

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

6157

Москва
1961

Арх. № ВКТ-1128

Отпечатано в ЦИТИ
г. Москва
Спартакoвская 3. 2^а

Заглавный лист.

Область применения.

Сальники, разработанные в настоящем проекте, предназначены для пропуска металлических труб: стальных по ГОСТ 4015-58, ГОСТ 8732-58; газопроводных 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, Дх: 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" (л. 142-58).

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 записывается 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%.

Длина корпуса сальника мм	Показатель	Условные проходы Ду мм																		
		50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
200	Вес металла кг	3,8	6,5	8,3	9,4	11,5	14,5	16,5	20,8	22,8	26,3	29,1	34,5	58,7	73,0	80,0	81,5	89,3	109,0	117,9
	Сметная стоим руб	35	55	67	82	94	118	138	156	177	209	227	440	463	586	650	680	720	930	1000
300	Вес металла кг	4,8	8,6	11,1	12,6	15,7	19,7	22,8	28,0	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	88	97	122	153	180	205	233	273	297	525	570	716	770	810	890	1110	1200
500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	45,7	50,8	57,9	64,1	102	115,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8
	Сметная стоим руб	62	105	132	158	196	238	278	336	380	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	1067	1290	1500	1520	1660	1890	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	359,8	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.

Заглавный лист.

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 1 1960г

Содержание альбома.

2

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

Наименование	№ лис- та	№ стро- ни- цы 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

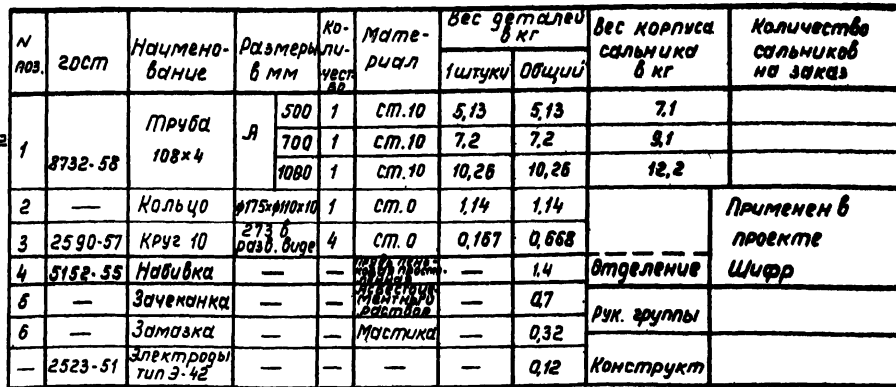
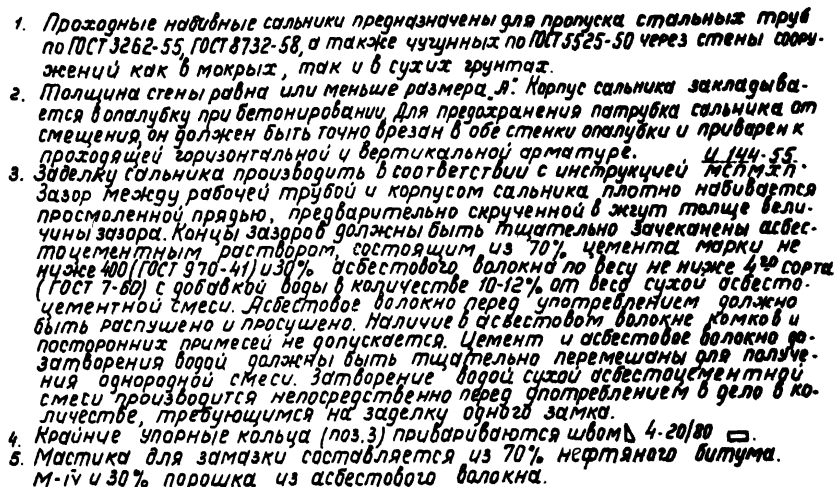
Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 - 1200 через
стены сооружений.

Содержание альбома.

Типовой проект
БС-02-10

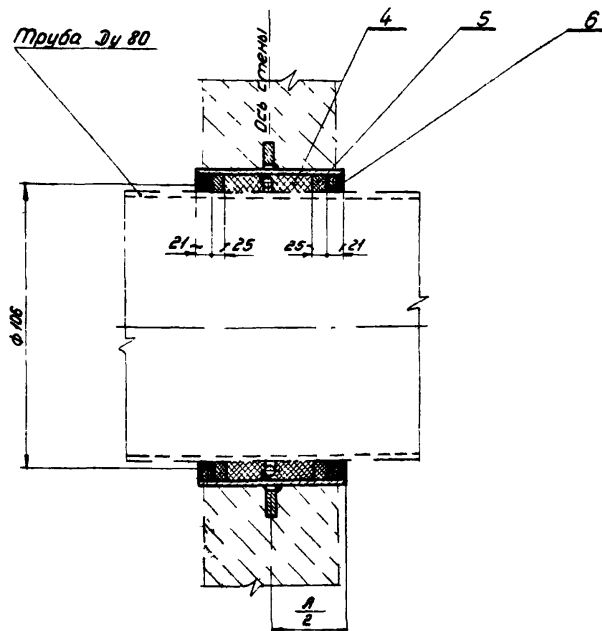
ВРТ-1128
Лист 2

1960г.

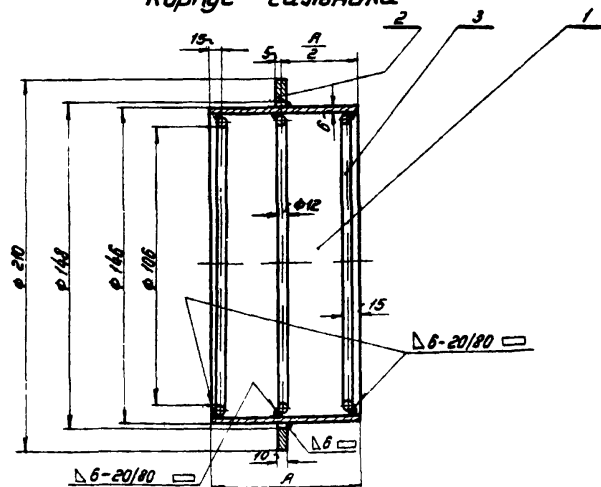


1960r

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше, размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения 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 толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть 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 6-20/80.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-III и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм		количест- во	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 146x6	А	200	1	ст.10	4,15	4,15	6,6	
				300	1	ст. 10	6,2	6,2	8,6	
2	—	Кольцо	φ210xφ148x10	1	ст. 0	1,32	1,32		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 12	вразверн. вид	3	ст. 0	0,33	0,99			
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь пем- ловая про- стойная	—	—	Отделение	Щифр	
5	—	Зачеканка	—	—	асбестоце- ментный раствор	—	1,1			
6	—	Замазка	—	—	мастика	—	0,49	Рул. группы		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,14			Конструктор

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

Сальник Ду 80.
Длина корпуса 200, и 300.

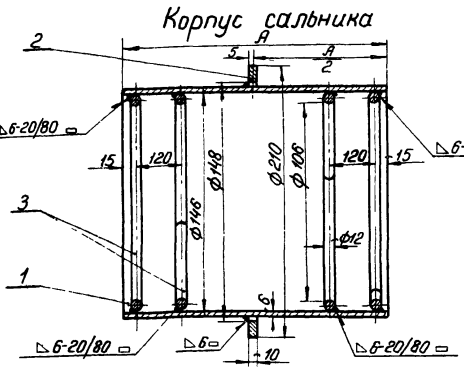
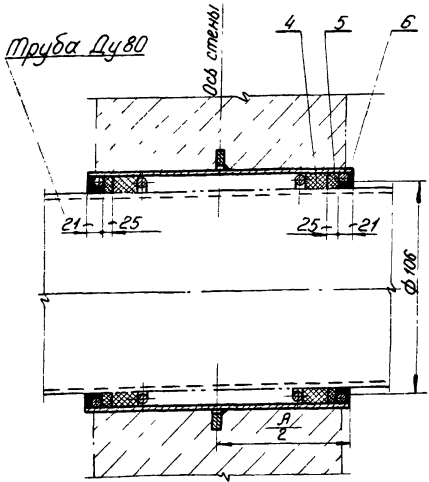
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 5

1960 г.

Узел установки сальника

6



- Примечания:**
1. Продольные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3325-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухих грунтах.
 2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 44-55
 3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИСМ-31. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в эфире. Толщина зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4²⁰ сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестоцементном баллоне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения воды 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 6-20/80.
 5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума м-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

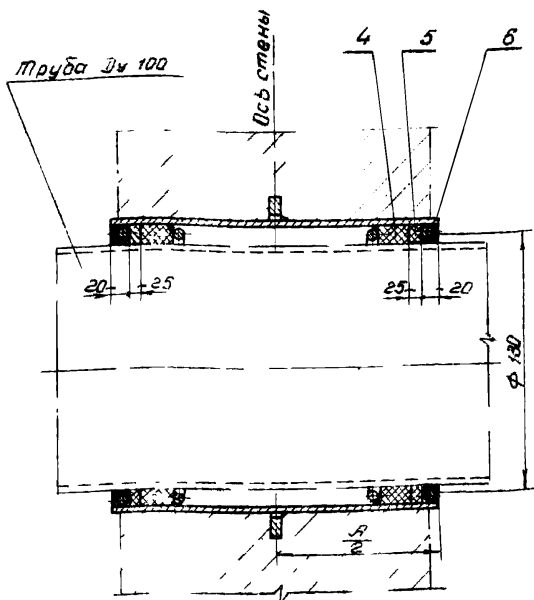
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					штук	Общие	
1	8732-58	Труба 148×8	500 700 1000	Ст. 10	10,36 14,5 20,72	10,36 14,5 20,72	13,2 17,3 23,6
2	—	Кольцо	Δ 210-φ 148-10	Ст. 0	1,32	1,32	Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 12	3708	Ст. 0	0,33	1,32	
4	5152-55	Набивка	—	—	—	1,64	
5	—	Зачеканка	—	—	—	1,1	
6	—	Замазка	—	—	—	0,49	
—	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	0,2	Конструктор

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

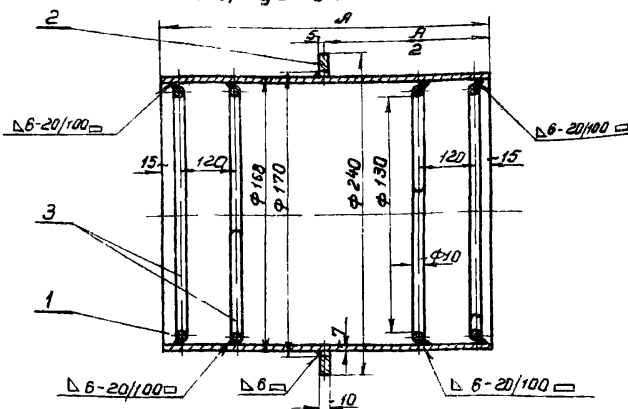
Сальник Ду 80.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

Узел установки салыника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Карпус сальника закладывается в алапудку при бетонировании для предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан во все стенки алапудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгут 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 422 сорта (ГОСТ 760) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного элака.
4. Крайние упарные кольца (поз. 3) привариваются швом в 6-20/150 см.
5. Мастика для затаски собирается 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
							штук	Общий		
1	8732-58	Труба 168×7	Л	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	φ240х17мм	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	4408 разверн. вид	4	Ст. 0	0.272	1.088			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пороблен- ная про- кладка из асбесто- цементных вставок	—	1.82	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1.15	Рук. группы		
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

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

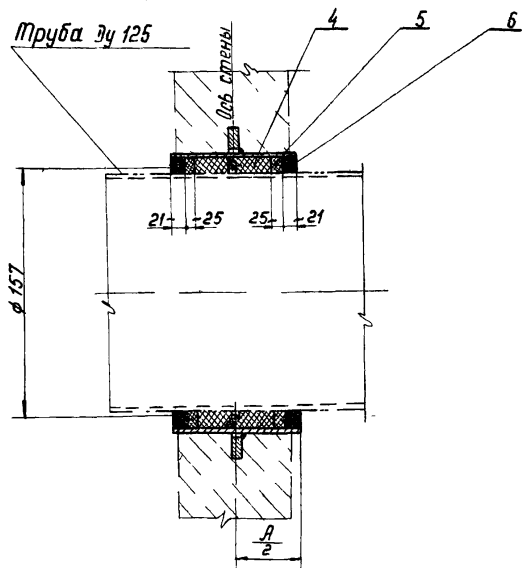
Типовой проект

BC-02-10

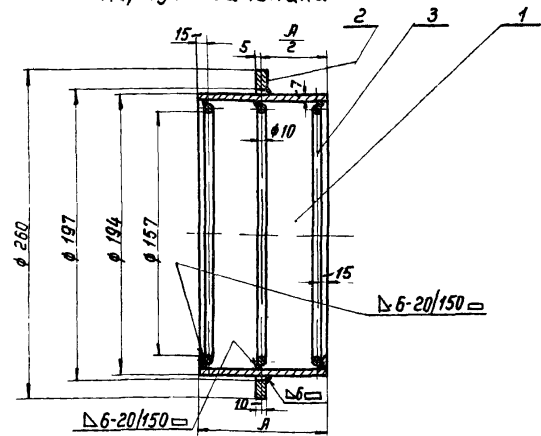
BKT-1128

Лист 8

1960



Корпус сальника



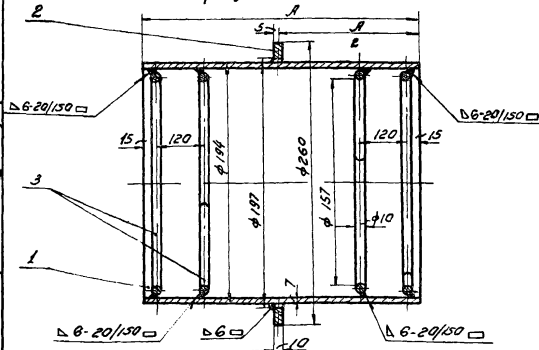
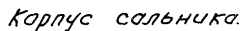
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропускта стальных труб по Гост 3262-55, 8732-58, а также чугунных по Гост 5525-50 через стены сооружений как в покрыях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера „А“. Корпус сальника заделывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения затирки сальника от смещения он должен быть, точно связан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией. ^{и № 45} Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотнo набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (Гост 310-41) и 30% асбестового волокна, пр весу не ниже 4-го сорта (Гост 7-60) с водой в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть просушено и просушено. Наличие асбестового волокна комков и посторонних примесей, не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные халбы (поз 3) привариваются швом 20-20/150 □.
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
							штук	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 197 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	—	—	—	—	—	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	Рук. группы		
6	—	Замкалка	—	—	—	—	0,65	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16			

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

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

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



3. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3662-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5323-50 через стены сооружений как в макроне, так и в сухих грунтонах.
4. Плоские стены ровна или меньше размера „А“. Корпус сальника изготавливается в алаудку при детонировании для предотвращения повреждения сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стороны алаудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
5. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией 4164-55 МПМПИ. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается протесненной пылью, предварительно скрученной в жгут, толще диаметра зазора. Концы зазоров должны быть тщательно затесаны асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 974-41) и 30% асбестового волокна по БСУ не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от массы сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть растущено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного заделки.
6. Крайние упорные калыча (пазз) привариваются швом 6-60/150°.
7. Материал для заделки составляет из 70% нефтяного битума М-8 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 по заказ
						штук	общий		
1	8738-58	Труба 194x7	500 700 1000	1 1 1	Ст.10	16,1 22,6 32,3	16,1 22,6 32,3	19,3 25,8 35,5	
2	—	Кольцо	А250x150	1	Ст.0	1,75	1,75		Применен в проекте
3	2590-57	Крутя	5256 разъем вала	4	Ст.0	0,324	1,3		
4	5152-55	Набивка	—	—	пробка лент- ковая про- кладочная	—	2,1	Отделание	шпфер.
5	—	Защелка	—	—	дерево- щитовый	—	1,44	Дук. втулки	
6	—	Заточка	—	—	—	—	0,65	Конструктор	
—	2523-51	Электроды ЛПД-5-42	—	—	—	—	0,16		

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

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

Муравову проект.

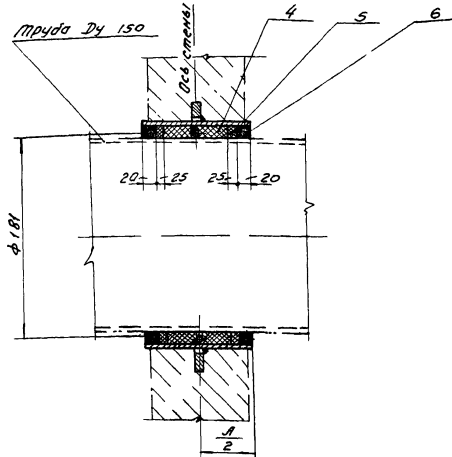
BC-02-10

BKT-1128

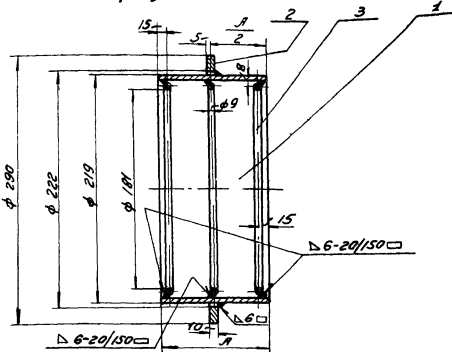
АУСТ 10

1960 r.

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Сальники для прохода тепло-
технических труб Ду 50 + 1200
через стены сооружений.

Ил. 6158

Сальник Ду 150.
Длина корпуса 200 и 300.

Примечания:

1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-53, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5523-50 че-
рез стены сооружений как в мокрых, так и в сухих фундаментах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А" корпуса сальника закла-
дывается в опалубку при бетонировании, для предотвращения по-
падания сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе
стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и верти-
кальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией
к сальнику. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно
набивается протканной пряжей, предварительно скрученной в 4-5 раз
толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно заче-
канены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента
марки не ниже 400 (ГОСТ 310-41) 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 балластное перед уплотне-
нием должно быть распушено и просушено. Наличие в асбесто-
вом балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент
и асбестовое балластное до затворения водой должны быть тщатель-
но перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой су-
хой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед упо-
треблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного
замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом ДБ-20/150 □.
5. Мастика для заделки составляется из 70% нефтяного битума
М-10 и 30% порошка из асбестового балласта.

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Разме- р в мм	Количе- ство шт.	Материал	Вес деталей в кг штуки	Вес корпус в кг штуки	Количество сальников в кг	Количество сальников на замок
1	8732-58	Труба 219 x 8	200	1	Ст. 10	8,32	8,32	11,5	
			300	1	Ст. 10	12,5	12,5	15,7	
2	—	Кольцо	φ 200 x 200	1	Ст. 10	2,15	2,15		применен в проекте
3	2580-57	Круг	φ 200 x 200	3	Ст. 10	0,296	0,296		
4	5152-55	Надвиг	150 x 150	—	—	—	—	Отделение	шифр
5	—	Зачеканка	150 x 150	—	—	—	—	руководит	
6	—	Замазка	—	—	—	—	—	0,64	Конструктор
—	2523-51	Электро- провод	3-42	—	—	—	—	0,14	

Типовой проект

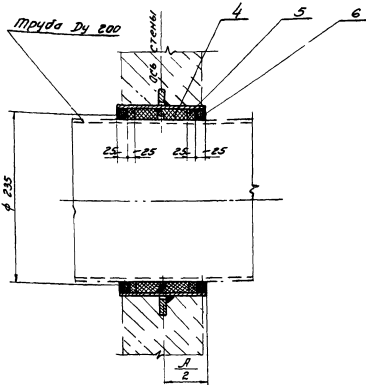
ВС-02-10

ВКТ-1128

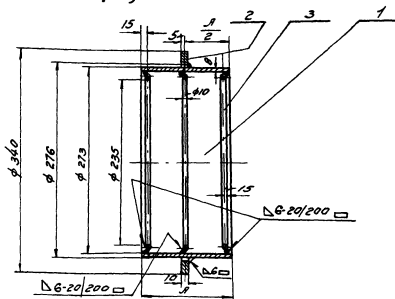
Лист 11

1960 г

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания.

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3523-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрудка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Завалку сальника производить в соответствии с инструкцией И-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается проставкой, предварительно скрученной в жгут, толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементной растворкой составом из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 8 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом ДБ-20/200.
5. Мазка для заточки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по замкам
					штучки	одной		
1	8732-58	Труба 273х8	А 200	Ст.10	1,45	1,45	1,45	
2	—	Кольцо	430х170	Ст.10	15,68	15,68	1,97	
3	2590-57	Круж 10	110	Ст.10	2,43	2,43		Применен в проекте
4	5152-55	Набивка	—	—	0,475	1,425		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,94	руч.рупы
6	—	Замозка	—	—	—	—	0,78	
—	2523-51	Электрод ГИЗ-42	—	—	—	—	0,2	Конструктор

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

Сальник Ду 200.

Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

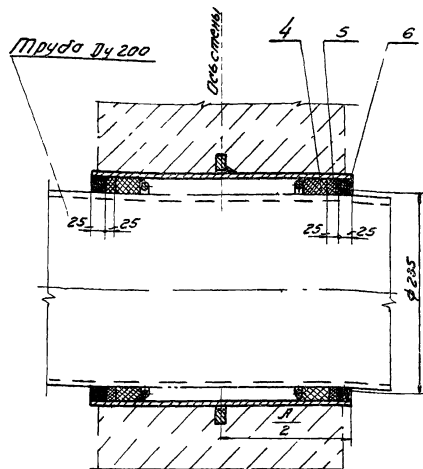
ВС-02-10

ВКТ-1128

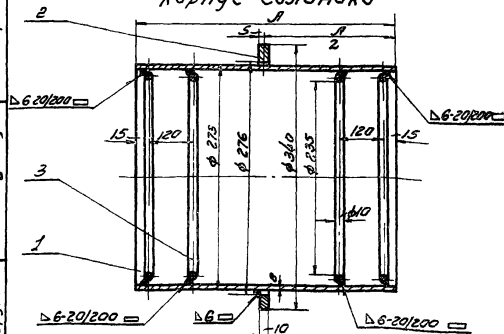
Лист 13

1960г

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Сальник Ду 200

Длина корпуса 500 700 и 1000.

Примечания:

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в 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 врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью предварительно скрученной в жгут twice величины зазора. Канцы зазора должны быть тщательно затканы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-61) и 30% асбестового балласта по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балласто перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балласто до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калачи (1033) привариваются швом Д 6-20/200.
5. Мastic для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового балласта.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
					штуки	общий		
1	8732-58	Труба 273x8	Я 500 700 1000	Ст. 10	26,14 36,6 52,28	26,14 36,6 52,28	30,7 41,2 56,8	
2	—	Калачи 430x125x10	1	Ст. 0	2,43	2,43		Применен в проекте шпир
3	2590-57	Круг 10	770 в разбеге	4	Ст. 0	0,475	1,9	
4	5152-55	Набивка	—	—	—	3,3	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	1,94	рук. группы.	
6	—	Зачеканка	—	—	—	0,78	Конструктор	
—	2523-51	Электроды ГИПС-42	—	—	—	0,22		

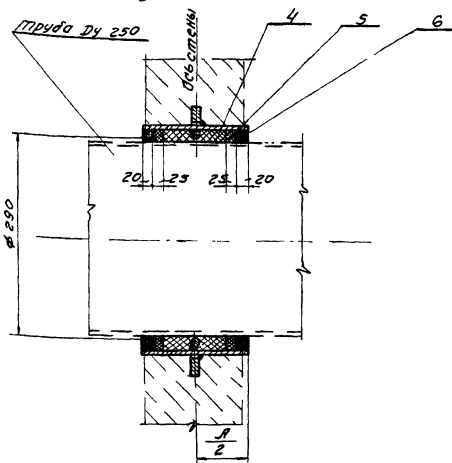
Типовой проект

БС-02-10

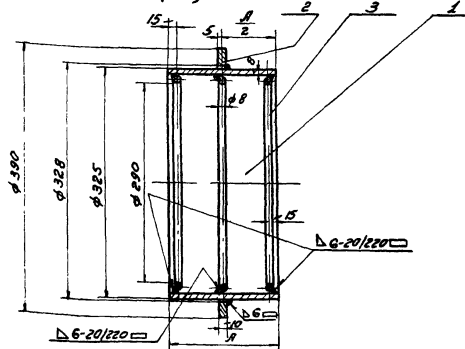
ВКТ-1128

Лист 14

1960 г.



Корпус сальника



1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в открытых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равно 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 0144-55. Зазор между рабочим трубодом и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей предварительно смоченной в жидком масле вали-чиной зазора.

[illegible]

5. Мастика для замозка составляет из 70% нефтяного битума М-ЮУ30% порошка из асбестового волокна.

№ п/п	Пост	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес карточки в кг	Количество карточек по заказ
						штук	общий		
1	8732-58	Трубка 325х8	Л 200 300	1 1	Ст. 10	12,5	12,5	16,5	
2	—	Калыцо 425х325х12	—	1	Ст. 0	2,7	2,7		Применен в проекте
3	2590-57	Кружок 555х325х12	—	3	Ст. 0	0,37	1,11		
4	5152-55	Нодушко	—	—	По заданию заказчика	—	—	Отделение	цифр
5	—	Зачехленка	—	—	По заданию заказчика	—	2,22	рук группы	
6	—	Заточка	—	—	Мастер	—	0,95		конструктор
—	2523-51	Защелочка тип 3-42	—	—	—	—	0,2		

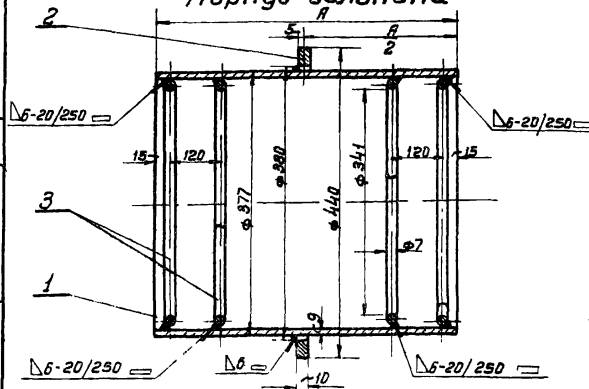
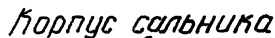
Сальники для прохода металличе-
ских труб $\text{Ду } 50 \div 1200$ через
стены сооружений.

Сальник Лу 250.
Длина карлуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
ЛУСМ 15

1960 .



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

3. Прокладные набивные сольники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чужбанных по гост 5525-50 через стены сооружений как в жарких, так и в сухих грунтах.
4. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сольника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сольника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
5. Зоделку сольника производить в соответствии с инструкцией И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сольника плотно набивается протертой пылью, предварительно спрученной вжигут талце величины зазора. Понцы зазора должны быть тщательно зачеканены особым цементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 910-70) 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 асбестового волокна не комков и комочков 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 зоделку одного замка.
6. Крайние упорные кольца /поз.3/ привариваются швом Δ6-20/250 мм.
7. Мастика для замочки состоитается из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						1 штука	Общий			
1	8732-58	Труба 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	φ 440 × 10	1	Ст. 0	3,3	3,3	Отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 7	1090 в размере по дуге	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Материал пен- толос про- должен быть качеством гравитацион- ного расстой	—	3,4			
5	—	Зачемка	—	—	—	—	2,16	Рук. группы		
6	—	Зачемка	—	—	Мастика	—	0,96			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25	Конструкт.		

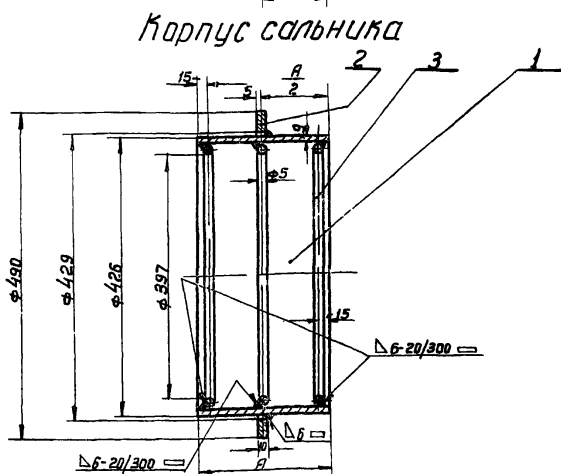
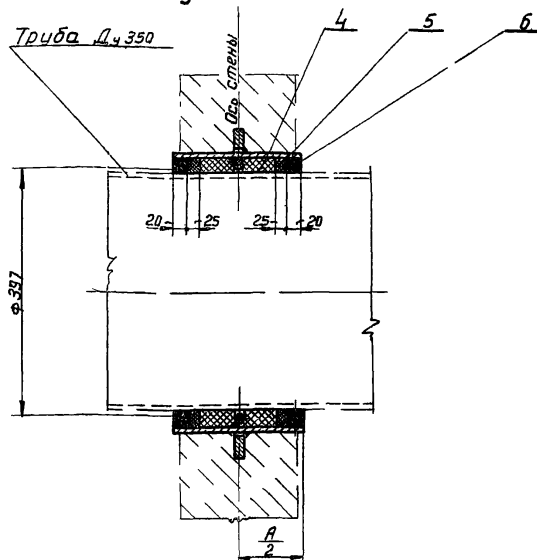
Типовой проект

RG-02-10

PKT-1128

Aug 18

1960-



1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сваруженный как в манры, так и в сухих аунтах.
2. Толщина стены робна или меньше размера, я. Карпус сальника закладываетя в опалубку при детонировании. Для предохранения отпубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией и 144-55
мспмзп
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряждо, предварительно скрученной в жгут талце 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 зотка.
4. Крайние упорные пальца (поз. 3) привариваются швом 6-8-20/300-с.
5. Мастика для замазки собирается из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наимено- вание	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 штуки	общий		
1	8732-58	Труба 426х9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	490х425х10		1	ст. 8	3,4	3,4		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 5	Бразиль- ский вид		3	ст. 0	0,195	0,585		
4	5152-55	Набивка	Поролон пен- паста про- стеганная						Отделение	
5	—	Защелочка	Ацетатце- люлитный раствор					2,58	Рук. группы	
6	—	Замочка	Мастика					1,11		
—	2523-51	Электроды тип Э-42						0,3	Конструкт.	

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

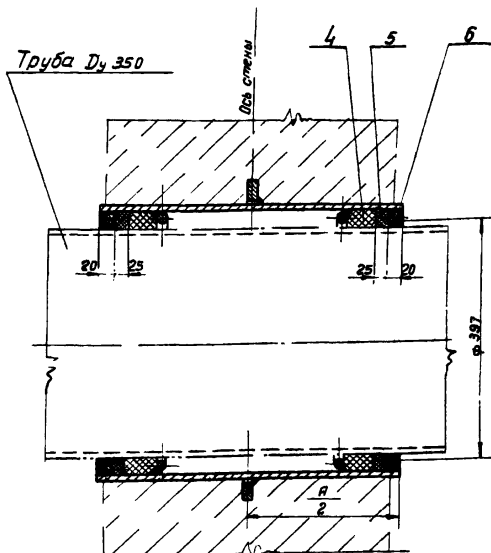
Сальник Д, 350.
Длина корпуса 200-300.

Типовой проект
ВС-02-10

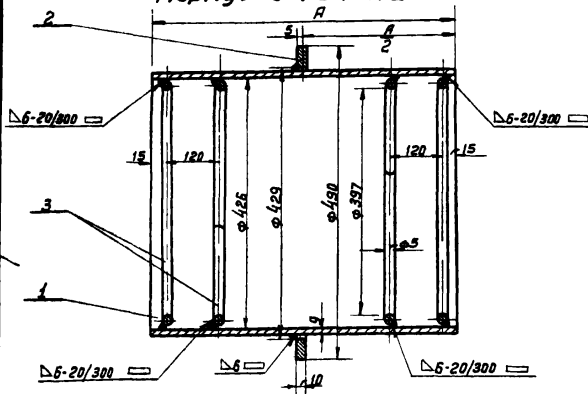
ВКТ- 1128
лист 19

1960.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Прокладные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений, как в наружных так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стены 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 прасоломной пряжей, предварительно спрученной в жгут талце 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 7-80) 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 пальца (поз 3) привариваются швом Δ6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 426х9	500	1	ст. 10	46,28	46,28	50,8	Применен в проекте шифр
			700	1	ст. 10	64,8	64,8	69,3	
			1000	1	ст. 10	92,55	92,55	97,0	
2	—	Кольцо	490х425х10	1	ст. 0	3,4	3,4	Отделение рук. группы	Конструктор
3	2590-57	Круг 5	1252 в разрезе по диаметру	4	ст. 0	0,195	0,78		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа вениковая прасоломная асбестоцементный раствор	—	3,7		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,58	Конструктор	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,11		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,3		

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

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

Типовой проект

ВС-02-10

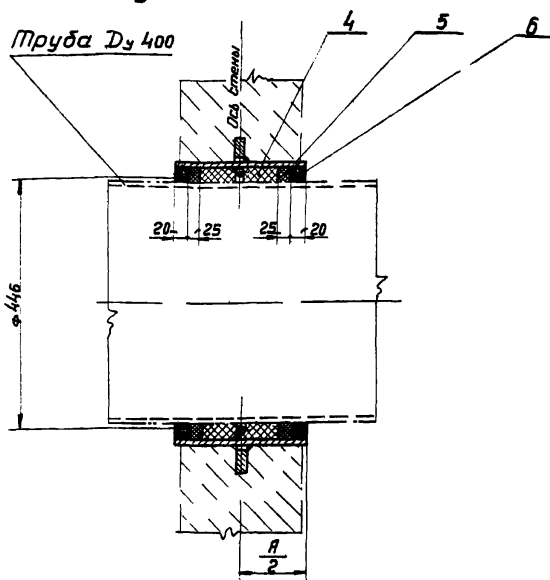
ВКТ-1128

Лист 20

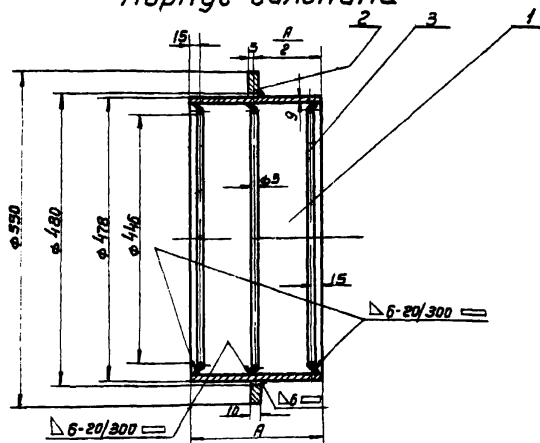
1960г.

Ил. 8757

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набойные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокром так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в бетонные стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 125. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоланной паклей, предварительно смоченной в эмульсии тальца величиной зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (гост 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного зазора.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							Итого	Общий		
1	4015-58	Труба 478x9	А	200	1	ст. 0	20,8	20,8	26,3	
				300	1	ст. 0	31,2	31,2	36,7	
2	—	Кольцо	550x180x10	1	ст. 0	4,45	4,45			Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	1475 в разб. вид	3	ст. 0	0,218	0,654			
4	5152-55	Набойка	—	—	—	—	—	—	Отделение рук группы	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	3,2		
6	—	Замазка	—	—	—	—	—	1,38	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0,4		

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

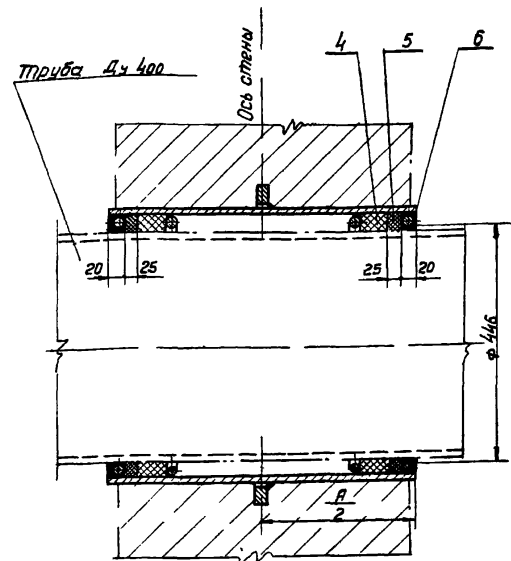
Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

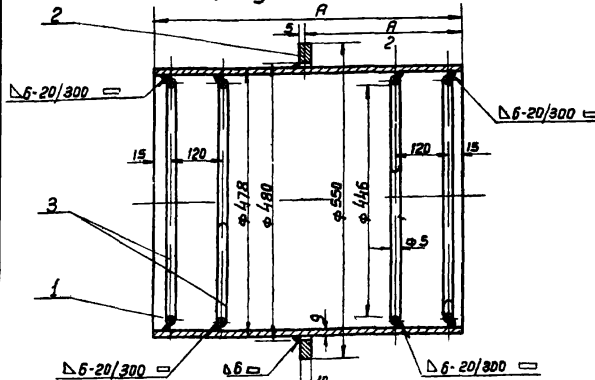
ВКТ-1128
Лист 21

1960г

Узел установки сальника



Корпус сальника



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены раба 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 пряжей, предварительно скрученной в жгут толщины 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. Пройки упорные пальца /поз.3/ привариваются швом 6Б-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-15 и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 478x9	500	1	ст.0	52.05	52.05	57.9	
			700	1	ст.0	73.0	73.0		
			1000	1	ст.0	104.1	104.1		
2	—	Кольцо	530x480x10	1	ст.0	4.45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1415 в разбеге, б/д	4	ст.0	0.218	0.872		
4	5152-55	Набивка	—	—	Лесно-цементный раствор	—	5.1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	3.2		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1.38	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.5		

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

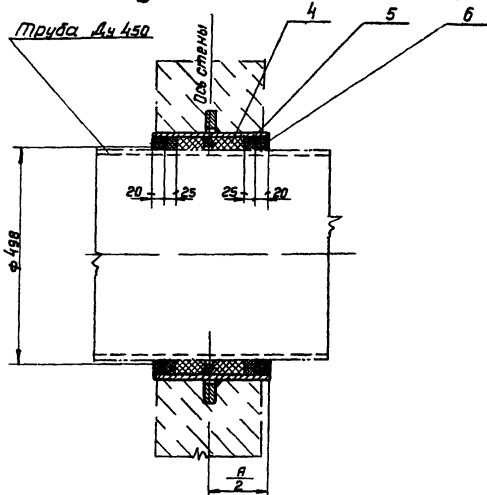
Сальник Ду 400.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

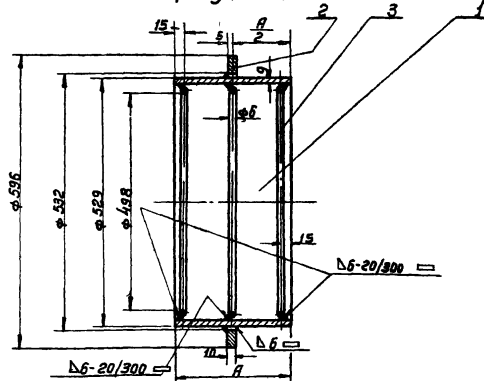
ВКТ-1128
Лист 22

1960г

Узел установки сальника.



Карпус сальника



Примечания:

23

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно связан в обе стенки опалубки и приварен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МПМЖП-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоянной прядью, предварительно смоченной в жесу; 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 пальца (поз. 3) привариваются швом Б-6-200/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 529х9	А 200	1	ст. 0	23,1	23,1	29,1	
				300	1	ст. 0	34,6	34,6	40,6
2	—	Кальцо	φ 536хφ 532 х 10	1	ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 6	φ 536хφ 532 х 10	3	ст. 0	0,348	1,044		
4	5152-55	Набивка	в разрезе по п. 2	—	Прядь пеньковой про-соченной	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	3,45	Руч. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5	Конструкт.	

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

Сальник Ду 450.
Длина корпуса 200 и 300Типовой проект
ВС-02-10ВКТ-1128
Лист 23

1960г.

Мусеба Н.А.
Бондаренко Е.И.

Смет
Бондаренко

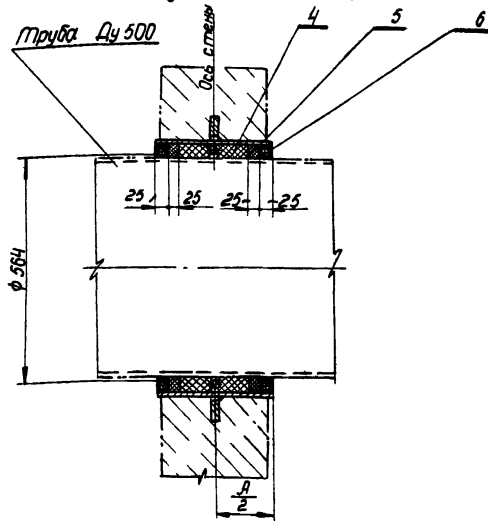
Инженер
Проверил

Шванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

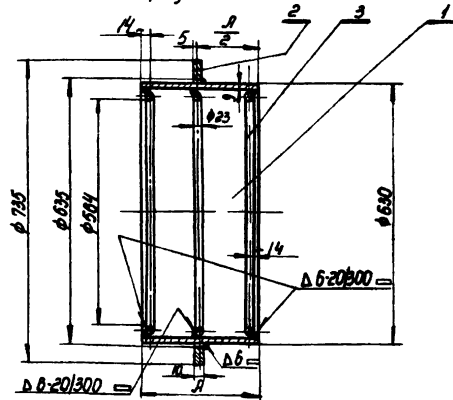
Шванов
Бондаренко

начальник отдела
рук. группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Сальник Ду 500.
Длина корпуса 200 и 300.

Примечания:

1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в мокрой грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, λ . Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения подтупки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Ущерб. Метиз. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается проталенной пылью, предварительно скрученной в жгут толщиной зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 470-52) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом баллоне краков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) прибавляются швом Δ 6-20/300
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

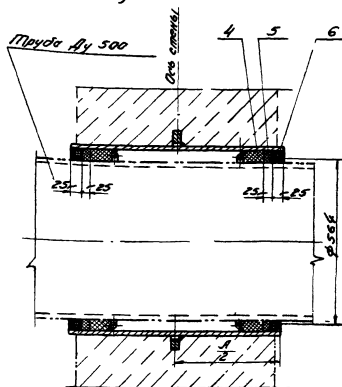
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм			Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Молчиство сальников на заказ
							шт	Общ		
1	4015-58	Труба 630×9	А	200	1	Ст.0	27,56	27,56	54,5	
				300	1	Ст.0	41,34	41,34	68,2	
2	—	Кольцо	Ф735-Ф635 ± 10	1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круж 23	140 ± 0,3	3	Ст.0	6,0	18,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	порош. пено-полиуретанов. Искусств.-синтетич. резина	—	—	Отделение	Шпир	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,0	Конструктор		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5			

Типовой проект
ВС-02-10

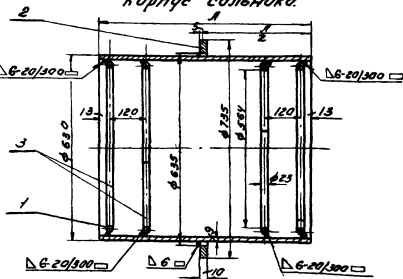
ВКТ 1128
Лист 25

1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



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

Сальник $\text{Ду } 500$.
Длина корпуса 500 700 и 1000.

Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропускать стальных труб по ГОСТ 4045-58, 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 связан с обеими стенками опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У 144-55 МСПМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщину величинны зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены, а остаточно-цементным раствором составленным из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 310-71) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 450 сорта (ГОСТ 769 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, достигающего на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом ВБ-20/300 .
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	разме- ры, мм	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по проекту
						штучки	общий		
1	4045-58	Труба 630х9	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	179,8	
2	—	Кольцо	$\text{Д } 735 \times \text{В } 35$ 170	1	ст.0	8,4	8,4	—	Применен в проекте
3	2590-57	Круц 23	$\text{Д } 735 \times \text{В } 35$ 170	4	ст.0	6,0	24,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,3		
5	—	Защелка	—	—	—	—	16,0	руч. арматуры	шифр
6	—	Замазка	—	—	—	—	5,0		
—	2523-57	Электроуд тип: ВЗ	—	—	—	—	0,6	Конструкт.	

Типовой проект

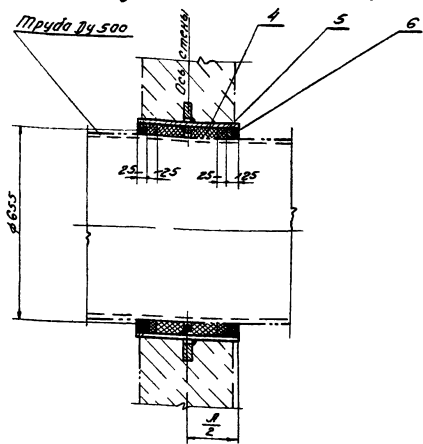
БС-02-10

8КТ-1128

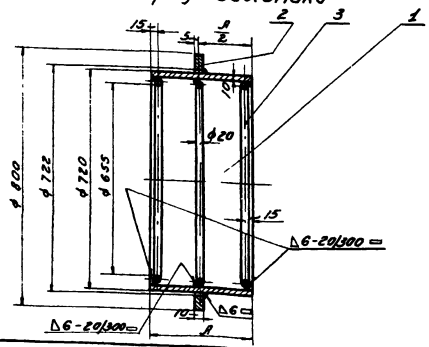
Лист 26

1960г.

Узел установки сальника.



Карпус сальника



Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1000 через стены сооружений

Сальник Ду 600.
Длина корпуса 200х300.

Примечания

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 и толще чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера λ . Карпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предотвращения габрифта сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией ИИ-55 между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простомленной пряжей, предварительно скрученной. Вскрут толще величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970.41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне 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 затка.
4. Крайние упорные гайки (поз.3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-1У и 30% порошка из асбестового волокна.

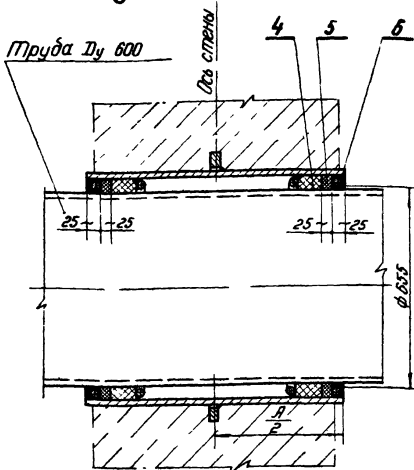
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	4015-58	Труба 720х10	1	200	1	Ст.О	35,0	35,0	58,7	Применено в проекте шифр.
2	—	Гайка	1	300	1	Ст.О	52,5	52,5	76,2	
3	2590-57	Круж 20	3	10	3	Ст.О	7,3	7,3		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	5,25	15,75		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	—	Отделка	Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	—	—	—	1,0		
—	2523-51	Электрод тип Э-42	—	—	—	—	—	5,3		
—	—	—	—	—	—	—	—	0,6	Конструктор	

Типовой проект
ВС-02-10

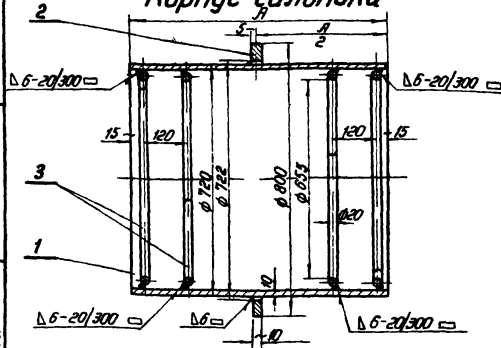
ВКТ-1128
лист 27

1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Un 6157

Примечания:

1. Проходные надбумные сальники предназначены для пропуска стальных тросов по ГОСТ 4015-58, а также чугунов по ГОСТ 5525-60 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухой грунт.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при детонировании. Для предотвращения патологий сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалудки и приделан к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. и 144-55
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИСТМЗЕТ. Зазор между рабочей тросудой и корпусом сальника плотно наливается просмоленной пакдой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 910-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{зе} 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 асбестом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, предующимся на заделку одного замка
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) прибираются швом 6-6-20/300 с.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

2. Молочница: стены рабна или меньше размера „Я“. Корпус салыника заклады-
вается в апалудку при детонировании. Для предохранения патрфика салыника от
смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки апалудки и приварен
к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. „Я“ 44-55

3. Заделку салынка производить в соответствии с инструкцией. Испыт. Зазор между рабочей ступой и корпусом салынка плотно надвигается про- смолненной пядью, предварительно сложенной в жгут толще величины за- зора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцемент- ным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4³⁵ сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбесто- бное волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допу- скается. Цемент и асбестовое волокно до затворения воды должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение воды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, предписанном на заделку одного замка

4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом $\Delta 6-20/300$ □

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	
						штуки	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	157,6	
				1000	1	Ст.0	175,1	175,1	204,1	
2	—	Кольцо	φ300×122 × 10	1	Ст.0	7,3	7,3	Применен в проекте Шифр		
3	2590-57	Круг 20	2120 φ по диаметру	4	Ст.0	5,25	21,0			
4	5752-55	Надвигла	—	—	Дюбель пнев- матический	—	14,0		Отделение	
5	—	Защелка	—	—	Искусствен- ный материал	—	10,0			Руч группы
6	—	Замка	—	—	Мастика	—	5,3		Конструкт.	
7	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7			

Применен в
проекте
Шифр

Деление

2000/07/01

mpukm

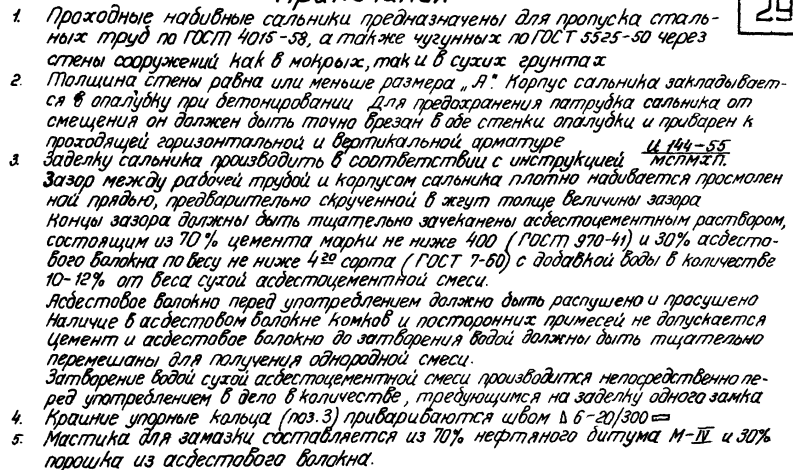
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 28

1960r

Примечания:



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

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 штука	Итого		
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			1	ст. 0	10,4	10,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круче 22			3	ст. 0	7,3	21,9		
4	5152-55	Надбавка							Отделение	
5	—	Защелка						13	Руч. группы	
6	—	Замкашка				Мокситка		8,9		
—	2523-51	Электроды тип 3-4 кг						0,7	Конструктор	

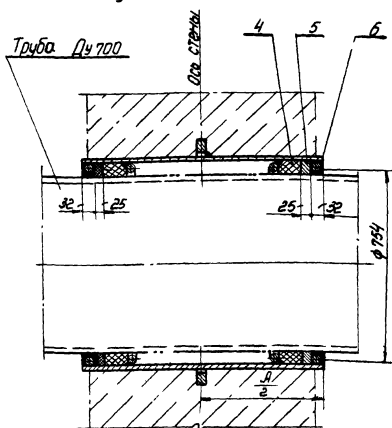
Сальник Ду 700.
Длина корпуса 200 и 300.

Мушовой проект
ВС-02-10

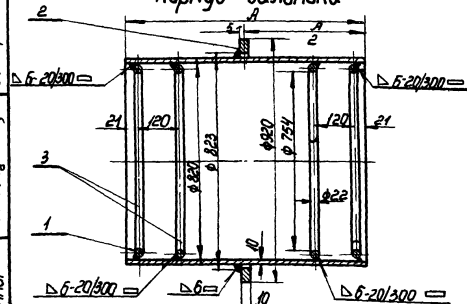
BKT-1128

Лист 29 1960 г.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

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 макрок, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера „А“ Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И-44-55. Зазор между рабкой трубы и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
4. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
5. Крайние упорные кольца (поз.3) прирабатываются швом вб-20/300.
6. 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 металла в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						шт	общий		
1	4015-58	Труба 820×10	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	820×820	1	Ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте ШИФР
3	2590-57	Крыч 22	2435 в 2030 виде	4	Ст.0	7,8	29,2		
4	5152-55	Набивка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	16,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	13,0	Рук. группы	Панструкт.
6	—	Замазка Электропудры тип 3-42	—	—	Мастика	—	8,9		
—	2523-51	—	—	—	—	—	0,8		

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

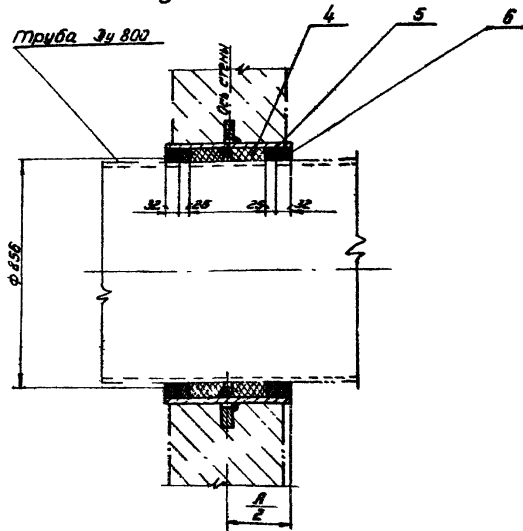
Сальник Ду 700.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

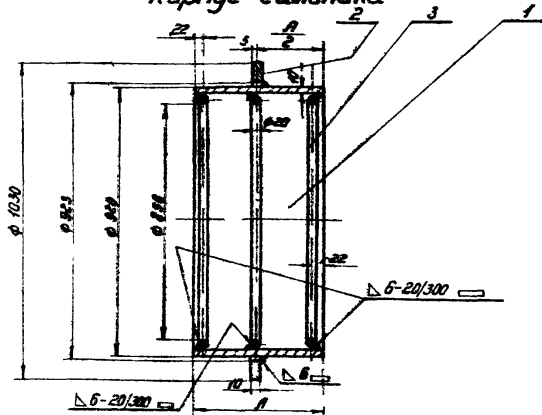
ВКТ-1128
Лист 30

1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИИП-11. 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 7-80) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Б-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% негашеного битума М-IV 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
					штук	общий		
1	4015-58	Труба 920х10	А 200	ст.0	44,9	44,9	80,0	
			300	ст.0	67,3	67,3	104,3	
2		Кольцо	φ 1030х φ 825х10	ст.0	12,9	12,9		Применен в проекте
3	2590-57	Кольцо 20	φ 1030х φ 825х10	ст.0	8,8	20,4		
4	3152-55	Набивка		прядь пеньковой пропитанная асбестоцементным раствором			Отделение	Шифр
5		Зачеканка				15,0	Рук. группы	
6		Замазка		мастика		10		
—	2523-51	Электроды тип 3-42				0,73	конструктор	

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

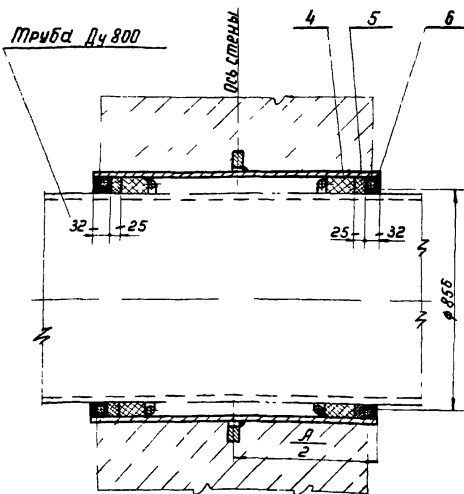
Сальник Ду 800.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

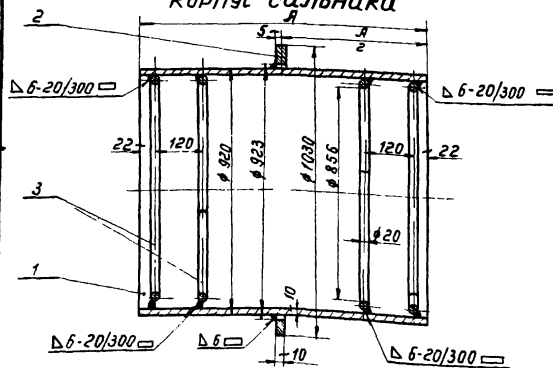
ВКТ-1128
Лист 31

1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

UM 6152

Примечания:

1. Проложенные набивные сальники 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 раба или меньше размера "Б" Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приравнен к разбивке горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ц144-55 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Б-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	Зост	Наимено- вание	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	4015-58	Труба 920×10	500	1	ст. 0	112,2	112,2	153,1		
			700	1	ст. 0	157,1	157,1			198
			1000	1	ст. 0	224,4	224,4			
2	—	Кольцо	1030-1920	1	ст. 0	12,9	12,9	Отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 20	2757 8 разделен буги	4	ст. 0	6,8	27,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	порода левый прокат подгоня- ния	—	25,0			
5	—	Зачеканка	—	—	Легированный цементный раствор	—	15,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10,0			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,8			Конструктор

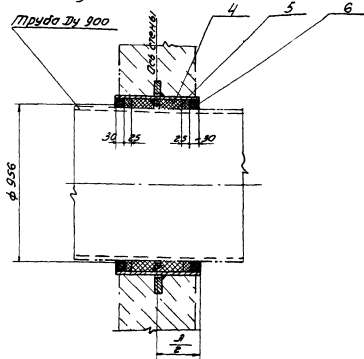
Сальник Ду 800.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВГ-02-10

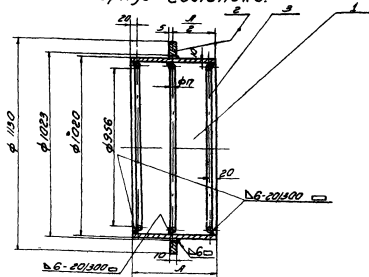
BKT-1128
DUCM 32

1960₂

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Сальники для прохода металличе-
ских труб 34,50÷1200 через
стены сооружений.

Сольник 7у 900.
Длина корпуса 200 и 300.

1. Прокладочные набивки и салычники предназначены для пропускания стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 3325-50 через стены сооружений, как в мокрой, так и в сухой среде.
2. Палачицы стенок равны или меньше размера "А". Корпус салычника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения отпущенного от смеси, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к прокладочной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салычника производят в соответствии с инструкцией И-144-55 МСМЗ.
- Зазор между рабочей трубой и корпусом салычника плотно набивается прасоломной прозой, 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 450 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 затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, предусмотренном на заделку одного замка.
4. Крайние упорные калычки (поз. 3) привариваются швом В6-20300.
5. Матка для замки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	Заст	Наименова ние	Размеры в мм	Кол-во шт	Матери ал	Вес детали в кг		Вес карпуса в кг	Количество сальников на заказ
						литры	общий		
1	4015-58	Труба 1020х10	200 300	1 1	Ст.0	50,0	50,0	81,5	
2	—	Кольцо 1130х1020х10	303,3 47,108мм 2,600	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте
3	2390-57	Круж 17	—	3	Ст.0	5,5	16,5		
4	5152-53	Надставка	—	—	Труба 1020х10 Кольцо 1130х1020х10 Корпус Центрир детали	—	—	Отделени	штур
5	—	Защелка	—	—	—	—	16,7	Руч. группы	
6	—	Замоско	—	—	Мастиса	—	11,5	—	Конструк
—	2323-51	Электрод тип 3-42	—	—	—	—	0,8	—	

Применен в
проекте
шифр

Рук. группы

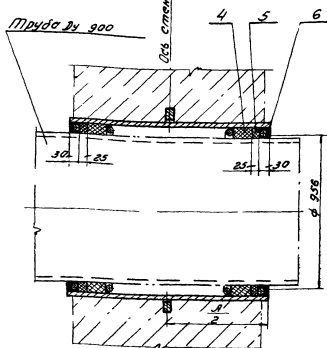
Рук. группы

Конструкт

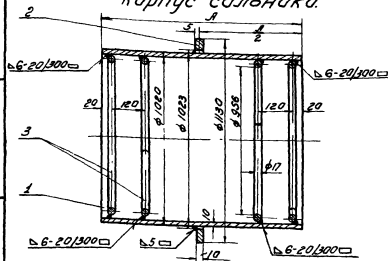
Типовой проект
ВС-02-10

BKT-1128
Nucm 33

1960r.



Корпус сальника.



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

1. Проходные набивные салынки предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58, а также чугунных по ГОСТ 3325-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухом грунте.
2. Толщина стенок должна или меньше размера. Для карпуса салынки закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения потроуки салынки от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и при этом к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салынки производить в соответствии с инструкцией М-145-55 (см. л. 145-55).
- Зазор между рабочей трубой и карпусом салынки плотно набивается просмоленной прядью, предварительно смоченной в жидком битуме, вельчине.
- Зазоры. Каньы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового балокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балокна перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балокна 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. Кровные упорные калыча (поз. 3) приготавливаются швом 6-20/300 см.
5. Мостика для заделки составляетс из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового балокна.

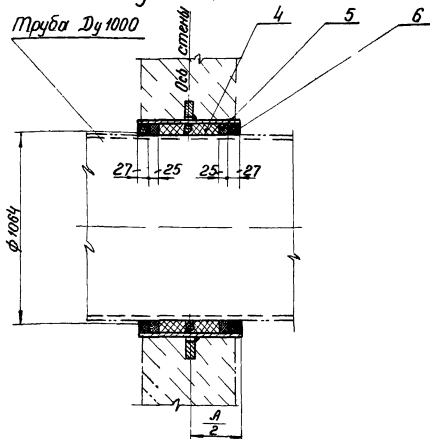
№ поз.	20СМ	Наименование	Размеры в мм		Кальку- лятор	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
							штук	общий		
1	4015-58	Труба 1020х10	Я	500 700 1000	1 1 1	Ст.0	124,5 174,8 249,1	124,5 174,8 249,1	16,6 212,0 286,2	
2		Кальцо	А130-Ф402		1	Ст.0	14,2	14,2		Применено в проекте шифр
3	2590-57	Круж 17	305,5 развертка		4	Ст.0	5,5	22,0		
4	5152-55	Надбёко	—	—	—	Лобовая капота про- дольной растяжки централь- ной части	—	21,2	Отделение	
5	—	Защелочка	—	—	—	—	—	16,7	Фик группы	
6	—	Замозка	—	—	—	Мастик	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тип 13-42	—	—	—	—	—	0,9	Конструкт	

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

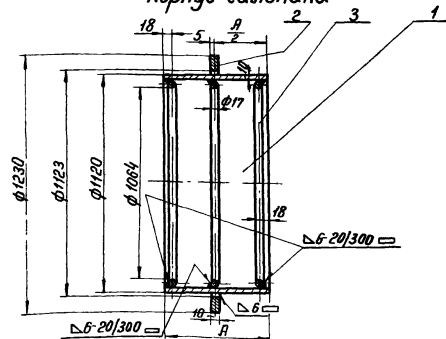
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 лист 34

1960s.

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

Сальник Ду 1000.
Длина корпуса 200 и 300.

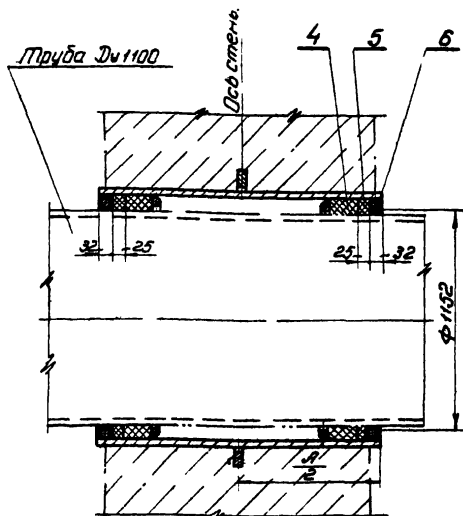
Примечания:

1. Прозодные набивные салники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4045-58, а также жеужных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрой, так и в сухой грунте.
2. Толщина стены равна или меньше размера, Я Корпус салника заливается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к прокладочной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Задельку салника производят в соответствии с инструкцией ИИЧ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом салника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом баране 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 задельку одного затка.
4. Крайние упорные кольца (по 3) привариваются швом $\leq 20/300$.
5. Масса для затежки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

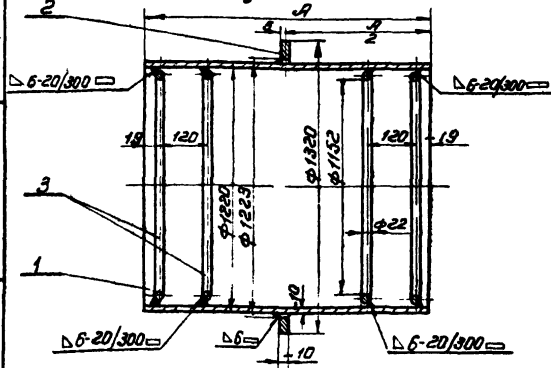
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салыника в кг	Количество салыников на заказ
						Исч.	Общий		
1	4015-58	Труба 1120х10	200 300	1 1	ст. 0	54,7 82,1	54,7 82,1	89,3 116,7	
2	—	Калыцо	φ1230-φ1230 х 10	1	Ст. 0	15,6	15,6		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 17	φ1230-φ1230 х 10	3	Ст. 0	6,04	18,12		
4	5152-53	Набивка	3394 бразильн. кожа	—	пленка пено- вая про- стойной использо- вательной раствор	—	—	Отделение	
5	—	Зачечанка	—	—	—	—	18,4	Рук. группы	Шифр
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8		
—	2523-51	Электроды тип. 3-42	—	—	—	—	9,9	Конструкт	

Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 35	1960г.
----------------------------	---------------------	--------

Узел установки салъника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные надбивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в твердых, так и в сухих грунтах.
2. Плотность стены должна быть меньше размера "А" Корпус сальника заделывается в опалубку при бетонировании для предотвращения 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 конструкцией, лист 35
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается простолонной паялкой, предварительно скрученной в жгут талые делюшны зазора концы зазоров балки 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 балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного затка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Б-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	общий		
1	4015-58	Труба 1220×10	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6	
			700	1	ст.0	208.8	208.8	269.2	
			1000	1	ст.0	298.4	298.4	358.8	
2	—	Коды	1320×10 x10	1	ст.0	15.2	15.2	Отделение Рук. группы Конструкт.	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		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10.5		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1.2		

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

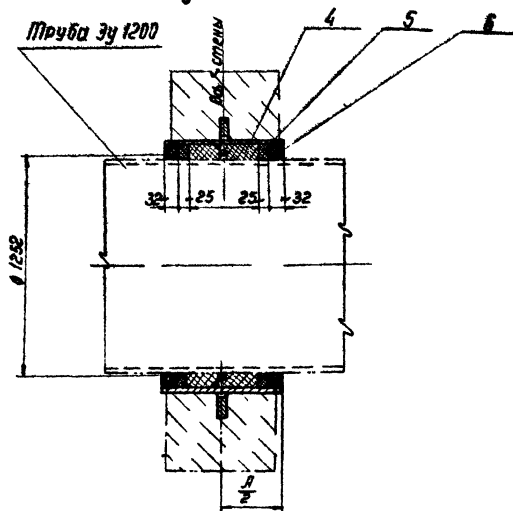
Сальник Ду 1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Милый проект
ВС-02-10

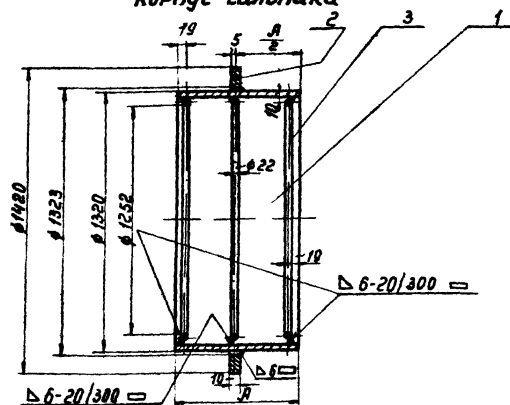
ВКТ-1128
ЛЧМ 38

1960s

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные 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 Я. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения потрубания 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 проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут талце величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-40) 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 ворожке комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются к швеллеру № 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
							штук	Общий		
1	4045-58	Труба 1320 x 10	Я	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97	150,3	
2	—	Кольцо	1420 x 1323 x 10	1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 22	3686 в разд. дуго	3	ст 0	11,9	35,7			
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь талце ков. прост.	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	асбестоцемент. рас. 1:1	—	21,5	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8		Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,2			

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

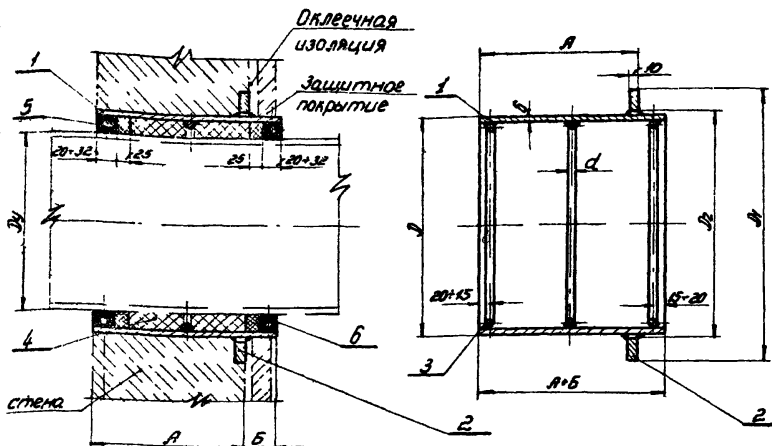
Сальник Ду 1200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВК-1128
ВС-02-10 Лист 39

1980г.

Узел установки сальника

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг шт. общий	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на валу
1	8732-58	Труба $\varnothing \times B$	200+	1	ст.			
	4015-58		$A \times B$ 300+	1	ст.			
2		Кольцо	$\varnothing \times B \times 10$	1	ст. 0			Применен в проекте Ширр
3	2590-57	Кольцо d	длина разбортки в	3	ст. 0			
4	5152-55	Набивка	—	—	Латекс-цементная			
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор		Отделение	
6	—	Замазка	—	—	Мастика		Рем. группы	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—		Констр.	

При проходе сальника через стену с асбестоцементной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
 а) Кольцо (поз. 2) приготавливается в трубе (поз. 1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.

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

Для грунтовок рекомендуется применять:

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

б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь. Растворители: зеленое масло, лакайло, керосин, бензин - для битумов, бензол, зеленое масло - для пеков.

Состав грунтовок: 25-30% битума или пек и 50-70% соответствующего растворителя.

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

г) Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.

д) Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ⁴⁴⁴⁻⁵⁵ ~~ИСТМ.ЭП.~~ Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной прядью, предварительно скрученной в эжгут толщины величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть

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

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

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

Сальники для прохода металлических труб $\varnothing 50-1200$ через стены сооружений.

Установка сальников $\varnothing 50-1200$ в стенах с оклеенной изоляцией. $\gamma, A=200$ и 300 .

Типовой проект

БС-02-10

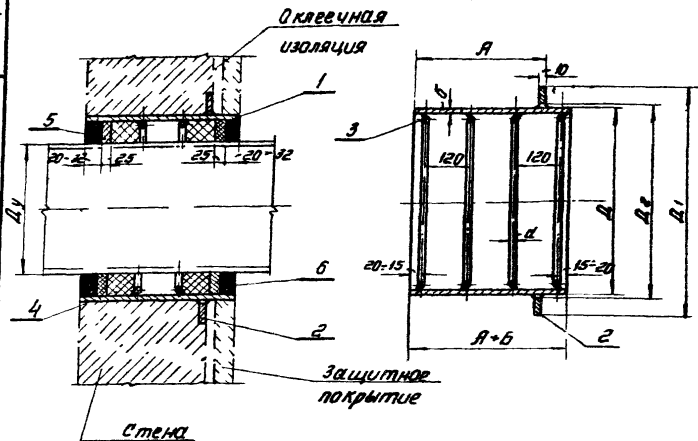
ВКТ-1128

лист 41

1960г.

Узел установки сальника

Корпус сальника



№ поз.	20 СТ	Назначение	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальника на 20 СТ
1	8732-58	Труба Ду 50	500	1	Ст.			
	4015-58	Труба Ду 50	1000	1	Ст.			
2	—	Кальцо	Д=А+6	1	Ст. 0			
3	2590-57	Кольцо	Д=А+6	4	Ст. 0			
4	5152-55	Набивка	—	—	—			
5	—	Защелка	—	—	—			
6	—	Замка	—	—	—			
—	2523-51	Электрод тип 3-42	—	—	—			

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

Примечания:

1. При проходе сальника через стену с оклеечной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
 а) Кальцо (поз.2) прибивается к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
 б) На кальцо (поз.2) наносится грунтоток (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
 Для грунтоток рекомендуется применять:
 а) нефтяной битум марки IV-V или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С
 б) Каменноугольный пек или отогретый каменноугольный деготь
 Растворители: зеленое масло, лакоиль, керосин, бензин-для битумов; бензол, зеленое масло - для пеков.
 Состав грунтоток 25-30% битума или пек и 50-70% соответствующего растворителя.
 2. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кальцу (поз.2).
 3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
 4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией завода-изготовителя.
 а) Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией завода-изготовителя.
 б) 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 1-60) с добавлением в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разлущено 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 бетоно в количестве, требующимся на заделку одного замка.
 5. Мастика для замка сальника состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

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

Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеечной изоляцией.

Типовой проект	ВКТ-1128	1960г
ВС-02-10	Лист 42	