

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																								
Шуф. Д. Л.	Яковлев З. Н.																								
Главный инженер института Главный инженер проекта	В. С. Давыдов	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					
Сальники для прохода металличе-ских труб Ду 50-1200 через стены сооружений.		Заглавный лист.																		Типовой проект ВСТ-1128		Лист 1		1960г.	

Ил. 6188

2

Содержание альбома.

Мухоморова Н.А.
Бондаренко Е.И.

Инженер
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Начальник
отдела
Руководитель
группы

Наименование	№ лис- та	№ стр.- ничи 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.- ничи 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

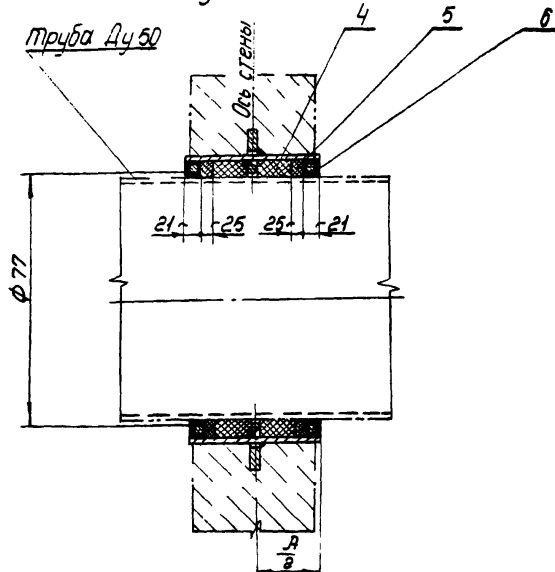
Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200 через
стены сооружений.

Содержание альбома.

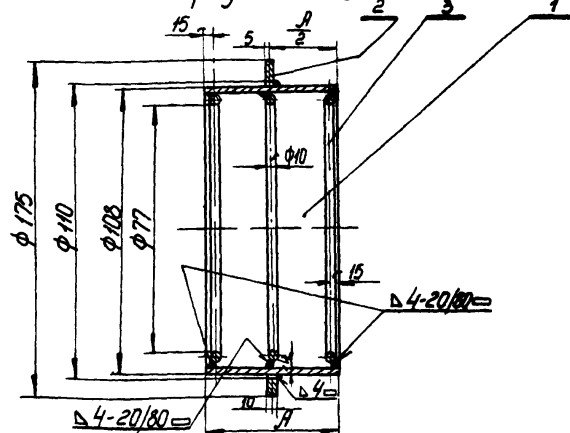
Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 2

1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника.



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

44. 6157

Гальник Ду 50.
корпуса 200 и 300.

Μηχανισμός προεκτίμησης

BC-02-10

BKT-1128

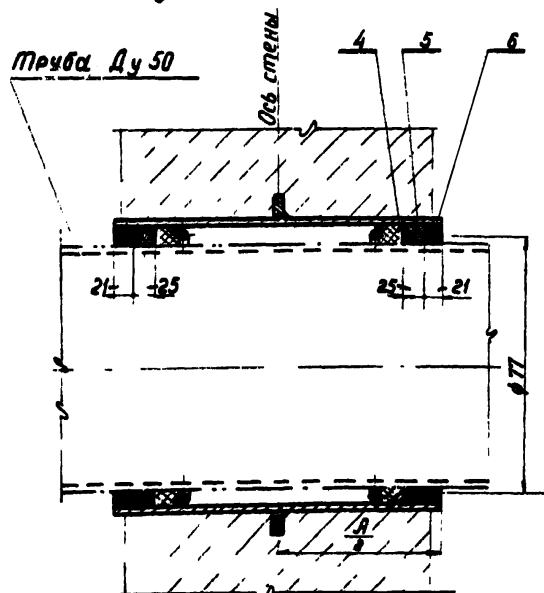
Лист 3

1960a

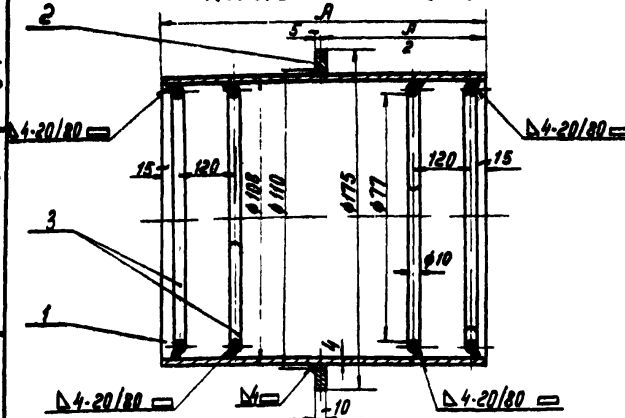
1. Простодные набивные салыники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мосты, так и в бухты грунтах
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус салыника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубна салыника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к простодящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией ⁴¹⁴⁴⁻⁵⁵ „Анжар“. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается про смаленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поэ.3) привариваются швом 4-4-20/80 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чушунных 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 смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. И 144-55.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно 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 4-20/80.
5. Мастика для замки составляет из 70% нефтяного битума. М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	200ст	Наимено- вание	Размеры в мм	Ко- ли- чест- во	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	общий			
1	8732-58	Труба 108×4	А	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	отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 10	273 6 разб. дуго	4	ст. 0	0,167	0,668			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,4			
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,7			
6	—	Замозка	—	—	Мастика	—	0,32	рук. группы		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,12	Конструкт		

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

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

Мушбоу проект	BKT-1128
BC-02-10	Лист 4

1960r

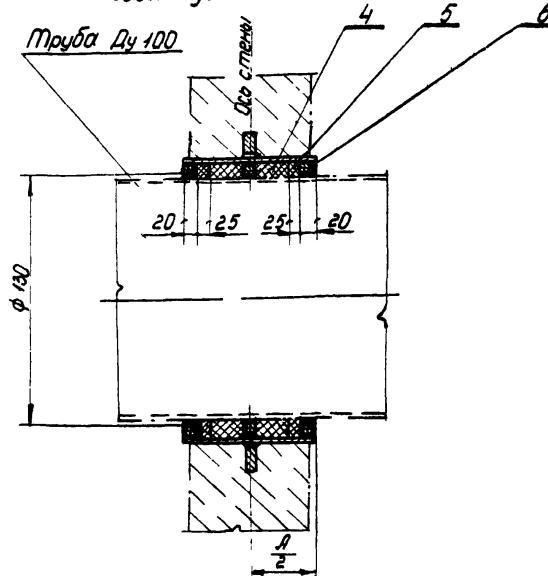
[illegible]

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

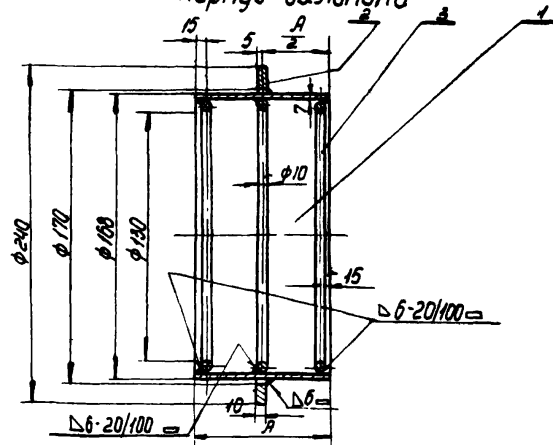
Типовой проект ВС-02-10	ВКТ 1128 Лист Б	1960г
----------------------------	--------------------	-------

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

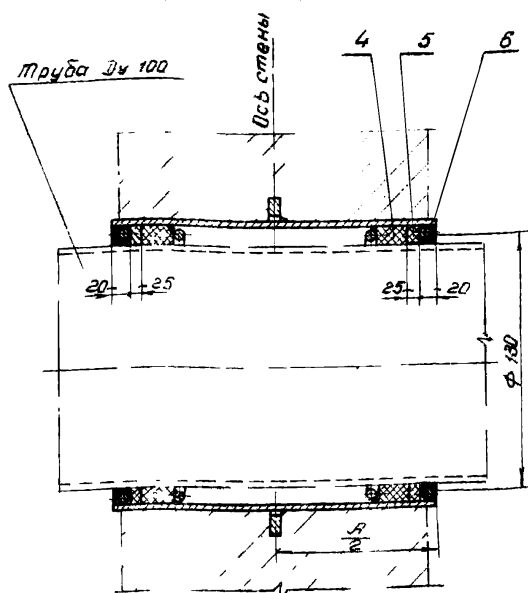
1960.

Примечания:

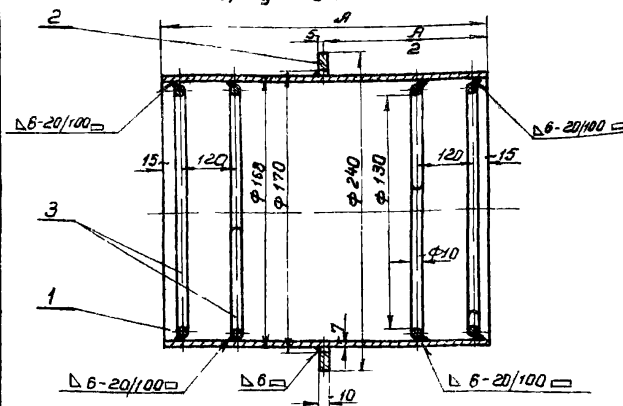
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Пластина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения 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 глине. Концы зазоров должны быть тщательно зачехлены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (ноз. 3) привариваются швом в б - 20/100 =.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес 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	—	Монструктор	

Узел установки салыника



Корпус сальника



1. Продольные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих арматурах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, Я". Карпус салника закладывается в апалудку при бетонировании для предохранения патрубка салника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки апалудки и прибарен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией ^{и 144-55} ~~монтажа~~ зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просеянной пылью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементной раствором, состоящая 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 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 6-20/150 мм.
5. Мастика для заделки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 168×7	А	500	1	Ст. 10	13.9	13.9	17.0	
				700	1	Ст. 10	19.4	19.4	22.5	
				1000	1	Ст. 10	27.79	27.79	30.9	
2		Кольцо	φ 240×φ 100	1	Ст. 0	1.77	1.77	Применен в проекте шифр		
3	2590-57	Круг 10	4408 размеры в мм	4	Ст. 0	0.272	1.088			
4	5152-55	Набивка	—	—	Правильная прокладка	—	1.82		Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Чугунный вастер	—	1.15		Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49		Конструктор	
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.2			

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

24. 6158

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

Типовой проект

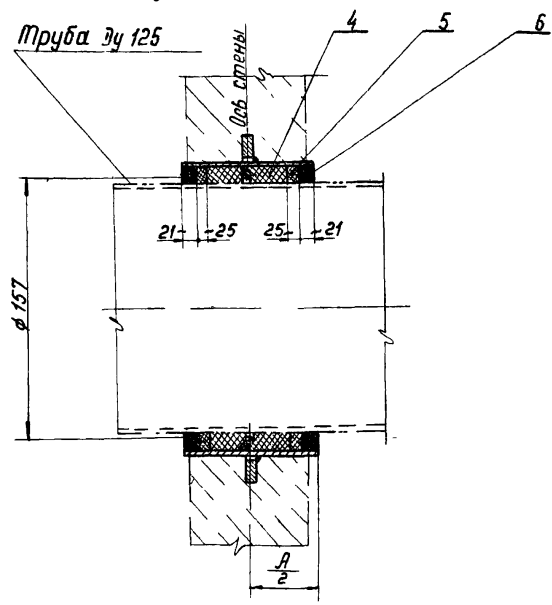
BC-02-10

ВКТ-1128

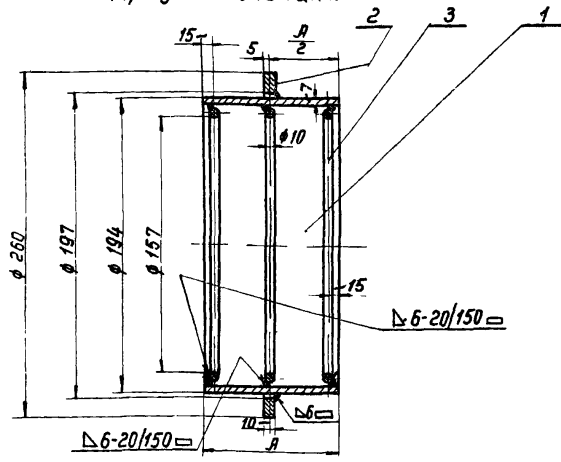
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

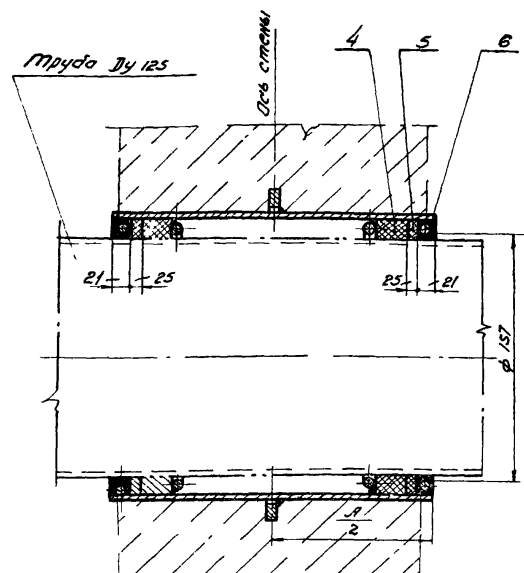
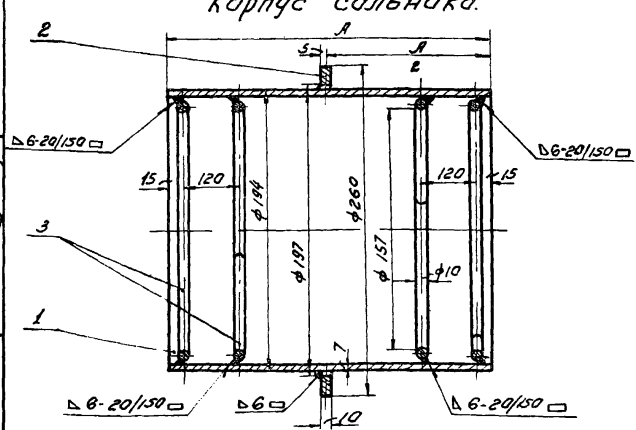
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей, не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δ 6-20/150.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

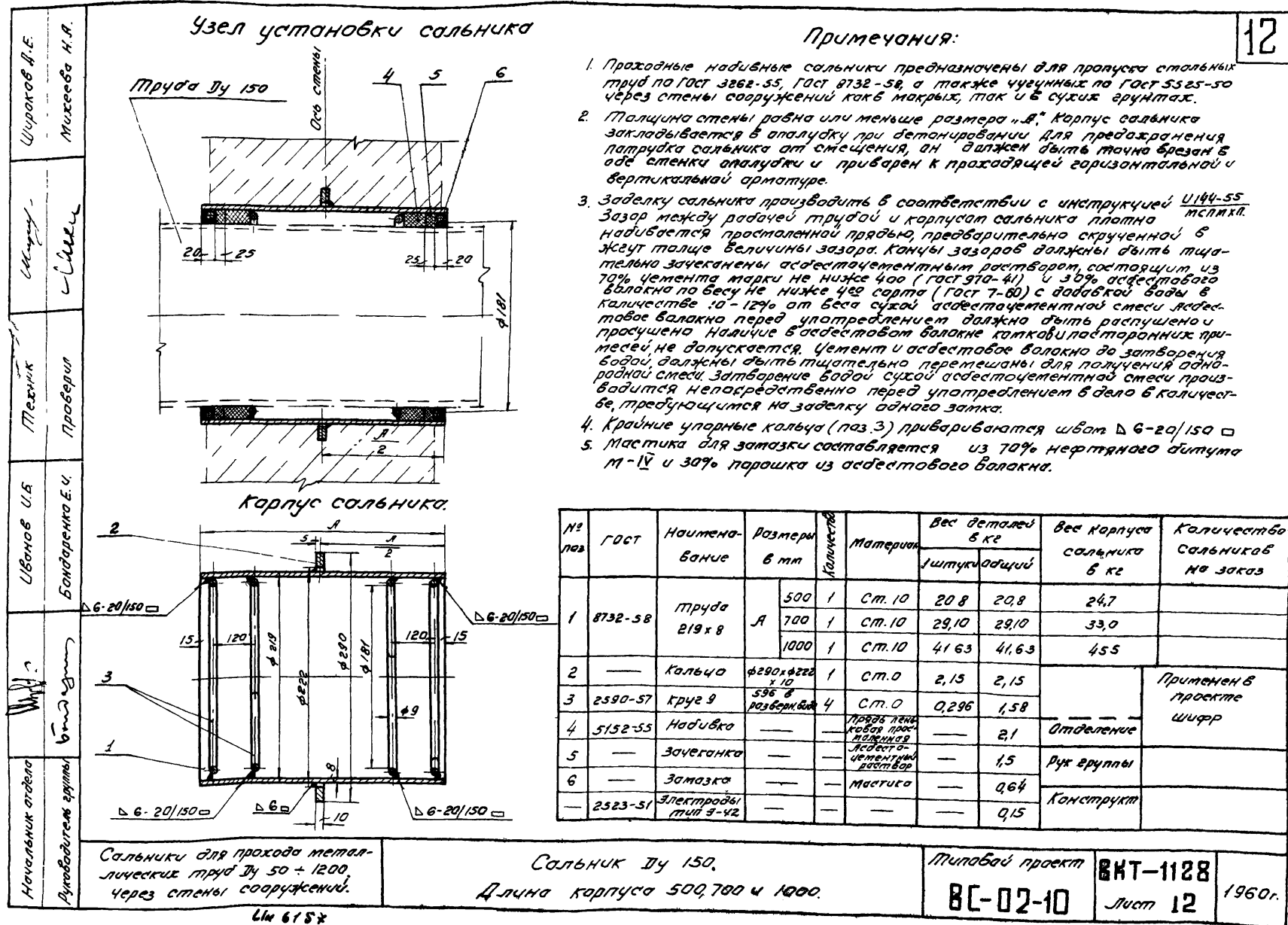
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 194 x 7	А 200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
			300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	φ 260 x 197 x 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
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

Широков А.Е.	Мисево Н.А.	Зинченко	Мини	Потник	Проверил	Убанов И.Б.	Бандаренко Е.И.	Мини	Биндас	Начальник отдела	Руководитель группы																																																																																									
Узел установки сальника.  Карпус 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". Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения паллины сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. 3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 400 сорта (ГОСТ 7-60), с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка. 4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Д6-20/150. 5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-В и 30% порошка из асбестового волокна.																																																																																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">№ поз</th> <th rowspan="2">Гост</th> <th rowspan="2">Наименование</th> <th rowspan="2">Размеры в мм</th> <th rowspan="2">Количество</th> <th rowspan="2">Материал</th> <th colspan="2">Вес деталей в кг</th> <th rowspan="2">Вес корпуса сальника в кг</th> <th rowspan="2">Количество сальников на заказ</th> </tr> <tr> <th>штук</th> <th>общий</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1</td> <td rowspan="3">8732-58</td> <td rowspan="3">Труба 194x7</td> <td>500</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>16,1</td> <td>16,1</td> <td>19,3</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>700</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>22,6</td> <td>22,6</td> <td>25,8</td> </tr> <tr> <td>1000</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>32,3</td> <td>32,3</td> <td>35,5</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td>Кольцо</td> <td>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>5256 резбер вид</td> <td>4</td> <td>Ст.0</td> <td>0,324</td> <td>1,3</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>5152-55</td> <td>Надвиг</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>2,1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td>Зачеканка</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>1,44</td> <td rowspan="2">рук. группы</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td></td> <td>Заделка</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,65</td> </tr> <tr> <td></td> <td>2523-51</td> <td>Электроды тип 3-42</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,16</td> <td>конструктор</td> </tr> </tbody> </table>												№ поз	Гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	штук	общий	1	8732-58	Труба 194x7	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3		700	1	Ст.10	22,6	22,6	25,8	1000	1	Ст.10	32,3	32,3	35,5	2		Кольцо	φ260x194x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.	3	2590-57	Круча	5256 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3	4	5152-55	Надвиг					2,1	5		Зачеканка						1,44	рук. группы	6		Заделка						0,65		2523-51	Электроды тип 3-42						0,16	конструктор
№ поз	Гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ																																																																																											
						штук	общий																																																																																													
1	8732-58	Труба 194x7	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3																																																																																												
			700	1	Ст.10	22,6	22,6	25,8																																																																																												
			1000	1	Ст.10	32,3	32,3	35,5																																																																																												
2		Кольцо	φ260x194x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.																																																																																											
3	2590-57	Круча	5256 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3																																																																																													
4	5152-55	Надвиг					2,1																																																																																													
5		Зачеканка						1,44	рук. группы																																																																																											
6		Заделка						0,65																																																																																												
	2523-51	Электроды тип 3-42						0,16	конструктор																																																																																											
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений. Сальники Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000. Трипавой проект. ВСТ-02-10																																																																																																				
								ВСТ-1128	лист 10	1960 г.																																																																																										



маша Dy 200

06 07046

φ 235

25 25 25 25

120

1 2

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

- Dimensions:**
 - Overall width: $\phi 340$
 - Inner width: $\phi 276$
 - Inner width: $\phi 273$
 - Inner width: $\phi 235$
 - Top horizontal offset: 15
 - Top horizontal offset: 5
 - Top horizontal offset: $\frac{1}{2}$
 - Top horizontal offset: 2
 - Top horizontal offset: 3
 - Top horizontal offset: 1
 - Top horizontal offset: 15
 - Bottom horizontal offset: 10
 - Bottom horizontal offset: 5
- Labels:**
 - $\Delta 6-20/200$ (appears twice)
 - $\Delta 6$
- Structural Features:**
 - Vertical bars (indicated by lines with dots)
 - Horizontal bars (indicated by lines with dots)
 - Reinforcement details (indicated by lines with dots)

44-6158

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

BC-02-10

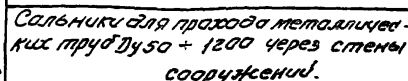
Пусть 13

1960r

1. Проходные надбелые салники предназначены для пропуска стальных труп по ГОСТ 8732-58, а также чуручных по ГОСТ 3525-50 через стелы сооруженный как в макры, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стелы равна или меньше размера „Я“. Карлук салника закладывается в алаудку при бетонировании. Для предохранения патрудка салника от стеления, он должен быть точно брезан в обе стелки алаудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трупой и карлуком салника плотно набивается прастеленной прудой, предварительно скрученной в жгут талце величины зазора канцы зазор должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки Не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового болокна по весу Не ниже 400 садка (ГОСТ 7-80) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной стелы. Асбестовое болокно перед употреблением должно быть распушено и прокушено. Наличие в асбестоцементе болокна камков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое болокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной стелы. Затворение водой сухой асбестоцементной стелы производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, представляющим на заделку одного замка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом 66-20/200.
5. Мастика для замозка составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового болокна.

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника 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			
2	—	Кольцо	Ф340х42х 110	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте		
3	2590-57	Круж 10	Фрезер буде 770	3	Ст.0	0,475	1,425				
4	5152-55	Насадка	—	—	Прокл. пен. кабля про м. деления	—	—			Отделение	штур
5	—	Зачеканка	—	—	Лестница 40 ступеней раствор	—	1,94				
6	—	Замозка	—	—	Мастика	—	0,78	Конструкт.			
—	Б523-31	Электроод тип 3-42	—	—	—	—	0,2				

14



Длина корпуса 500, 700 и 1000.

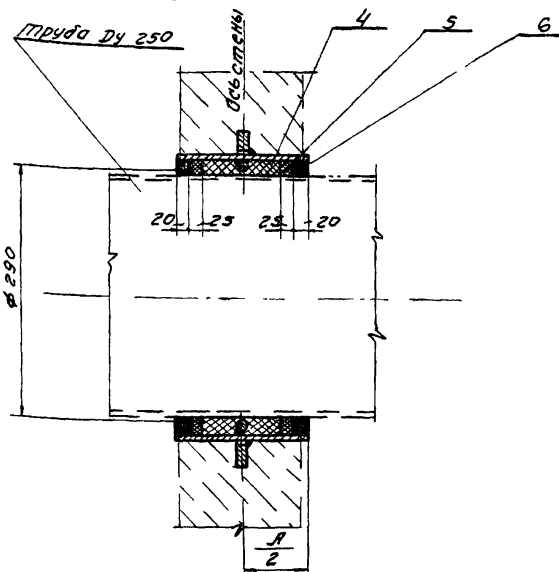
1. Проходные наливные салынки предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, M'' карпус салынки закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения патрубка салынки от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалудки и приварен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салынки производить в соответствии с инструкцией МСМ.ЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом салынки 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 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 деталей в кг		Вес корпуса сольника в кг	Количество сольников 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	—	Калачи	434х127х10	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	Надбита	—	—	Листов пер- годов про- столонной	—	3,3	Отделенные	рук. группы.	
5	—	Зачеханка	—	—	Необработан- ный листовой	—	1,94			
6	—	Заточка	—	—	Мастика	—	0,78			
—	2523-51	Электроды ТМЗ-42	—	—	—	—	0,22	Конструктор		

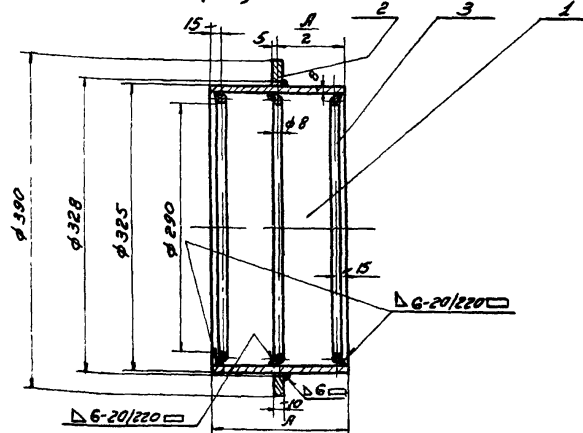
1960 г.

Широков Д.Е.
Михеева 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.

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 волок-не 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	Корпус	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	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		Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Повышен-ная про-столанная асбесто-цементная мастика	—	2,22	Отделение	шпир
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,95	рук. грунт	
6	—	Затаска	—	—	—	—	0,2	конструкт	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	—	

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

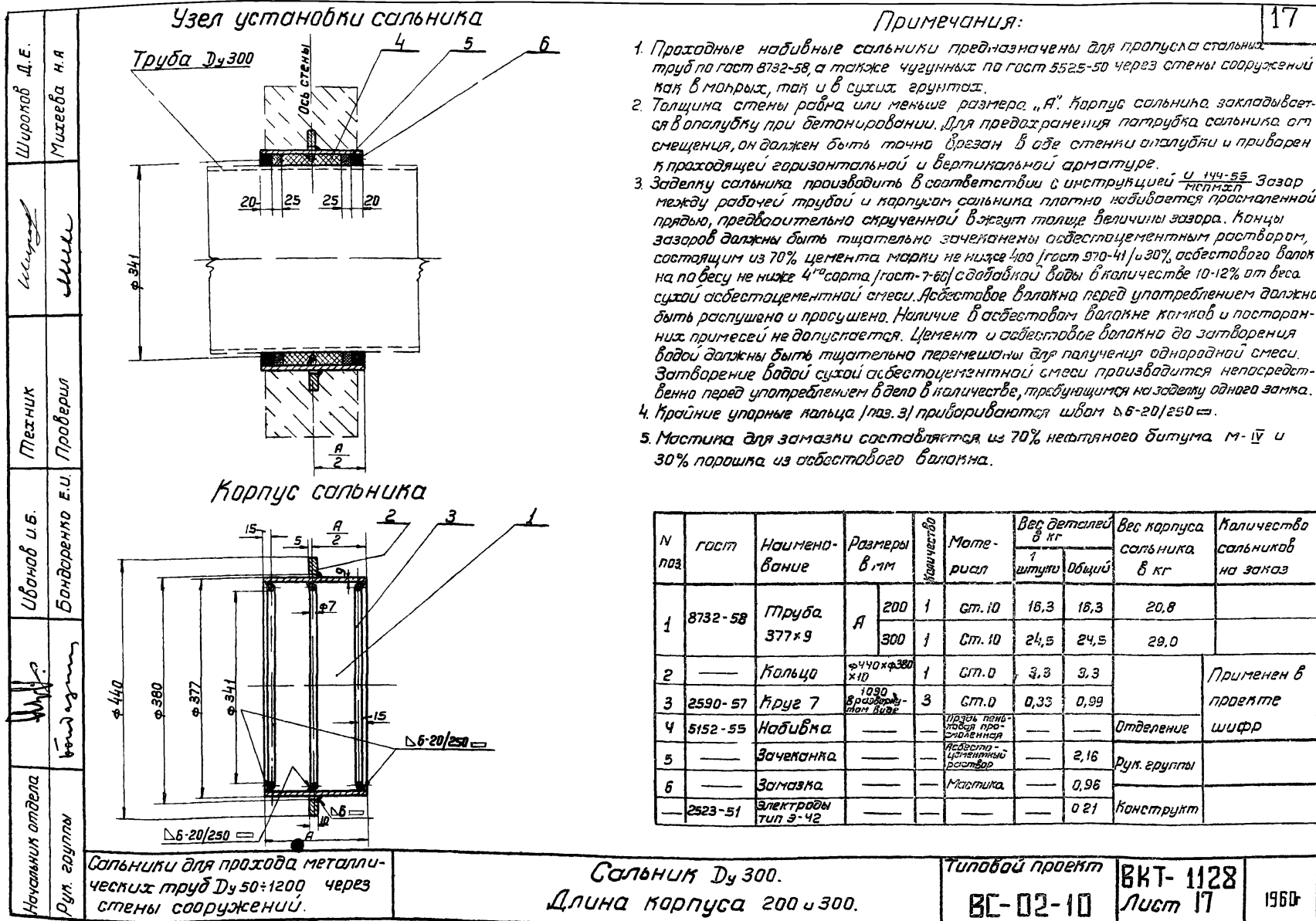
Тепловой проект

ВС-02-10

ВКТ-1128

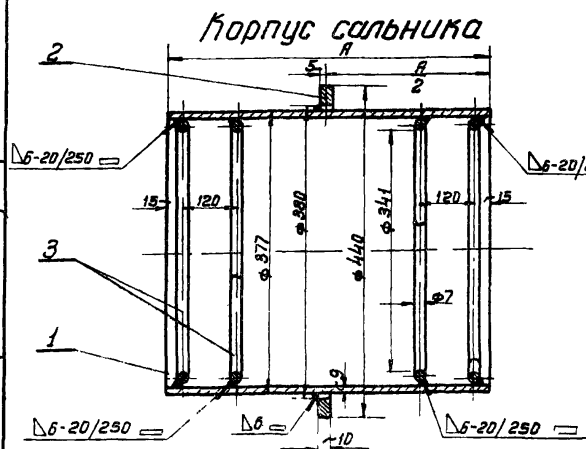
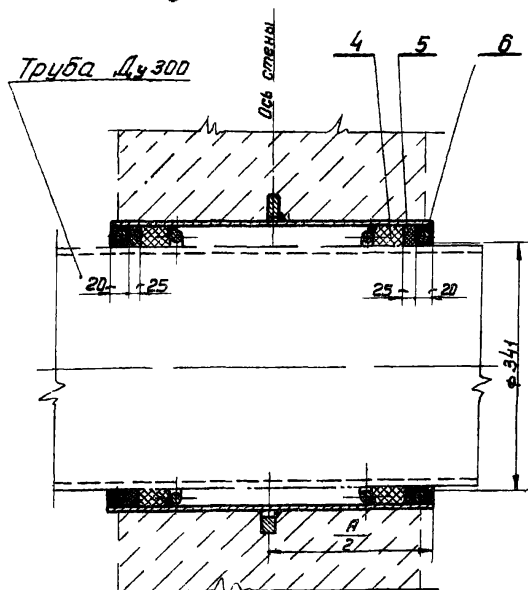
лист 15

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



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 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 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 377x9	500	1	Ст. 10	40,8	40,8	45,7	
			700	1	Ст. 10	57,2	57,2		
			1000	1	Ст. 10	81,68	81,68		
2	—	Кольцо	φ 440xφ 380 x 10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 7	1030 φ 8 разделителем швов	4	Ст. 0	0,33	1,32		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пень- ковая про- волока, инди- ановый асбестоце- ментный раствор	—	3,4	Отделение	Щифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,16		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25		

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

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

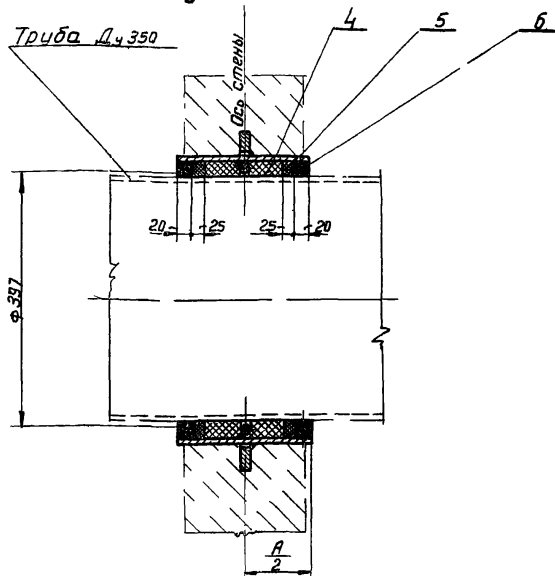
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ- 1128
Лист 18

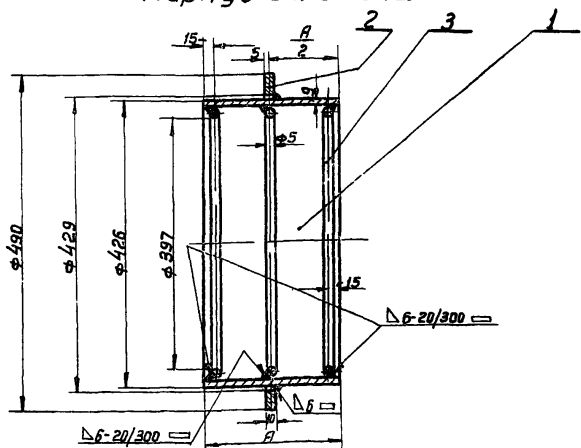
1960

Иж. 615*

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 200-300.

Типовой проект
ВС-02-10

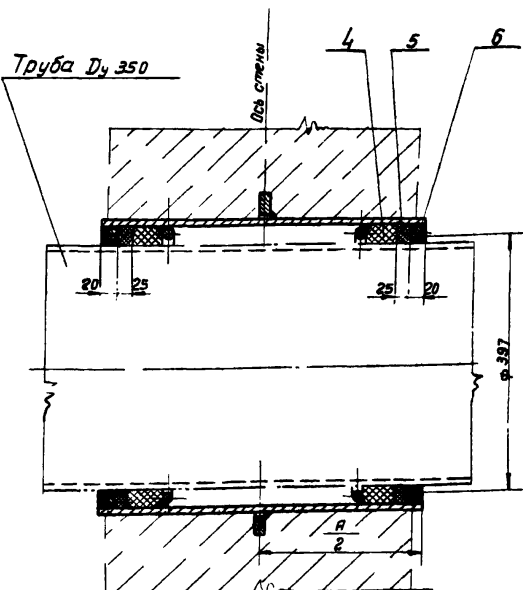
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

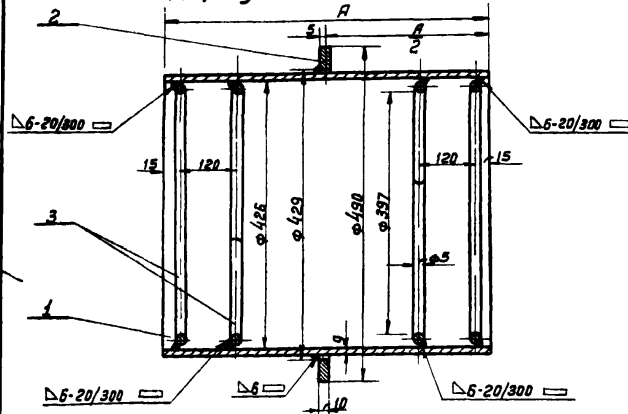
1. Проходные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в морях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, Я", Корпус салника закладывает в опалубку при бетонировании для предохранения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

№ 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 заборону- том виде	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Наблюдка	Панель пель- паяса про- смотра	—	—	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачемка	Ассембле- ментный раствор	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Заматка	Мастина	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструктор		

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

44-7757

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. Талличная стена рабна или меньше размера. А Карпус сальника закладыбается в опалубку при детальной рабке. Для предотвращения потрубки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стены опалубки и прибран к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИ44-55. Зазор между рабочей трубой и карпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жгут талще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400/гост 370-41 и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /гост 7-80/ с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ прибираются швом 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 сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 426×9	А	500	1	ст. 10	46,28	46,28	50,8	
				700	1	ст. 10	64,8	64,8	69,3	
				1000	1	ст. 10	92,55	92,55	97,0	
2	—	Кольцо	φ430×φ425×10	1	ст. 0	3,4	3,4	Отделение Руч. группы Конструктор	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 5	1252 в развальцо- ванку по обе	4	Ст. 0	0,195	0,78			
4	5152-55	Набивка	—	—	протек. бензол. вкл. пром. бензол	—	3,7			
5	—	Зачеканка	—	—	песч.- цементный раствор	—	2,58			
6	—	Замозка	—	—	мастика	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,3			

Сальник Ду350.
Длина корпуса 500, 700, 1000.

Типовой проект

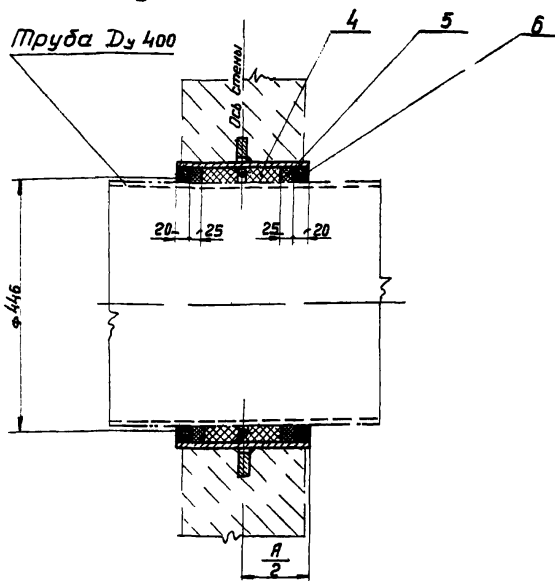
BC-02-10

ВКТ-1128
Лист 20

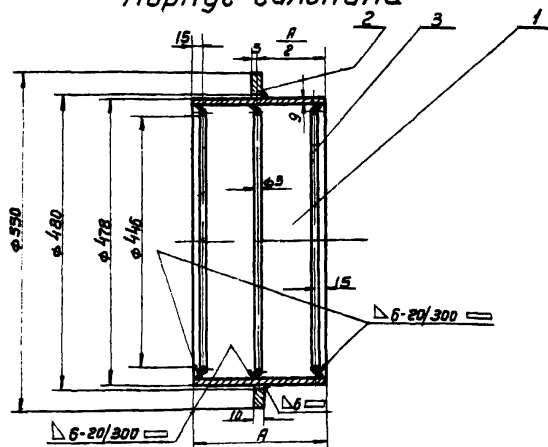
1960r

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

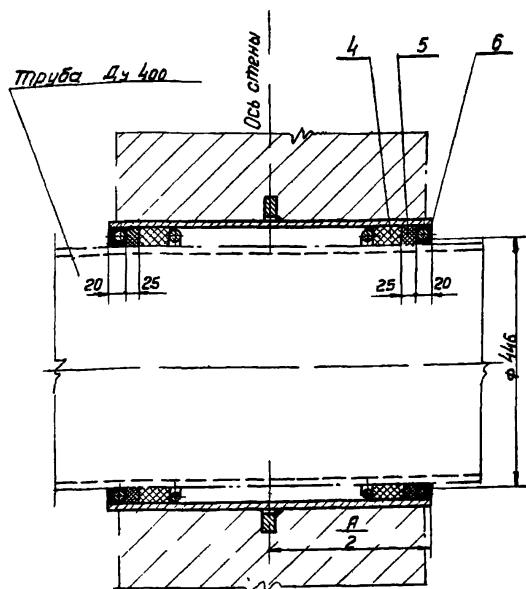
1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

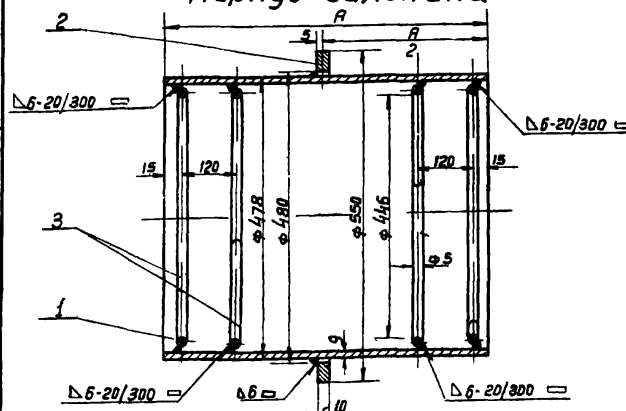
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 332-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 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.

N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					штуки	общий		
1	4015-58	Труба 478x9	200	1	ст. 0	20,8	20,8	
			300	1	ст. 0	31,2	31,2	
2	—	Палец	550x180x10	1	ст. 0	4,45	4,45	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	1415 в разбеге по диаметру	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 Э-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 МСПМЗП. 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- моленная	—	5.1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	3.2		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1.38	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0.5		

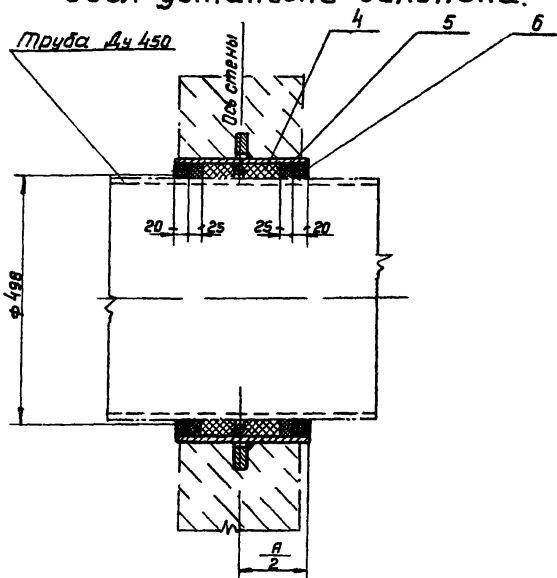
Сальник Ду 400.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

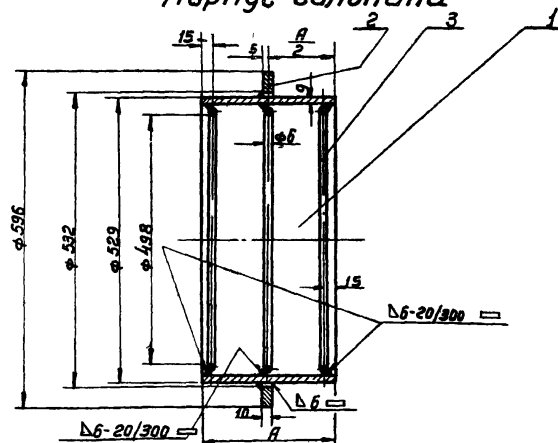
ВКТ-1128
Лист 22

1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

44. 6157

Сальник Ду 450.
Длина корпуса 200 и 300

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 23

1950,

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения потрубля сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и прибит к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55
МБМХ-55.
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно смоченной в жгуте, толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% 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 в посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца /поз. 3/ привариваются швом ББ-200/300 мм.
5. Мастика для замаски составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наименова- ние	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 529х9	А 200	1	ст.0	23,1	23,1	29,1	
			300	1	ст.0	34,6	34,6		
2	—	Кальцо	φ 536хφ 532 x 10	1	ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг б	1580 в разрезе по диаметру	3	ст 0	0,348	1,044		
4	5152-55	Набивка	—	—	пробка нем.- модур про- содвинная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Защелочка	—	—	Абсолют- центричный рост бор	—	3,45	Руч. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5	Конструкт.	

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.
- Stirrups:** 6 mm diameter (6) stirrups are provided at a spacing of 150 mm.
- Dimensions:**
 - Overall side length: 300 mm.
 - Clearance from the corner: 15 mm.
 - Clearance from the center: 120 mm.
 - Clearance from the edge: 5 mm.
 - Clearance from the center: 532 mm.
 - Clearance from the center: 535 mm.
 - Clearance from the center: 150 mm.
 - Clearance from the center: 120 mm.
 - Clearance from the edge: 15 mm.
 - Clearance from the corner: 15 mm.
 - Clearance from the center: 532 mm.
 - Clearance from the center: 535 mm.
 - Clearance from the center: 150 mm.
 - Clearance from the center: 120 mm.
 - Clearance from the edge: 15 mm.
 - Clearance from the corner: 15 mm.

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 „НПЗ-П“.
- Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно струченной в эжект толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 /гост 910-41/ и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /гост 7-88/ с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 2б-20/300 =
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

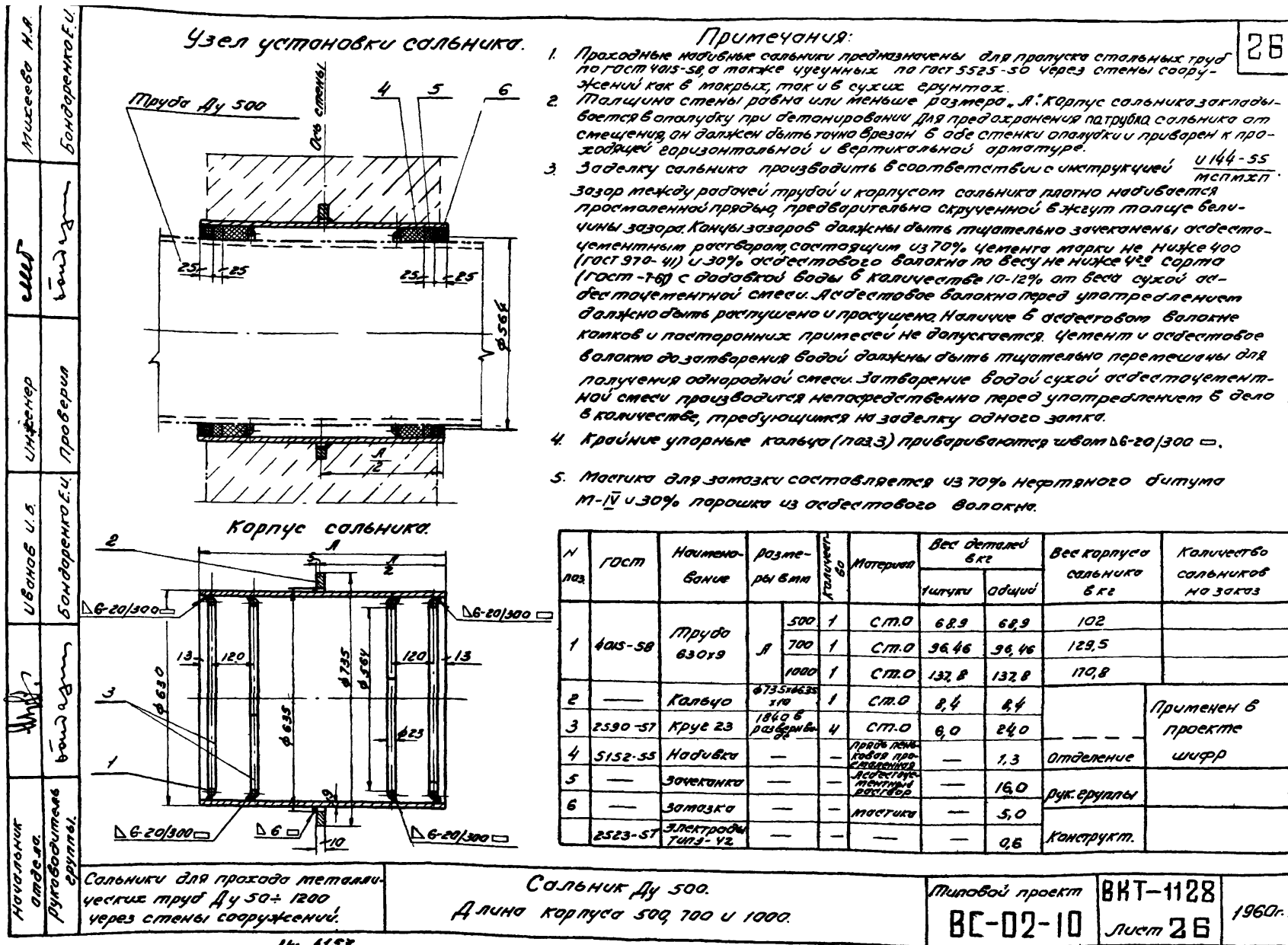
N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	4015-58	Труба 529*9	А	500	1	Ст. 0	57,7	57,7	84,1	
				700	1	Ст. 0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст. 0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кальцо	530*φ532* x 10	1	Ст. 0	4,45	4,45	Отделение	Применен в проектне шифр	
3	2590-57	Круг 6	1580 в размери вала	4	Ст. 0	0,348	1,392			
4	5152-55	Набушка	—	—	Порода тем- нобелая крас- нодеревянная кашевые цельнобелый бальсод	—	0,45			
5	—	Защелканка	—	—	—	—	3,45	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5	Конструкт		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,55			

Сальник Ду 500.
Длина корпуса 200 и 300.

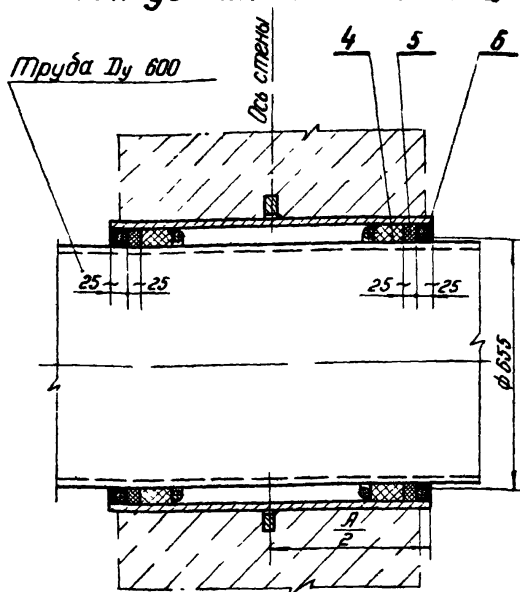
BKT 1128	1960a
Sturm 25	

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в мокром грунтах.
2. Толщина стены рабона или меньше размера. Я Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от стеснения он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. ИЛИ-55 МСП.ап.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жесут толще беручины зазора концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 470-52) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 430 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
4. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом в б-20/300
5. Мастика для заделки состоитыается из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

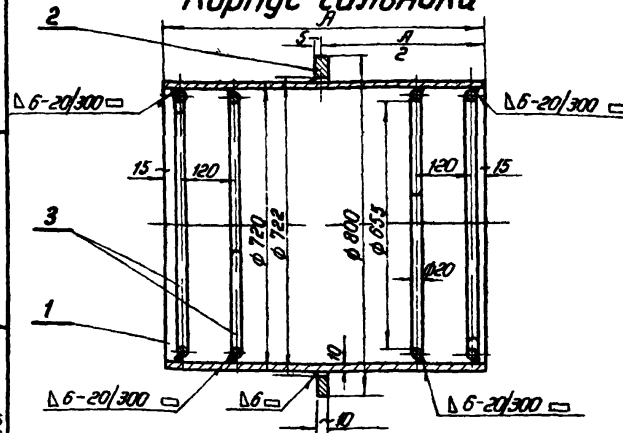
№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм			Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	общ		
1	4015-58	Труба 630×9	А	200	1	Ст.0	27,56	27,56	54,5	
				300	1	Ст.0	44,34	44,34	68,2	
2	—	Кольцо	Ø735×Ø635× +10	1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 23	Ø230 в разн. выс	3	Ст.0	6,0	18,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	порок пено- поровая про- кладка	—	—	Отделение	Шпир	
5	—	Зачеканка	—	—	жестко- цементный раствор	—	16,0			
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	5,0	Аукрупны		
	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0,5			Конструктор



Узел установки сальника



Корпус сальника



1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при детонировании. Для предотвращения патinage 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-
смоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины за-
зора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцемент-
ным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41)
и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой
воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбесто-
вое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено.
Наличие в 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	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	4015-58	Труба 720×10	А	500	1	Ст. 0	87,55	87,55	116,5	
				700	1	Ст. 0	122,6	122,6	151,6	
				1000	1	Ст. 0	175,1	175,1	204,1	
2	—	Кольцо	φ 800 - φ 722 × 10	1	Ст. 0	7,3	7,3	Отделение	Применен в проекте шифр	
3	2530-57	Круг 20	2120 в разрезе в мм	4	Ст. 0	5,25	21,0			
4	5152-55	Надвигка	—	—	Два по пень-ковки по сальника	—	14,0			
5	—	Защелканка	—	—	Исключаемые детали в составе	—	10,0			
6	—	Замаска	—	—	Маслика	—	5,3	Рук группы	Конструкт.	
	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7			

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

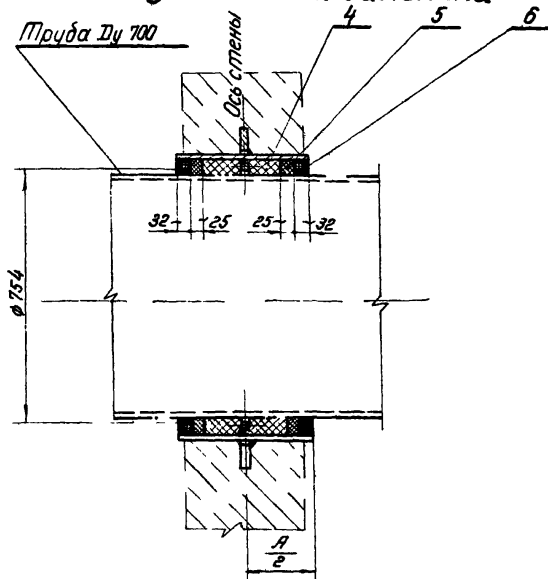
BKT-1128

Лист 28

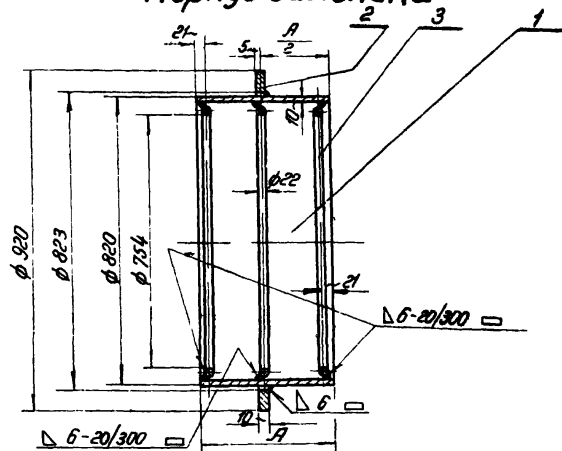
1960r

Un 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Сальник Ду700.
Длина корпуса 200 и 300.

типовой проект
ВС-02-10

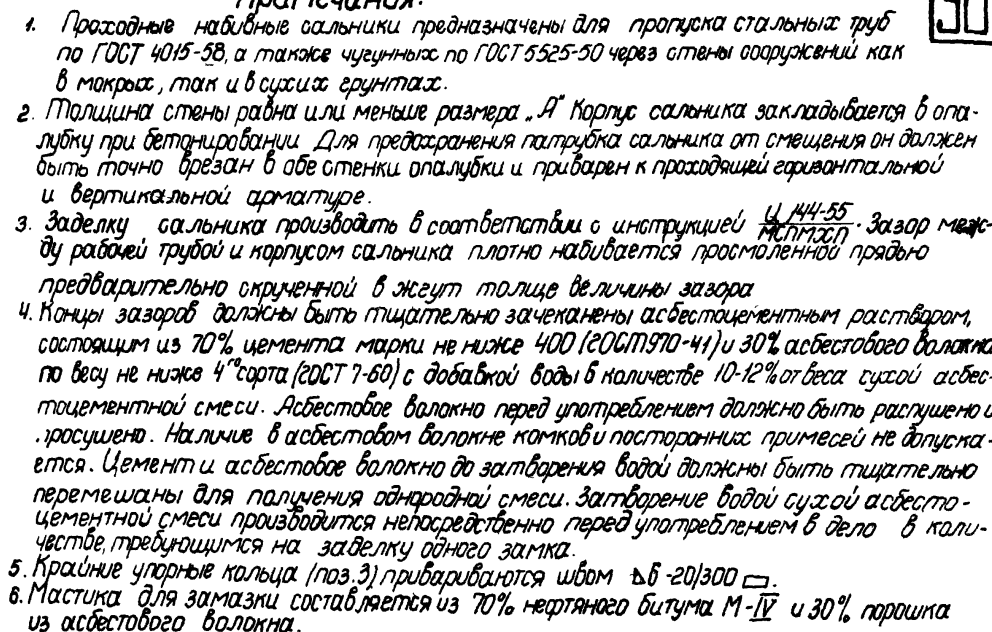
BKT-1128
Дуст 29

1960 r.

1. Проходные надбивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре И 144-55
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭП.
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается просмолен ной пядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
Концы зазора должны быть тщательно затечканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70 % цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбесто-вого волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси.
Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно пе-ред употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в б 6-20/300
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 штуки	Общий		
1	4015-58	Труба 820 × 10	А	200	1	ст.0	40,0	40,0	73,0	
				300	1	ст.0	60,0	60,0	93,0	
2	—	Кальцо	Ø 820 × 10	1	ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круж 22	2590-57 Волокни- стый пластик	3	ст.0	7,3	21,9			
4	5152-55	Надвдка	—	—	Плоск. пено- пласт про- ст. 25 мм	—	—	Отделение	Ши фр	
5	—	Защеланка	—	—	Изобесто- ический пластик	—	13	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9		Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,7			

Примечания:



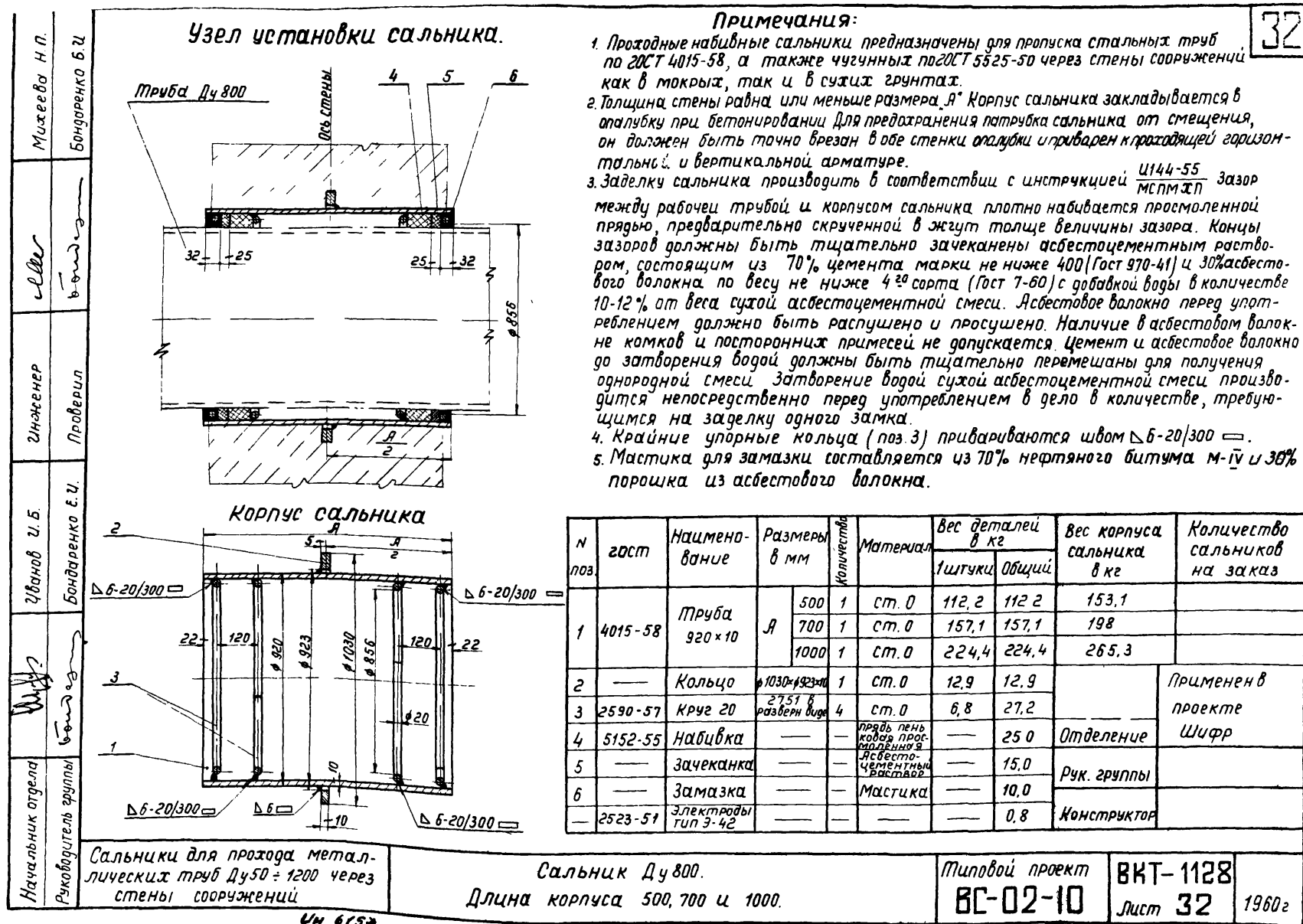
№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							шт	Общий		
1	4015-58	Труба 820×10	д	500	1	Ст.0	100,0	100,0	140,4	
				700	1	Ст.0	140,0	140,0	180,4	
				1000	1	Ст.0	200,0	200,0	240,4	
2	—	Кольцо	920-1120	1	Ст.0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

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

Мушовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
Aug. 30

1960



Модель 24 900

206 мм

30 25 25 30

φ 95б

4 5 6

8/2

Technical drawing of a rectangular frame structure, likely a window or door frame, showing dimensions and components. The drawing includes labels 1, 2, 3, 4, 5, and 6. Dimensions are given in millimeters (mm).

Key dimensions and labels:

- Label 1:** Points to the vertical frame member.
- Label 2:** Points to the horizontal frame member.
- Label 3:** Points to the vertical frame member.
- Label 4:** Points to the horizontal frame member.
- Label 5:** Points to the vertical frame member.
- Label 6:** Points to the horizontal frame member.

Dimensions (mm):

- Overall width: 1020
- Overall height: 1023
- Inner width: 930
- Inner height: 938
- Frame thickness: 20
- Spacer thickness: 10
- Spacer width: 5
- Spacer height: 10

Other labels and notes:

- 6-20/300 (appears four times, likely indicating the type and quantity of fasteners or spacers)
- φ17 (indicates the diameter of a hole or opening)

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

1. Проходные надбавки сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4013-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооруженных как в мокрых, так и в сухих условиях.
2. Толщина стены равна или меньше размера, $\frac{1}{2}$ карлуса сальника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения отпудки сальника от смещения, он должен быть точно безан, в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазор между рабочей трубой и карлусом сальника $\frac{1}{4}$ карлуса $\frac{1}{4}$ карлуса надбавки $\frac{1}{4}$ карлуса просталенной пряжи, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	20СМ	Наименование	Размеры в мм		Кол-во штук	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыников по заказ
							штук	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	А	500	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6	
				700	1	Ст.0	174,8	174,8	212,0	
				1000	1	Ст.0	249,1	249,1	286,2	
2		Кальцо	φ130xφ123 x10	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круж 17	30336 развертка	4	Ст.0	5,5	22,0			
4	5152-55	Надубка	—	—	Продольная раковина простолонная медесодержащий раствор	—	21,2			Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	16,7			Рук группы
6	—	Заматка	—	—	Мастик	—	11,5	Конструкт		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9			

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

1960s.

Мисеева Н.А.
Бондаренко Е.И.

Име
Бондаренко

Инженер
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Начальник отдела
Рук. группы

Узел установки салника.

Корпус салника

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 патрубка 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% негряного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ 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
5	—	Зачеканка	—	—	—	18,4	—	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8	Рук. группы
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	

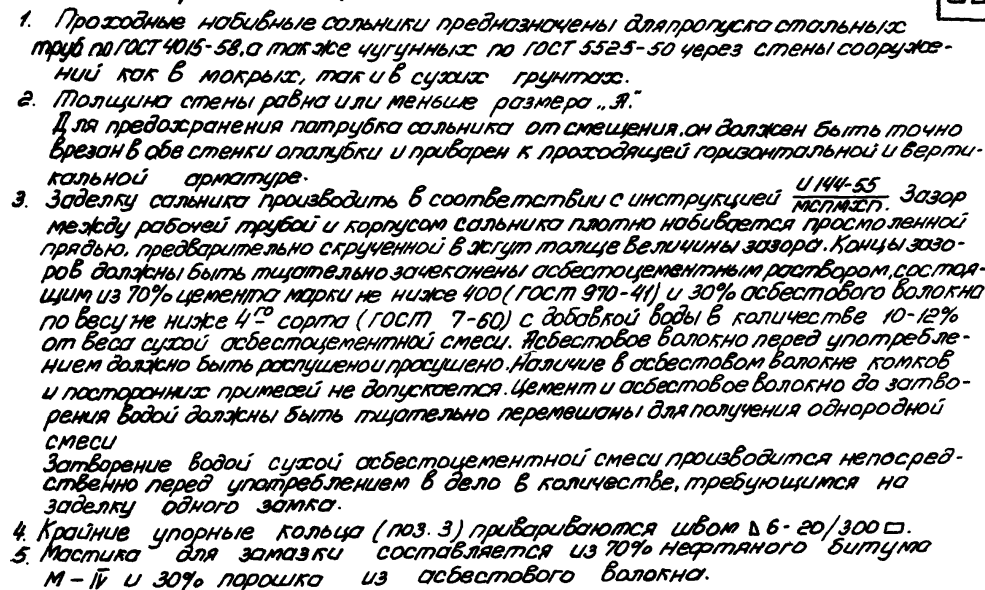
Салник Ду1000.
Длина корпуса 200 и 300.

Салники для прохода металлических труб Ду50÷1200 через стены сооружений.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 35
1960г.

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, проб. перфориро- ван. бетон- цементн. раствор	—	25.0	Отделении		
5	—	Зачехленка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Затмазки	—	—	Мастико	—	9.8	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.0			

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

Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
Лист 36

1960r

труба Ду 110

вс. стерж.

4

5

6

Ø 152

32 25 25 32

А

2

[illegible]

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

№ паз.	зост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыников на заказ
							Ихтиш	Общий		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	1	ст.0	89,6	89,6	138,9	
2	—	Кольцо	1320×110	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	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

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

64-657

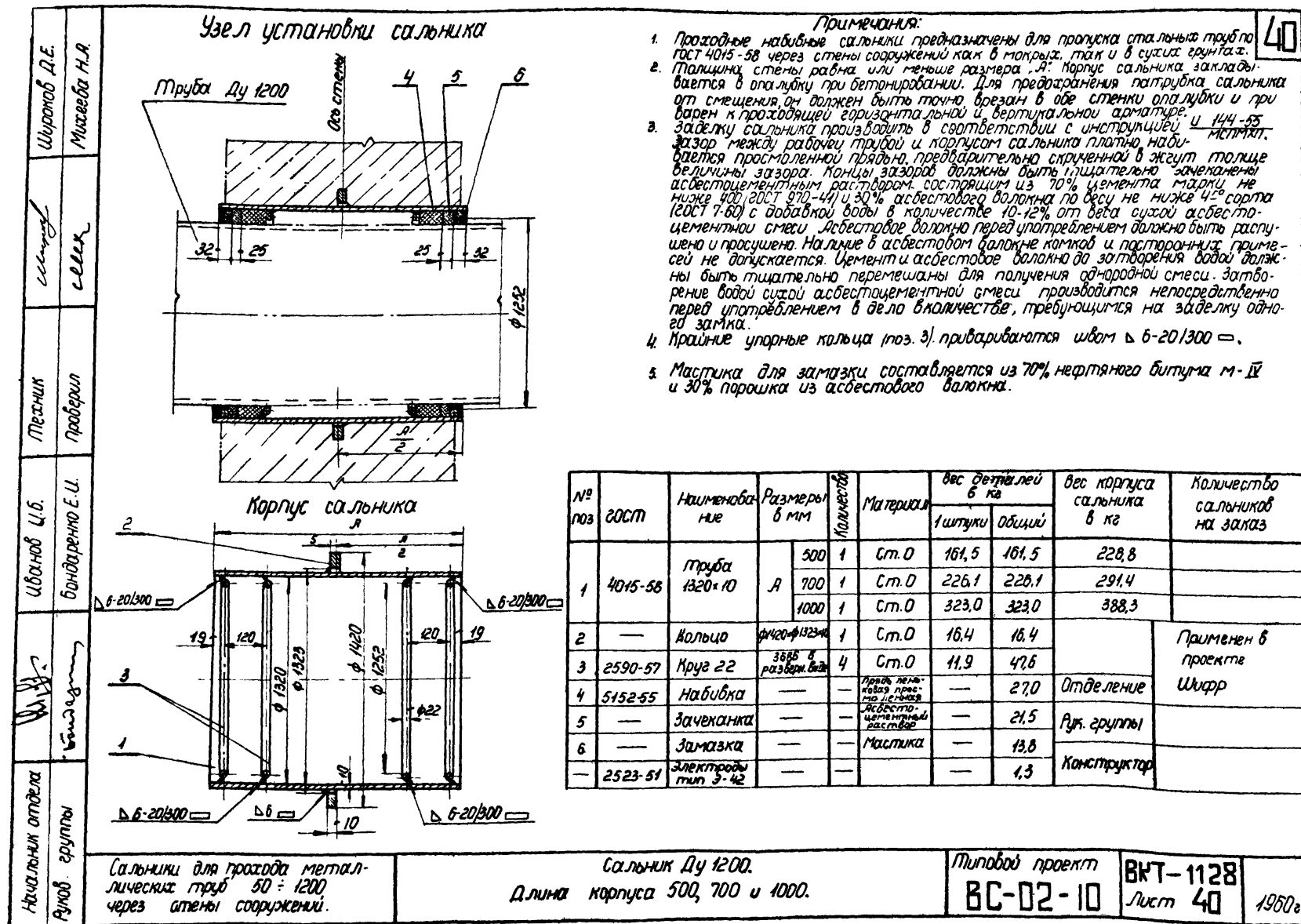
1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, 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 просеянной гравью, предварительно скрученной вжигут талые величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 910-49) и 30% асбестоцеллюлозных волокон по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60). С добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестоцеллюлозные волокна перед употреблением должны быть распушены и просушены. Наличие в асбестоцементе комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестоцеллюлозные волокна до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного зажима.
4. Крайние упорные кольца (поэ. 3) привариваются швом $\nabla 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестоцеллюлозных волокон.

№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	4045-58	Труба 1320×10	Д	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97	150,3	
2	—	Кальцо	1420×1323×10	1	ст 0	16,4	16,4	Отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 22	3636 в разб. диаметре	3	ст 0	11,9	35,7			
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь пенников. прасм. извеще-цемент рас. табл.	—	—			
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	21,5	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,2	Конструкт.		

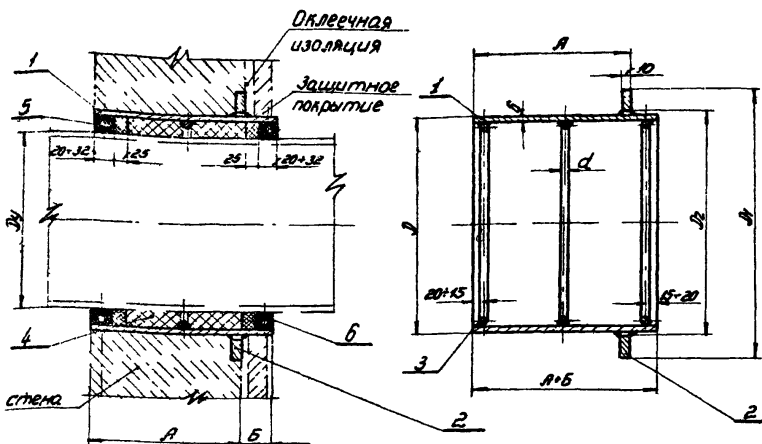
Сальник Jut200.
Длина корпуса 200 и 300.

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

19602



Корпус сальника



№ поз.	20СТ	Наименова ние	Размеры в мм		Кол- во	Материал	Вес в кг		Вес корпу- са сальни- ка в кг	Кол-во сальни- ков из кап.3
							конт.	общий		
1	8732-58	Труба ДхВ=	АхБ	200+	1	ст.				
	300+			1	ст.					
	ДхВхД			1	ст. 0					
2		Кольцо	длина развертки Р=	3	ст 0					Применен в проекте Шидар
3	2590-57	Кольц d=	—	—	показ пере- носов по сметочной					
4	5152-55	Набивка	—	—	Асбесто- цементн. раствор					
5	—	Зачеканка	—	—	—			Отделение		
6	—	Замозка	—	—	Мастика			Рук. группы		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—			Констр.		

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

б) На кольцо (поз. 2) наносят грунтовую (пример) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.

Для грунтовок рекомендуется применять:

а) нефтяной битум марки II-I или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°C.

для каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный
деготь. Растворители: зеленое масло, лакаль, керосин, бензин -
для битумов, бензол, зеленое масло - для пекло.
Состав грунтовок: 25-30% битума или пека и 50-70%
соответствующего растворителя.

рулонная изоляция наклеивается 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 ^{И-44-55} ~~И-44-55~~. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простеленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4²⁰ сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.

Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.

5. Мазутка 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.

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

Установка сальников Ду 50 ÷ 1200 в
стенах с оклеечной изоляцией. $\gamma_R = 200$ и 300 .

типовой проект

BC-02-10

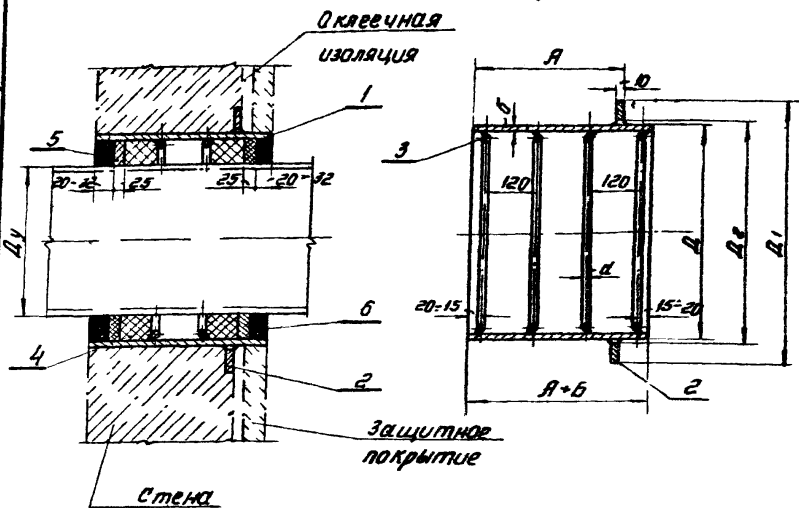
PKT-1128

Всего 41

195G2

Узел установки сальника

Корпус сальника



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

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 Лист 42

1960г

Примечания:

1. При проходе сальника через стену с оклеенной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
а) Кольцо (поз.2) прибивается к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
б) На кольцо (поз.2) наносят грунтовку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
Для грунтовок рекомендуется применять:
а) нефтяной битум марки IV-V или слабый битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С
б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь
Растворители: зеленое масло, лакоиль, керосин, бензин-для битумов; бензол, зеленое масло-для пеков.
Состав грунтовок 25-30% битума или пека и 50-70% соответствующего растворителя.
2. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2).
3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Между зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 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 составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Лист 6157