

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Главстройпроекта Госстроя СССР

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

ВС-02-10

САЛЬНИКИ ДЛЯ ПРОХОДА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ

Ду 50÷1200

ЧЕРЕЗ СТЕНЫ СООРУЖЕНИЙ

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“ ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР

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

АРХ. № ВКТ-1128

6157

МОСКВА
1961

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

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

Ил. 6188

2

Содержание альбома.

Наименование	№ лис- та	№ стр.- мичу 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	№ стр.- мичу 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

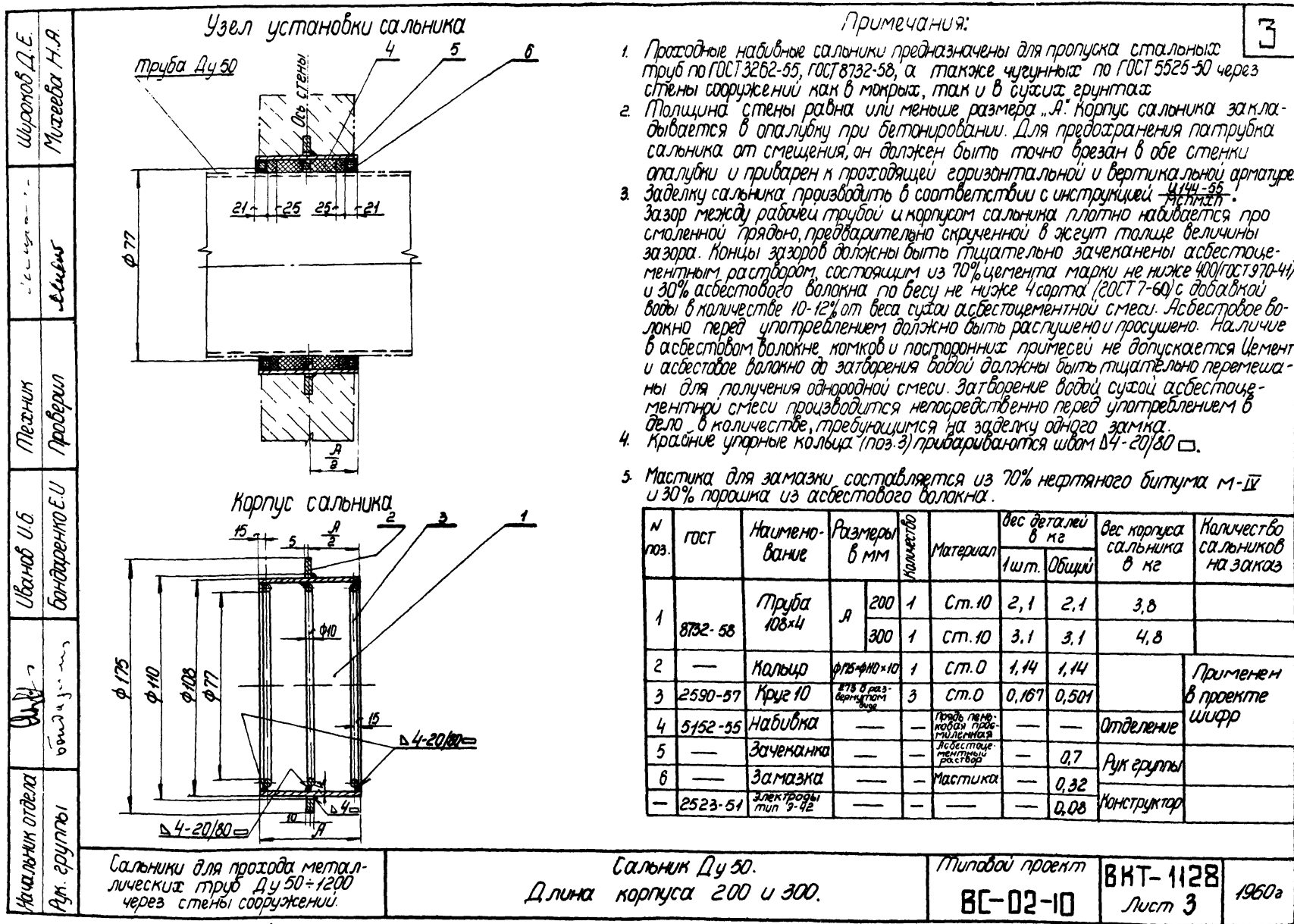
Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200 через
стены сооружений.

Содержание альбома.

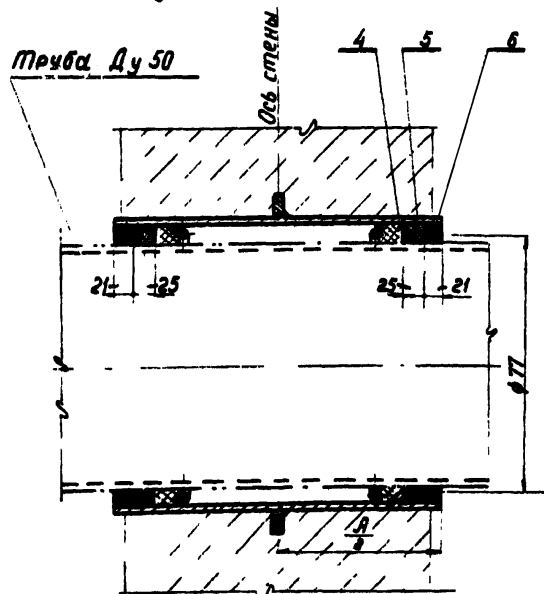
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 2

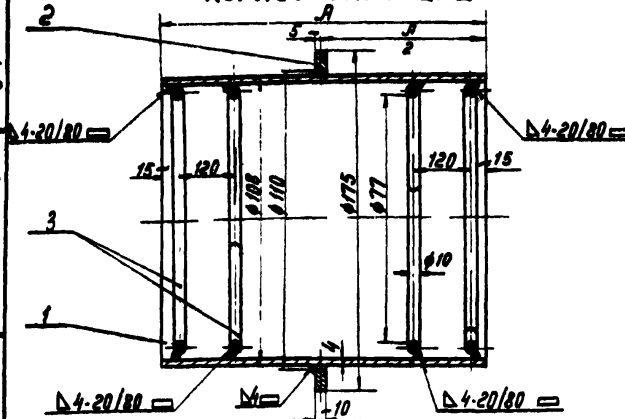
1960г.



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 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 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. Матика для замазки составляется из 70% нефтяного битума, М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 108×4	500	1	ст. 10	5,13	5,13	7,1	
			700	1	ст. 10	7,2	7,2	9,1	
			1080	1	ст. 10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	175×110×10	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	руч. группы	
6	—	Замазка	—	—	Матика	—	0,32		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,12	Конструктор	

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

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

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

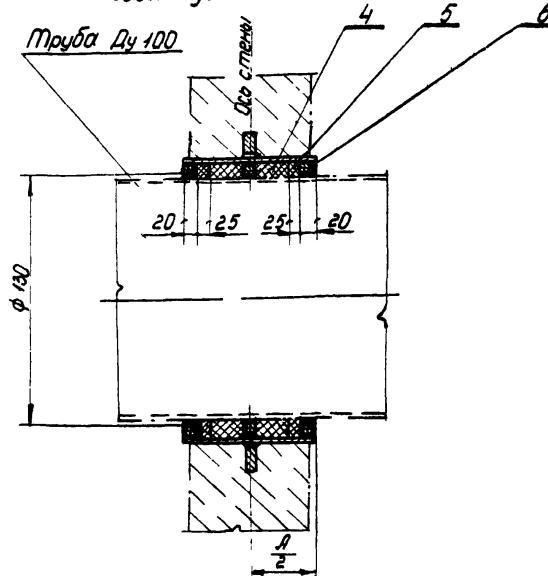
[illegible]

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

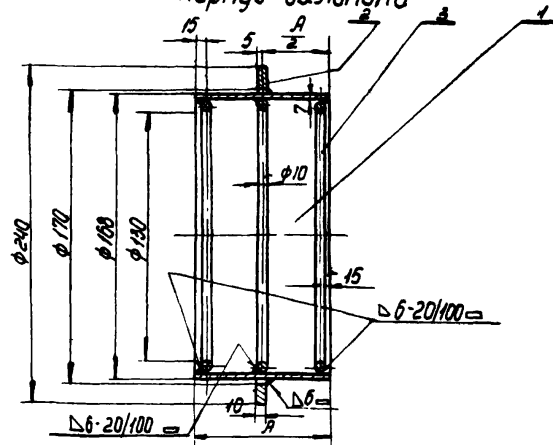
Типовой проект ВС-02-10	ВКТ 1128 Лист 6	1960г
----------------------------	--------------------	-------

ООО "Изополимет Плюс" - <https://izopolimet.by>

Узел установки сальника



Корпус салыңыка



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

44.6158

Салынык Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

Муниципальный проект
ВС-02-10

BKT-1128
Лист 7

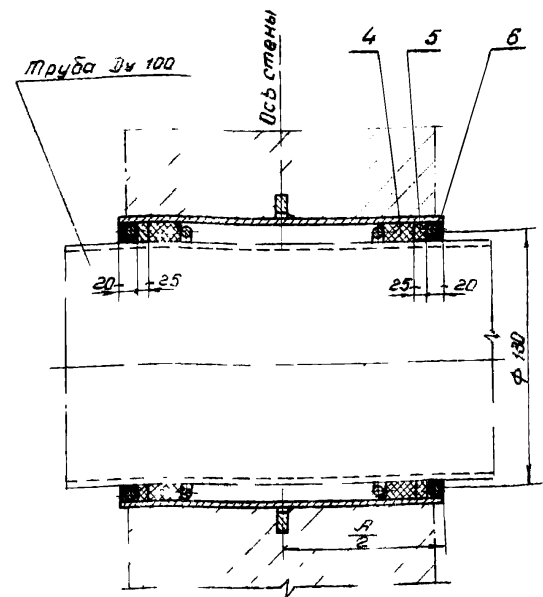
1960.

Примечания:

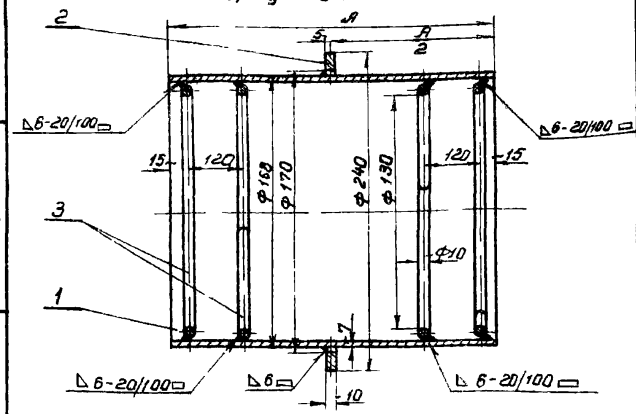
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения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

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

Узел установки салыніка



Корпус салыника



1. Производные набивные салники предназначены для пропускá стальной трубы по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3325-50 через стены сооружений как в мажорных так и в сухих грунтах
2. Толщина стенок рабни или меньше размера "А". Корпус салника заклады-зается в алапудку при демонстрации для предотвращения патрубков сал-ника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки алапудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производят в соответствии с инструкцией ^{и 444-55} ~~постройки~~ зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается протертной пылью, предварительно скрученной в жгуты толщe величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асесто-цементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 760) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом блоке не комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое во-локно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для по-лучения однородной смеси. Затворение водой сухой асестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в 6-20/150 см.
5. Мастика для заделки остается 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 сальника на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 168×7	А	500 700 1000	1 1 1	Ст. 10	13.9 19.4 27.79	13.9 19.4 27.79	17.0 22.5 30.9	
2		Кольцо	φ240х10х1		1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в простейшем шифре
3	2590-57	Круг 10	4408 разверн. вид		4	Ст. 0	0.272	1.088		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Поробленая кожаная прокладка	—	1.82	Отделение	
5	—	Зачеханка	—	—	—	Известковый раствор	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	Мастика	—	0.49	Конструктор	
	2523-51	Электрофит тип Э-42	—	—	—	—	—	0.2		

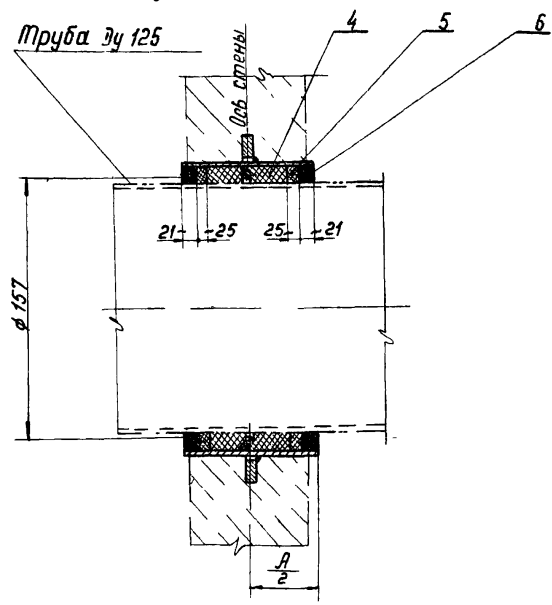
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200
через стены сооружений

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

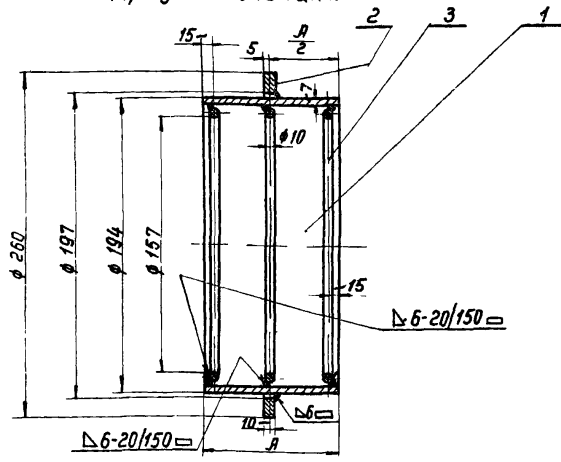
Типовой проект	ВКТ-1128	1960
ВС-02-10	Лист 8	

Lin. 6158

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

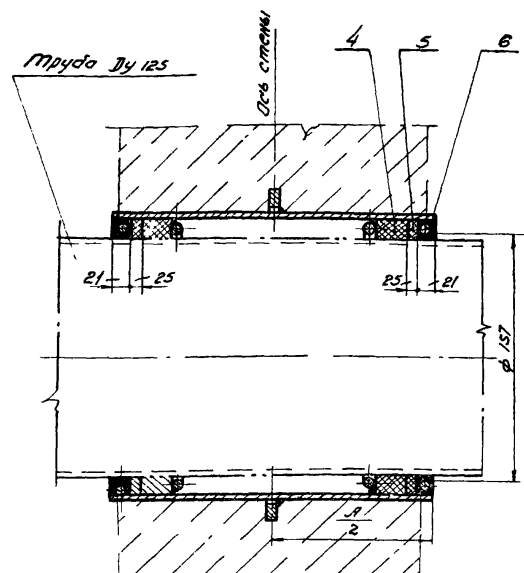
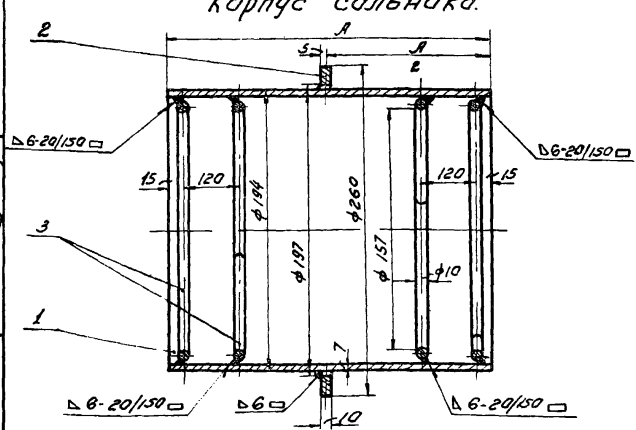
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть, точно приварен 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 Δб-20/150.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 194х7	А 200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
			300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	φ260хφ197х10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	525 в разбег	3	Ст. 0	0,324	0,972		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пеньковая просеянная асбестоцементный раствор	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,65		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16	Конструктор	

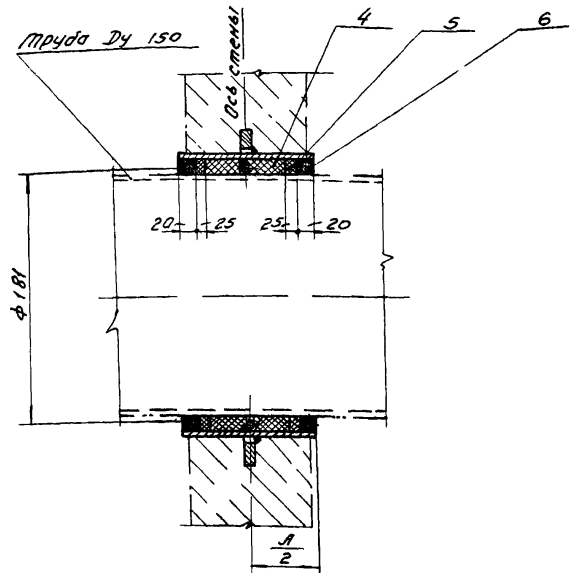
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

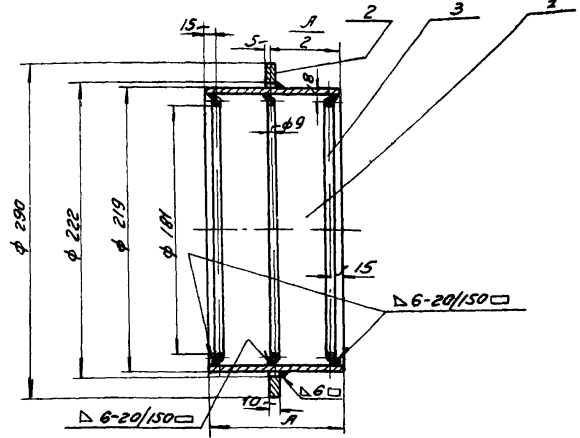
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 9 1960 г

Широков А.Е.	Мисево Н.А.	Зинченко	ММ	Техник	Проверил	Убанов И.Б.	Бандаренко Е.И.	ММ	Биндюков	Начальник отдела	Руководитель группы																																																																																									
Узел установки сальника. 						Примечания 1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропускать стальные трубы по ГОСТ 3862-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5523-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах. 2. Паллины стены равны или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения паллины сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. 3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается проставленной пружины, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Канавы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60), с 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.																																																																																														
Корпус сальника. 						<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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> <td rowspan="2">Отделение</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>—</td> <td>Зачеканка</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,44</td> <td rowspan="2">рук. группы</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>—</td> <td>Заделка</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0,65</td> <td rowspan="2">конструктор</td> </tr> <tr> <td>—</td> <td>2523-51</td> <td>Электроды тип 3-42</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0,16</td> <td></td> <td></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	Отделение	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			Отделение																																																																																										
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	рук. группы																																																																																												
6	—	Заделка	—	—	—	—	0,65		конструктор																																																																																											
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,16																																																																																													
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.						Сальники Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000.																																																																																														
Типовой проект.						ВК-02-10																																																																																														
ВК-02-10						лист 10																																																																																														
1960 г.						1960 г.																																																																																														

Узел установки сальника.



Корпус сольника.



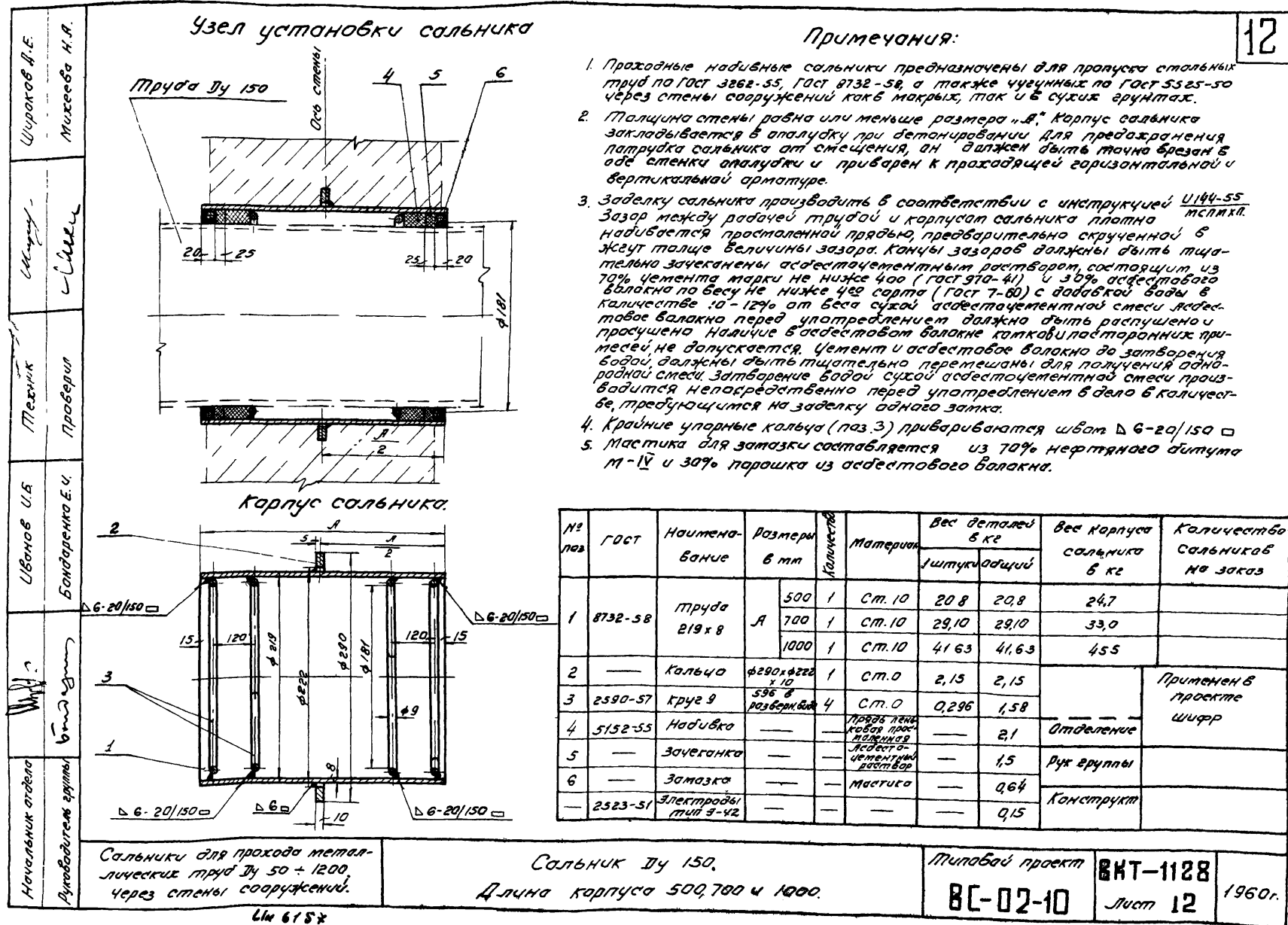
1. Проходные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, λ корпус салника закладывается в опалубку при бетонировании, для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

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	разме- ры в мм		количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	одины		
1	8732-58	Труба 219х8	А	200	1	Ст.10	8,32	8,32	11,5	
				300	1	Ст.10	12,5	12,5	15,7	
2	—	Кольцо	Ф290х1022х 110	1	Ст.0	2,15	2,15	Отделение рук. групп Конструктор	применен в проекте шифр	
3	2580-57	Кружок	586 в разверн. буде.	3	Ст.0	0,296	0,888			
4	5152-55	Надфилек	—	—	пробка для механизма двигателя центрального всасывающего	—	—			
5	—	Зачехленка	—	—	—	—	1,5			
6	—	Замозка	—	—	мастика	—	0,64			
—	2523-51	Электроды тип А-42.	—	—	—	—	0,14			

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

Сольник Ду 150.
Длина корпуса 200 и 300.

Туповоу проект BC-02-10	BKT-1128 лист 11	1960 г
----------------------------	---------------------	--------



Машинный
Деталь

200

235

25 25 25 25

1 2

3 4 5 6

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

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

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3325-50 через стальные сооружения как в мокрой, так и в сухой среде.
2. Толщина стенки равна или меньше размера «А». Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для preservation патрубков сальника от стеснения, 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 к му-33. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается проталенной проволкой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 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 промучено. 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, предписанном на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом Д6-20/200.
5. Мастика для заточки составляет из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273x8	Я	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	1	Ст.10	15,68	15,68		
2	—	Кольцо	3340x1270x110	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте	
3	2590-57	Круч 10	8развер биде 770	3	Ст.0	0,475	1,425			
4	5152-55	Набивка	—	—	Прораб пенк каждый прое материал использо вался на работе	—	—	Отделение	штур	
5	—	Зачечанка	—	—		—	—			
6	—	Замозка	—	—		Мастик	—	1,94	рук.ерупты	
—	8523-31	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,78			
							0,2	Конструкт.		

Типовой проект

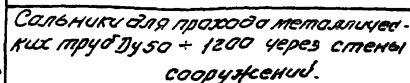
BC-02-10

ВКТ-1128

Пусть 13

1960r

14



Длина корпуса 500, 700 и 1000.

1. Проходные наливные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, M'' карпус салника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения патрубка салника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией МСМ.ЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно надбивается просмоленной пряжей предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены оксидостойким раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 9170-41) и 30% оксидостойкого балласта по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой оксидостойкой смеси. Оксидостойкое балласто перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в оксидостойком балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и оксидостойкое балласто до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой оксидостойкой смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного звена.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/200.
5. Масса для заделки составляет смесь из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из оксидостойкого балласта.

№ поз	ГОСТ	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес детали в кг		Вес корпуса сольника в кг	Количество сольников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	труба 273x8	А	500	1	Ст.10	26,14	26,14	30,7	
				700	1	Ст.10	36,6	36,6	41,2	
				1000	1	Ст.10	52,28	52,28	56,8	
2	—	Калачи	434x127x10	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	770 в разбеге	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Надбавка	—	—	Листы нержавеющей стали	—	3,3	Отделенные	рук. группы.	
5	—	Защелка	—	—	Небеспокоя- тельный металл	—	1,94			
6	—	Защелка	—	—	Мастика	—	0,78			
—	2523-51	Электроуды тип-42	—	—	—	—	0,22	Конструктор		

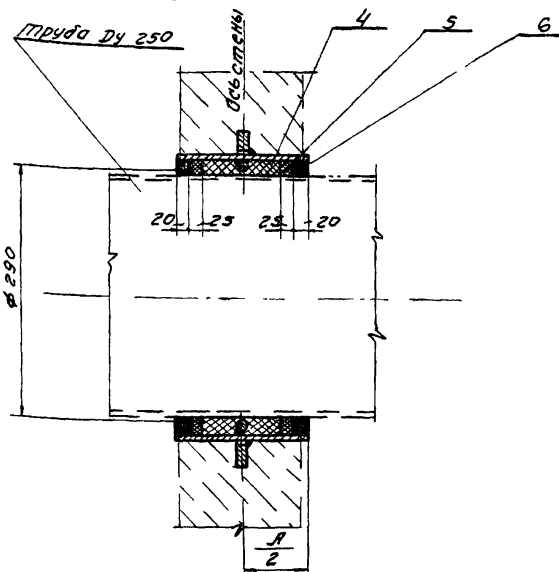
BC-02-10

листі 14

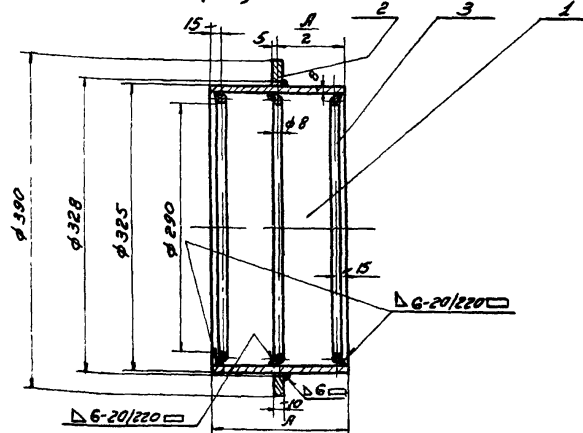
1960 г.

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

Чл. 6157

Примечания:

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

№ поз.	Гост	Наимено-вание	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на зазор
						1 штука	общий	
1	8732-58	Труба 325x8	Я 200 300	1 1	Ст. 10	12,5 12,5	16,5	
2	—	Кольцо	Ф 390x328x10	1	Ст. 0	2,7	2,7	
3	2590-57	Круг 8	Ф 328x10	3	Ст. 0	0,37	1,11	
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Применен в проекте
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	Отделение шпур
6	—	Затаска	—	—	—	—	—	рук. грунт
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	Конструкт

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

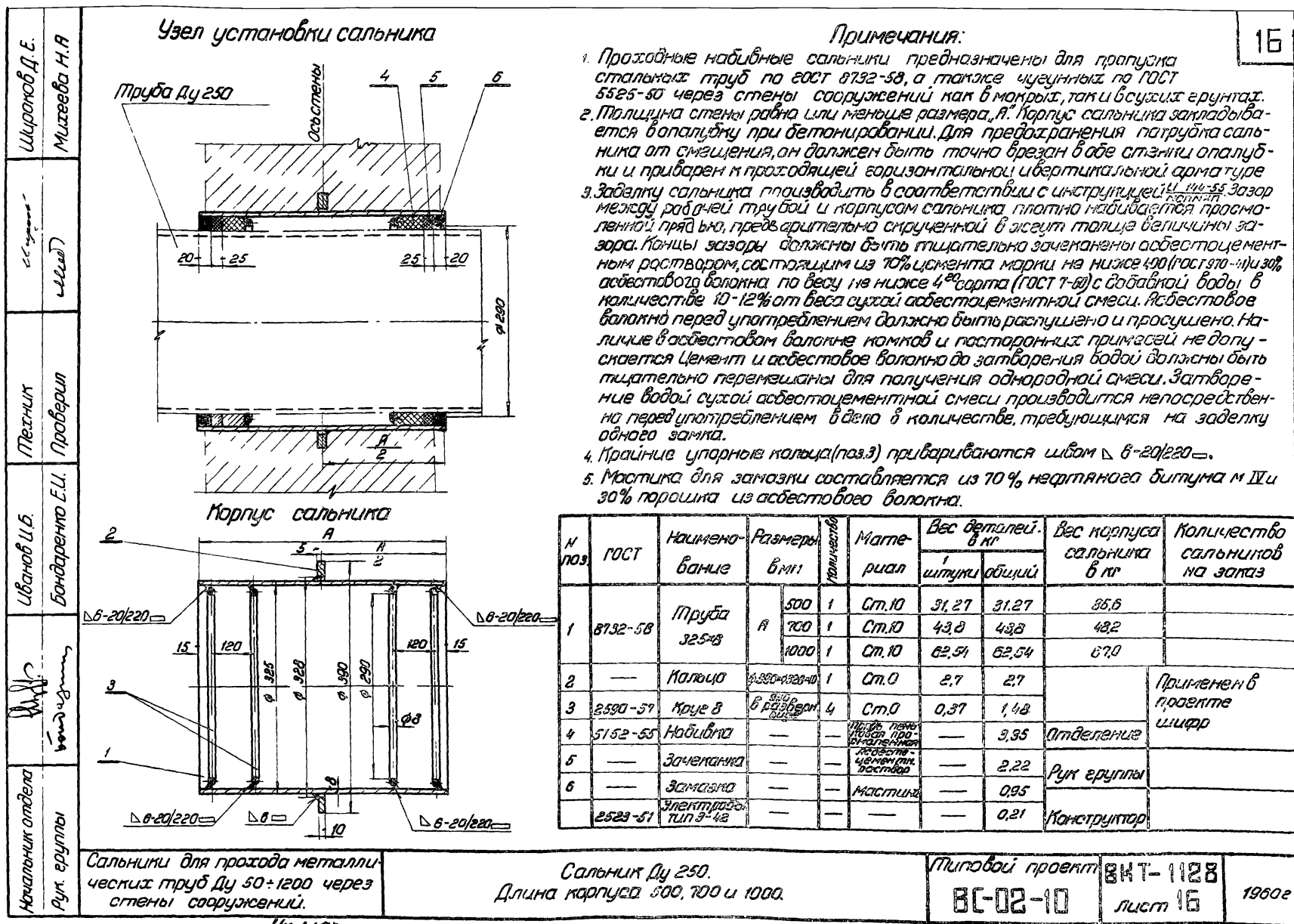
Тепловой проект

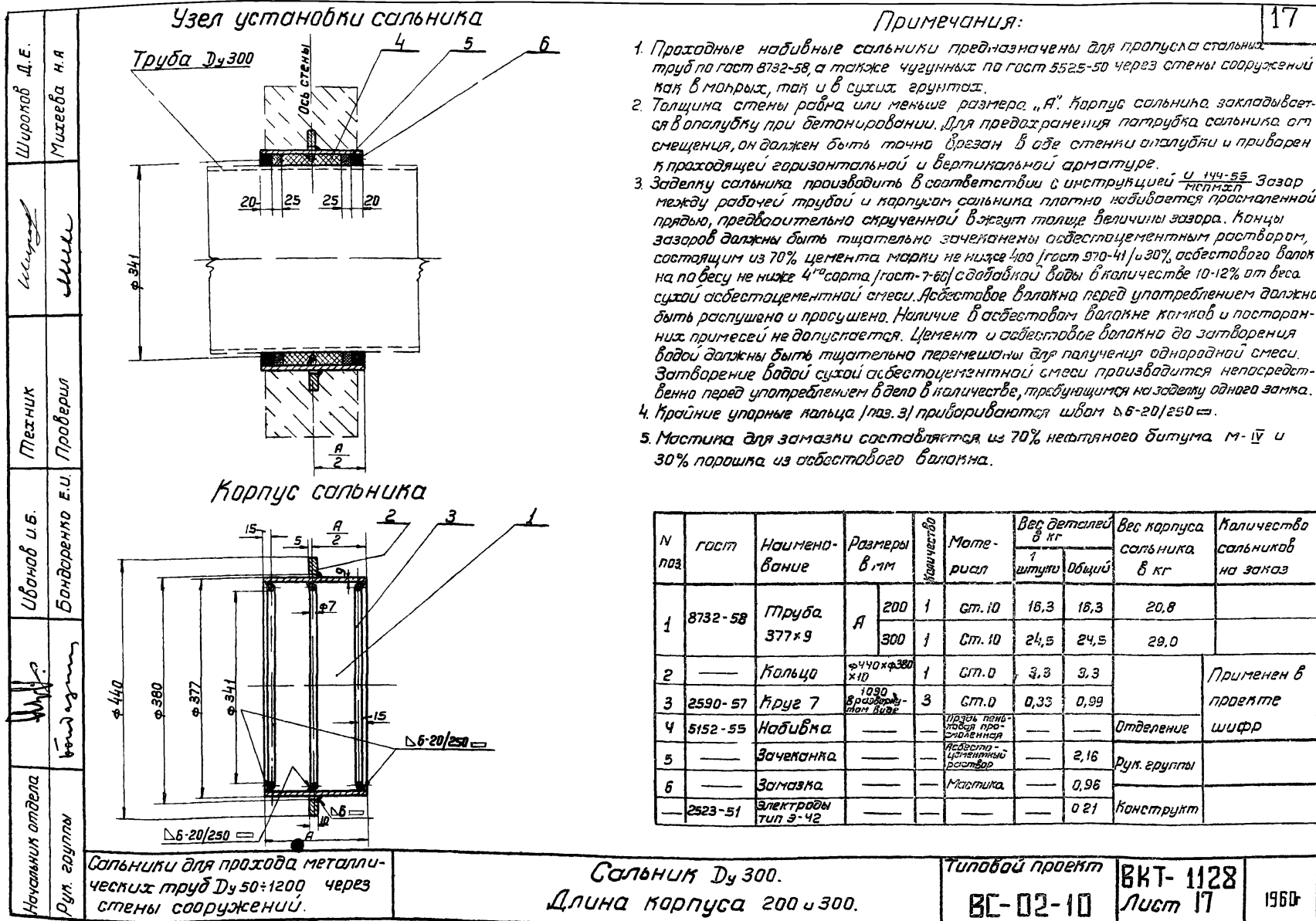
ВС-02-10

ВКТ-1128

лист 15

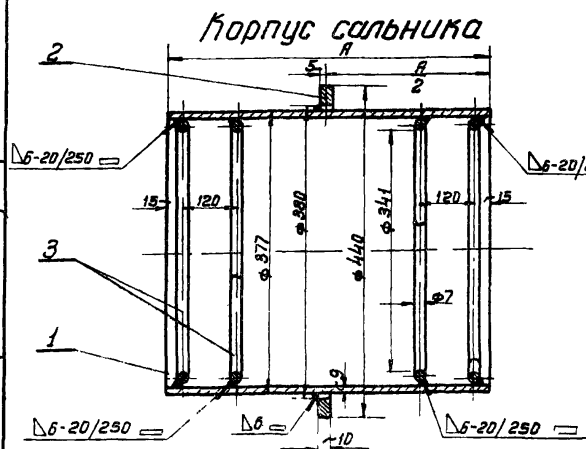
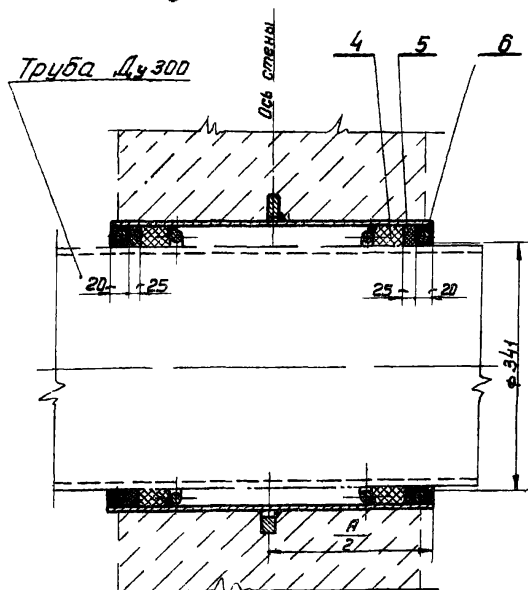
1960 г





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

Узел установки сальника



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

Иж. 615*

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

Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в толщину, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной грядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 910-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (гост 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальцы (поз. 3) привариваются швом Б-20/250.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

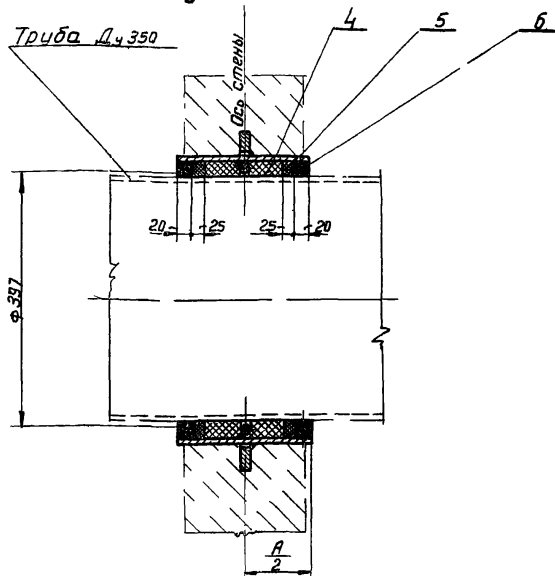
N поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						1 штука	общий		
1	8732-58	Труба 377×9	500	1	Ст. 10	40,8	40,8	45,7	
			700	1	Ст. 10	57,2	57,2		
			1000	1	Ст. 10	81,68	81,68		
2	—	Кольцо	φ 440×φ 380 x 10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 7	1030 φ разделителем швов	4	Ст. 0	0,33	1,32		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пень- ковая про- волоконная асбестоце- ментная раствор	—	3,4	Отделение	Щифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Заделка	—	—	Мастика	—	0,96	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25		

Типовой проект
ВС-02-10

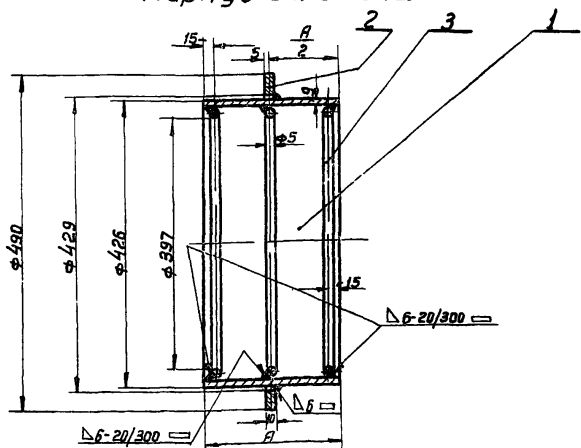
ВКТ- 1128
Лист 18

1960

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

44. 6157

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 200-300.

Типовой проект
ВС-02-10

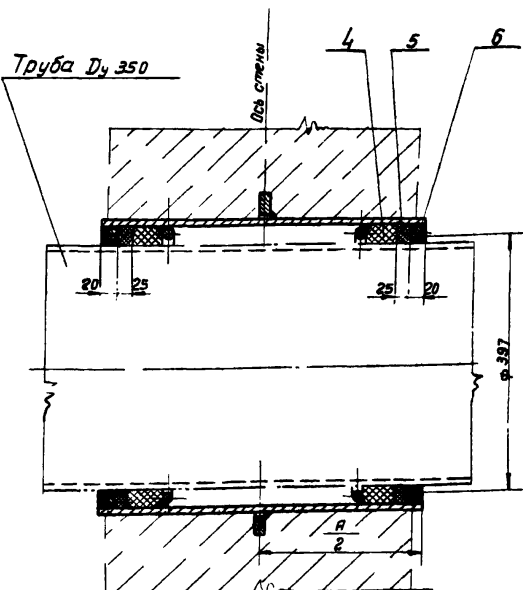
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

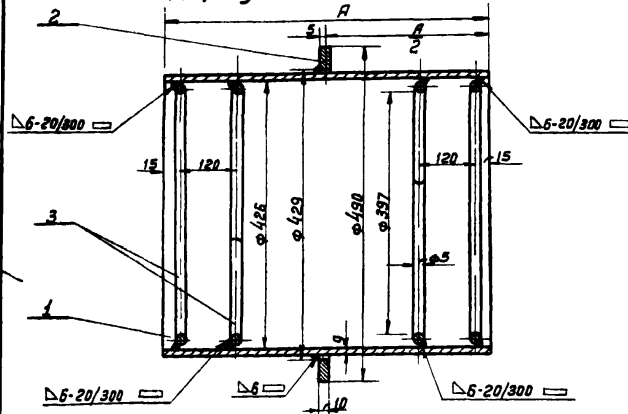
1. Протяжные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в морях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, Я", Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения 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} МСПМЭП
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в бжуэту талце. 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 бесу не ниже 4^{го} сорта (гост-768) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-6-20/300=.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашки из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
							1 штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	420x 423x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	420x в разрезе стан 50х	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Наблюдка	Модель пен- ковая про- ектирующей	—	—	—	—	отделение	шифр	
5	—	Защелочка	Ассембле- ментный растор	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Замаска	Мастика	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструкт.		

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

44-7757

Примечания:

1. Проходные набивные стальные стержни предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Талочная стена рабна или меньше размера. А Карпус сальника закладывается в опалубку при детальной заливке. 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 талце величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400/гост 370-41 и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /гост 7-80/ с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ прибираются швом 6,6-20/300
5. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес детали в кг		вес корпуса 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	φ490хφ429х10	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	—	—	—	—	3,7			
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,58			
6	—	Замозка	—	—	—	мастика	1,11			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,3			

Сальник Ду350.
Длина корпуса 500, 700, 1000.

Типовой проект

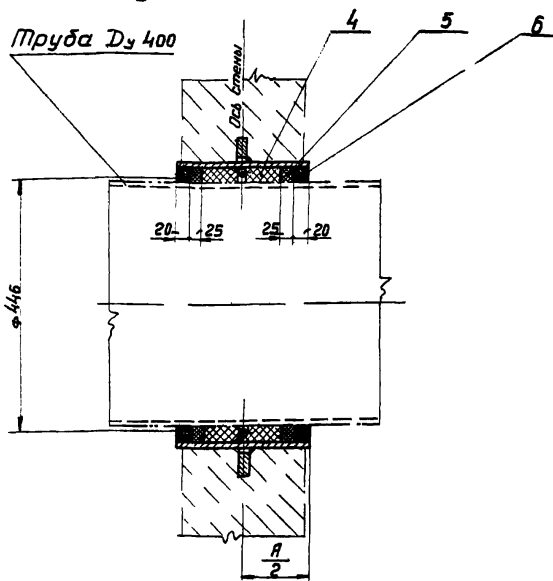
BC-02-10

ВКТ-1128
Лист 20

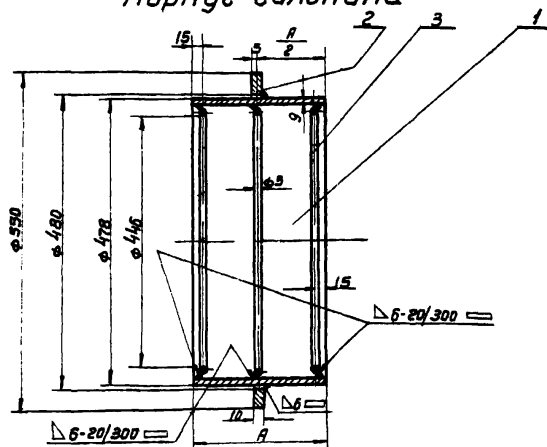
1960r

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Ил. 6157

Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 21

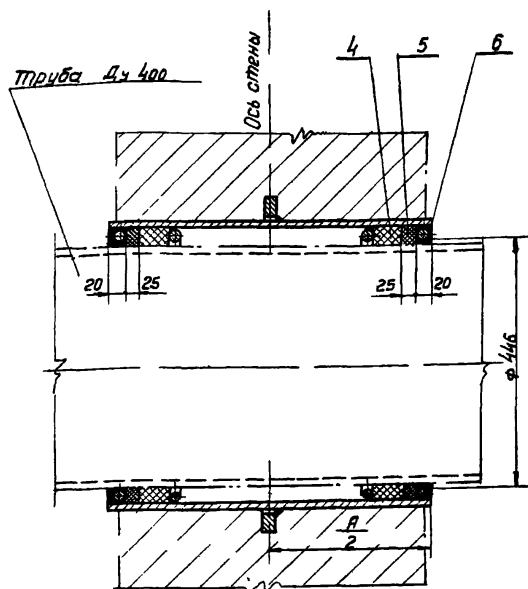
1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

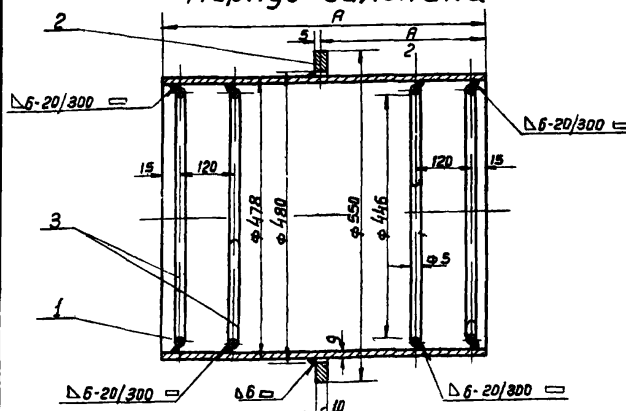
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 338-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для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

№ поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					штуки	общий		
1	4015-58	Труба 478х9	А 200 300	1 ст. 0	20,8 31,2	20,8 31,2	26,3 38,7	
2	—	Палец	550х180х10	1 ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	1415 в разб. 10 мм	3 ст. 0	0,218	0,654		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	3,2	рук группы	
6	—	Замазка	—	—	—	1,38		Конструкт.
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	0,4		

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Лист 6158

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „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 пальцы / поз. 3 / привариваются швом Δ 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-1У и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 478×9	А	500	1	ст. 0	52,05	52,05	
				700	1	ст. 0	73,0	73,0	
				1000	1	ст. 0	104,1	104,1	
2	—	Палец	φ 50×180×10	1	ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1415 в разверн. виде	4	ст. 0	0,218	0,872		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пень- ковая про- пущенная в асбесто- цементный раствор	—	5,1	Отделение	Руч. группы
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	3,2		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,38	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0,5		

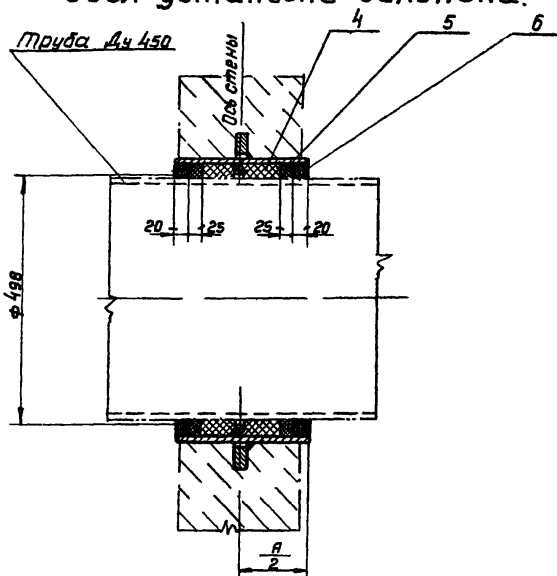
Сальник Ду 400.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

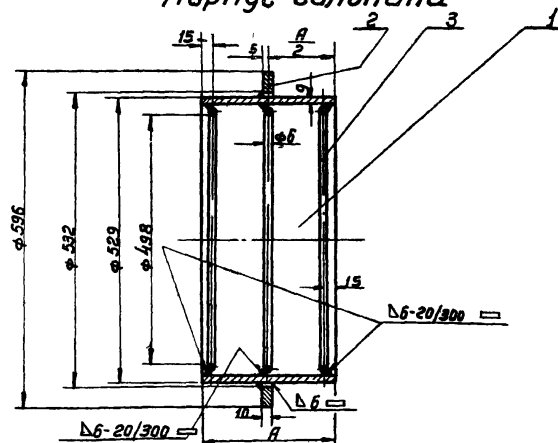
ВКТ-1128
Лист 22

1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

44. 6157

Сальник Ду 450.
Длина корпуса 200 и 300

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 23

1950,

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

N поз.	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 529х9	А 200	1	ст.0	23,1	23,1	29,1	
			300	1	ст.0	34,6	34,6		
2	—	Кальцо	φ 536хφ 532 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	—	Замозка	—	—	Мастика	—	1,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5	Конструкт.	

[illegible][illegible]

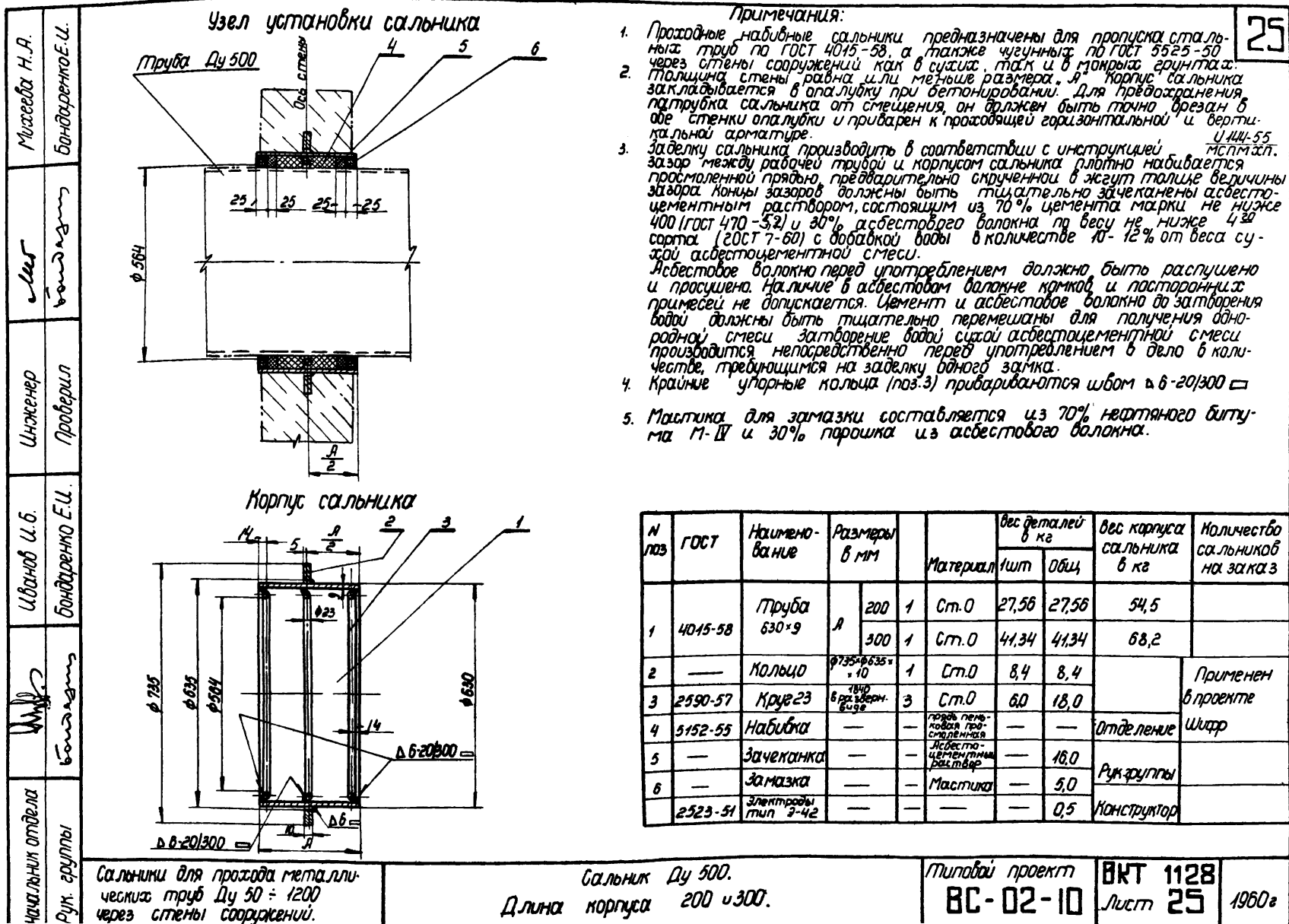
Сальник Ду 450.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

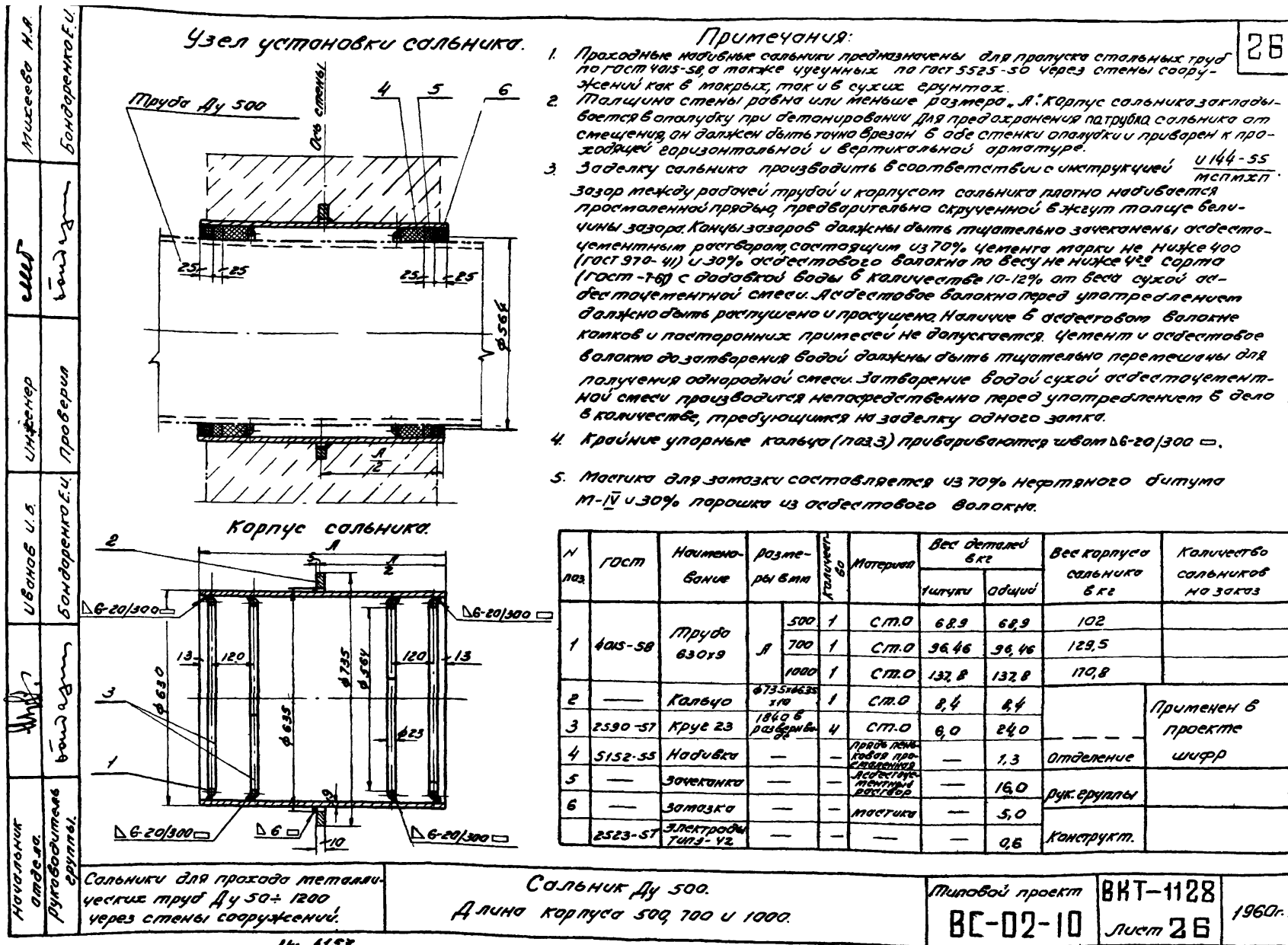
ВКТ-1128
Лист 24

1960.

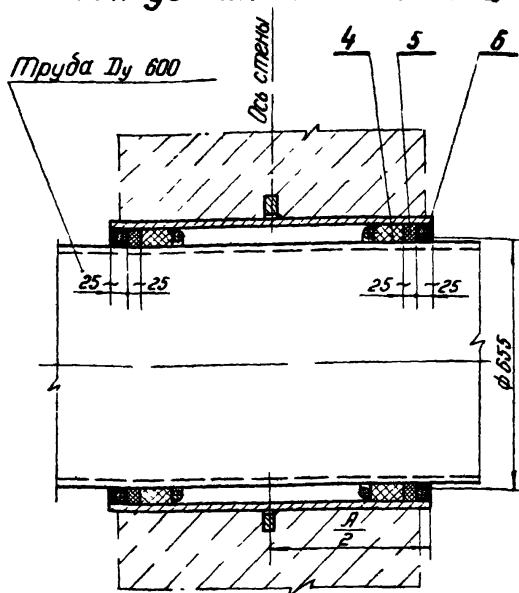
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в маловых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55 „НПЗ-1“.
- Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно струченной в эжект толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 /гост 910-41/ и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /гост 7-88/ с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 26-20/300 =
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	4015-58	Труба 529×9	А	500	1	Ст. 0	57,7	57,7	84,1	
				700	1	Ст. 0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст. 0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кальцо	530×φ532× ×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	—	—	Итого по на- кладке крас- нокаменного каменного цементного бетона	—	0,45			
5	—	Защелка	—	—	—	—	3,45	Рук. группы		
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	1,5	Конструкт		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,55			

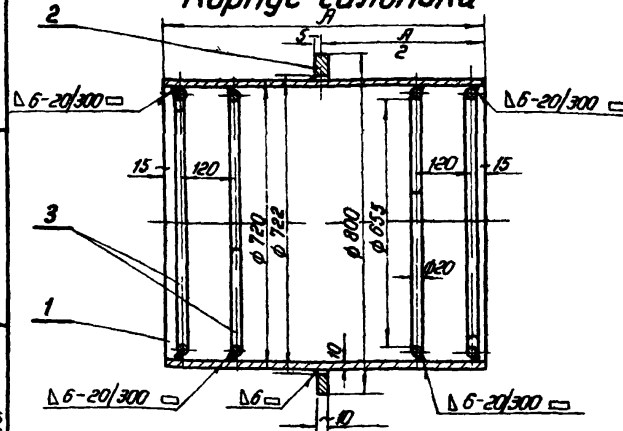




Узел установки сальника



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 ИСП-ЭП и 144-55 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 300 × φ 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	—	—	Дважды перекосил при соединении	—	14,0			
5	—	Защелканка	—	—	Исключены в расчет	—	10,0			
6	—	Замаска	—	—	Маскировка	—	5,3			
	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7	Конструкт.		

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

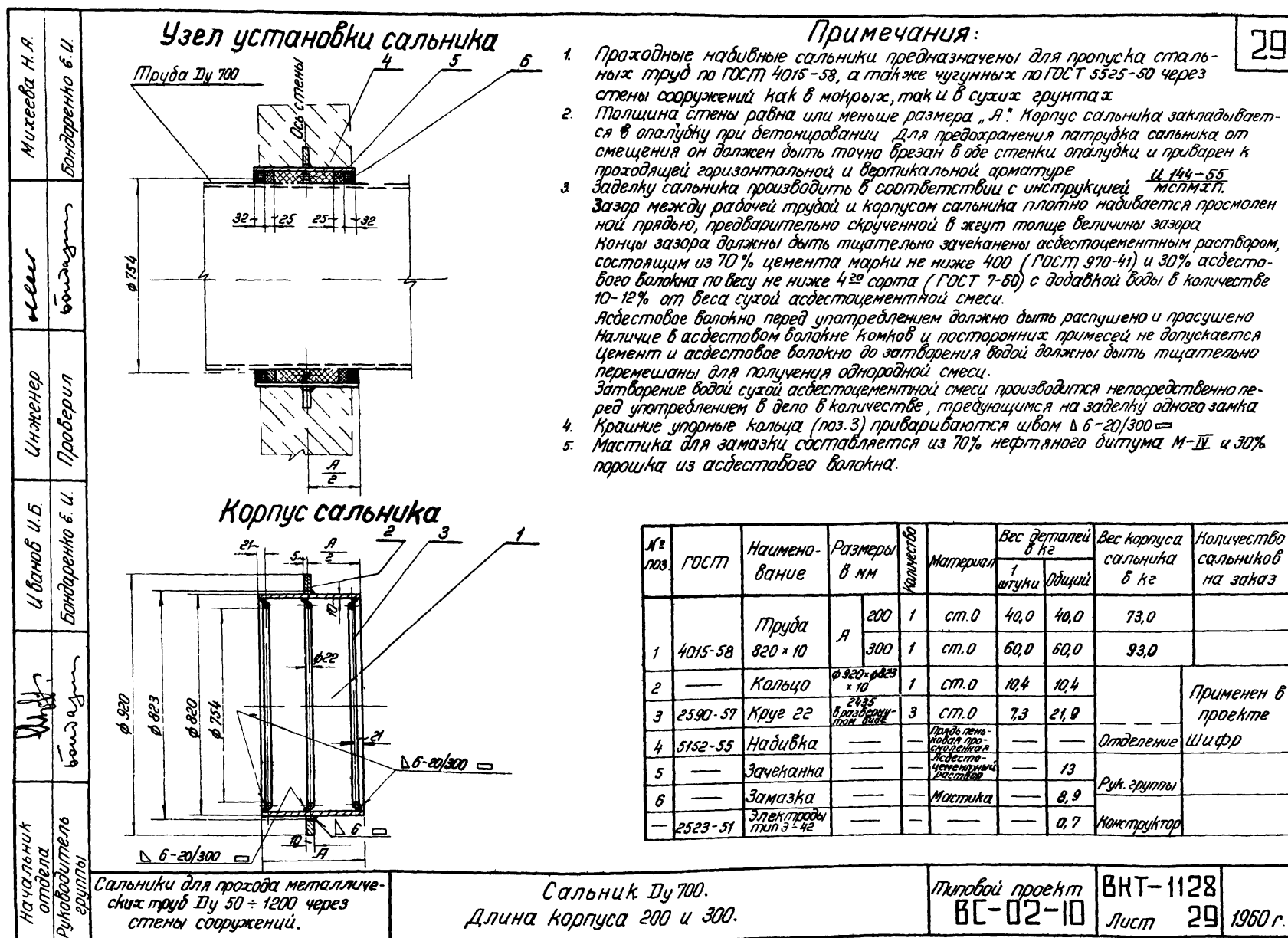
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

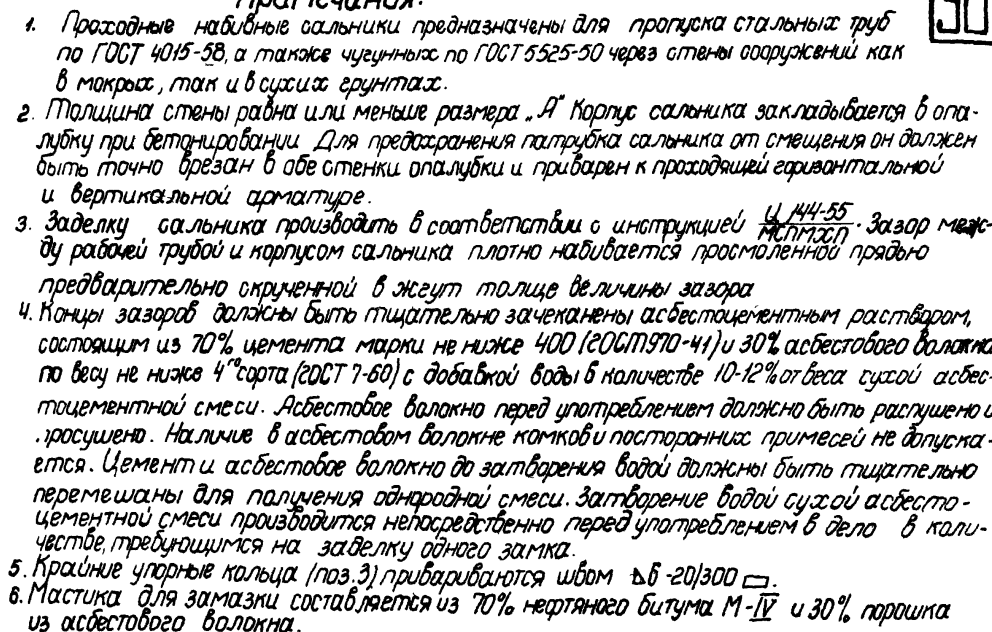
BKT-1128

Лист 28

1960r



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 column's position relative to the wall and the foundation. The wall thickness is 240 mm. The foundation is a square with a side length of 1000 mm. The column is located in the center of the foundation. The drawing is labeled with '1' and '2'.

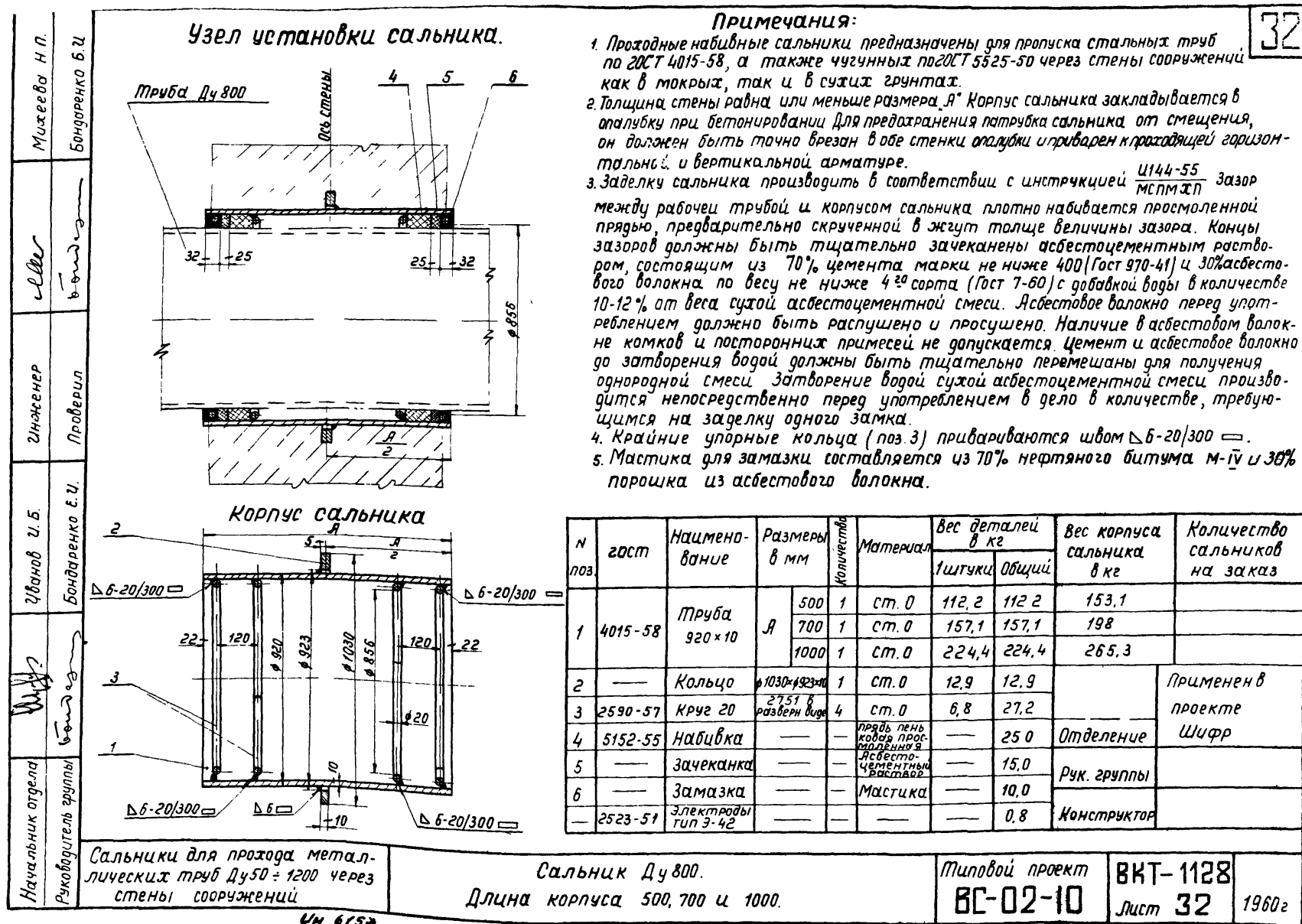
№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	Общий		
1	4015-58	Труба 820×10	д	500	1	Ст.0	100,0	100,0	140,4	
				700	1	Ст.0	140,0	140,0	180,4	
				1000	1	Ст.0	200,0	200,0	240,4	
2	—	Кольцо	920-1120	1	Ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Крыс 22	2435 8 разб. в обе	4	Ст.0	7,8	29,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пробитая пленка для проклад.	—	16,0			Отделение
5	—	Защелка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	13,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8			

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

Мушова проект
BC-02-10

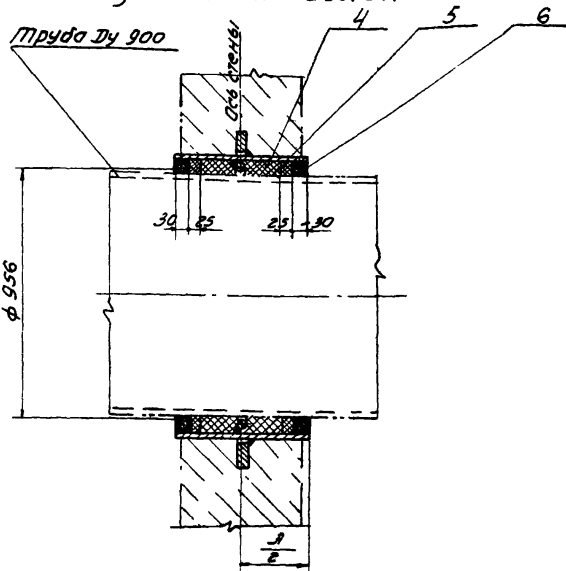
BKT-1128
Aug. 30

1960

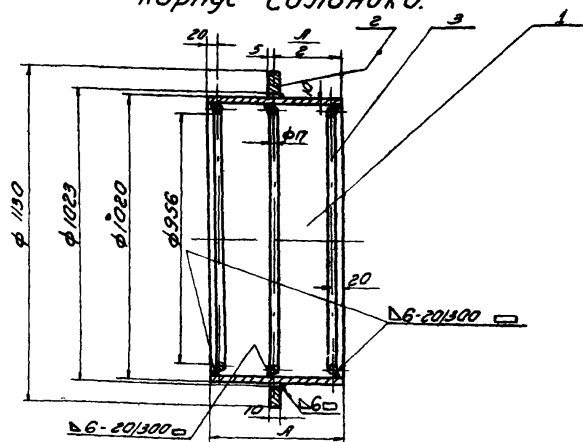


Михеев Н.А.	Бондаренко Е.А.	Инженер	Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	Проверил	Начальник отдела руководитель группы.	Бондаренко Е.И.
-------------	-----------------	---------	-------------	-----------------	----------	--	-----------------

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Сальники для прохода металлических труб $\varnothing 450 \div 1200$ через стены сооружений.

Лист 6157

Сальник $\varnothing 900$.
Длина корпуса 200 и 300.

1. Проходные надобные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 3323-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "Я". Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией 2144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается протолочной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены оседстоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% оседстобого балокна по весу не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой оседстоцементной смеси. Оседстобое балокна перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в оседстобом балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и оседстобое балокна до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой оседстоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом ДБ-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из оседстобого балокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	размеры в мм	кол-во	материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	Я	200	1	Ст.0	50,0	50,0	81,5
2	—	Калыча	1130x10	1	Ст.0	74,7	74,7	106,2	
3	2590-57	Крыс 17	303,3 в разбеге 200	3	Ст.0	5,5	16,5		Применен в проекте
4	5152-55	Надубка	—	—	—	—	—	Отделение	шурр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	16,7	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	11,5	Конструкт	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8		

Типовой проект

ВС-02-10

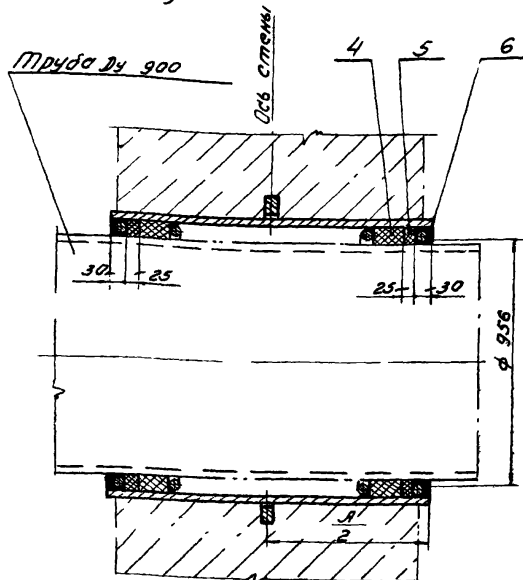
ВКТ-1128

Лист 33

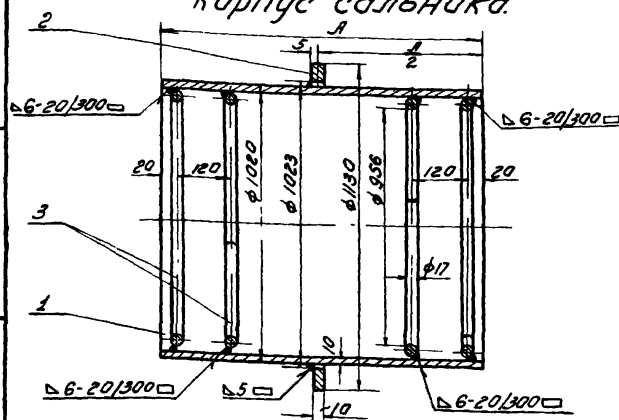
1960г.

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



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

Лн. 6158

1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в макростроении, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения от коррозии 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 ЧНУ-35 жстз. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотна надбавляется проставленной пряжкой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом для заделки одного затка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-17 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кольцевые	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	А	500 700 1000	Ст.0	124,5 174,8 249,1	124,5 174,8 249,1	161,6 212,0 286,2	
2		Кольцо	φ130xφ123x10	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 17	32536 разбери	4	Ст.0	5,5	22,0		
4	5152-35	Надвка			Продольная продольная асбестоцементный раствор		21,2	Отделение	
5		Зачеканка			Мастика		16,7	Дук группы	
6		Замазка					11,5		
—	2523-51	Электроды тип 3-42					0,9	Конструкт	

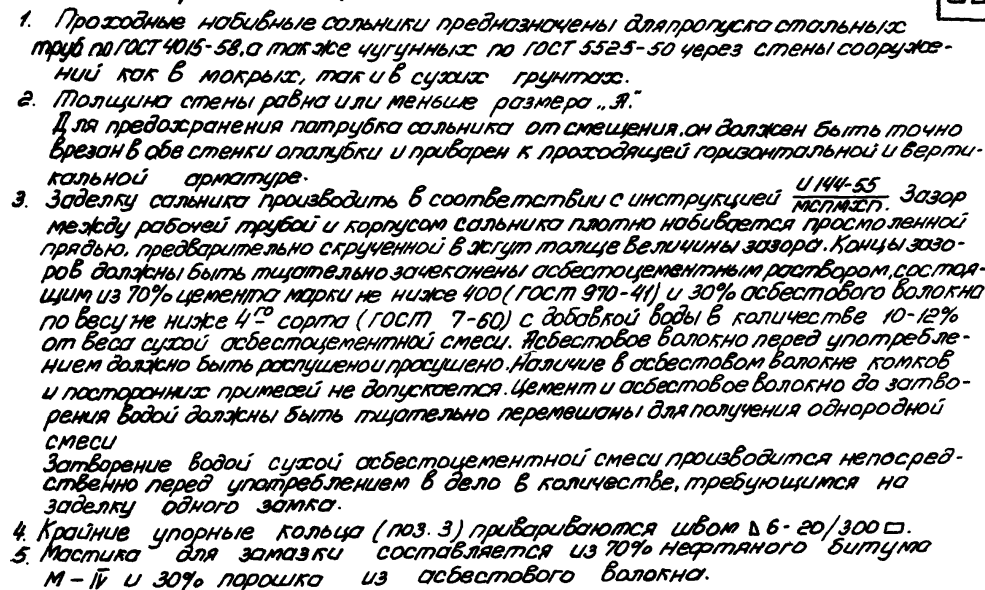
Сальник Ду 900.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

1960г.

Мисеева Н.А.	Бондаренко Е.И.	Мше	Бондаренко Е.И.	Инженер	Проверил	Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	Мше	Инженер	Мисеева Н.А.	Бондаренко Е.И.																																																																																				
Узел установки салника. Труба Ду1000 27 25 25 27 φ1064 4 5 6 Корпус салника 18 5 18 10 1230 1123 1120 1064 17 Δ 6-20/300 1 2 3 4																																																																																															
Примечания: 1. Проходные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухой грунт. 2. Толщина стены равна или меньше размера, А. Корпус салника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. 3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией ИИ 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-69) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просеяно. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка. 4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются в сборе Δ 6-20/300. 5. Мастика для замазки составляется из 70% негашеного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.																																																																																															
<table><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">Материал</th><th colspan="2">Вес деталей в кг</th><th rowspan="2">Вес корпуса салника в кг</th><th rowspan="2">Количество салников на заказ</th></tr><tr><th>Битум</th><th>Общий</th></tr><tr><td rowspan="2">1</td><td rowspan="2">4015-58</td><td rowspan="2">Труба 1120x10</td><td>200</td><td>1</td><td>ст. 0</td><td>54,7</td><td>54,7</td><td>89,3</td><td rowspan="2"></td></tr><tr><td>300</td><td>1</td><td>ст. 0</td><td>82,1</td><td>82,1</td><td>116,7</td></tr><tr><td>2</td><td>—</td><td>Кольцо</td><td>φ1230xφ1123x10</td><td>1</td><td>Ст. 0</td><td>15,6</td><td>15,6</td><td></td><td rowspan="2">Применен в проекте</td></tr><tr><td>3</td><td>2590-57</td><td>Круг 17</td><td>3334 в разб. в мм</td><td>3</td><td>Ст. 0</td><td>6,04</td><td>18,12</td><td></td></tr><tr><td>4</td><td>5152-53</td><td>Набивка</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>Отделение</td><td rowspan="2">Шифр</td></tr><tr><td>5</td><td>—</td><td>Зачеканка</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>18,4</td><td>Рук. группы</td></tr><tr><td>6</td><td>—</td><td>Замазка</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>9,8</td><td></td><td rowspan="2">Конструкт</td></tr><tr><td>—</td><td>2523-51</td><td>Электроды тип 3-42</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>—</td><td>0,9</td><td></td></tr></table>												№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ	Битум	Общий	1	4015-58	Труба 1120x10	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3		300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7	2	—	Кольцо	φ1230xφ1123x10	1	Ст. 0	15,6	15,6		Применен в проекте	3	2590-57	Круг 17	3334 в разб. в мм	3	Ст. 0	6,04	18,12		4	5152-53	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Шифр	5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,4	Рук. группы	6	—	Замазка	—	—	—	—	9,8		Конструкт	—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ																																																																																							
					Битум	Общий																																																																																									
1	4015-58	Труба 1120x10	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3																																																																																							
			300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7																																																																																							
2	—	Кольцо	φ1230xφ1123x10	1	Ст. 0	15,6	15,6		Применен в проекте																																																																																						
3	2590-57	Круг 17	3334 в разб. в мм	3	Ст. 0	6,04	18,12																																																																																								
4	5152-53	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Шифр																																																																																						
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,4	Рук. группы																																																																																							
6	—	Замазка	—	—	—	—	9,8		Конструкт																																																																																						
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9																																																																																								
Салники для прохода металлических труб Ду50÷1200 через стены сооружений. Салник Ду1000. Длина корпуса 200 и 300. Типовой проект ВС-02-10 ВКТ-1128 Лист 35 1960г.																																																																																															

Примечания:



Kupriye Gashnana

Technical drawing of a reinforced concrete column cross-section. The drawing shows a square column with internal reinforcement bars. Key dimensions include: overall width 180, overall height 180, and internal dimensions of 120x120. Reinforcement bars are labeled with diameters: 12, 16, 18, 20, and 25. The drawing is labeled "Kupriye Gashnana" at the top.

N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1120×10	н	500	1	Ст.О	136.8	136.8	177.6	
				700	1	Ст.О	192.0	192.0	232.8	
				1000	1	Ст.О	273.7	273.7	314.5	
2	—	Кольцо	φ1230хφ1123 x10	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. пале- вой про- верки на вст.- цементн. 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

ВКТ-1128
Лист 36

1960r

Труба Ду 100

Вс. стержни

100

152

32 25 25 32

10

1 2 3 4 5 6

[illegible]

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 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.
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 УПБ-55 МСТМЗ. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жидкой толще величина 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.

№ поз.	зост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыника на заказ
							Ихтукт	Общукт		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	1	ст.0	89,6	89,6	138,9	
2	—	Кольцо	1320×1220	1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте	
3	2590-57	Круж 22	3700 в разформ. букс	3	ст.0	11,0	33,0			
4	5152-55	Набулка	—	—	—	—	—	Отделение	Шкоро	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	19,7	Дук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10,5			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,1	Конструкция		

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

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

типовой проект

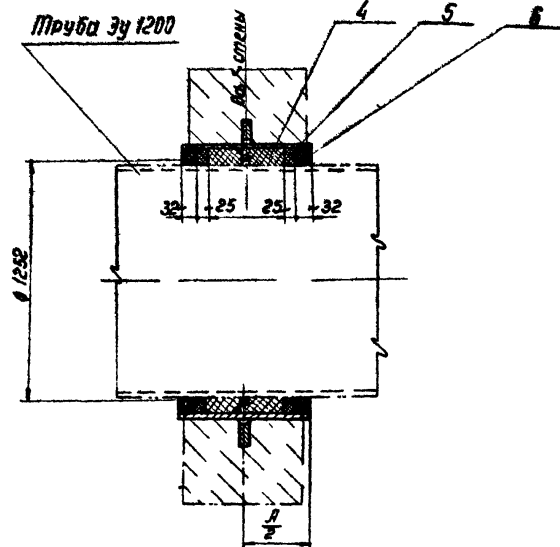
BC-02-10

BKT-1128

Всего 37

1960s

Прѹба 34 1200



Technical drawing of a reinforced concrete column cross-section. The drawing shows a square column with dimensions: outer diameter 1420, inner diameter 1323, and a central core diameter 1252. Reinforcement includes longitudinal bars (labeled 1, 2, 3, 4, 5) and stirrups (labeled 6-20/300). A detail view shows a corner joint with a 10mm gap and a 6mm reinforcement bar.

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

64-657

1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазор между трубой и корпусом сальника производится в соответствии с инструкцией У 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгуты толщины величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 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 составляет из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

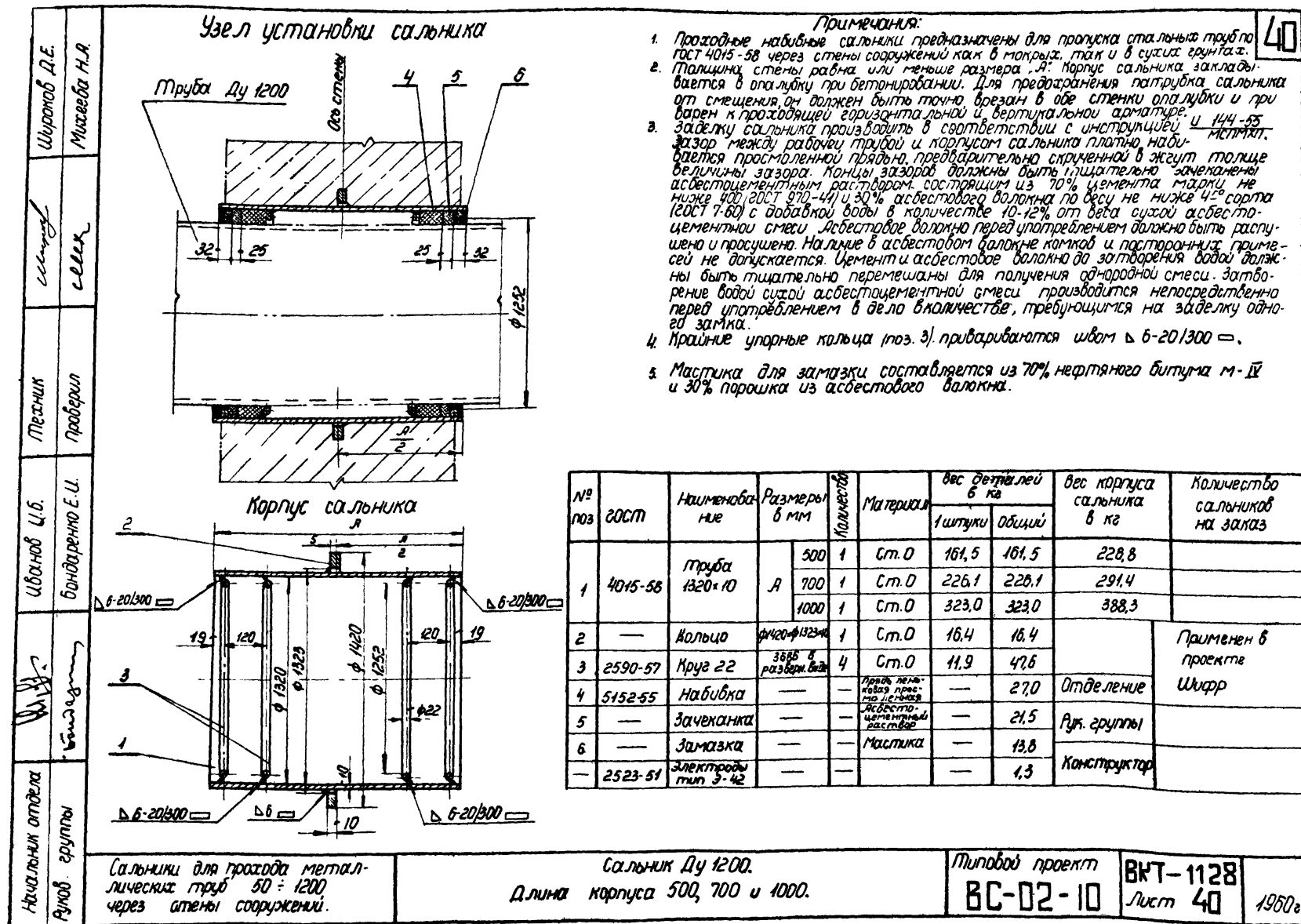
№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		Кол-во	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Каличество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	4045-58	Труба 1320 x 10	Д	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97		
2	—	Кольцо	1320 x 10	1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Крыз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

Сальник Ду1200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 39

19602



Мингеева Н.Я.
Бондаренко Е.И.

С.И.С.

Инженер

Иванов И.В.

Мингеева Н.Я.

Начальник отдела

Узел установки сальника

Корпус сальника

Примечания:

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

Б) На кольцо (поз. 2) наносят арзунтобку (применяют: а) нефтяной битум марки II-I или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С. б) каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь. Растворители: зеленое масло, лапаль, керосин, бензин - для битумов, бензол, зеленое масло - для пеклоб. Состав арзунтобок: 25-30% битума или пекла и 50-70% соответствующего растворителя.

в) 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 № 444-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут. Также величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (20ст 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4²⁰ сорта (20ст 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.

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

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

№ поз.	20ст	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на 1 зам.
1	8732-58	Труба	200+	1	ст.			
2	4015-58	ДхВ	300+	1	ст.			
3	2590-57	Кольцо	ДхВхТ	1	ст. 0			Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	Затворитель	3	ст. 0			Широк
5	---	Защелка	---	---	асбестоцементный раствор			Отделение
6	---	Замазка	---	---	Мастика			Руч. группы
---	2523-51	Электроды тип 3-42	---	---	---			Констр.

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

Установка сальников Ду 50 ÷ 1200 в стенах с оклеечной изоляцией. / А = 200 и 300 /

Типовой проект
БС-02-10

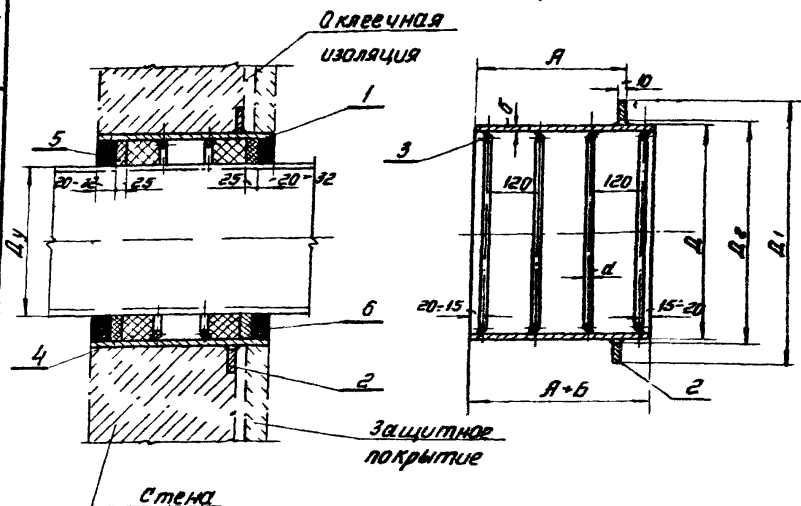
2744

61658

ВКТ-1128
Лист 41
1960г.

Узел установки сальника

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на заказ
1	8732-58 4015-58	Труба Д × В =	500	1	Ст.			
			700	1	Ст.			
			1000	1	Ст.			
2	—	Кольцо	Д × В = 10	1	Ст. О			Применен в проекте
3	2590-57	Крышка	Цилиндр	4	Ст. О			
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотнитель			
5	—	Защелка	—	—	Абестоцемент			Отделение
6	—	Замзка	—	—	Мастика			
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—			Рук. группы
—	—	—	—	—	—			Констр.

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

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 42

1960г

Примечания:

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 пек и 50-70% соответствующего растворителя.
2. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2).
3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Между зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разпушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
5. Мастика для замазки сальника состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Лист 6157