

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 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-1128 ВС-02-10 Лист 1 1960г.																																																																																																																																																																																																																																																																									

Ил. 6188

Содержание альбома.

2

Содержание альбома.

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

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

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

Содержание альбома.

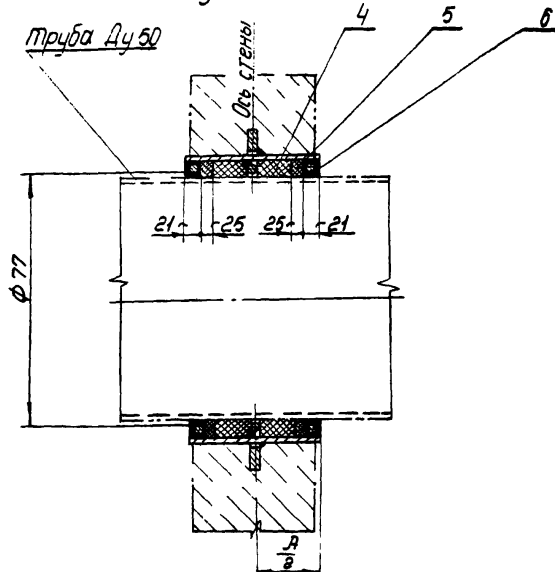
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 2

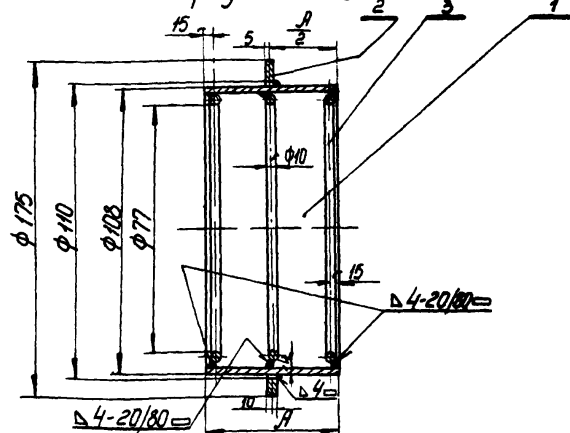
1960г.

Ил. 61.5*

Узел установки сальника



Корпус сальника.



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

44. 6157

Гальник Ду 50.
корпуса 200 и 300.

Μυπαδού προεκτ

BC-02-10

BKT-1128

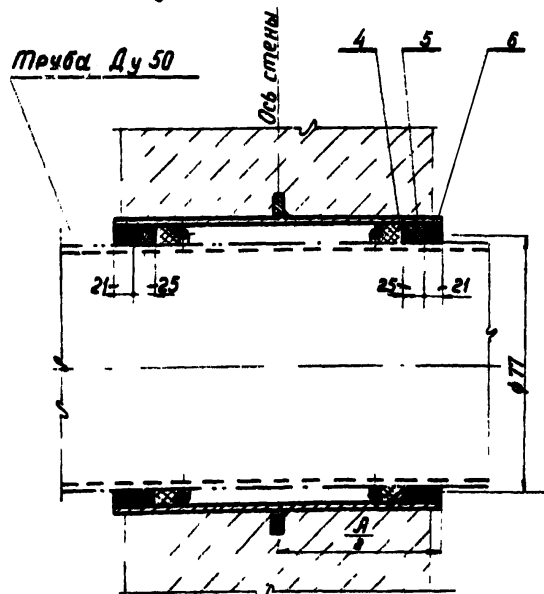
Лист 3

1960a

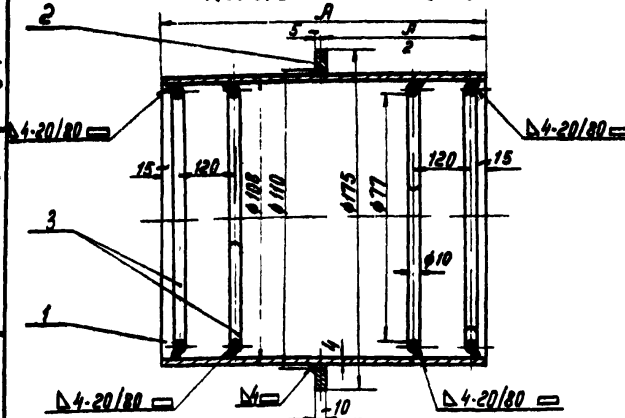
1. Протодные набивные салынки предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мосты, так и в бушаты грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус салынка закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков салынка от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к протодящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салынка производить в соответствии с инструкцией ⁴¹⁴⁴⁻⁵⁵ „Аннотация“. Зазор между рабочей трубкой и корпусом салынка плотно набивается про смаленной 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 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 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 брус	3	Ст.0	0,167	0,501			
4	5152-55	Набивка	—	—	Порол, пено- молот, про- 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 надвижные 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.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.

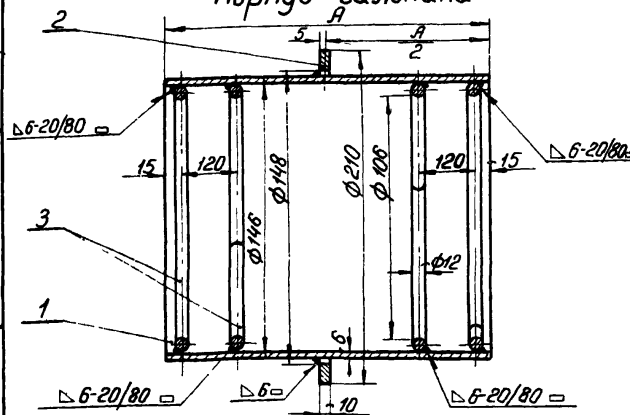
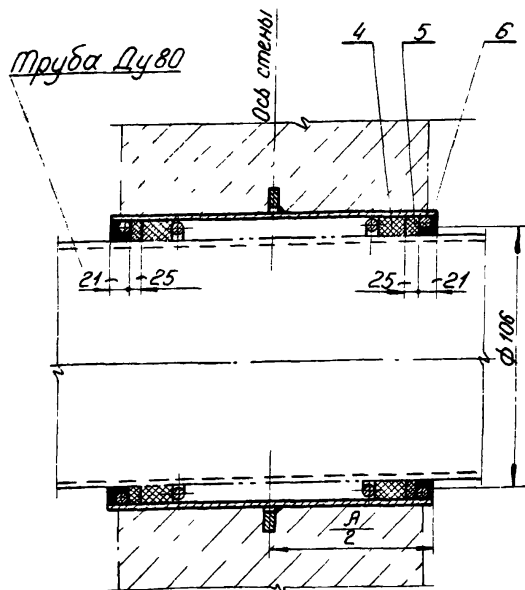
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество шт	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 108×4	500	1	ст. 10	5,13	5,13	7,1	
			700	1	ст. 10	7,2	7,2	9,1	
			1080	1	ст. 10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	775×110×10	1	ст. 0	1,14	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



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

Un. 6157

Примечания:

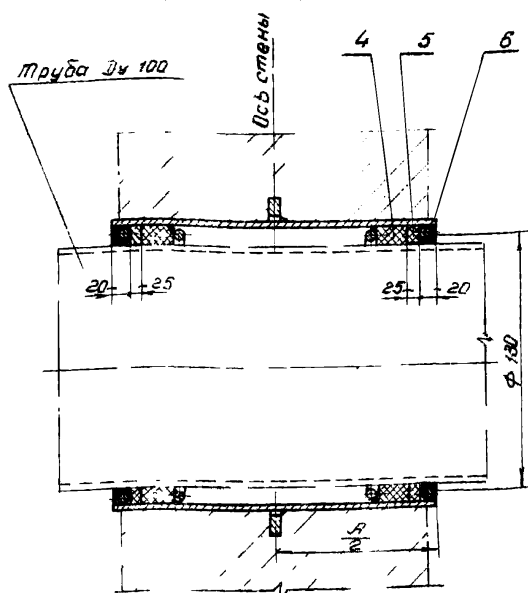
1. Производные набивные салыники предназначены для пропускa стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58 а также чужеродных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Полщина стены рабна или меньше размера „А“. Корпус салыника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубкa салыника от смещений, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 144-55
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией Мостизп. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в масле. Толщина 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 просилено. Наличие в асбестоцементном 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 уфярные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ в 20/80.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ЭОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 146x6	А	500	1	Ст. 10	10,36	10,36	13,2	
				700	1	Ст. 10	14,5	14,5	17,3	
				1000	1	Ст. 10	20,72	20,72	23,6	
2	—	Кольцо	230x48x10	—	1	Ст. 0	1,32	1,32	—	Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 12	3708	—	4	Ст 0	0,33	1,32		
			размер в мм	—	—	—	—	—		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Порол пено- полиэтилен	—	1,64	Отделение	
5	—	Зачеханка	—	—	—	Искусствен- ный мех	1,1	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	—	Мастика	0,49			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	0,2	Конструктор	

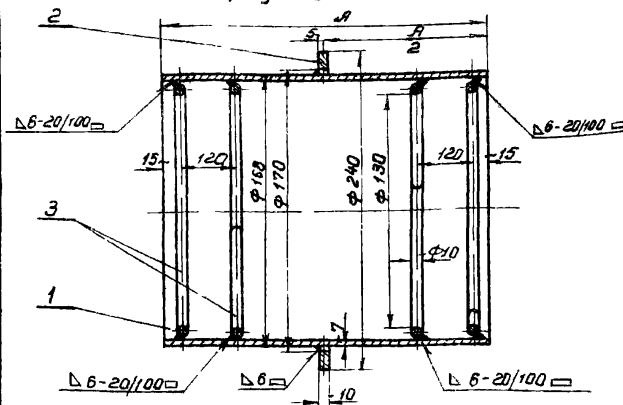
Сальник Ду 80.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

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 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 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 180) 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 затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердение 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
						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	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	
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

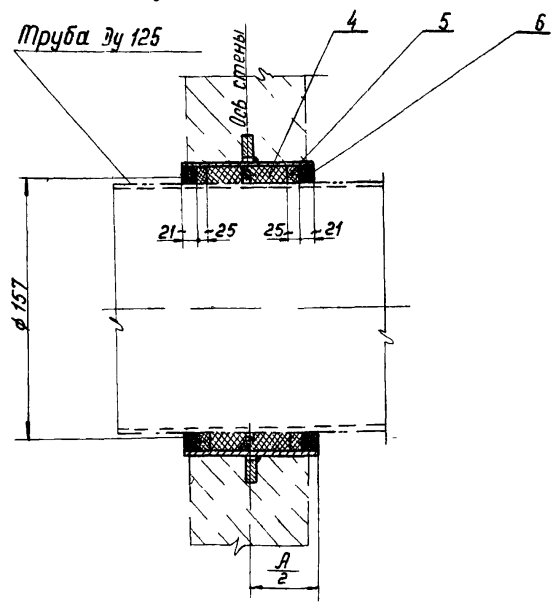
ВС-02-10

ВКТ-1128

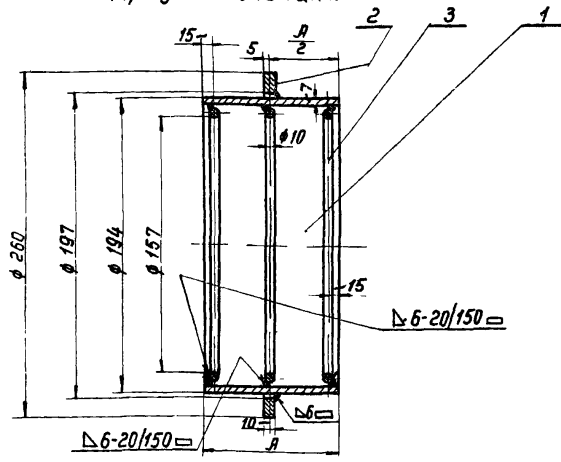
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 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 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 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом 6-20/150.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

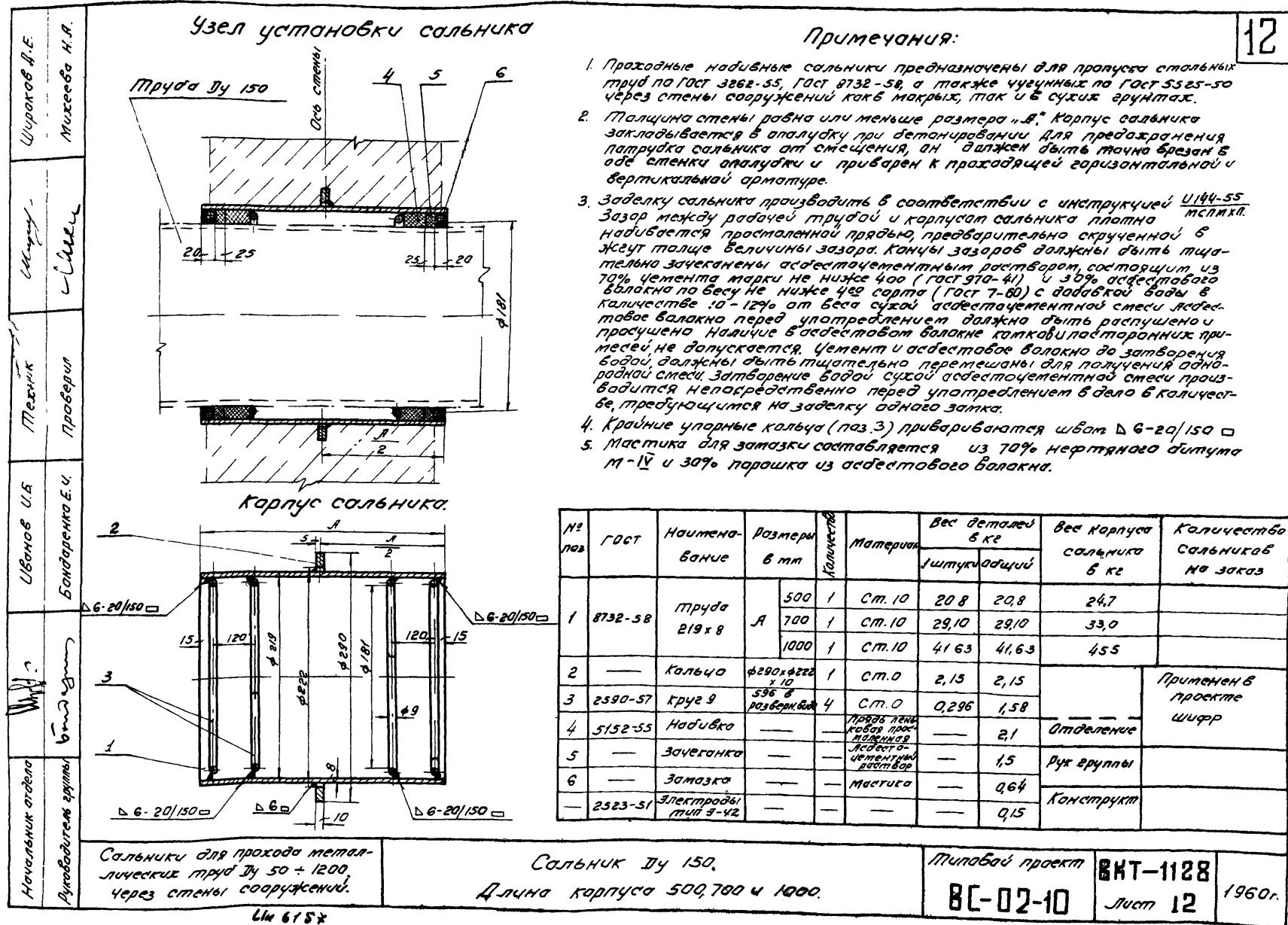
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 194 x 7	Я 200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
			300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	260 x 197 x 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	525 в разбег	3	Ст. 0	0,324	0,972		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пеньковая просеянная асбестоцементный раствор	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,65		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16	Конструктор	

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

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

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

Широгов А.Е.	Мисево Н.А.	Узел установки сальника.		Примечания		10																																																																																									
Зинченко	Мина			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 4.144-55. 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 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, требуемом на заделку одного замка. 4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом ДБ-20/150. 5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-В и 30% порошка из асбестового волокна.																																																																																											
Иванов И.Б.	Бандаренко Е.И.			<table border="1"> <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>1,44</td> <td>рук. группы</td> <td></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td>Заделка</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,65</td> <td rowspan="2">конструктор</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td>2523-51</td> <td>Электроды тип 3-42</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	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	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	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	конструктор																																																																																							
	2523-51	Электроды тип 3-42					0,16																																																																																								
Начальник отдела	Руководитель группы	Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.		Сальники Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000.		Трипавой проект. ВСТ-02-10		ВСТ-1128 лист 10	1960 г.																																																																																						



[illegible]

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 340 mm. The reinforcement details are as follows:

- Four longitudinal bars (labeled 1) are provided, with a diameter of $\phi 10$ mm.
- Two stirrups (labeled 2) are provided, with a diameter of $\phi 6$ mm.
- The stirrups are spaced at 200 mm (labeled $\Delta 6-20/200$).
- The longitudinal bars are spaced at 20 mm (labeled $\Delta 6-20/200$).
- The column is shown with a height of 340 mm and a width of 340 mm.
- The drawing includes dimensions for the reinforcement layout: 15 mm for the stirrup hook, 5 mm for the stirrup lap, and 10 mm for the stirrup lap.

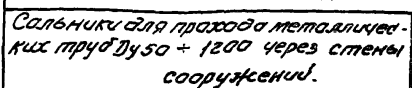
Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект	ВКТ-1128	
ВС-02-10	Лист 13	1960г

1. Проходные набивные салыники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чучунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макрвы, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус салыника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубков салыника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией к М-14-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается праспаненной проволкой, предварительно скрученной в жгуты толщи величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 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 камков 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, предующим на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом ДВ-20/200.
5. Матка для затозки составляется из 70% нефтяного дитума М-14 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 273x8	Л	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	1	Ст.10	15,68	15,68	197	
2	—	Кольцо	Ф340х42х 110	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте штур	
3	2590-57	Круж 10	Фрезер. буде 770	3	Ст.0	0,475	1,425			
4	5152-55	Насосная	—	—	Привод пены камера про- таплива исполн- 40мм диаметр раствор	—	—			Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,94			рук.ерупты
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,78	Конструкт.		
—	B523-31	Электроуд тип З-У2	—	—	—	—	0,2			

14

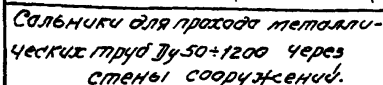
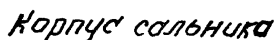


Длина корпуса 500, 700 и 1000.

- | №
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 | Трубы
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 | 434х425х17 | 1 | Ст.0 | 2,43 | 2,43 | | Применен в
проекте
шифр | |
| 3 | 2590-57 | Круг 10 | 770 в
развертке | 4 | Ст.0 | 0,475 | 1,9 | | | |
| 4 | 5152-55 | Надбывка | — | — | Листов пер-
фориро-
ванных про-
стопленкой | — | 3,3 | Отделение | | |
| 5 | — | Зачеханка | — | — | Листов пер-
фориро-
ванных про-
стопленкой | — | 1,94 | Рук. группы. | | |
| 6 | — | Затозка | — | — | Мастика | — | 0,78 | Конструктор | | |
| — | 2523-51 | Электроды
ТМЗ-42 | — | — | — | — | 0,22 | | | |

1960 г.

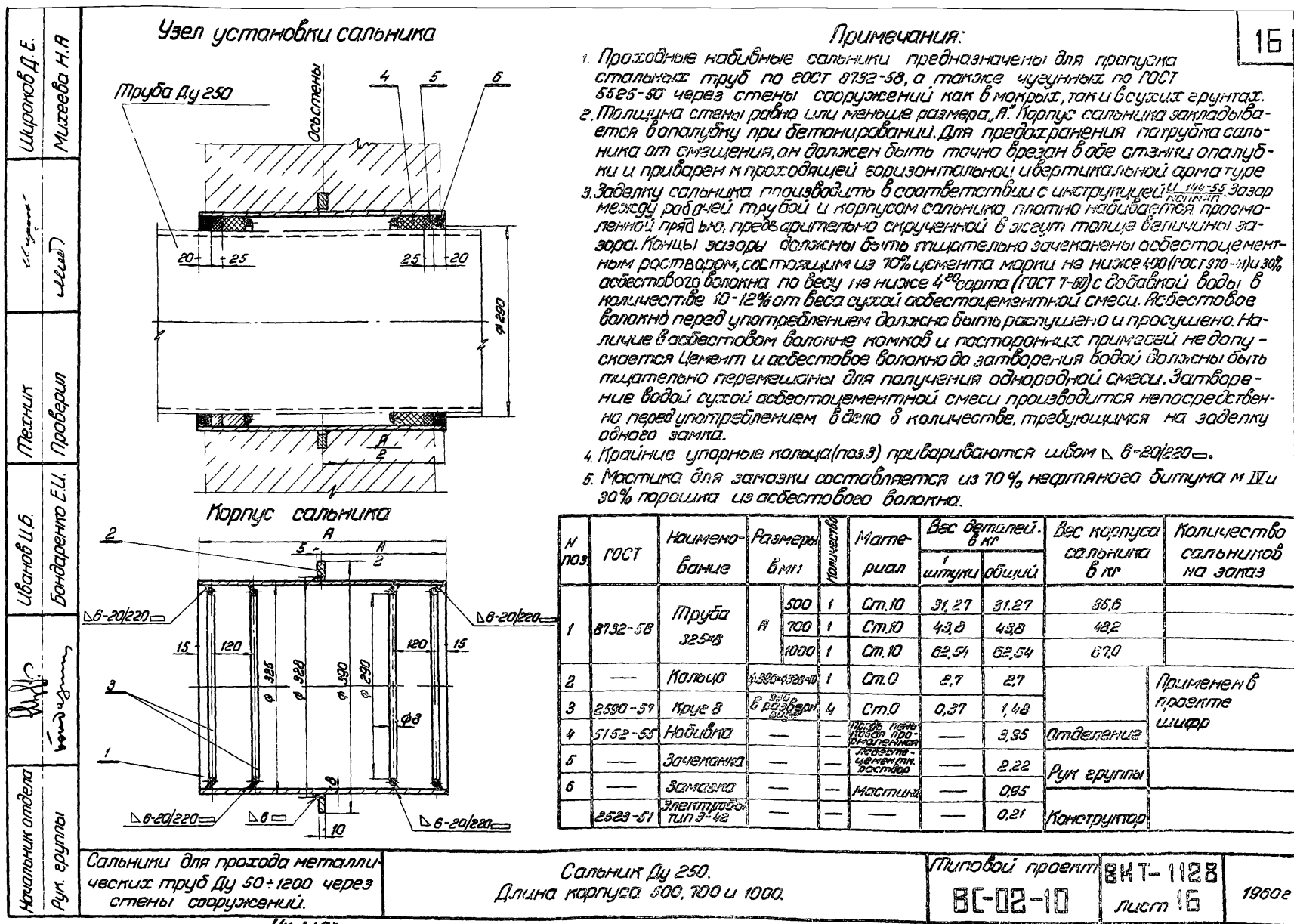
15



Мушова проект	BKT-1128
BC-02-10	пум 15

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 "А" Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от спеления, 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 У-144-55 "Зазор между рабочим трубопроводом и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
- Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 4000 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 волокна в канавках и поперечнике притягивать не допускается. Цемент и асбестовое волокно заготовлены в бочках, должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Заготовление бочок сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные гильзы (поз. 3) приготавливаются швом Д-6-20280.
5. Мастика для заделки состоит вляется из 70% нефтяного битума М-100 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количе- ство	Матери- ал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на насос
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 325x8	А	200	1	Ст.10	12,5	12,5	16,5	
				300	1	Ст.10	18,8	18,8		
2	—	Кольцо	φ390x328 x10	1	Ст.0	2,7	2,7	Отделение руководства	Применен в проекте шхрр	
3	2590-57	Круг	φ358 развернут внутр	3	Ст.0	0,37	1,11			
4	5152-55	Надбукса	—	—	Покуп. пачка катушки сталины в исполн. в 4-х частях разъем	—	—			
5	—	Зачекалка	—	—	—	—	2,22			
6	—	Земляки	—	—	Мастич	—	0,95	Конструкт		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2			



Труба Ду300

Ось стержня

4

5

6

$\varnothing 30$

20 25 25 20

175

$\frac{R}{2}$

Technical drawing of a rectangular frame structure, likely a window or door frame, showing dimensions and components. The drawing includes the following labels and dimensions:

- Dimensions:**
 - Overall width: $\phi 440$
 - Overall height: $\phi 380$
 - Inner width: $\phi 377$
 - Inner height: $\phi 341$
 - Top horizontal offset: 15
 - Top horizontal offset: 5
 - Top horizontal offset: $\frac{A}{2}$
 - Right vertical offset: 15
 - Bottom horizontal offset: 10
 - Bottom horizontal offset: A
- Labels:**
 - 1**: Points to the top horizontal frame member.
 - 2**: Points to the top horizontal frame member.
 - 3**: Points to the top horizontal frame member.
 - $\phi 7$: Points to the vertical frame member.
 - $\Delta 6-20/250$: Points to the bottom horizontal frame member.
 - $\Delta 6$: Points to the bottom horizontal frame member.

Сольник Ду 300.
Длина корпуса 200 и 300.

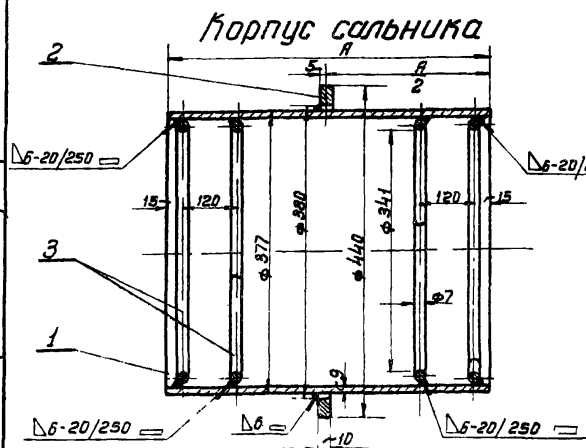
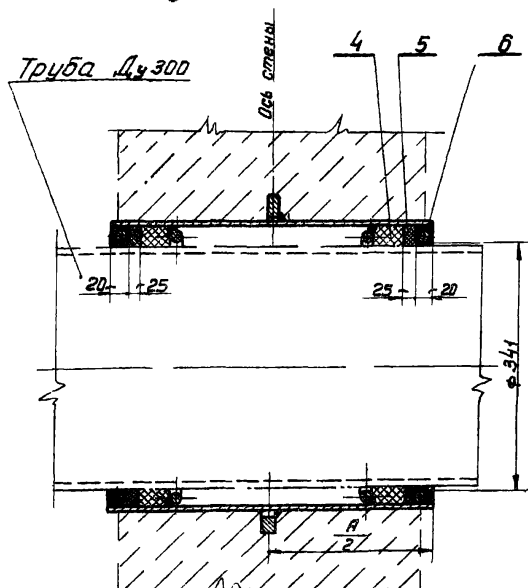
BKT- 1128
Aug 17

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 известцецементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% огнебобового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (гост-7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой известцецементной смеси. Огнебобовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в известцецементном растворе комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и огнебобовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой известцецементной смеси производится непосредственно перед употреблением белого в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/250 мм.
5. Мостика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М- IV и 30% порошка из огнебобового 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	—	—	—	Прок. пено- полипро- пилен	—	—	Отделение	шифр
5	—	Зачемканка	—	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	2,16	Руч. группы	
6	—	Зачемканка	—	—	—	Кистика	—	0,96		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0,21	Конструктор	

Узел установки сольника



1. Прозодные набивные сальники предназначены для пропускка 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 144-65 МРМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается герметизирующей массой, 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-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ паз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на 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	Отделение	Применен в проекте		
3	2590-57	Круг 7	1030 φ разв. и стан. 600	4	Ст. 0	0,33	1,32				
4	5152-55	Набушка	—	—	Порез пен-кавая про-кислотная	—	3,4			Рук. группы	Шифр
5	—	Зачеманна	—	—	Кислотостой-ный раствор	—	2,16				
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	0,96				
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25	Конструкт.			

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

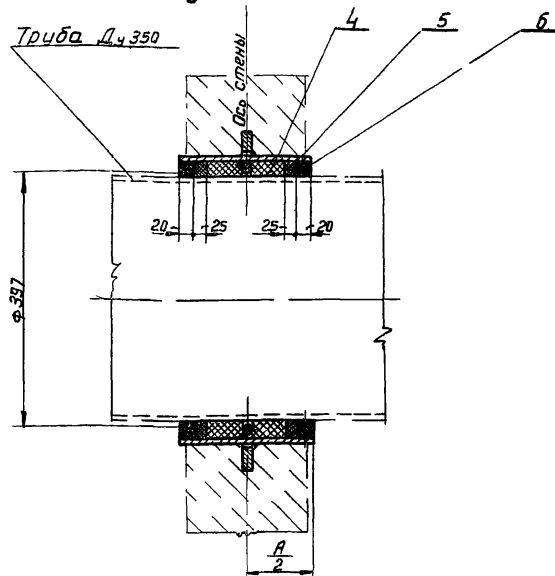
Сальник Ду 300.
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

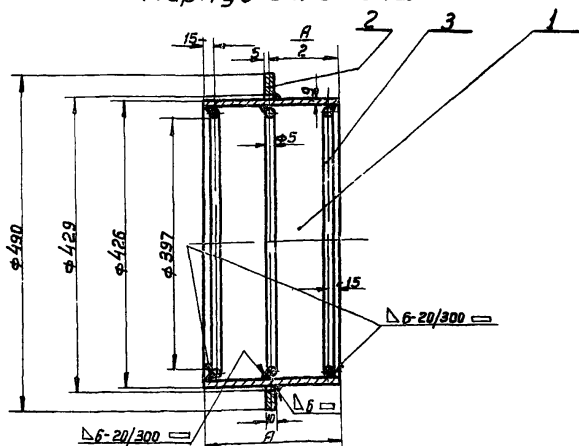
BKT- 1128
Август 18

1960-

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

44. 6157

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 200-300.

Типовой проект
ВС-02-10

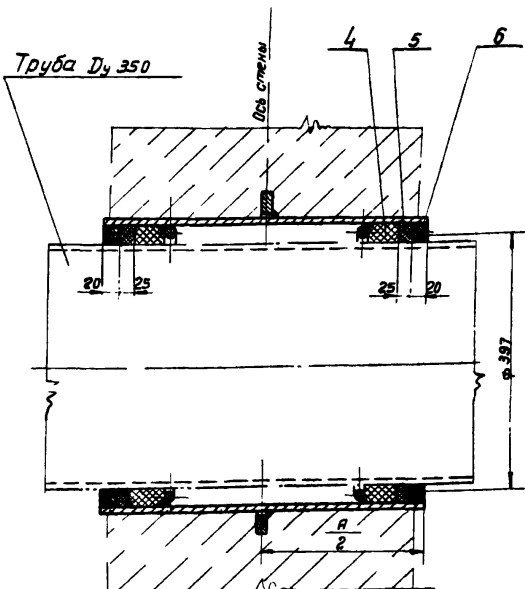
ВКТ- 1128
Лист 19

1960r

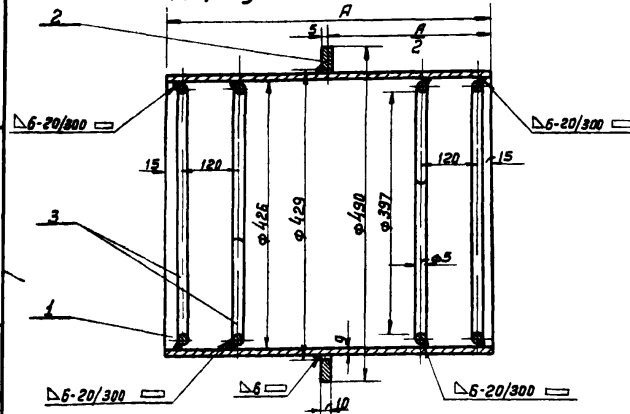
1. Проложенные набульные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в мажорх, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера, Я. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потробоки 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} ^{МСТЭП} зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набувается прасмоленной прядью, предварительно смоченной в жгут талце. Величины зазора канцы зазор 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 сорта (гост-760) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом балке камков 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 6-20/300.
5. Мастика 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 деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников 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	430x423x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	Круг в заготовку стан 500	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Наблюдка	Панель пель- паяса про- сверлена соедине- тельная	—	—	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Защелочка	Ассембле- жентный раствор	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Замаска	Мастина	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструктор		

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

44,8757

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 мокрых, 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ прибираются швом 6Б-20/300
5. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ п/з	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	вес детали в кг		вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 426х9	А	500	1	ст. 10	46,28	46,28	50,8	
				700	1	ст. 10	64,8	64,8	69,3	
				1000	1	ст. 10	92,55	92,55	97,0	
2	—	Кольцо	φ420хφ429х10	1	ст. 0	3,4	3,4	Отделение Руч. группы Конструктор	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 5	1252 в разбегу-тан буфа	4	Ст. 0	0,195	0,78			
4	5152-55	Набивка	—	—	ПРЯЖА ВЕНКОВ ВООД ПРОСНО ДЕНКО	—	3,7			
5	—	Зачеканка	—	—	ПОСЛЕД-ЦЕМЕНТНЫЙ ПОСЛЕД	—	2,58			
6	—	Замозка	—	—	мастика	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,3			

Сальник Ду350.
Длина корпуса 500, 700, 1000.

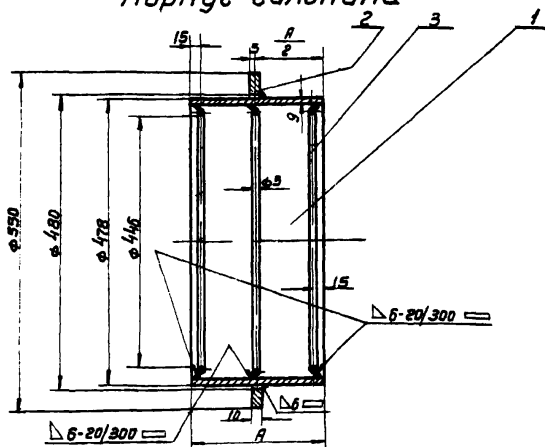
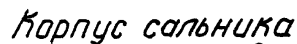
Типовой проект

BC-02-10

ВКТ-1128
Лист 20

1960r

Начальник отдела		Иванов И.Б.	Труженик	Семин	Широков Д.Е.
Руководитель группы		Бондаренко Е.И.	Подвержен	Мухомов	Мухомов Н.Я.



Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200-300.

44. 6157

21

1. Прокладные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-50, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в малых, так и в сухих, грунтовых.
2. Толщина стены рубки или меньше размера. А корпус салника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной арматурной сетке.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией № 55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной 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 асестоцементной 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 асестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные калыца (поз. 3) приворачиваются швом 6Б-20/300
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

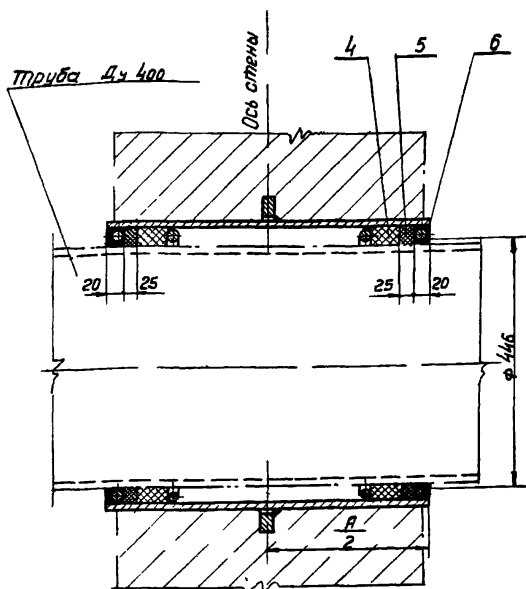
№ поз	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							Итого	Общий		
1	4015-58	Труба 478х9	А	200	1	ст. 0	20,8	20,8	26,3	
				300	1	ст. 0	31,2	31,2	38,7	
2	—	Кольцо	650х4180х10	1	ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	1415 внутр. диам.	3	ст. 0	0,218	0,654			
4	5152-55	Наблюдка	—	—	—	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачепанка	—	—	—	—	3,2	рук группы		
6	—	Замозка	—	—	—	—	1,38			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,4	Конструкт.		

Типовой проект
ВС-02-10

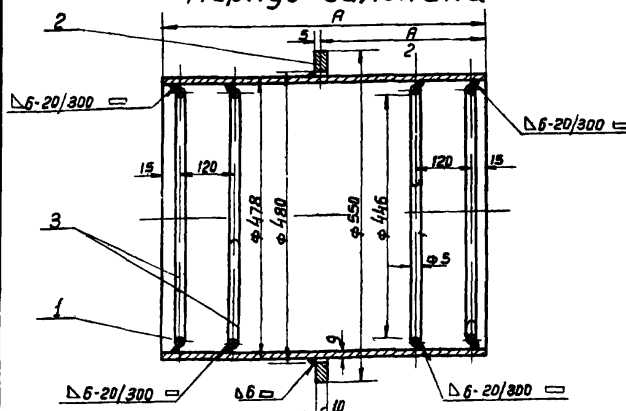
ВКТ-1128
Лист 21

1960r

Узел установки сальника



Карпус сальника



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

Л.м. 6152

ПРИМЕЧАНИЯ:

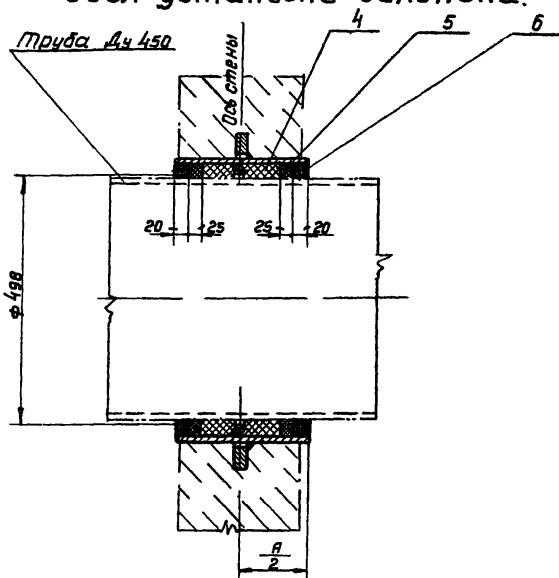
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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-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 478x9	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	550x180x10	1	ст. 0	4.45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1415 в рабочем 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		

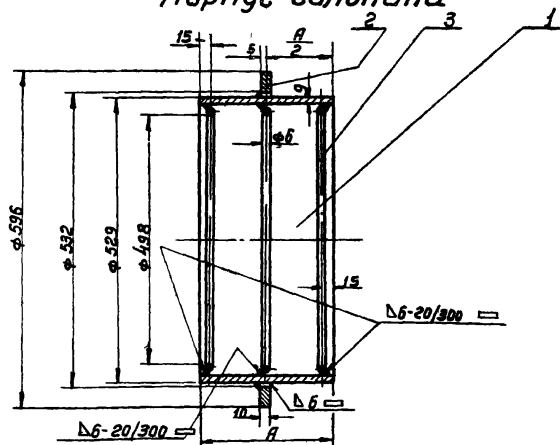
Сальник $D=400$.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 22
1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

44. 6157

Сальник Ду 450.
Длина корпуса 200 и 300

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 23

1950,

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 мажорах, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения патрубком сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и прибит к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55
МБМХ-П.
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно смоченной в жгуте, толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цементной массы и 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 пальца /поз. 3/ привариваются швом ББ-200/300 мм.
5. Мастика для замка составляется 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.	

The diagram shows a cross-section of a wall assembly. The top part is labeled "Труба Ду 450" (Pipe DN 450). Below it is a layer of insulation labeled "Два слоя" (Two layers). Dimensions are given as 20, +25, 25, and 20. A vertical dimension on the right is 498. The bottom part shows a section labeled "R/2".

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

ВКТ-1128
Лист 24

1960.

1. Проходные набитые сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения потравки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно струченной в жгут толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 310-41) 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 пальца (поз. 3) привариваются швом 2-60/300 =
5. Мастика для замозки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашки из асбестового волокна.

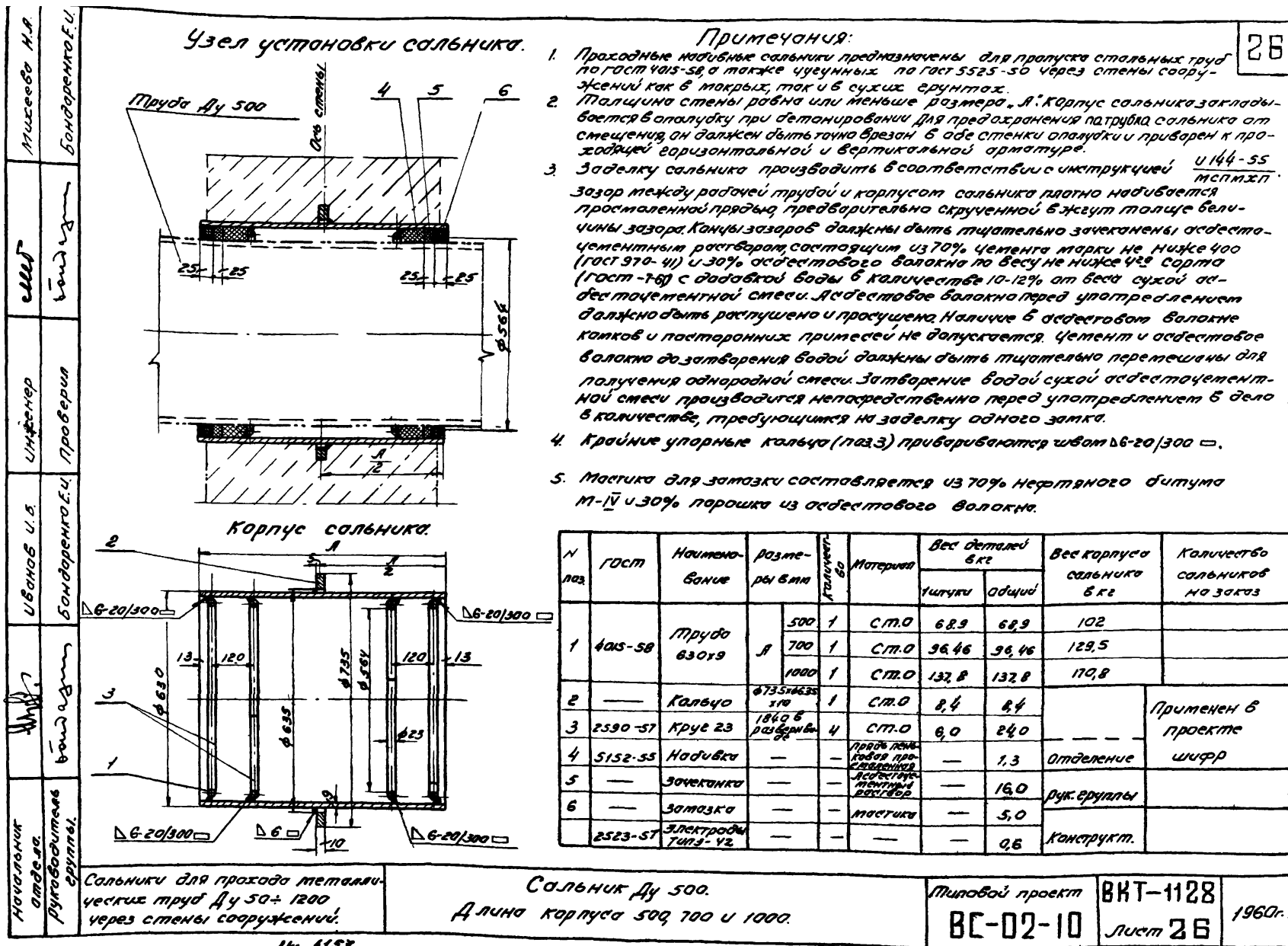
N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4015-58	Труба 529*9	А	500	1	Ст. 0	57,7	57,7	84,1	
				700	1	Ст. 0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст. 0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кальцо	530*φ532* x 10	1	Ст. 0	4,45	4,45	Отделение	Применен в проектте Шифр	
3	2590-57	Круг 6	1580 в размери в диаметре	4	Ст. 0	0,348	1,392			
4	5152-55	Набушка	—	—	Порода рези- новой крас- нодеревяной	—	0,45			
5	—	Защелканка	—	—	Кобальтовый цементный бетон	—	3,45	Рук. группы		
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	1,5	Конструкт		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,55			

Сальник Ду 500.
Длина корпуса 200 и 300.

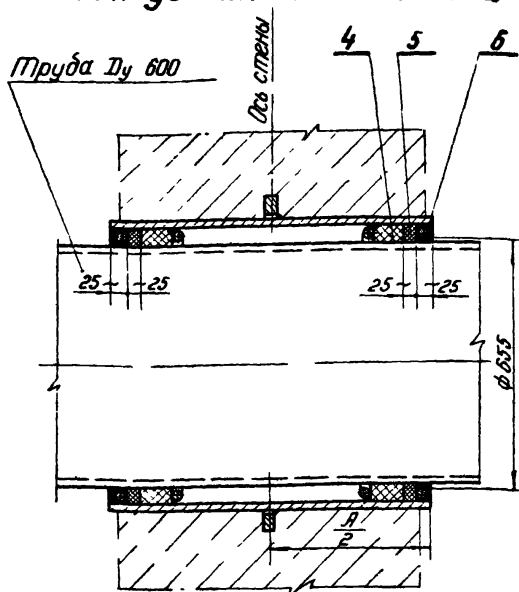
BKT 1128	
ЛУЧМ 25	1960г

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в мокрой груннтах.
2. Толщина стенок равна или меньше размера, λ , корпуса сальника. Закапывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения от ржавчины 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 завода-изготовителя труб и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предохраняющей скрученной в жгут толщину веревочки зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 470-52) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 430 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
4. 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 зажима.
4. Крайние упорные кольца (по з.3) привариваются швом 26-20/300
5. Мастика для замазки составляется из 70% недтаяно битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

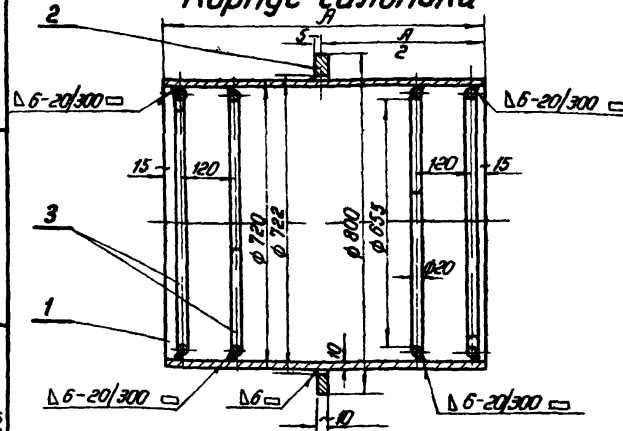
№ п/з	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм			Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	Общ.		
1	4045-58	Труба 630×9	Л	200	1	Ст.0	27,56	27,56	54,5	
				300	1	Ст.0	41,34	41,34		
2	—	Кольцо	Ø735×Ø635×10	1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Кружб	Ø180 6 разъем-буге	3	Ст.0	6,0	18,0			
4	5152-55	Набушка	—	—	пробов пем-кава гермодентав	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Защечанка	—	—	исбесто-целентный раствор	—	18,0			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,0	Рук. группы		
	2523-51	Электроды тип 2-42	—	—	—	—	0,5	Конструктор		



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 И-144-55 МСПЭП между рабодей трудой 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. Матка для замки 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 × 722 × 10	1	Ст. 0	7,3	7,3	Отделение	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 20	2120 в разобранном виде	4	Ст. 0	5,25	21,0			
4	5152-55	Надвигка	—	—	Два по пеньковому па-розметке	—	14,0			
5	—	Зачеканка	—	—	Исключе-ментны в разоб-р	—	10,0			
6	—	Замаска	—	—	Маскира	—	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.

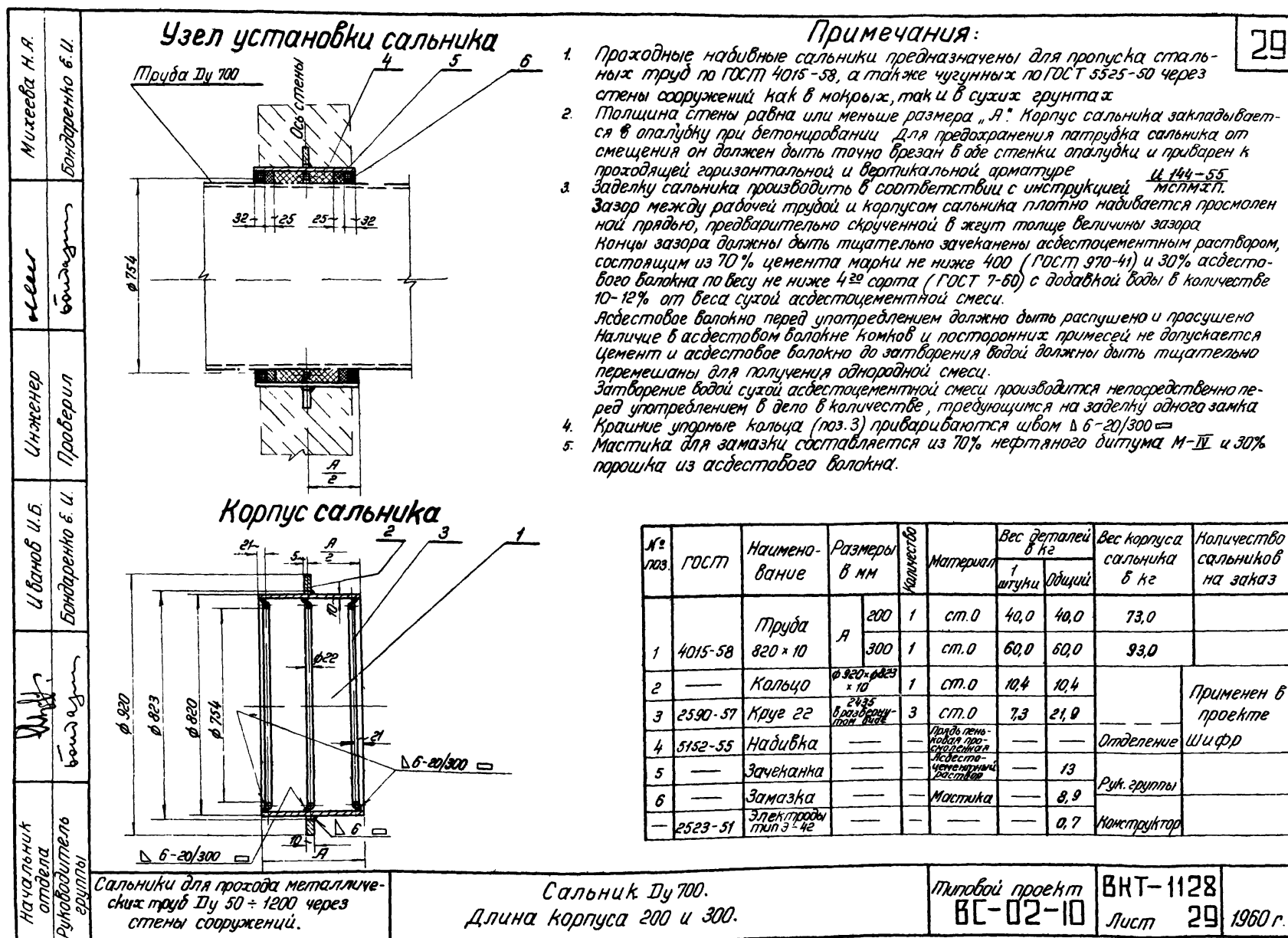
Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128

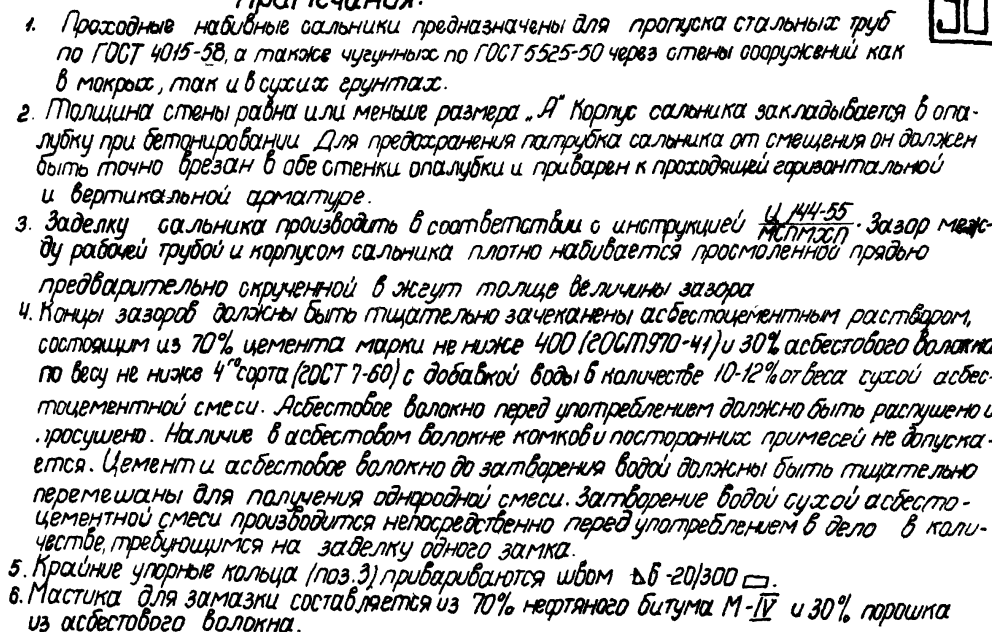
Лист 28

1960r

Un 6157



Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 240 mm. The reinforcement consists of 4 longitudinal bars (4Ф20) and 12 stirrups (12Ф20/300). The stirrups are spaced at 300 mm. The drawing also shows the placement of the reinforcement bars and the stirrups. The column is labeled with dimensions and reinforcement details.

№ 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	920×423×40	1	Ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Крыс 22	2435 8 разб. в обе	4	Ст.0	7,3	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			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8	Монстр.шт.		

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

Мушова проект
BC-02-10

BKT-1128
Aug. 30

1960

[illegible]

1. Проложенные набивные салмики предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-50, 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» корпуса салмика заледывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салмика от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.

3. Заледку салмика производить в соответствии с инструкцией У144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салмика плотно набивается просеянной гравийю, предохраняемо 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 воду в количестве, требующемся на заледку одного замка.

4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 16-20/300 см.

5. Масса для замачки составляется из 70% негтяного битума М-III и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	Значение	Наименование	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес детали в кг		вес пакета сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	405-55	труба 320x40	А	200	1	ст.0	44,9	44,9	80,0	
				300	1	ст.0	67,3	67,3	104,3	
2	—	Кольцо		φ1030xφ823 x10	1	ст.0	12,9	12,9		Применен в
3	2530-57	Крыз 20		255 в оверлеи по 2	3	ст.0	8,8	20,4		проекте
4	5152-55	Набивка			—	порода пен- нобет про- стертая	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачемка			—	бетонно- цементный раствор	—	15,0		
6	—	Заткалка			—	мастика	—	10	Рук. группы	
—	2523-51	Электроды тип 3-62			—	—	—	0,73	Конструктор	

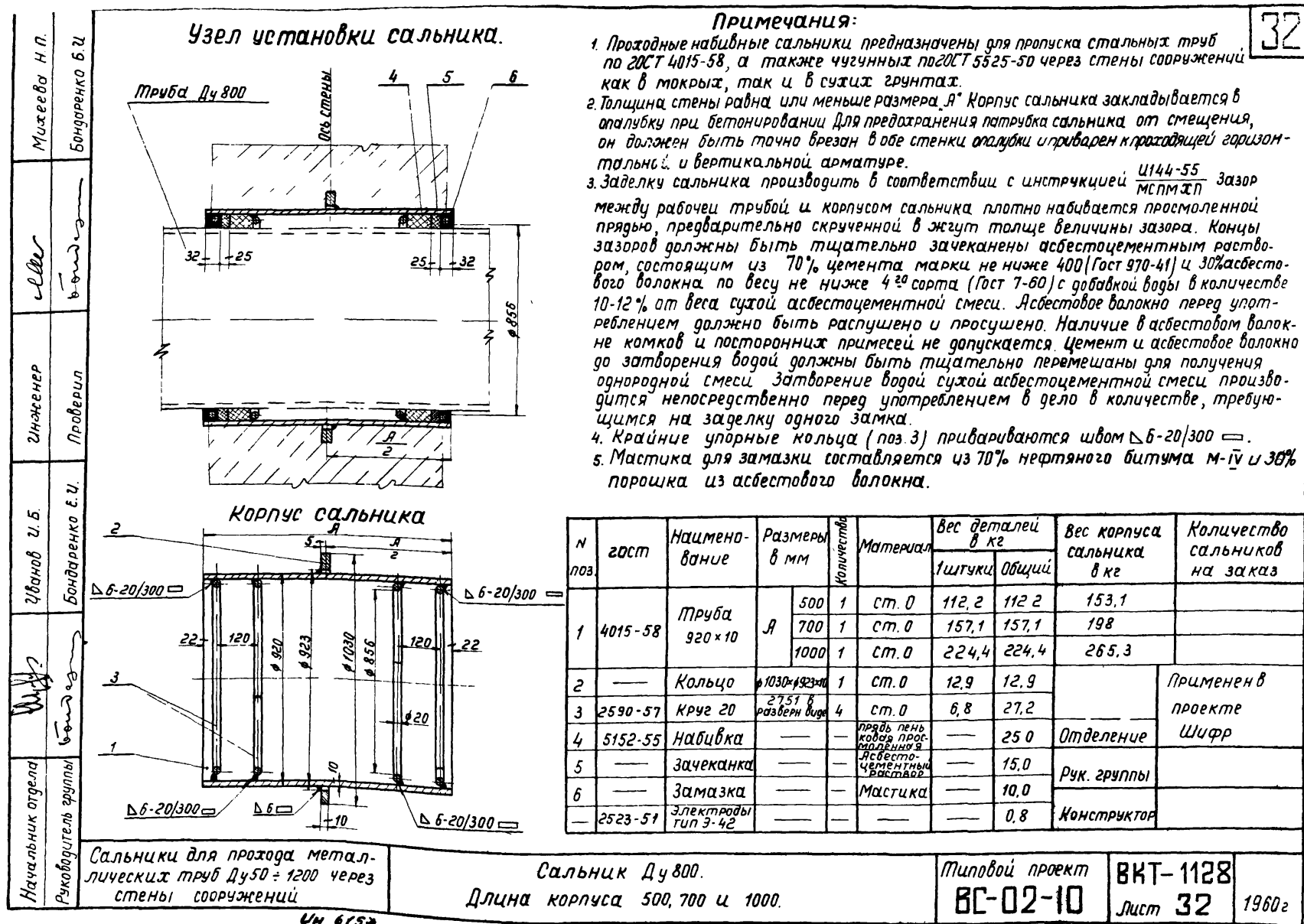
Сальники для протода метал-
лических труб Ду 50÷1200
через стены сооружений.

Саявник ду 800.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект	ВС-02-10
----------------	----------

ВКТ-1128
лист 31

19602



Technical drawing of a rectangular frame structure, likely a window or door frame, showing dimensions and components. The drawing includes a top view and a side view.

Top View Dimensions:

- Overall width: 1020
- Overall height: 1023
- Inner width: 930
- Inner height: 938
- Side panel width: 120
- Top panel width: 20
- Bottom panel width: 20
- Right panel width: 20
- Left panel width: 20
- Corner radius: R
- Top corner offset: 5
- Bottom corner offset: 10

Side View Dimensions:

- Overall height: 1023
- Inner height: 938
- Side panel width: 120
- Top panel width: 20
- Bottom panel width: 20
- Right panel width: 20
- Left panel width: 20
- Corner radius: R
- Top corner offset: 5
- Bottom corner offset: 10

Labels and Components:

- 1: Pointing to the top panel.
- 2: Pointing to the side panel.
- 3: Pointing to the bottom panel.
- 4: Pointing to the right panel.
- 5: Pointing to the top corner offset.
- 6: Pointing to the bottom corner offset.
- 7: Pointing to the side panel.
- 8: Pointing to the bottom panel.
- 9: Pointing to the right panel.
- 10: Pointing to the left panel.
- 11: Pointing to the corner radius.
- 12: Pointing to the corner radius.
- 13: Pointing to the corner radius.
- 14: Pointing to the corner radius.
- 15: Pointing to the corner radius.
- 16: Pointing to the corner radius.
- 17: Pointing to the corner radius.
- 18: Pointing to the corner radius.
- 19: Pointing to the corner radius.
- 20: Pointing to the corner radius.
- 21: Pointing to the corner radius.
- 22: Pointing to the corner radius.
- 23: Pointing to the corner radius.
- 24: Pointing to the corner radius.
- 25: Pointing to the corner radius.
- 26: Pointing to the corner radius.
- 27: Pointing to the corner radius.
- 28: Pointing to the corner radius.
- 29: Pointing to the corner radius.
- 30: Pointing to the corner radius.
- 31: Pointing to the corner radius.
- 32: Pointing to the corner radius.
- 33: Pointing to the corner radius.
- 34: Pointing to the corner radius.
- 35: Pointing to the corner radius.
- 36: Pointing to the corner radius.
- 37: Pointing to the corner radius.
- 38: Pointing to the corner radius.
- 39: Pointing to the corner radius.
- 40: Pointing to the corner radius.
- 41: Pointing to the corner radius.
- 42: Pointing to the corner radius.
- 43: Pointing to the corner radius.
- 44: Pointing to the corner radius.
- 45: Pointing to the corner radius.
- 46: Pointing to the corner radius.
- 47: Pointing to the corner radius.
- 48: Pointing to the corner radius.
- 49: Pointing to the corner radius.
- 50: Pointing to the corner radius.
- 51: Pointing to the corner radius.
- 52: Pointing to the corner radius.
- 53: Pointing to the corner radius.
- 54: Pointing to the corner radius.
- 55: Pointing to the corner radius.
- 56: Pointing to the corner radius.
- 57: Pointing to the corner radius.
- 58: Pointing to the corner radius.
- 59: Pointing to the corner radius.
- 60: Pointing to the corner radius.
- 61: Pointing to the corner radius.
- 62: Pointing to the corner radius.
- 63: Pointing to the corner radius.
- 64: Pointing to the corner radius.
- 65: Pointing to the corner radius.
- 66: Pointing to the corner radius.
- 67: Pointing to the corner radius.
- 68: Pointing to the corner radius.
- 69: Pointing to the corner radius.
- 70: Pointing to the corner radius.
- 71: Pointing to the corner radius.
- 72: Pointing to the corner radius.
- 73: Pointing to the corner radius.
- 74: Pointing to the corner radius.
- 75: Pointing to the corner radius.
- 76: Pointing to the corner radius.
- 77: Pointing to the corner radius.
- 78: Pointing to the corner radius.
- 79: Pointing to the corner radius.
- 80: Pointing to the corner radius.
- 81: Pointing to the corner radius.
- 82: Pointing to the corner radius.
- 83: Pointing to the corner radius.
- 84: Pointing to the corner radius.
- 85: Pointing to the corner radius.
- 86: Pointing to the corner radius.
- 87: Pointing to the corner radius.
- 88: Pointing to the corner radius.
- 89: Pointing to the corner radius.
- 90: Pointing to the corner radius.
- 91: Pointing to the corner radius.
- 92: Pointing to the corner radius.
- 93: Pointing to the corner radius.
- 94: Pointing to the corner radius.
- 95: Pointing to the corner radius.
- 96: Pointing to the corner radius.
- 97: Pointing to the corner radius.
- 98: Pointing to the corner radius.
- 99: Pointing to the corner radius.
- 100: Pointing to the corner radius.

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

1. Проходные надбавки сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4013-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооруженных как в мокрых, так и в сухих условиях.
2. Толщина стены равна или меньше размера, $\frac{1}{2}$ карлуса сальника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения отпудки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{4144-55}{\text{мст.ж.}}$
Зазор между рабочей трубой и карлусом сальника плотно надбавляется просталенной пряжей, 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 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. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	20СМ	Наимено- вание	размеры в мм		Колоче- ство	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыников на заказ
							штук	общий		
1	4015-58	Труба 1020х10	А	500	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6	
				700	1	Ст.0	174,8	174,8	212,0	
				1000	1	Ст.0	249,1	249,1	286,2	
2		Кольцо	Ф1130х1023 х10	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 17	Ф303х6 развертка	4	Ст.0	5,5	22,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пробка, пен- ковая про- столонная защита цементной раствор	—	21,2			Отделение
5	—	Защелочка	—	—	—	—	16,7			рук группы
6	—	Замаска	—	—	мостик	—	11,5	Конструкт		
—	2523-51	электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,9			

Мушовой проект ВСТ-1128
ВСТ-02-10 лист 34

1960s.

Фланец Ду 1000

стена

фланец

27 25 25 27

1064

1000

1

2

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a central core of diameter $\Phi 17$. The outer dimensions are indicated by vertical and horizontal lines. The vertical dimensions are $\Phi 1230$ (total height), $\Phi 1123$ (height to the top reinforcement), $\Phi 1120$ (height to the bottom reinforcement), and $\Phi 1064$ (height to the center of the core). The horizontal dimensions are 18 (width of the column), 5 (width of the core), and $\frac{A}{2}$ (distance from the core to the edge). The drawing also shows the reinforcement layout with labels $\Delta 6-20/300$ and $\Delta 6$. A label 1 points to the outer edge, 2 points to the top reinforcement, and 3 points to the bottom reinforcement. A label 18 points to the width of the column.

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

Сальник Ду 1000.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

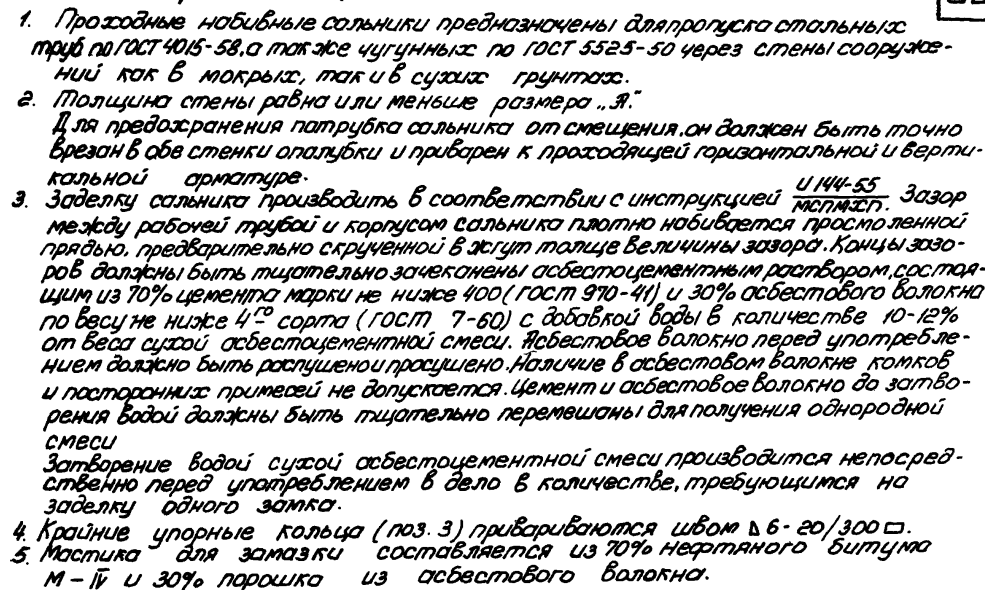
ВКТ-1128
Лист 35

1960:

1. Производные набивные салблики предназначены для пропускания стальных труб по ГОСТ 4045-58, 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 салблика закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салблика от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салблика производят в соответствии с инструкцией И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салблика 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 370-41) 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 асестоцементном балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асестоцементное волокно по затворении 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 Δ в 2/300.
5. Матка для заматки составляет 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
							штук	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 в разбеге	3	Ст. 0	6,04	18,12			
4	5152-55	Набивка	—	—	Искусственная пемза	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеханка	—	—	Искусственная пемза	—	18,4	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8		Конструктор	
—	2523-51	Элементы тип 3-42	—	—	—	—	0,9			

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	Д	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	—	—	проб. пень- ков. про- клад. из полиэти- лена с це- ментом и раствор	—	25.0	Отделении		
5	—	Зачехленка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастико	—	9.8			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.0	Конструкт.		

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
Лист 36

1960r

[illegible]

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

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

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

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

типовой проект

BC-02-10

BKT-1128

Всего 37

19602

[illegible]

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

Сальник Ду 1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

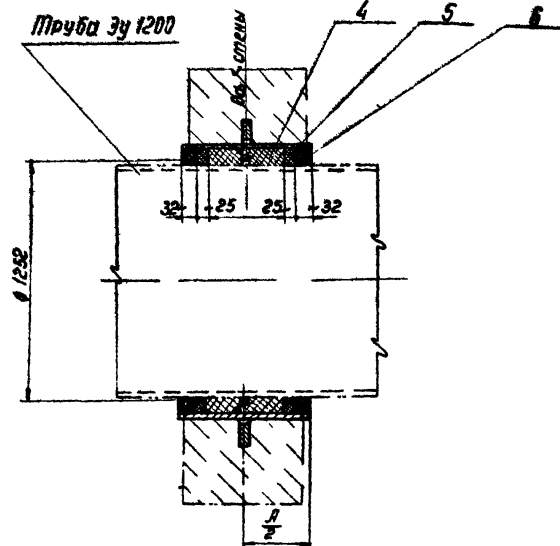
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в токовых, так и в сухих грунтах.
2. Палочина ствны рабна илч меньше размера „А“ Корпус сальника закладыаается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубкв сальника от смещения, 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 ИИ44-55
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 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 производить непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.Э) привариваются швом Б-20/300.
5. Мастика для замозки устанавливается из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры, мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6	
				700	1	ст.0	208.8	208.8	269.2	
				1000	1	ст.0	298.4	298.4	358.8	
2	—	кальцо	φ1320×φ1220 к10	1	ст.0	15.2	15.2		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 22	в развернутом виде	4	ст.0	11.0	44.0			
4	5152-35	Набивка	—	—	песок, цемент, цементный раствор	—	25.0	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	19.7	Руч. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10.5	Конструкт.		
	2523-51	Электроды ТУП 3-42	—	—	—	—	1.2			

Типовой проект	ВКТ-1128
ВС-02-10	Лист 38

1960a

Прѹба 34 1200



Сальники для прохода металличе-
ских труб $\text{Dy } 50 \div 1200$ 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 рабочей трубой и корпусом сальника по инструкции У 144-55 Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгуты толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-49) 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 зажима.
4. Крайние упорные кольца (поэ. 3) привариваются швом $\nabla 6-20/300$.
5. Мастика для замазки собирается из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

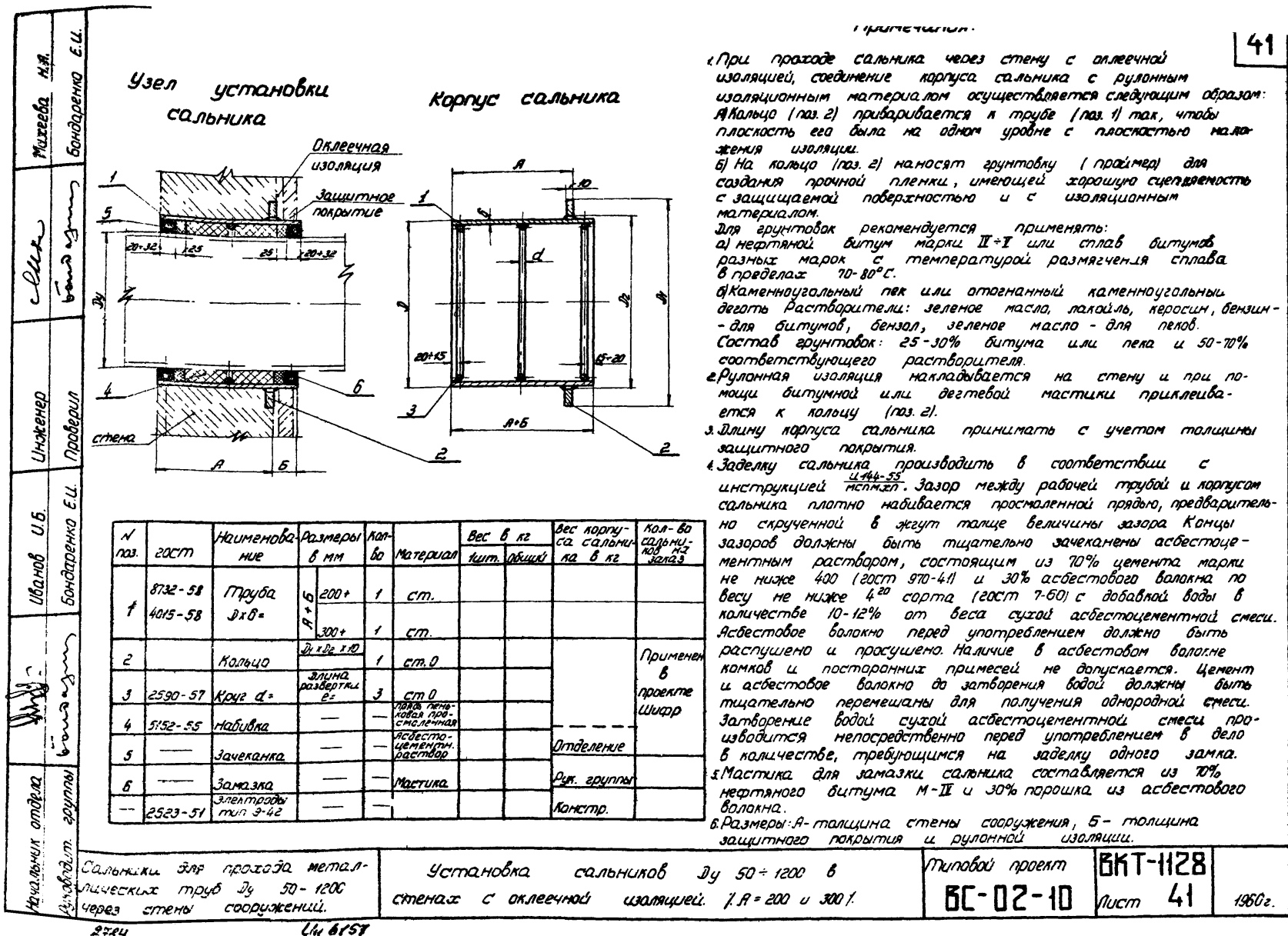
№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1320 x 10	Д	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97		
2	—	Кольцо	1320-1323 x 10		1	Ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте
3	2590-57	Крыз 22	3886, в разд. буге		3	Ст 0	11,9	35,7		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	прядь пенок. прасм.	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	аксесто-центрат. рас. 200	—	21,5	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	Мастика	—	13,8		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	1,2	Конструкт.	

Сальник Ду1200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

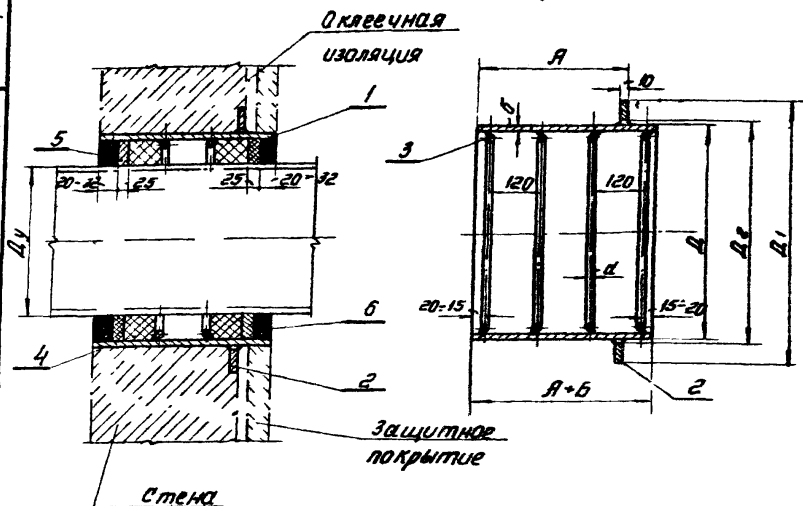
ВКТ-1128
Лист 39

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	А × В × В	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, В-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-A-500, 700 и 1000.

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 Лист 42

1960г

Примечания:

1. При проходе сальника через стену с оклеенной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
а) Кольцо (поз.2) прибивается к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
б) На кольцо (поз.2) наносят грунтовку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
Для грунтовок рекомендуется применять:
а) нефтяной битум марки IV-V или слабый битумов разных марок с температурой размягчения пласта 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.
2. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2).
3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Между зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут 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 Т-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разпушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
5. Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Лист 6157