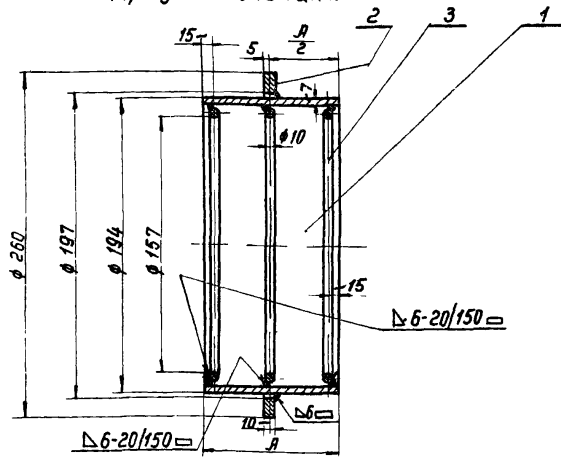
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

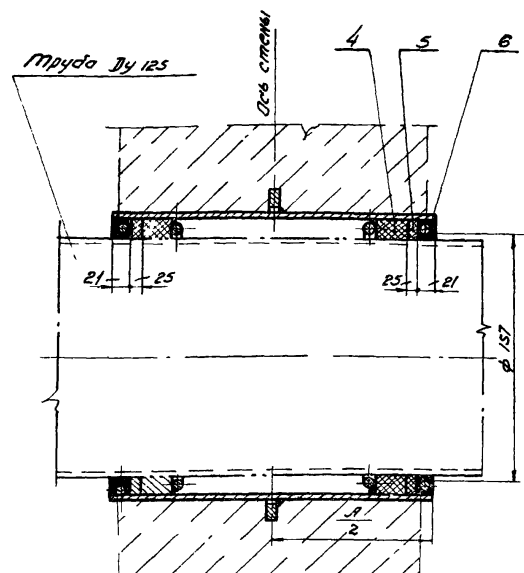
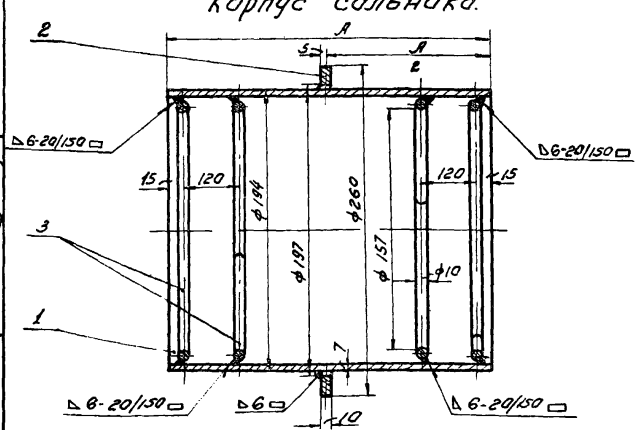
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 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 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	

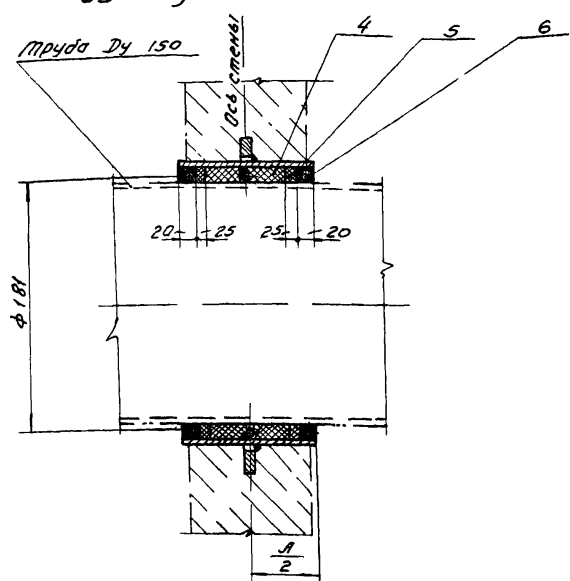
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

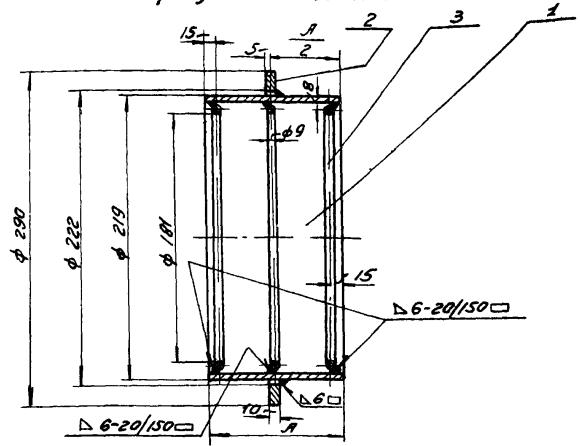
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 9 1960 г

Широков А.Е.	Мисево Н.А.	Зинченко	Мина	Потаник	Проверил	Убанов И.Б.	Бандаренко Е.И.	Минин	Биндюков	Начальник отдела	Руководитель группы																																																																																									
Узел установки сальника.  Примечания 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. 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 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.																																																																																																				
Корпус сальника.  <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>φ260x194x10</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>5258 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 rowspan="2">рук. 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> </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> <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	φ260x194x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.	3	2590-57	Круча	5258 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3	4	5152-55	Надвиг					2,1	5		Зачеканка						1,44	рук. группы	6		Заделка						0,65		2523-51	Электроды тип 3-42						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	φ260x194x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.																																																																																											
3	2590-57	Круча	5258 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3																																																																																													
4	5152-55	Надвиг					2,1																																																																																													
5		Зачеканка						1,44	рук. группы																																																																																											
6		Заделка						0,65																																																																																												
	2523-51	Электроды тип 3-42						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.																																																																																																				

Узел установки сальника.



Корпус сольника.



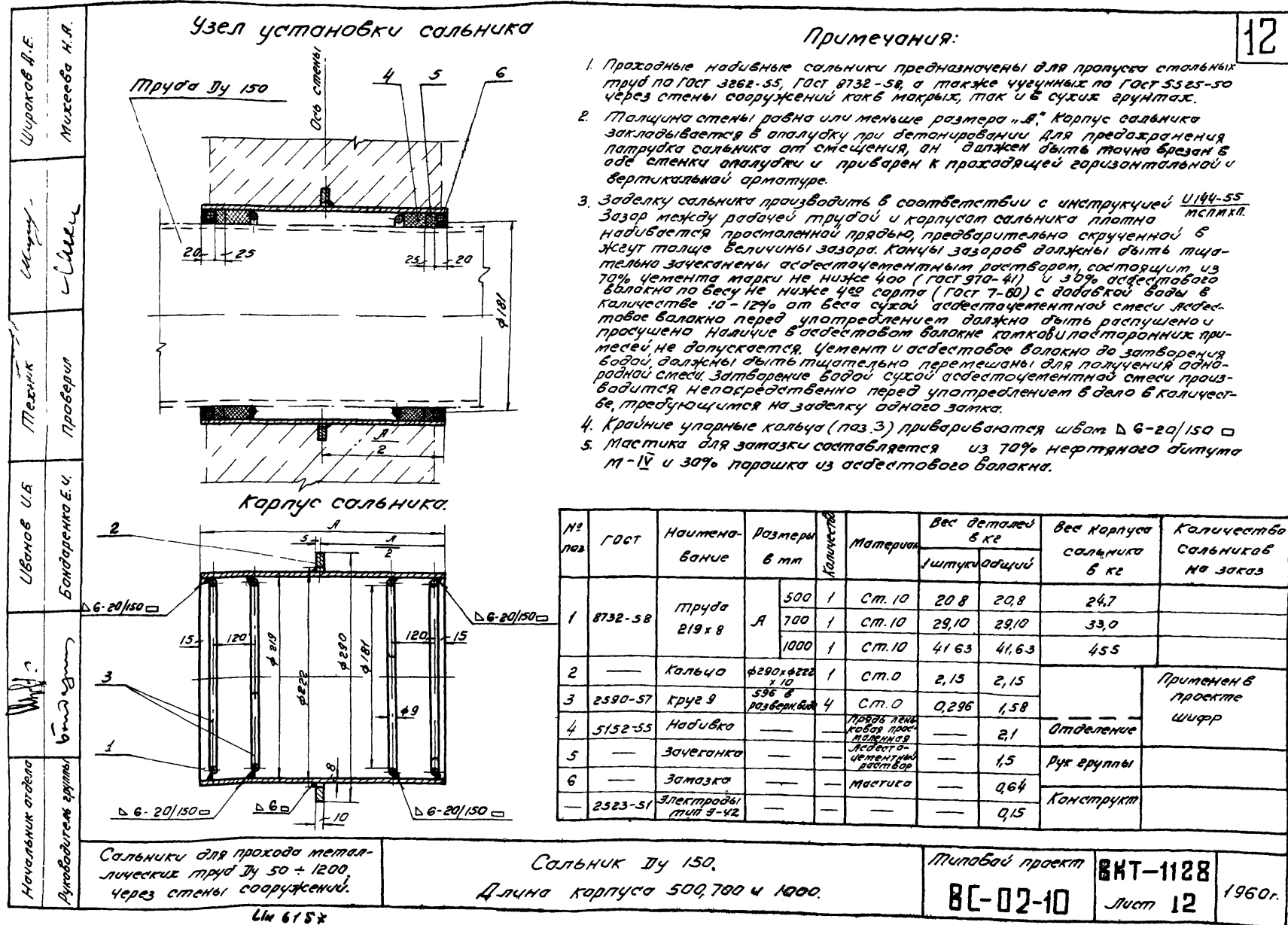
1. Проходные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, λ каруса салника закладывается в опалубку при бетонировании, для предотвращения попадания салника от смещения, он должен быть точно врезан в бетонные опалубки и приварен проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделька салника производится в соответствии с инструкцией ^{У-147-53} ^{металл} зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается протасленной пряжей, предварительно скрученной в 2-3 раза величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового балласта по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-68) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балласто перед употреблением должно быть распушено и промочено. Наличие в асбестовом балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балласто 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 задельку одного затка.
4. Крайние упорные калыца (поз 3) привариваются швом ВБ-20/150 мм.
5. Мasticка для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-1У и 30% порошка из асбестового балласта.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Разме- ры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес карпуз в кг	Сальники в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	одн.			
1	8732-58	Труба 219 x 8	А	200	1	Ст.10	8,32	8,32	11,5		
				300	1	Ст.10	12,5	12,5			
2	—	Кольцо	φ290 x φ220 x 19	1	Ст.0	2,15	2,15			применен в проекте	
3	2580-57	Круг	φ506 в разверн. виде.	3	Ст.0	0,296	0,888				
4	5152-55	Надбита	—	—	пробитая для механич. расшив.	—	—	Отделение	шифр		
5	—	Зачеканка	—	—	для зачеканки металлич. расшив.	—	1,5	рук. группы			
6	—	Замозка	—	—	мостика	—	0,64	Конструктор			
—	2523-51	Электроды тип А-42.	—	—	—	—	0,14				

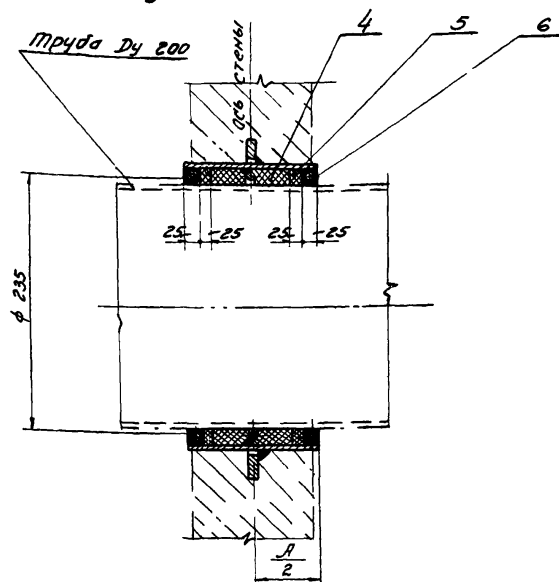
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200
через стены сооружений.

Сальник 170.
Длина корпуса 200 и 300.

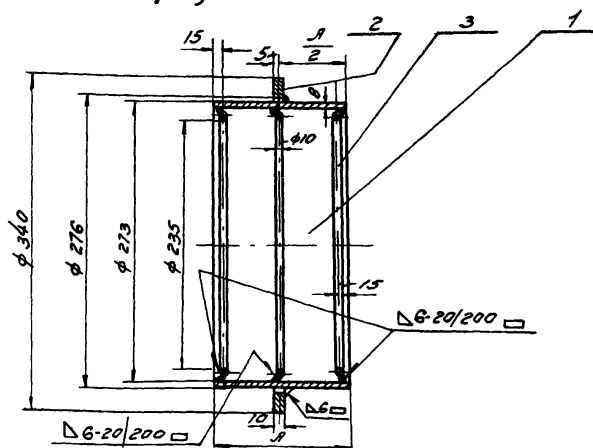
Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 11	1960 г
----------------------------	---------------------	--------



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 сухих 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 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 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	ф340х270х10	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круче 10	ф340х270х10	3	Ст.0	0,475	1,425		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пров. пен. капр. пром. асбестоцементный 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

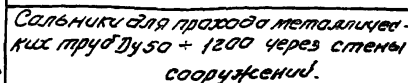
ВС-02-10

ВКТ-1128

Лист 13

1960г

14



Длина корпуса 500, 700 и 1000.

1. Проходные наливные 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 равна или меньше размера, M'' карпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСМ.ЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника 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 на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Трубы 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	434х275х 770 в разбеге	1	Ст.0	2,43	2,43	— — — Отделение рук. группы.	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	—	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Надбита	—	—	Латунь пен- ковок про- стопленной	—	3,3			
5	—	Защелка	—	—	Латунь пен- ковок про- стопленной	—	1,94			
6	—	Защелка	—	—	Латунь пен- ковок про- стопленной	—	0,78			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,22	Конструктор		

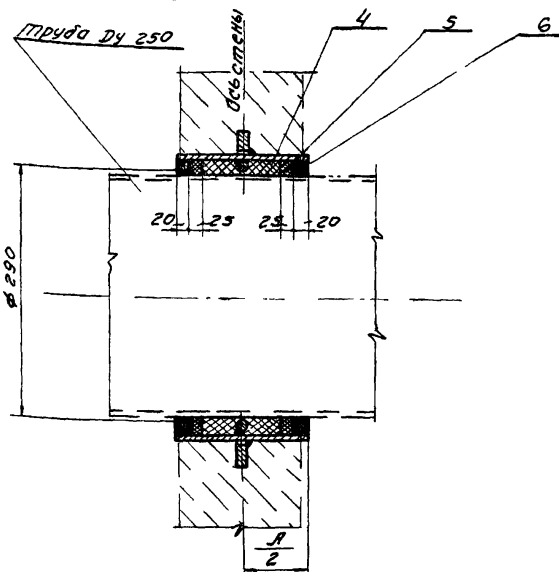
BC-02-10

Листы 14

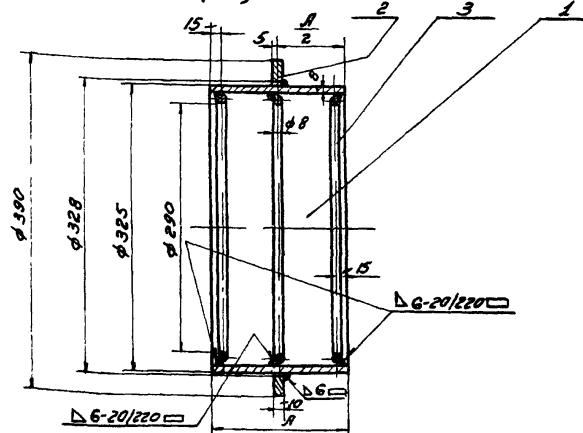
1960 г.

Широков Д.Е.
Михеев Н.Я.
Генеральный инженер
Мини
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 сухих 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 прядью предварительно скрученной в жгут талые бели-
чины 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 употребле-
нием должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне
некачественных примесей не допускается. Цемент и асбестовое во-
локно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для полу-
чения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной
смеси производится непосредственно перед употреблением в дело
в качестве, предыдущим. На заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом В-20/220.
5. Мастика для затаски состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30%
порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наимено- вание	Размеры в мм	Корпус сальника	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 390x325 x 10	1	Ст. 0	2,7	2,7	—
3	2590-57	Круг 8	Ф 325 развернут внутрь	3	Ст. 0	0,37	1,11	—
4	5152-55	Набивка	—	—	Повышен- ная про- столанная асбесто- цементная раствор	—	—	Применен в проекте
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,22	Отделение шур
6	—	Затаска	—	—	Мастика	—	0,95	рук. грунт
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2	Конструкт

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

Тепловой проект

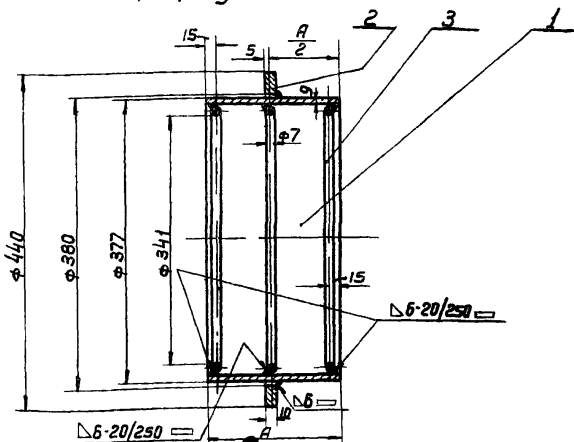
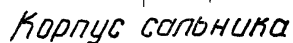
ВС-02-10

ВКТ-1128

лист 15

1960 г

Труда №300



Сальник Ду 300.
Длина корпуса 200 и 300.

BC-02-10

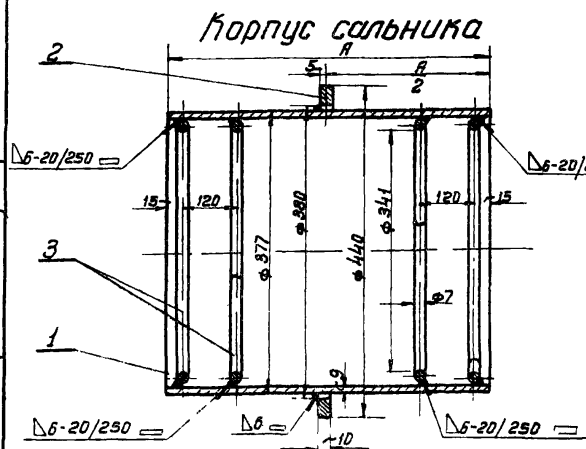
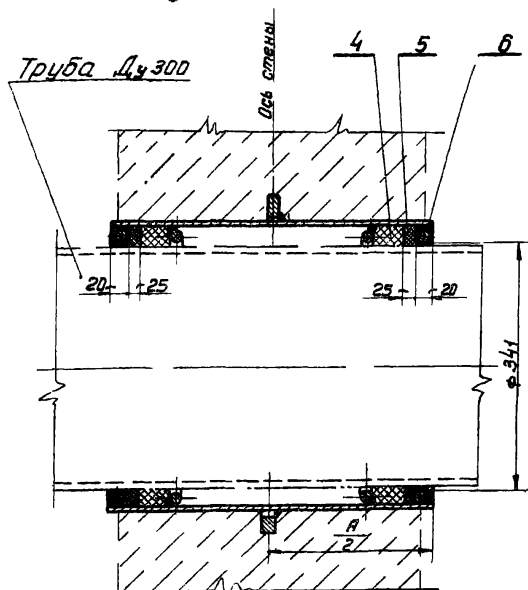
1960-

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 опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазоры сальника производить в соответствии с инструкцией ^{и 144-55} ~~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 зазора.
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		Количе- ство	Мате- риал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 штука	общий		
1	8732-58	Труба 377х9	А	200 300	1 1	Ст. 10	16,3 24,5	16,3 24,5	20,8 29,0	
2	—	Кольцо	φ440хφ380 х10		1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 7	1090 размер- ная выд		3	Ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Плоть пено- полипро- пиленовая	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	Абсолют- целлюлоз- ный картон	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замозка	—	—	—	Мастика	—	0,96		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0,21	Конструктор	

Начальник отдела руководитель группы	Иванов И.Б.	Техник	И.И. Шевченко	Широков Д.Е.
	Бондаренко Е.И.	Проверил	Мухоморова Н.А.	

Узел установки 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 толщину, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка 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 набивается просеянной грядкой, предварительно скрученной в жгут 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 7-60) 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 6-20/250.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						1 штука	общий		
1	8732-58	Труба 377x9	500	1	Ст. 10	40,8	40,8	45,7	
			700	1	Ст. 10	57,2	57,2		
			1000	1	Ст. 10	81,68	81,68		
2	—	Кольца	φ 440xφ 380 x 10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 7	1030 φ разделителем швов	4	Ст. 0	0,33	1,32		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пень- ковая про- волоконная асбестоце- ментная раствор	—	3,4	Отделение	Щифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25		

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

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

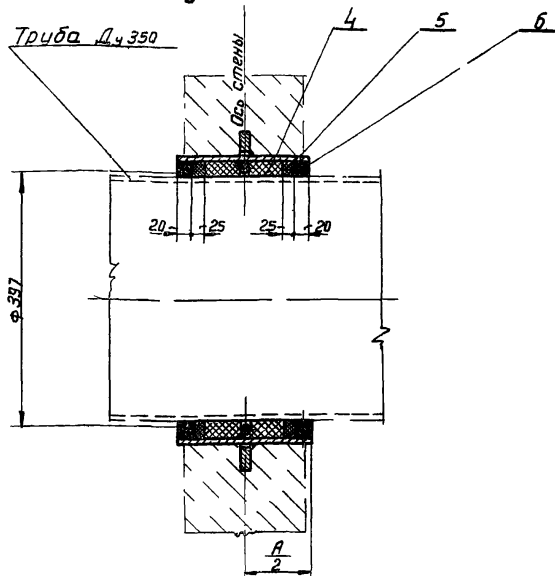
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ- 1128
Лист 18

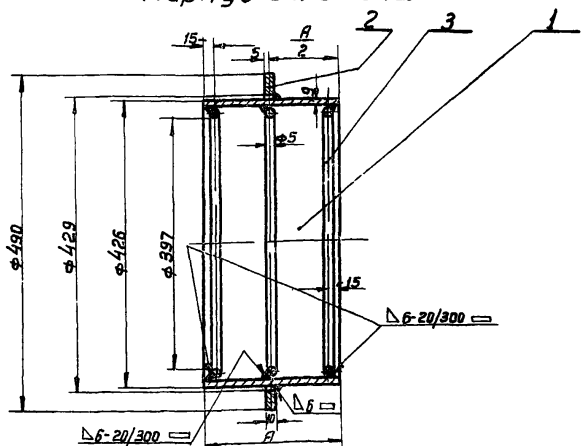
1960

Иж. 615*

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металлических труб $D_y 50 \div 1200$ через стены сооружений.

Уч. 6157

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 200-300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ- 1128
Лист 19

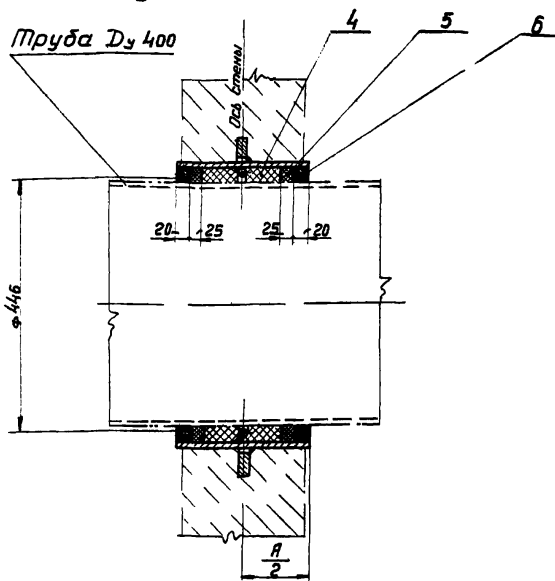
1960r

1. Проложенные набивные сальники предначначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в мажорх, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера, Я. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубкы 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 МОНТЕЖ Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жгуте толще величины зазора. Канцы зазорб 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) привариваются швом Б-20/300.
5. Мастика для заделки состоитбляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашки из асбестового волокна.

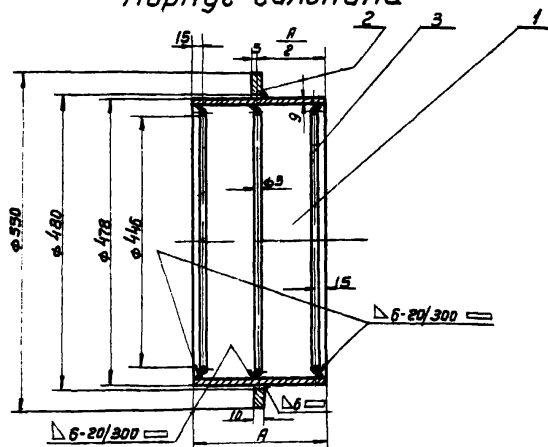
N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
			в мм				1 штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 426х9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	420х 423х10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	420х в разрезе стан 50х	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Наблюдка	Полка пен- ковая про- сверлена	—	—	—	—	отделение	шифр	
5	—	Защелочка	Ассете- ментный растор	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Замаска	Мастика	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструкт.		

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

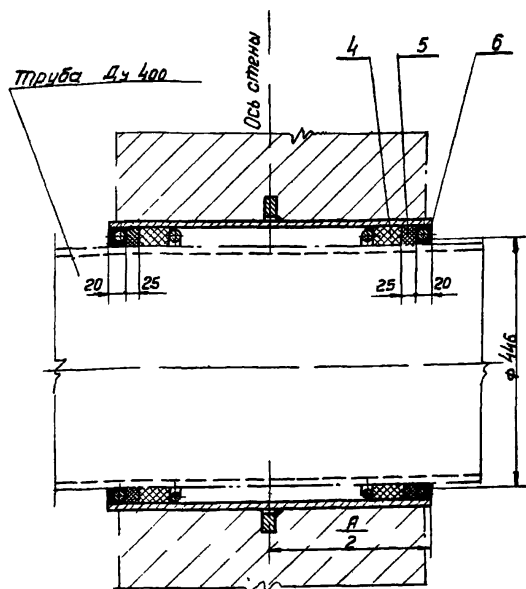
1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

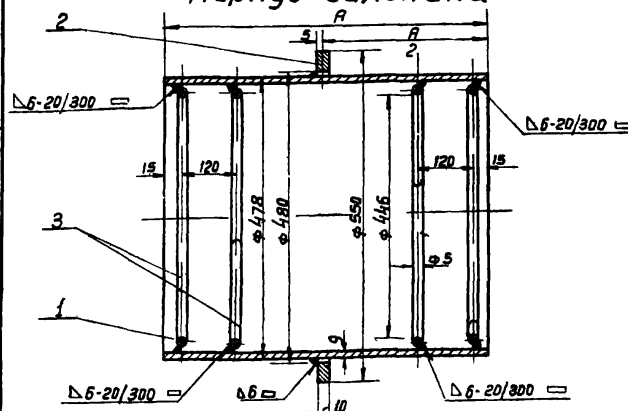
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 338-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрый ток и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения 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 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 деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					штуки	общий		
1	4015-58	Труба 478х9	А 200 300	1 1	ст. 0	20,8 31,2	20,8 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	Шифр
6	—	Замазка	—	—	—	1,38	—	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	0,4	конструкт.	

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, 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. 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 пальца / поз. 3 / привариваются швом Δ 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

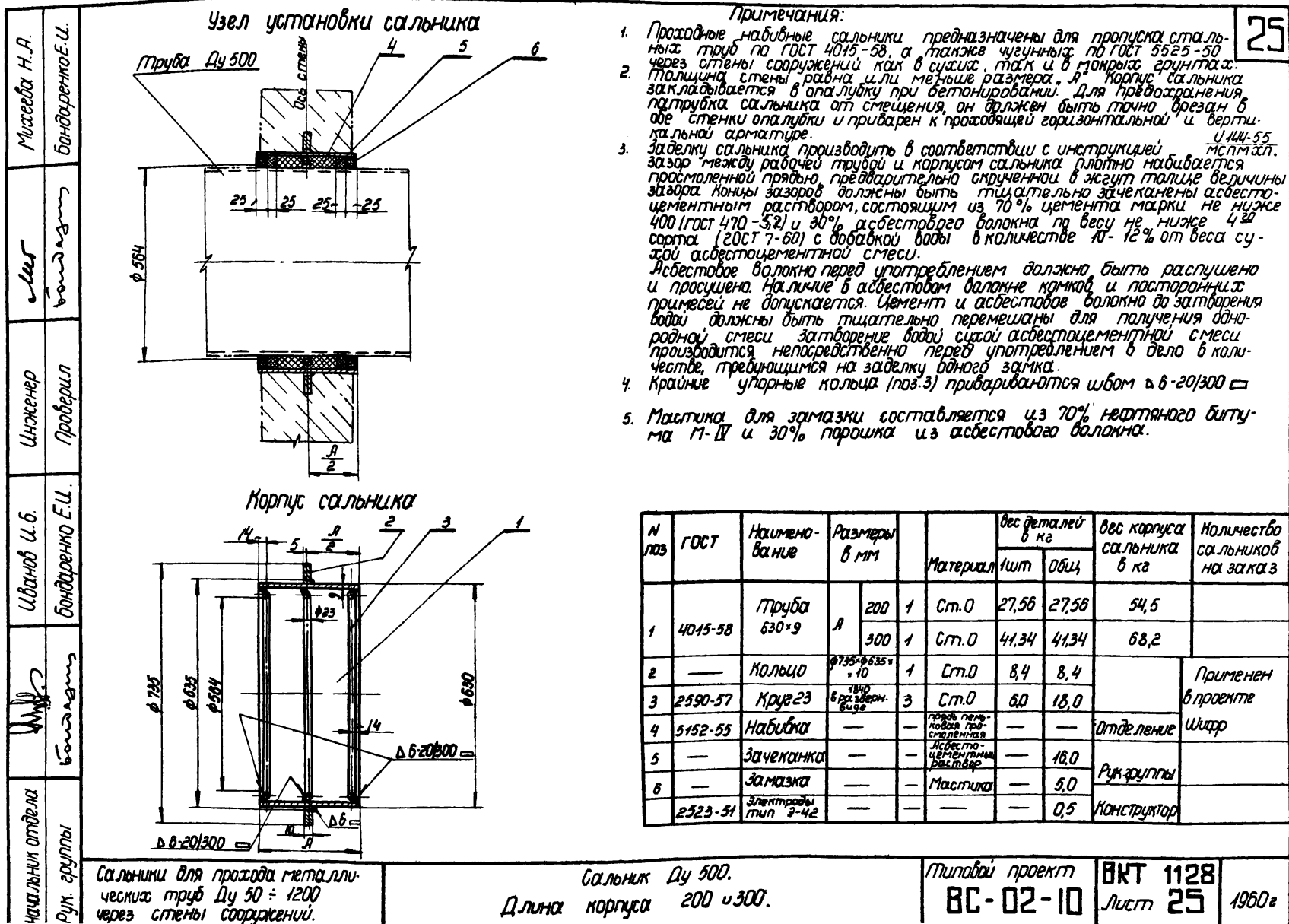
N поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 478×9	А	500	1	ст. 0	52.05	52.05	
				700	1	ст. 0	73.0	73.0	
				1000	1	ст. 0	104.1	104.1	
2	—	Палец	φ 50×180×10	1	ст. 0	4.45	4.45	Применен 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		

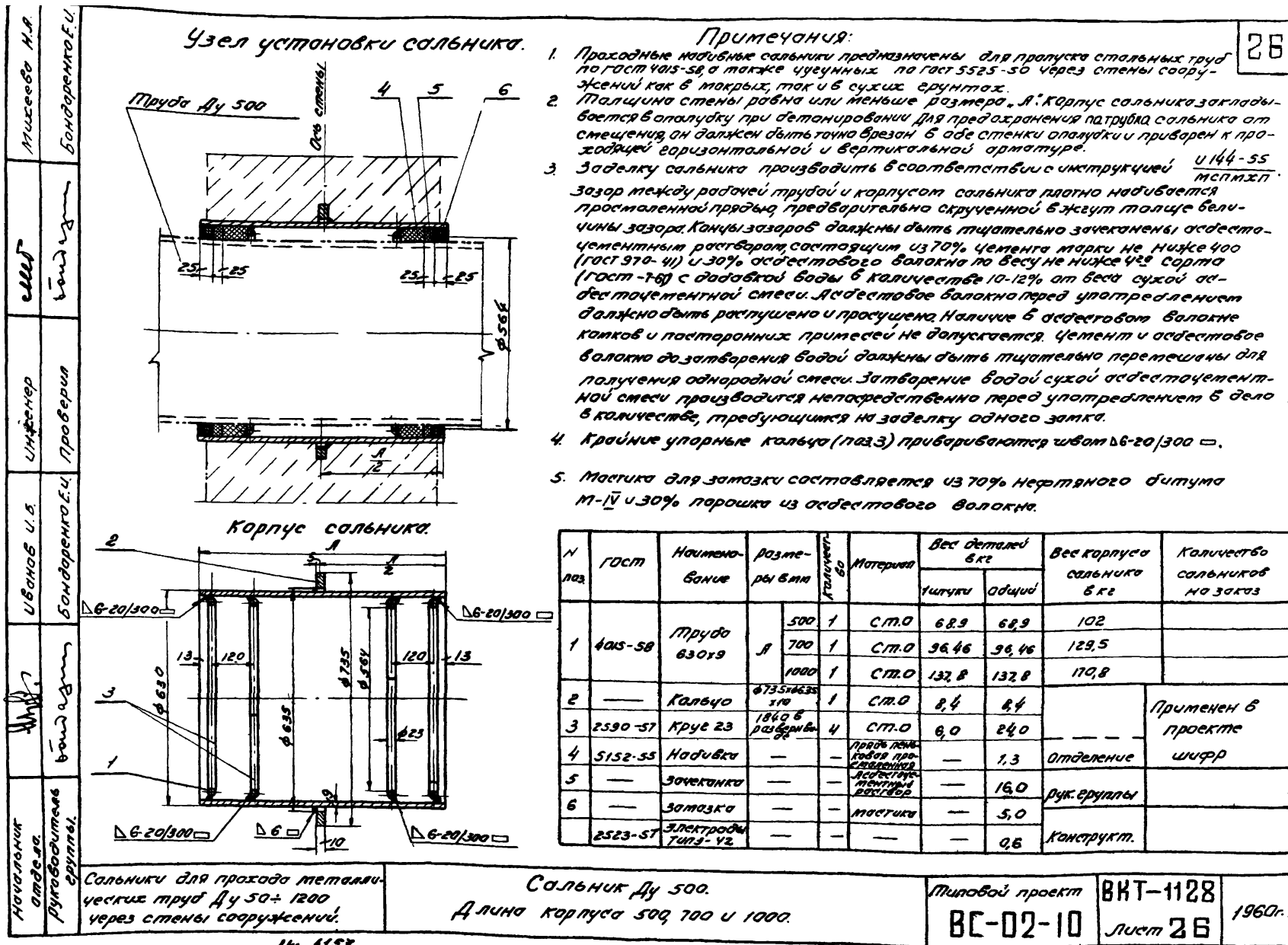
Сальник Ду 400.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

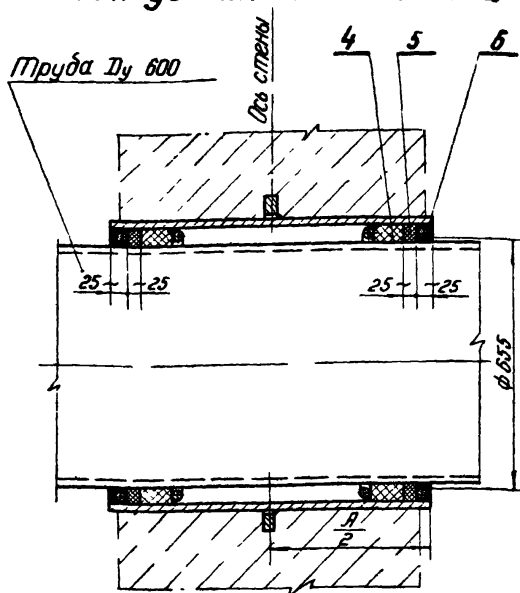
ВКТ-1128
Лист 22

1960г

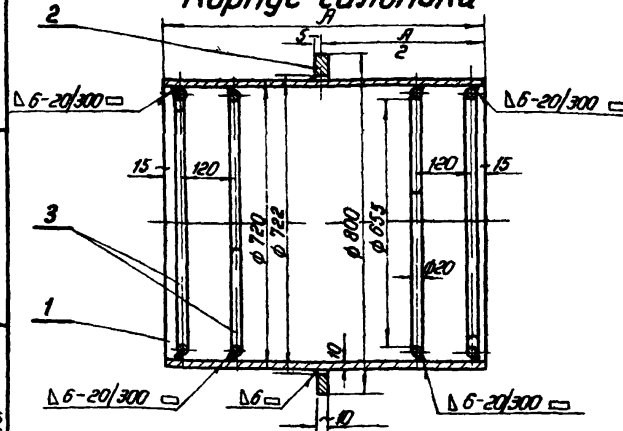




Узел установки сальника



Корпус сальника



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 бетонировании. Для предотвращения попадания 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 ИСТМЭП п. 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается 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, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мastic для замка 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 салника в кг	Количество салников на заказ
							штуки	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		Применен в проекте Шифр	
3	2530-57	Круг 20	2120 в отпавном виде	4	Ст. 0	5,25	21,0			
4	5152-55	Надвигка	—	—	Дерево пень-кован под зажимы	—	14,0	Отделение		
5	—	Защелканка	—	—	Искусственный в расстав	—	10,0	Рук группы		
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	5,3			
	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7	Конструкт.		

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

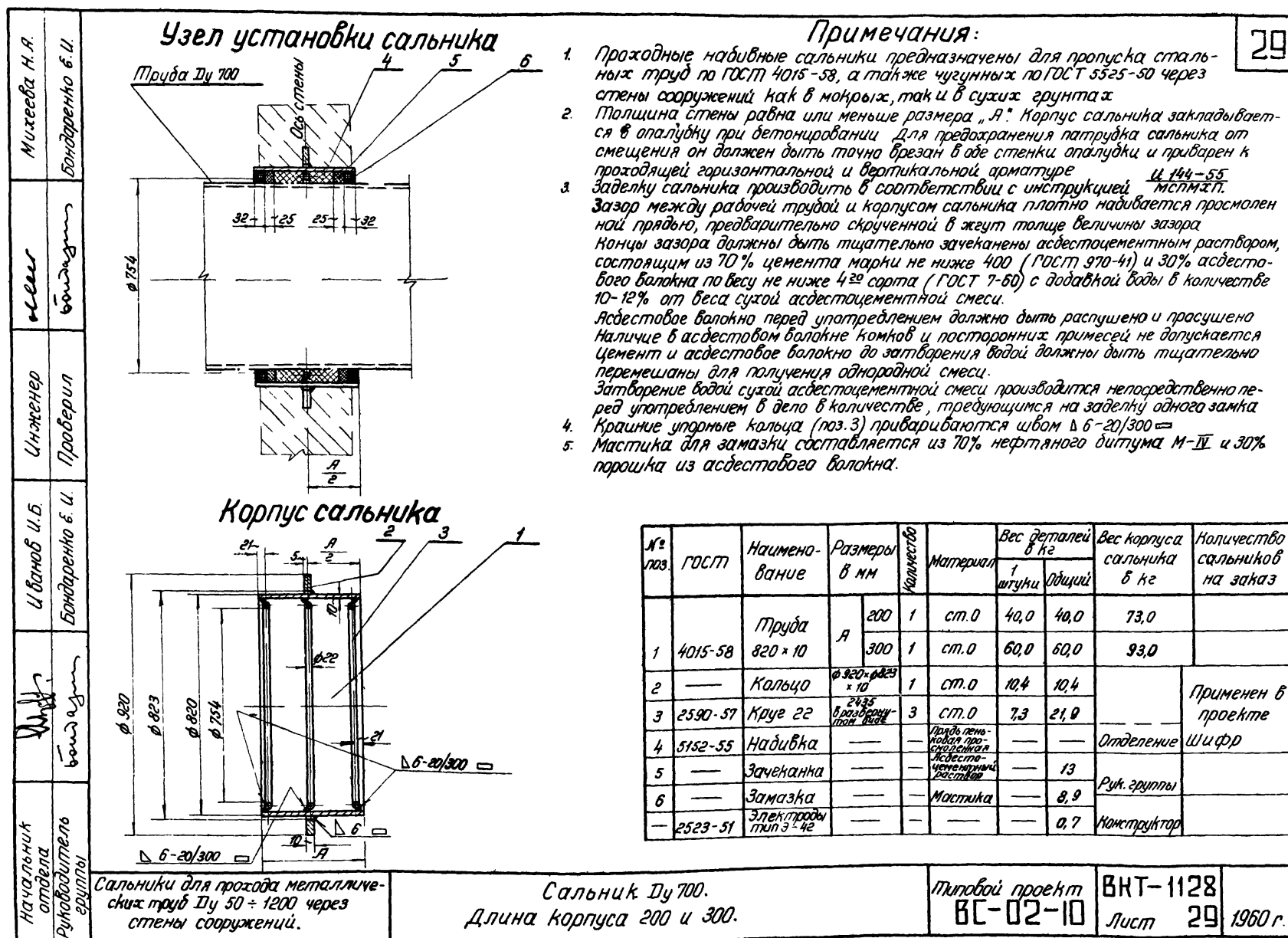
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

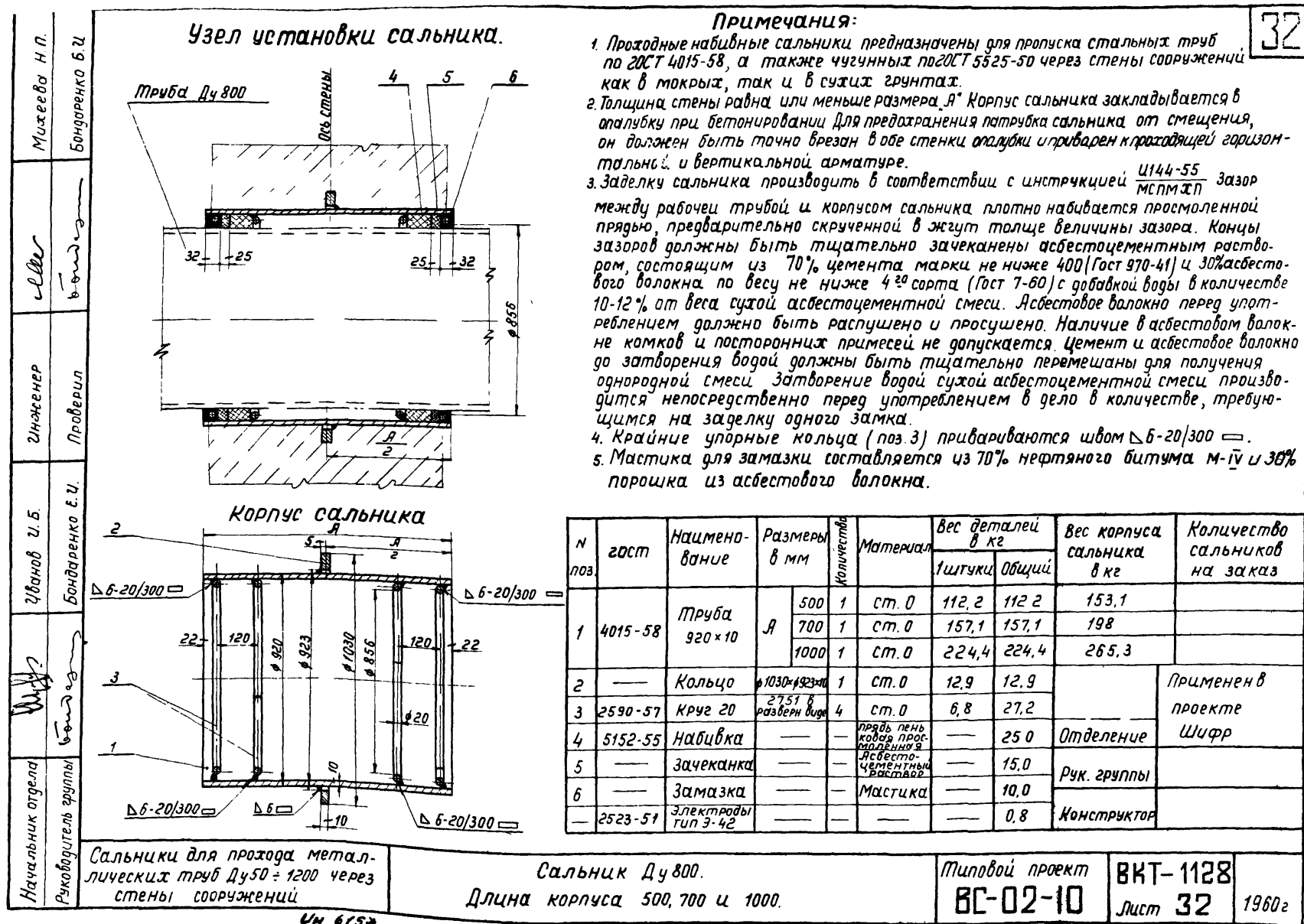
Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128

Лист 28

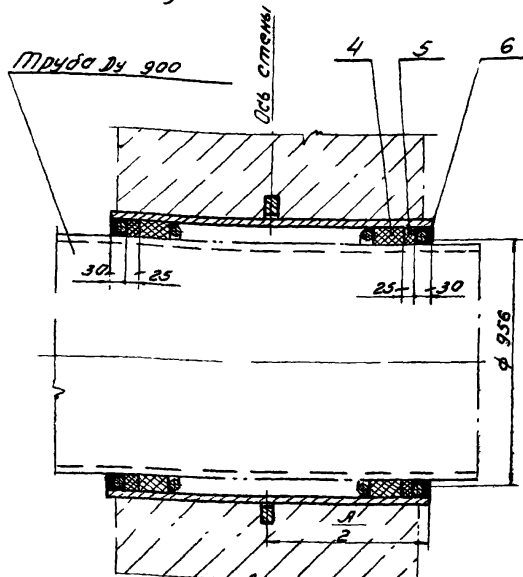
1960r



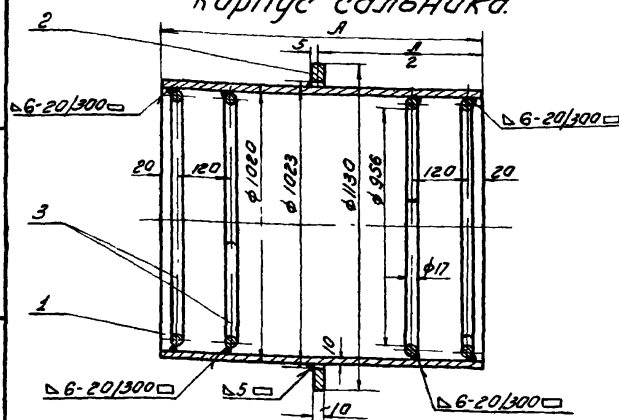


Михеева Н.И.	Бондаренко	Инженер	Установщик	Иванов И.Б.	Бондаренко	Инженер	Бондаренко	Начальник отдела	Бондаренко
--------------	------------	---------	------------	-------------	------------	---------	------------	------------------	------------

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



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

Лн. 6158

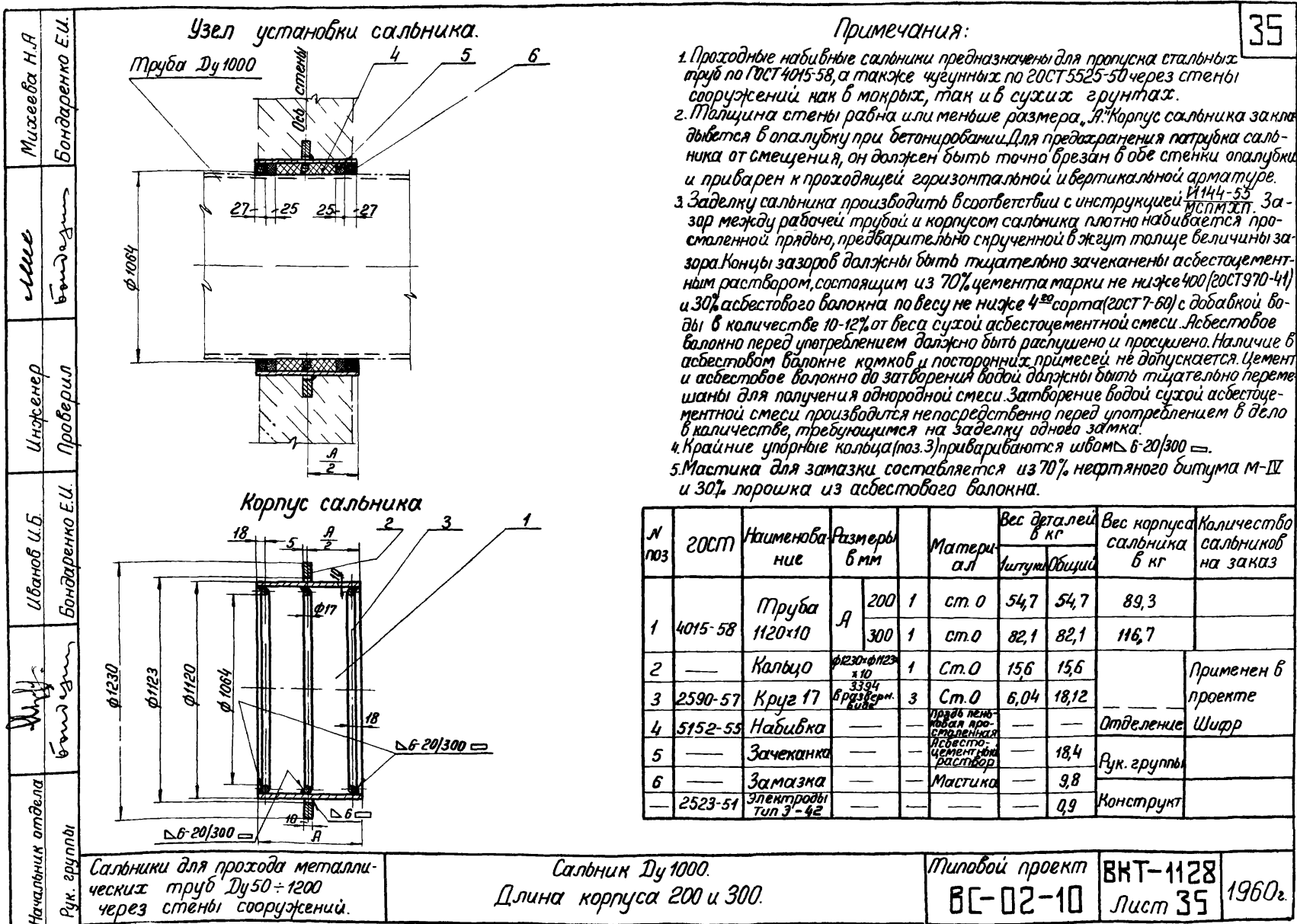
1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макростроении, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при демонтаже для предотвращения попадания 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 ИИ-425. 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	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- стывающая асбесто- цементной раствор	—	21,2	Отделенные	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	16,7	Дук группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тит. 3-42	—	—	—	—	0,9	Конструкт	

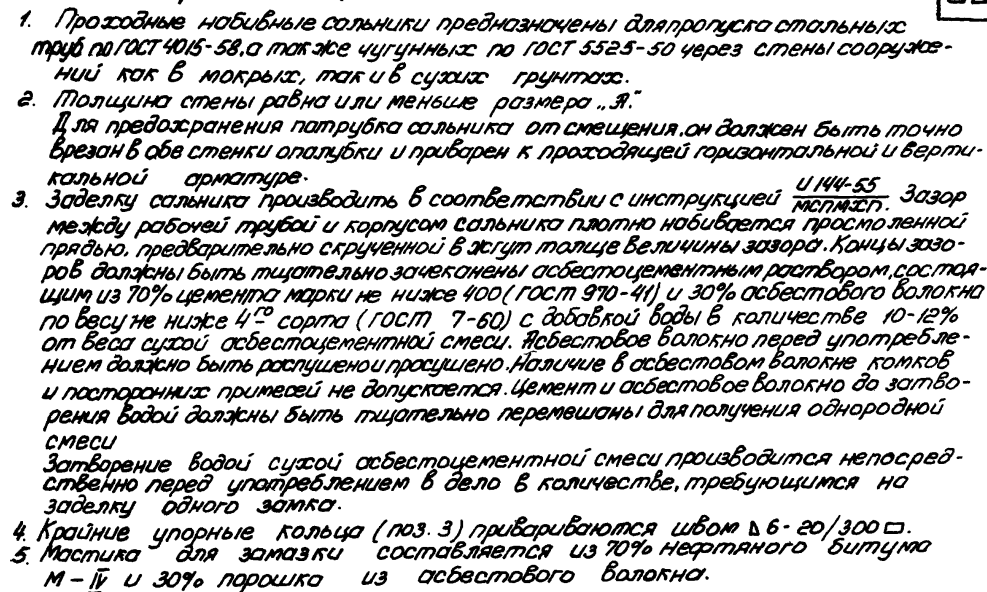
Сальник Ду 900.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

1960г.



Примечания:



N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количе- ство	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	4045-58	Труба 1120x10	Ø	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	Ø1230x1123 x10	1	Ст.О	15.6	15.6		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 17	3394 в раз- верн. выде	4	Ст.О	6.04	24.16			
4	5152-55	Набивка	—	—	пробовые корпуса проб продвижения испытания цементной раствор	—	25.0	Отделение		
5	—	Зачерпанка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Замозка	—	—	Мастера	—	9.8	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.0			

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:

- Total width: 100
- Central hole diameter: 32
- Offset dimensions from center: 25, 25, 12, 12

Cross-section View:

- Shows the internal structure, including a central hole and a base layer labeled "А" and "Б".
- Dimension 152 is indicated for the total height of the part.

Technical drawing of a vertical assembly, likely a chimney or stack, showing dimensions and labels. The drawing includes a cross-section and a side view. Key dimensions and labels are:

- Overall height: 0.257 m
- Inner diameters (from top to bottom): $\phi 142.3$, $\phi 142.2$, $\phi 142.2$
- Outer diameter at the bottom: $\phi 20/300$
- Labels 1, 2, and 3 point to different sections of the assembly.
- Label 4 points to a specific detail.
- Label 5 points to a detail at the bottom.
- Label 6 points to a detail at the bottom.
- Label 7 points to a detail at the bottom.
- Label 8 points to a detail at the bottom.
- Label 9 points to a detail at the bottom.
- Label 10 points to a detail at the bottom.
- Label 11 points to a detail at the bottom.
- Label 12 points to a detail at the bottom.
- Label 13 points to a detail at the bottom.
- Label 14 points to a detail at the bottom.
- Label 15 points to a detail at the bottom.
- Label 16 points to a detail at the bottom.
- Label 17 points to a detail at the bottom.
- Label 18 points to a detail at the bottom.
- Label 19 points to a detail at the bottom.
- Label 20 points to a detail at the bottom.
- Label 21 points to a detail at the bottom.
- Label 22 points to a detail at the bottom.
- Label 23 points to a detail at the bottom.
- Label 24 points to a detail at the bottom.
- Label 25 points to a detail at the bottom.
- Label 26 points to a detail at the bottom.
- Label 27 points to a detail at the bottom.
- Label 28 points to a detail at the bottom.
- Label 29 points to a detail at the bottom.
- Label 30 points to a detail at the bottom.
- Label 31 points to a detail at the bottom.
- Label 32 points to a detail at the bottom.
- Label 33 points to a detail at the bottom.
- Label 34 points to a detail at the bottom.
- Label 35 points to a detail at the bottom.
- Label 36 points to a detail at the bottom.
- Label 37 points to a detail at the bottom.
- Label 38 points to a detail at the bottom.
- Label 39 points to a detail at the bottom.
- Label 40 points to a detail at the bottom.
- Label 41 points to a detail at the bottom.
- Label 42 points to a detail at the bottom.
- Label 43 points to a detail at the bottom.
- Label 44 points to a detail at the bottom.
- Label 45 points to a detail at the bottom.
- Label 46 points to a detail at the bottom.
- Label 47 points to a detail at the bottom.
- Label 48 points to a detail at the bottom.
- Label 49 points to a detail at the bottom.
- Label 50 points to a detail at the bottom.
- Label 51 points to a detail at the bottom.
- Label 52 points to a detail at the bottom.
- Label 53 points to a detail at the bottom.
- Label 54 points to a detail at the bottom.
- Label 55 points to a detail at the bottom.
- Label 56 points to a detail at the bottom.
- Label 57 points to a detail at the bottom.
- Label 58 points to a detail at the bottom.
- Label 59 points to a detail at the bottom.
- Label 60 points to a detail at the bottom.
- Label 61 points to a detail at the bottom.
- Label 62 points to a detail at the bottom.
- Label 63 points to a detail at the bottom.
- Label 64 points to a detail at the bottom.
- Label 65 points to a detail at the bottom.
- Label 66 points to a detail at the bottom.
- Label 67 points to a detail at the bottom.
- Label 68 points to a detail at the bottom.
- Label 69 points to a detail at the bottom.
- Label 70 points to a detail at the bottom.
- Label 71 points to a detail at the bottom.
- Label 72 points to a detail at the bottom.
- Label 73 points to a detail at the bottom.
- Label 74 points to a detail at the bottom.
- Label 75 points to a detail at the bottom.
- Label 76 points to a detail at the bottom.
- Label 77 points to a detail at the bottom.
- Label 78 points to a detail at the bottom.
- Label 79 points to a detail at the bottom.
- Label 80 points to a detail at the bottom.
- Label 81 points to a detail at the bottom.
- Label 82 points to a detail at the bottom.
- Label 83 points to a detail at the bottom.
- Label 84 points to a detail at the bottom.
- Label 85 points to a detail at the bottom.
- Label 86 points to a detail at the bottom.
- Label 87 points to a detail at the bottom.
- Label 88 points to a detail at the bottom.
- Label 89 points to a detail at the bottom.
- Label 90 points to a detail at the bottom.
- Label 91 points to a detail at the bottom.
- Label 92 points to a detail at the bottom.
- Label 93 points to a detail at the bottom.
- Label 94 points to a detail at the bottom.
- Label 95 points to a detail at the bottom.
- Label 96 points to a detail at the bottom.
- Label 97 points to a detail at the bottom.
- Label 98 points to a detail at the bottom.
- Label 99 points to a detail at the bottom.
- Label 100 points to a detail at the bottom.

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.	Заст	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыников 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		
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	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Шкоро	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	19,7	Дук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10,5			
—	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

1960s.

Шейка 30 1200

1252

32 25 25 32

Рис. 1

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

64-657

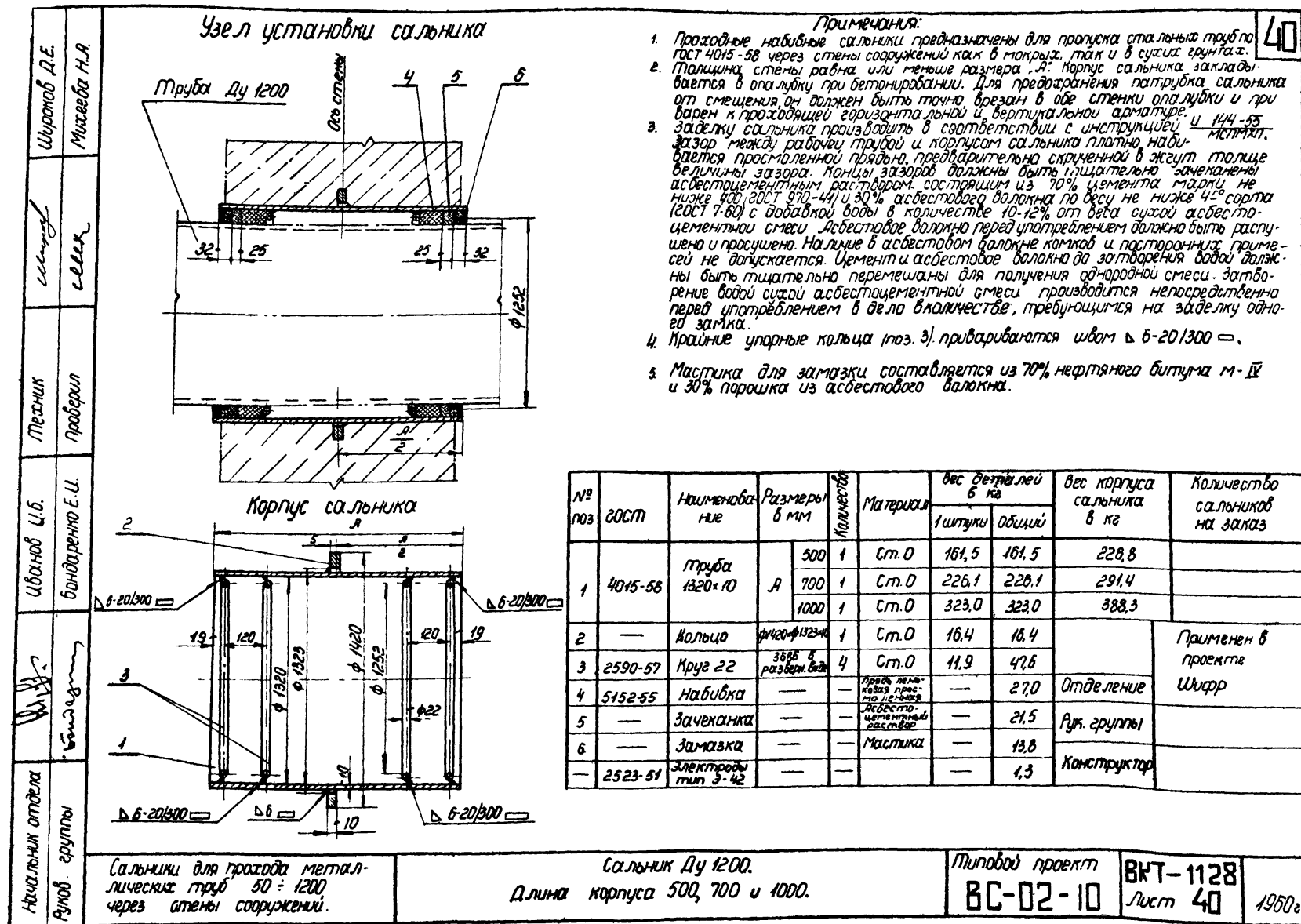
1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, 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 величиной зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-49) и 30% асбестоцеллюлозных волокон по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60). С добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестоцеллюлозные волокна перед употреблением должны быть распушены и просушены. Наличие в асбестоцементе комочков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестоцеллюлозные волокна 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 асбестоцеллюлозных волокон.

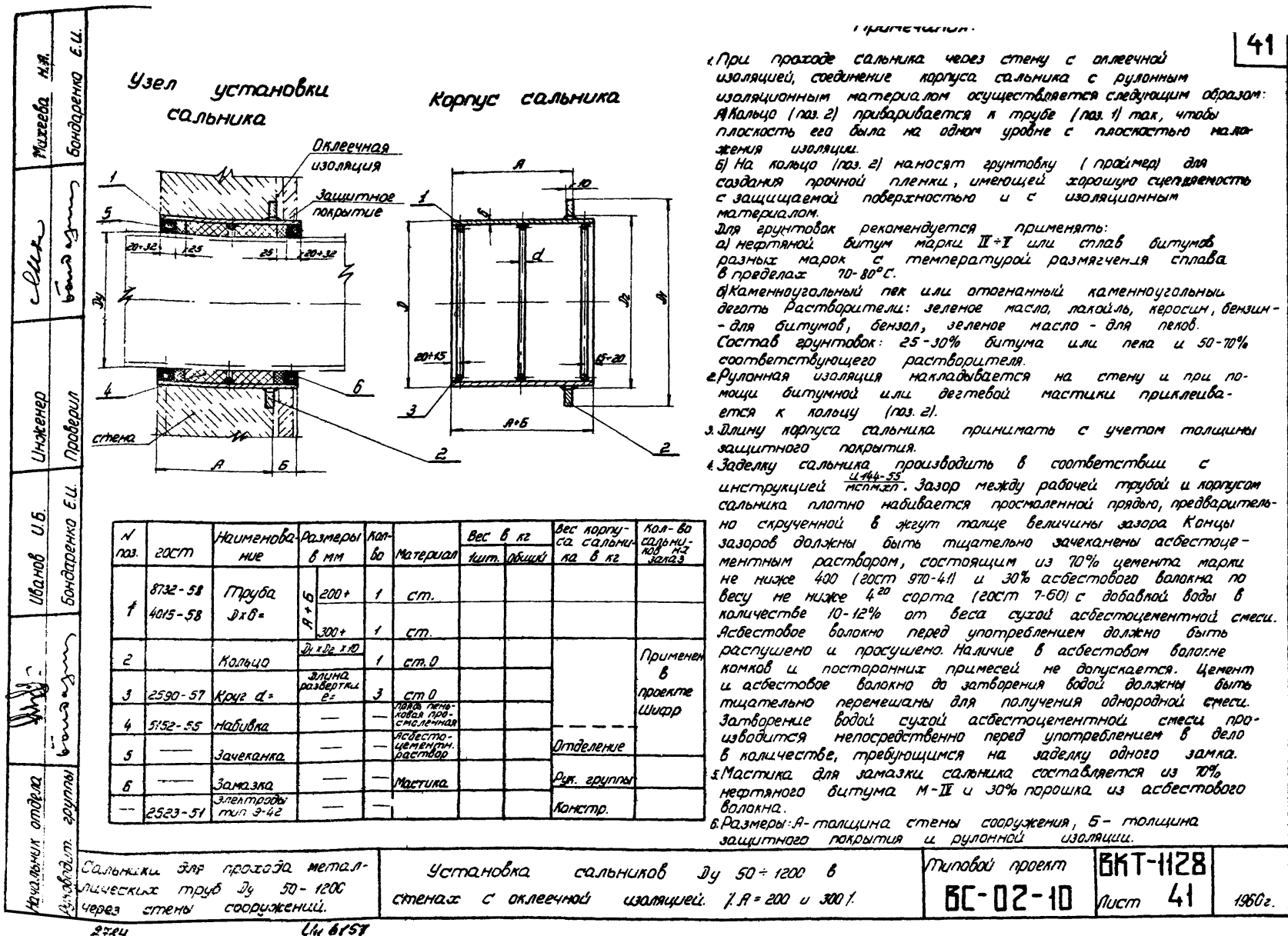
№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1320x10	Я	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97		
2	—	Кольцо 1420x1323x10		1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 22 3686 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	ВКТ-1128
ВС-02-10	Лист 39

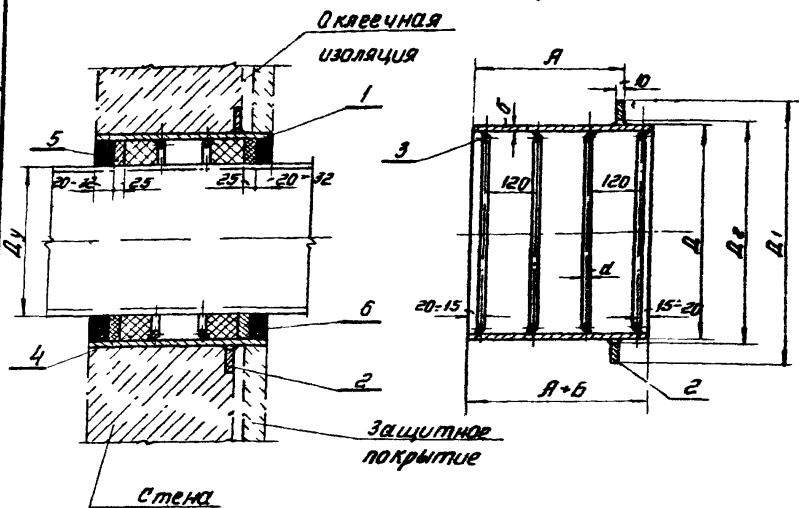
19602





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	1	Ст.			
			700	1	Ст.			
			1000	1	Ст.			
2	—	Кольцо	Д × В × Н	1	Ст. О			Применен в проекте
3	2590-57	Крышка	Цилиндр	4	Ст. О			
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотнитель			
5	—	Защелка	—	—	Абестоцемент			Отделение
6	—	Замка	—	—	Материал			
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—			Рек. группы
—	—	—	—	—	—			Констр.

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

Сальники для прохода металлических 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:

- При проходе сальника через стену с оклеенной 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 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.
- 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 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.
- Мастика для замазки сальника состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Лист 6157