

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.

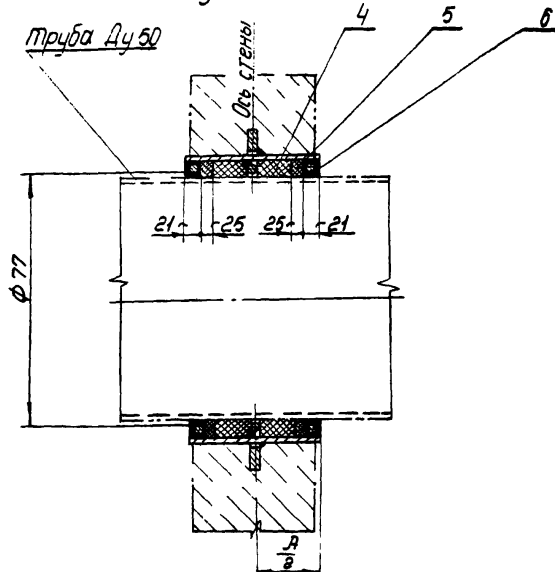
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 2

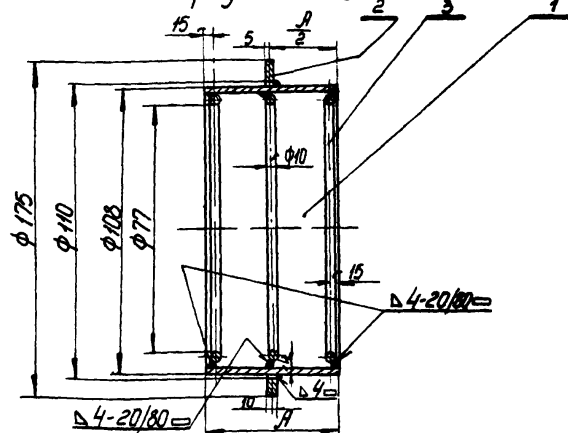
1960г.

Ил. 61.5*

Узел установки сальника



Корпус сальника.



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

44. 6157

Сальник Ду 50.
корпуса 200 и 300.

Мунабау проект

BC-02-10

BKT-1128

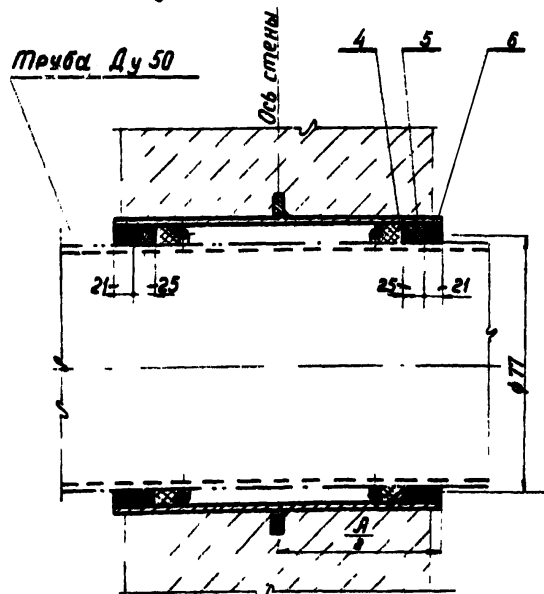
Пусть 3

1960a

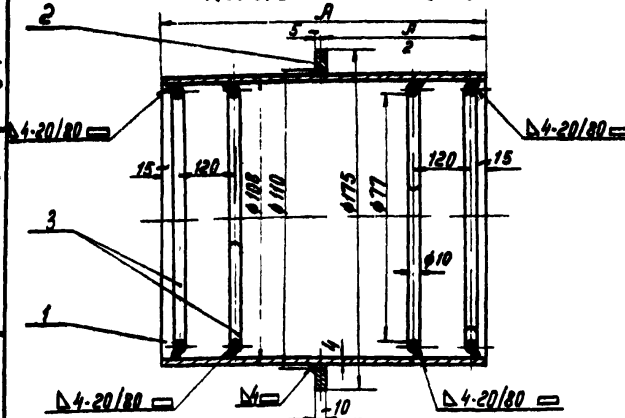
1. Протодные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мосты, так и в бухты грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус салника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к протодящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией ^{И-144-55} „Анжар“. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается про смолённой прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поэ.3) привариваются швом 04-20/80 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
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. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума, М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

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

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

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

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

Technical drawing of a square frame assembly, labeled "Корпус сальника" (Seal housing). The drawing shows a cross-section of the assembly with various dimensions and components labeled.

Dimensions:

- Overall width: 120
- Overall height: 148
- Inner width: 106
- Inner height: 146
- Top flange thickness: 5
- Bottom flange thickness: 6
- Bottom flange offset: +10
- Side flange offset: 15
- Top flange offset: 2
- Top flange offset: 5
- Top flange offset: 2

Labels:

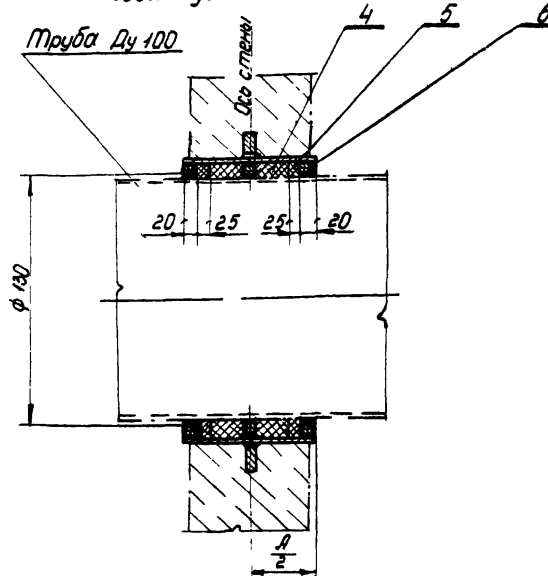
- 1: Points to the vertical support structure.
- 2: Points to the top flange.
- 3: Points to the bottom flange.
- 4: Points to the side flange.
- 5: Points to the top flange.
- 6: Points to the bottom flange.
- 7: Points to the side flange.
- 8: Points to the bottom flange.
- 9: Points to the side flange.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

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

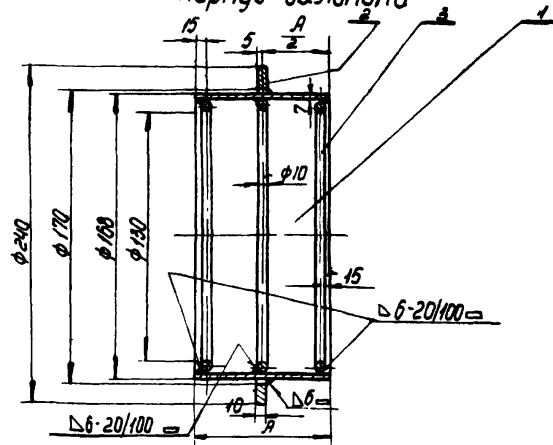
Типовой проект ВС-02-10	ВКТ 1128 Лист 6	1960г
----------------------------	--------------------	-------

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

Узел установки сальника



Корпус салыныкы



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

44.6158

Салынык Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

Мушобуи проект
BC-02-10

BKT-1128
Лист 7

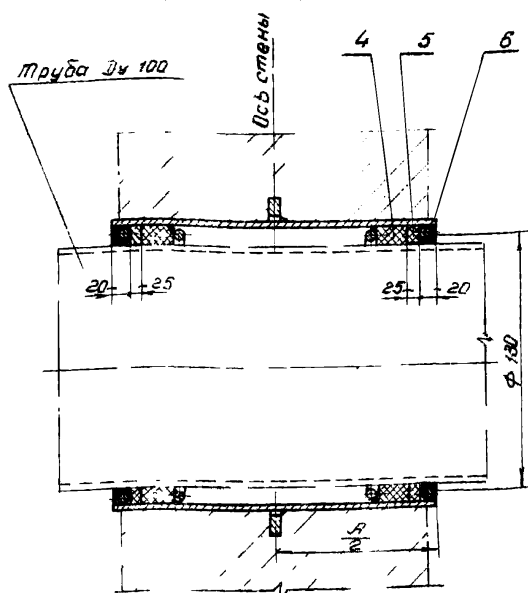
1960.

Примечания:

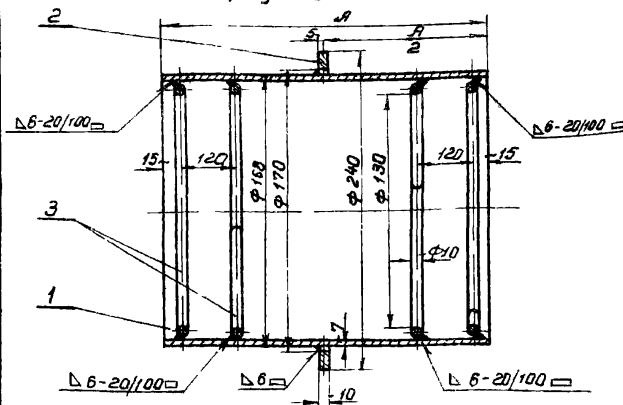
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Пластина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к прокладочной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жидкой толще белил. Зазоры концы зазоров должны быть тщательно зачехлены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (ноз. 3) привариваются швом ДБ - 20/100 =.
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	Матери- ал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	Общ		
1	8732-58	Труба 168×7	А	200	1	Ст. 10	5.55	5.55	8.3	
				300	1	Ст. 10	8.325	8.325	11,1	
2	—	Кольцо	φ200 фланец		1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 10	в разе биде		3	Ст. 0	0.272	0.816		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1.15	—	Рук группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0.49	—		
—	2523-54	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0.2	—		

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 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 величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-й сорта (ГОСТ 160) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед уплотнением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до 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. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума м-IV 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
					Иштуки	Общий		
1	8732-58	Труба 168×7	А 500	1 Ст. 10	13.9	13.9	17.0	
			700	1 Ст. 10	19.4	19.4	22.5	
			1000	1 Ст. 10	27.79	27.79	30.9	
2		Кольцо	ф 240×ф 170	1 Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	4408 разбери валь	4 Ст. 0	0.272	1.088		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	1.82	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	0.49	Конструктор	
2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.2		

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

Л. 6157

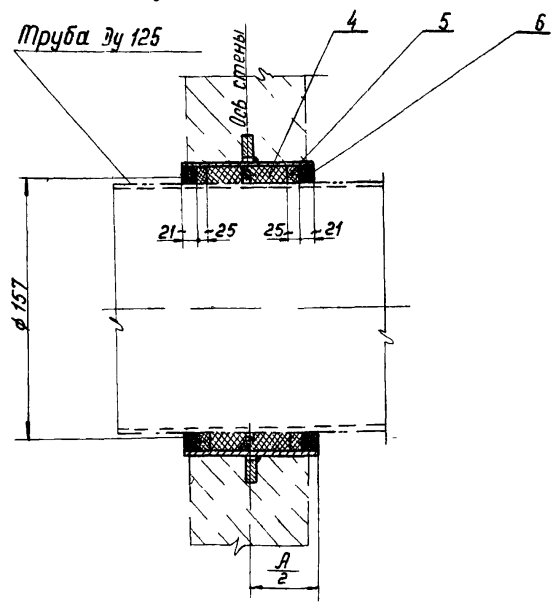
Сальник Ду 100.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

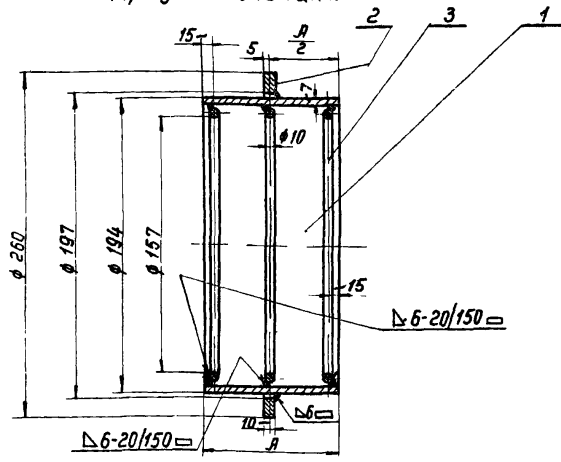
ВКТ-1128
Лист 8

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 в жгут толще величин зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей, не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Д 6-20/150.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

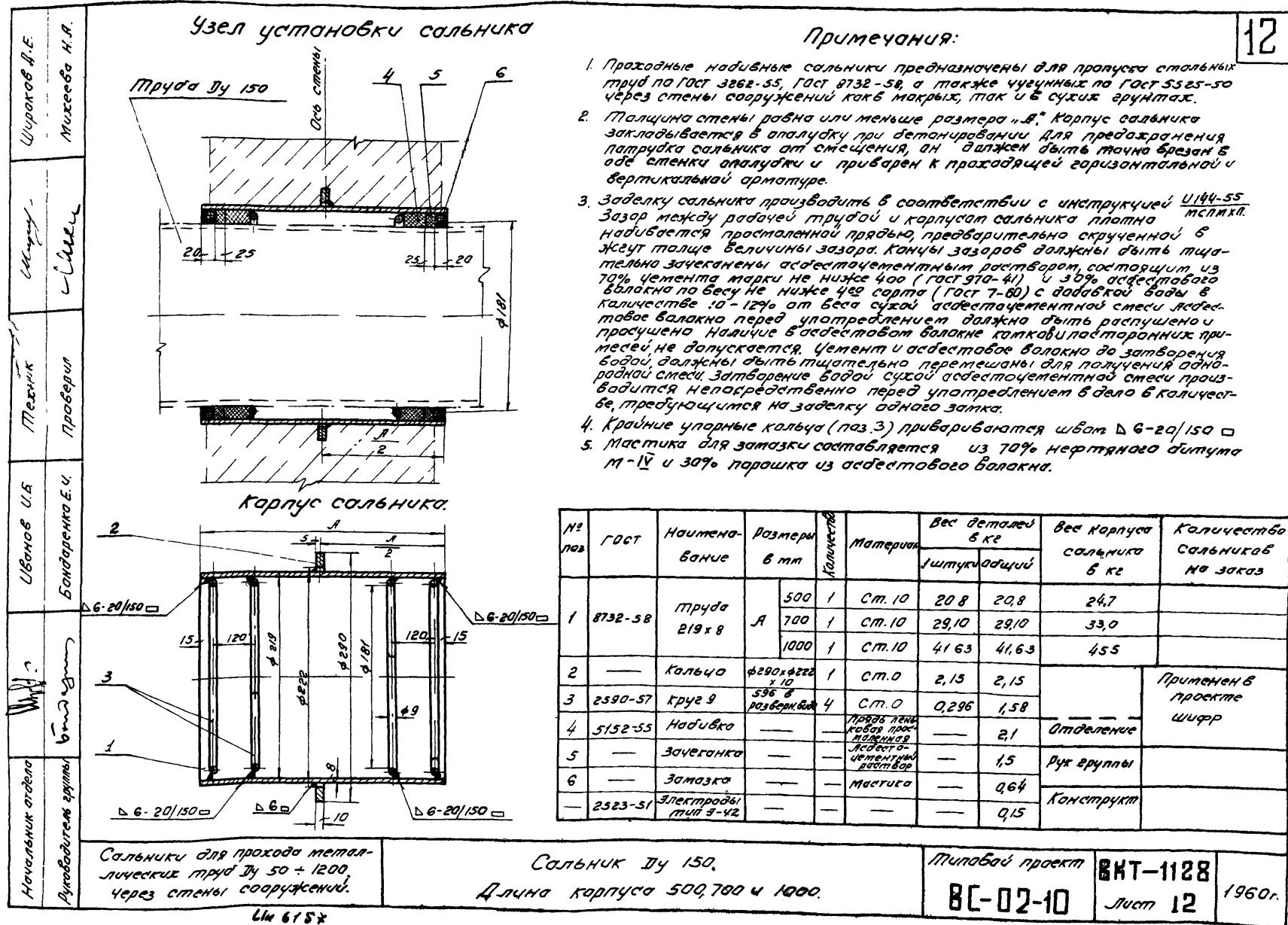
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 194 x 7	Я 200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
			300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	260 x 197 x 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
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 пропуска стальных труб по ГОСТ 3862-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5523-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах. 2. Паллины стены равны или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения паллины сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. 3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией 4144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Канавы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 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 Д6-20/150. 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>φ260x197x10</td> <td>1</td> <td>Ст.0</td> <td>1,75</td> <td>1,75</td> <td rowspan="3"></td> <td rowspan="3">Применен в проекте шифр.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2590-57</td> <td>Кручение</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	φ260x197x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.	3	2590-57	Кручение	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	φ260x197x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.																																																																																						
3	2590-57	Кручение	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. ВК-02-10		ВКТ-1128 лист 10	1960 г.																																																																																						



МР408 ДУ 200

06.07.04

25 25 25 25

235

А

2

[illegible]

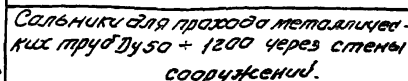
Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

1960r

1. Проходные надбивные саленики предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чулунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в макрыбе, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус саленика закладывается в опалубку при бетонировании. Для preservation патрубка саленика от сжатия, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и обернен в проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заселку саленика производить в соответствии с инструкцией к М-35. Зазор между рабочей трубой и корпусом саленика плотно набивается проталенной пенькой, предварительно скрученной в жгут палке величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 400 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и прокушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, предусмотренном на заселку одного замка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом В6-20/200.
5. Матка для замки составляется из 70% нефтяного битума М-1У и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес карпуза 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		19,7
2	—	Кольцо	Ø340x42x6 110		1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте
3	2590-57	Круч 10	Ø340x42x6 выд. 710	3	Ст.0	0,475	1,425			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Пробка пен. каждой про- кладки	—	—	Отделение	шпур
5	—	Зачеканка	—	—	—	Искусст- венный раствор	—	—		
6	—	Замозка	—	—	—	Мастика	—	1,94	рук. группы	
—	2523-31	Электроуд тип 3-42	—	—	—	—	—	0,78		
								0,2	Конструктор	

Примечания:



Сальник Ду 200

Длина корпуса 500, 700 и 1000.

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, M'' карпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения 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 МСМ.ЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается просмоленной пряжей предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены оксидостойким раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 910-41) 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 затвердевания водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердевшие 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 сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273х8	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	—	Колода	4340х275х1770 в разборе	1	Ст.0	2,43	2,43	Отделенные	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	—	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Надбшка	—	—	Листов нержавеющей стали для несущей плиты	—	3,3			
5	—	Защелка	—	—	—	—	1,94	рук. группы.		
6	—	Запозка	—	—	Мастика	—	0,78	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип-42	—	—	—	—	0,22			

Типовой проект

BC-02-10

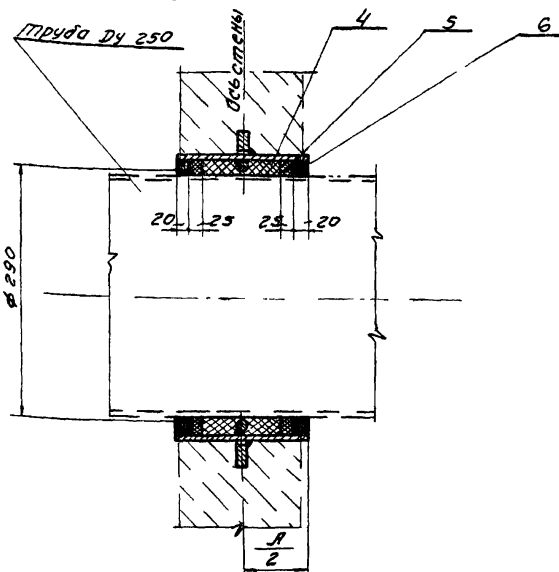
BKT-1128

листі 14

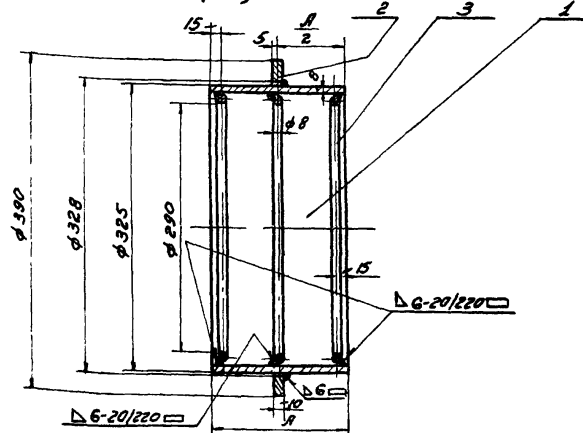
1960 г.

Широков Д.Е.
Михеева Н.Я.
Генеральный инженер
Мини
Петух
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.

Ц. 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 Ц. 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, предыдущимся на заделку одного замка.
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	Корпус	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на замок
						1 штука	общий		
1	8732-58	Труба 325x8	Я 200 300	1	Ст. 10	12,5	12,5	16,5	
2	—	Кольцо	Ф 390x325x10	1	Ст. 0	2,7	2,7	22,8	
3	2590-57	Круг 8	Ф 325x10	3	Ст. 0	0,37	1,11		Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Повышен-ная про-столанная асбесто-цементная мастика	—	—	Отделение	шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,22	рук. группы	
6	—	Затаска	—	—	—	—	0,95		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2	Конструктор	

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

Тепловой проект

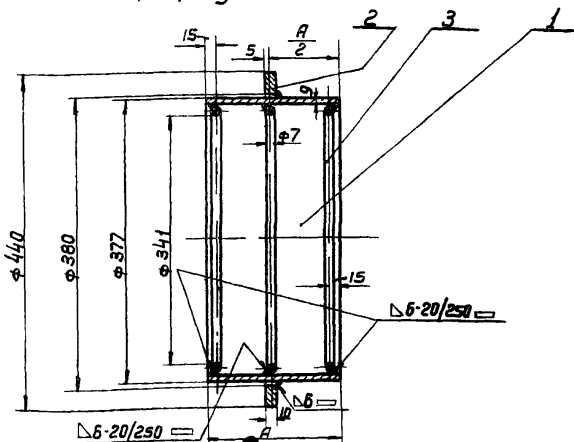
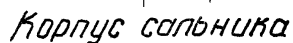
ВС-02-10

ВКТ-1128

лист 15

1960 г

Τρυδα 24300



Сальник Ду 300.
Длина корпуса 200 и 300.

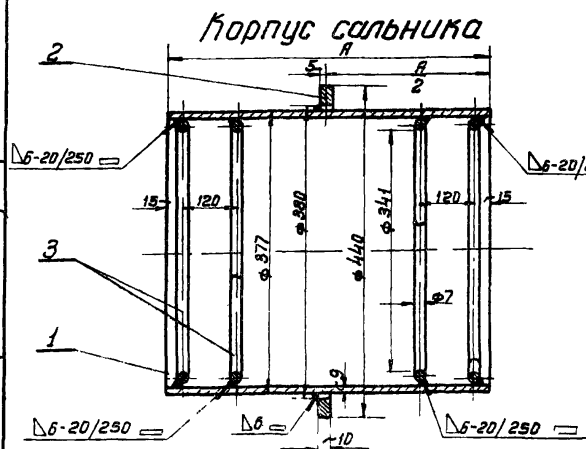
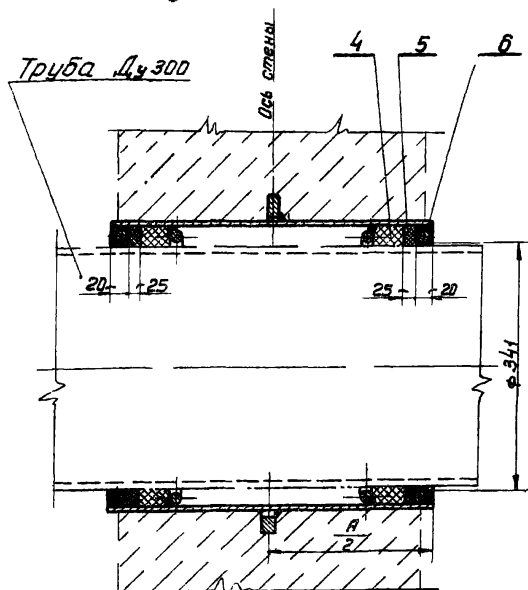
Лист 17

1960-

1. Проходные набульные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 832-58, 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 набувается протолкнутой пробой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (гост-7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением белого в количестве, требующимся на заделку одного зазора.
4. Крайние упорные пальцы (поз. 3) привариваются швом 6-20/250 мм.
5. Мостика для смазки составляется из 70% нефтяного битума М- IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 377х9	А	200 300	1 1	Ст. 10	16,3 24,5	16,3 24,5	20,8 29,0	
2	—	Кольцо	φ440хφ380 х10		1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 7	1090 размеры по рис.		3	Ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Порол. пено- полиуретан	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	Абсолют- целлюлозный раствор	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замозка	—	—	—	Мастика	—	0,96		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0,21	Конструктор	

Узел установки салника



1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в толстых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина станы равна или меньше размера „А“ корпуса сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно обрезан в обе стенки опалубки и прибит к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МРМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается герметичной пастой, предварительно скрученной вжгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (гост 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 66-20/250 мм.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ	
							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 × 8 размерный стандарт	4	Ст. 0	0,33	1,32				
4	5152-55	Набивка	—	—	Поролон пен- ковая про- кладка, инер- тностью к химическим веществам	—	3,4			Рук. группы	Шифр
5	—	Защелочка	—	—	—	—	2,16				
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96				
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25	Конструкт.			

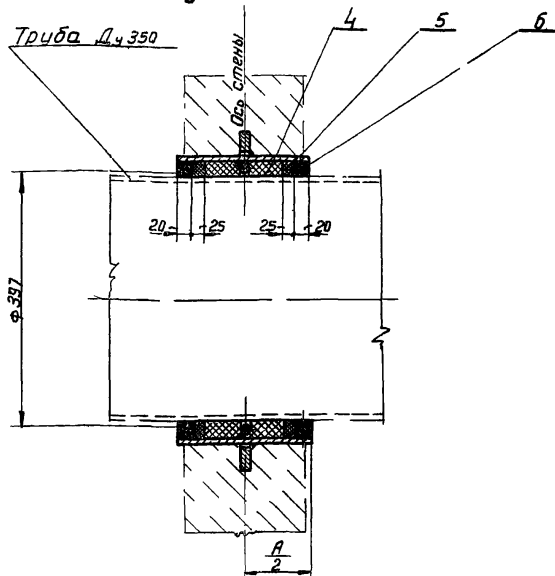
Сальники для прохода металл-
ческих труб Ду 50÷1200 через
стены сооружений.

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

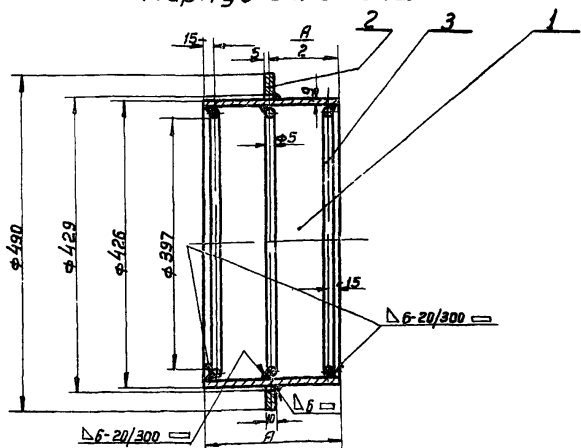
Типовой проект	ВКТ-1128
ВС-02-10	Лист 18

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

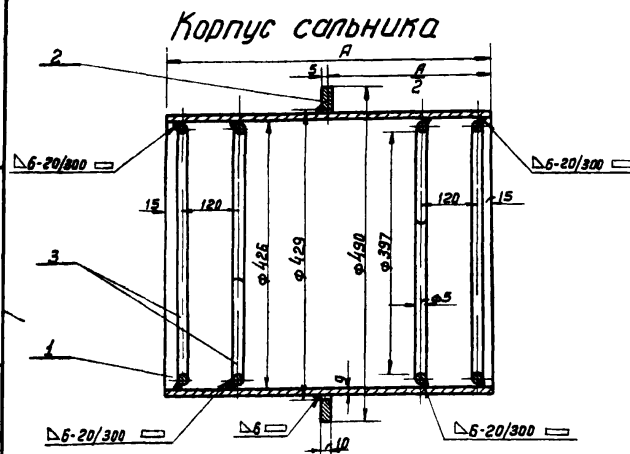
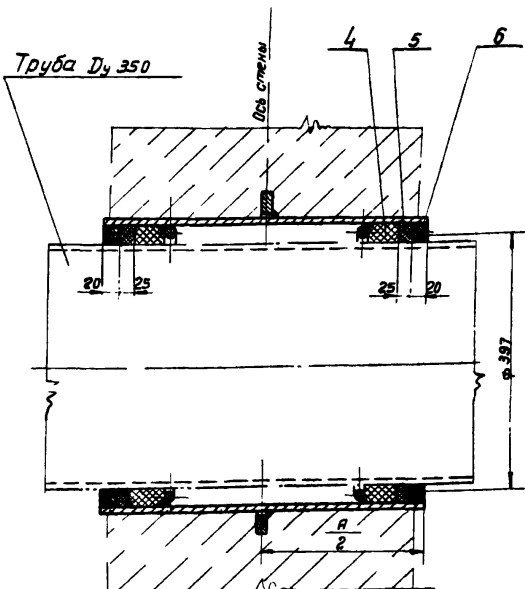
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

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

N поз.	Гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
							1 штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	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 соединител- ными раствор	—	—	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачехленка	—	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Замаска	Мастина	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструктор		

Узел установки сальника



Примечания:

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

№ поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес детали в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 426×9	А	500	1	ст. 10	46,28	46,28	50,8	
				700	1	ст. 10	64,8	64,8	69,3	
				1000	1	ст. 10	92,55	92,55	97,0	
2	—	Кольцо	φ490×φ429×10	1	ст. 0	3,4	3,4	Отделение Руч. группы Конструктор	Применен в проект шифр	
3	2590-57	Круг 5	1252 в разбегу по диаметру	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			

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

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

Типовой проект

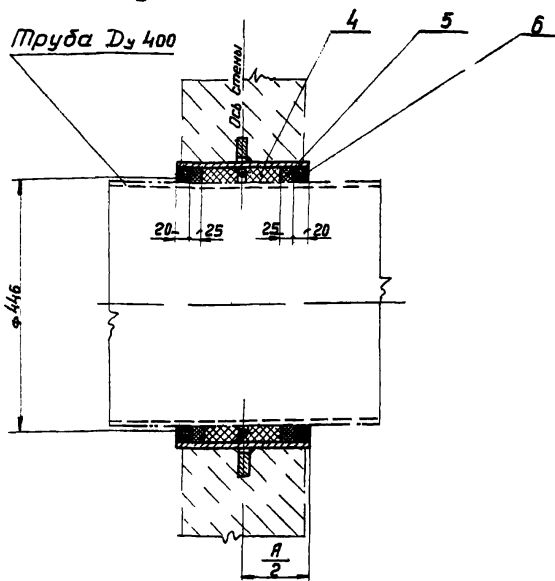
BC-02-10

ВКТ-1128
Лист 20

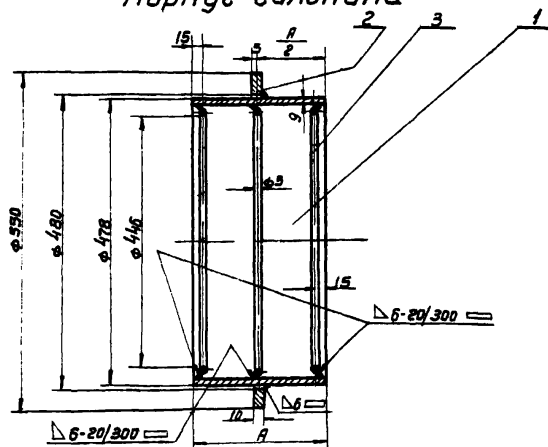
1960r

Широкоб Д.Е.	Мусеева Н.А.	Синиц	Техник	Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	Начальник отдела руководитель группы
		МММ	Проверил			

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Ил. 6157

Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 21

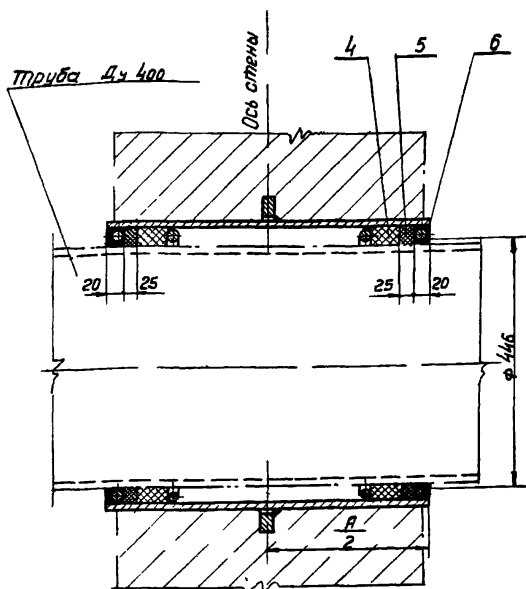
1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

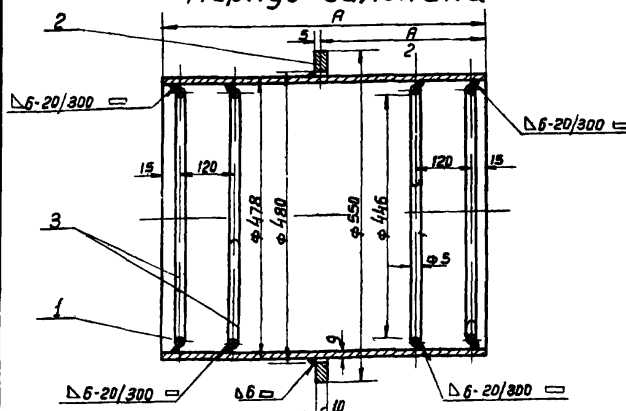
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 338-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для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

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Сальники для прохода металлических труб $D=50 \div 1200$ 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	φ 50x180x10	1	ст. 0	4.45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1415 в разверн. виде	4	ст. 0	0.218	0.872		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пень- ковая про- моленная	—	5.1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	3.2		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1.38	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0.5		

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

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 22

1960г

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

[illegible]

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

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

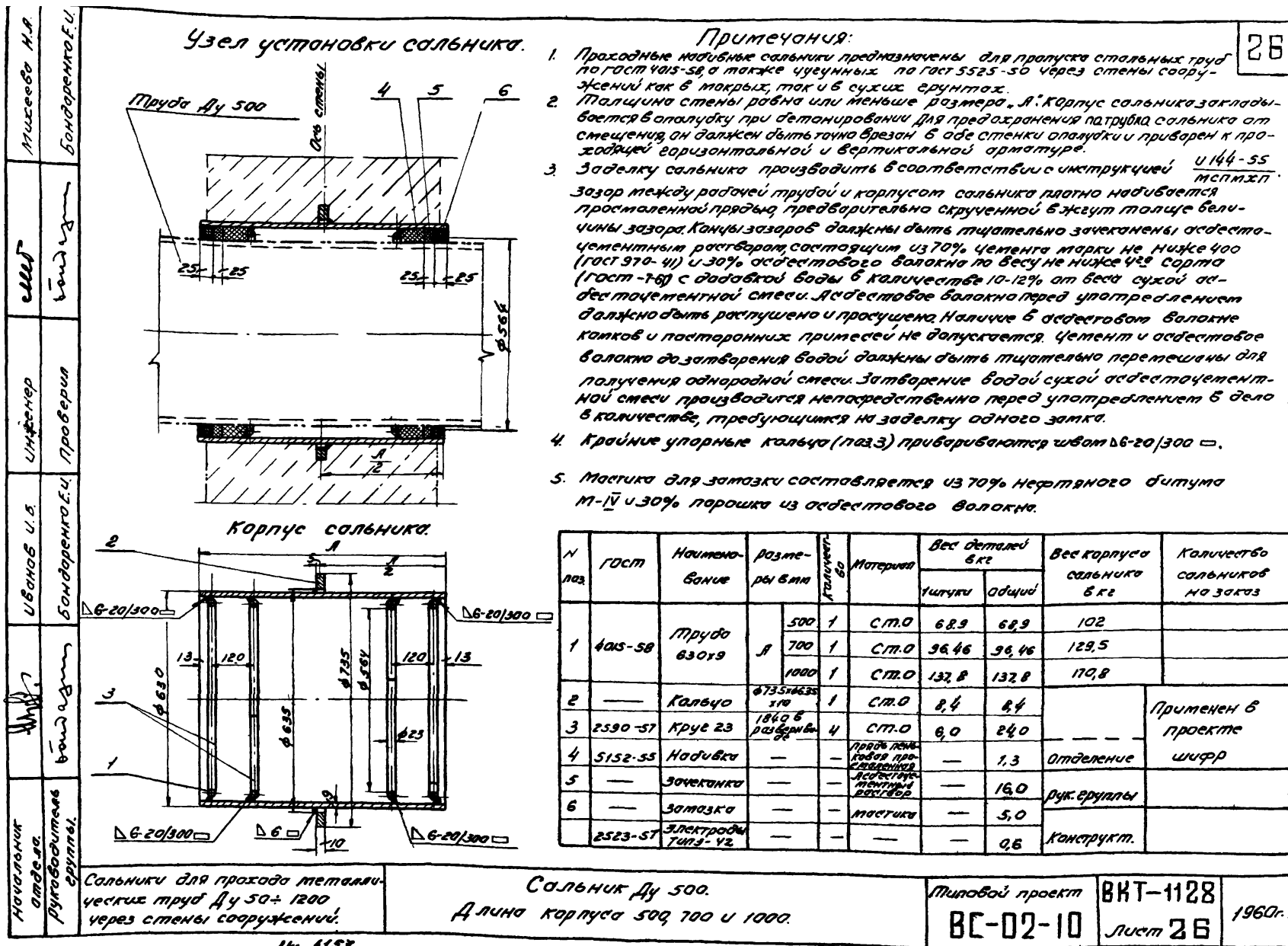
Сальник Ду 450.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

ВКТ-1128
Лист 24

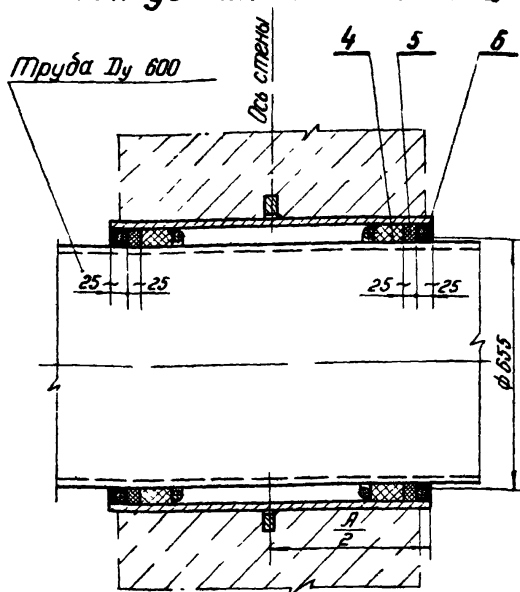
1960r

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55 „НПЗМ“.
- 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.

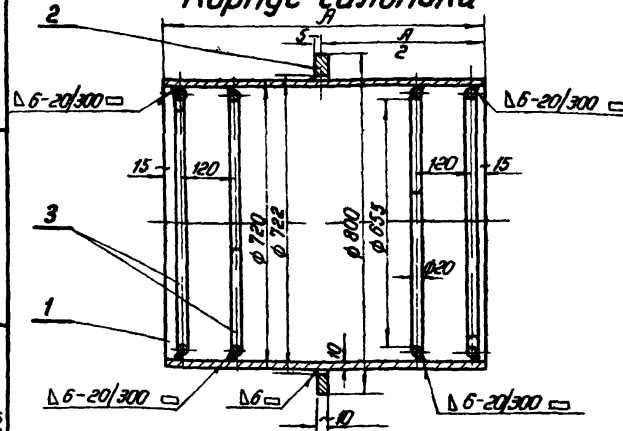
N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4015-58	Труба 529×9	А	500	1	Ст. 0	57,7	57,7	84,1	
				700	1	Ст. 0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст. 0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кальцо	530×φ532× ×10	1	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	—	—	Порода рези- новой крас- нодеревянной	—	0,45			
5	—	Защелканка	—	—	Кобальтовый цементный бетон	—	3,45	Рук. группы		
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	1,5	Конструктор		
	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 детонировании. Для предотвращения патнудка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И-144-55 "Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается про-
смотленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины за-
зора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцемент-
ным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41)
и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой
воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбесто-
вое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено.
Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допуска-
ется. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть
тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой
сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед
употреблением в дело в количестве, предусмотрим на заделку одного замка
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мastic для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и
30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	4015-58	Труба 720×10	А	500	1	Ст. 0	87,55	87,55	116,5	
				700	1	Ст. 0	122,6	122,6	151,6	
				1000	1	Ст. 0	175,1	175,1	204,1	
2	—	Кольцо	φ 800 - φ 722 × 10	1	Ст. 0	7,3	7,3	Отделение	Применен в проекте шифр	
3	2530-57	Круг 20	2120 в развернутом виде	4	Ст. 0	5,25	21,0			
4	5152-55	Надвигка	—	—	Два по пень- коды по составу	—	14,0			
5	—	Защелканка	—	—	Исключе- ны в расчете	—	10,0			
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	5,3	Рук группы	Конструкт.	
7	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7			

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

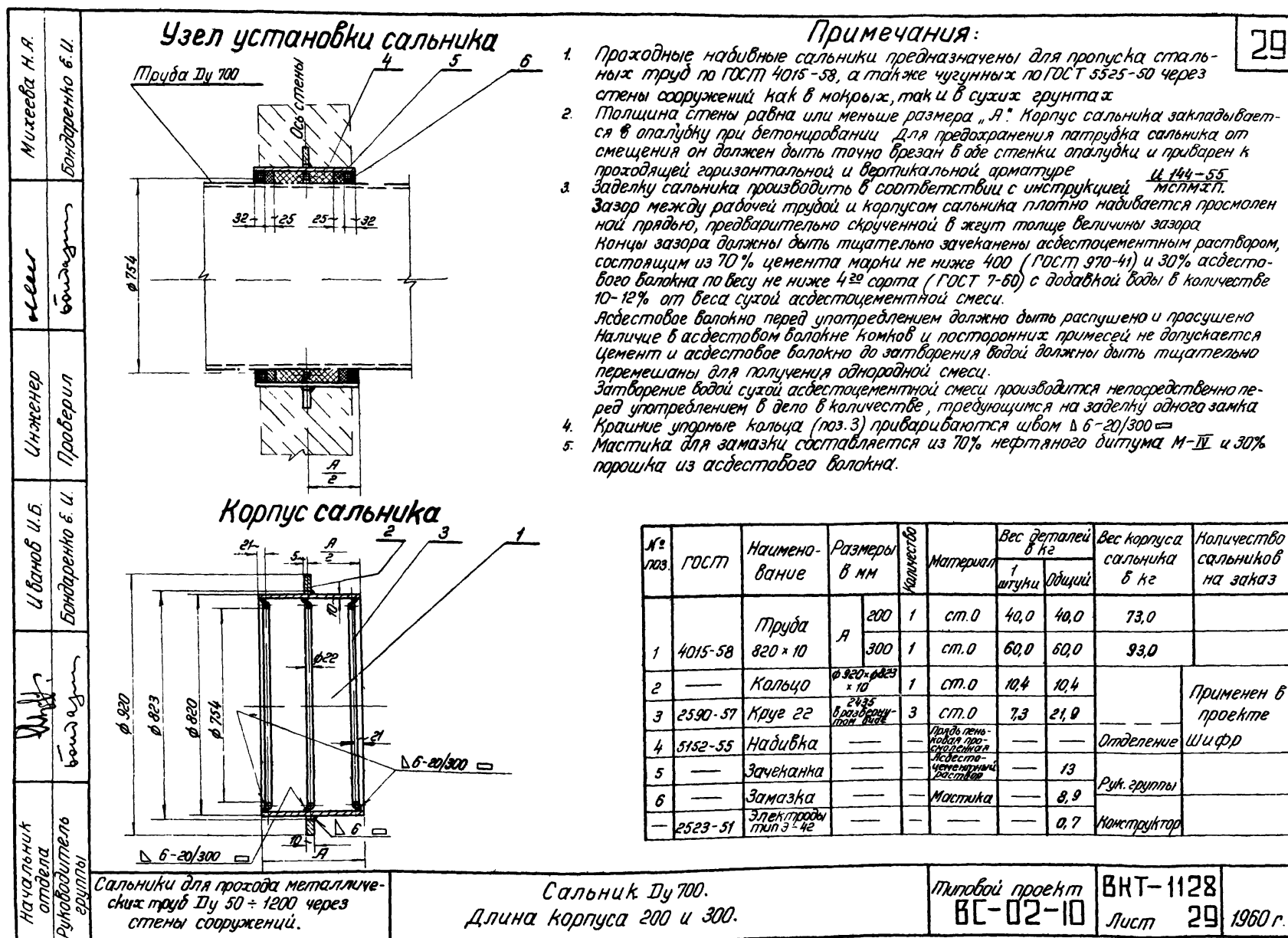
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

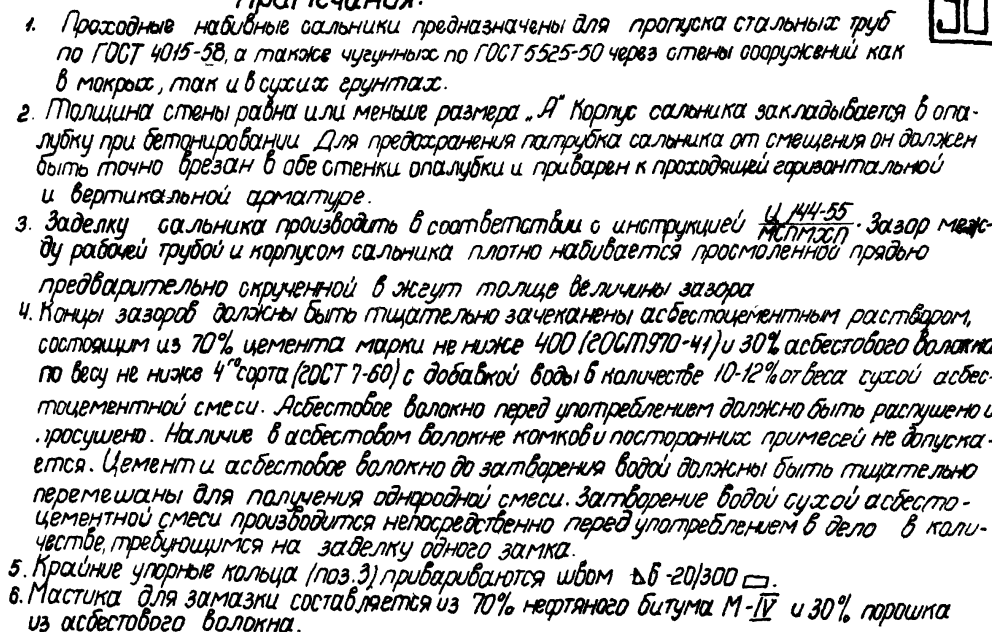
BKT-1128

Лист 28

1960r



Примечания:

[illegible]

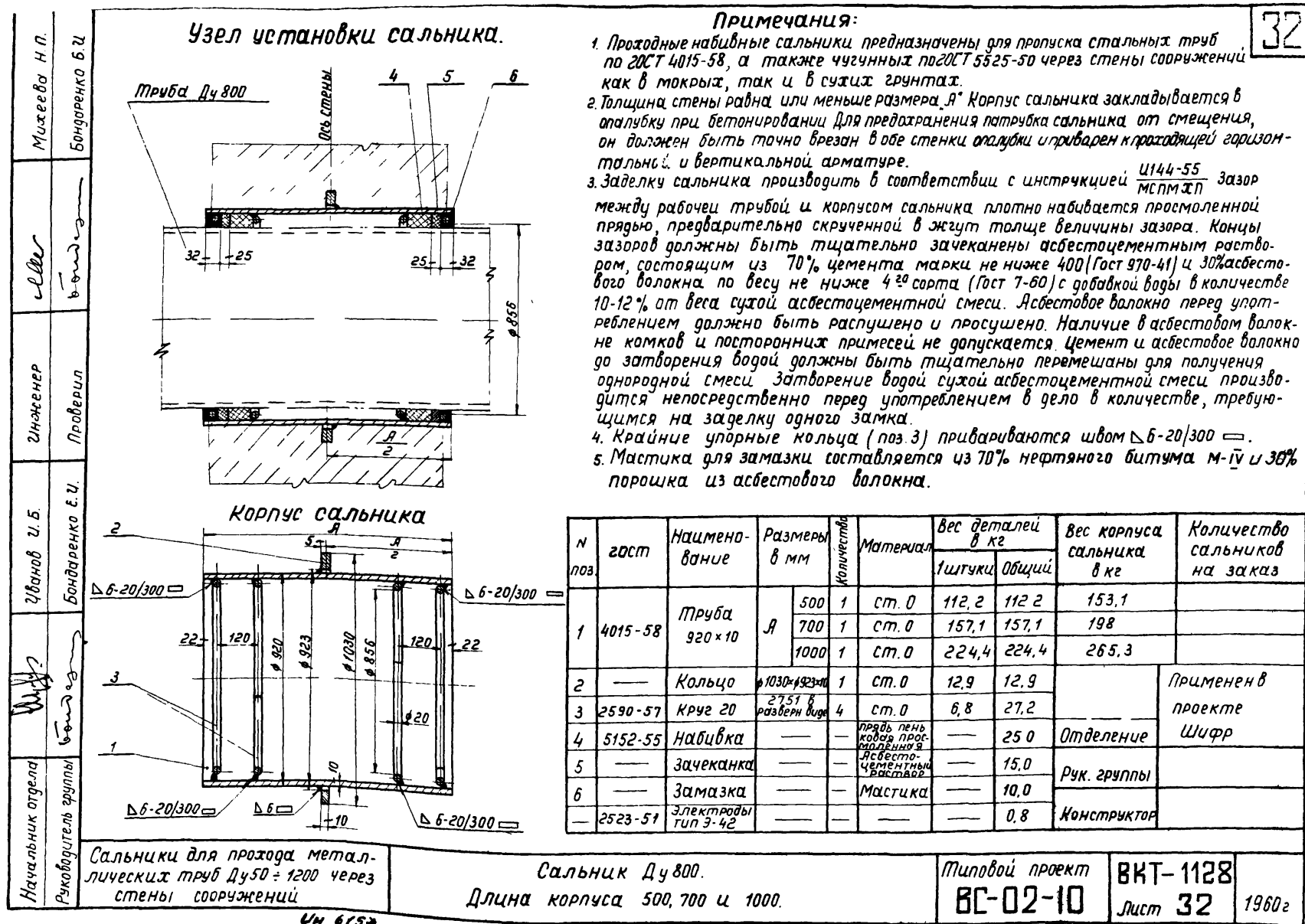
№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	Общий		
1	4015-58	Труба 820×10	д	500	1	Ст.0	100,0	100,0	140,4	
				700	1	Ст.0	140,0	140,0	180,4	
				1000	1	Ст.0	200,0	200,0	240,4	
2	—	Кольцо	920-1120	1	Ст.0	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	—	—	Прокляе- мая пропитан- ная	—	16,0			Отделение
5	—	Защелка	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	13,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8			

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

Мушовой проект
ВС-02-10

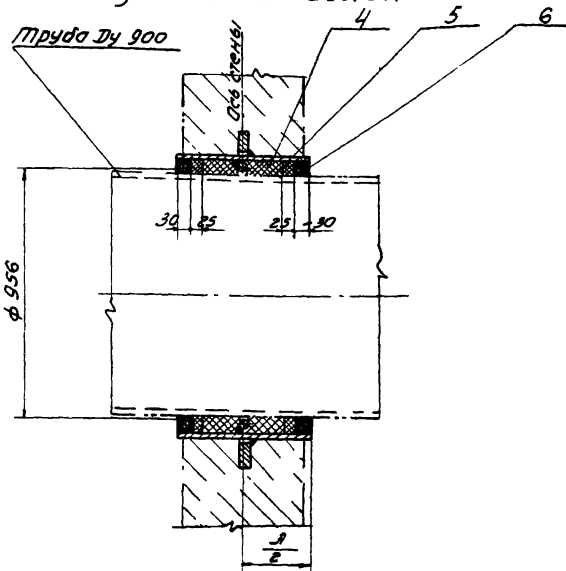
BKT-1128
Quota 30

1960

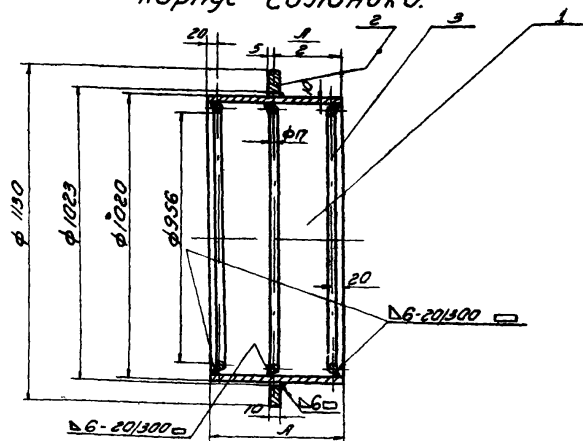


Михеев Н.А.	Бондаренко Е.А.
Инженер	Инженер
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.А.
Проверил	Проверил
Начальник отдела	Групины
руководитель	Групины

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Сальники для прохода металлических труб $\varnothing 450 \pm 100$ 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 надбавляется проставленной прокладкой, 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% оседстоцементного балокна по весу не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой оседстоцементной смеси. Оседстоцементное балокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в оседстоцементном балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и оседстоцементное балокно 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-10 и 30% порошка из оседстоцементного 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 1020х10	Я	200	1	Ст.0	50,0	50,0	81,5
				300	1	Ст.0	74,7	74,7	106,2
2	—	Калыча	1130х10	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круче 17	303,3 в разбеге 200	3	Ст.0	5,5	16,5		
4	5152-55	Надбавка	—	—	Прокладка про-стальная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Оседстоцементный раствор	—	16,7	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8	Конструкт	

Типовой проект

ВС-02-10

ВКТ-1128

Лист 33

1960г.

Модель 24 900

206 мм

30 25 25 30

φ 95б

4 5 6

φ 8 2

Technical drawing of a square frame structure, likely a mold or formwork, with dimensions and labels. The drawing includes a top view and a side view. The top view shows a square frame with internal dimensions and labels: 20, 120, 20, 120, 20, 120, 20. The side view shows the frame's profile with dimensions: 10, 10, 10, 10, 10, 10, 10, 10. The drawing is labeled with '2' at the top, '3' on the left, and '1' at the bottom. The text 'корпус солонки' is written above the drawing.

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

Ltr. 6/58

1. Проходные надбытовые салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4013-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 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 предохранения патрубков салника 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 салника, плотно набивается просеянной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины 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 7-60) 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 (по 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастака для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	20СМ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салблика в кг	Количество салбликов по заказ
							штук	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	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	φ130xφ123 x10	1	Ст.0	14,2	14,2	Отделение рук группы	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 17	30336 развертка	4	Ст.0	5,5	22,0			
4	5152-55	Надвиг	—	—	профиль кавой про- столенной	—	21,2			
5	—	Зачеканка	—	—	медь с цинковым покрытием	—	16,7			
6	—	Заматка	—	—	мостик	—	11,5	Конструкт		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9			

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

1960s.

[illegible][illegible]

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

Сальник Ду 1000.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

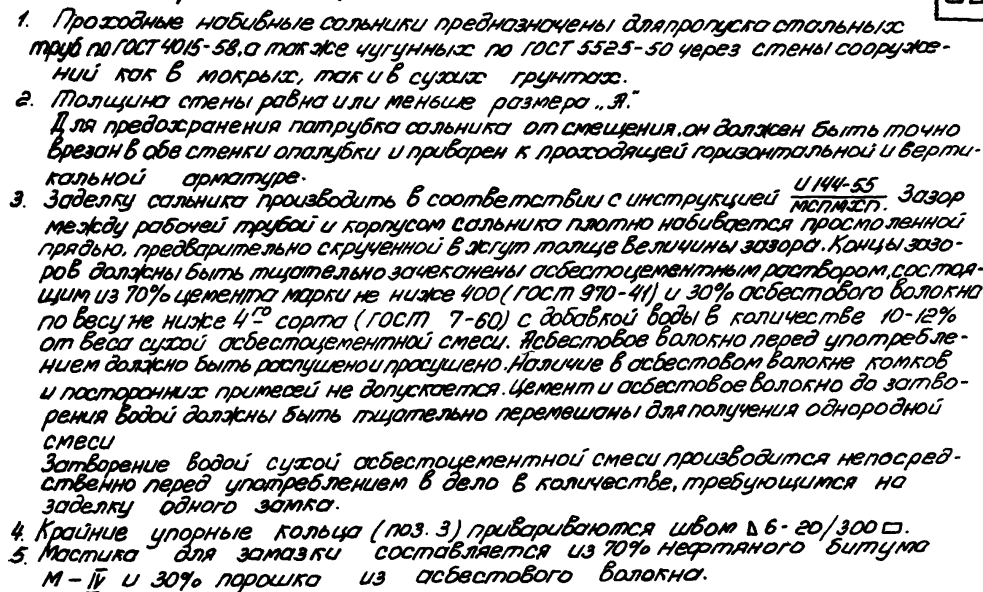
ВКТ-1128
Лист 35

1960:

1. Проходные набивные салблики предназначены для пропускания стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера. Я. Корпус салблика закрывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салблика от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салблика производят в соответствии с инструкцией ИИ 144-53. Зазор между рабочей трубой и корпусом салблика плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины вазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в 2/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ 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 кв	3	Ст. 0	6,04	18,12			
4	5152-55	Набивка	—	—	Искусств. пемзобетонная раствор	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеханка	—	—	—	—	18,4	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8			
—	2523-51	Элементы тип 3-42	—	—	—	—	0,9	Конструкт		

Примечания:



N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1120×10	н	500	1	Ст.О	136.8	136.8	177.6	
				700	1	Ст.О	192.0	192.0	232.8	
				1000	1	Ст.О	273.7	273.7	314.5	
2	—	Кольцо	φ1230хφ1123 ×10	1	Ст.О	15.6	15.6		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 17	3394 в раз- верн. виде	4	Ст.О	6.04	24.16			
4	5152-55	Набушка	—	—	проб. пень- ков. про- парализов. по весто- цементн. раствору	—	25.0	Отделении		
5	—	Зачерканка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Затмазки	—	—	Мастико	—	9.8			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.0	Конструкт.		

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

Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
Лист 36

1960r

Technical drawing of a vertical section of a reinforced concrete column. The drawing shows a square cross-section with dimensions: total width 240 mm, outer concrete thickness 40 mm, inner concrete thickness 160 mm, and core diameter 140 mm. It includes reinforcement bars with diameter 12 mm and 16 mm, and stirrups with diameter 6 mm. The drawing is labeled with '1' through '5' and 'A' through 'E'.

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в монолите, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании.
3. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У166-55 МСТМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жидкой толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 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 6-6-20/300.
7. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

№ паз.	зост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыников на заказ
							Ихути	Общий		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	1	ст.0	89,6	89,6		
2	—	Кольцо	1320×110	1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте	
3	2590-57	Круж 22	3700 в разформ. 6000	3	ст.0	11,0	33,0			
4	5152-55	Набулка	—	—	—	—	—	Отделение	Шкоро	
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

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 в соответствии с инструкцией У 144-55 зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгуты толщины величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 910-49) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60). С добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестоме дорожек комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного зажима.
4. Крайние упорные кольца (поэ. 3) привариваются швом $\nabla 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

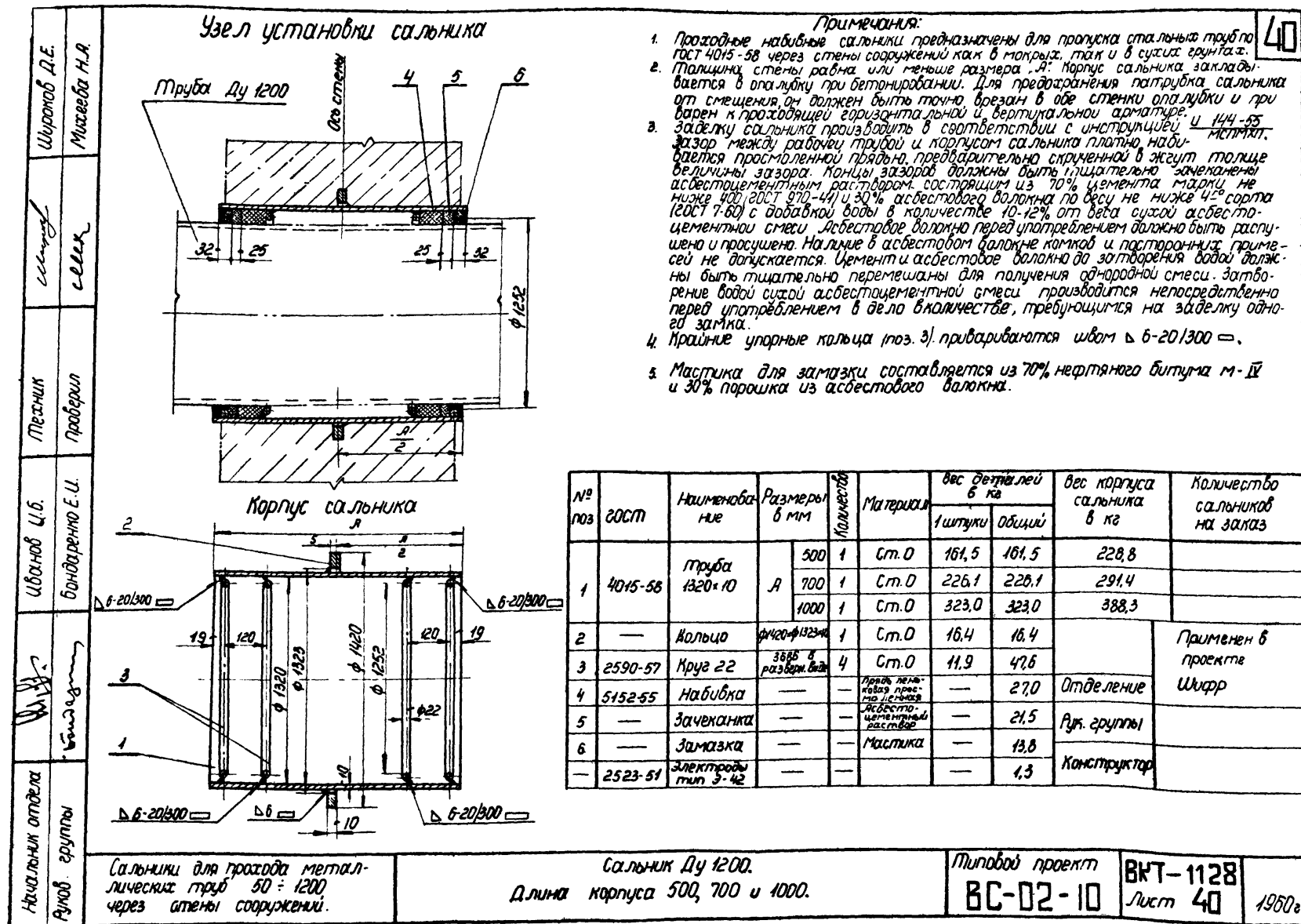
№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1320×10	Я	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97		
2	—	Кольцо 1420×1323×10		1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 22 3585 8 разд. Duge		3	ст 0	11,9	35,7			
4	5152-55	Набивка	—	—	проб. пенок. прот.	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	иссе-цемент. рас. под.	—	21,5	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8		Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,2			

Сальник Jut200.
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 арзунтобок (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 пекла. 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 № 44-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут такой величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.

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.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на заделку
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. $\gamma_A = 200$ и 300 .

Типовой проект
ВС-02-10
Лист **41**

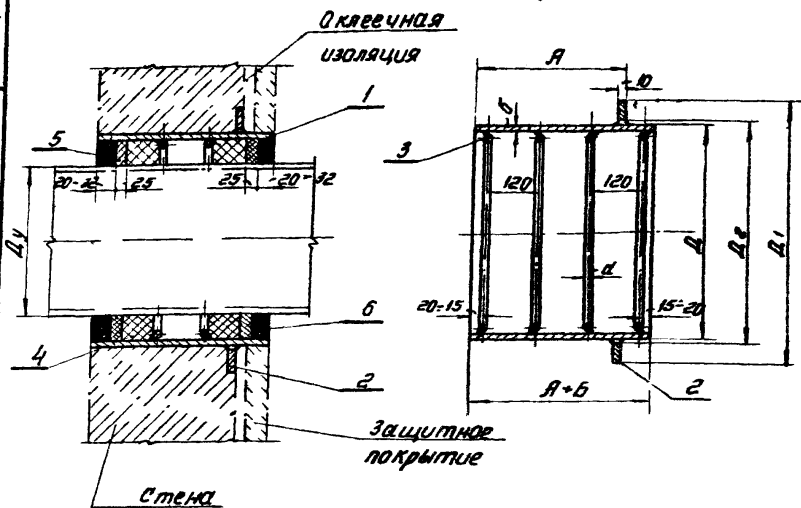
274

6157

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- 700- 1000-	1	Ст.			
2	—	Кольцо	Д × В = 10	1	Ст. О			Применен в проекте
3	2590-57	Круж. д.	Цилиндр. разъемная	4	Ст. О			Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотн. ткань про- стопленая			Применен в проекте
5	—	Защелка	—	—	Асбесто- цементный			Применен в проекте
6	—	Замазка	—	—	Мастика			Применен в проекте
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—			Применен в проекте

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

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 42

1960г

Примечания:

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

Лист 6157