

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Главстройпроекта Госстроя СССР

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

ВС-02-10

САЛЬНИКИ ДЛЯ ПРОХОДА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ

Ду 50÷1200

ЧЕРЕЗ СТЕНЫ СООРУЖЕНИЙ

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“ ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР

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

АРХ. № ВКТ-1128

6157

МОСКВА
1961

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

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

Ил. 6188

2

Содержание альбома.

Наименование	№ лис- та	№ стр.- мичу альбо- ма
Заглавный лист	1	1
Содержание альбома	2	2
Сальник Ду 50. Длина корпуса 200 и 300	3	3
Сальник Ду 50. Длина корпуса 500, 700 и 1000	4	4
Сальник Ду 80. Длина корпуса 200 и 300	5	5
Сальник Ду 80. Длина корпуса 500, 700 и 1000	6	6
Сальник Ду 100. Длина корпуса 200 и 300	7	7
Сальник Ду 100. Длина корпуса 500, 700 и 1000	8	8
Сальник Ду 125. Длина корпуса 200 и 300	9	9
Сальник Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000	10	10
Сальник Ду 150. Длина корпуса 200 и 300	11	11
Сальник Ду 150. Длина корпуса 500, 700 и 1000	12	12
Сальник Ду 200. Длина корпуса 200 и 300	13	13
Сальник Ду 200. Длина корпуса 500, 700 и 1000	14	14
Сальник Ду 250. Длина корпуса 200 и 300	15	15
Сальник Ду 250. Длина корпуса 500, 700 и 1000	16	16
Сальник Ду 300. Длина корпуса 200 и 300	17	17
Сальник Ду 300. Длина корпуса 500, 700 и 1000	18	18
Сальник Ду 350. Длина корпуса 200 и 300.	19	19
Сальник Ду 350. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	20	20
Сальник Ду 400. Длина корпуса 200 и 300.	21	21
Сальник Ду 400. Длина корпуса 500, 700 и 1000	22	22

Наименование	№ лис- та	№ стр.- мичу альбо- ма
Сальник Ду 450. Длина корпуса 200 и 300	23	23
Сальник Ду 450. Длина корпуса 500, 700 и 1000	24	24
Сальник Ду 500. Длина корпуса 200 и 300	25	25
Сальник Ду 500. Длина корпуса 500, 700 и 1000	26	26
Сальник Ду 600. Длина корпуса 200 и 300	27	27
Сальник Ду 600. Длина корпуса 500, 700 и 1000	28	28
Сальник Ду 700. Длина корпуса 200 и 300	29	29
Сальник Ду 700. Длина корпуса 500, 700 и 1000	30	30
Сальник Ду 800. Длина корпуса 200 и 300	31	31
Сальник Ду 800. Длина корпуса 500, 700 и 1000	32	32
Сальник Ду 900. Длина корпуса 200 и 300	33	33
Сальник Ду 900. Длина корпуса 500, 700 и 1000	34	34
Сальник Ду 1000. Длина корпуса 200 и 300	35	35
Сальник Ду 1000. Длина корпуса 500, 700 и 1000	36	36
Сальник Ду 1100. Длина корпуса 200 и 300	37	37
Сальник Ду 1100. Длина корпуса 500, 700 и 1000	38	38
Сальник Ду 1200. Длина корпуса 200 и 300	39	39
Сальник Ду 1200. Длина корпуса 500, 700 и 1000	40	40
Установка сальников Ду 50÷1200 в стенах с оклеечной изоляцией (А=200 и 300).	41	41
Установка сальников Ду 50÷1200 в стенах с оклеечной изоляцией (А=500, 700 и 1000).	42	42

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

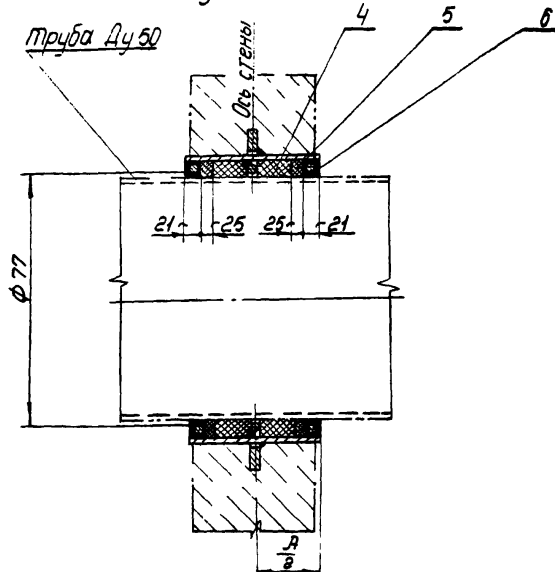
Содержание альбома.

Типовой проект
ВС-02-10

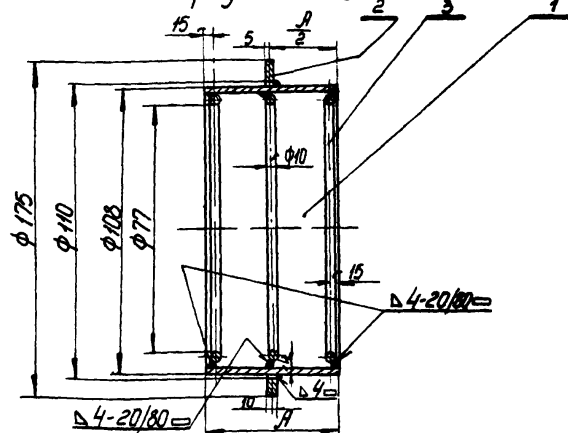
ВКТ-1128
Лист 2

1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника.



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

44. 6157

Гальник Ду 50.
корпуса 200 и 300.

Мунабау проект

BC-02-10

BKT-1128

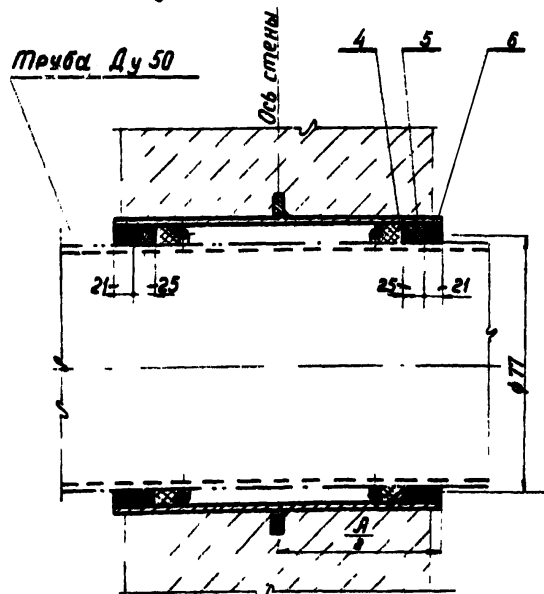
Лист 3

1960a

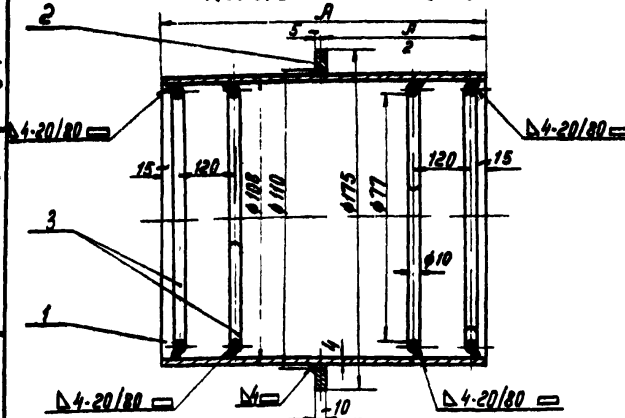
1. Протодные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мосты, так и в бушх грунтах
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус салника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к протодящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией ⁴¹⁴⁴⁻⁵⁵ „Аннотация“. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается про смолённой прядью, предварительно скрученной в жгут той же величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поэ.3) привариваются швом 04-20/80 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 144-55.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСТМ.31. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних водорослей должно быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водорослей сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 4-20/80.
5. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума, М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 108×4	500	1	ст. 10	5,13	5,13	7,1	Применен в проекте
			700	1	ст. 10	7,2	7,2	9,1	
			1080	1	ст. 10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	175×110×10	1	ст. 0	1,14	1,14	отделение	Щифр
3	2590-57	Круг 10	273 в разд. виде	4	ст. 0	0,167	0,668		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,4		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,7	рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мазка	—	0,32		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,12	Конструктор	

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

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

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

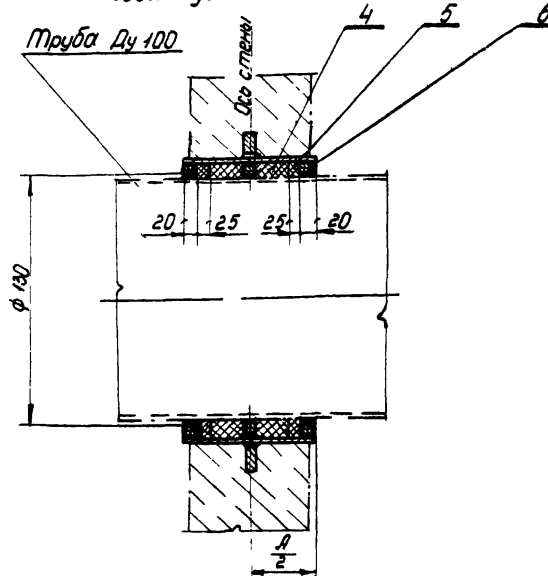
[illegible]

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

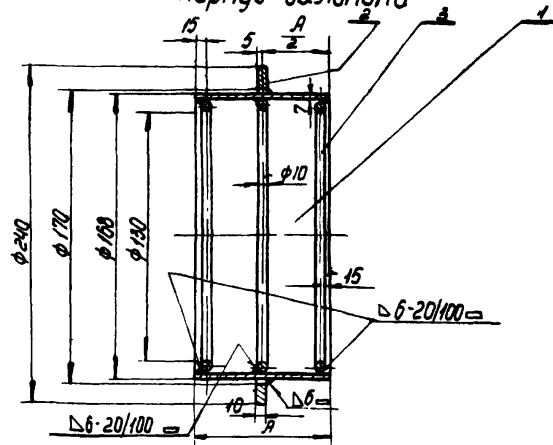
Типовой проект ВС-02-10	ВКТ 1128 Лист 6	1960г
----------------------------	--------------------	-------

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ	
						штук	Общий			
1	8732-58	Труба 146x6	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	230x146x10	1	Ст. 0	1,32	1,32	— — —	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 12	370x размер в мм	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Продб. пем- бодая протс- дств	—	1,64			Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Абсолют- ментный раствор	—	1,1			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,49	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2			

Узел установки сальника



Корпус салыңыка



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

44.6158

Салынык Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

Муниципальный проект
ВС-02-10

BKT-1128
Лист 7

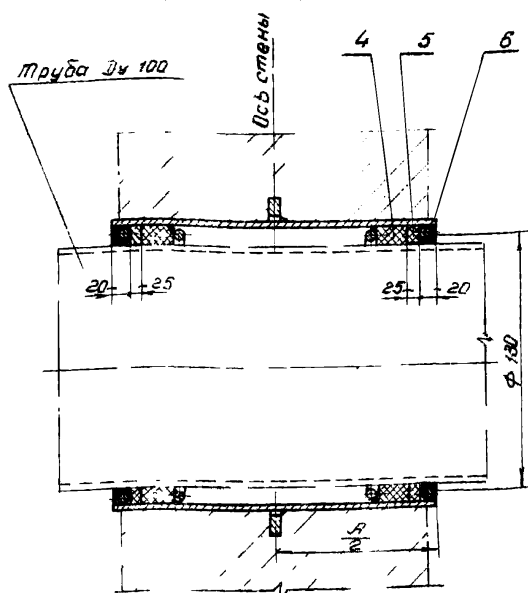
1960.

Примечания:

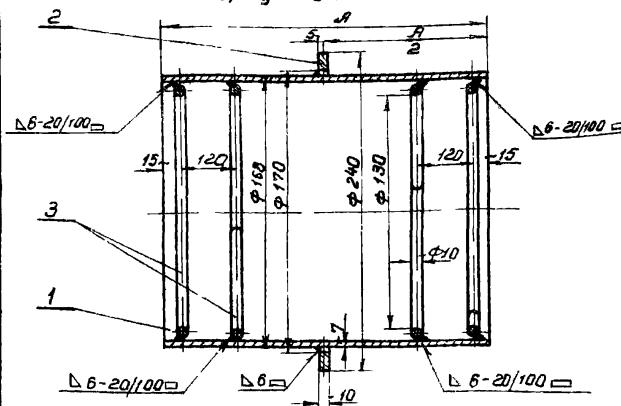
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения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

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

Узел установки салыника



Корпус сальника



1. Продольные набивные салынки предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в макрых, так и в сущих арматурах.
2. Толщина стенок равна или меньше размера, Я. Карпус салынки закладывается в палудку при демонтировании для предохранения патрубков салынки от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки палудки и прибарен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салынки производить в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салынки плотно набивается проспаненной пряжей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 760) с добавлением воды в количестве 10-12%, от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в 6-20/150°.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ	
							штук	Общий			
1	8732-58	Труба 168×7	А	500	1	Ст. 10	13.9	13.9	17.0		
				700	1	Ст. 10	19.4	19.4			22.5
				1000	1	Ст. 10	27.79	27.79			
2		Кольцо	φ240×φ100	1	Ст. 0	1.77	1.77	Применен в проекте шифр			
3	2590-57	Круг 10	4408 размерн. в мм	4	Ст. 0	0.272	1.088				
4	5152-55	Набивка	—	—	Пробовеньковая прокладка	—	1.82		Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	Частейный расторг	—	1.15		Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49		Конструктор		
	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0.2				

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

24. 6158

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

Типовой проект

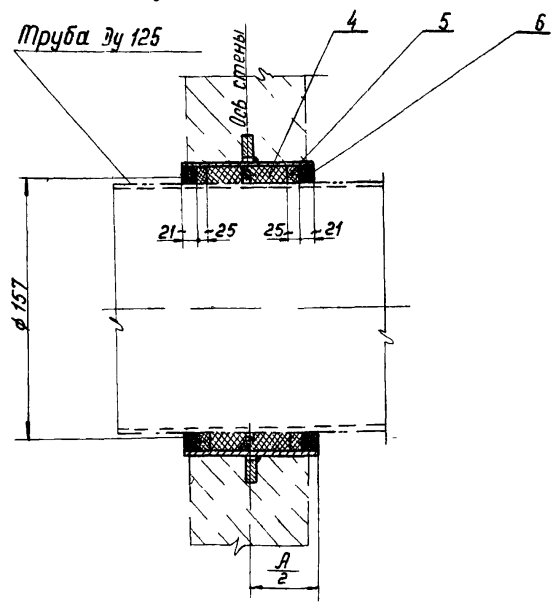
BC-02-10

ВКТ-1128

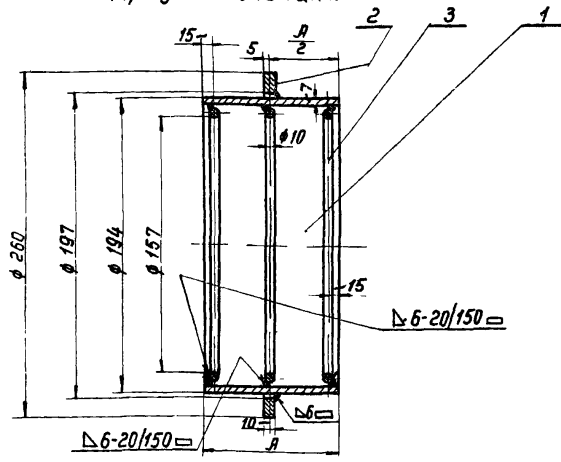
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

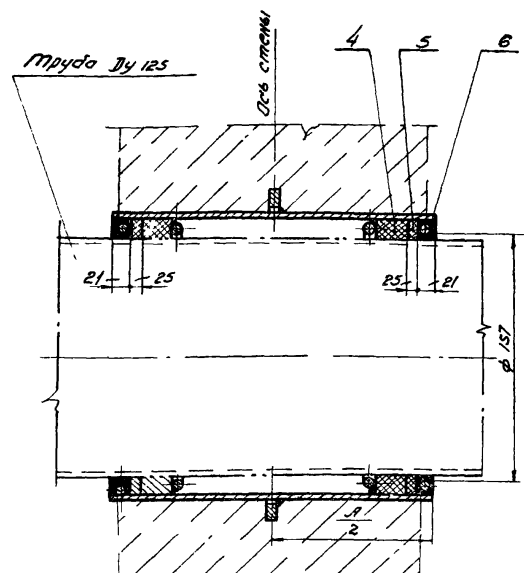
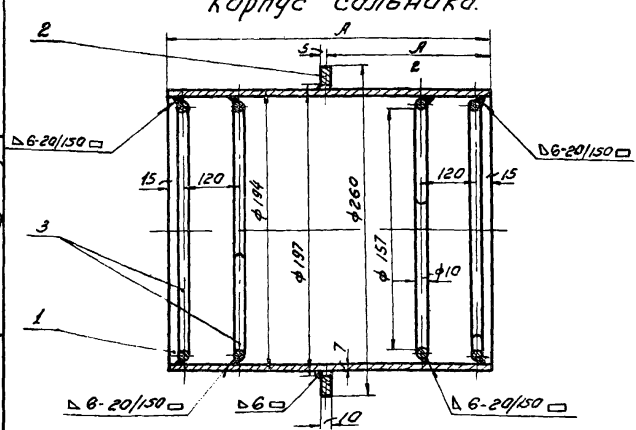
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть, точно приварен в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоленной пряжей, преимущественно скрученной в жгут толще величин зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей, не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δб-20/150.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 194 х 7	А 200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
			300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	φ260 × φ197 × 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	525 в разбег	3	Ст. 0	0,324	0,972		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пеньковая проселенная асбестоцементный раствор	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,65		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16	Конструктор	

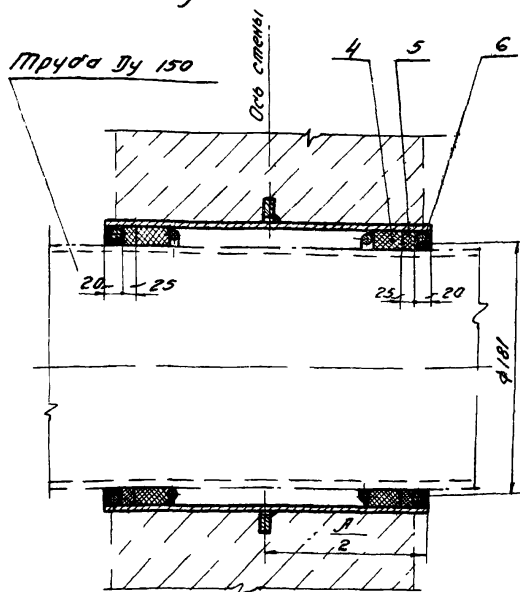
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

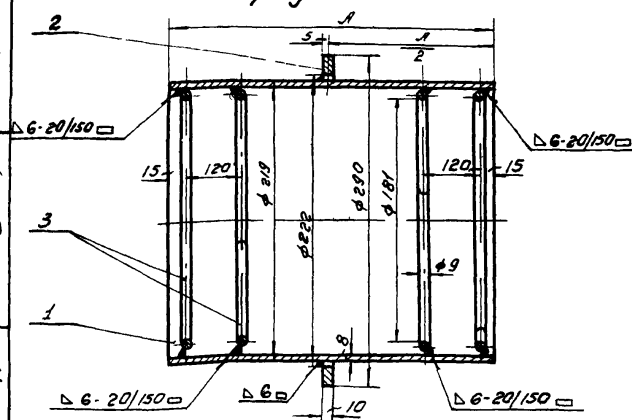
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 9 1960 г

Широков А.Е.	Мисево Н.А.	Зинченко	Мина	Потник	Проверил	Убанов И.Б.	Бандаренко Е.И.	Минин	Биндюков	Начальник отдела	Руководитель группы																																																																																							
Узел установки сальника.																																																																																																		
																																																																																																		
Корпус сальника.																																																																																																		
																																																																																																		
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.																																																																																																		
Сальники Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000.																																																																																																		
Примечания: 1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропускать стальные трубы по ГОСТ 3862-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5523-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах. 2. Паллины стены равны или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения паллины сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. 3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается проставочной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60), с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка. 4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/150. 5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-В и 30% порошка из асбестового волокна.																																																																																																		
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">№ поз</th> <th rowspan="2">Гост</th> <th rowspan="2">Наименование</th> <th rowspan="2">Размеры в мм</th> <th rowspan="2">Количество</th> <th rowspan="2">Материал</th> <th colspan="2">Вес деталей в кг</th> <th rowspan="2">Вес корпуса сальника в кг</th> <th rowspan="2">Количество сальников на заказ</th> </tr> <tr> <th>штук</th> <th>общий</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1</td> <td rowspan="3">8732-58</td> <td rowspan="3">Труба 194x7</td> <td>500</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>16,1</td> <td>16,1</td> <td>19,3</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>700</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>22,6</td> <td>22,6</td> <td>25,8</td> </tr> <tr> <td>1000</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>32,3</td> <td>32,3</td> <td>35,5</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>—</td> <td>Кольцо</td> <td>φ 260x197x10</td> <td>1</td> <td>Ст.0</td> <td>1,75</td> <td>1,75</td> <td rowspan="3"></td> <td rowspan="3">Применен в проекте шифр.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2590-57</td> <td>Круча</td> <td>5256 резбер вид</td> <td>4</td> <td>Ст.0</td> <td>0,324</td> <td>1,3</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>5152-55</td> <td>Набивка</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>2,1</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>—</td> <td>Зачеканка</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,44</td> <td>руч. группы</td> <td rowspan="3"></td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>—</td> <td>Заделка</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0,65</td> <td rowspan="2">конструктор</td> </tr> <tr> <td>—</td> <td>2523-51</td> <td>Электроды тип 3-42</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0,16</td> </tr> </tbody> </table>												№ поз	Гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	штук	общий	1	8732-58	Труба 194x7	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3		700	1	Ст.10	22,6	22,6	25,8	1000	1	Ст.10	32,3	32,3	35,5	2	—	Кольцо	φ 260x197x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.	3	2590-57	Круча	5256 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3	4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	2,1	5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	руч. группы		6	—	Заделка	—	—	—	—	0,65	конструктор	—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,16
№ поз	Гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ																																																																																									
						штук	общий																																																																																											
1	8732-58	Труба 194x7	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3																																																																																										
			700	1	Ст.10	22,6	22,6	25,8																																																																																										
			1000	1	Ст.10	32,3	32,3	35,5																																																																																										
2	—	Кольцо	φ 260x197x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.																																																																																									
3	2590-57	Круча	5256 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3																																																																																											
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	2,1																																																																																											
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	руч. группы																																																																																										
6	—	Заделка	—	—	—	—	0,65	конструктор																																																																																										
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,16																																																																																											
Типовой проект. ВК-02-10																																																																																																		
ВК-1128 лист 10 1960 г.																																																																																																		

Узел установки сольника



Карпус сольника.



1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макры, так и в сухих грунтах.
2. Пластина сальника должна или меньше размера «А». Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения 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 У144-55 тспл.кл.
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается протасленной 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 боды 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 бодой, должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение бодой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного затка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Д 6-20/150 □
5. Мастика для затка составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры		Материал	Вес деталей в кг		Вес Корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
			в мм	количество		штук	общий		
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	—	Кальцо	φ290 x φ322 x 10	1	Ст. 0	2,15	2,15	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг	596 в развернутом	4	Ст. 0	0,296	1,58		
4	5152-55	Набивка	—	—	Лавовая пена коробчатая пленочная небеско- цветный деталь	—	2,1		
5	—	Зачехленка	—	—	—	—	1,5	Рух группы	
6	—	Замаска	—	—	Мастига	—	0,64	Конструкт	
—	2323-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,15		

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

Line 615*

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

Типовой проект

BC-02-10

BKT-1128

Лист 12

1960r.

маша д/у 200

235

25 25 25 25

20

4 5 6

[illegible]

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

BC-02-10

7 BKT-1128

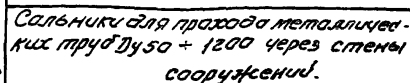
Пусть 13

1960,

1. Проходные набивные салыники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макривы, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус салыника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубков салыника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией к М-14-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается прасованной проволочной преобразованной скрученной в жгут талые величины зазора канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) 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 камков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемого на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом Д6-20/200.
5. Матка для заточки составляется из 70% нефтяного дитума М-14 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273x8	Л	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	1	Ст.10	15,68	15,68		
2	—	Кольцо	Ф340х42х 110	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте	
3	2590-57	Круж 10	Фрезер буде 770	3	Ст.0	0,475	1,425			
4	5152-55	Насадка	—	—	Прокл. пен. камер про- тачивания	—	—			Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Листово- 40мм раствор	—	1,94			
6	—	Замозка	—	—	Мастика	—	0,78	руководит		
—	Б523-31	Электроод тип 3-42	—	—	—	—	0,2			Конструкт.

14



Длина корпуса 500, 700 и 1000.

1. Прокладные 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, M'' корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСМ-11. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прокладкой предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены огнеупорным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% огнеупорного балласта на песке не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой огнеупорной смеси. Огнеупорное балластное перед употреблением должно быть разпушено и просушено. Наличие в огнеупорном балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и огнеупорное балластное до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой огнеупорной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/200.
5. Масса для заделки составляет смесь из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из огнеупорного балласта.

№ поз	ГОСТ	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273х8	Я	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	—	Калачо	4340х278мм 770 в	1	Ст.0	2,43	2,43	— — — Отделение рук. группы.	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	разбер. в	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Надбшка	—	—	Листы нерж. корд. про- стотенной	—	3,3			
5	—	Защелка	—	—	Небеспоко- ящийся металл	—	1,94	—		
6	—	Защелка	—	—	Металл	—	0,78			
—	2523-51	Электроуды тип-42	—	—	—	—	0,22	Конструктор		

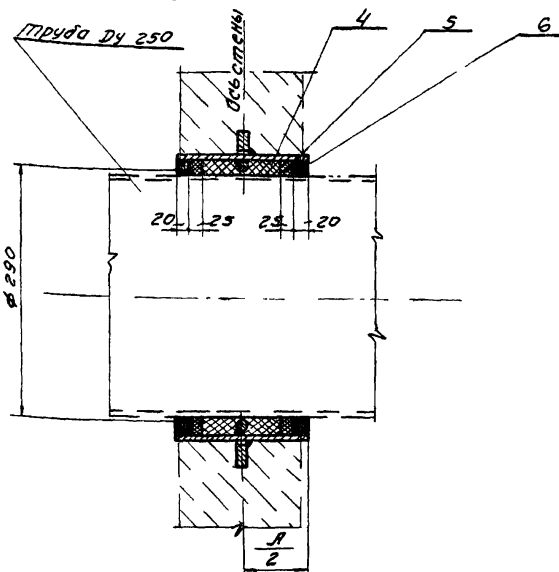
BC-02-10

Листы 14

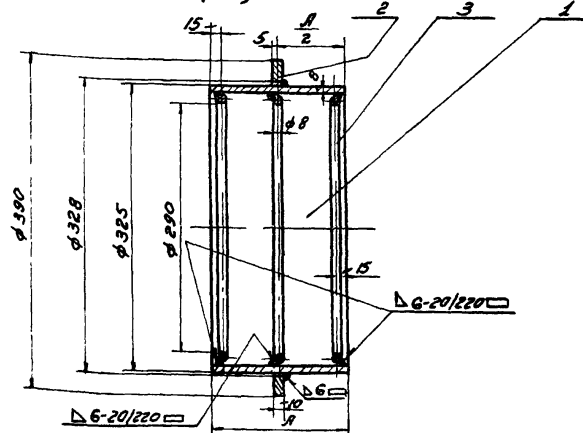
1960 г.

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

Чл. 6157

Примечания:

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

№ поз.	Гост	Наимено-вание	Размеры в мм	Корпус	Материал	Вес деталей в кг	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на замок
						1 штука	общий	
1	8732-58	Труба 325x8	Я 200 300	1	Ст. 10	12,5 18,8	12,5 18,8	16,5 22,8
2	—	Кольцо	Ф 390x328 x 10	1	Ст. 0	2,7	2,7	
3	2590-57	Круг 8	Ф 328 раздвину-тый	3	Ст. 0	0,37	1,11	
4	5152-55	Набивка	—	—	Повязка про-столанная асбесто-цементная расклеван	—	—	Применен в проекте
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,22	Отделение
6	—	Затаска	—	—	Мастика	—	0,95	рук. грунт
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2	Конструкт

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

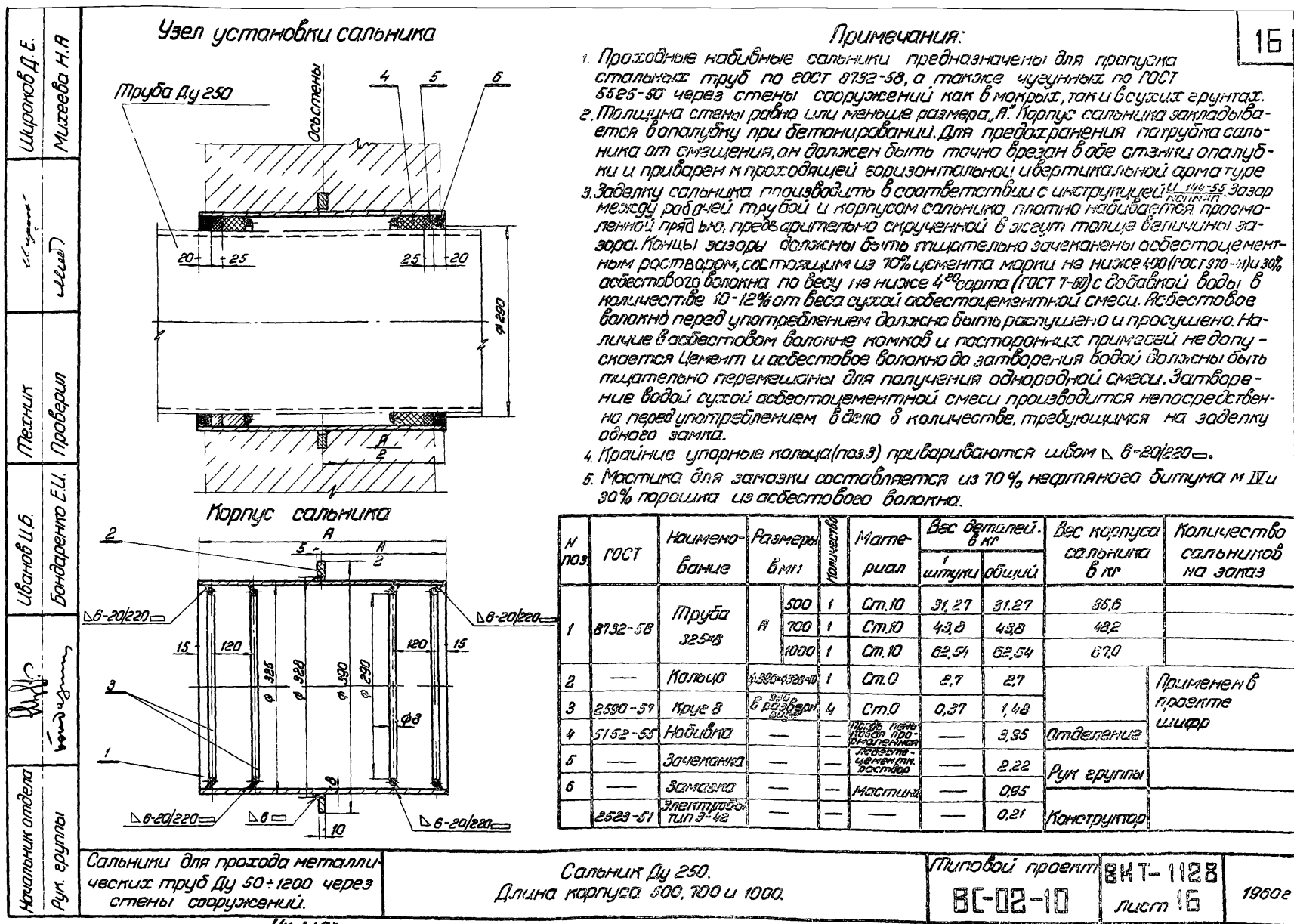
Тепловой проект

ВС-02-10

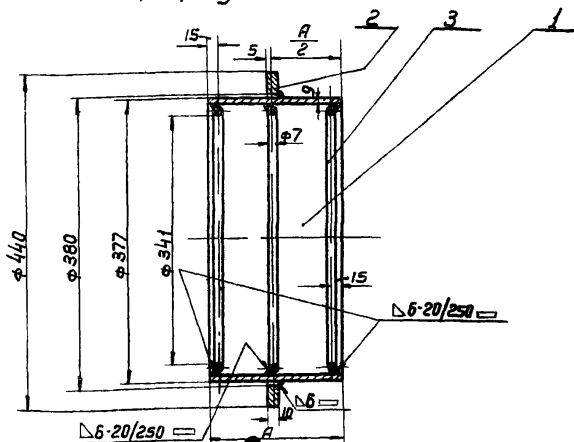
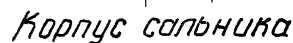
ВКТ-1128

лист 15

1960 г



Труда 24300



Сольник Ду 300.
Длина корпуса 200 и 300.

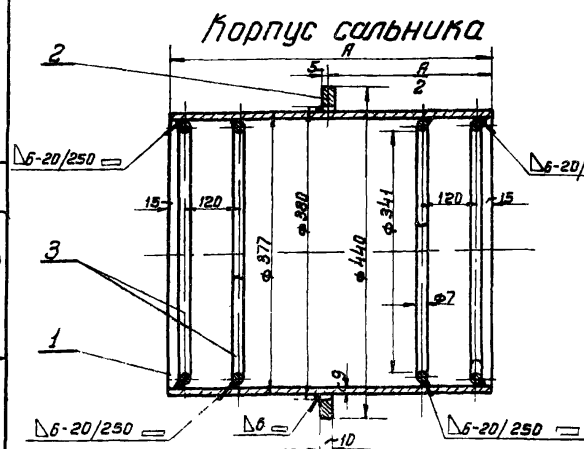
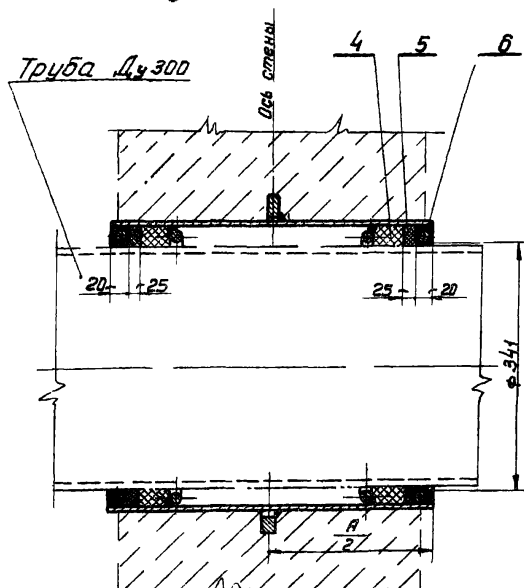
Август 17

1960-

1. Прокладные набиивные 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 рабма или меньшие размера „А“ корпуса сальника закладывается с учетом опалубки при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазоры сальника производить в соответствии с инструкцией ^{и 144-55} ~~и 144-55~~ ^{МПС} Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набиивается просеянной пылью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены известцецементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% просеянного волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (гост-7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухого известцецементной смеси. Известковое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в известковом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и известковое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухого известцецементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальцы (см. з) приворачиваются швом в 6-20/250 мм.
5. Мостики для замазки составляются из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из просеянного волокна.

N поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количе- ство	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 штука	Общий		
1	8732-58	Труба 377×9	А	200 300	1 1	Ст. 10	16,3 24,5	16,3 24,5	20,8 29,0	
2	—	Кольцо	φ440×φ380 x10		1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 7	1030 в разрезе по диаметру		3	Ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Порол. пен- толза про- маркирован	—	—	Отделение	шифр
5	—	Зачеманка	—	—	—	Яссы- дентный растбар	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Зачеманка	—	—	—	Мастика	—	0,96		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0 21	Конструктор	

Узел установки сальника



1. Прокладочные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в горячих, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ корпуса сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от сгибания, он должен быть точно обрезан вде стенкой опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 ^{прим. 1} зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается герметично и плотно, предварительно скрученной вжгут талые 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) сдобавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз. 3) привариваются швом 56-20/250 мм.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	общий			
1	8732-58	Труба 377×9	А	500	1	Ст. 10	40,8	40,8	45,7	
				700	1	Ст. 10	57,2	57,2	62,1	
				1000	1	Ст. 10	81,68	81,68	86,6	
2	—	Кольцо	Ф 440 × Ф 380 × 10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в	
3	2590-57	Круг 7	1090 × размеры даны в мм	4	Ст. 0	0,33	1,32		проекте	
4	5152-55	Набивка	—	—	Искус. пен- ная про- волока, ин- дустриаль- ный тип раствор	—	3,4	Отделение	Шифр	
5	—	Зачемонка	—	—	—	—	2,16	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25	Конструкт.		

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

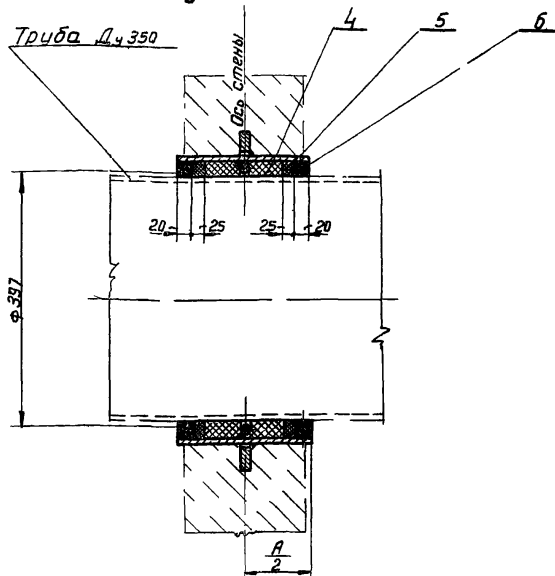
Сальник Ду 300.
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

Типовой проект
БС-02-10

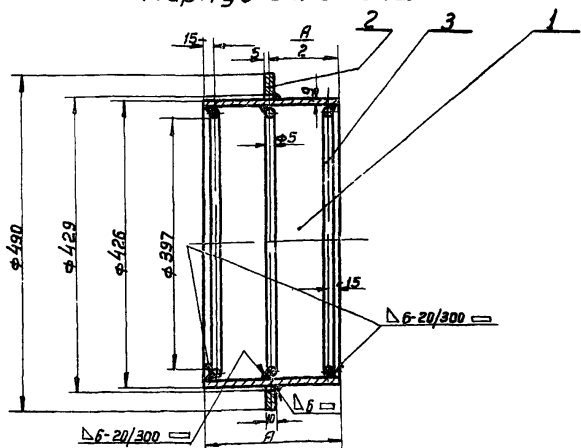
ВКТ- 1128
Август 18

1960-

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

44. 6157

Сальник Ду 350.
Длина корпуса 200-300.

Типовой проект
ВС-02-10

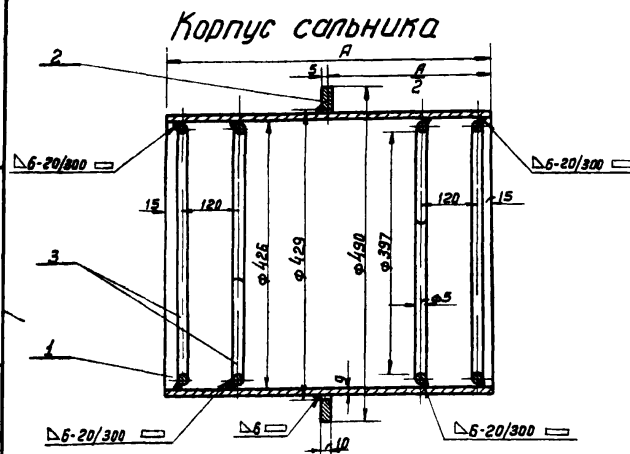
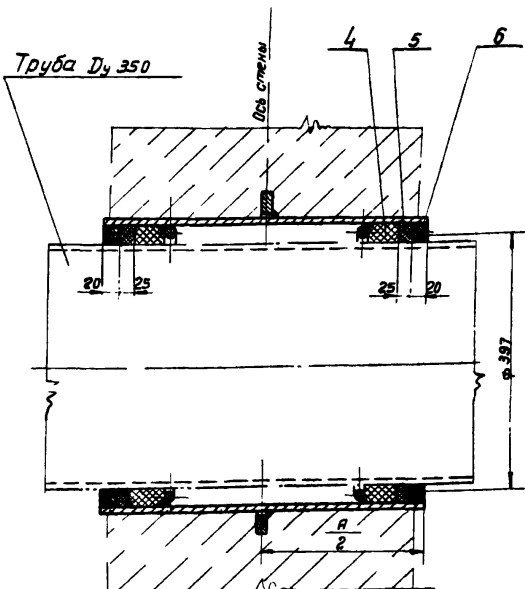
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

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

N поз.	Гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	в 490x 423x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	в 490x 423x10	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Наблюдка	Платя плен- паяса про- сверления соединения	—	—	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Защелка	Ассембле- ментный раствор	—	—	—	2,58	Рук. группы		
6	—	Замка	Мастина	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструкт.		

Узел установки сальника



Примечания:

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

№ поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес детали в кг		вес корпуса салника в кг	Количество салников на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	А	500	1	ст. 10	46,28	46,28	50,8	
				700	1	ст. 10	64,8	64,8	69,3	
				1000	1	ст. 10	92,55	92,55	97,0	
2	—	Кольцо	φ420xφ429x10	1	ст. 0	3,4	3,4	Отделение Руч. группы Конструктор	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 5	1252 в разбегу- тан буфа	4	Ст. 0	0,195	0,78			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	3,7			
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,58			
6	—	Замозка	—	—	—	мастика	1,11			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,3			

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

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

Типовой проект

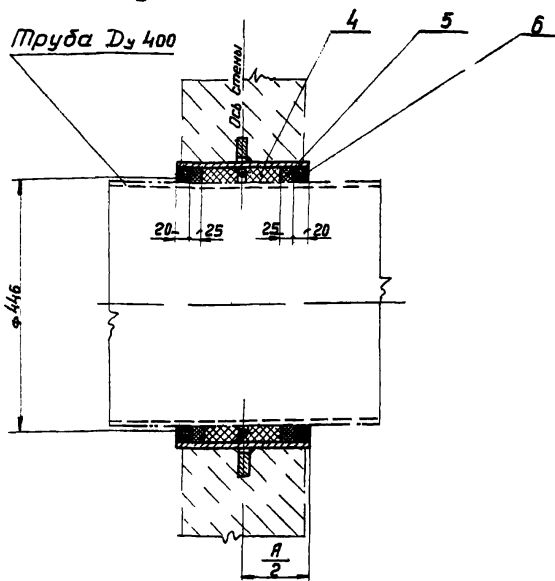
BC-02-10

ВКТ-1128
Лист 20

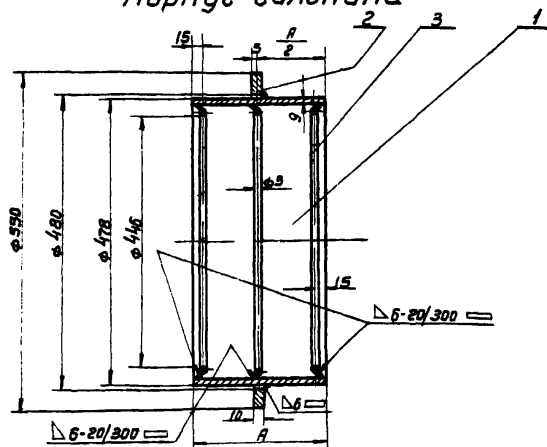
1960r

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Ил. 6157

Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 21

1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 333-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 141-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (гост 7-60), с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

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

Труба Дх400

ГРЯЗЬ

4

5

6

20

25

25

20

Д

$\frac{\delta}{2}$

Ф 446

the 6152

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабына или меньше размера, "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгут толщины величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным пастбаром, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 / ГОСТ 970-41 / и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта / ГОСТ 7-60 / с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца / по п. 3 / привариваются швом 6Б-20/300 см.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	4015-58	Труба 478x9	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	550x480x10	1	ст.0	4,45	4,45	Отделение группы Конструкт.	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 5	1415 в разверн. виде	4	ст.0	0,218	0,872			
4	5162-55	Набивка	—	—	Пробка тем- нозел. про- стойной	—	5,1			
5	—	Зачеханка	—	—	Лакстек- целлюлоз- ный	—	3,2			
6	—	Замозка	—	—	Мастика	—	1,38			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5			

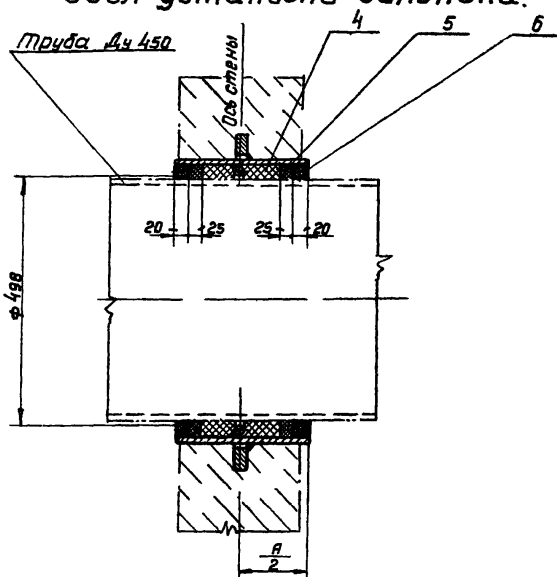
Сольник Ду 400.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

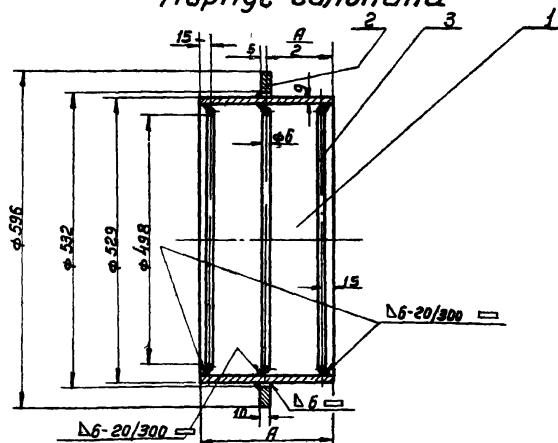
ВКТ-1128
Лист 22

1960r

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 и 144-55 МПМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут; толщине 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 боды 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 бодой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение бодой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз. 3) привариваются швом 6Б-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		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 529х9	А	200	1	ст. о	23,1	23,1	29,1
				300	1	ст. о	34,6	34,6	40,6
2	—	Палец	φ 596 х φ 532 х 10	1	ст. о	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 6	1580 в разрезе по диаметру	3	ст. о	0,348	1,044		
4	8152-55	Набивка	—	—	прядь пень- кобы при- стенная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	асбесто- цементный раствор	—	3,45	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5		

Сальники для прохода металличе-
ских 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

Ил. 6157

Труба $\varnothing 450$

Дет. стены

4 5 6

20 25 25 20

100

$\frac{R}{2}$

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

- Dimensions:**
 - Overall width: 120
 - Overall height: 152
 - Inner width: 120
 - Inner height: 152
 - Top horizontal distance from left edge to center: 5
 - Top horizontal distance from center to right edge: 5
 - Bottom horizontal distance from left edge to center: 5
 - Bottom horizontal distance from center to right edge: 5
 - Bottom vertical distance from center to bottom edge: 10
- Labels and Callouts:**
 - 1:** Points to the vertical frame members.
 - 2:** Points to the top horizontal frame member.
 - 3:** Points to the bottom horizontal frame member.
 - 4:** Points to the corner joint.
 - 5:** Points to the top horizontal frame member.
 - 6:** Points to the bottom horizontal frame member.
 - 7:** Points to the corner joint.
 - 8:** Points to the corner joint.
 - 9:** Points to the corner joint.
 - 10:** Points to the corner joint.
- Material/Finish Specifications:**
 - $\nabla 6-20/300$ (Top and Bottom horizontal members)
 - $\nabla 6$ (Vertical members)
 - $\nabla 6-20/300$ (Bottom horizontal member, right side)

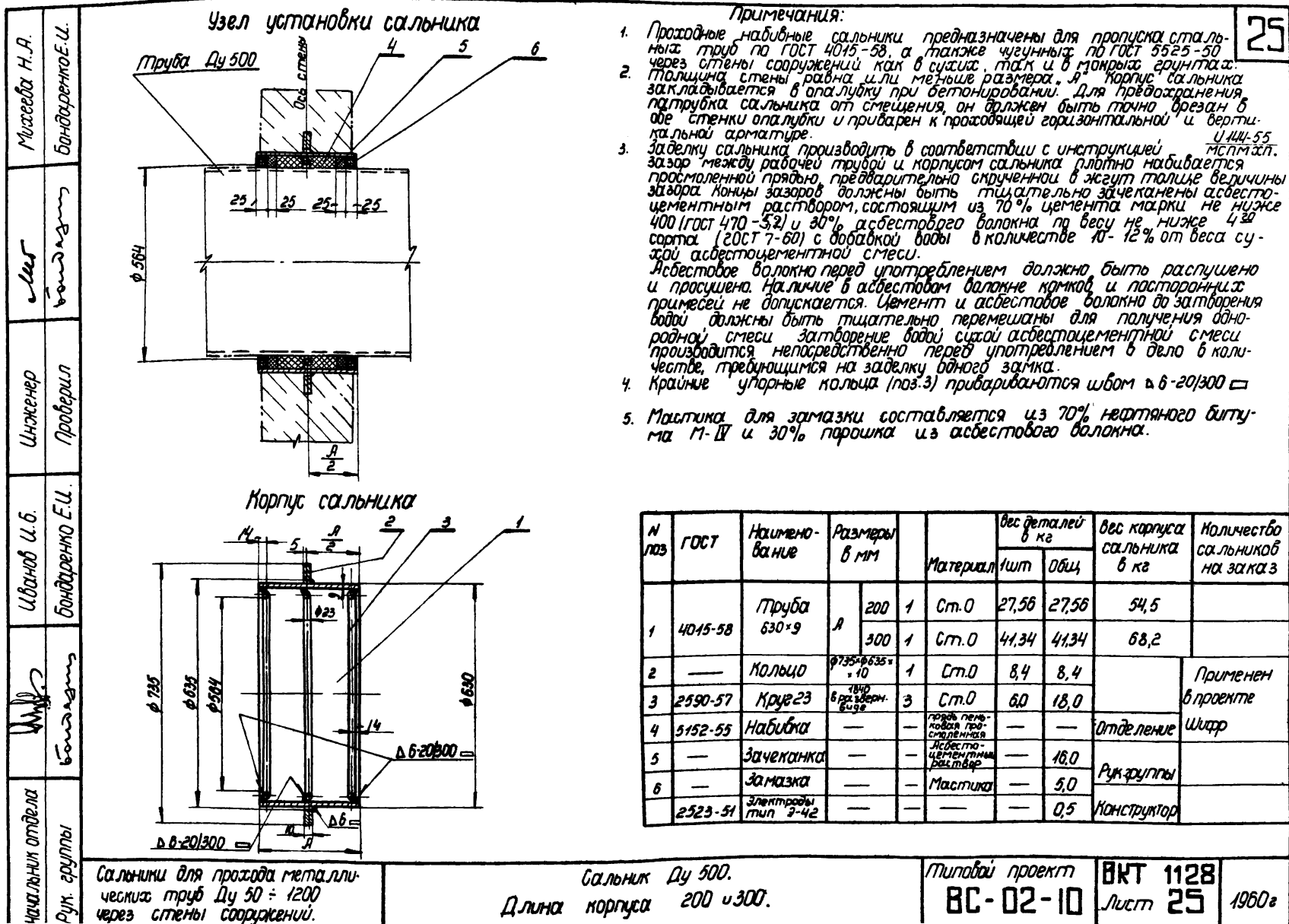
Сальник Ду 450.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

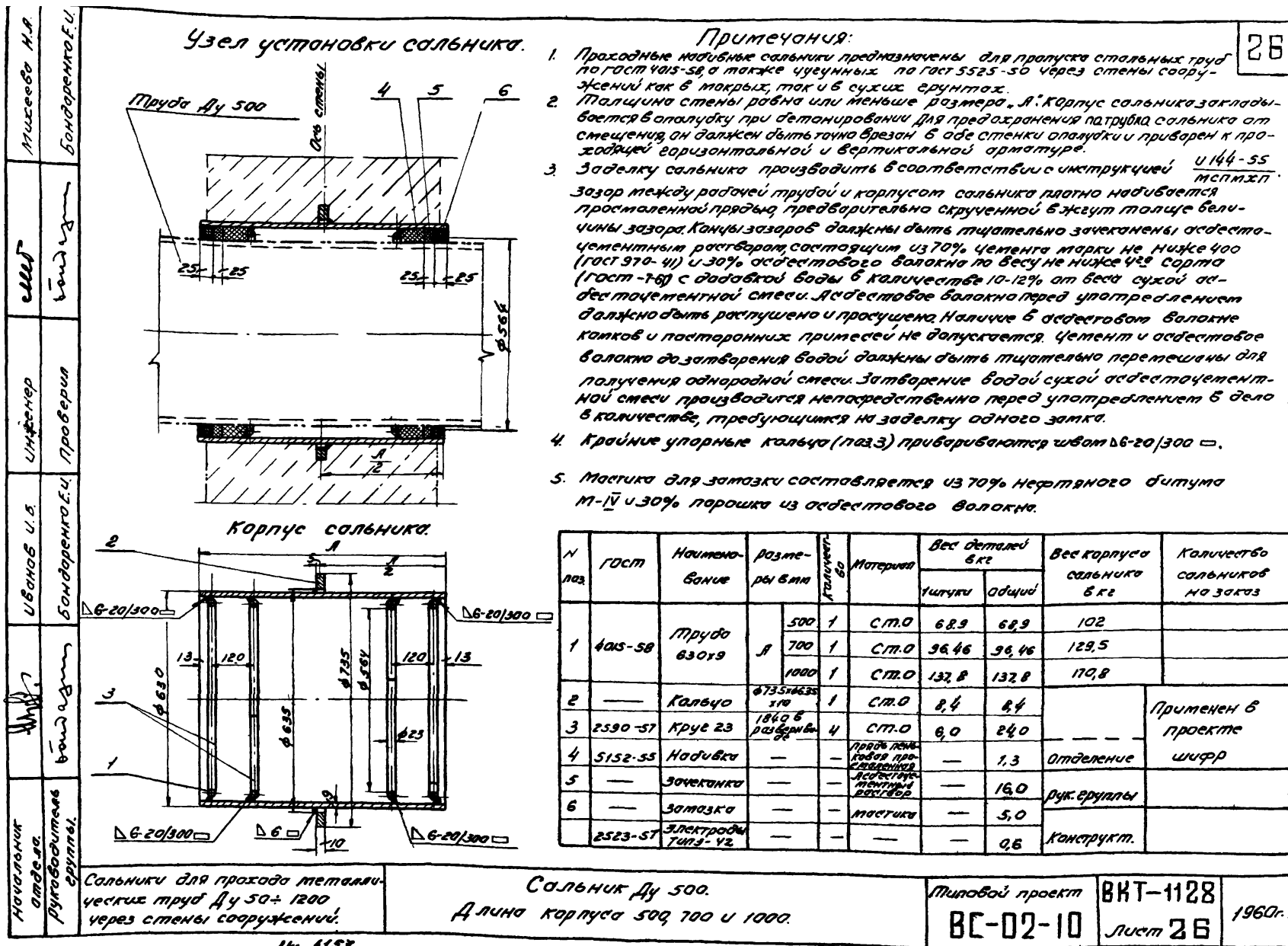
ВКТ-1128
Лист 24

1960r

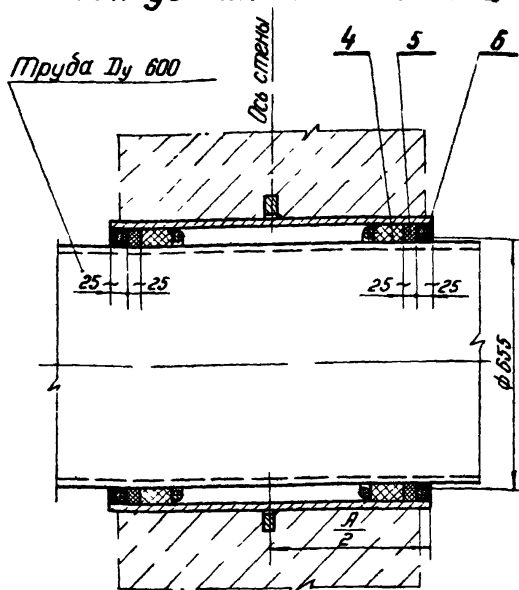
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Карлуса сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения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

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

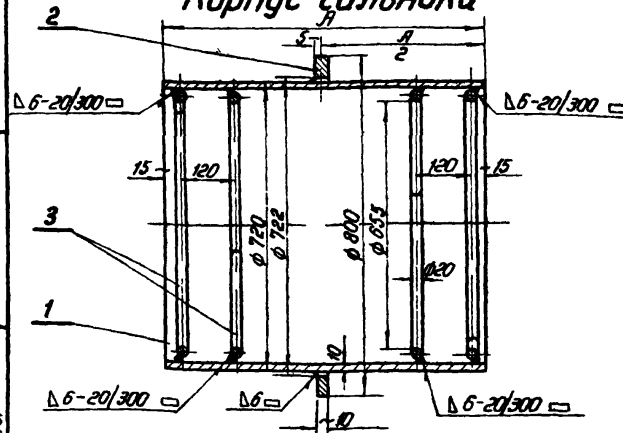




Узел установки сальника



Корпус сальника



1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предотвращения попадания сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИСП-ЭП п. 144-55 между рабодей трудой и корпусом сальника плотно надвигается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Матка для замка составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	4015-58	Труба 720×10	А	500	1	Ст. 0	87,55	87,55	116,5	
				700	1	Ст. 0	122,6	122,6		
				1000	1	Ст. 0	175,1	175,1		
2	—	Кольцо	φ 800-φ 722 × 10	1	Ст. 0	7,3	7,3	Отделение	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 20	φ 20 в разбеге вкл	4	Ст. 0	5,25	21,0			
4	5152-55	Надвигка	—	—	Медь литьевая по стандарту	—	14,0			
5	—	Защелканка	—	—	Листовой металл в разбеге	—	10,0			
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	5,3			
	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7	Конструкт.		

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

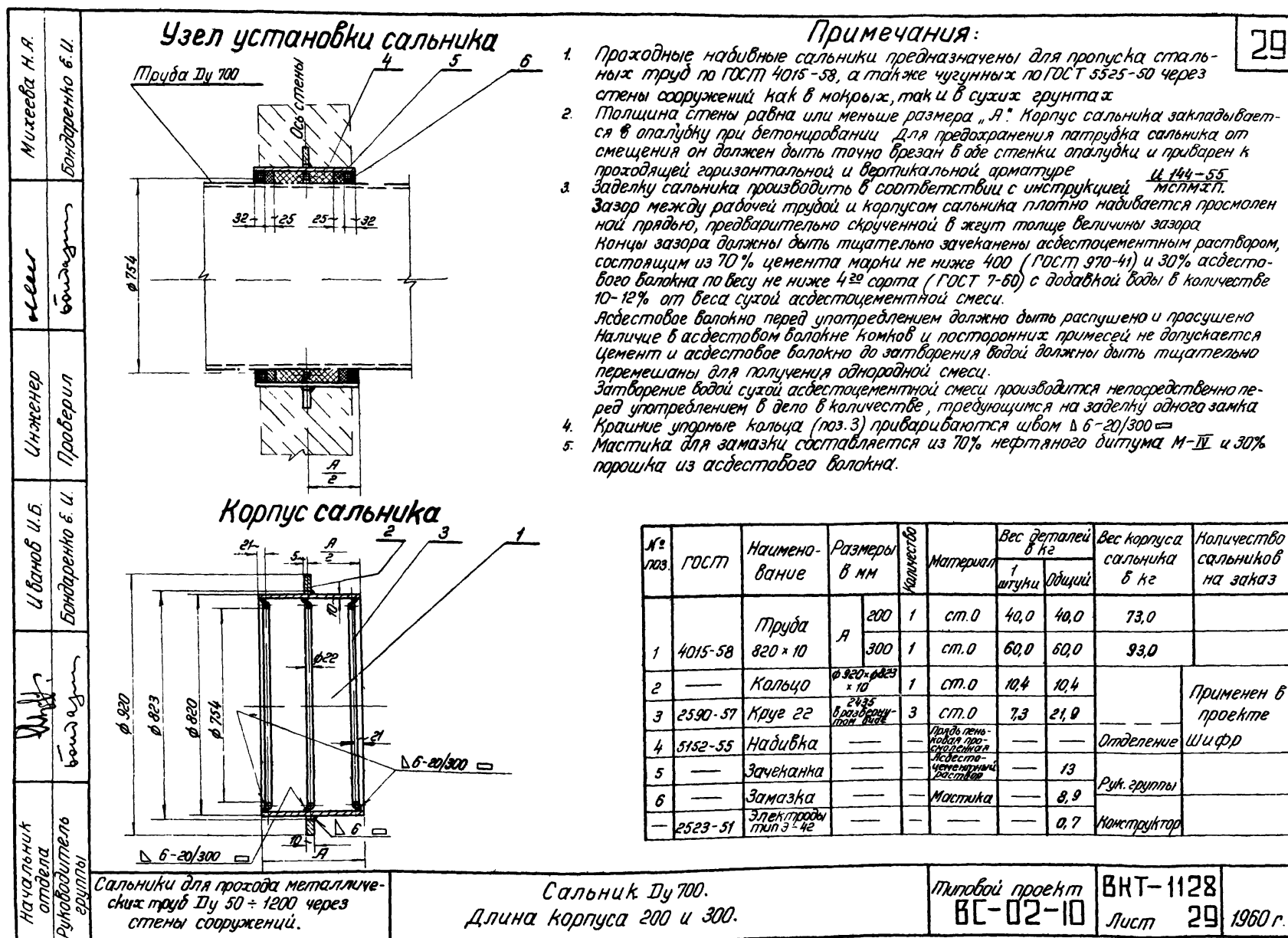
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

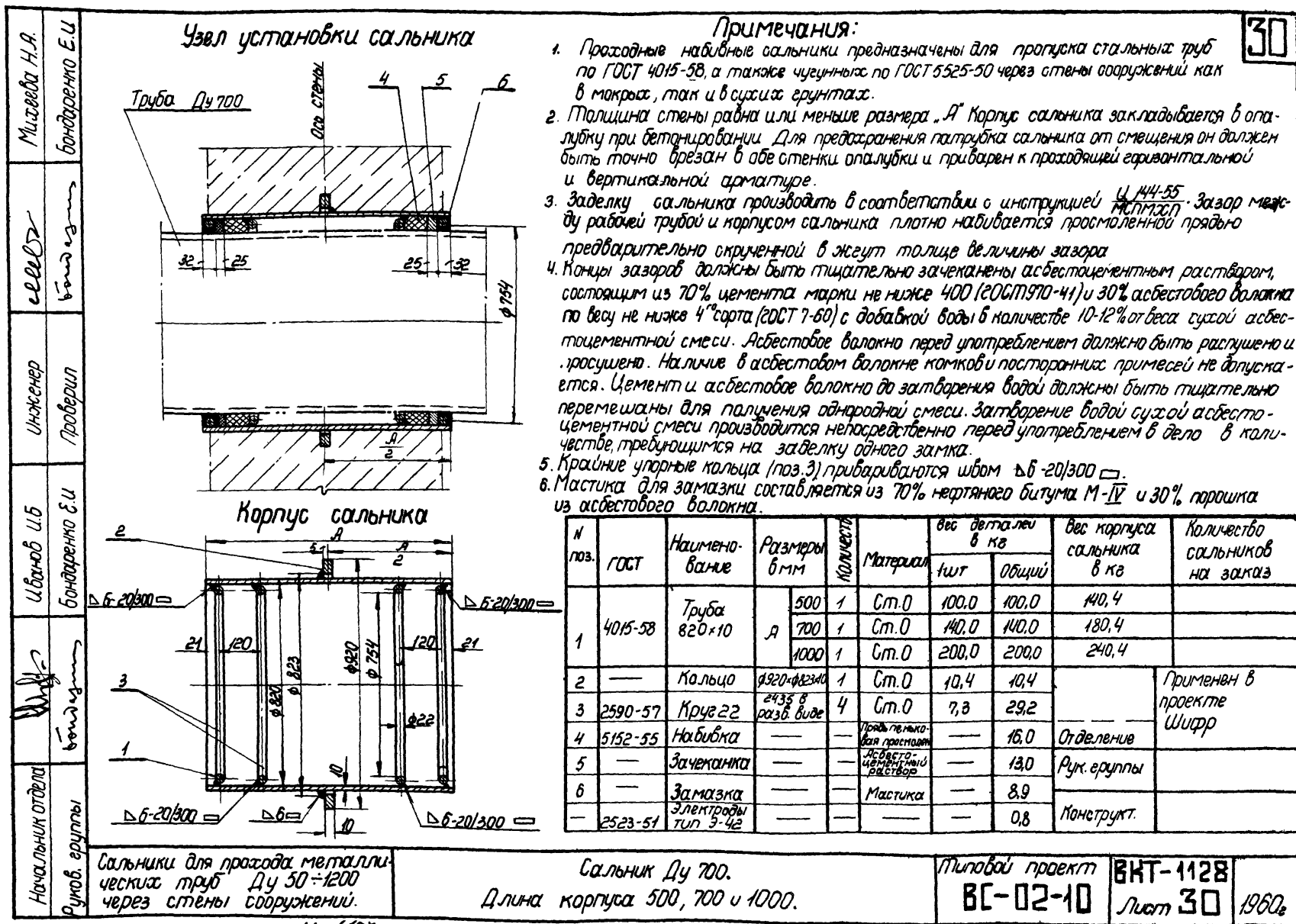
Типовой проект
ВС-02-10

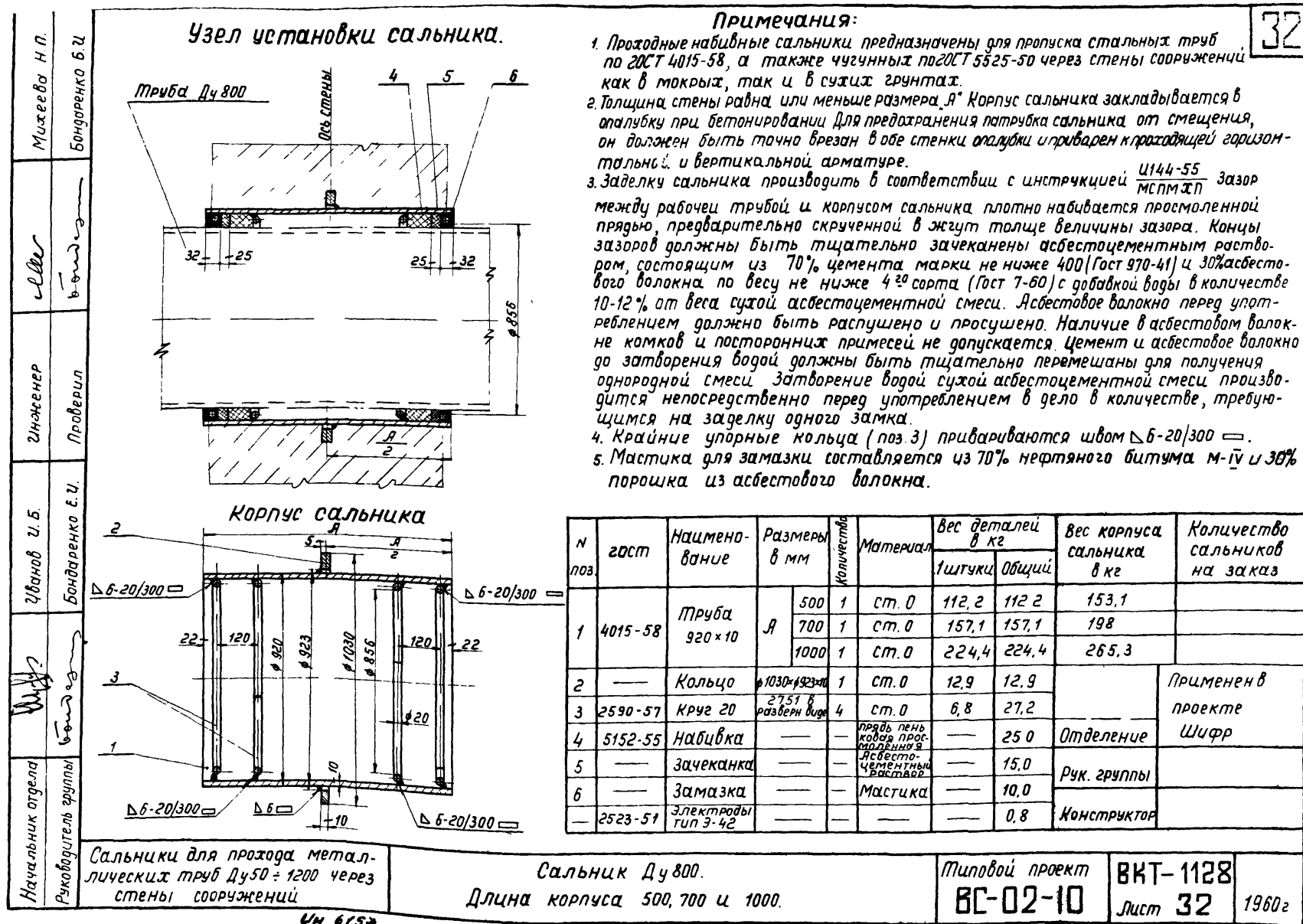
BKT-1128

Лист 28

1960r







Модель 24 900

206 мм

30 25 25 30

φ 95б

4 5 6

8/2

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

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

Dimensions and specifications:

- Overall width: 1020 mm
- Overall height: 1023 mm
- Inner width: 930 mm
- Inner height: 938 mm
- Frame member diameter: $\phi 17$
- Frame member thickness: 20 mm
- Frame member spacing: 120 mm
- Frame member length: 6-20/300 mm
- Frame member width: 5 mm
- Frame member height: 10 mm

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

Ltr. 6/58

1. Проходные надбытовые салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4013-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухом варианте.
2. Толщина стены равна или меньше размера, λ . Карпус салника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией У 144-55
МСПМ. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается простоланной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового балласта по весу не ниже 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 балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового балласта.

№ поз.	20СМ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса саленника в кг	Количество саленников по заказ
							штук	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	500	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6		
			700	1	Ст.0	174,8	174,8	212,0		
			1000	1	Ст.0	249,1	249,1	286,2		
2		Кольцо	φ130xφ123 x10	1	Ст.0	14,2	14,2	Отделение рук группы	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круж 17	30536 развертка	4	Ст.0	5,5	22,0			
4	5152-55	Надвиг	—	—	Продольная раковина про- столонной модели 4-х элементный распор	—	21,2			
5	—	Зачеканка	—	—	Мастик	—	16,7			
6	—	Заматка	—	—	—	—	11,5	Конструкт		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9			

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

1960s.

Мисеева Н.А.
Бондаренко Е.И.

Име
Бондаренко

Инженер
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Начальник отдела
Рук. группы

Узел установки салбника.

Корпус салбника

Примечания:

1. Проходные набивные салбники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухой грунт.
2. Толщина стены равна или меньше размера, А. Корпус салбника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салбника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салбника производить в соответствии с инструкцией ИИ 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салбника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-69) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просеяно. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются в сборе в 20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% негряного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салбника в кг	Количество салбников на заказ
					Битум	Общий		
1	4015-58	Труба 1120x10	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3
			300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7
2	—	Кольцо	φ1230xφ1123x10	1	Ст. 0	15,6	15,6	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 17	3334 в разб. в мм	3	Ст. 0	6,04	18,12	
4	5152-58	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	18,4	—	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8	Рук. группы
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	

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

Салбник Ду1000.
Длина корпуса 200 и 300.

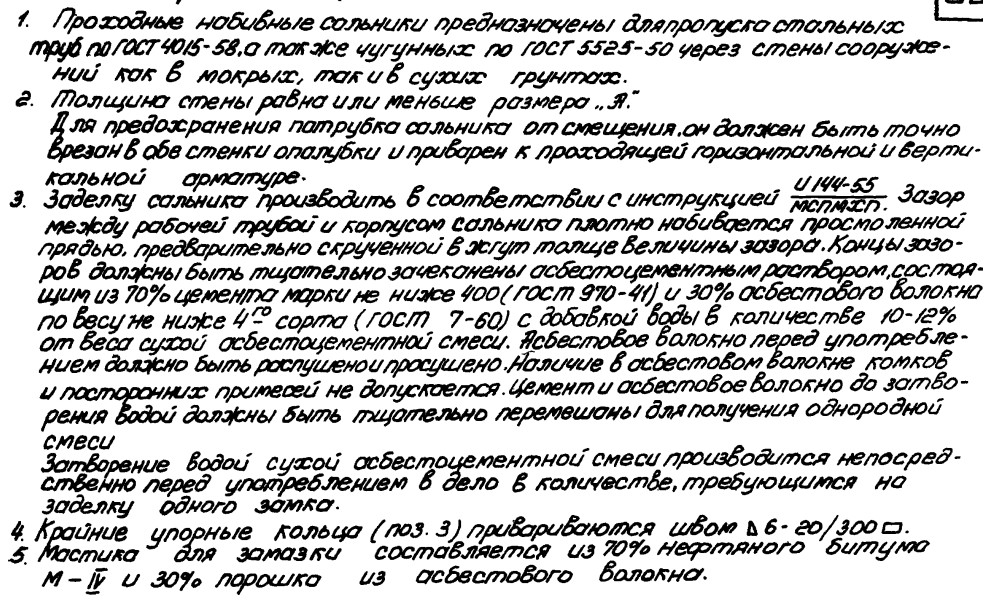
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128

Лист 35

1960г.

Примечания:



N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1120×10	Д	500	1	Ст.О	136.8	136.8	177.6	
				700	1	Ст.О	192.0	192.0	232.8	
				1000	1	Ст.О	273.7	273.7	314.5	
2	—	Кольцо	φ1230хφ1123 x10	1	Ст.О	15.6	15.6		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 17	3394 в раз- верн. виде	4	Ст.О	6.04	24.16			
4	5152-55	Набушка	—	—	проб. пале- вой про- верки по весто- чению и раствору	—	25.0	Отделении		
5	—	Зачерканка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Замозки	—	—	Мастера	—	9.8	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.0			

Сальники для прохода металла-
ческих 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

1960r

[illegible][illegible]

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

№ поз.	Заст	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							Итого	Общий		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	1	ст.0	89,6	89,6	138,9	
2	—	Кольцо 1320×123 110		1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте	
3	2500-57	Круг 22 3700 в разбег. 8000		3	ст.0	11,0	33,0			
4	5152-55	Набушка	—	—	—	—	—	Отделение	Шквор	
5	—	Зачеханка	—	—	—	—	19,7	Руч. группы		
6	—	Замаска	—	—	Мастика	—	10,5			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1,1	Конструктор.		

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

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

типовой проект

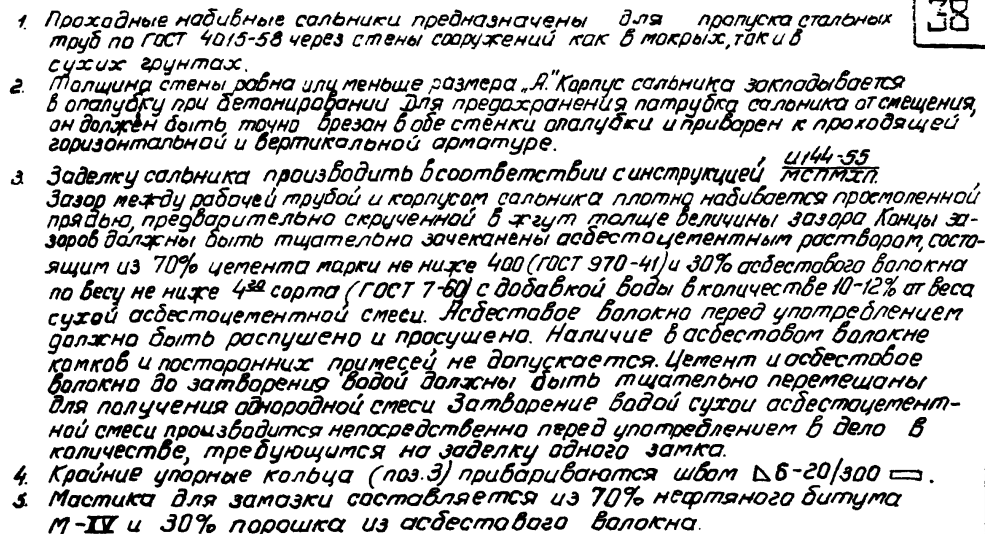
BC-02-10

BKT-1128

Всего 37

1960s

Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 120. The reinforcement details include:

- Top and bottom longitudinal bars: 6-20/300.
- Side longitudinal bars: 4-20/300.
- Diagonal stirrups: $\phi 12/2.5$ and $\phi 13/2.0$.
- Vertical stirrups: $\phi 22$.
- Clearance from the top and bottom edges: 15 and 19 respectively.
- Clearance from the side edges: 120.
- Clearance from the corner: 10.

N поз	гост	Наименование	Размеры, мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
							штуки	общий			
1	4015-58	Труба 1220×10	А	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6		
				700	1	ст.0	208.8	208.8			269.2
				1000	1	ст.0	298.4	298.4			
2	—	кальцо	φ1320×φ1220 к/д	1	ст.0	15.2	15.2	Отделение	Применен в проекте шифр		
3	2530-57	Круг 22	в разбеге	4	ст.0	11.0	44.0				
4	5152-35	Набивка	—	—	—	—	25.0				
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	19.7	Рук. группы	Конструкт.		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10.5				
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1.2				

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

Сальник Ду 1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВГ-02-10

8KT-1128
30

1960s

[illegible]

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

64-6557

1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделка сальника производится в соответствии с инструкцией У 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгуты толщины величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 910-49) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60). С добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестоме дорожек комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного зажима.
4. Крайние упорные кольца (поэ. 3) привариваются швом $\nabla 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1320x10	Я	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97		
2	—	Кольцо	1420x1323x10	1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 22	3696 в разд. буге	3	ст 0	11,9	35,7			
4	5152-55	Набивка	—	—	проб. пенок. протм.	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	иссе-сто-цемент. рас. буге	—	21,5	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8		Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,2			

Сальник Jut200.
Длина корпуса 200 и 300.

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

19602

Мингеева Н.Я.
Бондаренко Е.И.

С.И.С.

Инженер

Иванов И.В.

Мингеева Н.Я.

Министерство обороны

Узел установки сальника

Корпус сальника

41

При монтаже сальника через стену с оклеечной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:

А) Кольцо (поз. 2) приваривается к трубе (поз. 1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.

Б) На кольцо (поз. 2) наносят арзунтобок (примечание) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.

Для арзунтобок рекомендуется применять:

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

б) каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный дегайт.

Растворители: зеленое масло, лапаль, керосин, бензин - для битумов, бензол, зеленое масло - для пекла.

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

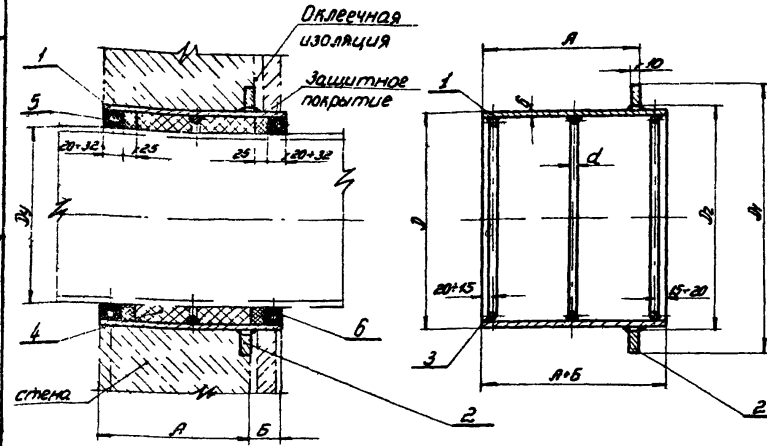
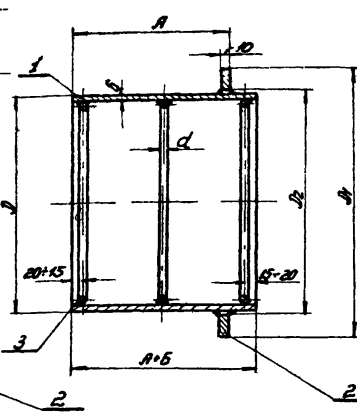
в) Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).

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

4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией 4.44-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно смоченной в жгуте. 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.

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

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

№ поз.	20СТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на 1 узел
1	8732-58	Труба	200+	1	ст.			
2	4015-58	ДхВ	300+	1	ст.			
3		Кольцо	ДхВхТ	1	ст. 0			Применен в проекте
4	2590-57	Кольцо	ДхВхТ	3	ст. 0			
5	5152-55	Набивка			асбестоцементный раствор			Отделение
6		Замазка			Мастика			Рем. группы
7	2523-51	Электроды тип 3-42						Констр.

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

2744

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

Типовой проект

БС-02-10

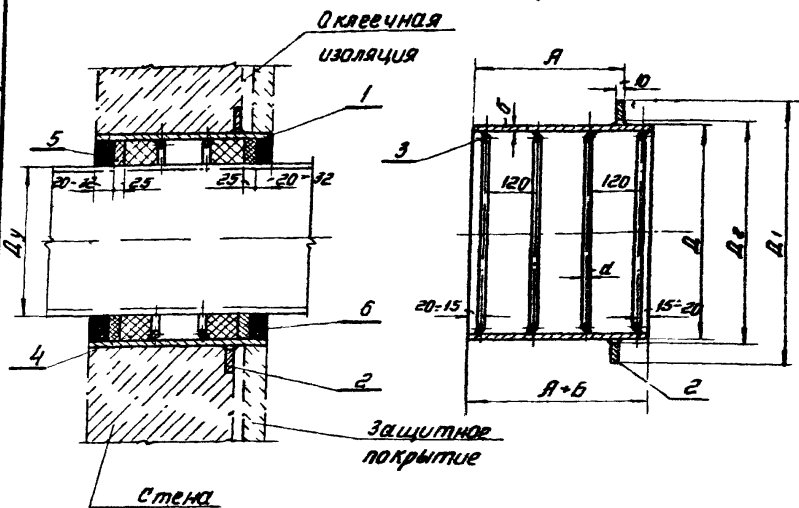
ВКТ-1128

Лист 41

1960г.

Узел установки сальника

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на заказ
1	8732-58 4015-58	труба Д × В =	500- 700- 1000-	1	Ст.			
2	—	Кольцо	Д × В = 10	1	Ст. 0			Применен в проекте
3	2590-57	Круж. д.	Цилиндр. разъемная	4	Ст. 0			Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотн. ткань про- стопленая			Применен в проекте
5	—	Защелка	—	—	Асбесто- цементный			Применен в проекте
6	—	Замазка	—	—	Мастика			Применен в проекте
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—			Применен в проекте

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

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 42

1960г

Примечания:

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

Лист 6157