

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
Главстройпроекта Госстроя СССР

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

ВС-02-10

САЛЬНИКИ ДЛЯ ПРОХОДА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ

Ду 50÷1200

ЧЕРЕЗ СТЕНЫ СООРУЖЕНИЙ

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“ ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР

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

АРХ. № ВКТ-1128

6157

МОСКВА
1961

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

Иванов И.Б. Бондаренко Е.И.	Инженер Бондаренко	Нач. отдела Рук. группы	Шуш. Д. Л. Яковлев З.Н.	Инженер З. Аксенов	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"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Длина корпуса сальника мм</th> <th rowspan="2">Показатель</th> <th colspan="20">Условные проходы Ду мм</th> </tr> <tr> <th>50</th><th>80</th><th>100</th><th>125</th><th>150</th><th>200</th><th>250</th><th>300</th><th>350</th><th>400</th><th>450</th><th>500</th><th>600</th><th>700</th><th>800</th><th>900</th><th>1000</th><th>1100</th><th>1200</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="2">200</td> <td>Вес металла кг</td> <td>3,8</td><td>6,5</td><td>8,3</td><td>9,4</td><td>11,5</td><td>14,5</td><td>16,5</td><td>20,8</td><td>22,8</td><td>26,3</td><td>29,1</td><td>34,5</td><td>38,7</td><td>73,0</td><td>80,0</td><td>81,5</td><td>89,3</td><td>109,0</td><td>117,9</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>35</td><td>55</td><td>67</td><td>82</td><td>94</td><td>118</td><td>138</td><td>156</td><td>177</td><td>209</td><td>227</td><td>440</td><td>463</td><td>586</td><td>650</td><td>660</td><td>720</td><td>930</td><td>1000</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">300</td> <td>Вес металла кг</td> <td>4,8</td><td>8,6</td><td>11,1</td><td>12,6</td><td>15,7</td><td>19,7</td><td>22,8</td><td>29,0</td><td>32,1</td><td>36,7</td><td>40,6</td><td>68,2</td><td>76,2</td><td>93</td><td>101,3</td><td>106,2</td><td>116,7</td><td>138,9</td><td>150,3</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>41</td><td>69</td><td>86</td><td>97</td><td>122</td><td>153</td><td>180</td><td>205</td><td>233</td><td>273</td><td>297</td><td>525</td><td>570</td><td>716</td><td>770</td><td>810</td><td>890</td><td>1110</td><td>1200</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">500</td> <td>Вес металла кг</td> <td>7,1</td><td>13,2</td><td>17,0</td><td>19,3</td><td>24,7</td><td>30,7</td><td>35,6</td><td>46,7</td><td>50,8</td><td>57,9</td><td>64,1</td><td>102</td><td>116,5</td><td>140,4</td><td>153,1</td><td>161,6</td><td>177,6</td><td>209,6</td><td>226,8</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>62</td><td>105</td><td>132</td><td>158</td><td>186</td><td>238</td><td>278</td><td>336</td><td>360</td><td>420</td><td>430</td><td>784</td><td>890</td><td>1070</td><td>1165</td><td>1214</td><td>1330</td><td>1630</td><td>1760</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">700</td> <td>Вес металла кг</td> <td>9,1</td><td>17,3</td><td>22,5</td><td>25,8</td><td>33</td><td>41,2</td><td>48,2</td><td>62,1</td><td>69,3</td><td>78,8</td><td>87,2</td><td>129,5</td><td>151,6</td><td>180,4</td><td>198</td><td>212</td><td>232,8</td><td>269,2</td><td>291,4</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>77</td><td>133</td><td>168</td><td>200</td><td>242</td><td>307</td><td>361</td><td>415</td><td>472</td><td>549</td><td>570</td><td>952</td><td>1067</td><td>1290</td><td>1500</td><td>1520</td><td>1660</td><td>1990</td><td>2150</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">1000</td> <td>Вес металла кг</td> <td>12,2</td><td>23,6</td><td>30,9</td><td>35,5</td><td>45,5</td><td>56,8</td><td>67,0</td><td>86,6</td><td>97,0</td><td>109,9</td><td>121,8</td><td>170,8</td><td>204,1</td><td>240,4</td><td>265,3</td><td>286,2</td><td>314,5</td><td>358,8</td><td>388,3</td> </tr> <tr> <td>Сметная стоим. руб</td> <td>98</td><td>174</td><td>224</td><td>269</td><td>324</td><td>410</td><td>484</td><td>565</td><td>639</td><td>730</td><td>780</td><td>1202</td><td>1380</td><td>1650</td><td>1830</td><td>1970</td><td>2160</td><td>2539</td><td>2740</td> </tr> </tbody> </table>																				Длина корпуса сальника мм	Показатель	Условные проходы Ду мм																				50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	200	Вес металла кг	3,8	6,5	8,3	9,4	11,5	14,5	16,5	20,8	22,8	26,3	29,1	34,5	38,7	73,0	80,0	81,5	89,3	109,0	117,9	Сметная стоим. руб	35	55	67	82	94	118	138	156	177	209	227	440	463	586	650	660	720	930	1000	300	Вес металла кг	4,8	8,6	11,1	12,6	15,7	19,7	22,8	29,0	32,1	36,7	40,6	68,2	76,2	93	101,3	106,2	116,7	138,9	150,3	Сметная стоим. руб	41	69	86	97	122	153	180	205	233	273	297	525	570	716	770	810	890	1110	1200	500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	46,7	50,8	57,9	64,1	102	116,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8	Сметная стоим. руб	62	105	132	158	186	238	278	336	360	420	430	784	890	1070	1165	1214	1330	1630	1760	700	Вес металла кг	9,1	17,3	22,5	25,8	33	41,2	48,2	62,1	69,3	78,8	87,2	129,5	151,6	180,4	198	212	232,8	269,2	291,4	Сметная стоим. руб	77	133	168	200	242	307	361	415	472	549	570	952	1067	1290	1500	1520	1660	1990	2150	1000	Вес металла кг	12,2	23,6	30,9	35,5	45,5	56,8	67,0	86,6	97,0	109,9	121,8	170,8	204,1	240,4	265,3	286,2	314,5	358,8	388,3	Сметная стоим. руб	98	174	224	269	324	410	484	565	639	730	780	1202	1380
Длина корпуса сальника мм	Показатель	Условные проходы Ду мм																																																																																																																																																																																																																																																																							
		50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200																																																																																																																																																																																																																																																					
200	Вес металла кг	3,8	6,5	8,3	9,4	11,5	14,5	16,5	20,8	22,8	26,3	29,1	34,5	38,7	73,0	80,0	81,5	89,3	109,0	117,9																																																																																																																																																																																																																																																					
	Сметная стоим. руб	35	55	67	82	94	118	138	156	177	209	227	440	463	586	650	660	720	930	1000																																																																																																																																																																																																																																																					
300	Вес металла кг	4,8	8,6	11,1	12,6	15,7	19,7	22,8	29,0	32,1	36,7	40,6	68,2	76,2	93	101,3	106,2	116,7	138,9	150,3																																																																																																																																																																																																																																																					
	Сметная стоим. руб	41	69	86	97	122	153	180	205	233	273	297	525	570	716	770	810	890	1110	1200																																																																																																																																																																																																																																																					
500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	46,7	50,8	57,9	64,1	102	116,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8																																																																																																																																																																																																																																																					
	Сметная стоим. руб	62	105	132	158	186	238	278	336	360	420	430	784	890	1070	1165	1214	1330	1630	1760																																																																																																																																																																																																																																																					
700	Вес металла кг	9,1	17,3	22,5	25,8	33	41,2	48,2	62,1	69,3	78,8	87,2	129,5	151,6	180,4	198	212	232,8	269,2	291,4																																																																																																																																																																																																																																																					
	Сметная стоим. руб	77	133	168	200	242	307	361	415	472	549	570	952	1067	1290	1500	1520	1660	1990	2150																																																																																																																																																																																																																																																					
1000	Вес металла кг	12,2	23,6	30,9	35,5	45,5	56,8	67,0	86,6	97,0	109,9	121,8	170,8	204,1	240,4	265,3	286,2	314,5	358,8	388,3																																																																																																																																																																																																																																																					
	Сметная стоим. руб	98	174	224	269	324	410	484	565	639	730	780	1202	1380	1650	1830	1970	2160	2539	2740																																																																																																																																																																																																																																																					

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

Ил. 6188

Заглавный лист.

Типовой проект ВКТ-1128

ВС-02-10

Лист 1 1960г.

Содержание альбома.

2

Содержание альбома.

Михеева Н.А.	Бондаренко Е.И.	Инженер	Проверил	Иванов И.Б.	Бондаренко Е.И.	Начальник отдела	Руководитель группы
Наименование				№ лис- та	№ стра- ницы альбо- ма		
Заглавный лист				1	1		
Содержание альбома				2	2		
Сальник Ду 50. Длина корпуса 200 и 300				3	3		
Сальник Ду 50. Длина корпуса 500, 700 и 1000				4	4		
Сальник Ду 80. Длина корпуса 200 и 300				5	5		
Сальник Ду 80. Длина корпуса 500, 700 и 1000				6	6		
Сальник Ду 100. Длина корпуса 200 и 300				7	7		
Сальник Ду 100. Длина корпуса 500, 700 и 1000				8	8		
Сальник Ду 125. Длина корпуса 200 и 300				9	9		
Сальник Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000				10	10		
Сальник Ду 150. Длина корпуса 200 и 300				11	11		
Сальник Ду 150. Длина корпуса 500, 700 и 1000				12	12		
Сальник Ду 200. Длина корпуса 200 и 300				13	13		
Сальник Ду 200. Длина корпуса 500, 700 и 1000				14	14		
Сальник Ду 250. Длина корпуса 200 и 300				15	15		
Сальник Ду 250. Длина корпуса 500, 700 и 1000				16	16		
Сальник Ду 300. Длина корпуса 200 и 300				17	17		
Сальник Ду 300. Длина корпуса 500, 700 и 1000				18	18		
Сальник Ду 350. Длина корпуса 200 и 300.				19	19		
Сальник Ду 350. Длина корпуса 500, 700 и 1000.				20	20		
Сальник Ду 400. Длина корпуса 200 и 300.				21	21		
Сальник Ду 400. Длина корпуса 500, 700 и 1000				22	22		

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

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

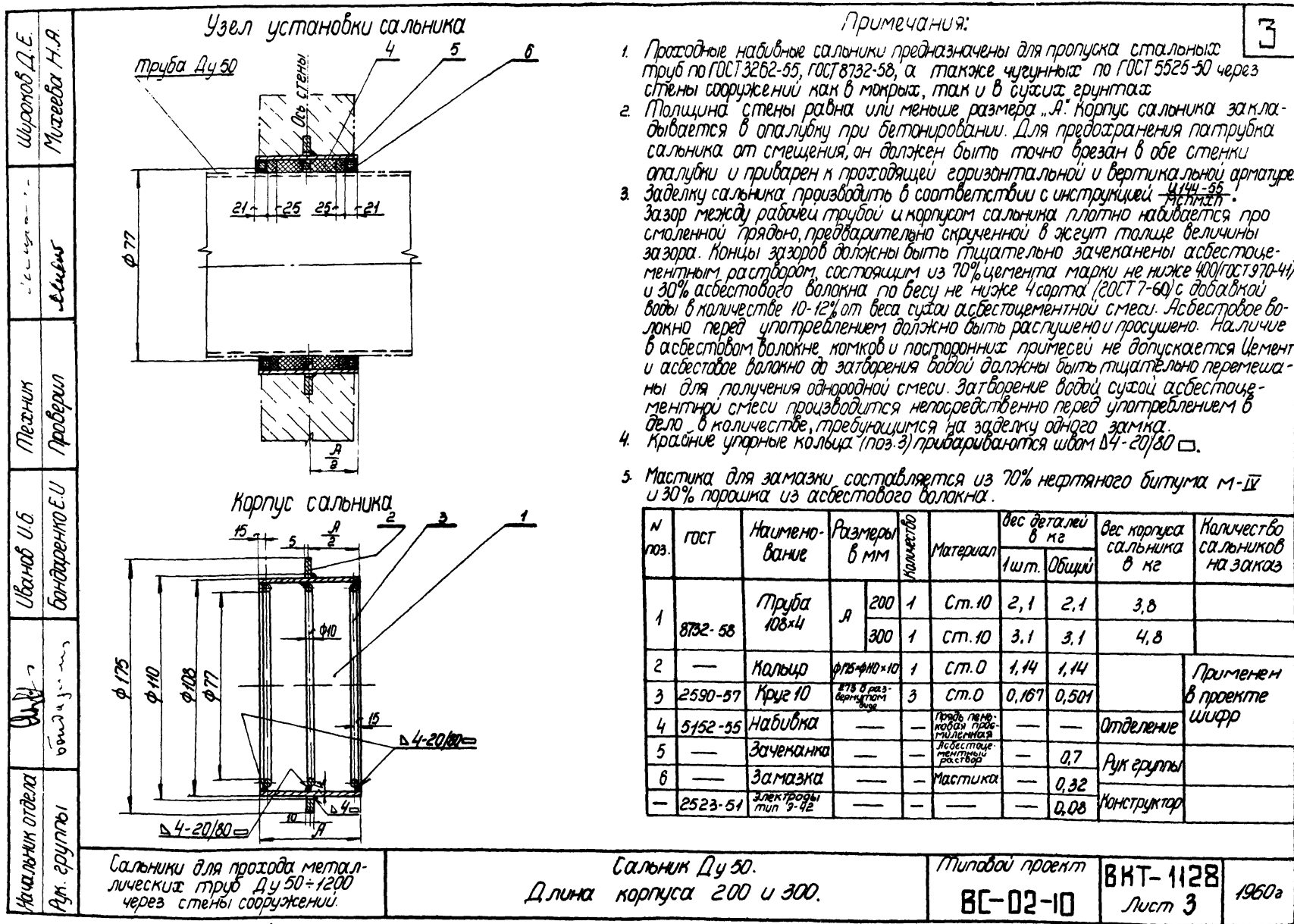
Содержание альбома.

Типовой проект
ВС-02-10

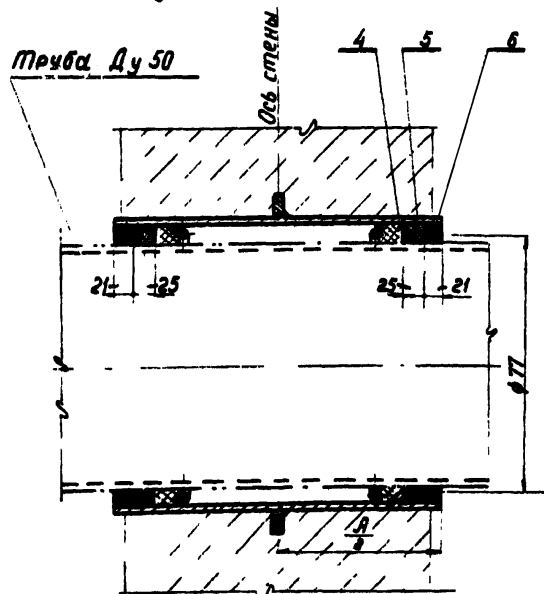
ВКТ-1128
Лист 2

1960г.

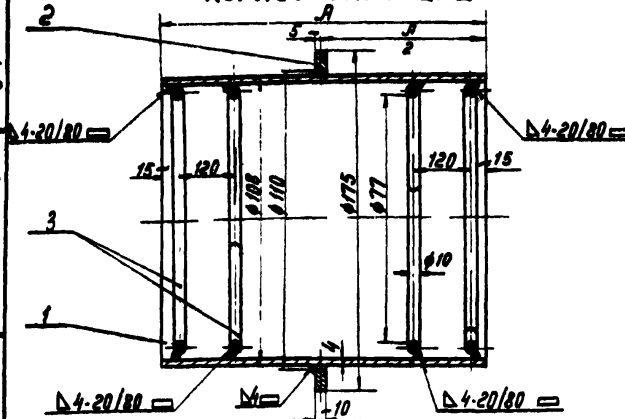
Ил. 61.5*



Узел установки сальника



Корпус сальника



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 врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних водорослей должно быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водорослей сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 4-20/80.
5. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума, М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

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

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

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

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

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing includes the following details:

- Dimensions:**
 - Overall width: 120
 - Overall height: 148
 - Inner width: 106
 - Inner height: 146
 - Reinforcement bar diameter: $\phi 12$
 - Concrete cover: 15 (on all sides)
 - Top reinforcement spacing: 5 and 2
 - Bottom reinforcement spacing: 6 and 10
- Labels:**
 - 1: Points to the vertical reinforcement bars.
 - 2: Points to the top reinforcement bars.
 - 3: Points to the concrete cover.
- Notes:**
 - $\Delta 6-20/80$ (top left and right corners)
 - $\Delta 6-20/80$ (bottom left and right corners)
 - $\Delta 6-$ (bottom center)

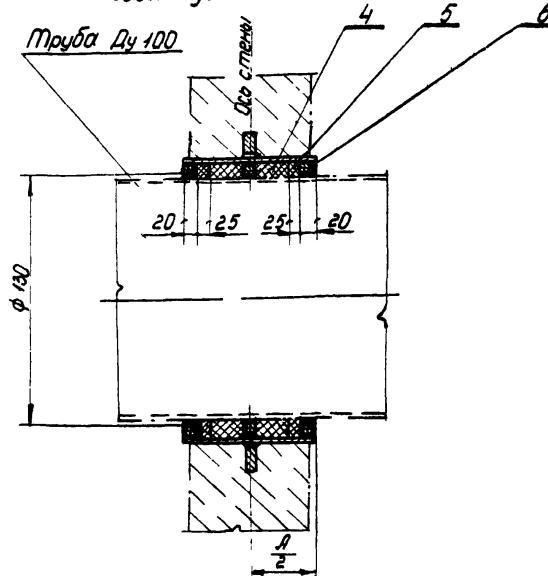
Сальник Ду 80.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

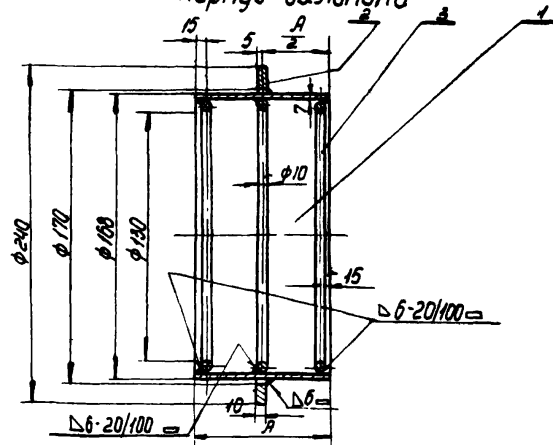
1. Производные набушные салыники предназначены для пропускa стальныx труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58 а также чуждыныx по ГОСТ 5523-50 череz стeны сооружежиx как в мокрых, так и в сухих грунгах.
2. Плотина стeны рабна или меньше размера, "А" Корпус салыника закладываетсa в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубкa салыника от смещеия, он должен быть точно брезан в обе стeнки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 144-55
3. Заделку салыника производить в соответствии с инструкцией монтажн. Зазор между рабочей трубой и корпусом салыника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в эсугит талце величиной зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементной 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 просеяно. Наличие в асбестоцементном волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом в 6-20/80°.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салника на заказ	
			А	В		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	2530-57	Круг 12	3708 разверт. вид	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Прод. пем- ной пром- пел-из	—	1,64			Отделение
5	—	Зачеманка	—	—	Известные металлы раствор	—	1,1	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,49			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2		Конструктор	

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

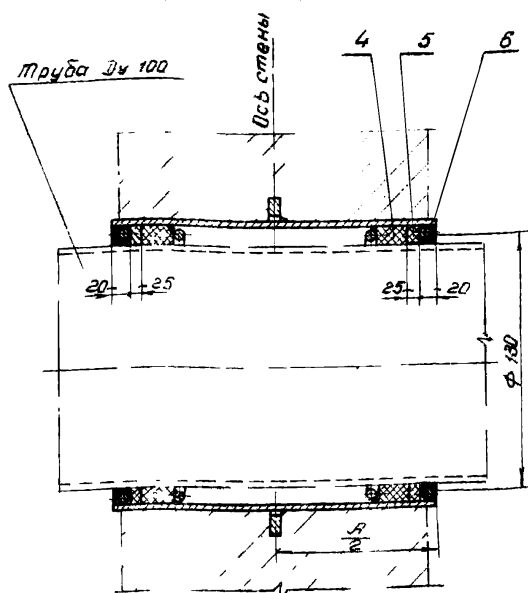
1960.

Примечания:

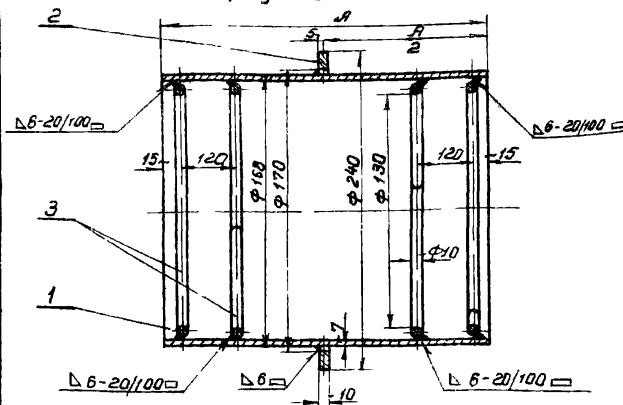
1. Проложенные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунты.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к прокладочной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жидкой толще 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 пен- ковая про- кладка с деталями и стыков 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 сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих арматурах.
2. Толщина стены, равная или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в 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 и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-й сорта (ГОСТ 180) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед уплотнением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед уплотнением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в 6-20/150.
5. 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 168×7	А 500	1	Ст. 10	13.9	13.9	17.0	
			700	1	Ст. 10	19.4	19.4	22.5	
			1000	1	Ст. 10	27.79	27.79	30.9	
2		Кольцо	φ 240×φ 170	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	4408 разбери валь	4	Ст. 0	0.272	1.088		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь просмоленная	—	1.82	Отделение	Рук. группы
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1.15		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49	Конструктор	
2523-51	—	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0.2		

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

Л. 6157

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

Типовой проект

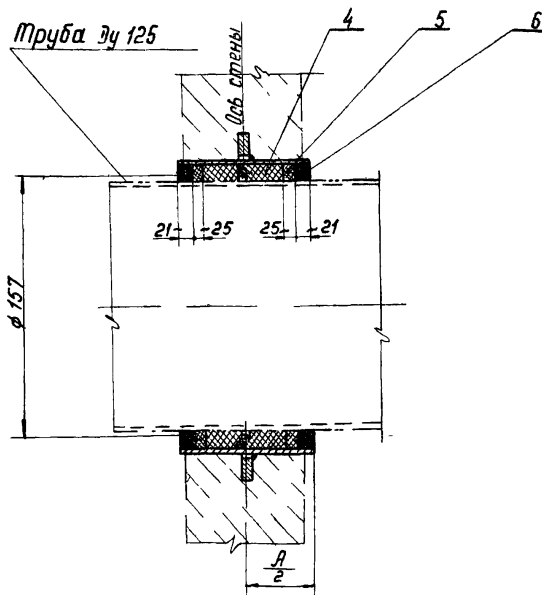
ВС-02-10

ВКТ-1128

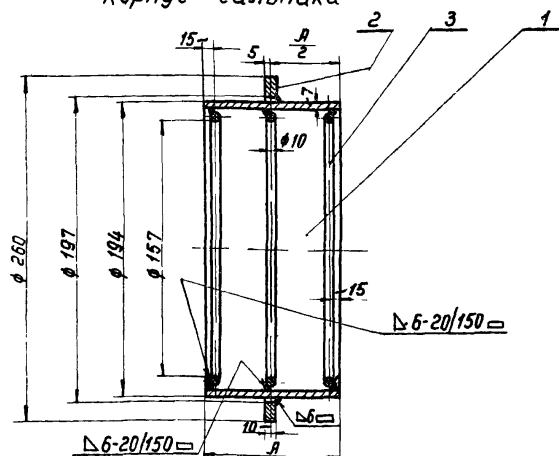
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

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 ограничен в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается протолеченной паклей, предварительно скрученной в жгуты толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна при весе не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей, не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение воды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом 6-20/150.
5. Мастика для замки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	8732-58	Труба 194 x 7	Л	200	1	Ст. 10	6,5	6 5	9,4	
				300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	260 x 194 x 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	525 в развернут. виде	3	Ст. 0	0,324	0,972			
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь тесь- мная про- стой, для рассточе- тельного расторе	—	—	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	Рук. группы		
6	—	Замозка	—	—	—	—	0,65	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16			

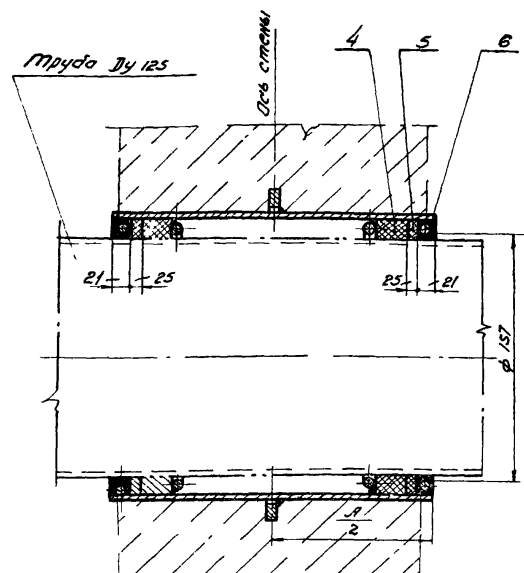
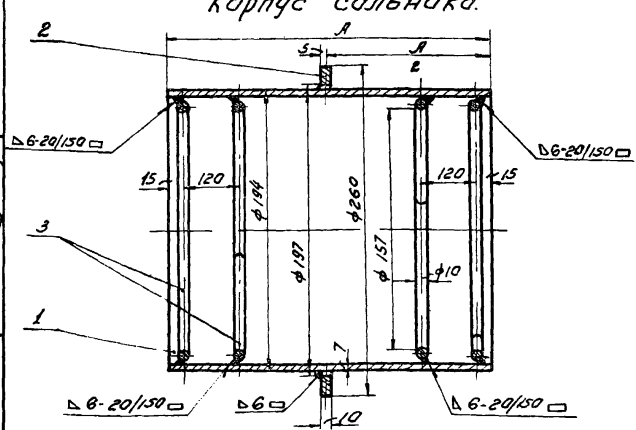
Туповой проект

BF-02-10

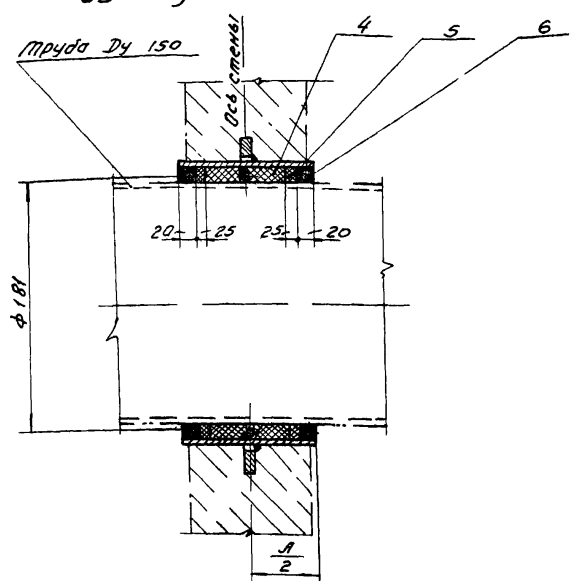
BKT-1128

Лист 9

1960 r

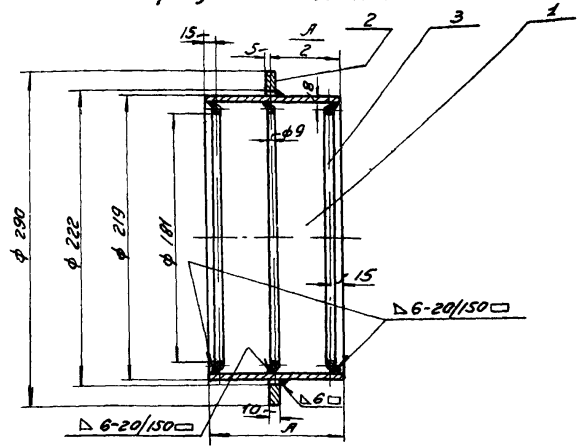
Широгов А.Е.	Мисево Н.А.	Зинченко	ММ	Потник	Проверил	Убанов И.Б.	Бандаренко Е.И.	ММ	БМ	Начальник отдела	Руководитель группы																																																																																								
Узел установки сальника. 						Примечания 1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3862-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5523-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах. 2. Паллины стены равны или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения паллины сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. 3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60), с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка. 4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом ДБ-20/150. 5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-В и 30% порошка из асбестового волокна.																																																																																													
Корпус сальника. 						<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">№ поз</th> <th rowspan="2">Гост</th> <th rowspan="2">Наименование</th> <th rowspan="2">Размеры в мм</th> <th rowspan="2">Количество</th> <th rowspan="2">Материал</th> <th colspan="2">Вес деталей в кг</th> <th rowspan="2">Вес корпуса сальника в кг</th> <th rowspan="2">Количество сальников на заказ</th> </tr> <tr> <th>штук</th> <th>общий</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td rowspan="3">1</td> <td rowspan="3">8732-58</td> <td rowspan="3">Труба 194x7</td> <td>500</td> <td>1</td> <td>Ст.10</td> <td>16,1</td> <td>16,1</td> <td>19,3</td> <td 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 260x194x10</td> <td>1</td> <td>Ст.0</td> <td>1,75</td> <td>1,75</td> <td rowspan="3"></td> <td rowspan="3">Применен в проекте шифр.</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>2590-57</td> <td>Круча</td> <td>5256 резбер вид</td> <td>4</td> <td>Ст.0</td> <td>0,324</td> <td>1,3</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>5152-55</td> <td>Надвиг</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>2,1</td> <td rowspan="3">Отделение</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>—</td> <td>Зачеканка</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>1,44</td> <td rowspan="2">рук. группы</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>—</td> <td>Заделка</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0,65</td> </tr> <tr> <td>—</td> <td>2523-51</td> <td>Электроды тип 3-42</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>—</td> <td>0,16</td> <td>конструктор</td> <td></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 260x194x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.	3	2590-57	Круча	5256 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3	4	5152-55	Надвиг	—	—	—	—	2,1	Отделение	5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	рук. группы	6	—	Заделка	—	—	—	—	0,65	—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,16	конструктор	
№ поз	Гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ																																																																																										
						штук	общий																																																																																												
1	8732-58	Труба 194x7	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3																																																																																											
			700	1	Ст.10	22,6	22,6	25,8																																																																																											
			1000	1	Ст.10	32,3	32,3	35,5																																																																																											
2	—	Кольцо	φ 260x194x10	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр.																																																																																										
3	2590-57	Круча	5256 резбер вид	4	Ст.0	0,324	1,3																																																																																												
4	5152-55	Надвиг	—	—	—	—	2,1			Отделение																																																																																									
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	рук. группы																																																																																											
6	—	Заделка	—	—	—	—	0,65																																																																																												
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,16	конструктор																																																																																											
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.						Сальники Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000.																																																																																													
Типовой проект.						ВК-02-10																																																																																													
ВКТ-1128						лист 10																																																																																													
1960 г.						1960 г.																																																																																													

Узел установки салника.



1. Проходные 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 мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, λ каруса салника закладывается в опалубку при бетонировании, для предотвращения попадания салника от смещения, он должен быть точно врезан в бетонные опалубки и приварен проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделька салника производится в соответствии с инструкцией ^{У-147-53} ^{металл} зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается протасленной пряжей, предварительно скрученной в 2-3 раза величины 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 7-68) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балласто перед употреблением должно быть распушено и промочено. Наличие в асбестовом балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балласто до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на задельку одного затка.
4. Крайние упорные калыца (поз 3) привариваются швом ВБ-20/150 мм.
5. Мasticка для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-1У и 30% порошка из асбестового балласта.

Корпус сольника.

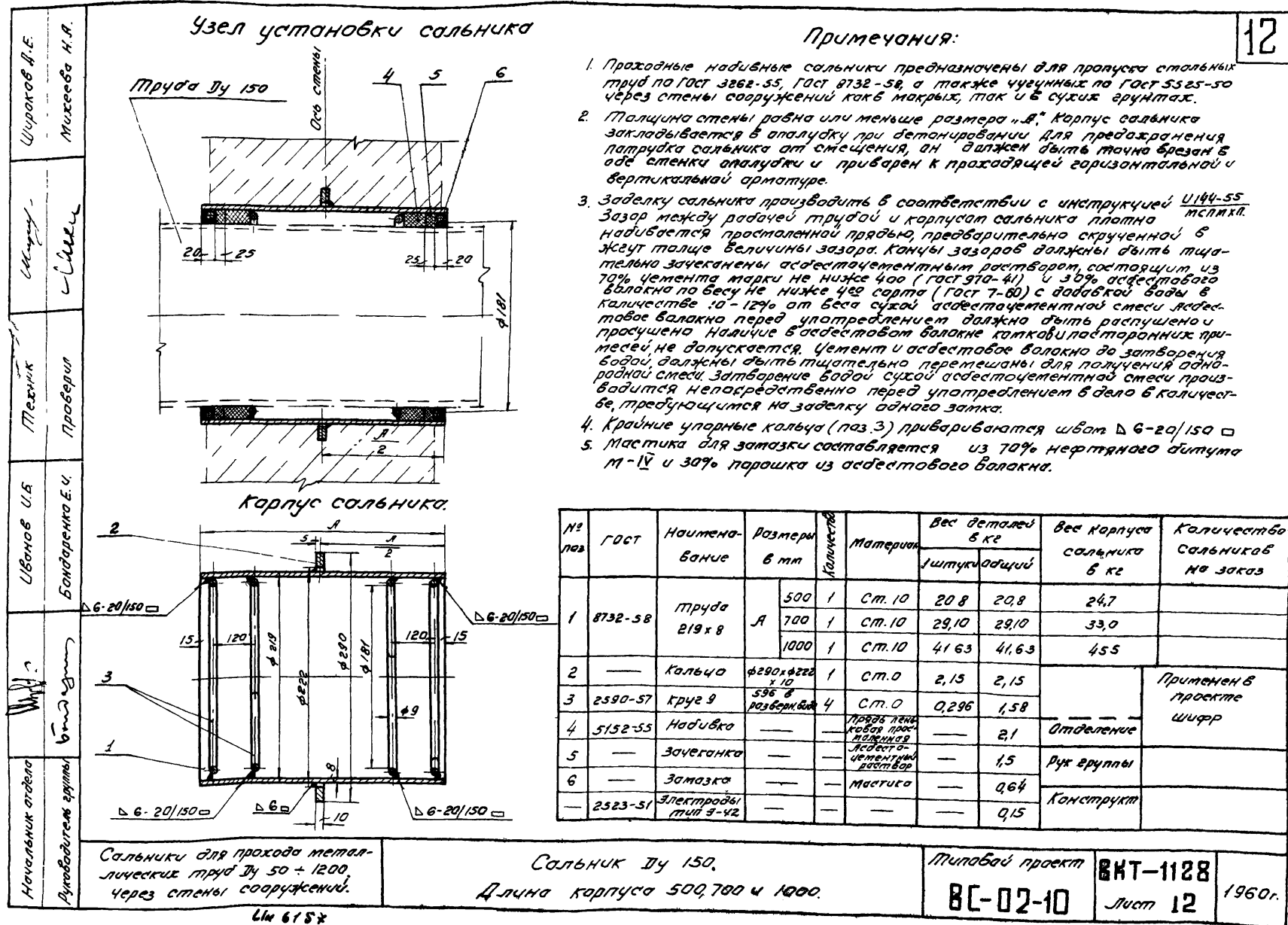


№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	разме- ры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общим		
1	8732-58	Труба 219х8	R	200	1	Ст.10	8,32	8,32	11,5	
				300	1	Ст.10	12,5	12,5	15,7	
2	—	Кольцо	4290х222х 50-6	1	Ст.0	2,15	2,15		применен в проекте	
3	2580-57	Круг	разборн. виде.	3	Ст.0	0,296	0,888			
4	5152-55	Надбелка	—	—	—	—	—	Отделение	шифр	
5	—	Защелка	—	—	—	—	1,5	рук. группы		
6	—	Замаска	—	—	—	мастика	—	0,64		
—	2523-51	Электроды тип 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
----------------------------	---------------------	--------



[illegible]

Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 340 mm. The reinforcement details are as follows:

- Four longitudinal bars are shown, with a diameter of $\phi 10$ mm.
- The spacing between the longitudinal bars is 20 mm.
- The column is reinforced with a spiral reinforcement, indicated by the label $\Delta 6-20/200$.
- The drawing includes dimensions for the column size (340 mm) and the spacing of the reinforcement (20 mm).

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

BC-02-10

7 BKT-1128

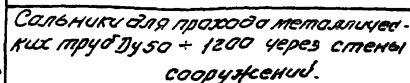
Пусть 13

1960,

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 мокрый, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус сальника закладывается в опалудку при демонтировании. Для preservation патрубков сальника от оседания, 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 к М-155. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника 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, предующим на заделку одного затка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Д6-20/200.
5. Массика для затозки составляется из 70% нефтяного битума М-1V 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			19,7
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. кажд. про- таплива исследо- 40 тендер расчет	—	—			Отделение	штур
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—				
6	—	Замозка	—	—	Мастик	—	1,94	рук.ерупты			
—	Б523-31	Электроод тип 3-У2	—	—	—	—	0,78	Конструкт.			
							0,2				

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, мм 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 боды 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 затка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/200 $\square$.
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 детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	общий		
1	8732-58	Труба 273х8	А	500	1	Ст.10	26,14	26,14	30,7	
				700	1	Ст.10	36,6	36,6	41,2	
				1000	1	Ст.10	52,28	52,28	56,8	
2	—	Кольцо	434х128х10	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте штур	
3	2590-57	Круто	770 в разбер	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Надбшка	—	—	Листов пер- годо-про- столанной необработ- ленной дерева	—	3,3	Отделение		
5	—	Зачеханка	—	—	—	—	1,94	рук. группы.		
6	—	Затозка	—	—	Мастика	—	0,78			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,22	Конструктор		

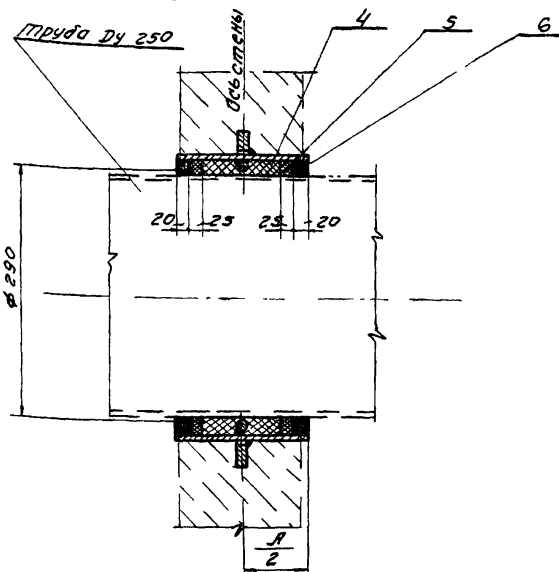
BC-02-10

Листы 14

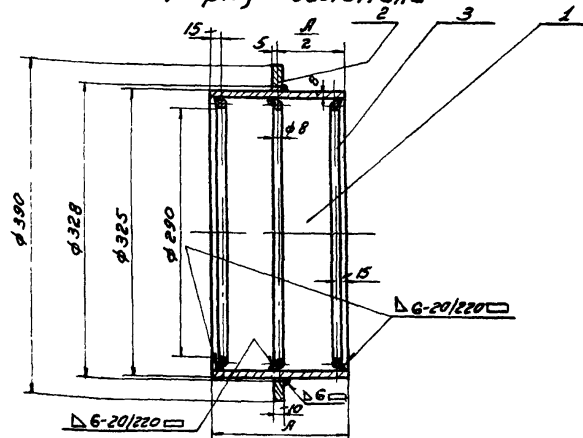
1960 г.

Широков Д.Е.
Михеева 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 волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое во-локно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для полу-чения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в качестве, предыдущимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/220.
5. Мастика для затаски состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

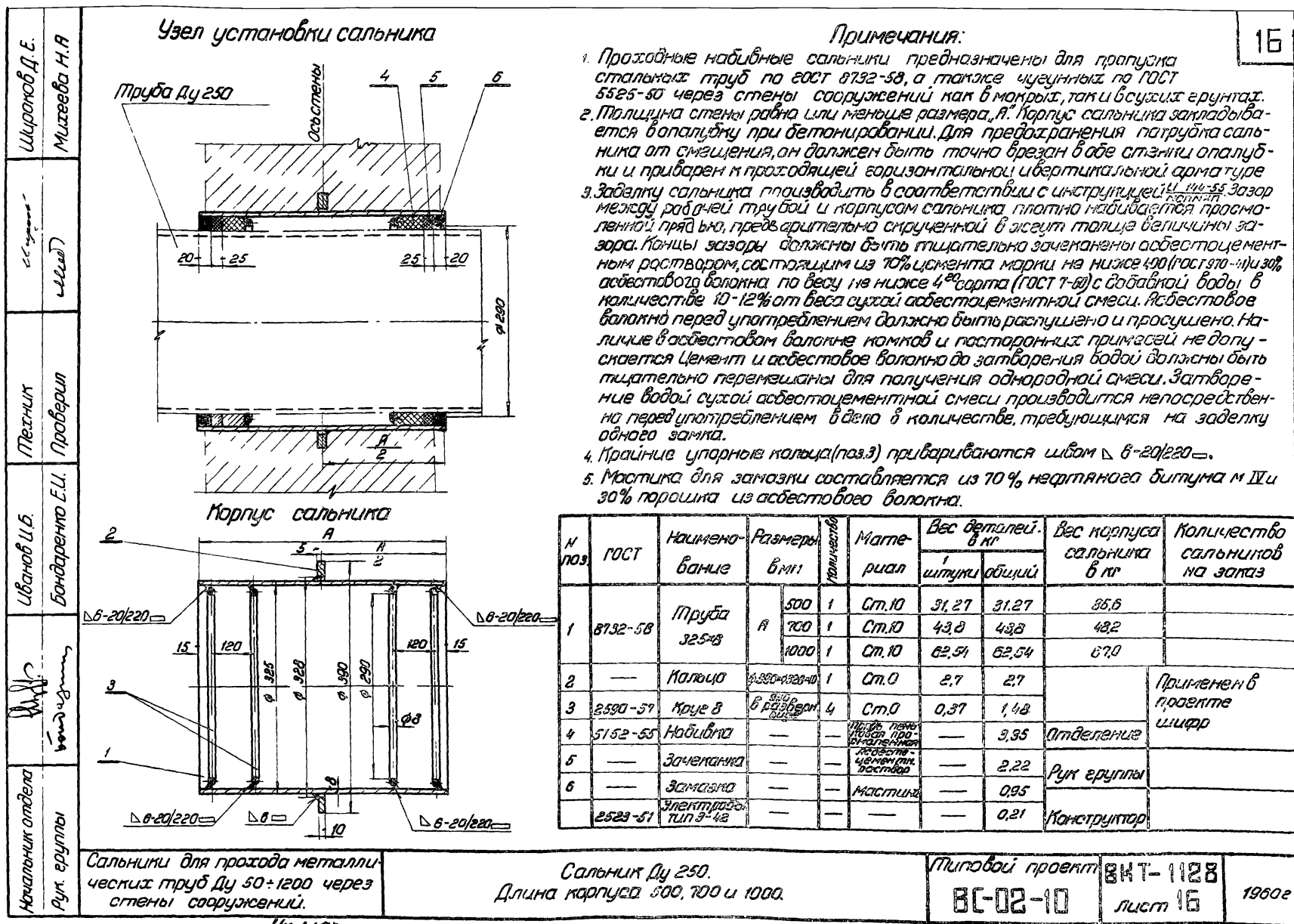
№ поз.	ГОСТ	Наимено-вание	Размеры в мм	Корпус	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на замок
						1 штука	общий		
1	8732-58	Труба 325x8	Я 200 300	1	Ст. 10	12,5	12,5	16,5	
2	—	Кольцо	Ф 390x328x10	1	Ст. 0	2,7	2,7	22,8	
3	2590-57	Круг 8	Ф 328x10	3	Ст. 0	0,37	1,11		Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Повышен-ная про-столанная асбесто-цементная мастика	—	2,22	Отделение	шпир
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,95	рук. грунт	
6	—	Затаска	—	—	—	—	0,2	конструкт	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	—	

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

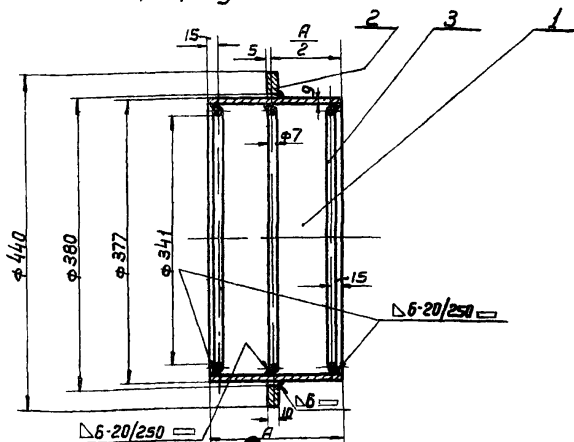
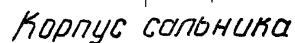
Тепловой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
лист 15

1960 г



Труда 24300



Сальник Ду 300.
Длина корпуса 200 и 300.

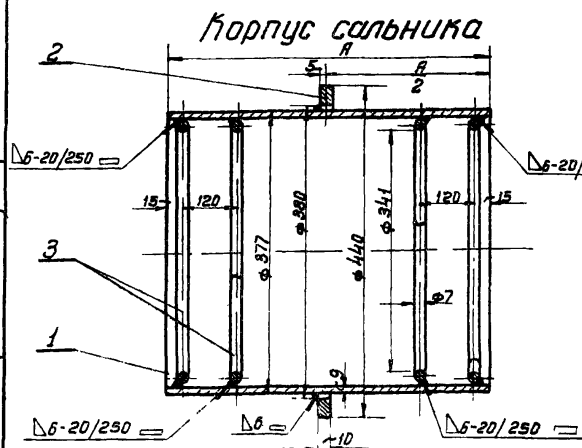
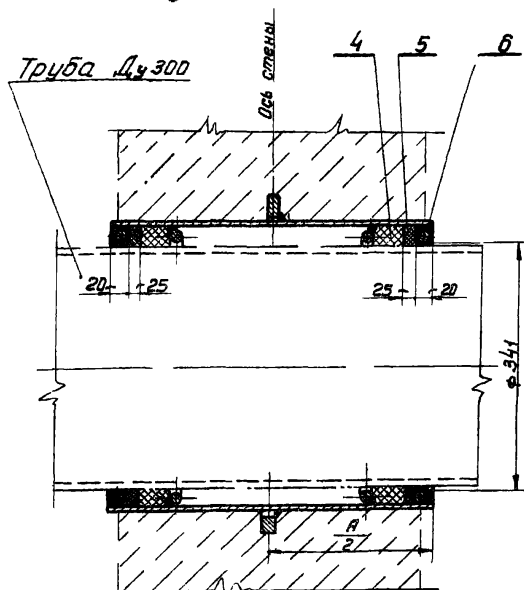
Луги 17

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} ^{МПС} Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набиивается просеянной прядью, 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 сухой 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 сухой известцецементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальцы (рис. 3) приобработаны швом в 6-20/250 мм.
5. Мостики для замазки составляются из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из просеянного волокна.

№ поз	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количе- ство	Мате- риал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
							1 штука	общий		
1	8732-58	Труба 377×9	А	200	1	Ст. 10	16,3	16,3	20,8	
				300	1	Ст. 10	24,5	24,5	29,0	
2	—	Кольцо	φ440×φ360 ×10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 7	1030 с резьбой по ГОСТ	3	Ст. 0	0,33	0,99			
4	5152-55	Набивка	—	—	Прок. пено- пласт про- паровая	—	—	Отделение	шифр	
5	—	Зачеманка	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	2,16	Руч. группы		
6	—	Зачеманка	—	—	Кистика	—	0,96			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,21	Конструктор		

Узел установки сольника



1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропускки стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в толстых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина станы равна или меньше размера „А“ корпуса сальника, закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно обрезан в обе стенки опалубки и прибит к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МРМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается герметичной пастой, предварительно скрученной 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, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Б6-20/250 мм.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес 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 проекте	
3	2590-57	Круг 7	1090 × размеры даны в мм	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набушка	—	—	Искус. пен- ная про- кладочная раститель- ный раствор	—	3,4	Отделение	Шифр	
5	—	Защелочка	—	—	—	—	2,16	Рук. группы		
6	—	Замочка	—	—	Мастика	—	0,96			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25	Конструкт.		

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

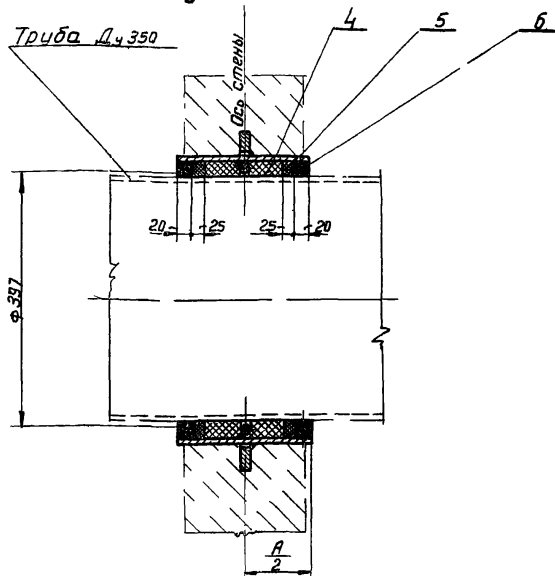
Сальник Ду 300.
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

Типовой проект
БС-02-10

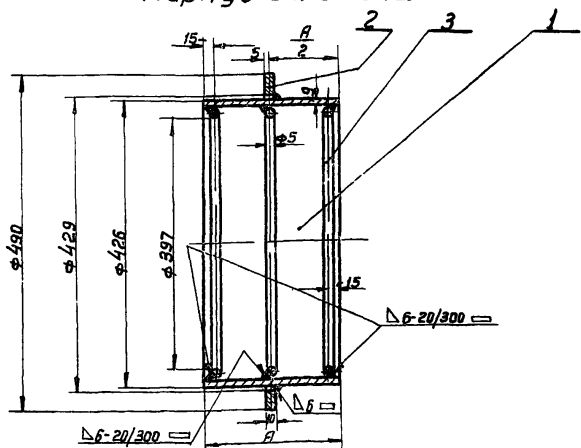
ВКТ- 1128
Август 18

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

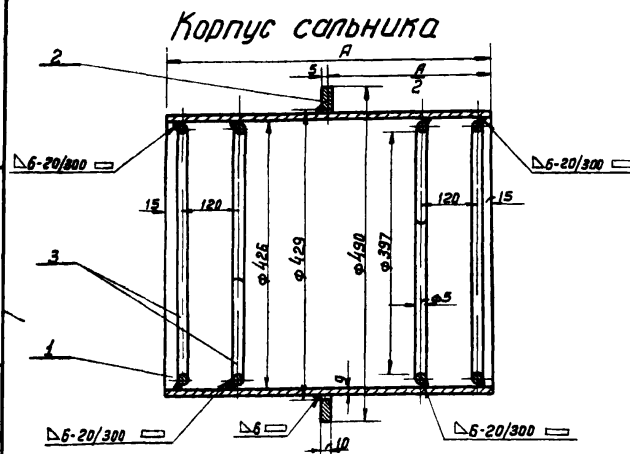
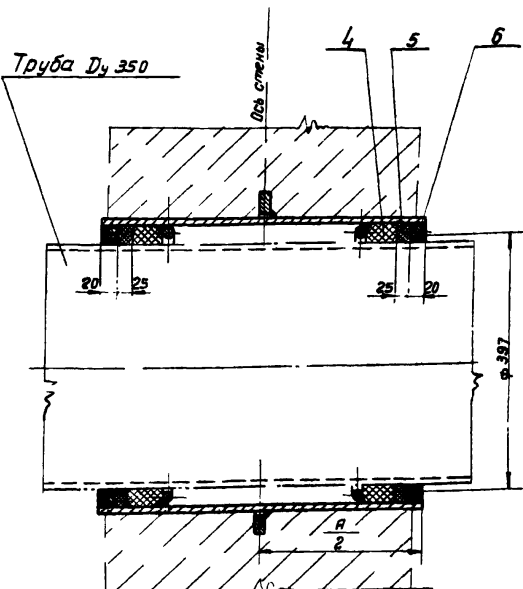
ВКТ- 1128
лист 19

1960r

1. Проходные набивные сальники предначинены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-58 через стены сооружений как в малях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабаи или меньше размера, я. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубк 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 МОНТЕЖ
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жгуте 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-768) 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 затка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привориваются швом Б-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашки из асбестового волокна.

N поз.	Гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Мате- риал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальника на заказ
							1 штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	430x423x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	Круг в заготовку стан 500	3	ст. 0	0,195	0,585			
4	5132-55	Наблюдка	Панель пель- паяса про- сверлена соедине- тельными раствор	—	—	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Защелка	—	—	—	—	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 стальные стержни предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Талличина стержня или меньше размера. А. Карпус стержня закаливается в масле при детальной обработке. Для предотвращения потупки стержня от смещения, он должен быть точно брезан в обе стены оплублики и прибран к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку стержня производить в соответствии с инструкцией УИ44-55. Зазор между рабочей трубой и карпусом стержня плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной в жгут талще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400/гост 370-41 и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /гост 7-80/ с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ прибираются швом 6,6-20/300
5. Мазка для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	вес детали в кг		вес корпуса салмика в кг	Количество салмика 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	—	—	песок весь просеяно ситами	—	3,7			
5	—	Зачеканка	—	—	цементный раствор	—	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 Ду350.
Длина корпуса 500, 700, 1000.

Типовой проект

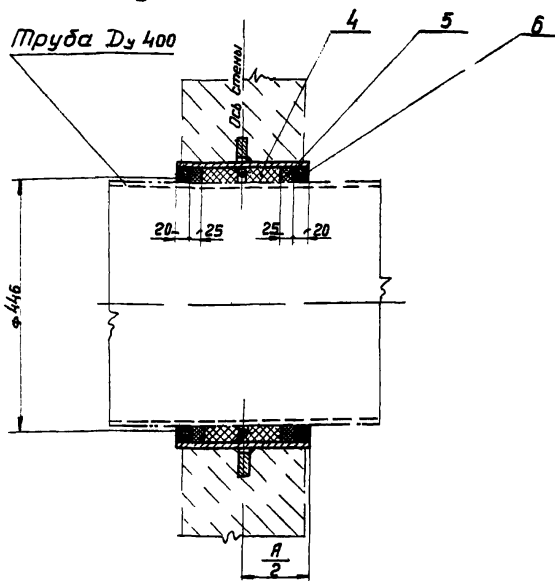
BC-02-10

ВКТ-1128
Лист 20

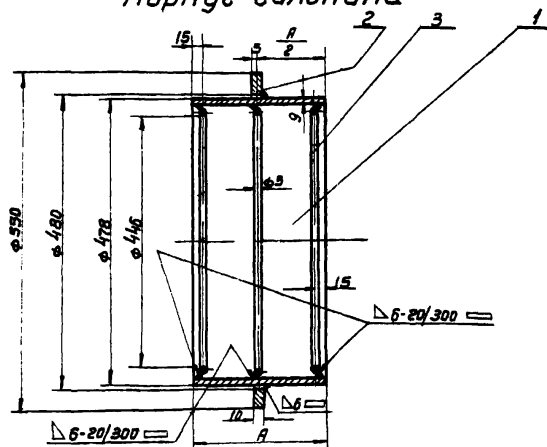
1960r

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Ил. 6157

Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 21

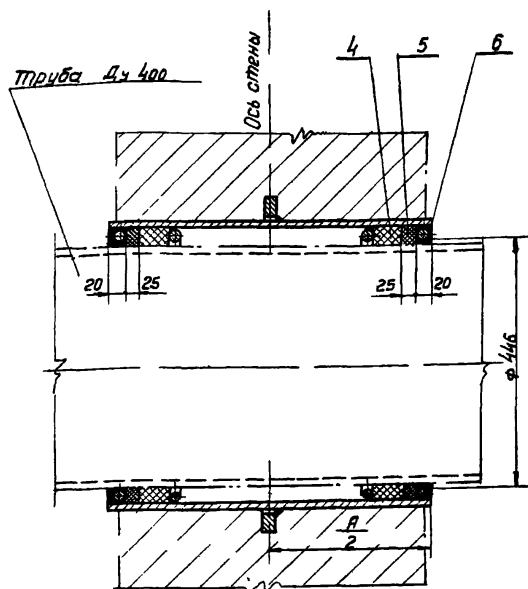
1960г

ПРИМЕЧАНИЯ:

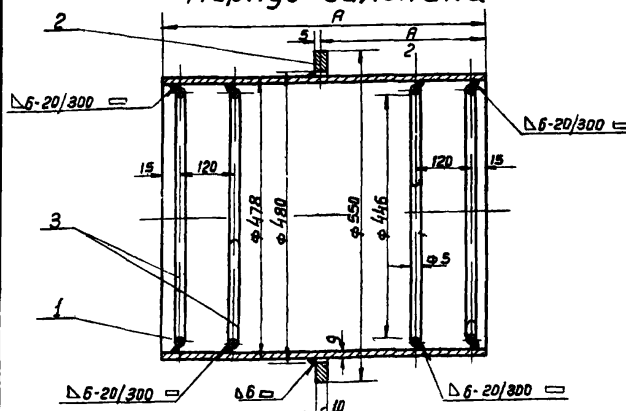
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, ст 338-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения он должен быть точно 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 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Лист 6158

ПРИМЕЧАНИЯ:

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

N поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 478×9	R	500	1	ст. 0	52.05	52.05	
				700	1	ст. 0	73.0	73.0	
				1000	1	ст. 0	104.1	104.1	
2	—	Палец	φ 50×180×10	1	ст. 0	4.45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1415 в разверн. виде	4	ст. 0	0.218	0.872		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пень- ковая про- моленная	—	5.1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто- цементный раствор	—	3.2		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1.38	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0.5		

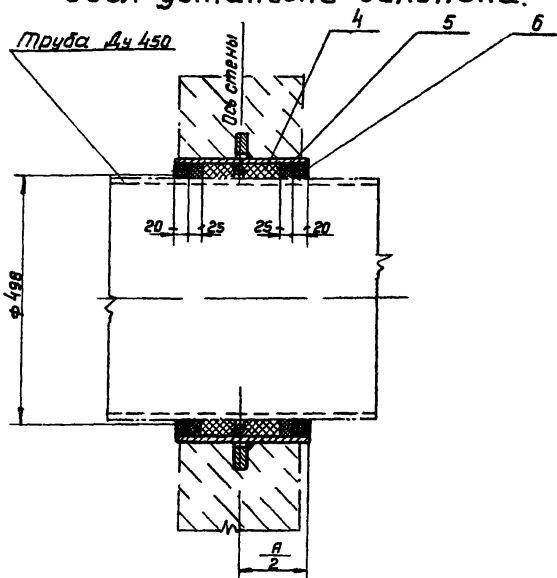
Сальник Ду 400.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

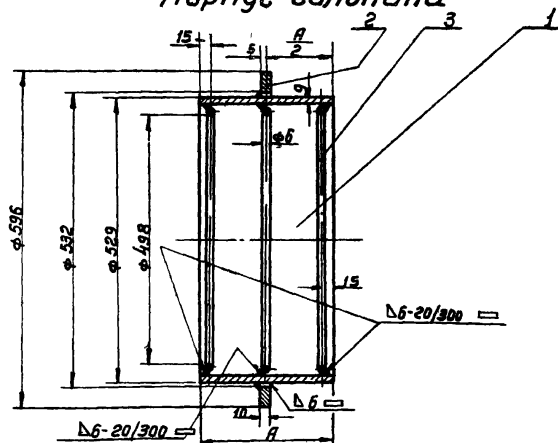
ВКТ-1128
Лист 22

1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

44. 6157

Сальник Ду 450.
Длина корпуса 200 и 300

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 23

1950,

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений, как в мажорах, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения патрубком сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и прибит к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55
МБМХ-П.
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно накрученной в жгуты, толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цементной массы и 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 пальца /поз. 3/ привариваются швом ББ-200/300 мм.
5. Мастика для замка составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наименова- ние	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 529х9	А 200 300	1 1	ст.0 ст.0	23,1 34,6	23,1 34,6	29,1 40,6	
2	—	Кальцо	φ 536хφ 532 x 10	1	ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг б	1580 в разрезе по диаметру	3	ст 0	0,348	1,044		
4	5152-55	Набивка	—	—	пробка нем.- содержит про- студительное вещество	—	—	Отделение	Руководитель группы Конструктор
5	—	Защелочка	—	—	Абсолютно центричный рост бор	—	3,45		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5		

Труба $D_y 450$

Два стелы

20

25

25

20

$R/2$

$\phi 498$

Technical drawing of a rectangular frame structure, likely a window or door frame, showing dimensions and components. The drawing includes labels for materials and dimensions:

- Labels:**
 - 1: Points to the vertical frame members.
 - 2: Points to the horizontal frame members.
 - 3: Points to the corner joints.
 - 4: Points to the central vertical member.
 - 5: Points to the top horizontal member.
 - 6: Points to the bottom horizontal member.
 - 7: Points to the bottom corner joint.
 - 8: Points to the bottom horizontal member.
 - 9: Points to the bottom corner joint.
 - 10: Points to the bottom corner joint.
- Dimensions:**
 - Top horizontal member: 500 (total width), 50 (width of each side section).
 - Vertical members: 150 (height of each side section), 120 (height of the central section).
 - Bottom horizontal member: 150 (total width), 120 (width of each side section).
 - Central vertical member: 120 (height).
 - Corner joints: 10 (radius of the corner joint).
- Materials:**
 - 6-20/300: Reinforcement bars (6 bars, 20mm diameter, 300mm spacing).
 - 6: Reinforcement bars (6 bars, 20mm diameter, 300mm spacing).

Un 6152

1. Прокладные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения потравки сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приделан к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией М-14-53.
- Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно струченной в жгут толщины 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 7-80) с добавлением 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз.3) привариваются швом 2-6-20/300 =
5. Мастика для замозки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

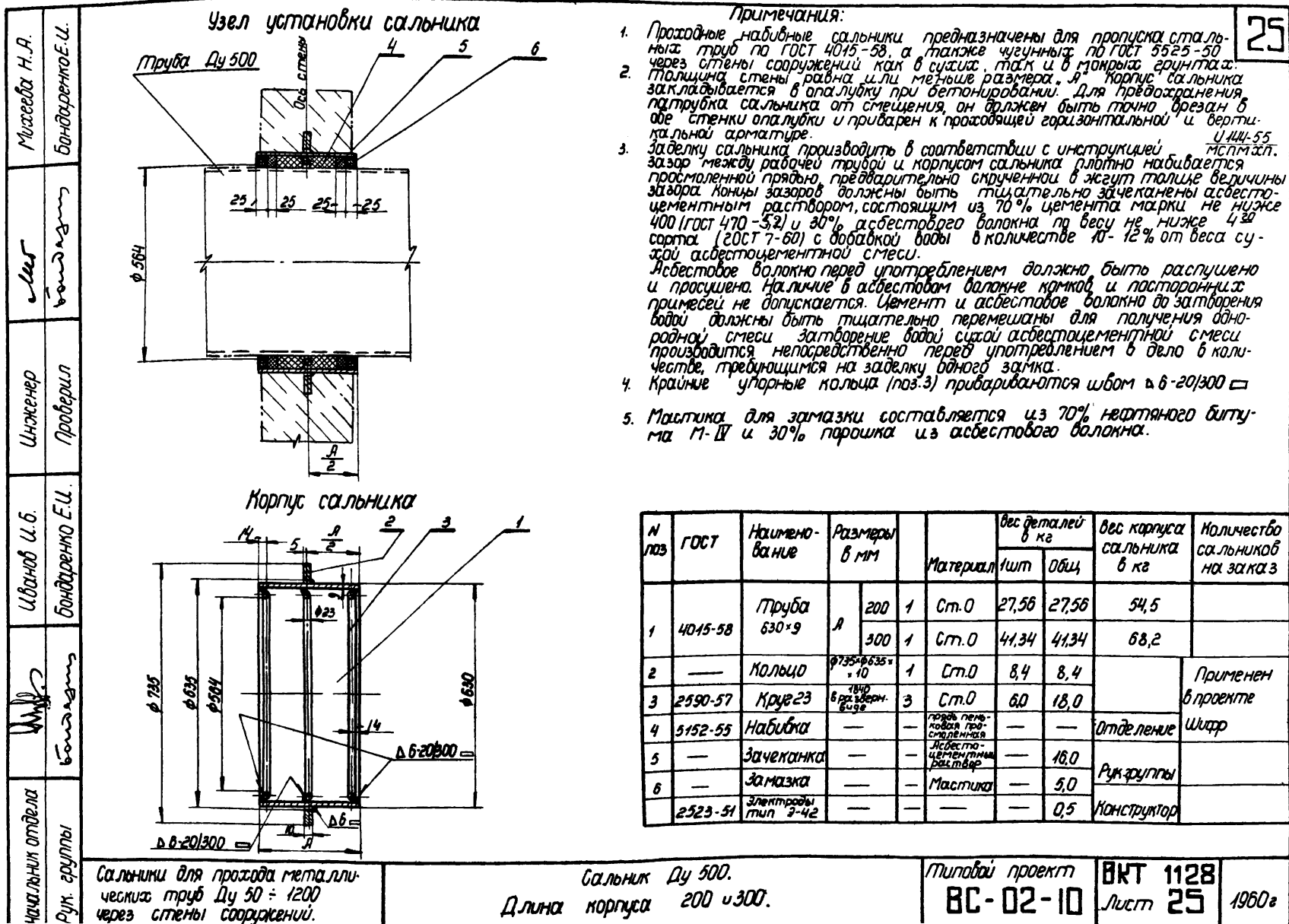
N поз	гост	Наименова- ние	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	4015-58	Труба 529*9	А	500	1	Ст. 0	57,7	57,7	84,1	
				700	1	Ст. 0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст. 0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кальцо	530*φ532* x 10	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 парк- ковий крас- нодеревной	—	0,45			
5	—	Защелканка	—	—	Кованый цельный бесшов	—	3,45	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5	Конструкт		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,55			

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

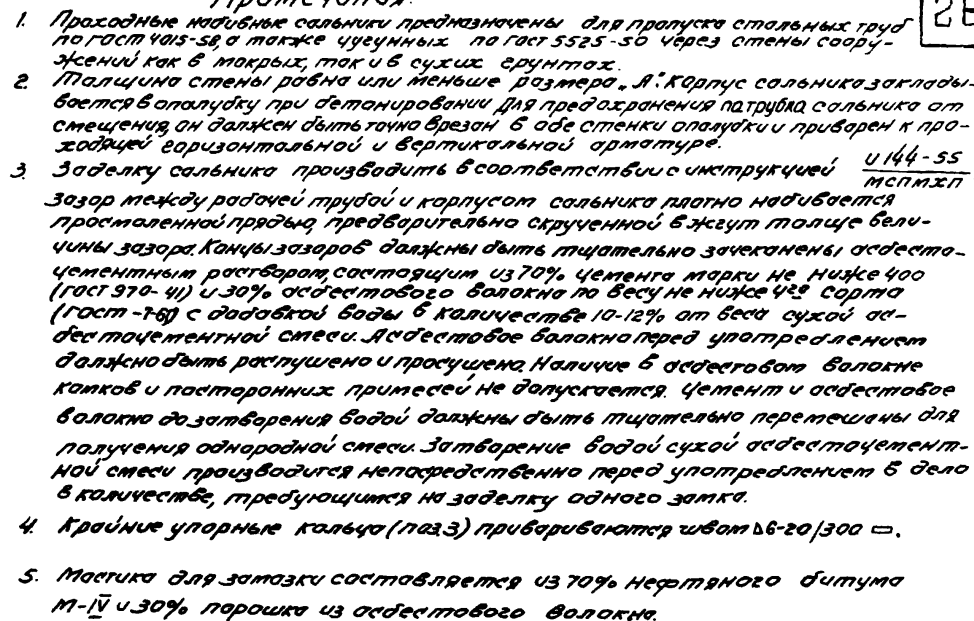
Τυποδού προεκτι
ΒΓ-02-10

ВКТ-1128
Лист 24

1960.



Примечания:



Technical drawing of a rectangular frame structure, likely a section of a building or industrial facility. The drawing shows a cross-section of a frame with four vertical columns and a horizontal beam. The columns are labeled with diameters: $\phi 630$ for the outer columns and $\phi 635$ for the inner columns. The horizontal beam is labeled with a diameter of $\phi 735$. The structure is supported by a foundation, with dimensions indicating a base width of 10 and a height of 13. The drawing includes various dimension lines and labels, such as "Г 6-20/300" for reinforcement bars and "Г 6" for a specific component. The overall dimensions of the frame are 120 (width) and 735 (height). The drawing is a technical sketch, showing the structural layout and dimensions of the frame.

N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	разме- ры в мм		Колличес- тво	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салника в кг	Количество салников на 30 кчз
							штук	общ		
1	4045-58	Труба 630x9	я	500	1	ст.0	68,9	68,9	102	
				700	1	ст.0	96,46	96,46	129,5	
				1000	1	ст.0	132,8	132,8	170,8	
2	—	Кольцо	Ø735x635 110	1	ст.0	8,4	8,4	Отделение руководящих конструкт.	Применен в проекте шпр	
3	2590-57	Круж 23	1860 Б размеры	4	ст.0	8,0	8,0			
4	5152-55	Надвух	—	—	проф. лист голубой про- стеганный	—	1,3			
5	—	Зачеканка	—	—	акс. ст.0 мет. 608	—	16,0	руководящих		
6	—	Затаска	—	—	мет. 608	—	5,0			
	2523-57	Электродрель тип 3-У2	—	—	—	—	0,6	Конструкт.		

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

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

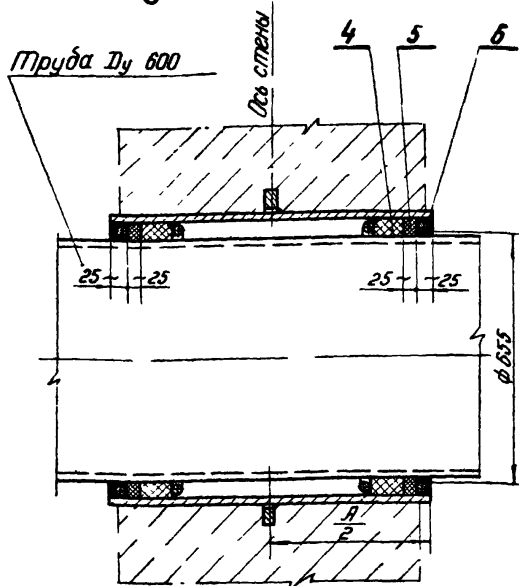
Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
лучм 26

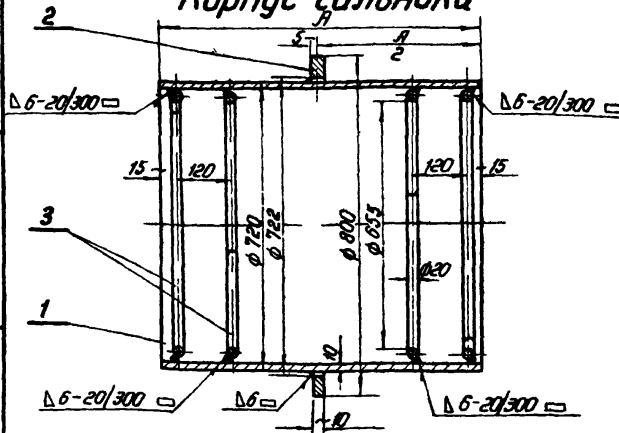
1960r

Мухомов Н.А.	Бондаренко Б.И.	Инженер	Иванов И.Б.	Бондаренко Б.И.	Бондаренко Б.И.	Начальник отдела	Руководитель группы
Мухомов Н.А.	Бондаренко Б.И.	Инженер	Иванов И.Б.	Бондаренко Б.И.	Бондаренко Б.И.	Начальник отдела	Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-60 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при детонировании. Для 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 производят в соответствии с инструкцией ИСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника платно 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.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						фитинги	общий		
1	4015-58	Труба 120×10	А	500	1	Ст.0	87,55	87,55	116,5
				700	1	Ст.0	122,6	122,6	151,6
				1000	1	Ст.0	175,1	175,1	204,1
2	—	Кольцо	φ 300 × φ 722 × 10	1	Ст.0	7,3	7,3	Отделение	Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 20	2120 в разбери вид	4	Ст.0	5,25	21,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	14,0	Рук группы	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	10,0		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,3	Конструкт.	
2523-51	—	Электроды тип 9-42	—	—	—	—	0,7		

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

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

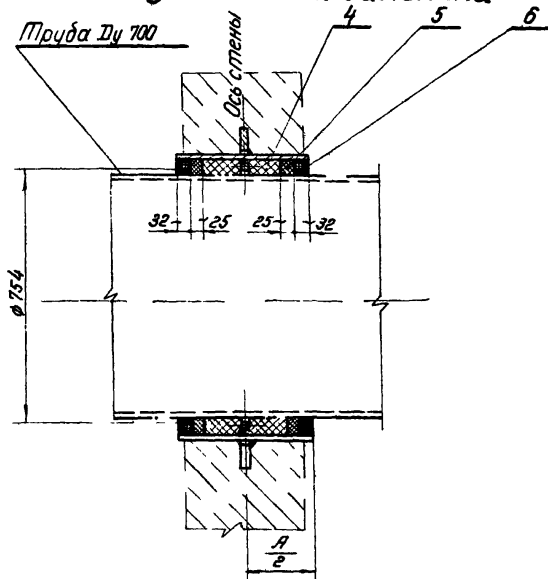
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 28

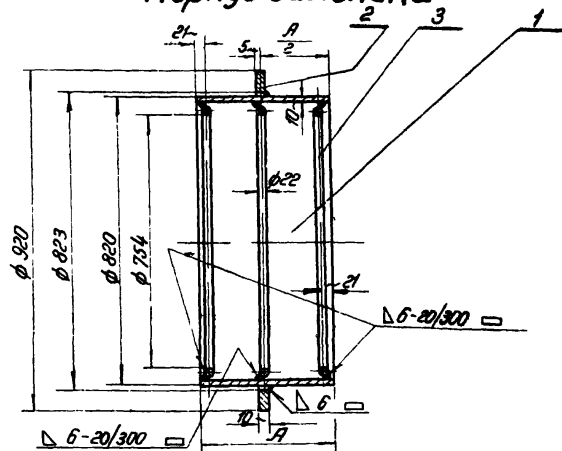
1960г

Ил 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Сальник Ду700.
Длина корпуса 200 и 300.

типовой проект
ВС-02-10

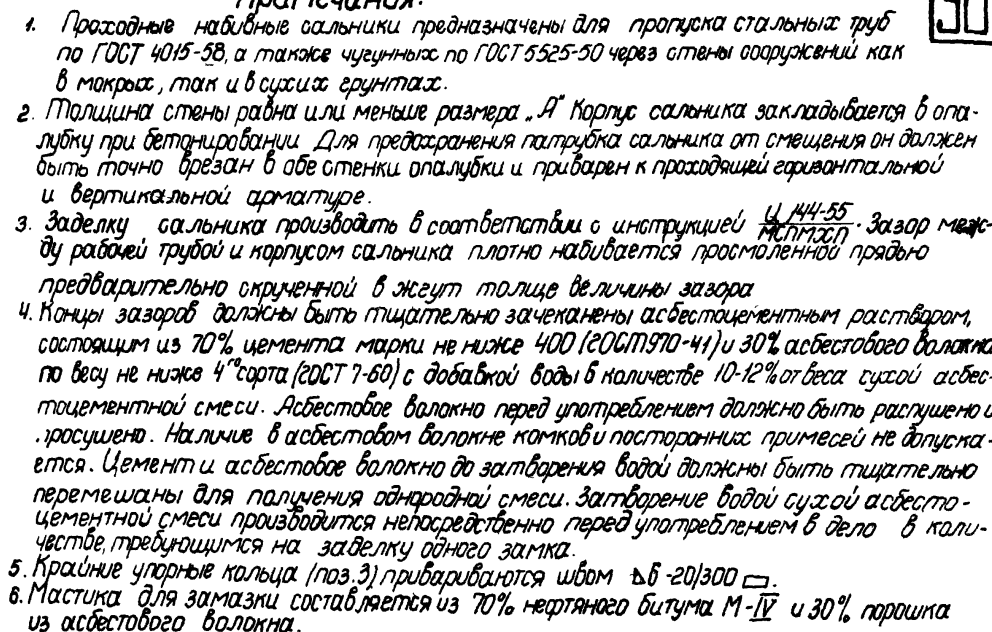
BKT-1128
Дуст 29

1960 r.

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

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 штуки	Общий		
1	4015-58	Труба 820 × 10	А	200	1	ст. 0	40,0	40,0	73,0	
				300	1	ст. 0	60,0	60,0	93,0	
2	—	Кальцо	φ 820-φ 823 × 10		1	ст. 0	10,4	10,4		Применен в проекте
3	2590-57	Круж 22	2435 влагоустой- чивый		3	ст. 0	7,3	21,9		
4	5152-55	Надвдка	—	—	—	Латекс-гео- молот про- стой и с использо- ванием раствора	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеханка	—	—	—	—	13		Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	Мастика	—	8,9		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	0,7	Конструктор	

Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 240 mm. The reinforcement consists of 4 longitudinal bars (4Ф20) and 12 stirrups (12Ф20/300). The stirrups are spaced at 300 mm. The drawing also shows the placement of the reinforcement bars and the stirrups. The column is labeled with dimensions and reinforcement details.

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

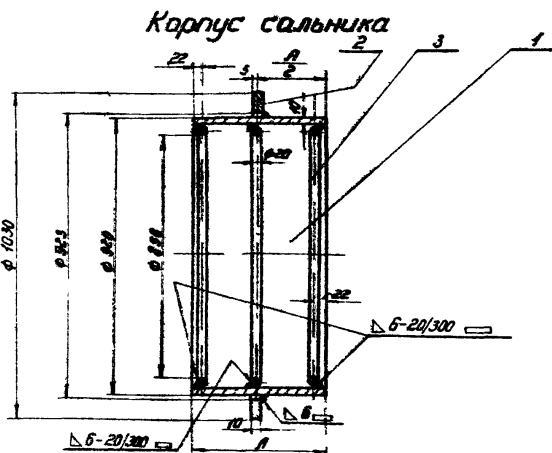
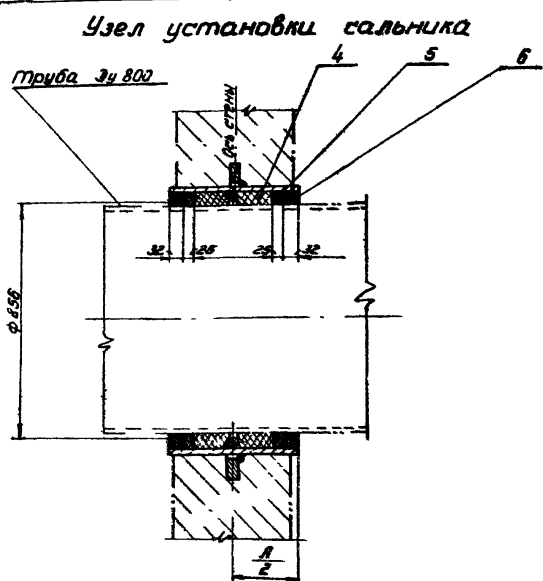
Сальник Ду 700.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Мушова проект
BC-02-10

BKT-1128
Aug. 30

1960

- а) Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
- б) Толщина стены равна или меньше размера «А» корпуса сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
- в) Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У/44-55 МСПМП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается 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, требующемся на заделку одного замка.
- г) Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 2Б-20/300 мм.
- д) Мастика для замка составляет из 70% негашеного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.



№ поз	Ед.изм	Наименование	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							Итого	Общий		
1	4005-58	Труба 320x40	Л	200	1	ст.0	44,9	44,9	80,0	
				300	1	ст.0	67,3	67,3	104,3	
2	—	Кольцо	φ1030x1023 x10	1	ст.0	12,9	12,9		Применен в проекте	
3	2530-57	Крыз 20	25x1 в разбеге виде	3	ст.0	8,8	20,4			Штор
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	15,0	Руч. группы		
6	—	Заматка	—	—	—	—	10			
—	2523-51	Электроды Тип 3-62	—	—	—	—	0,73	Конструктор		

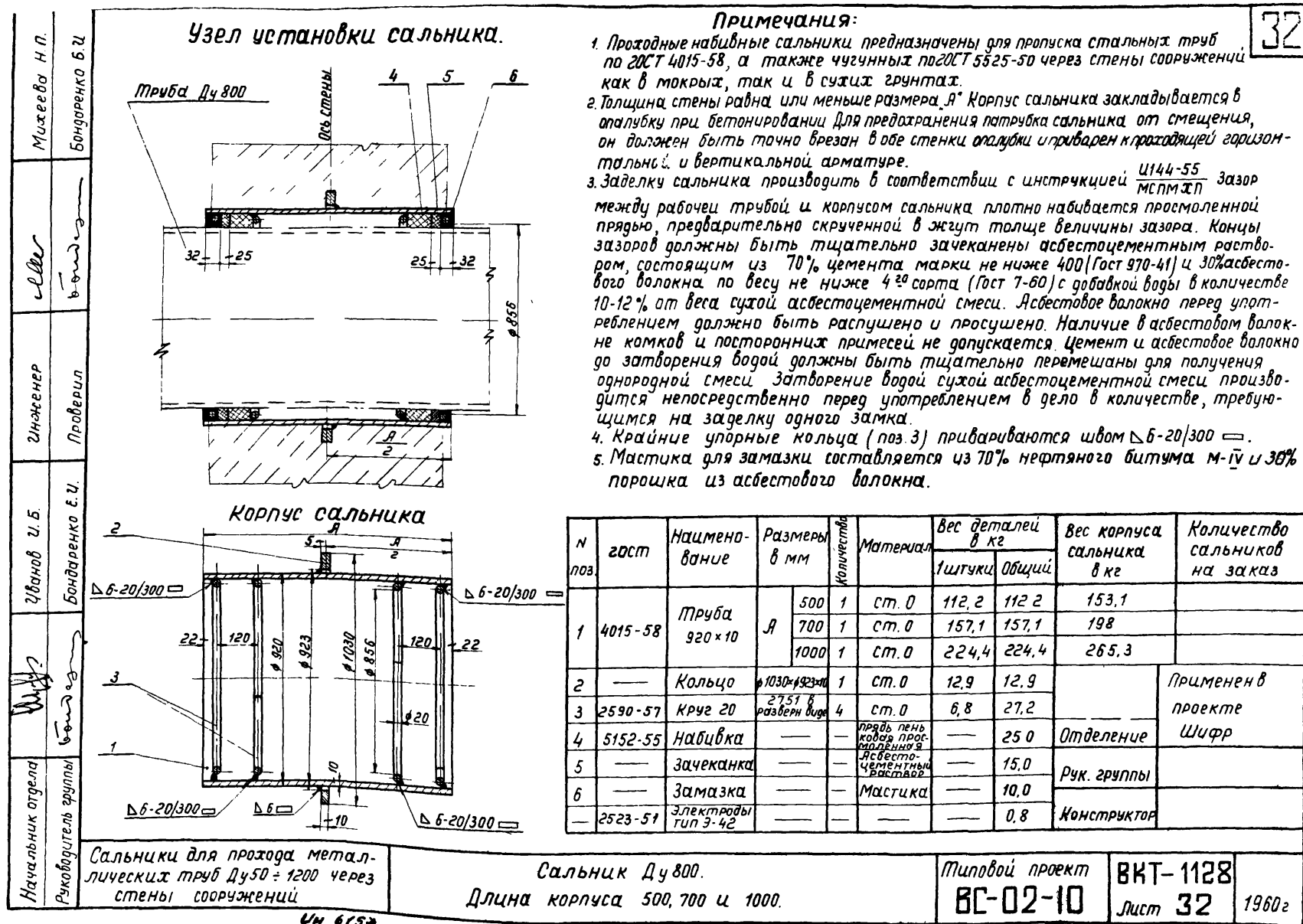
Сальники для протода метал-
лических труб Ду 50-1200
через стены сооружений.

Сальник Ду 800.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

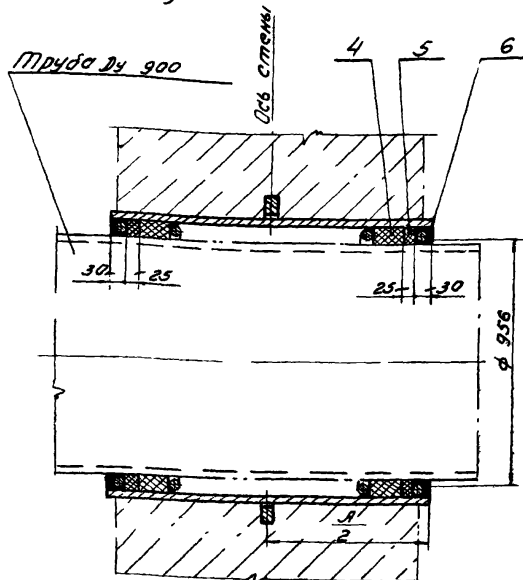
BKT-1128
лукм 31

19602

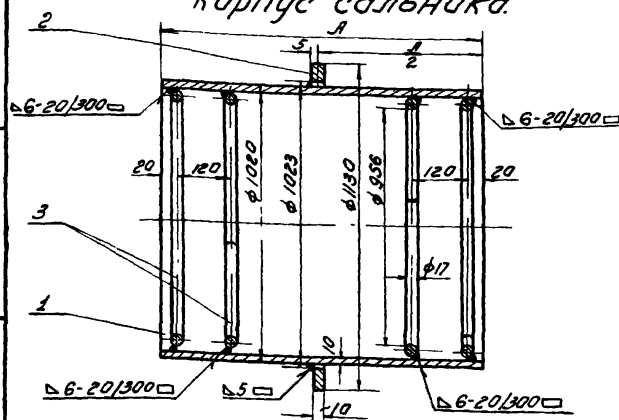


Михеева Н.И.	Бондаренко	Инженер	Установщик	Иванов И.Б.	Бондаренко	Инженер	Бондаренко	Начальник отдела	Бондаренко
--------------	------------	---------	------------	-------------	------------	---------	------------	------------------	------------

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



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

Лн. 6158

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 макростроении, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения от коррозии 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 ЧД 956. 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 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом для заделки одного затка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-17 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кольцевые	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	500 700 1000	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6	
2		Кольцо	φ130xφ123x10	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в
3	2590-57	Круг 17	32536 разборный	4	Ст.0	5,5	22,0		проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Продольная кавая про- стопленная асбесто- цементной раствор	—	21,2	Отделение	шурф
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	16,7	Дук группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	Конструкт	

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

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

1960г.

Мисеева Н.А.
Бондаренко Е.И.

Име
Бондаренко

Инженер
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Начальник отдела
Рук. группы

Узел установки салника.

Корпус салника

Примечания:

1. Проходные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухой грунт.
2. Толщина стены равна или меньше размера, λ . Корпус салника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салника производить в соответствии с инструкцией ИИ 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-69) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просеяно. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся 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 салника в кг	Количество салников на заказ
					Битум	Общий		
1	4015-58	Труба 1120x10	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3
			300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7
2	—	Кольцо	φ1230xφ1123x10	1	Ст. 0	15,6	15,6	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 17	3334 в разб. в мм	3	Ст. 0	6,04	18,12	
4	5152-53	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,4	Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8	Конструкт
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	

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

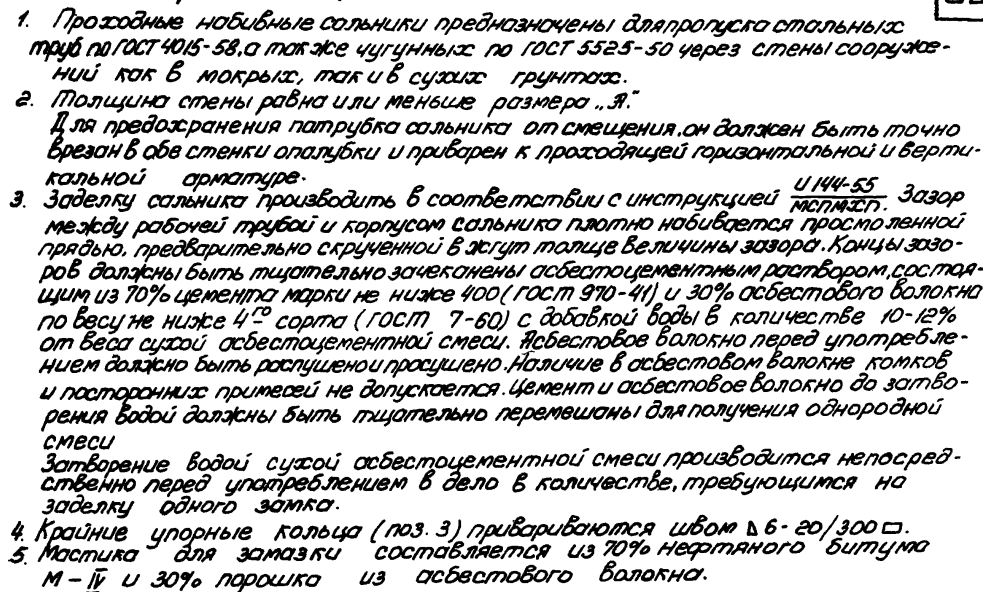
Салник Ду1000.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 35

1960г.

Примечания:



Technical drawing of a reinforced concrete column cross-section. The drawing shows a square column with internal reinforcement bars. Key dimensions include: overall width 180, overall height 180, and internal dimensions of 120 and 108. Reinforcement bars are labeled with diameters: 12, 16, 18, 20, and 25. The drawing is labeled "Kupriye" and "Kupriye".

N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Объем		
1	4045-58	Труба 1120×10	Я	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	φ1230х1123 х10	1	Ст.0	15.6	15.6		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 17	3394 в раз- верн. 6432	4	Ст.0	6.04	24.16			
4	5152-55	Набивка	—	—	проб. пен. корд пр. набивка	—	25.0	Отделени		
5	—	Зачеранка	—	—	исполн. цементн. раствор	—	18.4	Рук группы		
6	—	Заткалка	—	—	настилка	—	9.8			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1.0	Конструкт.		

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128

Лист 36

1960r.

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

№ поз.	зост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Матери- ал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыника на заказ
							Ихтупы	Общий		
1	4015-58	Труба 1220×10	А	200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	1	ст.0	89,6	89,6		
2	—	Кольцо	1320×1220	1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте	
3	2590-57	Круж 22	3700 в разформ. биде	3	ст.0	11,0	33,0			
4	5152-55	Набулка	—	—	—	—	—	Отделение	Шкоро	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	19,7	Дук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10,5			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,1	Конструкция		

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

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

типовой проект

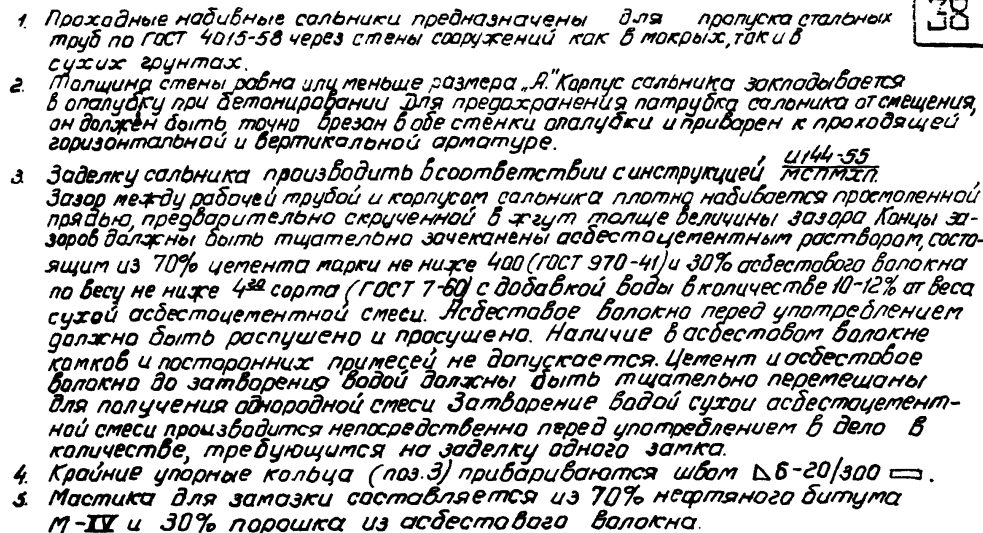
BC-02-10

BKT-1128

Всего 37

1960s

Примечания:



Technical drawing of a square column cross-section. The drawing shows a square column with a side length of 190 mm. The reinforcement consists of 6 bars, labeled as 6-20/300. The bars are arranged in two rows of three. The top row of bars is 120 mm from the top edge, and the bottom row is 120 mm from the bottom edge. The bars are labeled with diameters: $\phi 12.2$, $\phi 12.3$, $\phi 13.2$, $\phi 11.52$, $\phi 12$, and $\phi 22$. The drawing also shows the column's position within a wall, with dimensions 10 mm and 10 mm indicating the distance from the column edge to the wall centerline. The drawing is labeled with '1' and '2' at the top and '3' on the left side.

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 к10	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

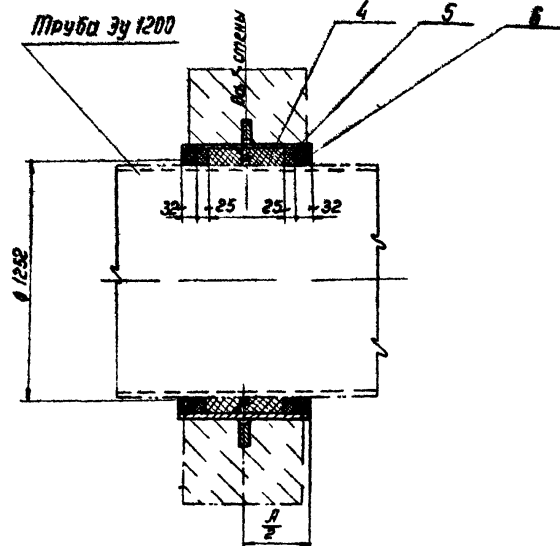
BF-02-10

AKT-1128

30

1960.

Труба 34 1200



Technical drawing of a reinforced concrete column cross-section. The column is square with a side length of 1420 mm. It features four vertical reinforcement bars of diameter 22 mm, spaced 1320 mm apart. The drawing includes dimensions for the column height (1420 mm), bar spacing (1320 mm), and bar diameter (22 mm). It also shows the placement of reinforcement bars (1, 2, 3, 4) and the location of the reinforcement cage (5). The drawing is labeled "Reinforcement Detail" and "6-20/300".

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. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника в соответствии с инструкцией У 144-55 зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгуты толщины величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 970-49) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60). С добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в 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.

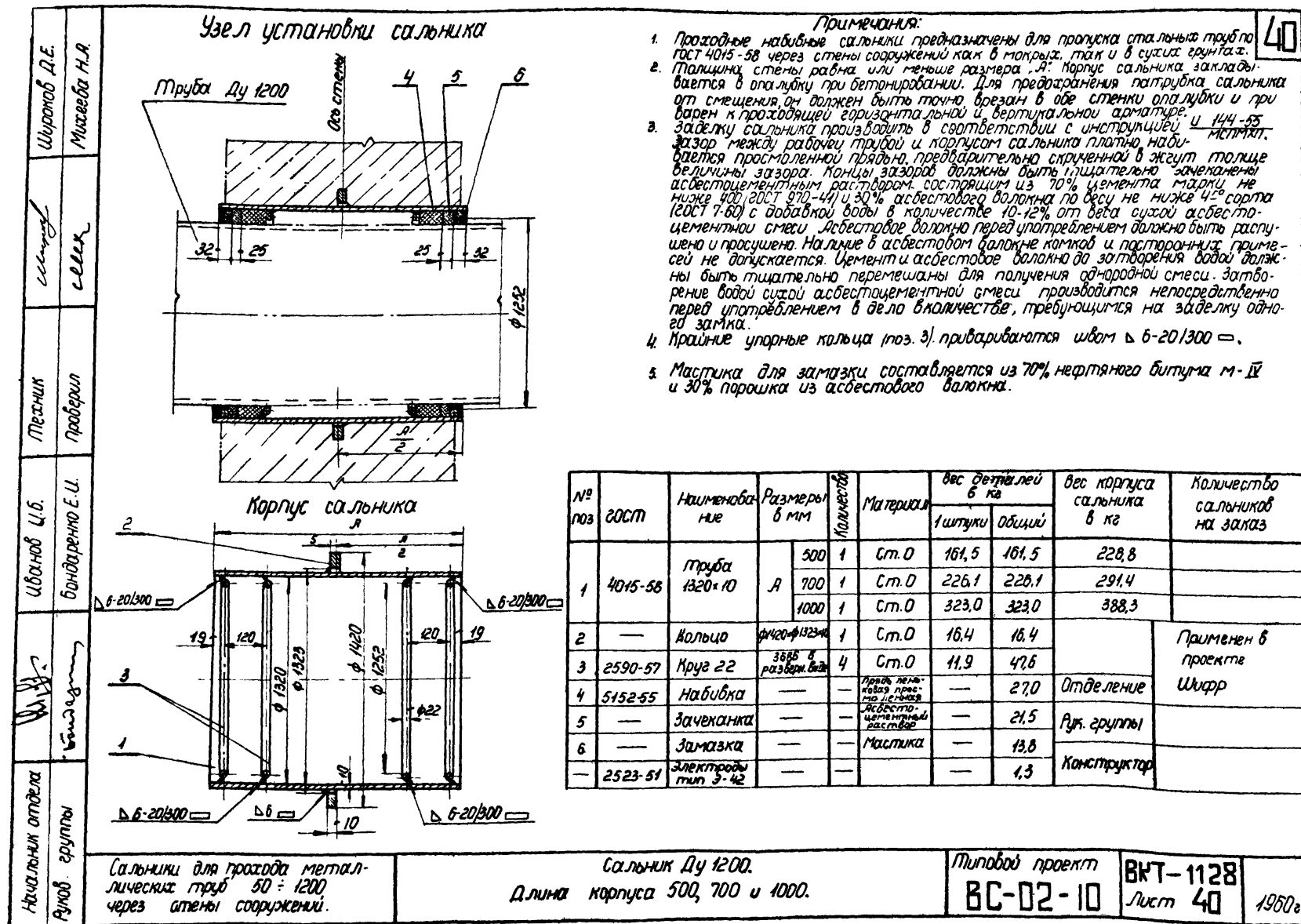
№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	Общий		
1	4045-58	Труба 1320x10	Я	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97		
2	—	Кольцо 1420x1323x10		1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57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

Сальник Jut200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 39

19602



Мусеба Н.Я.
Бондаренко Е.И.

Сек. Бондаренко

Инженер Павлов

Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.

Мин. Бондаренко

Начальник отдела

Узел установки сальника

Корпус сальника

Примечания:

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

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

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

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

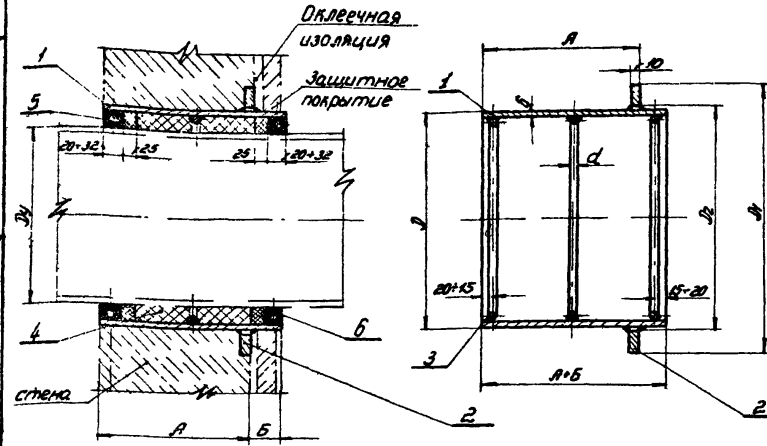
в) рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).

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

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

5. Мастика для замазки сальника 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.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на заделку
1	8732-58	Труба	200+	1	ст.			
2	4015-58	ДхВ	300+	1	ст.			
3	2590-57	Кольцо	ДхВхТ	1	ст. 0			Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	Затворная	3	ст. 0			Широк
5	—	Защелка	—	—	асбестоцементный раствор			Отделение
6	—	Замазка	—	—	Мастика			Рем. группы
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—			Констр.

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

274

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

61857

Типовой проект

БС-02-10

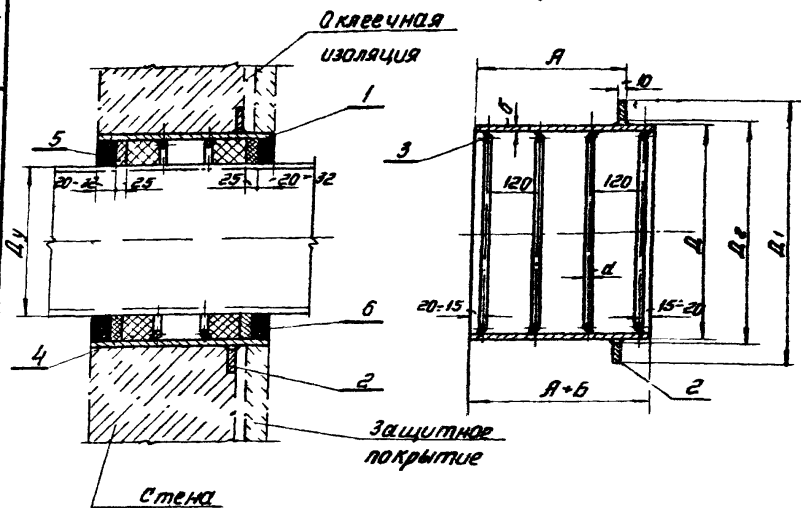
ВКТ-1128

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	Труба $\text{Д} \times \text{Б}$	500	1	Ст.			
	4015-58		700	1	Ст.			
			1000	1	Ст.			
2	—	Кольцо	$\text{Д} \times \text{В} = 10$	1	Ст. О			Применен в проекте
3	2590-57	Крышка	Цилиндр	4	Ст. О			Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	Уплотнитель			Применен в проекте
5	—	Защелка	—	—	Абразив			Применен в проекте
6	—	Замка	—	—	Материал			Применен в проекте
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—			Применен в проекте

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

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

Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеенной изоляцией. $\text{Д} \times \text{В} = 500, 700 \text{ и } 1000$.

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 Лист 42

1960г

Примечания:

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

Лист 6157