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

Отпечатано в ЦИТП
г. Москва
Спартаковская д. 2а

6157

МОСКВА
1961

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

Заглавный лист.

Область применения.

Сальники, разработанные в настоящем проекте, предназначены для пропуска металлических труб: стальных по ГОСТ 4015-58, ГОСТ 8732-58; водогазопроводных 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 Dy Dy: 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 / МСПМХП).

Как подобрать сальник.

По содержанию альбома выбирается необходимый типоразмер сальника. На листе с нужным типоразмером сальника, против соответствующей длины корпуса в графе „Количество сальников на заказ," тушью проставляется количество сальников данного типоразмера и заполняется штамп привязки к индивидуальному проекту Когда толщина стены меньше длины корпуса, необходимо сделать местное утолщение стены.

На листах 41 и 42 разработана конструкция и даны рекомендации по установке сальника в стенах с оклеечной изоляцией. При привязке указанных чертежей в спецификации проставляются размеры и веса трубы, кольца и круга, а также веса набивки, замазки и зачеканки.

Технико-экономические показатели.

Сметная стоимость сальников определена по нормам СНиП в ценах, введенных с 1 июля 1955 года для I группы строек, расположенных в I территориальном районе с учетом накладных расходов и плановых накоплений в размере 20%.

Длина корпуса сальника в мм	Показатель	Условные проходы Dy 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	54,5	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	45,7	50,8	57,9	64,1	102	116,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8
	Сметная стоим. руб	62	105	132	158	186	238	278	336	360	420	430	784	890	1070	1165	1214	1330	1630	1760
700	Вес металла кг	9,1	17,3	22,5	25,8	33	41,2	48,2	62,1	69,3	78,8	87,2	129,5	151,6	180,4	198	212	232,8	269,2	291,4
	Сметная стоим. руб	77	133	168	200	242	307	361	415	472	549	570	952	1067	1290	1500	1520	1660	1990	2150
1000	Вес металла кг	12,2	23,6	30,9	35,5	45,5	56,8	67,0	86,6	97,0	109,9	121,8	170,8	204,1	240,4	265,3	286,2	314,5	358,8	388,3
	Сметная стоим. руб	98	174	224	269	324	410	484	565	639	730	780	1202	1380	1650	1830	1970	2160	2539	2740

Сальники для прохода металлических труб Dy 50÷1200 через стены сооружений.	Заглавный лист.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 1	1960г.

Ин. 6658

Иванов И.Б. — Бондаренко Б.И.
Нач. отдела — Рук. группы
Шуб Д.Л. — Яковлев З.Н.
З. Яковлев
Главный инженер института — Главный инженер проекта

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

Содержание альбома.

Наименование	№ листа	№ страницы альбома
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	№ листа	№ страницы альбома
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 металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Содержание альбома.	Типовой проект 8С-02-10	ВКТ-1128 Лист 2	1960г.

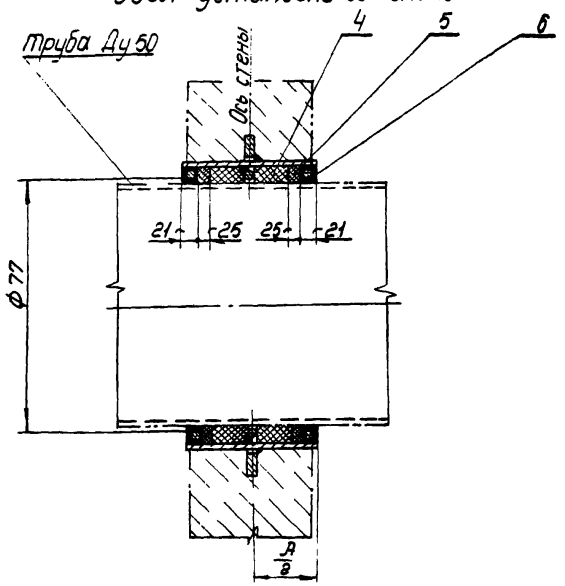
Ин. 6158

Начальник отдела Михеева Н.Я.
Руководитель группы Бондаренко Е.И.
Инженер Проверил
Иванов И.Б. Бондаренко Е.И.

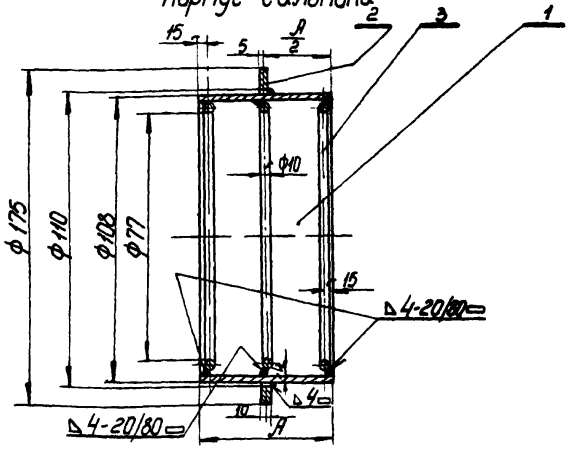
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Шароков Д.Е.	Митеева Н.А.		
Техник	Проверил		
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.		
Начальник отдела	Рук. группы		

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих 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.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И144-55}{Мстмп}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пропитанной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ4-20/80 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

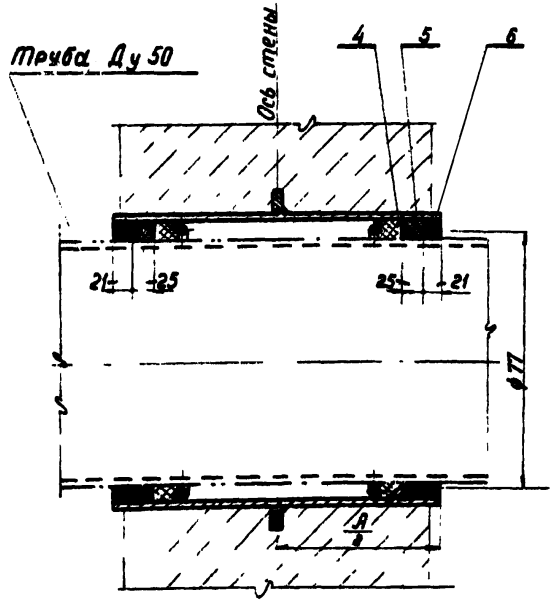
N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 шт.	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 108×4	А	200	1	Ст.10	2,1	2,1	3,8	Применен в проекте шифр
				300	1	Ст.10	3,1	3,1	4,8	
2	—	Кольцо	Ф175×Ф110×10		1	Ст.0	1,14	1,14		
3	2590-57	Круг 10	275 в развернутом виде		3	Ст.0	0,167	0,501		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая пропитанная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	0,7	Рук группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,32		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,08	Конструктор	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 50. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 3	1960г

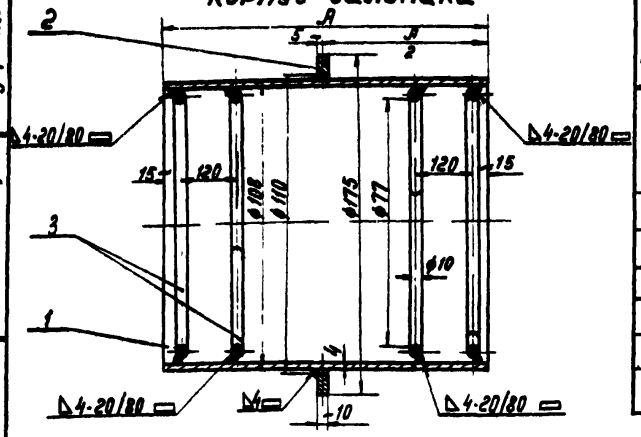
Инв. 6157

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих 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 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 4-20/80 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

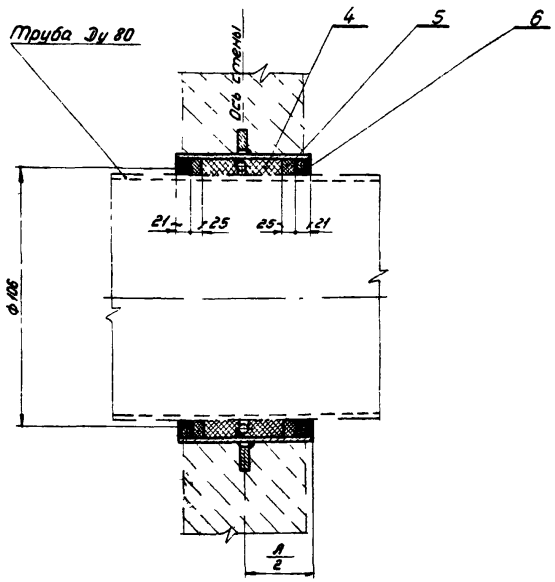
N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 108×4	А	500	1	ст.10	5,13	5,13	7,1	
				700	1	ст.10	7,2	7,2	9,1	
				1000	1	ст.10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	Ø175×Ø110×10		1	ст.0	1,14	1,14		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 10	273 в разв. виде		4	ст.0	0,167	0,668		
4	5152-55	Набивка	—		—	Пряжа пеньковая, обмазанная асбестоцементным раствором	—	1,4	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—		—		—	0,7	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,32		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,12	Конструкт	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 50. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 4 1960г

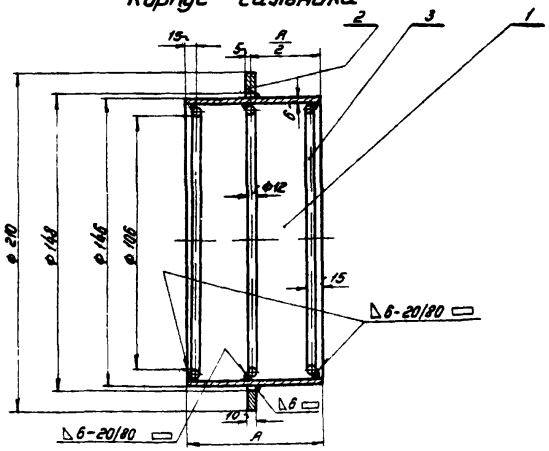
Инж. 4/58

Широков А.Е. — Мигаева Н.Я. — Гл. инж. — Техник — Проверил — Иванов И.Б. — Бондаренко Е.Ц. — Начальник отдела — Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих 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
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{У\ 144-55}{мсп\ мхп}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/80 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 146×6	А	200	1	ст.10	4,15	4,15	6,6	
				300	1	ст.10	6,2	6,2	8,6	
2	—	Кольцо	Ф210×Ф148×10		1	ст.0	1,32	1,32		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 12	370 развернут. вид		3	ст.0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1,1	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,14	Конструктор	

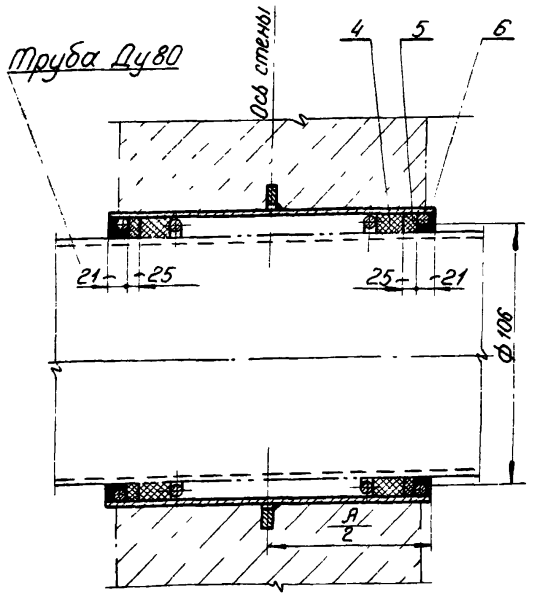
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 80. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 5	1960 г.

Начальник отдела Широков Д.Е.
Руководитель группы Михеева Н.А.
Техник
Проверил
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

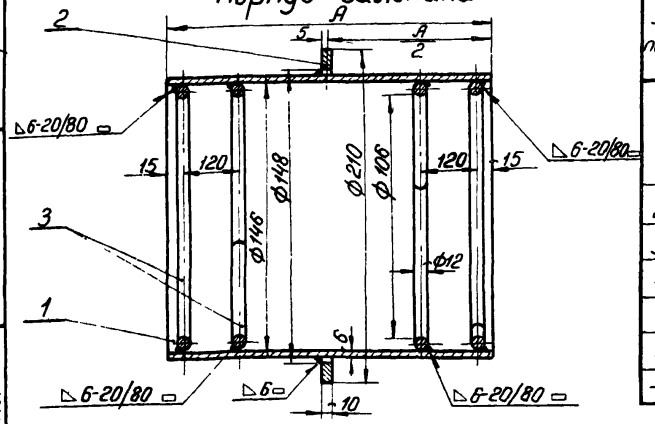
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Начальник отдела	Руководитель группы	
Техник	Проверил	Иванов И.Б. / Бондаренко Е.И.
Инж.	Инж.	Широков Д.Е. / Михеева Н.Я.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих 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 инструкциями МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4^20 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/80 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: Штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
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	Ф210×Ф148×10		1	Ст.0	1,32	1,32		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 12	370б развернутая		4	Ст.0	0,33	1,32	Отделение	
4	5152-55	Набивка	—	—		Прядь пеньковая просмоленная	—	1,64		
5	—	Зачеканка	—	—		Асбестоцементный раствор	—	1,1	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—		Мастика	—	0,49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—		—	—	0,2	Конструктор	

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

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

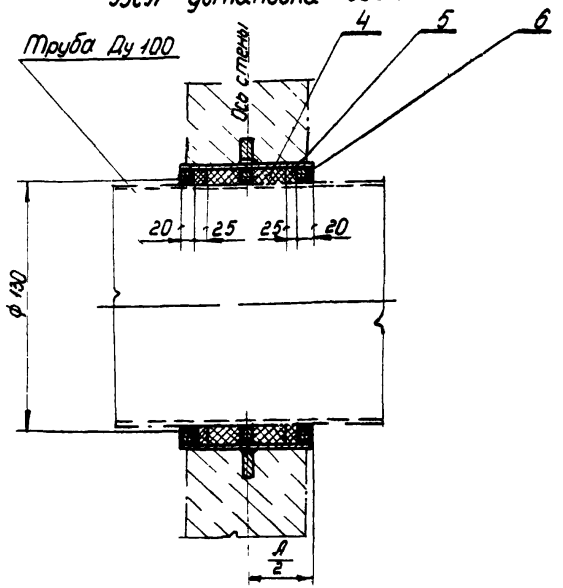
Типовой проект ВС-02-10 | ВКТ 1128 Лист 6 | 1960г

Ин. 6257

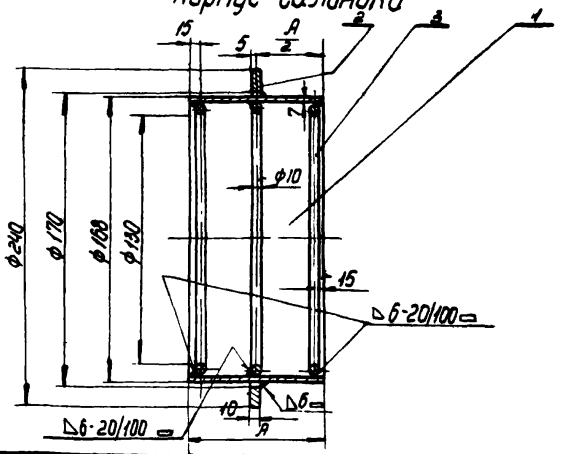
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Начальник отдела	Руководитель группы	Широков Д.Е. / Мигеева Н.А.
Техник	Проверил	
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

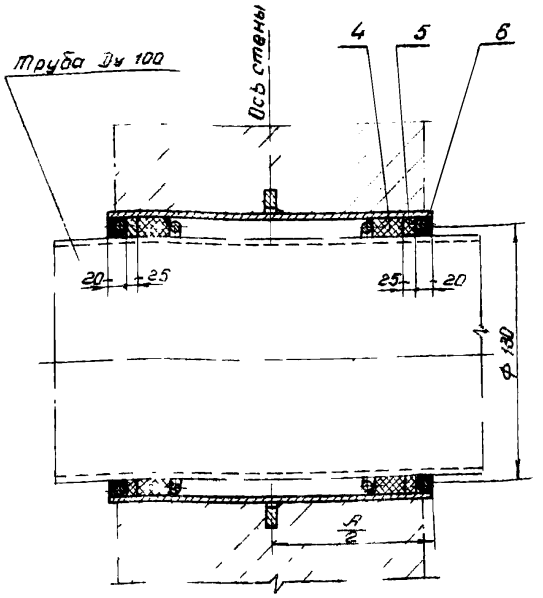
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8696-58 а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
   Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/100 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 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	Ф240×Ф170×10		1	Ст.0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	440 в разв виде		3	Ст.0	0.272	0.816		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0.49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0.2	Конструктор	

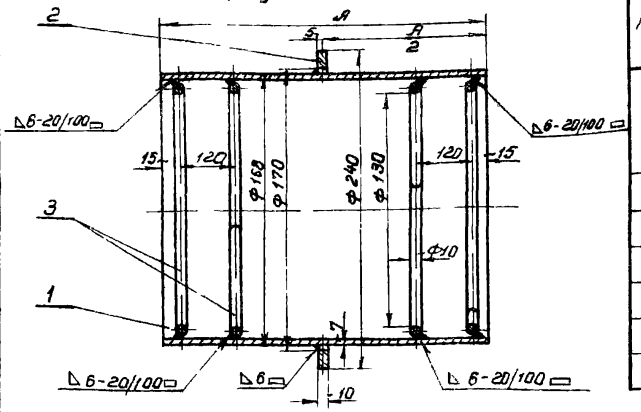
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 100. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 7	1960 г

Инв. 6151

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 9525-50 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.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144-55}{МСПМХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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^{22} сорта (ГОСТ 760) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть расплющено 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 дела в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/150 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 168×7	А	500	1	Ст.10	13.9	13.9	17.0	
				700	1	Ст.10	19.4	19.4	22.5	
				1000	1	Ст.10	27.79	27.79	30.9	
2		Кольцо	Ф240×Ф170×40		1	Ст.0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	440 в развернутом виде		4	Ст.0	0.272	1.088		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	1.82	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0.49	Конструктор	
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0.2		

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

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

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

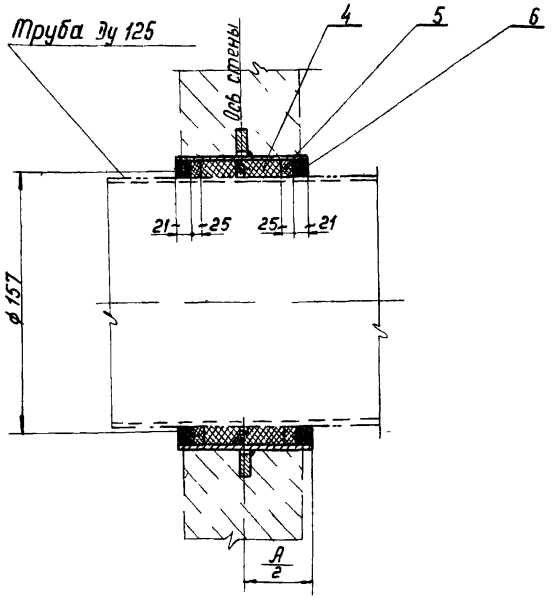
Инв. 6157

Шираков Д.Г. | Михеева Н.А.
Техник | Проверил
Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И.
Начальник отдела | Руководитель группы

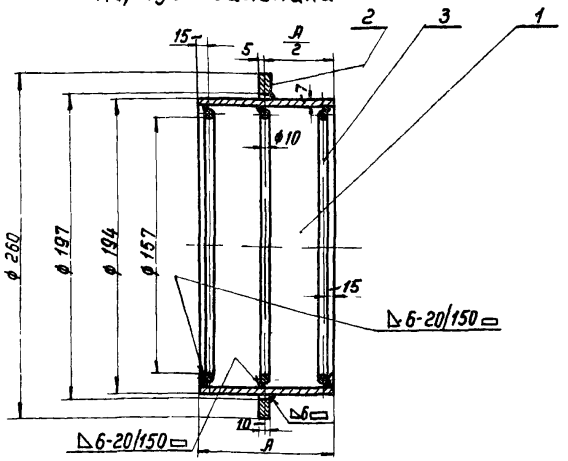
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Широков Э.Б.	Мухеева Н.Я.
Техник	Проверил
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.Н.
Начальник отдела	Руководитель группы

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 5525-50 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.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и указаниями. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно заделаны асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (Гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4го сорта (Гост 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) приваиваются швом ⊿6-20/150 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 194×7	А	200	1	Ст.10	6,5	6,5	9,4	
				300	1	Ст.10	9,7	9,7	12,6	
2	——	Кольцо	ф260×ф197×10		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 пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	——	Заченка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1,44	Рук. группы	
6	——	Замазка	—		—		—	0,65		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,16	Конструктор	

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

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 9

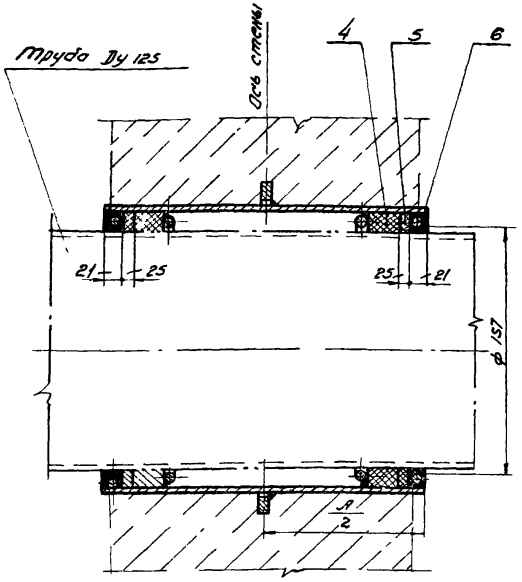
1960 г

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

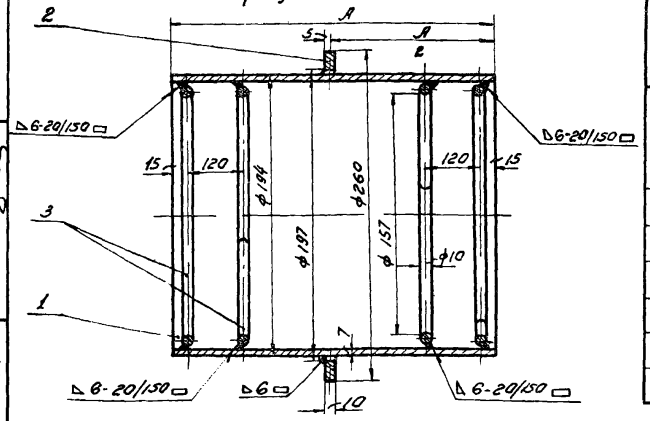
Широков А.Е.	Мизгерева Н.Я.	
Техник	Проверил	
Иванов И.Б.	Бондоренко Е.И.	
Начальник отдела	Руководитель группы	

10

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих 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.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144-55}{МСПМХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4го 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 катков 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 Δ6-20/150▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 194×7	А	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	ф260×ф197×10		1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.
3	2590-57	Круг 10	5256 разверн. длина		4	Ст.0	0,324	1,3		
4	5152-55	Набивка	—		—	прядь пеньковая просмоленная	—	2,1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1,44	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—		—	0,65		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,16	Конструктор	

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

Сальники Ду 125.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

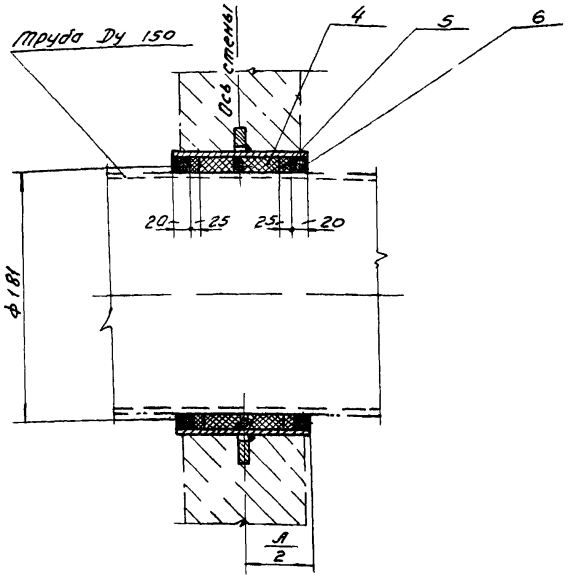
Типовой проект. ВС-02-10

ВКТ-1128 лист 10

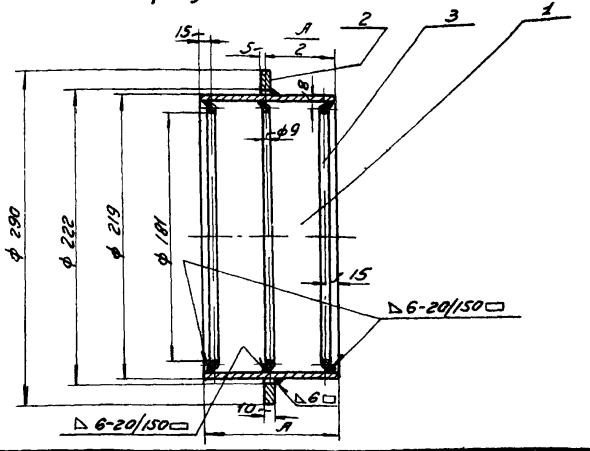
1960 г.

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих 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 одну стенку опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144-55}{Мотмхп}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом ▷6-20/150▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 219×8	А	200	1	Ст.10	8,32	8,32	11,5	
				300	1	Ст.10	12,5	12,5	15,7	
2	—	Кольцо	ф290×ф222×10		1	Ст.0	2,15	2,15		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 9	596 в развернутом виде.		3	Ст.0	0,296	0,888		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор.	—	1,5	рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,64		
—	2523-51	Электроды типа Э-42.	—		—	—	—	0,14	Конструктор	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 150. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 11	1960 г

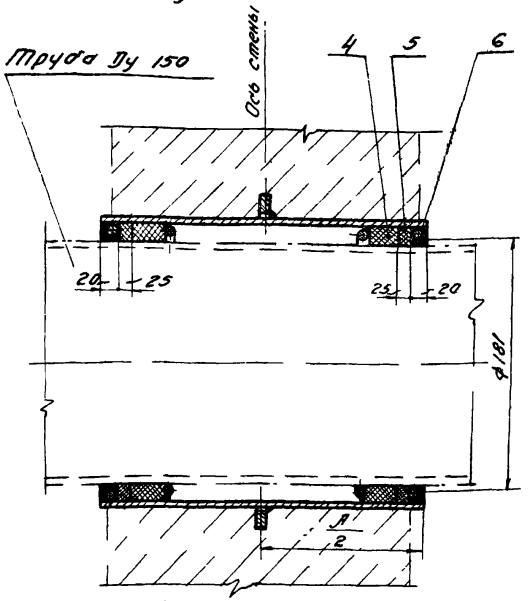
Ин. 6158

Начальник отдела Руководитель группы — Широков Д.Е. Мисеева Н.А.
Техник — Проверил
Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И.

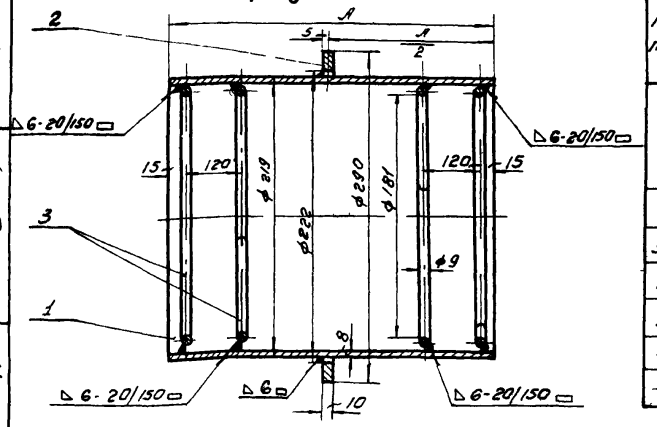
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Начальник отдела	Широков Д.Е. / Михеева Н.Я.
Руководитель группы	Шмуй- / Шмеи
Техник	Проверил
Инженер	Бондаренко Е.Ч.
Инженер	Бондаренко

Узел установки сальника



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих 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 одну стенку опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У144-55 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4ого сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой, должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ6-20/150 □
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 219 x 8	А	500	1	Ст.10	20,8	20,8	24,7	
				700	1	Ст.10	29,10	29,10	33,0	
				1000	1	Ст.10	41,63	41,63	45,5	
2	—	Кольцо	ф290 x ф222 x 10		1	Ст.0	2,15	2,15		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 9	596 в развернутом		4	Ст.0	0,296	1,58		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	2,1	Отделение	
5	—	Заченанка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1,5	Рук группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,64		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,15	Конструкт	

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

Сальник Ду 150.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВС-02-10

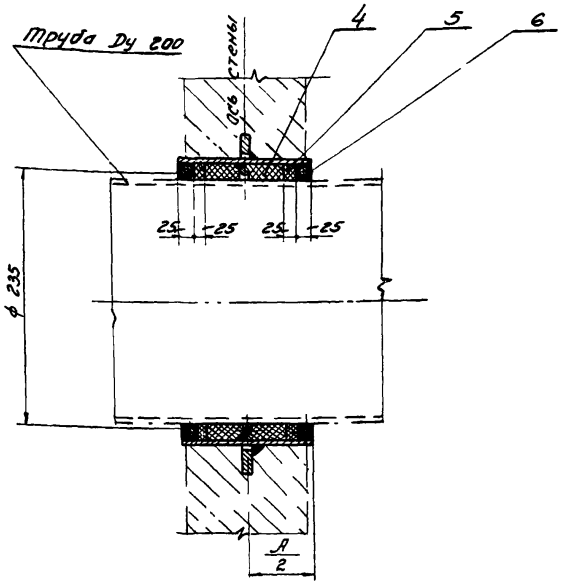
ВКТ-1128 Лист 12

1960г.

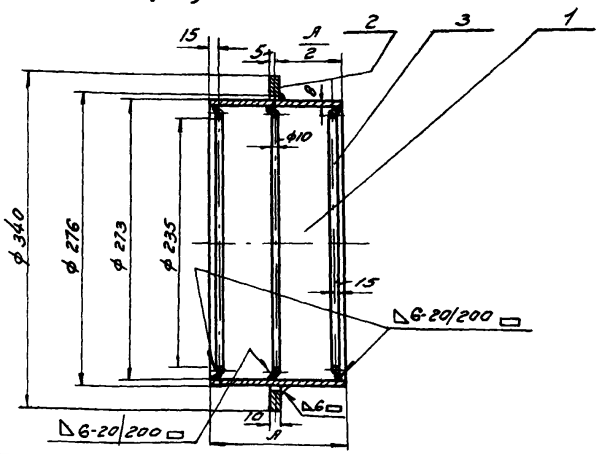
Цн 615х

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах
2. 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.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСПМСП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/200 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	8732-58	Труба 273х8	А	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	1	Ст.10	15,68	15,68	19,7	
2	—	Кольцо	ф340х ф276 х10		1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	в развер. виде 770		3	Ст.0	0,475	1,425		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1,94	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,78		
—	8523-31	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,2	Конструкт.	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 200. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 13	1960г

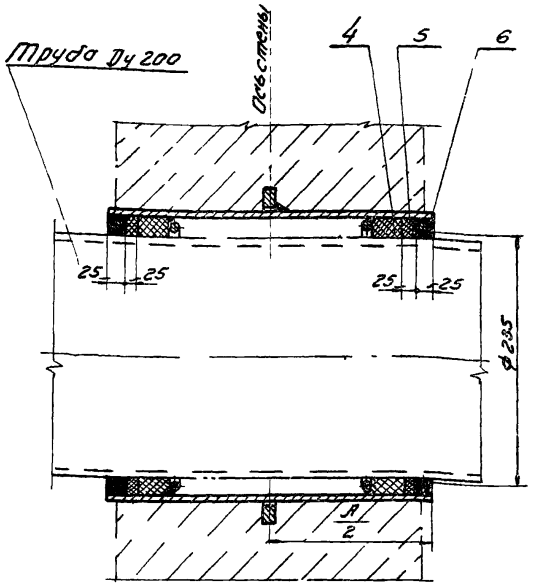
Ин. 6158

Начальник отдела — Рук. группы — Инженер — Техник — Инженер — Инженер

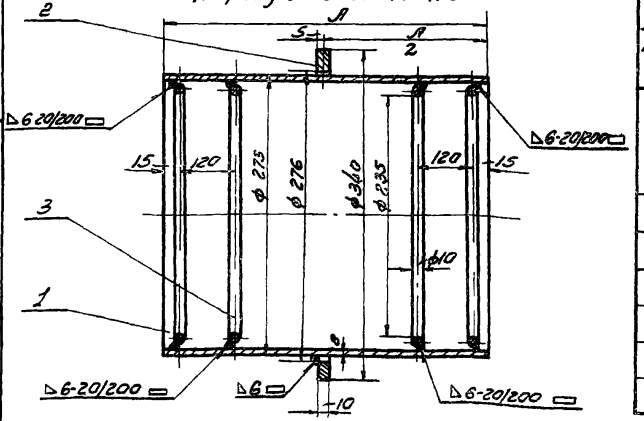
Широков Д.Е. — Тихеева Н.Я. — Проверил — Бондаренко Е.И.

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. 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.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И144-55 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/200 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 шт	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	—	Кольцо	Ф340хФ276х10		1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	770 в развер. виде		4	Ст.0	0,475	1,9	— — —	
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	3,3	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1,94	Рук. группы.	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,78		
—	2523-51	Электроды типа Э-42	—		—	—	—	0,22	Конструктор	

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

Ин. 6257

Сальник Ду 200

Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВС-02-10

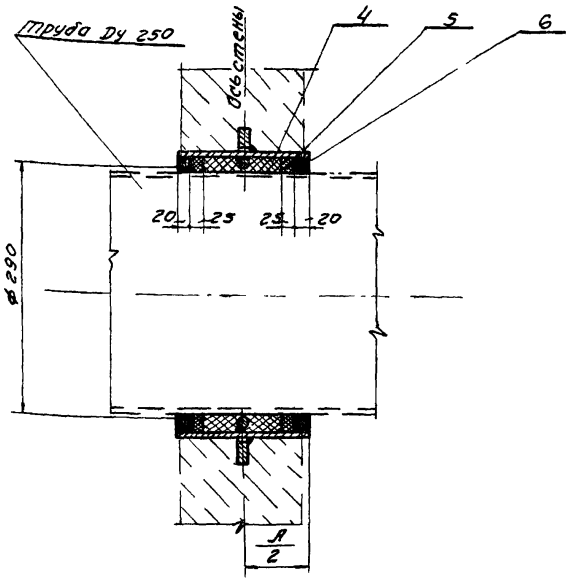
ВКТ-1128 Лист 14

1960 г.

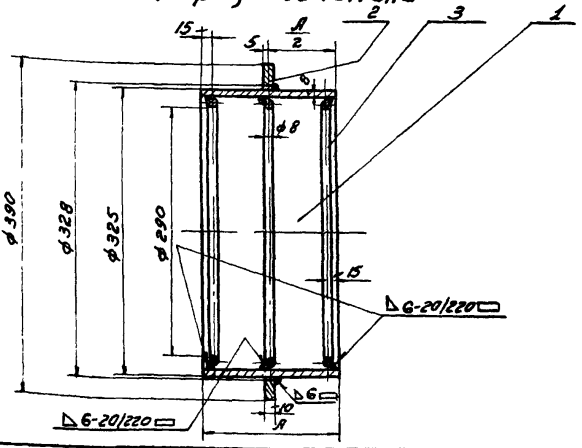
Широков Д.Е. Михеева Н.Я. Техник Проверил Иванов И.Б. Бондаренко Е.И. Начальник отдела Руководит. группы

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. 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.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144\text{-}55}{ТСТМХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 7-80) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне катков 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 зазора.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) приваривается швом ▷6-20/220▭.
5. Мастика для заливки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Н поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 325×8	А	200	1	Ст.10	12,5	12,5	16,5	
				300	1	Ст.10	18,8	18,8	22,8	
2	—	Кольцо	ф390 и ф328 ×10		1	Ст.0	2,7	2,7		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 8	955 в развернут. виде		3	Ст.0	0,37	1,11		
4	5152-55	Набивка	—		—	Пряди пеньковой просмоленной	—	—	Отделение рук. группы	
5	—	Заделка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	2,22		
6	—	Заливка	—		—	Мастика	—	0,95		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,2	Конструкт	

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

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект 8С-02-10

ВКТ-1128 лист 15

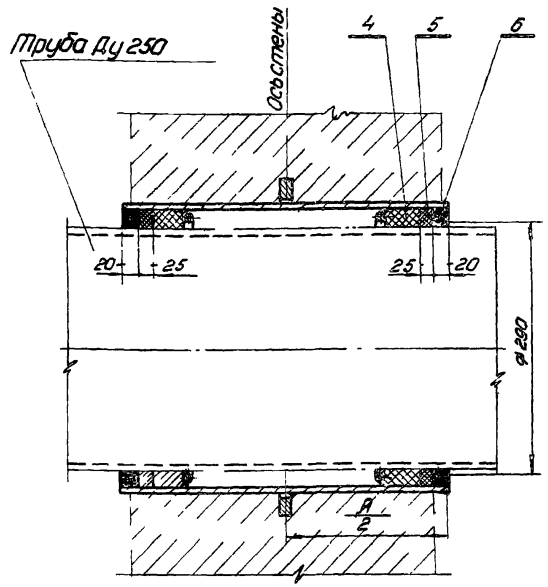
1960 г

Инв. 6198

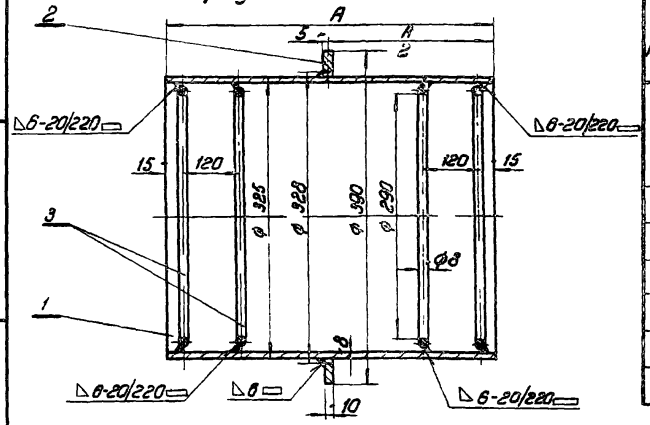
Шираков Д.С. | Михеева Н.Я. | Техник | Проверил | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Начальник отдела | Рук. группы

Широков Д.Е.	Михеева Н.Я	
Техник	Проверил	
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	
Начальник отдела	Рук. группы	

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. 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
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией СН 146-55 Госстроя. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжею, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоры должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/220.
5. Мастика для заливки составляется из 70% нефтяного битума м IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 325×8	A	500	1	Ст.10	31,27	31,27	35,6	
				700	1	Ст.10	43,8	43,8	48,2	
				1000	1	Ст.10	62,54	62,54	67,0	
2	—	Кольцо	(Ø390+Ø326)/10		1	Ст.0	2,7	2,7		Применен в проекте шифр
3	2590-51	Круг 8	350 в развернутом виде		4	Ст.0	0,37	1,48		
4	5152-55	Набивка	—		—	Пряжа пеньковая просмоленная	—	3,35	Отделение	
5	—	Заделка	—		—	Асбестоцементн. раствор	—	2,22	Рук группы	
6	—	Заливка	—		—	Мастика	—	0,95		
	2523-51	Электробетон тип Э-42	—		—	—	—	0,21	Конструктор	

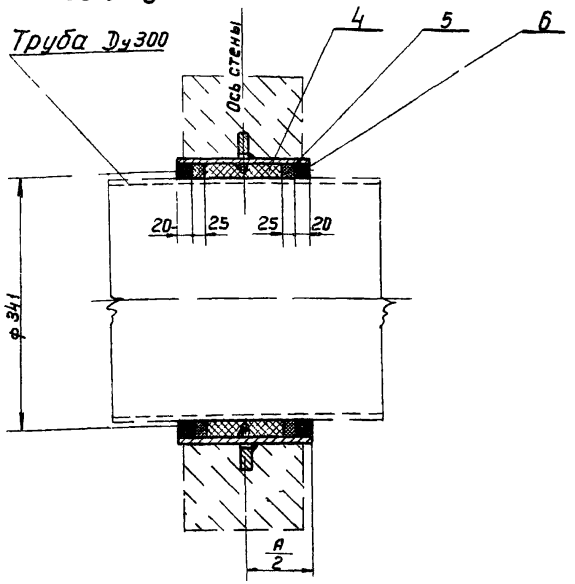
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

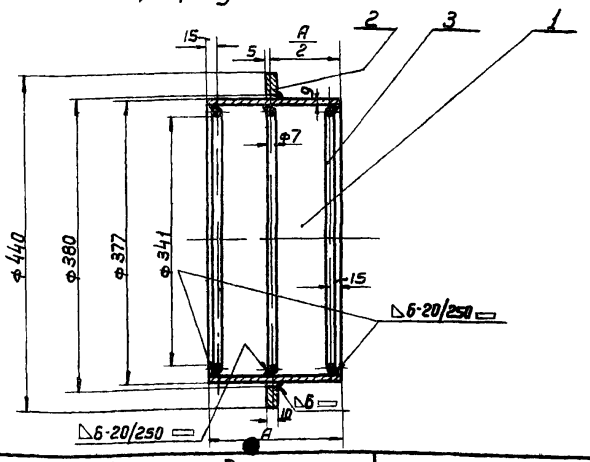
Типовой проект ВС-02-10 | ВКТ-1128 Лист 16 | 1960 г

Чк. 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. 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.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПМЖХ}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ привариваются швом Δ6-20/250 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 377×9	A	200	1	Ст.10	16,3	16,3	20,8	
				300	1	Ст.10	24,5	24,5	29,0	
2	—	Кольцо	ф440×ф380×10		1	Ст.0	3,3	3,3		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 7	1090 в развернутом виде		3	Ст.0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Заченканка	—		—	Асбесто-цементный раствор	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,96		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,21	Конструкт	

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

Сальник Dy 300.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 Лист 17

1960

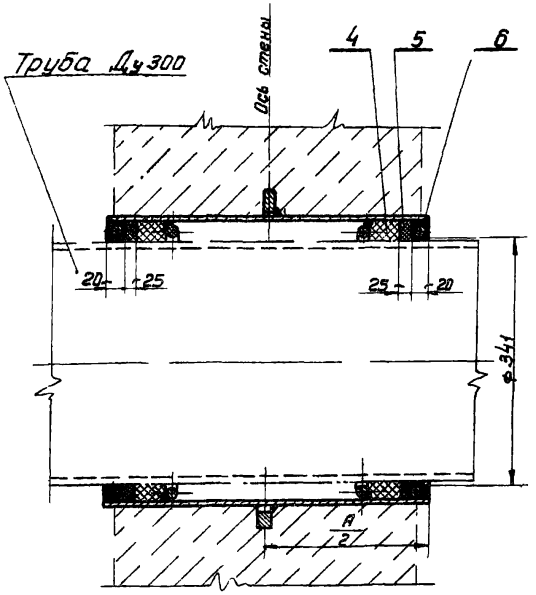
Шк. 6 1 57

2 лист

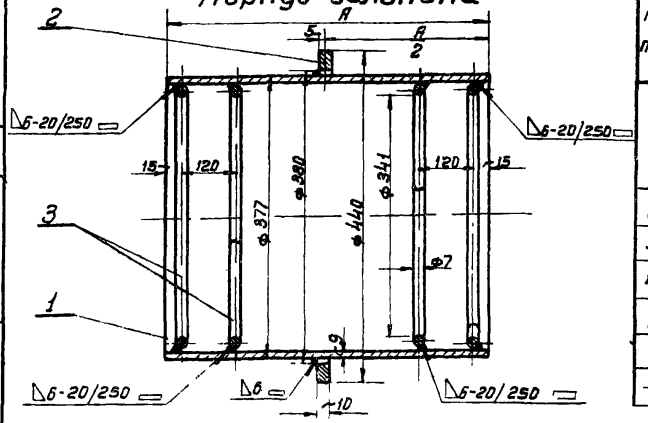
Широков Д.Е. | Михеева Н.А | Техник | Проверил | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Начальник отдела | Рук. группы

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. 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.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПМХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/250 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
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	86,6	
2	—	Кольцо	ф440×ф380 ×10		1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 7	1090 в развернутом виде		4	Ст. 0	0,33	1,32		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	3,4	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,96	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,25		

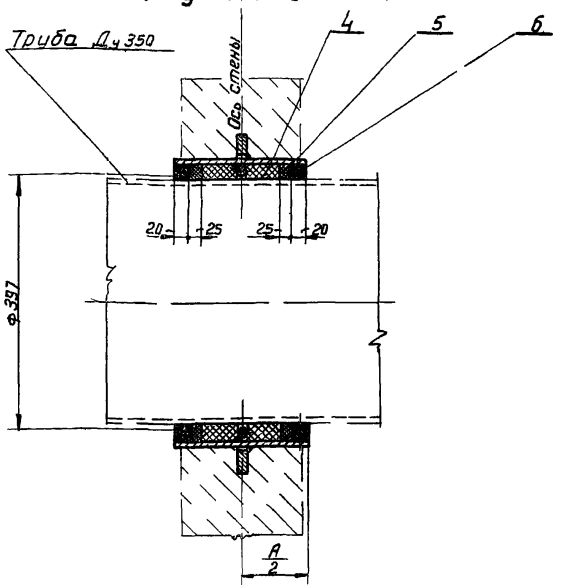
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 300. Длина корпуса 540, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 18	1960

Ин. 615

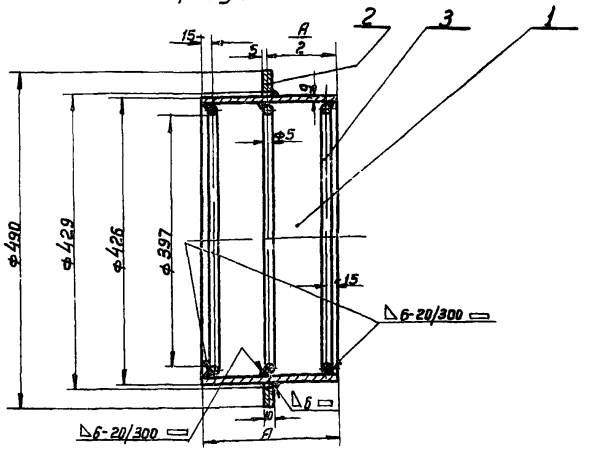
Широков Д.Е. | Михеева Н.Я. | Техник | Проверил | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Начальник отдела | Руководитель группы

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. 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.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПМХП}$ Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

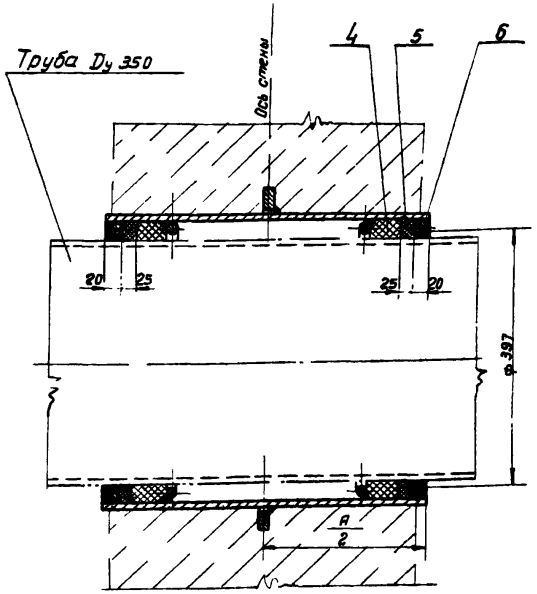
N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 426×9	A	200	1	ст. 10	18,5	18,5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	ф490×429×10		1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1282 в развернутом виде		3	ст. 0	0,195	0,585		
4	5152-55	Набивка	Прядь пеньковая просмоленная		—	—	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	Асбестоцементный раствор		—	—	—	2,58	Рук. группы	
6	—	Замазка	Мастика		—	—	—	1,11		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,3	Конструкт.	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 350. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 19	1960 г

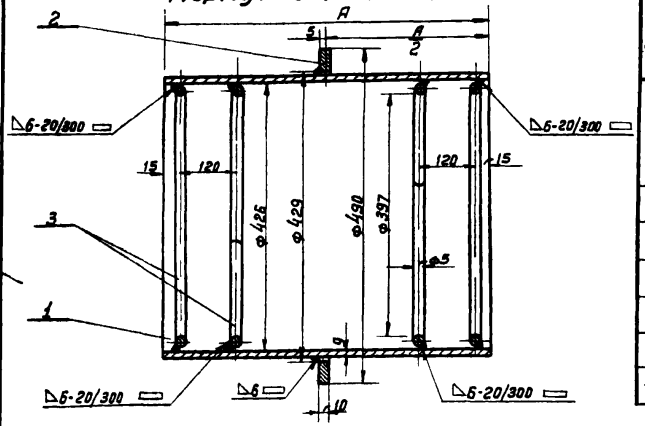
Ин. 6157

Широков Д.Е. | Михеева Н.Я. | Техник | Проверил | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Начальник отдела | Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых так и в сухих грунтах.
2. 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 стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\,144\text{-}55}{МСПМЖП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4го сорта /ГОСТ 7-80/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ привариваются швом ▷6-20/300 ⊏
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг: 1 штуки	Вес детали в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 426×9	A	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	Ф490×Ф429×10		1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 5	1262 в развернутом виде		4	Ст. 0	0,195	0,78		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	3,7	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	2,58	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	1,11	Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,3		

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

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

Типовой проект 8С-02-10

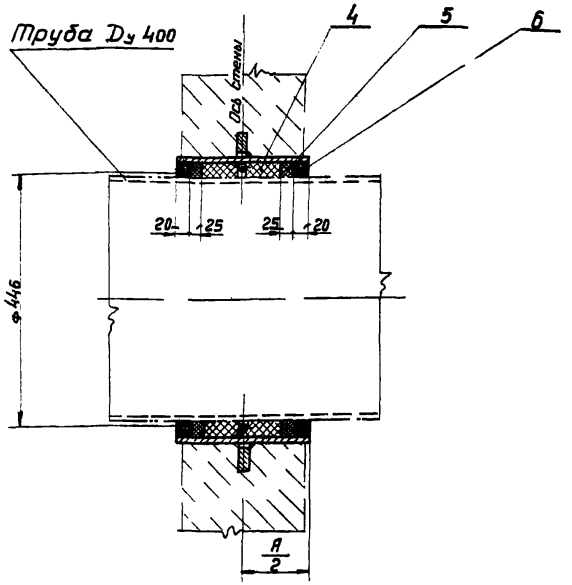
ВКТ-1128 Лист 20

1960г

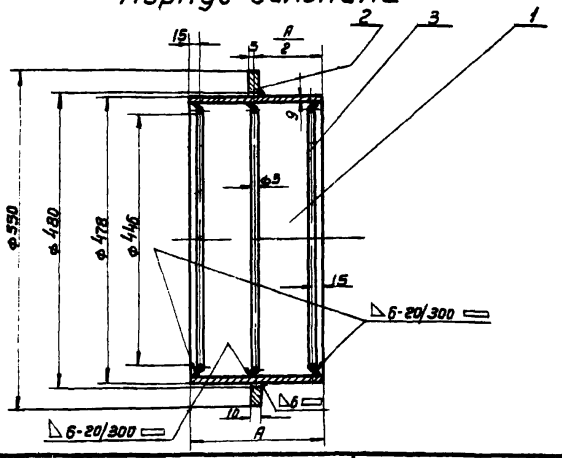
Ин. 8757

Широков Д.Е. | Михеева Н.А. | Техник | Проверил | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Начальник отдела | Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, 20СТ 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 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 $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПЖМТ}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
   Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (Поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: Штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 478×9	А	200	1	ст.0	20,8	20,8	26,3	
				300	1	ст.0	31.2	31.2	36,7	
2	—	Кольцо	ф550×ф480×10		1	ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	1415 в развери. виде		3	ст.0	0,218	0,654		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Заделка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	3,2	Рук группы	
6	—	Замазка	—		—	—	—	1,38		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,4	Конструкт.	

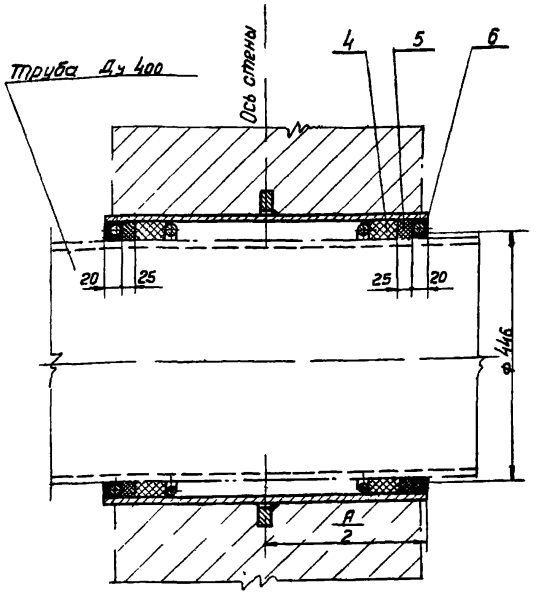
Сальники для прохода металлических труб Dy 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Dy 400. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 21	1960г

Ин. 6157

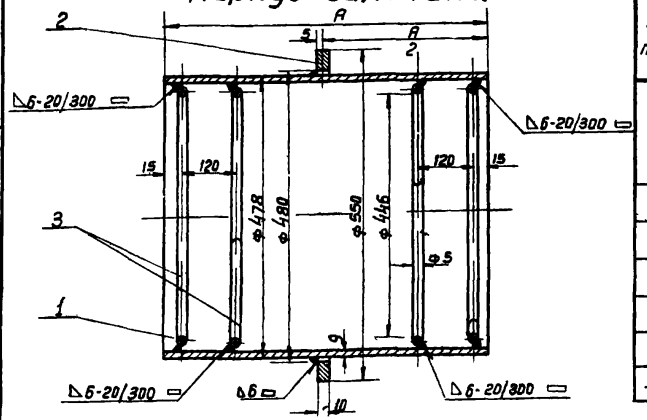
Широков Д.Е. | Мигеева Н.Я. | Техник | Проверил | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Начальник отдела | Руководитель группы

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



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 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 $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПМХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4го сорта /ГОСТ 7-60/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 478×9	А	500	1	Ст.0	52.05	52.05	57,9	
				700	1	Ст.0	73.0	73.0	78,8	
				1000	1	Ст.0	104,1	104,1	109,9	
2	—	Кольцо	ф550×ф480×10		1	Ст.0	4,45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1415 в развернутом виде		4	Ст.0	0,218	0,872		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	5,1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	3.2	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	1,38		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0.5	Конструкт.	

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

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

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

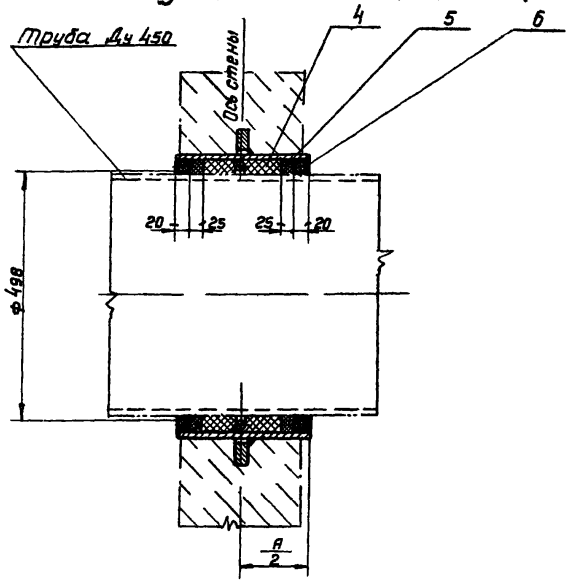
Инв. 6157

Михеева Н.А. | Бондаренко Е.И. | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Инженер | Проверил | Начальник отдела | Руководитель группы

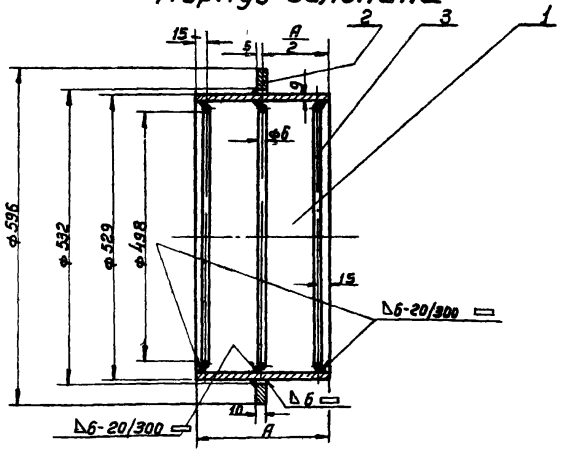
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Начальник отдела	Руководитель группы	Михеева Н.Я. / Бондаренко Е.И.
		Инженер / Проверил
		Иванов И.Б. / Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПМЭП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4го сорта /ГОСТ 7-60/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ привариваются швом Δ6-200/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: Штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 529×9	А	200	1	Ст.0	23.1	23.1	29.1	
				300	1	Ст.0	34.6	34.6	40.6	
2	—	Кольцо	ф596×ф532 × 10		1	Ст.0	4.45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 6	1580 в развернутом виде		3	Ст 0	0.348	1.044		
4	6152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	3.45	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	1.5	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0.5		

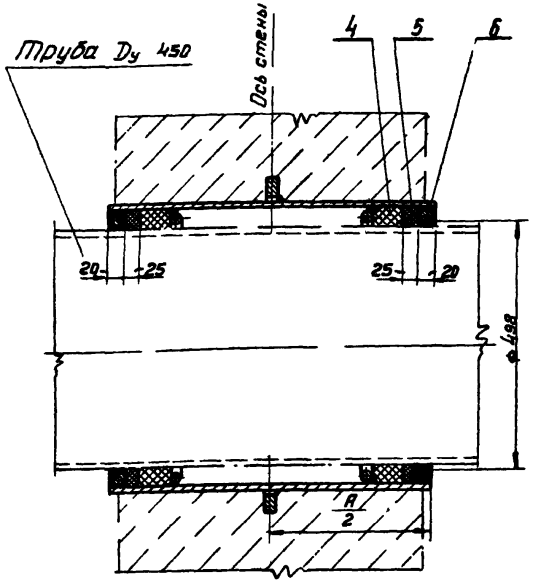
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 450. Длина корпуса 200 и 300	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 23 — 1960г

Инв. 6157

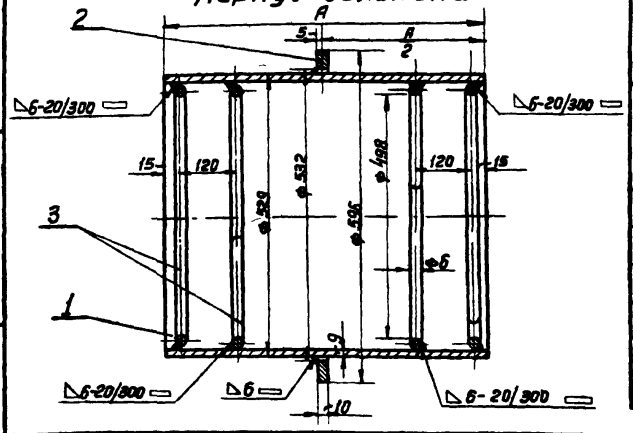
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Начальник отдела	Михеева Н.Я.
Руководитель группы	Бондаренко Е.И.
Инженер	Провернил
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

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". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У 144-55 МСМ. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 7-80/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом ◺6-20/300 ▭
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 529×9	А	500	1	Ст.0	57,7	57,7	64,1	
				700	1	Ст.0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст.0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кольцо	Ф596×Ф532×10		1	Ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 6	1580 в развери вайт		4	Ст.0	0,348	1,392		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	0,45	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	3,45	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	1,5		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,55	Конструкт	

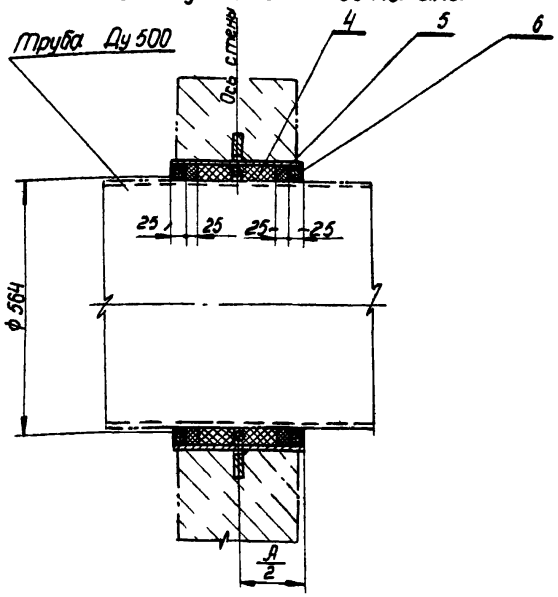
Сальники для прохода металлических труб Dy 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Dy 450. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 24	1960г

Ин 6187

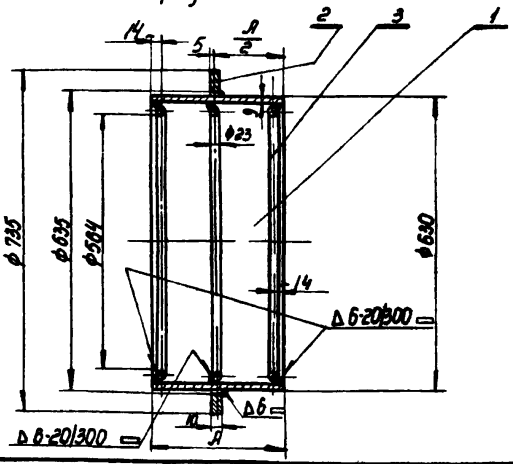
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Начальник отдела	Мигеева Н.А.	Рук. группы	Бондаренко Е.И.
Инженер	Проверил	Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

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". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У 144-55 МСПМхп. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 470-52) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
   Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/300 ▭
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм			Материал	Вес деталей в кг 1шт	Вес деталей в кг Общ	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 630×9	А	200	1	Ст.0	27,56	27,56	54,5	
				300	1	Ст.0	41,34	41,34	68,2	
2	—	Кольцо	ф735×ф635×10		1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 23	1840 в развернутом виде		3	Ст.0	6,0	18,0		
4	5152-55	Набивка	—		—	прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	16,0	Рук.группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	5,0		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,5	Конструктор	

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

Сальник Ду 500.
Длина корпуса 200 и 300.

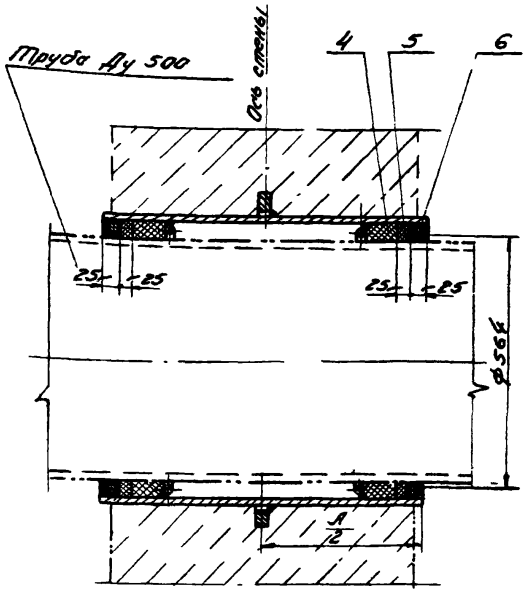
Типовой проект ВС-02-10

ВКТ 1128
Лист 25

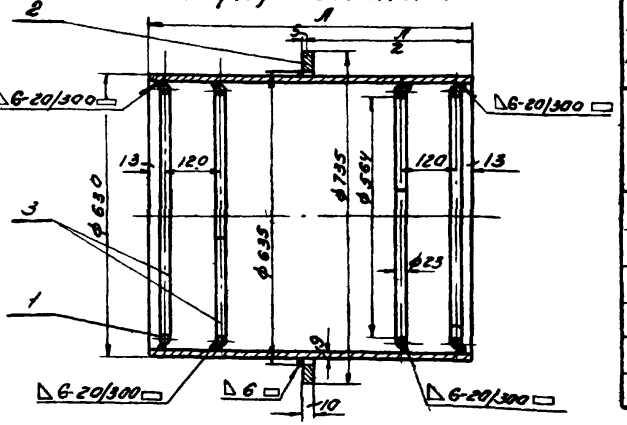
1960г

Начальник отдела	Руководитель группы	Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.
Инженер	Проверил	
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	
Инженер	Бондаренко Е.И.	
Инженер	Бондаренко Е.И.	
Инженер	Бондаренко Е.И.	

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 $\frac{И\ 144-55}{МСПМХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для затазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

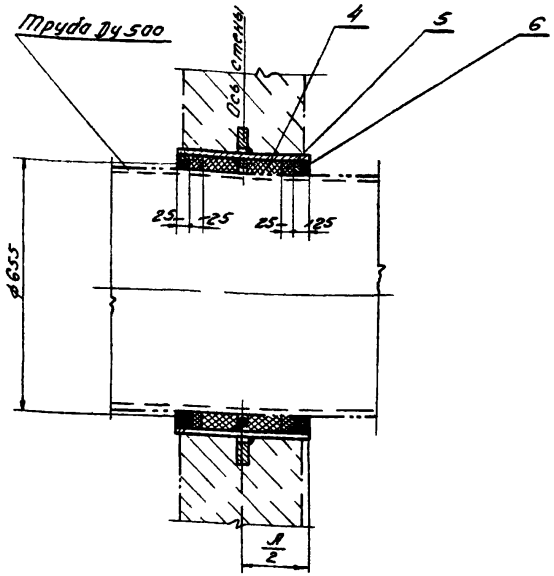
N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: штучный	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 630×9	А	500	1	Ст.0	68,9	68,9	102	
				700	1	Ст.0	96,46	96,46	129,5	
				1000	1	Ст.0	137,8	137,8	170,8	
2	—	Кольцо	Ф735×Ф635×10		1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 23	1840 в развернутом		4	Ст.0	6,0	24,0	— — —	
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	1,3	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	16,0	Рук. группы	
6	—	Затазка	—		—	Мастика	—	5,0		
	2523-57	Электроды типа Э-42	—		—	—	—	0,6	Конструкт.	

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

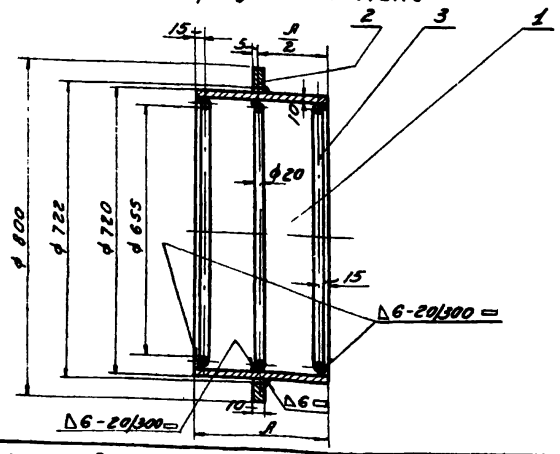
Типовой проект ВС-02-10 | ВКТ-1128 Лист 26 | 1960г.

Ин 6157

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 720х10	А	200	1	Ст.0	35,0	35,0	58,7	
				300	1	Ст.0	52,5	52,5	76,2	
2	—	Кольцо	ф800х6722 х10		1	Ст 0	7,3	7,3		Применен в проекте шифр.
3	2590-57	Круг 20	2120 в развернутом виде.		3	Ст.0	5,25	15,75		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	10,0	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	5,3		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,6	Конструктор	

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

Ин 6157

Сальник Ду 600.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 лист 27

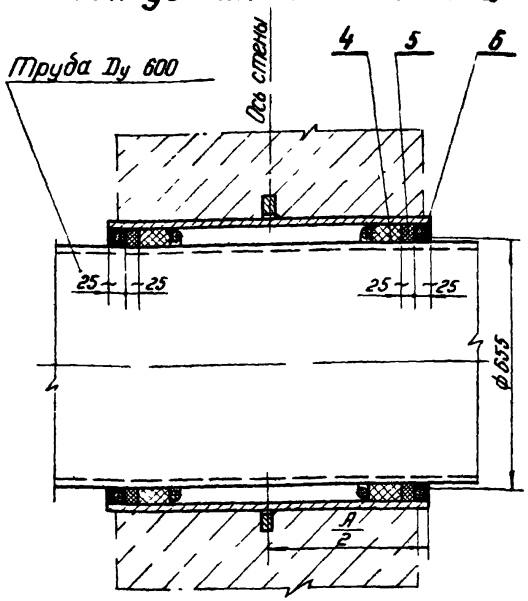
1960г.

Мизгева Н.Я. | Бондаренко Е.И. | Инженер | Иванов И.Б. | Начальник отдела
Бондаренко Е.И. | Проверил | Бондаренко Е.И. | Рук. группы

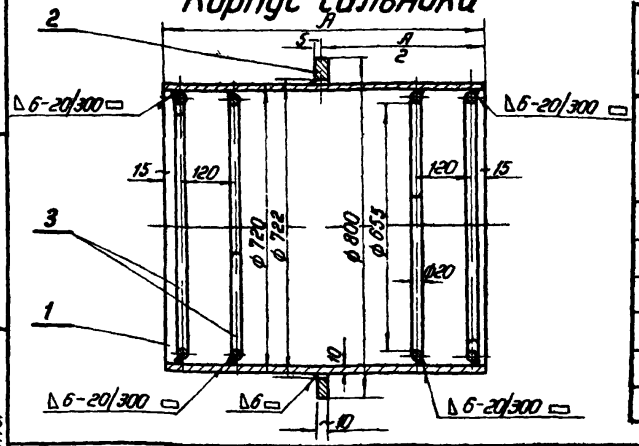
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Начальник отдела	Михеева Н.Я.
Руководитель группы	Бондаренко Б.И.
Инженер	Проверил
Иванов И.Б.	Бондаренко Б.И.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 $\frac{И\ 144-55}{МСПМ\ ХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

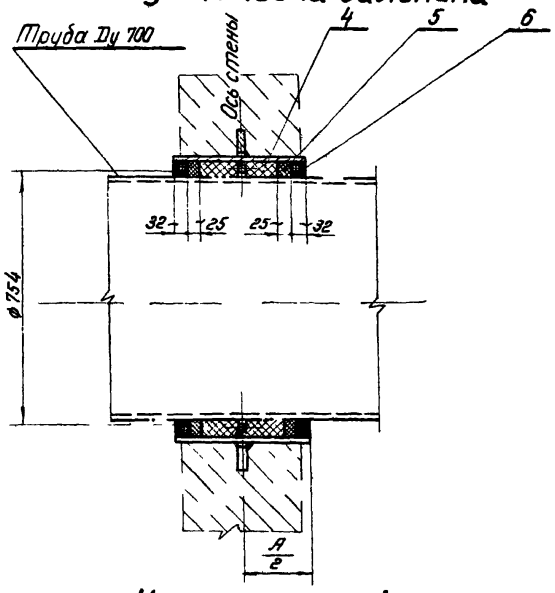
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 720×10	A	500	1	Ст.0	87,55	87,55	116,5	
				700	1	Ст.0	122,6	122,6	151,6	
				1000	1	Ст.0	175,1	175,1	204,1	
2	—	Кольцо	ф800×ф722 ×10		1	Ст.0	7,3	7,3		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 20	2120 в развернутом виде		4	Ст.0	5,25	21,0	— — — —	
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	14,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	10,0	Рук группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	5,3		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,7	Конструкт.	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 600. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 28	1960г

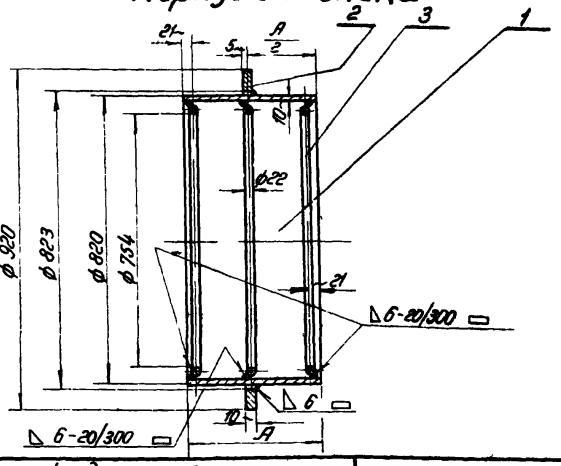
Ин 6157

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 Ц 144-55 / МСПМХП.
   Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора
   Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
   Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено
   Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается
   Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси.
   Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 820×10	А	200	1	ст.0	40,0	40,0	73,0	
				300	1	ст.0	60,0	60,0	93,0	
2	—	Кольцо	ø920×ø823 ×10		1	ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 22	2435 в развернутом виде		3	ст.0	7,3	21,9	— — —	
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	13	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	8,9		
—	2523-51	Электроды типа Э-42	—		—	—	—	0,7	Конструктор	

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

Сальник Ду 700.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 29

1960 г.

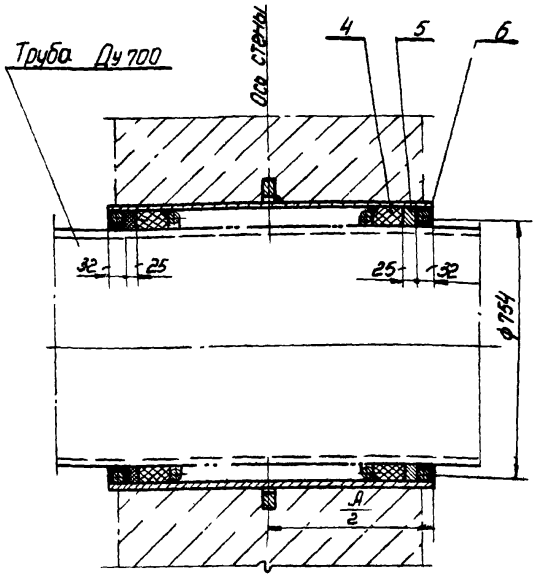
Ин. 6157

Михеева Н.Я. | Бондаренко Б.И.
Инженер | Проверил
Иванов И.Б. | Бондаренко Б.И.
Начальник отдела | Руководитель группы

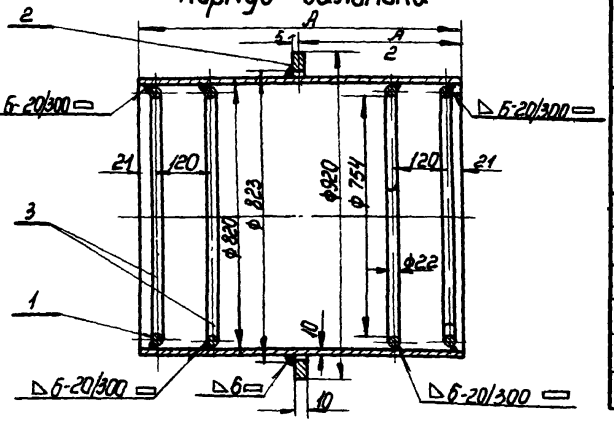
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Начальник отдела	Руков. группы	Мигаева Н.А. / Бондаренко Е.И.
		Инженер / Проверил
		Иванов И.Б. / Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А" Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 Ц 144-55 / МСПМЭСП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью предварительно скрученной в жгут толще величины зазора
4. 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.
5. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом ъБ-20/300 ▭.
6. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг 1 шт	Вес деталей в кг Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба ø20×10	А	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	ø920×ø823×10		1	Ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 22	2435 в разв. виде		4	Ст.0	7,3	29,2		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмолен.	—	16,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	13,0	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	8,9		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,8	Конструкт.	

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

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

Типовой проект ВС-02-10

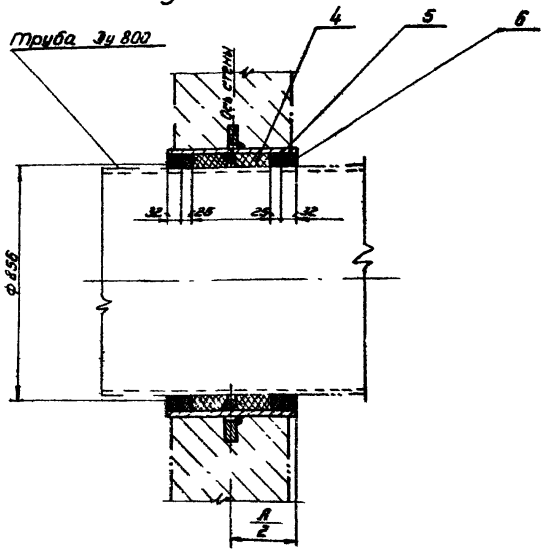
ВКТ-1128 Лист 30

1960г.

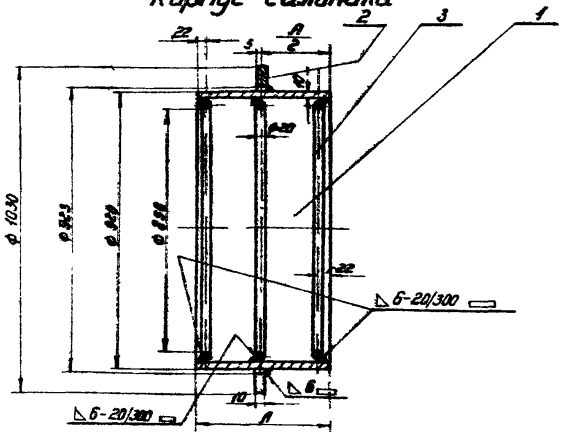
Ин. 6157

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 $\frac{\text{И144-55}}{\text{МСПМХП}}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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^{20} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом △6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: Штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 920×10	А	200	1	ст.0	44,9	44.9	80.0	
				300	1	ст.0	67,3	67.3	101.3	
2	—	Кольцо	ф1030×ф823 ×10		1	ст.0	12,9	12.9		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 20	275 в развернутом виде		3	ст.0	6,8	20.4		
4	5152-55	Набивка	—		—	прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—		—	асбестоцементный раствор	—	15.0	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	мастика	—	10		
—	2523-51	Электроды Тип Э-42	—		—	—	—	0.73	Конструктор	

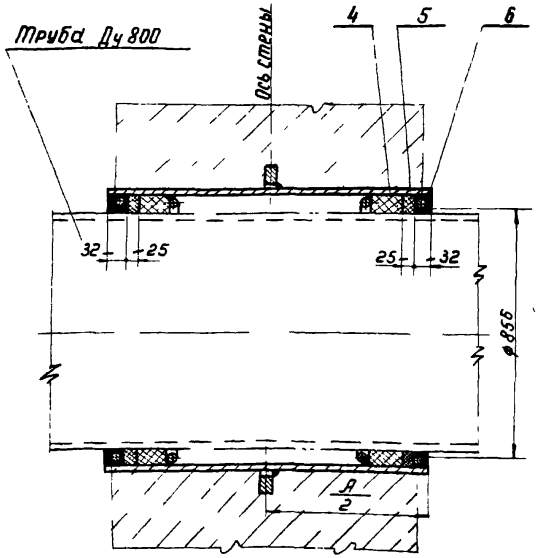
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 800. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 31 1960 г

Инв. 6257

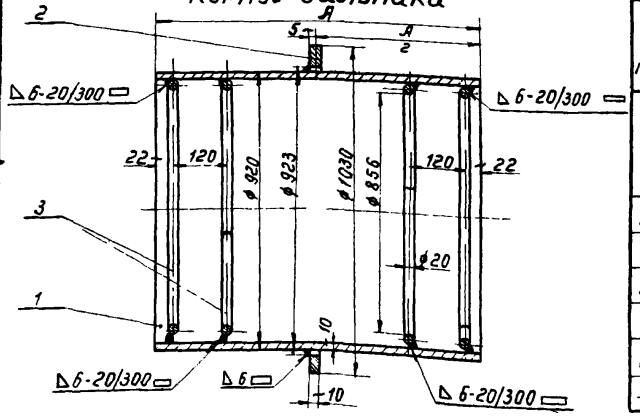
Михеева Н.Я. — Бондаренко Е.Ц.
Инженер — Проверил
Иванов И.Б. — Бондаренко Е.Ц.
Начальник отдела — Руководитель группы

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 $\frac{И144\text{-}55}{МСПМ\,ХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 920×10	А	500	1	ст. 0	112,2	112,2	153,1	
				700	1	ст. 0	157,1	157,1	198	
				1000	1	ст. 0	224,4	224,4	265,3	
2	—	Кольцо	ø1030×ø923×10		1	ст. 0	12,9	12,9		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 20	2751 в развернутом виде		4	ст. 0	6,8	27,2		
4	5152-55	Набивка	—		—	прядь пеньковая просмоленная	—	25,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	15,0	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	10,0		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,8	Конструктор	

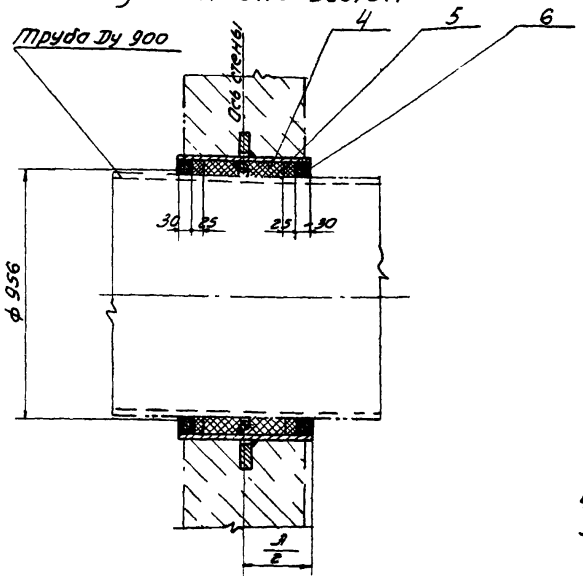
Сальники для прохода металлических труб Ду50 ÷ 1200 через стены сооружений	Сальник Ду 800. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 32	1960г

Ин 6157

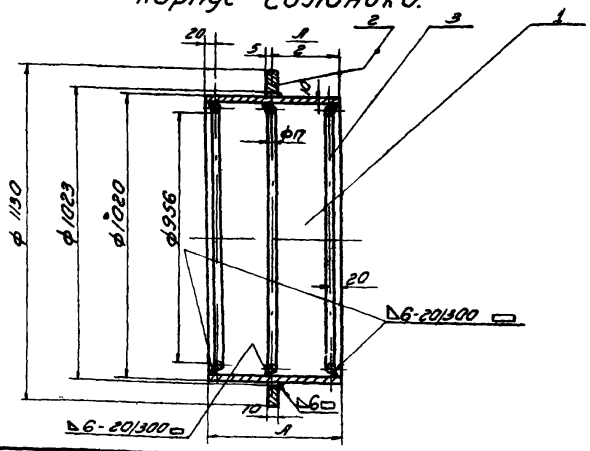
Начальник отдела Михеева Н.П. Бондаренко Б.И.
Руководитель группы Бондаренко Е.И.
Инженер Проверил
Иванов И.Б.

Начальник отдела	Рутковский	
Инженер	Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.
Инженер		Проверил
Инженер		
Инженер	Михеева Н.А.	Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-30 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией 4/144-55 МСПМХП.
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1020×10	Я	200	1	Ст.0	50,0	50,0	81,5	
				300	1	Ст.0	74,7	74,7	106,2	
2	—	Кольцо	ф1130×ф1023×10		1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг П	303,5 в разверн. виде		3	Ст.0	5,5	16,5		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	16,7	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,8	Конструкт	

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

Сальник Ду 900.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

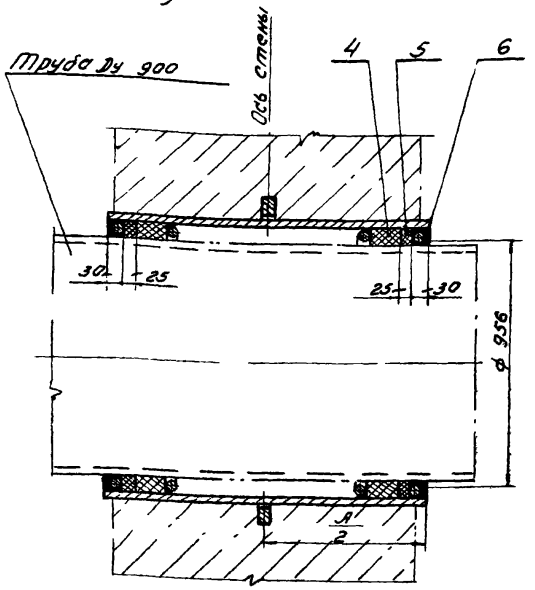
ВКТ-1128
Лист 33

1960г.

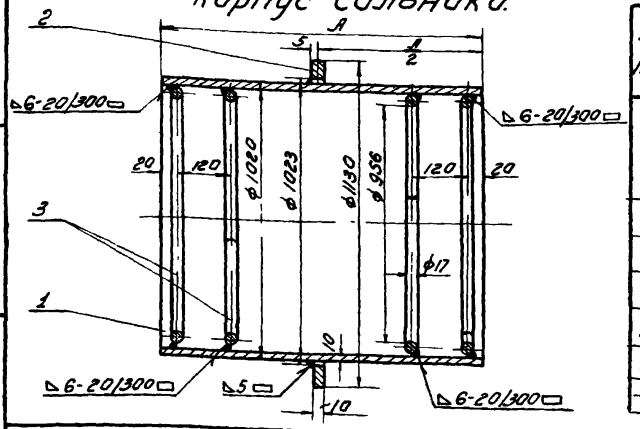
Инв. 6157

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А" Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в оде стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре $\frac{\text{Ц 144-55}}{\text{ЛСТЗП}}$.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом ▷ 6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 102х10	А	500	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6	
				700	1	Ст.0	174,8	174,8	212,0	
				1000	1	Ст.0	249,1	249,1	286,2	
2		Кольцо	ф1130хф1023 х10		1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 17	303,56 развернутое		4	Ст.0	5,5	22,0		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	21,2	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	16,7	Рук группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,9	Конструкт	

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

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

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 34

1960г.

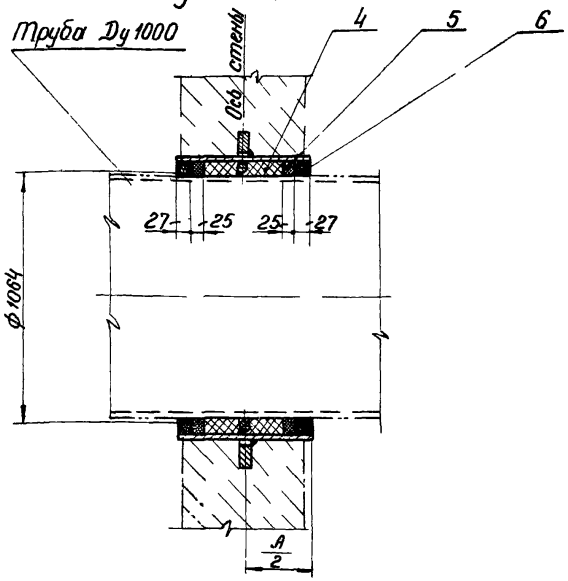
Инв. 6158

Начальник отдела Дуководитель группы Инженер Проверил. Ивонов И.Б. Бондаренко Г.

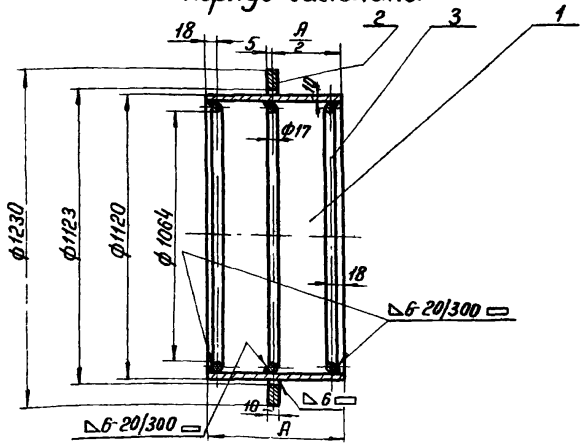
Михеева Н.А. Бондаренко Г.

Начальник отдела	Михеева Н.А.
Рук. группы	Бондаренко Е.И.
Инженер	Проверил
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

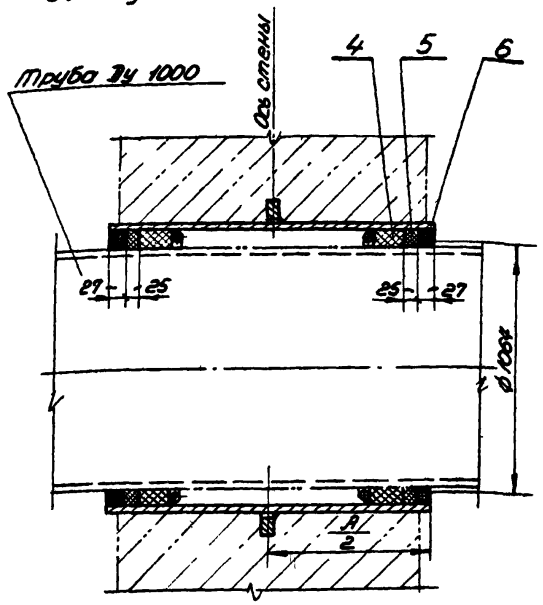
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 И144-55 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом ⊿6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм			Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1120×10	А	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3	
				300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7	
2	—	Кольцо	ф1230×ф1123 ×10		1	Ст. 0	15,6	15,6		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 17	33.94 в развернутом виде		3	Ст. 0	6,04	18,12		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	18,4	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	9,8		
—	2523-51	Электроды Тип Э-42	—		—	—	—	0,9	Конструкт	

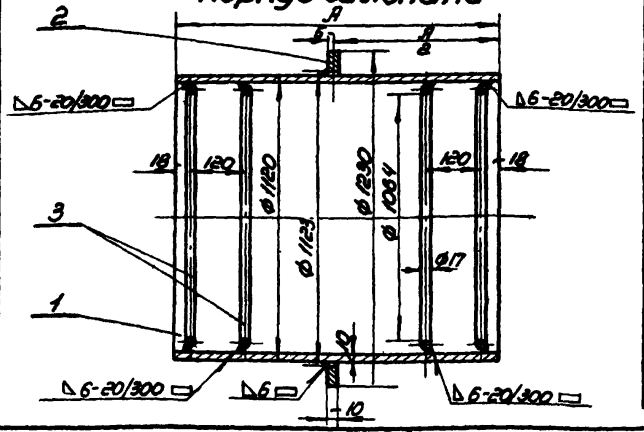
Сальники для прохода металлических труб Ду50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Ду1000. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 35	1960г.

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А".
   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 $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПМХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1120×10	А	500	1	Ст.0	136.8	136.8	177.6	
				700	1	Ст.0	192.0	192.0	232.8	
				1000	1	Ст.0	273.7	273.7	314.5	
2	—	Кольцо	ф1230×ф1123 ×10		1	Ст.0	15.6	15.6		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 17	339ч в развернутом виде		4	Ст.0	6.04	24.16		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	25.0	Отделение Рук группы	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	18.4		
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	9.8		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	1.0	Конструкт.	

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

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

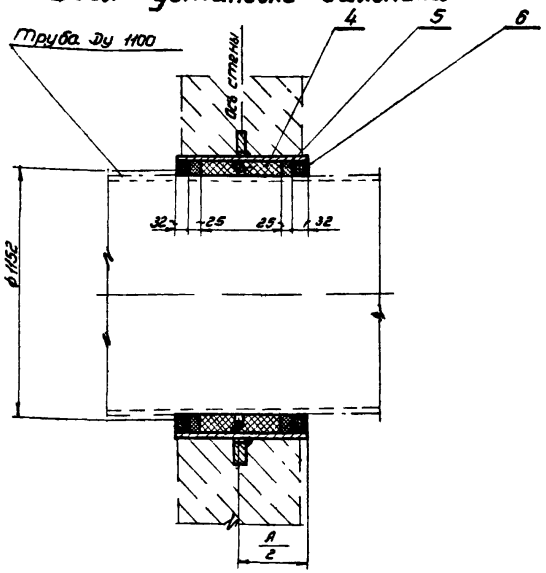
Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 36

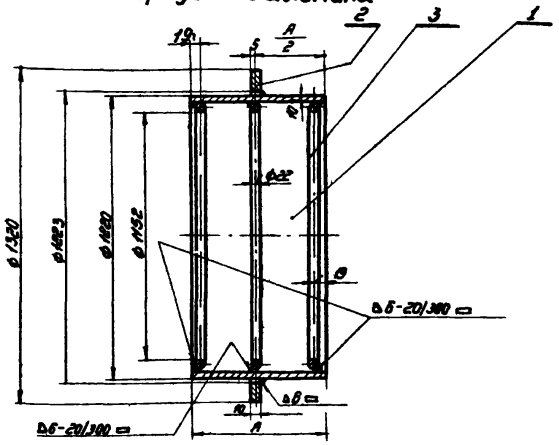
1960 г.

Начальник отдела Михеева Н.А.
Руководит. группы Бондаренко Е.И.
Инженер Проверил
Иванов И.Б. Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании.
   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 $\frac{И164-55}{МСПМХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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^{20} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси.
   Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
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	Ф1320×Ф1222 ×10		1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте
3	2590-57	Круг 22	3700 в разверн. виде		3	ст.0	11,0	33,0	— — — —	
4	5152-55	Набивка	—		—	пряжа пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	Шкфр
5	—	Заченканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	19,7	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	10,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—		—	1,1	Конструкт.	

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

Сальник Ду 1100.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект БС-02-10

БКТ-1128
Лист 37

1960г.

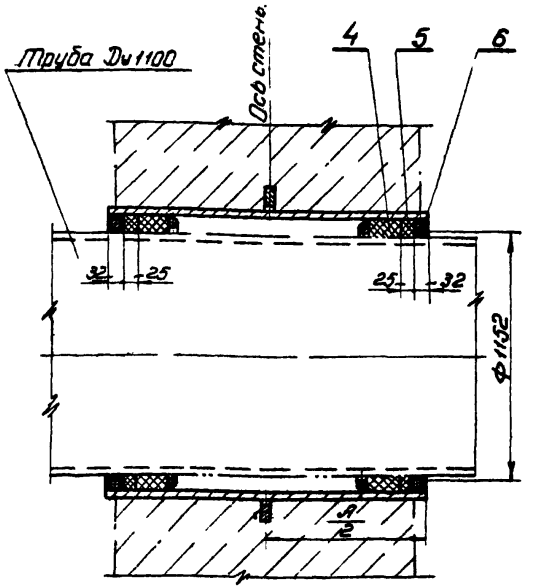
Инж. 4157

Михеева Н.Я. | Бондаренко Е.И.
Инженер | Проверил
Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И.
Начальник отдела | Рук. группы

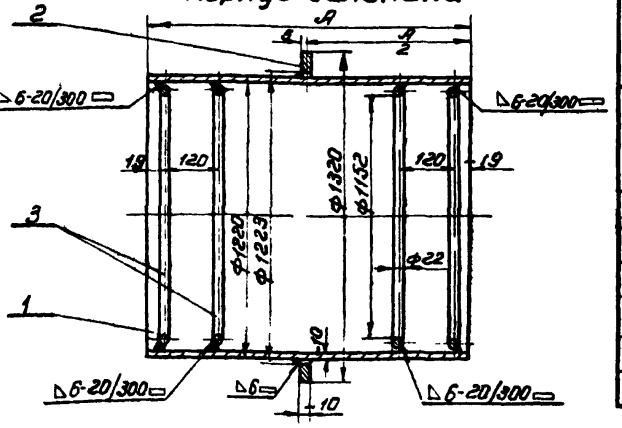
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Начальник отдела	Михеева Н.Я.	Бондаренко Е.И.
Руководитель группы	Балашов	Бондаренко Е.И.
Инженер	Проверил	
Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	
	Балашов	

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в две стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И144-55}{МСПМХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается промоленной 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 4ой сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг. штуки	Вес деталей в кг. общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1220×10	А	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6	
				700	1	ст.0	208.8	208.8	269.2	
				1000	1	ст.0	298.4	298.4	358.8	
2	—	кольцо	Ф1320×Ф1220×10	3700 в развернутом виде	1	Ст.0	15.2	15.2		Применен в проекте шифр
3	2590-57	круг 22			4	Ст.0	11.0	44.0		
4	5152-55	Набивка	—		—	пряжа пеньковая промоленная	—	25.0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	асбестоцементн. раствор	—	19.7	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	10.5		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	1.2	Конструкт.	

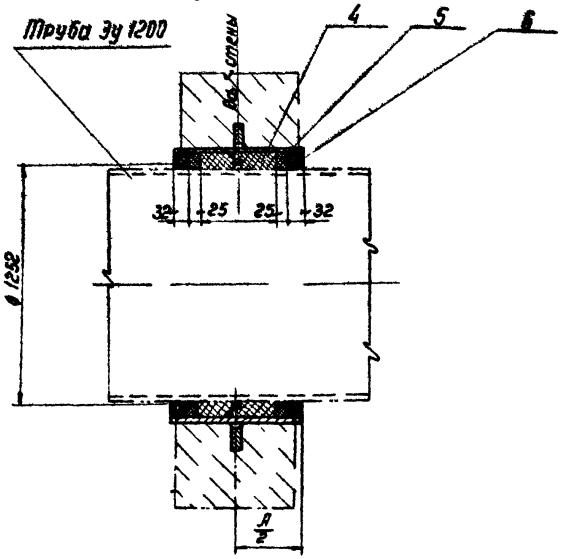
Сальники для прохода металлических труб Ду50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Ду1100 Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 38 1960г.

Инв. 61

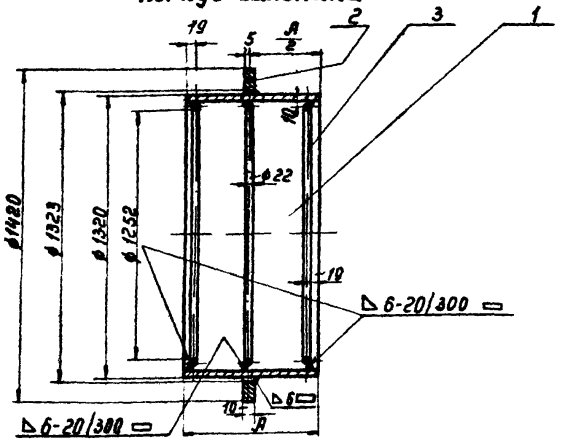
ООО "Изополимет Плюс" - https://izopolimet.by

Начальник отдела	Широков Д.Е.		
Рук. группы	Михеева Н.Я.		
Техник			
	Проверил		
Иванов И.Б.			
	Бондаренко Е.И.		

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании 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 $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПМХП}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом △ 6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг: Штуки	Вес детали в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1320×10	A	200	1	Ст 0	64,6	64,6	117,9	Применен в проекте Шифр
				300	1	Ст 0	97	97	150,3	
2	—	Кольцо	ø1420×ø1323×10		1	Ст 0	16,4	16,4		
3	2590-57	Круг 22	36 36 разв. виде		3	Ст 0	11,9	35,7		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньков. просм.	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцемент. раствор	—	21,5	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	13,8		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	1,2	Конструкт.	

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

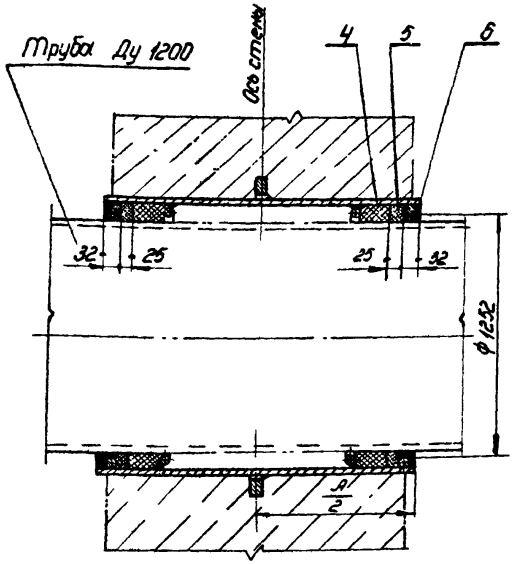
Сальник Ду 1200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект 8С-02-10 | ВКТ-1128 Лист 39 | 1960г

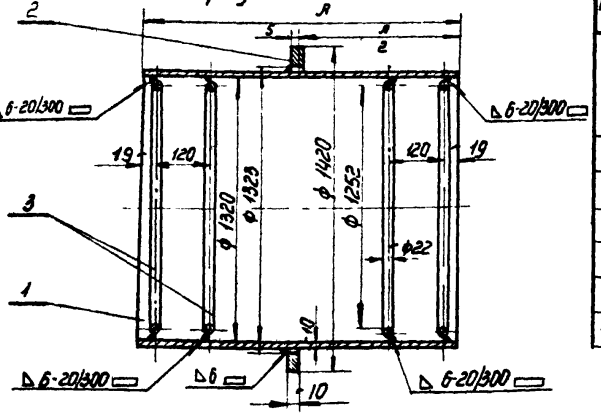
Инв. 6157

Широков Д.Е.	Михеева Н.А.	
Техник	Проверил	
Иванов Ц.Б.	Бондаренко Е.И.	
Начальник отдела	Руков. группы	

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

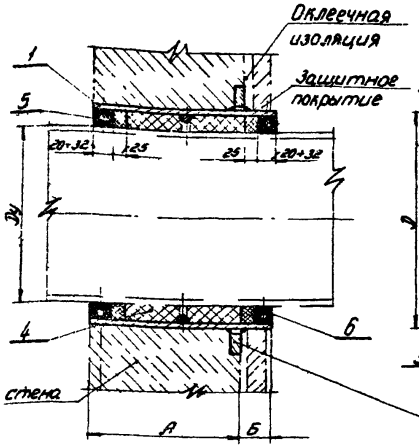
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1320×10	А	500	1	Ст.0	161,5	161,5	228,8	
				700	1	Ст.0	226,1	226,1	291,4	
				1000	1	Ст.0	323,0	323,0	388,3	
2	—	Кольцо	ф1420×ф1323×10		1	Ст.0	16,4	16,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 22	3885 в развернутом виде		4	Ст.0	11,9	47,6		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	27,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	21,5	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	13,8	Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—		—	1,3		

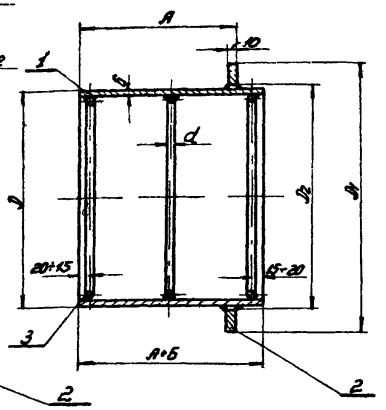
Сальники для прохода металлических труб 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 1200. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 40	1960г

Инв. 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Кол-во	Материал	Вес в кг 1шт.	Вес в кг общий	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на заказ
1	8732-58 4015-58	Труба Dx8=	A+Б	200+	1	ст.				
				300+	1	ст.				
2		Кольцо	$D_1 \times D_2 \times 10$		1	ст.0				Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг d=	длина развертки e=		3	ст 0				
4	5152-55	Набивка	—		—	пряжа пеньковая просмоленная				
5	—	Заделка	—		—	асбестоцементн. раствор			Отделение	
6	—	Замазка	—		—	Мастика			Рук. группы	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—				Констр.	

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 грунтовку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
   Для грунтовок рекомендуется применять:
   а) нефтяной битум марки II÷V или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С.
   б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь. Растворители: зеленое масло, лакайль, керосин, бензин - для битумов, бензол, зеленое масло - для пеков.
   Состав грунтовок: 25-30% битума или пека и 50-70% соответствующего растворителя.
2. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).
3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\,444\text{-}55}{МСПМ\,хп}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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^{20} 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.
5. Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
6. Размеры: А - толщина стены сооружения, Б - толщина защитного покрытия и рулонной изоляции.

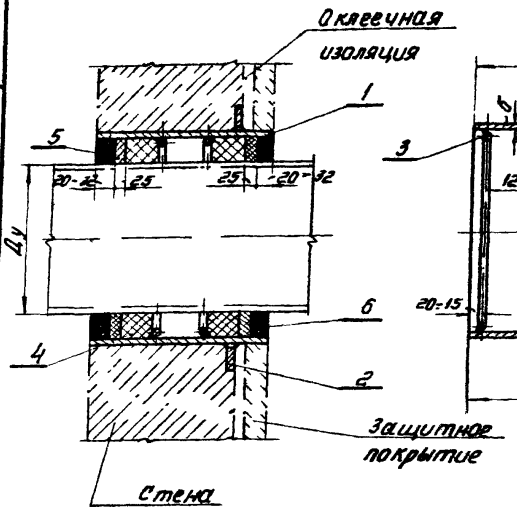
Сальники для прохода металлических труб Dy 50-1200 через стены сооружений.	Установка сальников Dy 50÷1200 в стенах с оклеечной изоляцией. (А = 200 и 300).	Типовой проект 6С-02-10	6КТ-1128 Лист 41	1960г.

Начальник отдела Михеева Н.Я. Бондаренко Е.Ц.
Руководит. группы Бондаренко Е.Ц.
Инженер Иванов И.Б. Бондаренко Е.Ц.
Проверил

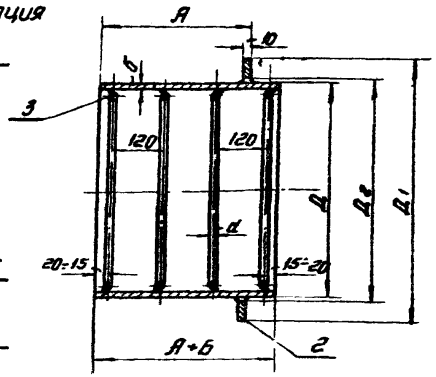
2744 См 6151

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Кол во	Материал	Вес в кг 1 шт	Вес в кг общий	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на заказ
1	8732-58 4015-58	Труба Д × б =	А =	500+	1	Ст.				
				700+	1	Ст.				
				1000+	1	Ст				
2	—	Кольцо	Д1=Д2=10		1	Ст.0				Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг d=	Длина по заказу с=		4	Ст.0				
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная				
5	—	Заделка	—		—	Асбестоцементный раствор			Отделение	
6	—	Замазка	—		—	Мастика			Рук. группы	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—		Констр.	

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

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 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 сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С
   б) каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь
   Растворители зеленое масло, лакойль, керосин, бензин- для битумов; бензол, зеленое масло- для пеков.
   Состав грунтовок 25-30% битума или пека и 50-70% соответствующего растворителя.
2. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2)
3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И144-55}{МСПМЭП}$ Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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 4го 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
5. Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна

Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.	Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеечной изоляцией. /А-500, 700 и 1000/.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 42	1960г

Инв. 6167

Начальник отдела Михеева Н.Я. | Руководит группы Бондаренко Е.И. | Инженер Бондаренко | Проверил Бондаренко Е.И. | Иванов И.Б. | Бондаренко

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