

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 Б.И.	Инженер Бондаренко	Нач. отдела Рук. группы	Шуф. Д. Л. Яковлев З. Н.	Инженер З. Аксентьев	Главный инженер института Главный инженер проекта	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%. <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>58,7</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> Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.	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	58,7	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	58,7	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																																																																																																																																																																																																																																								
		Заглавный лист.																		Типовой проект ВС-02-10		ВРТ-1128 Лист 1		1960г.																																																																																																																																																																																																																																				

Ил. 6188

2

Содержание альбома.

Наименование	№ лис- та	№ стро- 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	№ стро- 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.

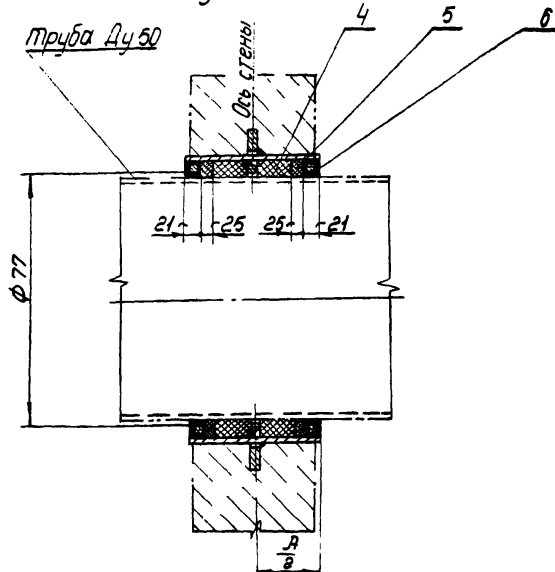
Содержание альбома.

Типовой проект
ВСТ-02-10

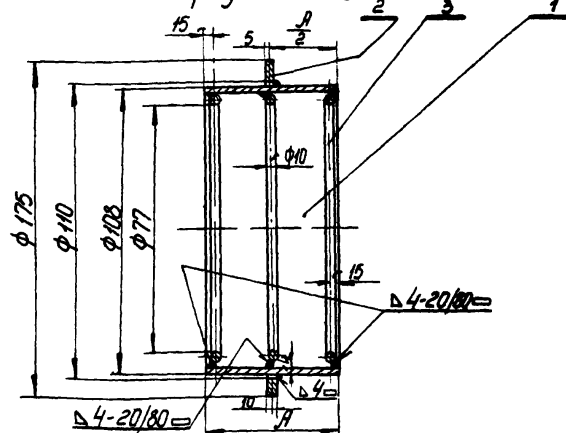
ВКТ-1128
Лист 2

1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника.



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

44. 6157

Сальник Д450.

Длина корпуса 200 и 300.

Μηναίου προεκτ

BC-02-10

BKT-1128

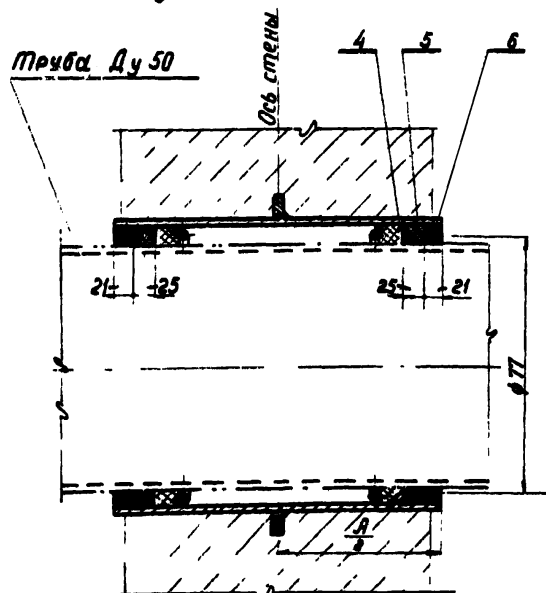
Лист 3

1960a

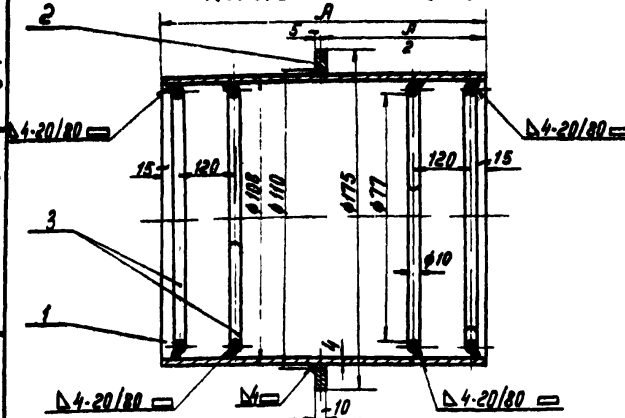
1. Протодные набивные салники предазначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мюрых, так и в бузах грунтах
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус салника закла-
дывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубна 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} „Аннотация“.
Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается про-
смоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоце-
ментным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 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 во-
локно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемеша-
ны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоце-
ментной смеси производится непосредственно перед употреблением в де-
ло в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поэ.3) прибавляются швом Д4-20/80 □.
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	—	—	—	—	—	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-14 и 30% порошка из асбестового волокна.

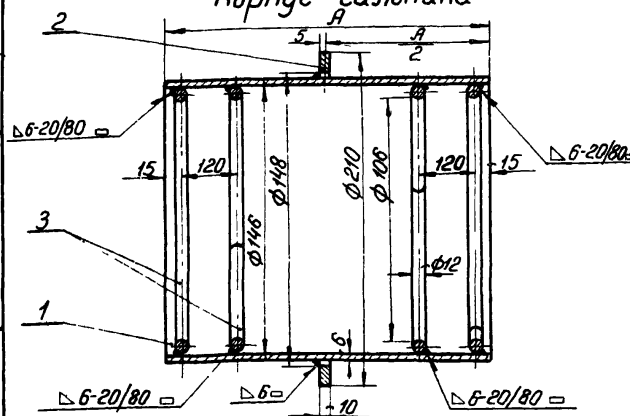
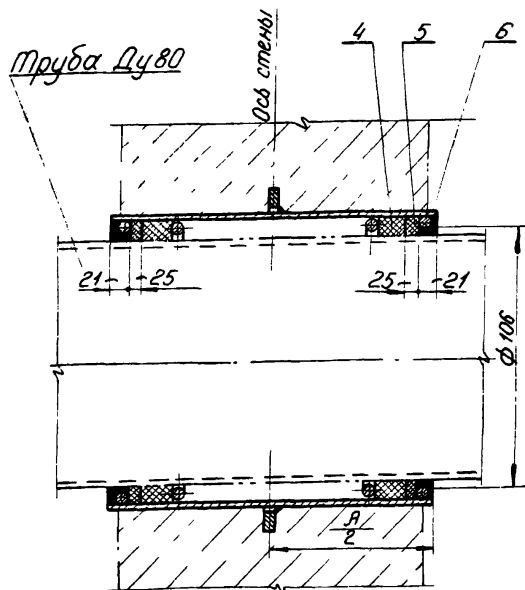
№ поз.	200ст	Наимено- вание	Размеры в мм	Ко- ли- чест- во	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	общий			
1	8732-58	Труба 108×4	А	500	1	ст.10	5,13	5,13	7,1	
				700	1	ст.10	7,2	7,2	9,1	
				1080	1	ст.10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	175×110×10	1	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



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

Un. 6157

Примечания:

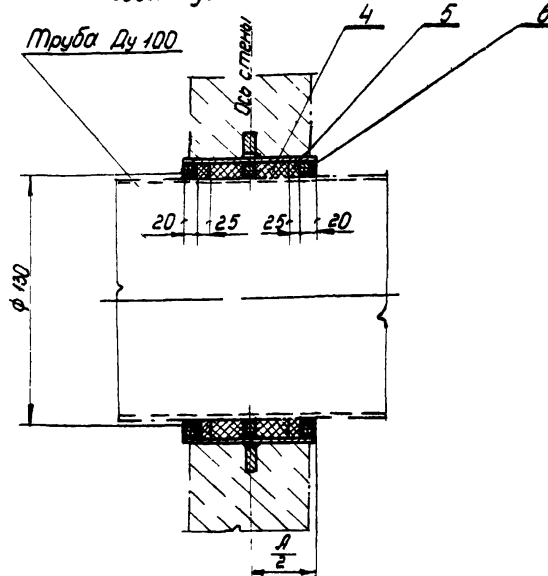
1. Производные наплавные салыники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5523-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Полщина стены равна или меньше размера, Δ . Корпус салыника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубк салыника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 144-55
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией испыт. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной. В зазор также вводится асбестоцементный раствор, состоящий 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 асбестоцементном балокне 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 в 20/80.
5. Мастика для замазки состоит 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	
						штук	Общий			
1	8732-58	Труба 146×6	А	500	1	Ст. 10	10,36	10,36	13,2	
				700	1	Ст. 10	14,5	14,5	17,3	
				1000	1	Ст. 10	20,72	20,72	23,6	
2	—	Кольцо	220×44×10	1	Ст. 0	1,32	1,32		Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 12	3708 размер в мм	4	Ст 0	0,33	1,32	— — —		
4	5152-55	Набивка	—	—	Порол пено- полиэтилен	—	1,64	Отделение		
5	—	Зачеханка	—	—	Искусствен- ный мех	—	1,1	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,49	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2			

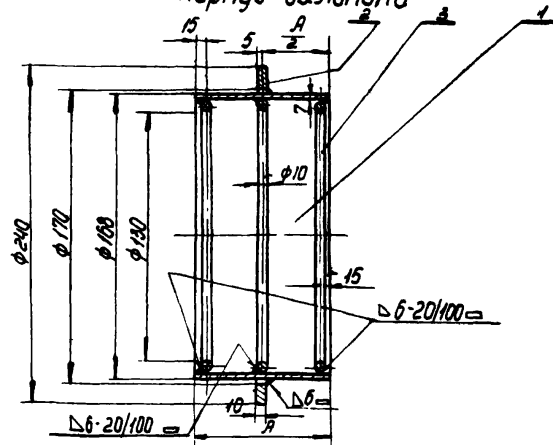
Сальник Ду 80.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

Узел установки сальника



Корпус салыңыка



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

44.6158

Салынык Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

Муниципальный проект
ВС-02-10

BKT-1128
Лист 7

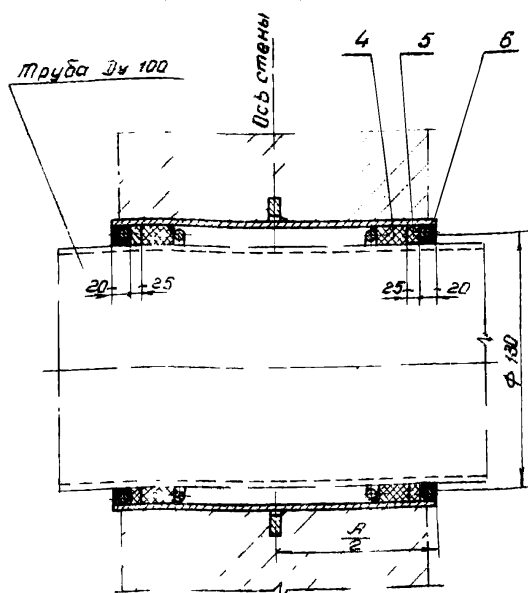
1960.

Примечания:

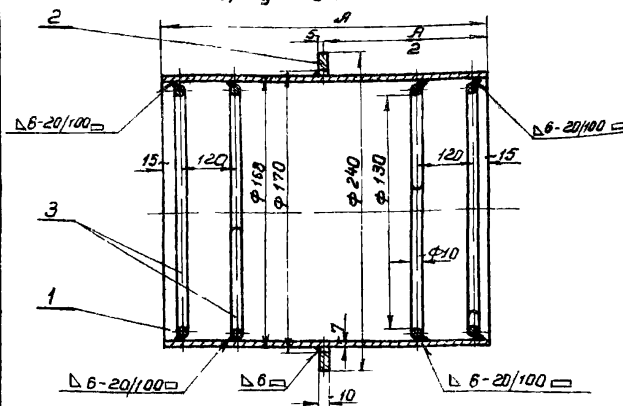
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Пластина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и прикреплен к проволочной арматуре и металлической 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 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 (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	—	—	—	Мастика	—	0.49			
—	2523-54	Электроды тип З-42	—	—	—	—	—	0.2			Монструктор

Узел установки салыника



Корпус сальника



1. Продольные набивные салынки 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 стенки равна или меньше размера, Я. Карпус салыника закладывается в опалудку при демонтировании для предохранения патрубка салыника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается просеянной пылью, предварительно скрученной в жгут толщ. величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового балокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 760) с добавкой боды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балокна перед употреблением должно быть распушено и просилено. Наличие в асбестовом балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балокна до затворения водой должны быть тщательно переешаны 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.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового балокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ	
							штук	Общий			
1	8732-58	Труба 168×7	А	500	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			
2		Кольцо	φ240×φ100	1	Ст. 0	1.77	1.77	Применен в проекте шифр			
3	2590-57	Круг 10	4408 размерн. в мм	4	Ст. 0	0.272	1.088				
4	5152-55	Набивка	—	—	Пробовеньковая прокладка	—	1.82		Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	Частейный расторг	—	1.15		Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49		Конструктор		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.2				

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

24. 6158

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

Типовой проект

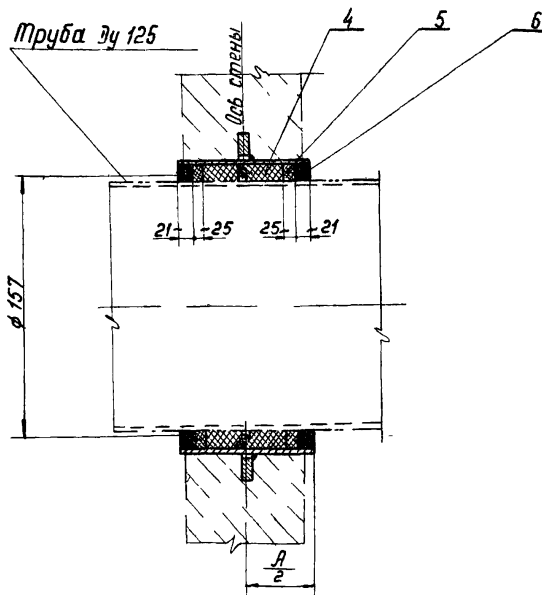
BC-02-10

ВКТ-1128

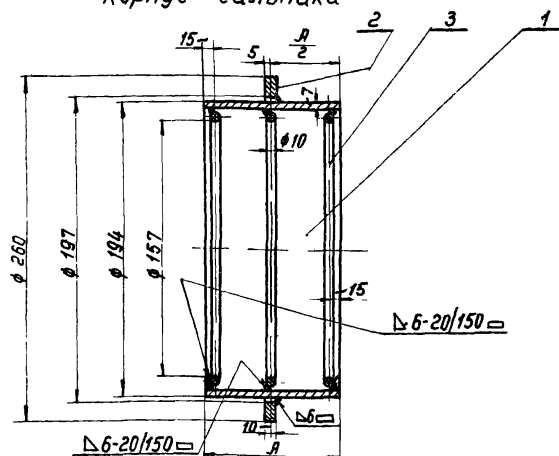
Лист 8

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 5525-58 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 патрубка сальника от смещения он должен быть, точно ограничен в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается протолеченной паклей, предварительно скрученной в жгуты толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна при весе 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 воды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом 6-20/150.
5. Мастика для замки состоит 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
							штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 194 x 7	Л	200	1	Ст. 10	6,5	6 5	9,4	
				300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	260 x 194 x 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	525 в развернут. виде	3	Ст. 0	0,324	0,972			
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь темн. кабеля про- стой и жест- кой	—	—	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	иссточе- ментный раствор	—	1,44	Рук. группы		
6	—	Замаска	—	—	—	—	0,65	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16			

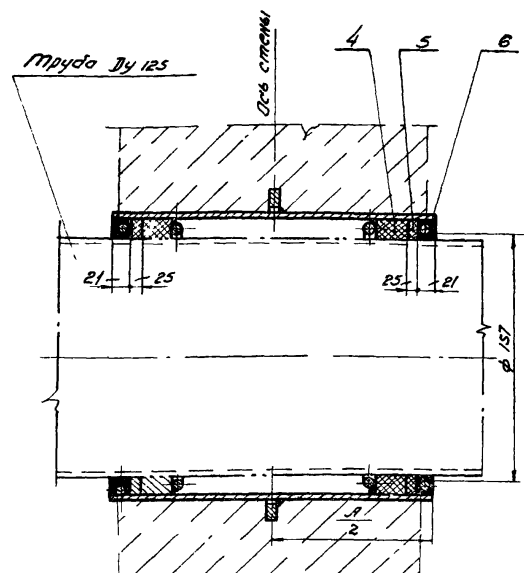
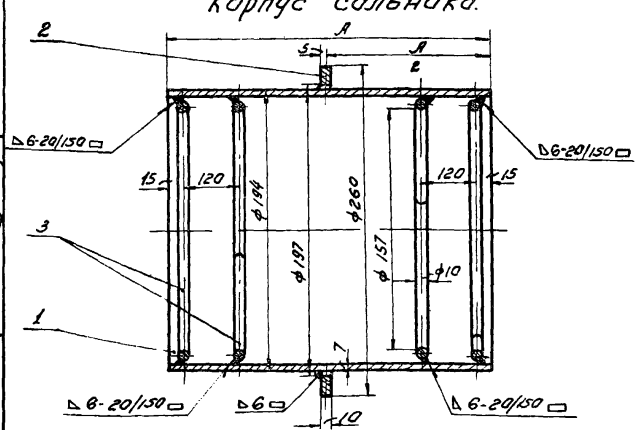
Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200
через стены сооружений

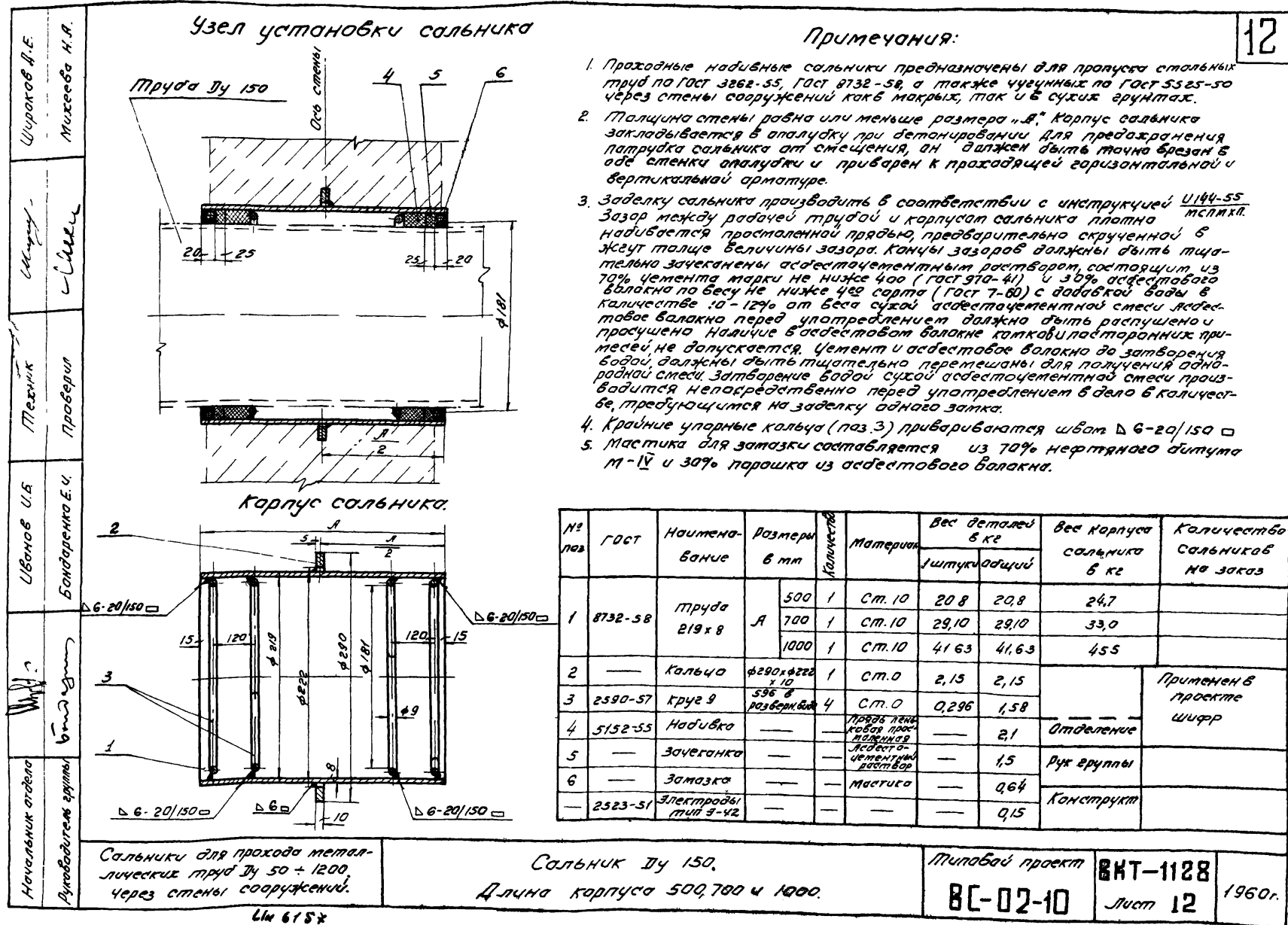
Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВГ-02-10

ВКТ-1128
Лист 9

1960 r

Широгов А.Е.	Мисево Н.А.	Значение	ММ	Техник	Проверил	Убанов У.Б.	Бандаренко Е.И.	ММ	Б.И. А.И.	Начальник отдела	Руководитель группы																																																																																												
Узел установки сальника. 						Примечания 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 брезан 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 надбивается проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60), с 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 ДБ-20/150. 5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-В и 30% порошка из асбестового волокна.																																																																																																	
Корпус сальника. 						<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">№ поз</th> <th rowspan="2">Гост</th> <th rowspan="2">Наименование</th> <th rowspan="2">Размеры в мм</th> <th rowspan="2">Количество</th> <th rowspan="2">Материал</th> <th colspan="2">Вес деталей в кг</th> <th rowspan="2">Вес корпуса сальника в кг</th> <th rowspan="2">Количество сальников на заказ</th> </tr> <tr> <th>штук</th> <th>общий</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1</td> <td rowspan="3">8732-58</td> <td rowspan="3">Труба 194x7</td> <td>500</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>16,1</td> <td>16,1</td> <td>19,3</td> <td></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> <td></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> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>—</td> <td>Кольцо</td> <td>ДБ20x157x10</td> <td>1</td> <td>Ст.0</td> <td>1,75</td> <td>1,75</td> <td rowspan="3">—</td> <td rowspan="3">Применен в проекте шифр.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2590-57</td> <td>Круча</td> <td>5258 резбер вид</td> <td>4</td> <td>Ст.0</td> <td>0,324</td> <td>1,3</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>5152-55</td> <td>Набивка</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>Отделение</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> <td>рук. группы</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	ДБ20x157x10	1	Ст.0	1,75	1,75	—	Применен в проекте шифр.	3	2590-57	Круча	5258 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3	4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	2,1	5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	1,44	Отделение	6	—	Заделка	—	—	—	—	—	0,65	рук. группы	—	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	ДБ20x157x10	1	Ст.0	1,75	1,75	—	Применен в проекте шифр.																																																																																														
3	2590-57	Круча	5258 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3																																																																																																
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	2,1																																																																																																
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	1,44	Отделение																																																																																														
6	—	Заделка	—	—	—	—	—	0,65	рук. группы																																																																																														
—	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.																																																																																																	
Типовой проект.						ВК-02-10																																																																																																	
ВК-02-10						лист 10																																																																																																	
1960 г.						1960 г.																																																																																																	



МР40А ДУ 200

200 мм

25 25 25 25

φ 235

А
—
В

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a total width of $\phi 340$. The inner dimensions are $\phi 276$, $\phi 273$, and $\phi 235$. The drawing includes reinforcement details with labels $\Delta 6-20/200$ and $\Delta 6$. Dimensions for reinforcement placement are given as 15 , 5 , $\frac{11}{2}$, 2 , 3 , 1 , 15 , 10 , and 1 . A note $\Delta 6-20/200$ is also present.

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

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

BC-02-10

7 BKT-1128

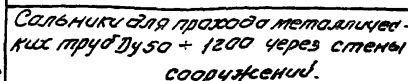
Лист 13

1960r

1. Проходные набивные саленики предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооруженный как в мокрый, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус саленика закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубка саленика от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку саленика производить в соответствии с инструкцией к устройству. Зазор между рабочей трубой и корпусом саленика плотно набивается проталенной проволкой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки Не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 400 (ГОСТ 7-80) с добавлением 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, требуемого на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калыча (поп. 3) привариваются швом Д6-20/200.
5. Мастика для заточки составляет 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 сольника в кг	Количество сольников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273x8	Я	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	1	Ст.10	15,68	15,68		
2	—	Кольцо	Ф340х27х 110	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круж 10	Ф125х8 выд 770	3	Ст.0	0,475	1,425			
4	5152-55	Надбвк	—	—	—	—	—	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,94			
6	—	Замозка	—	—	—	—	0,78	рук.группы		
—	2523-31	Электрораз тип 3-42	—	—	—	—	0,2			Конструктор

Примечания:



Сальник Ду 200

Длина корпуса 500, 700 и 1000.

1. Проходные напыленные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8332-58, 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, Δ , карпус сальника закладывается в опалудку при демонтировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается проставленной прядью предварительно скрученной в жгут талые величины зазора. Концы зазоров 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-60) с добавкой 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 замка.
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	4340х270х 770 в разбеге	1	Ст.0	2,43	2,43	Отделенные рук. группы.	Применен в проекте штур	
3	2590-57	Круг 10	—	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Надбшка	—	—	Листов пер- годовой про- сталинной исполнения ментной двусторон.	—	3,3			
5	—	Защелканка	—	—	—	—	1,94			
6	—	Защелзка	—	—	Мастика	—	0,78			
—	2523-51	Электроды ТМЗ-42	—	—	—	—	0,22	Конструктор		

Типовой проект

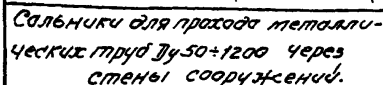
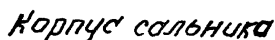
BC-02-10

BKT-1128

Лист 14

1960 г.

15

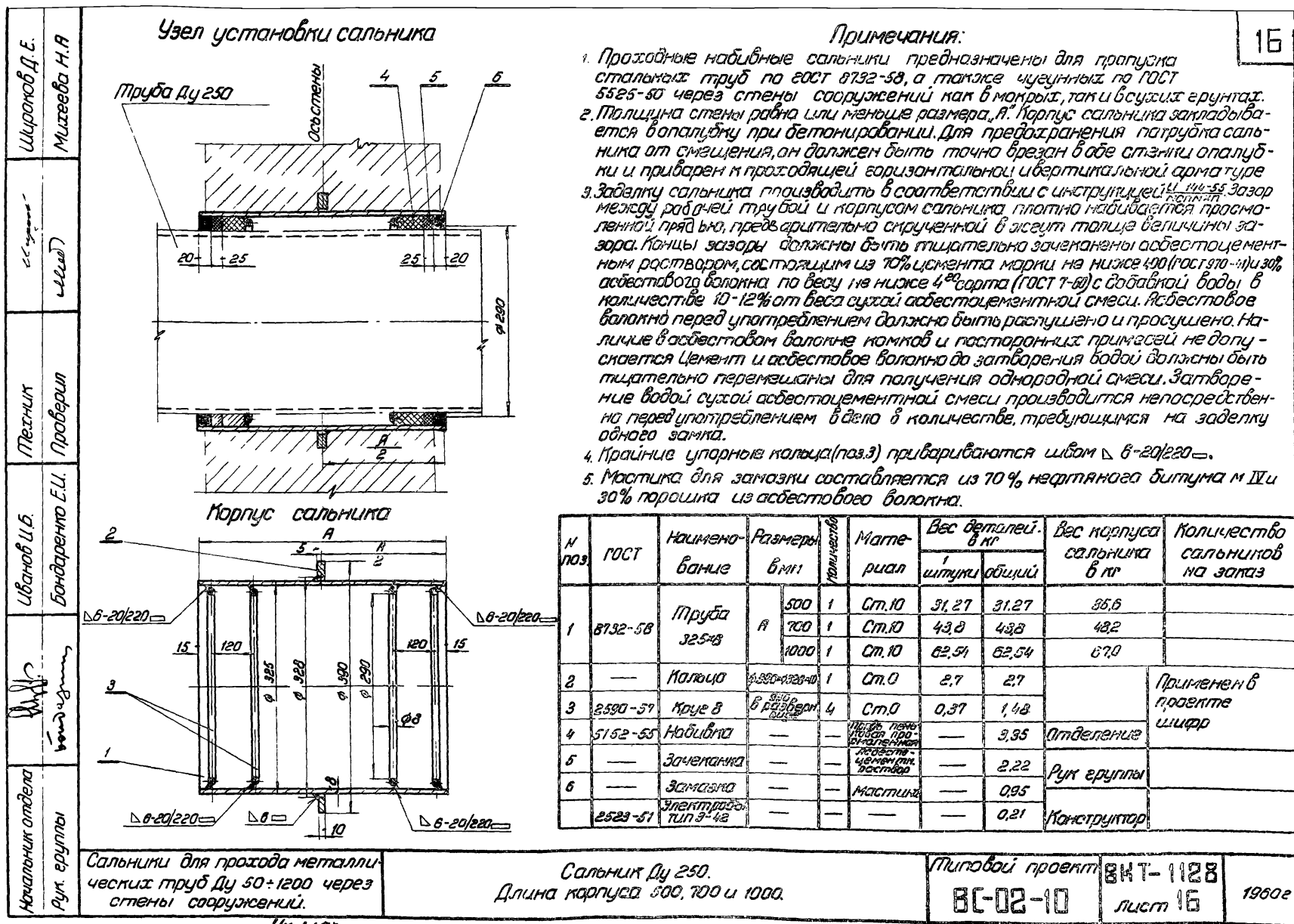


1960 r

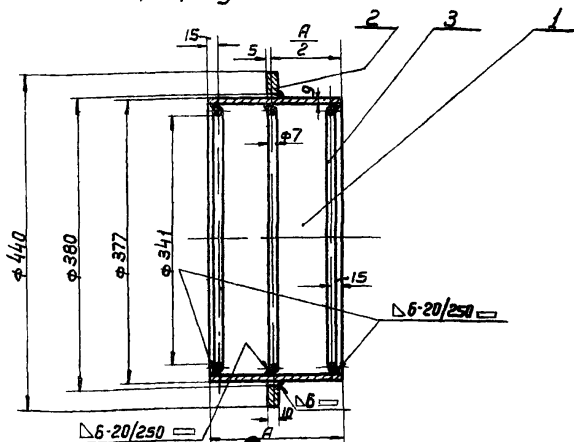
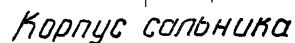
20

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в твердых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равно или меньше размера "R" Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от спеления, 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 УИ44-55 "Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
- Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 4000 и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-80) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие асбестового баллона в канавках и поперечных притесах не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердевания бойкой заделки должны тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердевание бойкой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в качестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные гильзы (поз. 3) привариваются швом в-в-20280.
5. Мостика для замочки состоит вляется из 70% шерстяного войлока М-15У30% паронита из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса в кг	Количество корпусов	
			А	В			штук	общий			
1	8732-58	Труба 325x8	200	1	Ст.10	12,5	12,5	16,5			
			300	1	Ст.10	18,8	18,8			22,8	
2	—	Кольцо φ390x325x10	—	1	Ст.0	2,7	2,7	—	Применен в проекте		
3	2590-57	Круг φ358 развальн. вкл	—	3	Ст.0	0,37	1,11				
4	5152-55	Надбукса	—	—	Покуп. пачка 4 шт. для обслуживания	—	—			Отделение	шхрр
5	—	Зачекалка	—	—	—	—	2,22				
6	—	Землекоп	—	—	Мастик	—	0,95	рук. группа			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2			Конструктор	



Труда 24300



Сальник Ду 300.
Длина корпуса 200 и 300.

1960-

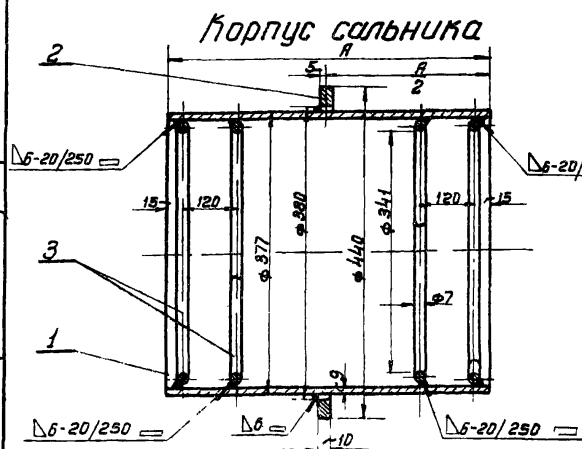
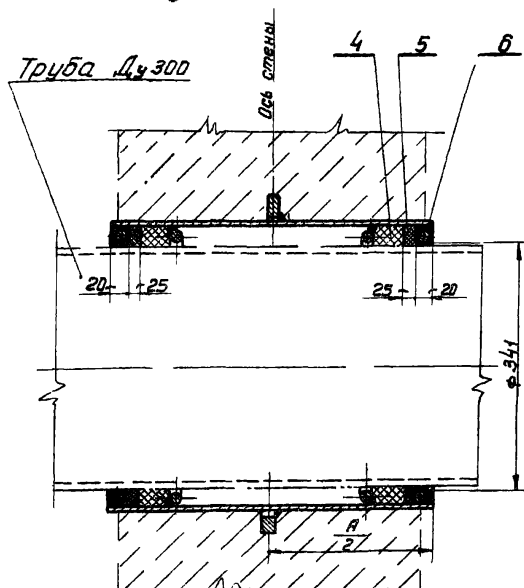
Лист 17

44. 6157

1. Проложенные набульные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рама или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается с обеих сторон при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки отпалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазоры сальника производить в соответствии с инструкцией ^{и 144-55} ~~и 144-55~~ ^{МПС} Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной пылью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (гост-7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением белого в количестве, требующимся на заделку одного зазора.
4. Крайние упорные пальцы (поз. 3) привариваются швом 6-20/250 мм.
5. Мостика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количе- ство	Мате- риал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
							1 штука	Общий		
1	8732-58	Труба 377×9	А	200	1	Ст. 10	16,3	16,3	20,8	
				300	1	Ст. 10	24,5	24,5	29,0	
2	—	Кольцо	φ440×φ360 ×10		1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 7	1030 с резьбой по диаметру		3	Ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Порол. пено- мат. про- стой про- стой	—	—	Отделение	шифр
5	—	Зачеманка	—	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	2,16	Руч. группы	
6	—	Зачеманка	—	—	—	Мастика	—	0,96		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0,21	Конструктор	

Узел установки сольника



1. Прозодные набивные сальники предназначены для пропускта стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в горячих, так и в сухих грунтах.
2. Толщина станы равна или меньше размера „А“ корпуса сальника, закладываемая 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 герметизирующей массой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (гост 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в деле в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Б 6-20/250 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 сальника в кг	Количество сальников 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 × φ 360 × 10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте		
3	2590-57	Круг 7	1030 с развернутым бачком	4	Ст. 0	0,33	1,32				
4	5152-55	Набушка	—	—	Порезь пен- ковая про- кладочная каустическая ментный раствор	—	3,4	Отделение	Шифр		
5	—	Защелочная	—	—	—	—	2,16	Рук. группы			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96				
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25			Конструкт.	

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

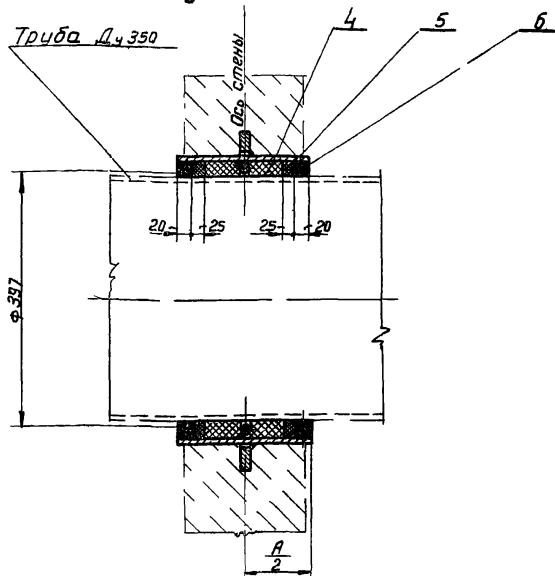
Сальник Ду 300.
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

Типовой проект
БС-02-10

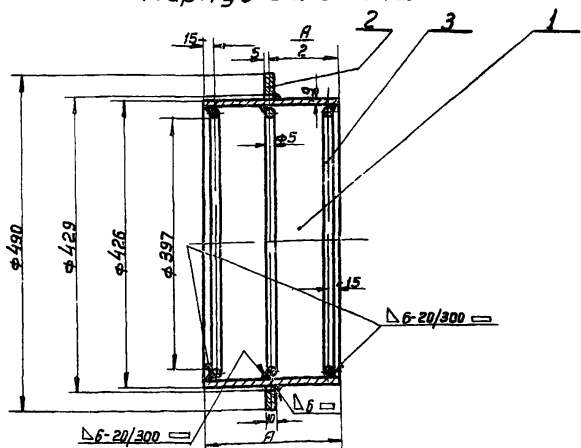
BKT- 1128
Август 18

1960-

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 200-300.

Типовой проект
ВС-02-10

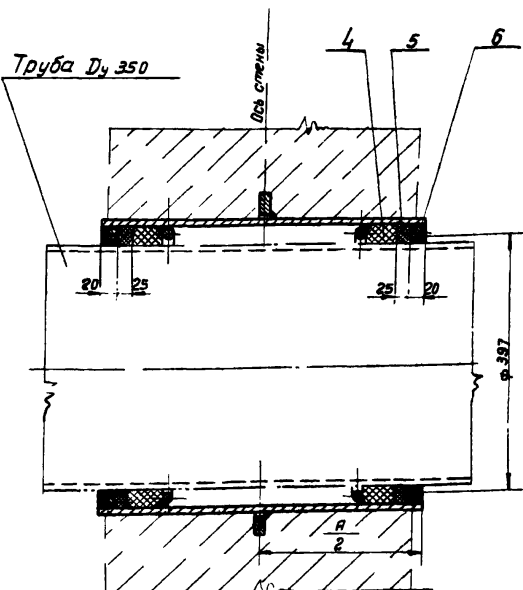
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

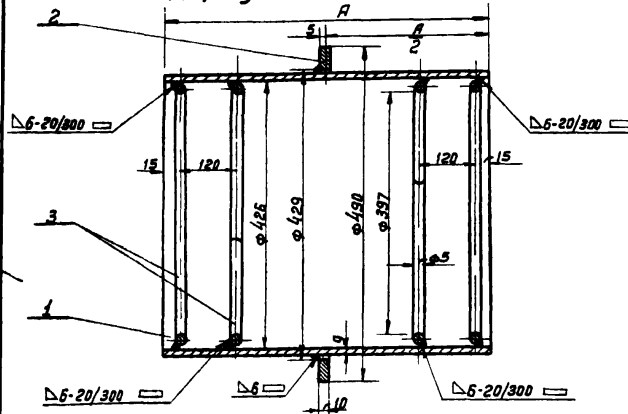
1. Протяжные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в мажорх, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера, я. Корпус салника закладываетс-ся в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубкы 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} ^{мстзтп}
Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмо-ленной паклей, предварительно смоченной в бжгут толще беличины 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-700) 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 асбесто-вое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в коли-честве, требующимся на заделку одного замка.
4. Кирпичные упорные калыца (поз. 3) привариваются швом в 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	Гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество 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	—	Зачемка	—	—	—	—	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. Талочная стена рабна или меньше размера. А Карпус сальника закладывается в опалубку при детальной заливке. Для предотвращения потрубки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стены опалубки и приобран к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИ44-55. Зазор между рабной трубой и карпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жгут талце величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400/ГОСТ 370-41 и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /ГОСТ 7-80/ с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ приобраваются 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

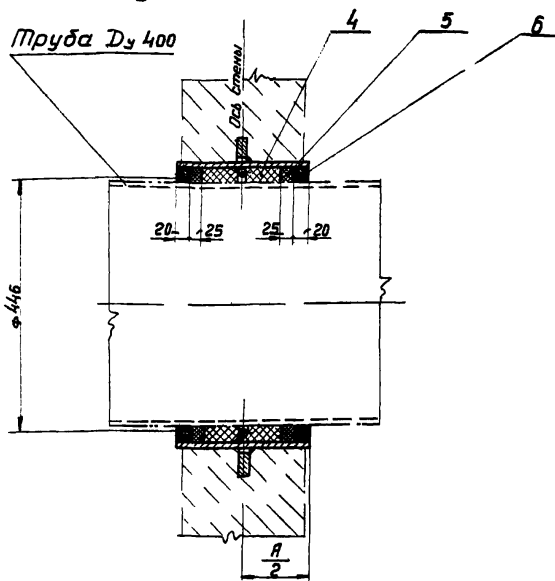
BC-02-10

BKT-1128
Лист 20

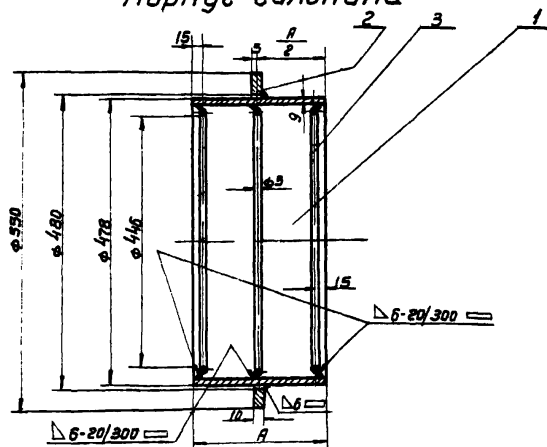
1960r

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Ил. 6157

Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 21

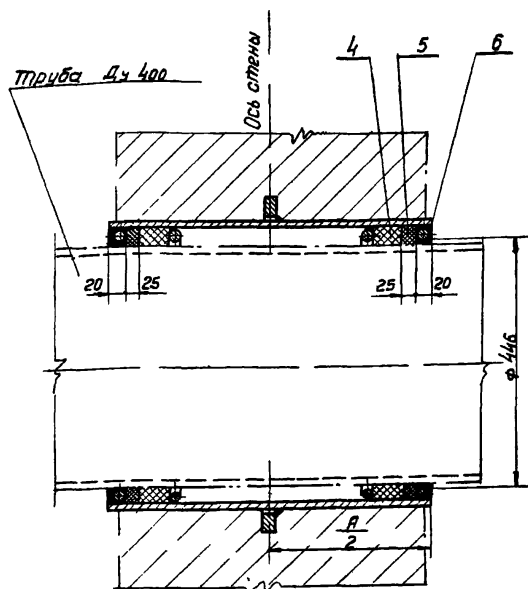
1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

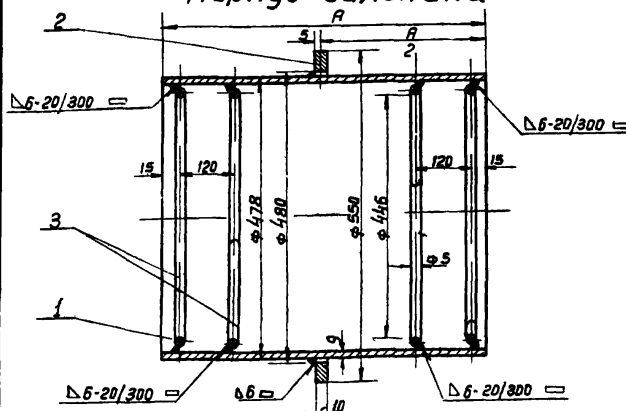
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 338-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для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

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

Узел установки сальника



Карпус сальника



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

Лист 6158

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 / гост 970-41 / и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта / гост 7-60 / с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальцы / поз. 3 / привариваются швом Δ 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-1У и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 478x9	А	500	1	ст. 0	52.05	52.05	
				700	1	ст. 0	73.0	73.0	
				1000	1	ст. 0	104.1	104.1	
2	—	Палец	550x180x10	1	ст. 0	4.45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1415 в рабочем виде	4	ст. 0	0.218	0.872		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пень- ковая про- пущенная в асбесто- цементный раствор	—	5.1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	3.2		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1.38	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0.5		

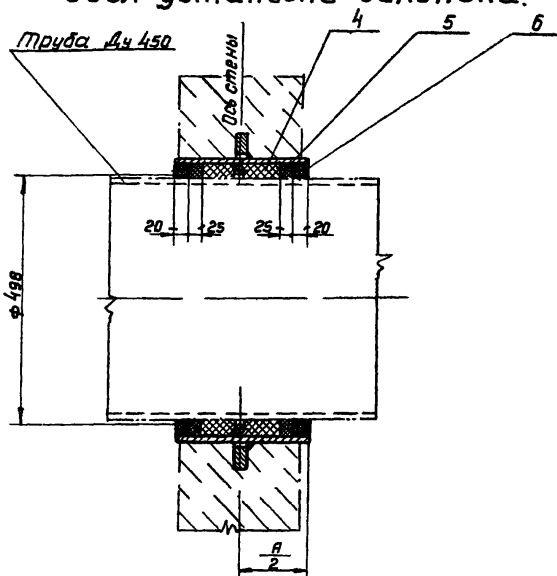
Сальник $D=400$.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

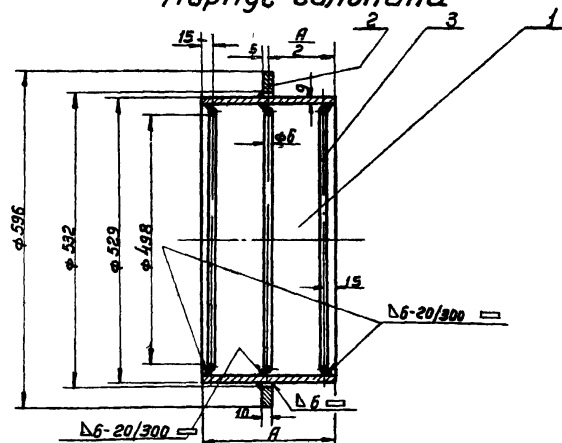
ВКТ-1128
Лист 22

1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

44. 6157

Сальник Ду 450.
Длина корпуса 200, 300

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 23

1950,

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

N поз.	гост	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.	

Машин

Дет. чертеж

450

4

5

6

20

25

25

20

48

$\frac{R}{2}$

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

- Dimensions:**
 - Overall width: 532
 - Overall height: 595
 - Inner width: 498
 - Inner height: 532
 - Top horizontal distance from left edge to center: 5
 - Top horizontal distance from center to right edge: 2
 - Left vertical distance from top edge to center: 15
 - Left vertical distance from center to bottom edge: 120
 - Right vertical distance from top edge to center: 15
 - Right vertical distance from center to bottom edge: 120
 - Bottom horizontal distance from left edge to center: 9
 - Bottom horizontal distance from center to right edge: 10
- Labels and Components:**
 - 1:** Points to the vertical frame members (sides).
 - 2:** Points to the horizontal frame members (top and bottom).
 - 3:** Points to the corner joints.
 - 4:** Points to the bottom corner joint.
 - 5:** Points to the top horizontal member.
 - 6:** Points to the bottom horizontal member.
 - 7:** Points to the bottom corner joint.
 - 8:** Points to the bottom corner joint.
 - 9:** Points to the bottom corner joint.
 - 10:** Points to the bottom corner joint.
 - 11:** Points to the bottom corner joint.
 - 12:** Points to the bottom corner joint.
 - 13:** Points to the bottom corner joint.
 - 14:** Points to the bottom corner joint.
 - 15:** Points to the bottom corner joint.
 - 16:** Points to the bottom corner joint.
 - 17:** Points to the bottom corner joint.
 - 18:** Points to the bottom corner joint.
 - 19:** Points to the bottom corner joint.
 - 20:** Points to the bottom corner joint.
 - 21:** Points to the bottom corner joint.
 - 22:** Points to the bottom corner joint.
 - 23:** Points to the bottom corner joint.
 - 24:** Points to the bottom corner joint.
 - 25:** Points to the bottom corner joint.
 - 26:** Points to the bottom corner joint.
 - 27:** Points to the bottom corner joint.
 - 28:** Points to the bottom corner joint.
 - 29:** Points to the bottom corner joint.
 - 30:** Points to the bottom corner joint.
 - 31:** Points to the bottom corner joint.
 - 32:** Points to the bottom corner joint.
 - 33:** Points to the bottom corner joint.
 - 34:** Points to the bottom corner joint.
 - 35:** Points to the bottom corner joint.
 - 36:** Points to the bottom corner joint.
 - 37:** Points to the bottom corner joint.
 - 38:** Points to the bottom corner joint.
 - 39:** Points to the bottom corner joint.
 - 40:** Points to the bottom corner joint.
 - 41:** Points to the bottom corner joint.
 - 42:** Points to the bottom corner joint.
 - 43:** Points to the bottom corner joint.
 - 44:** Points to the bottom corner joint.
 - 45:** Points to the bottom corner joint.
 - 46:** Points to the bottom corner joint.
 - 47:** Points to the bottom corner joint.
 - 48:** Points to the bottom corner joint.
 - 49:** Points to the bottom corner joint.
 - 50:** Points to the bottom corner joint.
 - 51:** Points to the bottom corner joint.
 - 52:** Points to the bottom corner joint.
 - 53:** Points to the bottom corner joint.
 - 54:** Points to the bottom corner joint.
 - 55:** Points to the bottom corner joint.
 - 56:** Points to the bottom corner joint.
 - 57:** Points to the bottom corner joint.
 - 58:** Points to the bottom corner joint.
 - 59:** Points to the bottom corner joint.
 - 60:** Points to the bottom corner joint.
 - 61:** Points to the bottom corner joint.
 - 62:** Points to the bottom corner joint.
 - 63:** Points to the bottom corner joint.
 - 64:** Points to the bottom corner joint.
 - 65:** Points to the bottom corner joint.
 - 66:** Points to the bottom corner joint.
 - 67:** Points to the bottom corner joint.
 - 68:** Points to the bottom corner joint.
 - 69:** Points to the bottom corner joint.
 - 70:** Points to the bottom corner joint.
 - 71:** Points to the bottom corner joint.
 - 72:** Points to the bottom corner joint.
 - 73:** Points to the bottom corner joint.
 - 74:** Points to the bottom corner joint.
 - 75:** Points to the bottom corner joint.
 - 76:** Points to the bottom corner joint.
 - 77:** Points to the bottom corner joint.
 - 78:** Points to the bottom corner joint.
 - 79:** Points to the bottom corner joint.
 - 80:** Points to the bottom corner joint.
 - 81:** Points to the bottom corner joint.
 - 82:** Points to the bottom corner joint.
 - 83:** Points to the bottom corner joint.
 - 84:** Points to the bottom corner joint.
 - 85:** Points to the bottom corner joint.
 - 86:** Points to the bottom corner joint.
 - 87:** Points to the bottom corner joint.
 - 88:** Points to the bottom corner joint.
 - 89:** Points to the bottom corner joint.
 - 90:** Points to the bottom corner joint.
 - 91:** Points to the bottom corner joint.
 - 92:** Points to the bottom corner joint.
 - 93:** Points to the bottom corner joint.
 - 94:** Points to the bottom corner joint.
 - 95:** Points to the bottom corner joint.
 - 96:** Points to the bottom corner joint.
 - 97:** Points to the bottom corner joint.
 - 98:** Points to the bottom corner joint.
 - 99:** Points to the bottom corner joint.
 - 100:** Points to the bottom corner joint.

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“ Карлуса 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 карлусом 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 заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

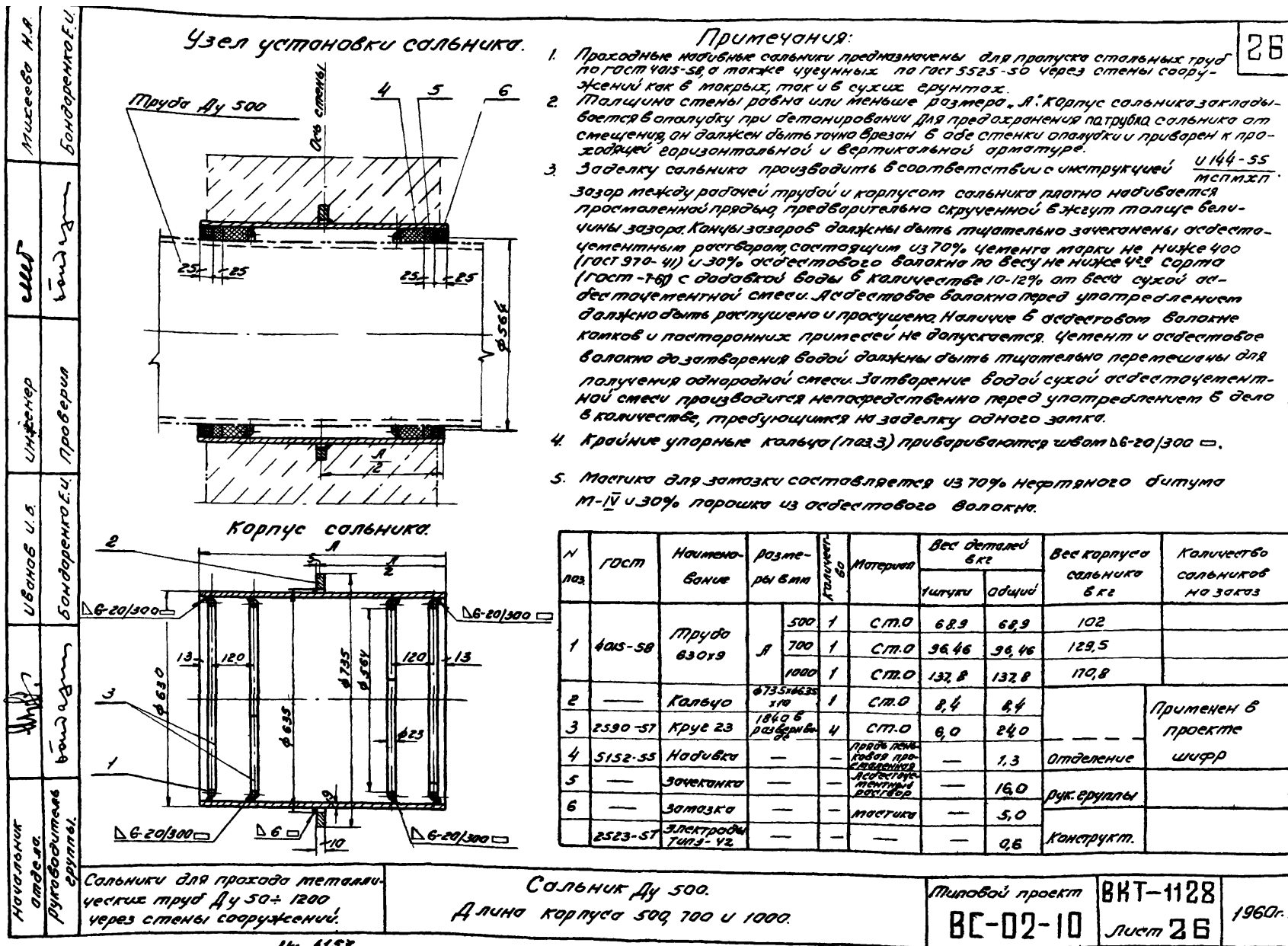
N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	4015-58	Труба 529×9	А	500	1	Ст. 0	57,7	57,7	84,1	
				700	1	Ст. 0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст. 0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кальцо	530×φ532× ×10	1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

Длина корпуса 200 и 300.

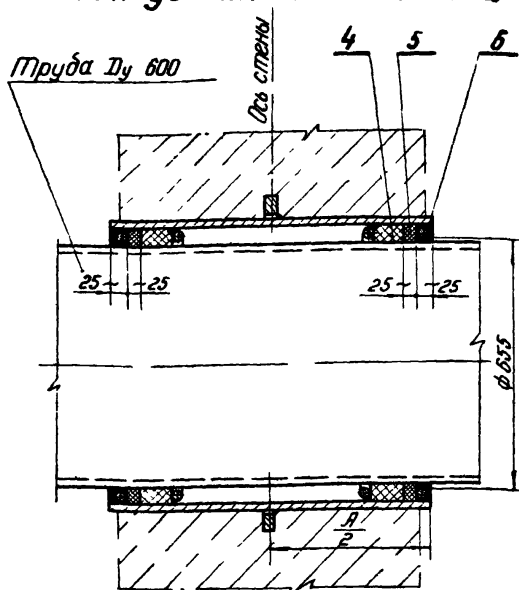
1960s

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 мокрой среде.
2. Толщина стены района или меньшие размеры. Якорь сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. ИЛИ-55
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСМЗСП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жидкой оливе. Величины 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, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом в б-20/300
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

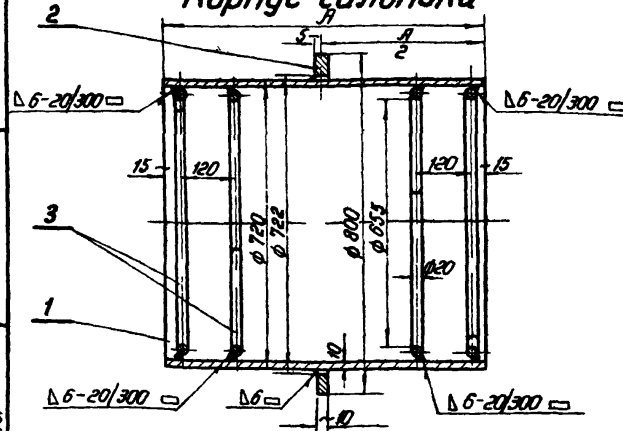
№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						шт	общ			
1	4015-58	Труба 630×9	А	200	1	Ст.0	27,56	27,56	54,5	
				300	1	Ст.0	44,34	44,34	68,2	
2	—	Кольцо	Ø735×Ø635× +10	1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 23	Ø230 в разн. выс	3	Ст.0	6,0	18,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	порош. бето- новая про- кладка	—	—			Отделение
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 бетонировании. Для предотвращения попадания сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИСП-ЭП п. 144-55 между рабодей трубой и корпусом сальника плотно надвигается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Матка для замки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	4015-58	Труба 720×10	А	500	1	Ст. 0	87,55	87,55	116,5	
				700	1	Ст. 0	122,6	122,6	151,6	
				1000	1	Ст. 0	175,1	175,1	204,1	
2	—	Кольцо	φ 300 × φ 722 × 10	1	Ст. 0	7,3	7,3	Отделение	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 20	2120 в разбеге вала	4	Ст. 0	5,25	21,0			
4	5152-55	Надвигла	—	—	Два по пеньковому па-розметке	—	14,0			
5	—	Зачеканка	—	—	Исключе-ментны в разбеге	—	10,0			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,3			
	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7	Конструкт.		

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

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

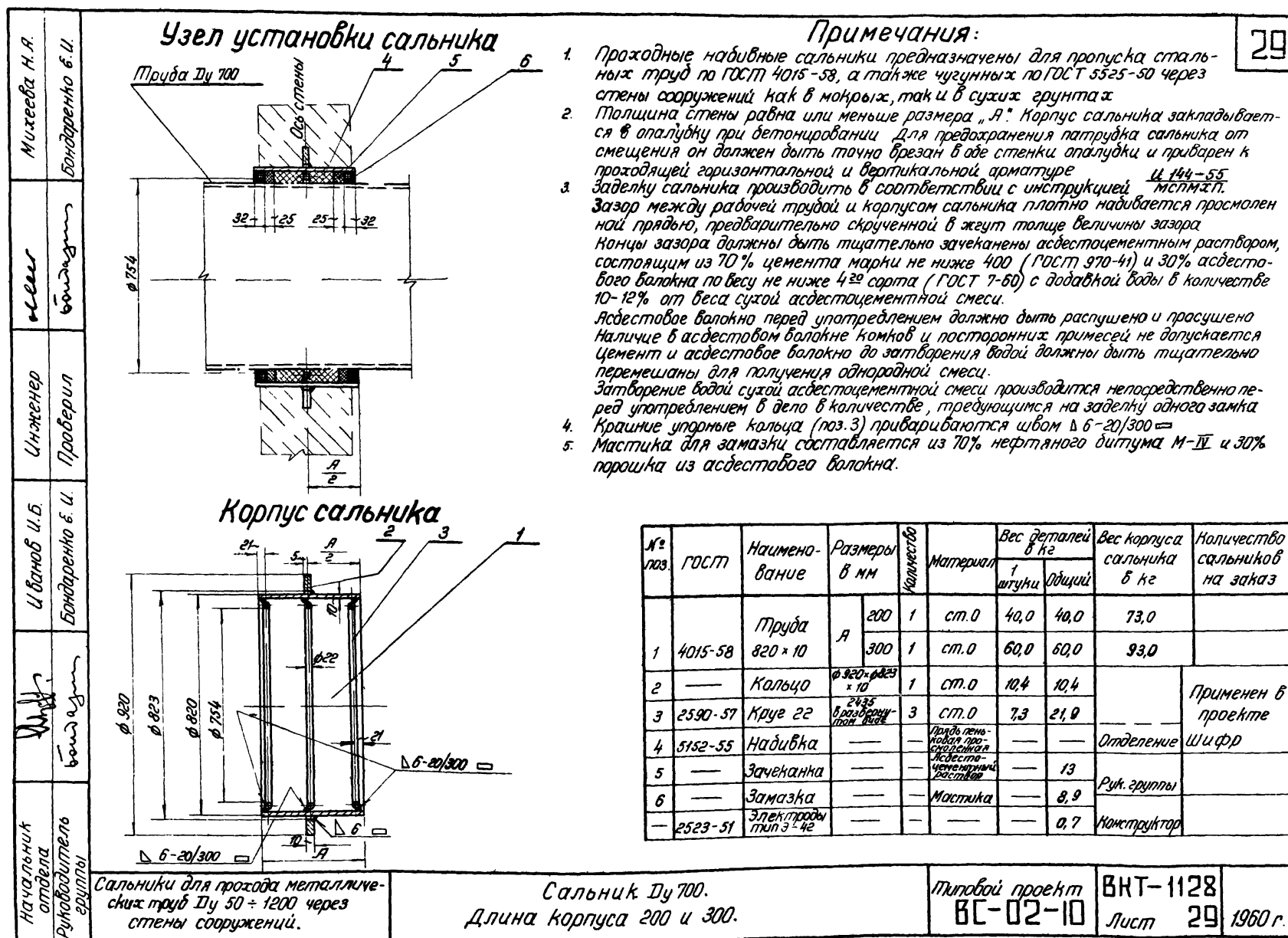
Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128

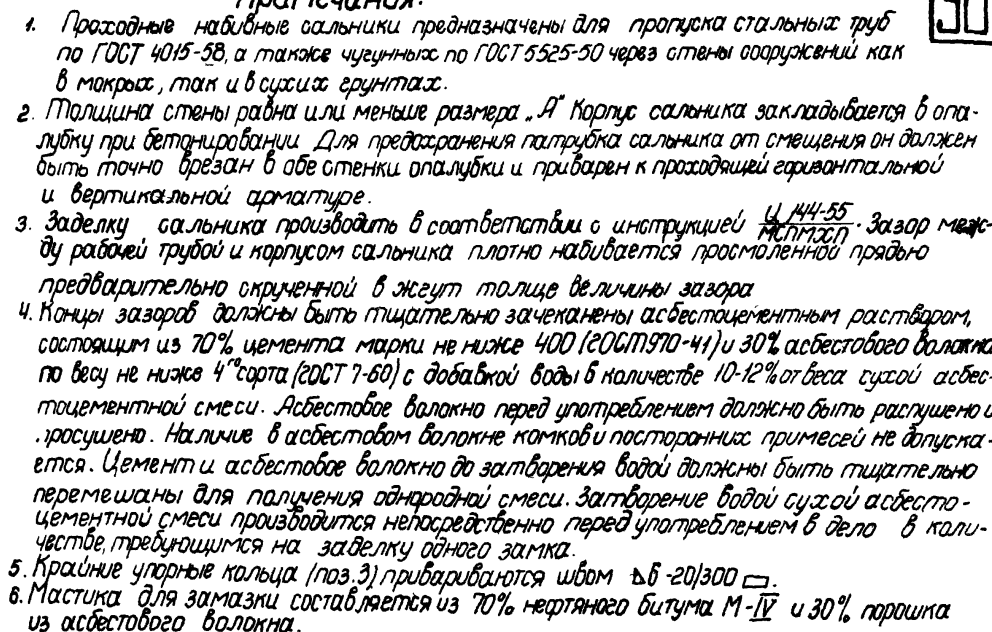
Лист 28

1960r

Un 6157



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	Отделение	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			
5	—	Защелка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	13,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9	Монстр. у.		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8			

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

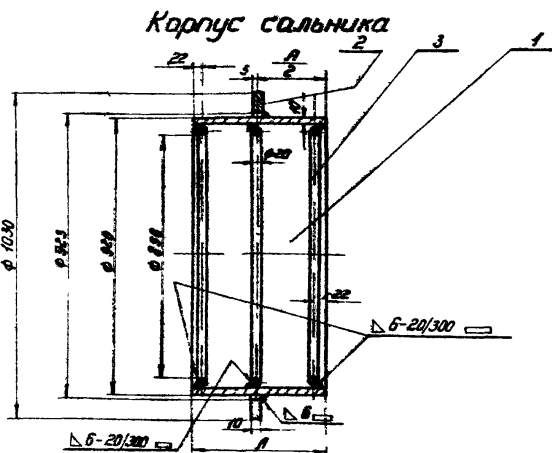
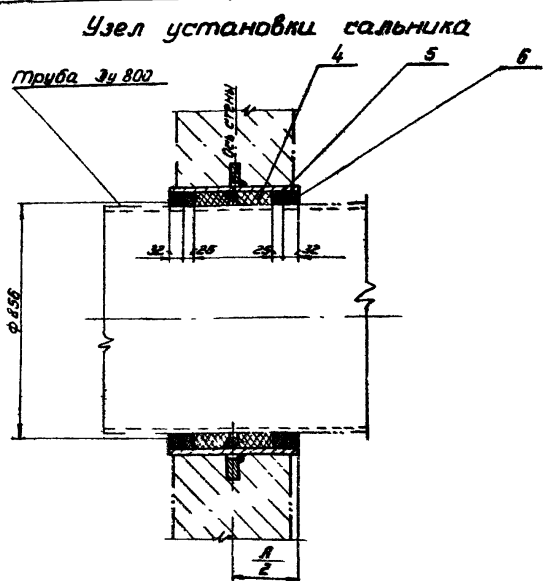
Мушовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
Quota 30

1960

Примечания:

- а) 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.
- б) Толщина стены равна или меньше размера «А» корпуса 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.
- в) Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У/44-55 МСПМП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просианной 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, требующемся на заделку одного замка.
- г) Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 2Б-20/300 мм.
- д) Мастика для замка составляет из 70% негашеного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.



№ поз	Единица	Наименование	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							Итого	Общий		
1	4005-58	Труба 320x40	л	200	1	ст.0	44,9	44,9	800	
				300	1	ст.0	67,3	67,3	104,3	
2	—	Кольцо	φ1030x1023 x10		1	ст.0	12,9	12,9		Применен в проекте
3	2530-57	Крыз 20	2530 в разбери виде		3	ст.0	8,8	20,4		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	—	Отделение	Шитор
5	—	Зачекалка	—	—	—	—	15,0	—	Руч. группы	
6	—	Заматка	—	—	—	мастика	—	10		—
—	2523-51	Электроды Тип 3-62	—	—	—	—	—	0,73	Конструктор	

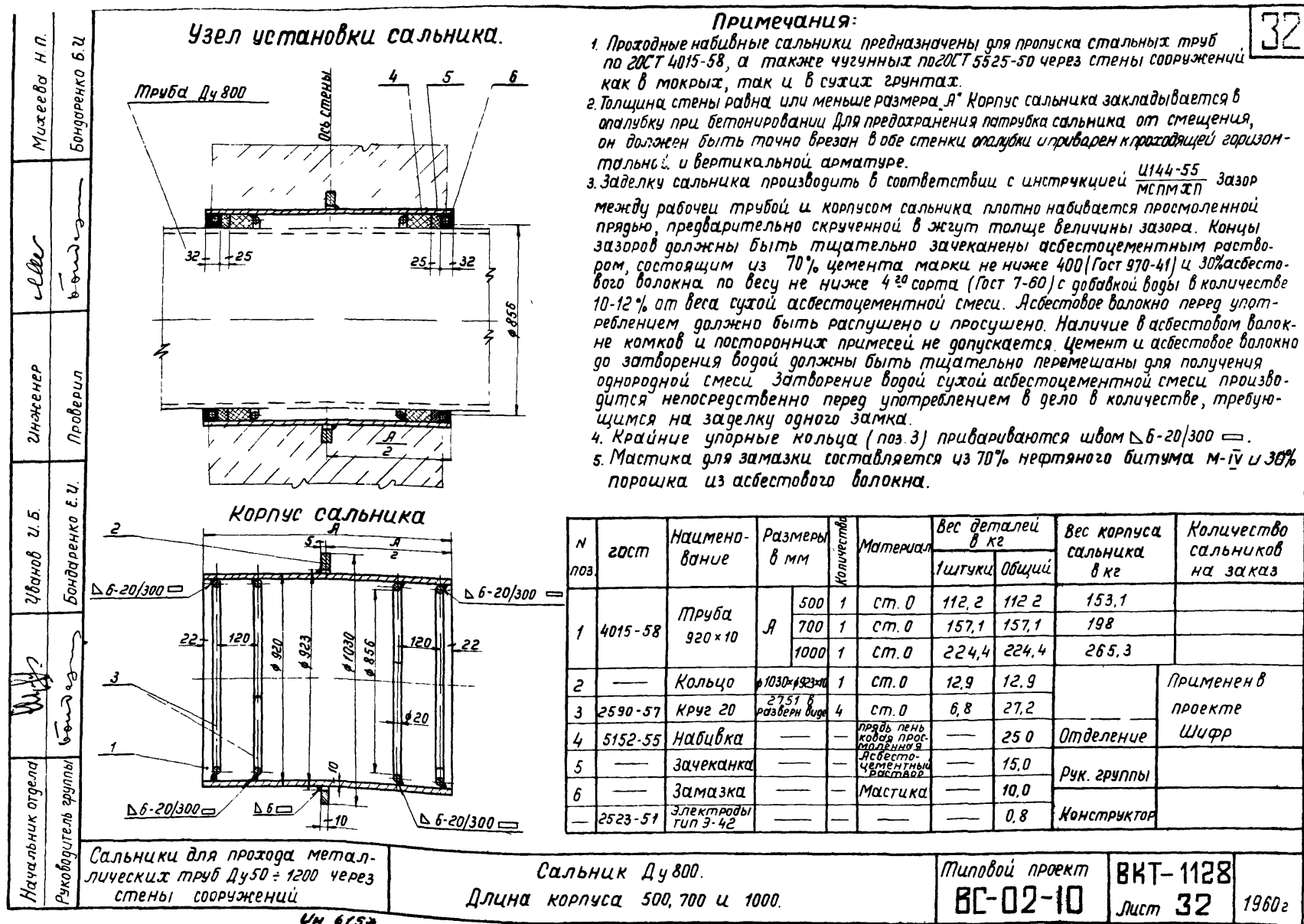
Сальники для протода метал-
лических труб Ду 50÷1200
через стены сооружений.

Сальник Ду 800.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
лукм 31

19602



Модель 24 900

206 мм

30 25 25 30

φ 95б

4 5 6

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 of 1020, 1023, 1030, and 958. The side view shows a vertical section with dimensions of 20, 120, 10, and 110. The drawing is labeled with '2' for the top edge, '3' for the side edge, and '1' for the bottom edge. The frame is made of material with a thickness of 5 mm. The drawing is titled 'Корпус солонника' (Solonnik body).

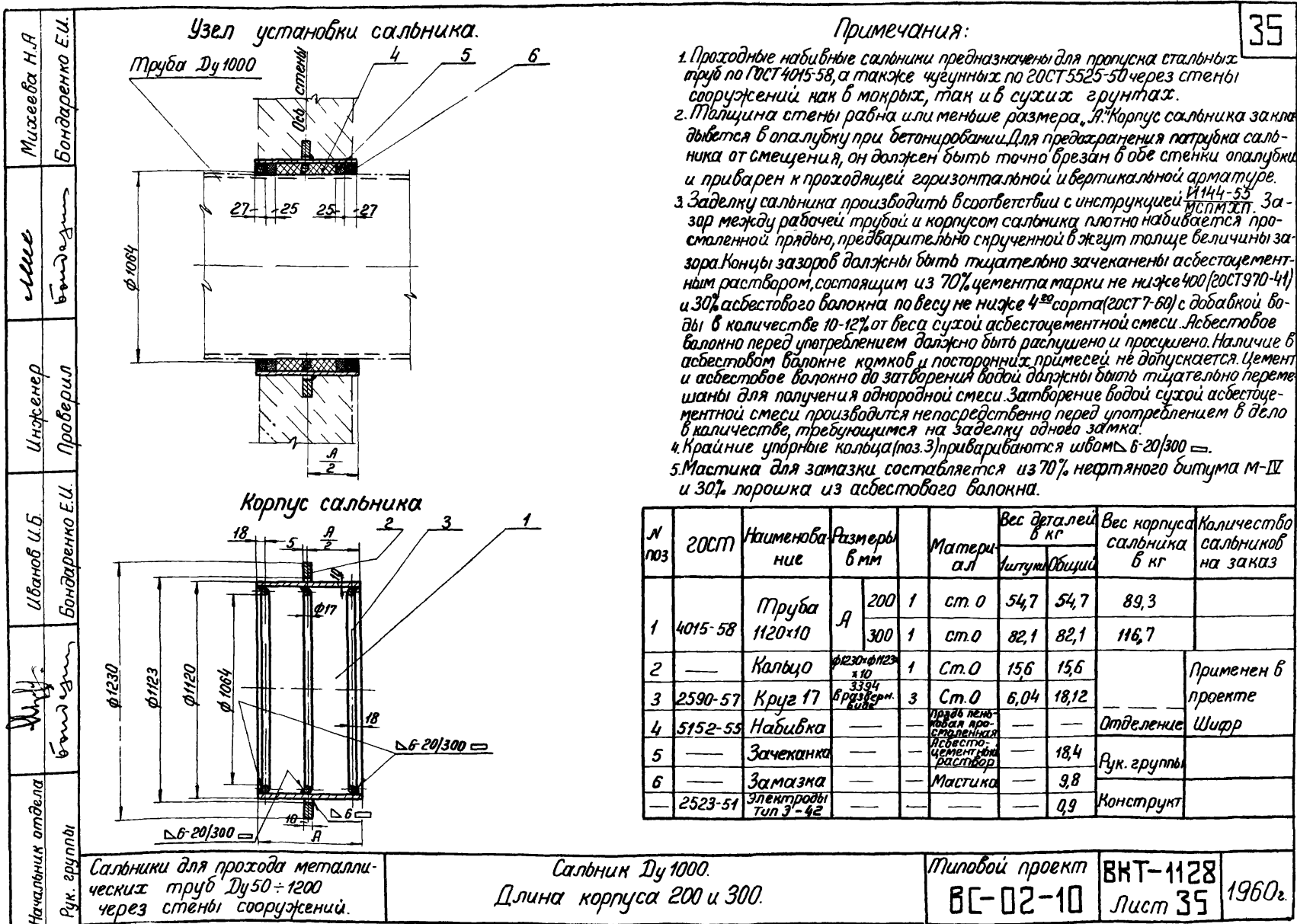
Сальник Ду 900.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

1. Проходные надбытовые салблики предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4013-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухом варианте.
2. Толщина стены равна или меньше размера, λ . Карпус салблика закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков салблика от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазор между рабочей трубой и корпусом салблика, плотно набивается ^{У 140-55} ^{мелким} просеянным 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 балласта по весу не ниже 425 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балласто перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балласто до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, 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 балласта.

№ поз	20СМ	Наимено- вание	Размеры в мм		Колоче- ство	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Качество салыников по заказ	
							штуки	однцый			
1	4015-58	Труба 1020х10	А	500	1	Ст.О	124,5	124,5	161,6		
				700	1	Ст.О	174,8	174,8			212,0
				1000	1	Ст.О	249,1	249,1			
2		Кальцо	Ф1030х1023 х10	1	Ст.О	14,2	14,2	Отделение рук группы	Применен в проекте шурф		
3	2590-57	Круж 17	30336 развертка	4	Ст.О	5,5	22,0				
4	5152-55	Надставка	—	—	пробитый корпус про- стаканной бетонной раствор	—	21,2				
5	—	Защелка	—	—	—	16,7					
6	—	Замаска	—	—	мастика	—	11,5	Конструкт			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9				

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

1960s.



Труба Ду 100

Вс. стержни

4

5

6

152

100

32 25 25 32

10

А

В

[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 смещения 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 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.
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 6-20/300.
7. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

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

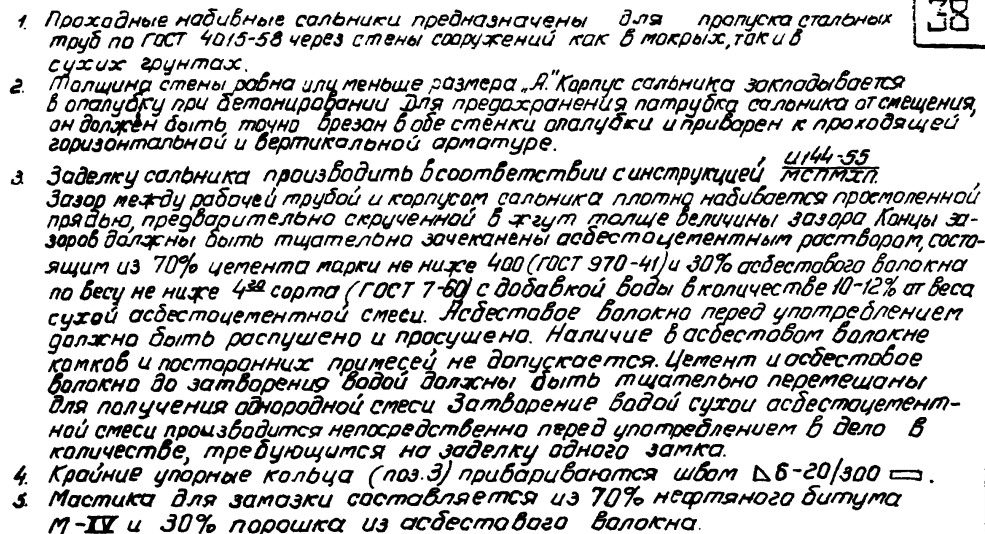
BC-02-10

BKT-1128

Всего 37

1960s

Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 190 mm. The reinforcement consists of 4 longitudinal bars (4E20) and 12 stirrups (12E20). The stirrups are spaced at 150 mm. The drawing also shows the column's position within a wall, with dimensions for the wall thickness (190 mm) and the column's offset from the wall center (10 mm). The drawing is labeled with '1' and '2' indicating different views or sections.

N поз	гост	Наименование	Размеры, мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
							штуки	общий			
1	4015-58	Труба 1220×10	А	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6		
				700	1	ст.0	208.8	208.8			269.2
				1000	1	ст.0	298.4	298.4			
2	—	кальцо	φ1320×φ1220 к/д	1	ст.0	15.2	15.2	Отделение	Применен в проекте шифр		
3	2530-57	Круг 22	в разбеге	4	ст.0	11.0	44.0				
4	5152-35	Набивка	—	—	поз. 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52, 53, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60, 61, 62, 63, 64, 65, 66, 67, 68, 69, 70, 71, 72, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81, 82, 83, 84, 85, 86, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 94, 95, 96, 97, 98, 99, 100, 101, 102, 103, 104, 105, 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 114, 115, 116, 117, 118, 119, 120, 121, 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128, 129, 130, 131, 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138, 139, 140, 141, 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152, 153, 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 171, 172, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 179, 180, 181, 182, 183, 184, 185, 186, 187, 188, 189, 190, 191, 192, 193, 194, 195, 196, 197, 198, 199, 200, 201, 202, 203, 204, 205, 206, 207, 208, 209, 210, 211, 212, 213, 214, 215, 216, 217, 218, 219, 220, 221, 222, 223, 224, 225, 226, 227, 228, 229, 230, 231, 232, 233, 234, 235, 236, 237, 238, 239, 240, 241, 242, 243, 244, 245, 246, 247, 248, 249, 250, 251, 252, 253, 254, 255, 256, 257, 258, 259, 260, 261, 262, 263, 264, 265, 266, 267, 268, 269, 270, 271, 272, 273, 274, 275, 276, 277, 278, 279, 280, 281, 282, 283, 284, 285, 286, 287, 288, 289, 290, 291, 292, 293, 294, 295, 296, 297, 298, 299, 300, 301, 302, 303, 304, 305, 306, 307, 308, 309, 310, 311, 312, 313, 314, 315, 316, 317, 318, 319, 320, 321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328, 329, 330, 331, 332, 333, 334, 335, 336, 337, 338, 339, 340, 341, 342, 343, 344, 345, 346, 347, 348, 349, 350, 351, 352, 353, 354, 355, 356, 357, 358, 359, 360, 361, 362, 363, 364, 365, 366, 367, 368, 369, 370, 371, 372, 373, 374, 375, 376, 377, 378, 379, 380, 381, 382, 383, 384, 385, 386, 387, 388, 389, 390, 391, 392, 393, 394, 395, 396, 397, 398, 399, 400, 401, 402, 403, 404, 405, 406, 407, 408, 409, 410, 411, 412, 413, 414, 415, 416, 417, 418, 419, 420, 421, 422, 423, 424, 425, 426, 427, 428, 429, 430, 431, 432, 433, 434, 435, 436, 437, 438, 439, 440, 441, 442, 443, 444, 445, 446, 447, 448, 449, 450, 451, 452, 453, 454, 455, 456, 457, 458, 459, 460, 461, 462, 463, 464, 465, 466, 467, 468, 469, 470, 471, 472, 473, 474, 475, 476, 477, 478, 479, 480, 481, 482, 483, 484, 485, 486, 487, 488, 489, 490, 491, 492, 493, 494, 495, 496, 497, 498, 499, 500, 501, 502, 503, 504, 505, 506, 507, 508, 509, 510, 511, 512, 513, 514, 515, 516, 517, 518, 519, 520, 521, 522, 523, 524, 525, 526, 527, 528, 529, 530, 531, 532, 533, 534, 535, 536, 537, 538, 539, 540, 541, 542, 543, 544, 545, 546, 547, 548, 549, 550, 551, 552, 553, 554, 555, 556, 557, 558, 559, 560, 561, 562, 563, 564, 565, 566, 567, 568, 569, 570, 571, 572, 573, 574, 575, 576, 577, 578, 579, 580, 581, 582, 583, 584, 585, 586, 587, 588, 589, 590, 591, 592, 593, 594, 595, 596, 597, 598, 599, 600, 601, 602, 603, 604, 605, 606, 607, 608, 609, 610, 611, 612, 613, 614, 615, 616, 617, 618, 619, 620, 621, 622, 623, 624, 625, 626, 627, 628, 629, 630, 631, 632, 633, 634, 635, 636, 637, 638, 639, 640, 641, 642, 643, 644, 645, 646, 647, 648, 649, 650, 651, 652, 653, 654, 655, 656, 657, 658, 659, 660, 661, 662, 663, 664, 665, 666, 667, 668, 669, 670, 671, 672, 673, 674, 675, 676, 677, 678, 679, 680, 681, 682, 683, 684, 685, 686, 687, 688, 689, 690, 691, 692, 693, 694, 695, 696, 697, 698, 699, 700, 701, 702, 703, 704, 705, 706, 707, 708, 709, 710, 711, 712, 713, 714, 715, 716, 717, 718, 719, 720, 721, 722, 723, 724, 725, 726, 727, 728, 729, 730, 731, 732, 733, 734, 735, 736, 737, 738, 739, 740, 741, 742, 743, 744, 745, 746, 747, 748, 749, 750, 751, 752, 753, 754, 755, 756, 757, 758, 759, 760, 761, 762, 763, 764, 765, 766, 767, 768, 769, 770, 771, 772, 773, 774, 775, 776, 777, 778, 779, 780, 781, 782, 783, 784, 785, 786, 787, 788, 789, 790, 791, 792, 793, 794, 795, 796, 797, 798, 799, 800, 801, 802, 803, 804, 805, 806, 807, 808, 809, 810, 811, 812, 813, 814, 815, 816, 817, 818, 819, 820, 821, 822, 823, 824, 825, 826, 827, 828, 829, 830, 831, 832, 833, 834, 835, 836, 837, 838, 839, 840, 841, 842, 843, 844, 845, 846, 847, 848, 849, 850, 851, 852, 853, 854, 855, 856, 857, 858, 859, 860, 861, 862, 863, 864, 865, 866, 867, 868, 869, 870, 871, 872, 873, 874, 875, 876, 877, 878, 879, 880, 881, 882, 883, 884, 885, 886, 887, 888, 889, 890, 891, 892, 893, 894, 895, 896, 897, 898, 899, 900, 901, 902, 903, 904, 905, 906, 907, 908, 909, 910, 911, 912, 913, 914, 915, 916, 917, 918, 919, 920, 921, 922, 923, 924, 925, 926, 927, 928, 929, 930, 931, 932, 933, 934, 935, 936, 937, 938, 939, 940, 941, 942, 943, 944, 945, 946, 947, 948, 949, 950, 951, 952, 953, 954, 955, 956, 957, 958, 959, 960, 961, 962, 963, 964, 965, 966, 967, 968, 969, 970, 971, 972, 973, 974, 975, 976, 977, 978, 979, 980, 981, 982, 983, 984, 985, 986, 987, 988, 989, 990, 991, 992, 993, 994, 995, 996, 997, 998, 999, 1000						
5	—	зачеканка	—	—	—	—	19.7	Рук. группы			
6	—	замазка	—	—	—	Мастика	10.5				
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1.2	Конструкт.			

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

Сальник Ду 1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект

BF-02-10

AKT-1128

30

1960.

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

64-657

1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазор между трубой и корпусом сальника производится в соответствии с инструкцией У 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгуты толщины величиной зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-49) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60). С добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом дорожке 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 (поз. 3) привариваются швом $\nabla 6-20/300$.
5. Мастика для замазки собирается из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

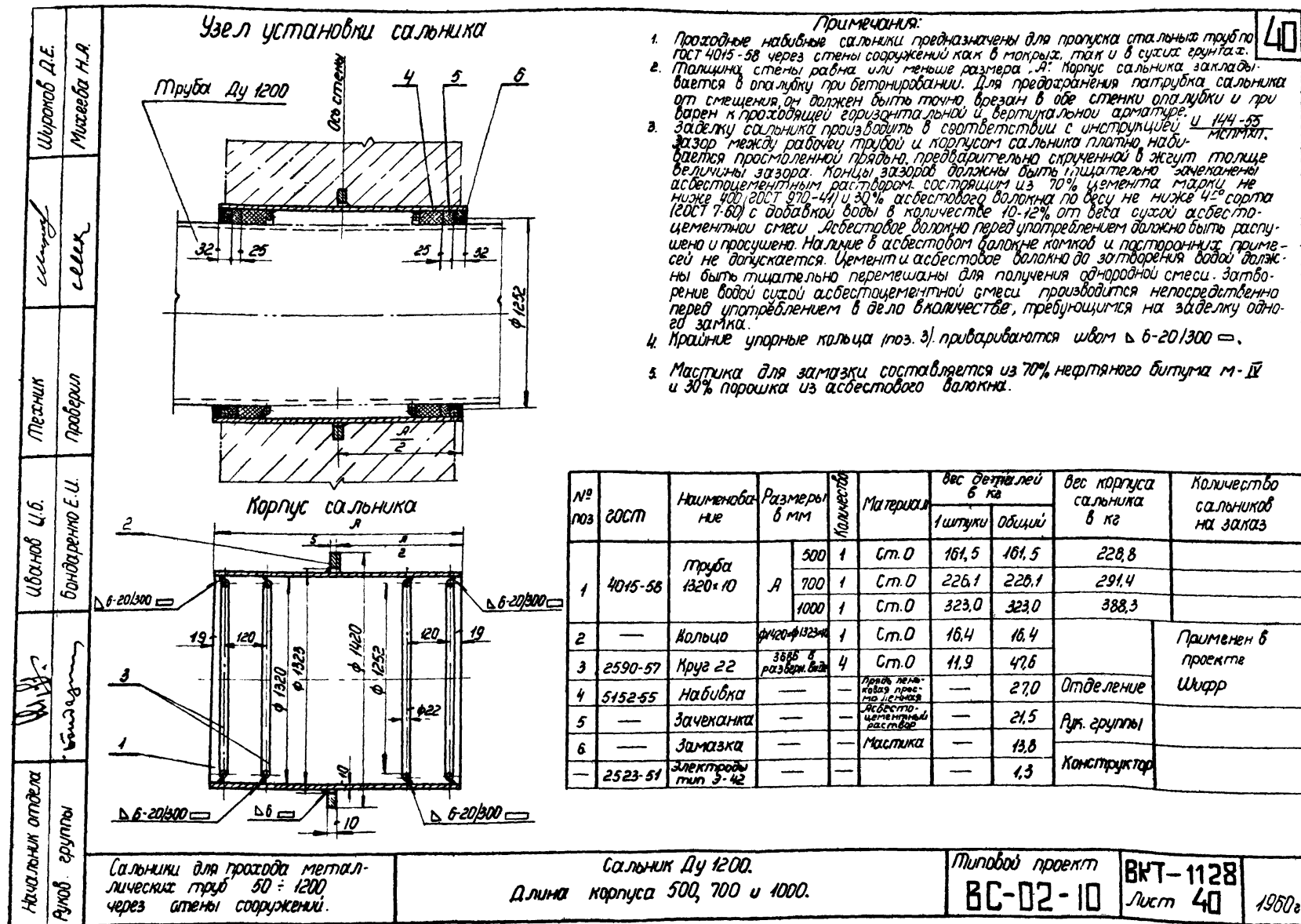
№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1320x10	Я	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97		
2	—	Кольцо 1420x1323x10		1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 22 3585 8 разб. 0,02		3	ст 0	11,9	35,7			
4	5152-55	Набивка	—	—	проб. пенок. прот.	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	иссе-цемент. рас. 100%	—	21,5	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,2	Конструкт.		

Сальник Jut200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
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 пеклоб. Состав арзунтобок: 25-30% битума или пекла и 50-70% соответствующего растворителя.

в) Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).

3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.

4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией 4-44-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут. Также величины зазора концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (20ст 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-20 сорта (20ст 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.

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

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

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

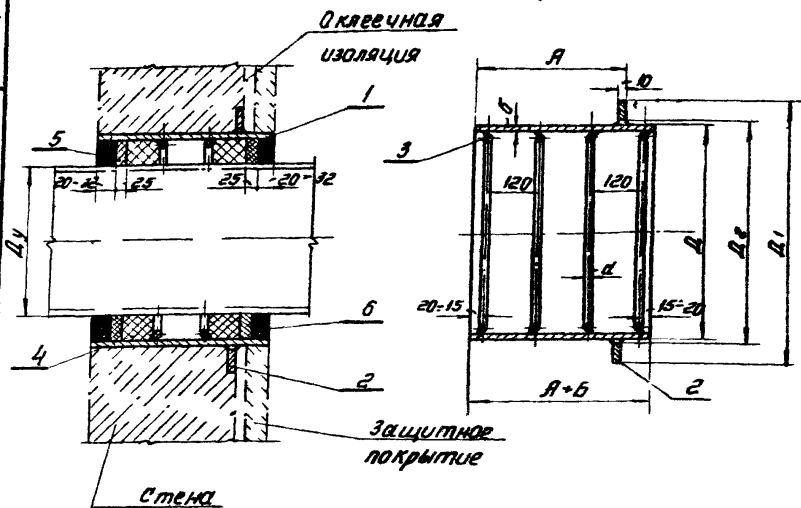
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Установка сальников Ду 50 ÷ 1200 в стенах с оклеечной изоляцией. 1. А = 200 и 300.

Типовой проект
БС-02-10
ВКТ-1128
Лист 41
1960г.

Узел установки сальника

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на заказ
1	8732-58 4015-58	Труба Д × В	500	1	Ст.			
			700	1	Ст.			
			1000	1	Ст.			
2	—	Кольцо	Д × В × Ш	1	Ст. О			Применен в проекте
3	2590-57	Крышка	—	4	Ст. О			
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотнительная прокладка			
5	—	Защелка	—	—	Асбестоцементный			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-А-500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 42

1960г

Примечания:

- При проходе сальника через стену с оклеенной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
а) Кольцо (поз.2) приваривается к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
б) На кольцо (поз.2) наносят грунтовку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
Для грунтовок рекомендуется применять:
а) нефтяной битум марки IV-V или слабый битумов разных марок с температурой размягчения слыва в пределах 70-80°С
б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь
Растворители: зеленое масло, лакоиль, керосин, бензин-для битумов; бензол, зеленое масло- для пекот.
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 толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ Т-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разпушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
- Мастика для замазки сальника состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Лист 6157