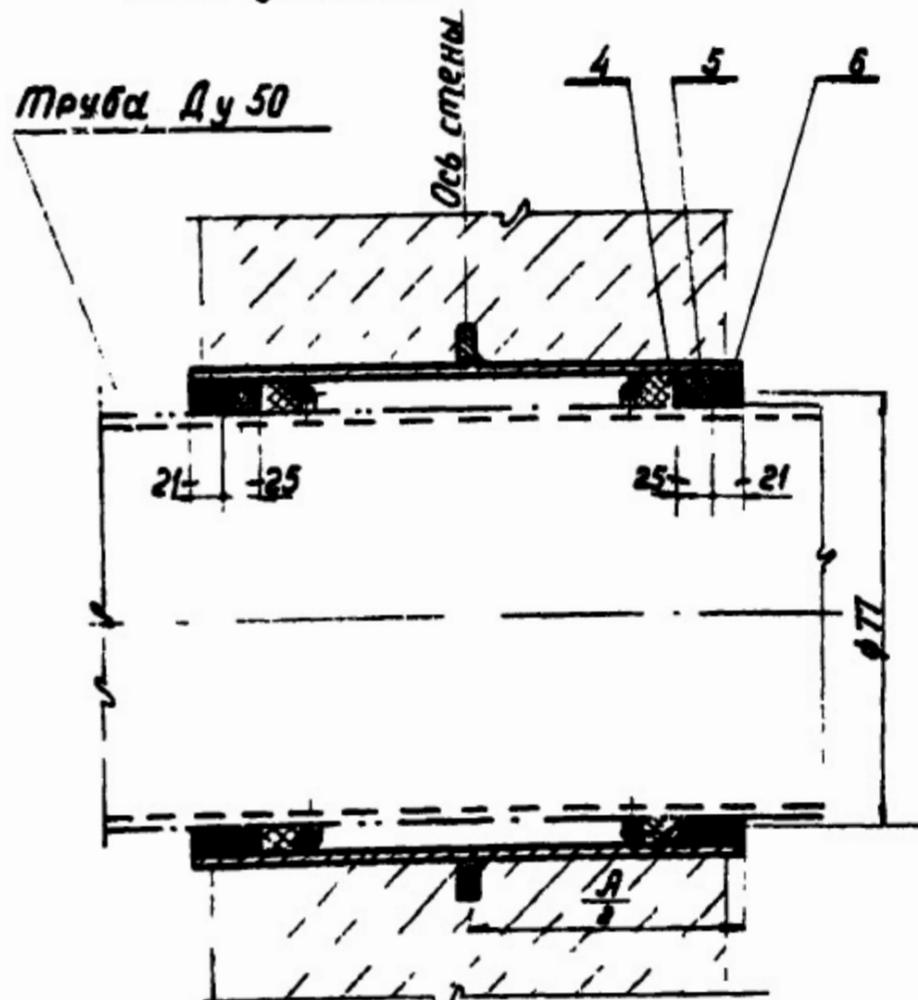


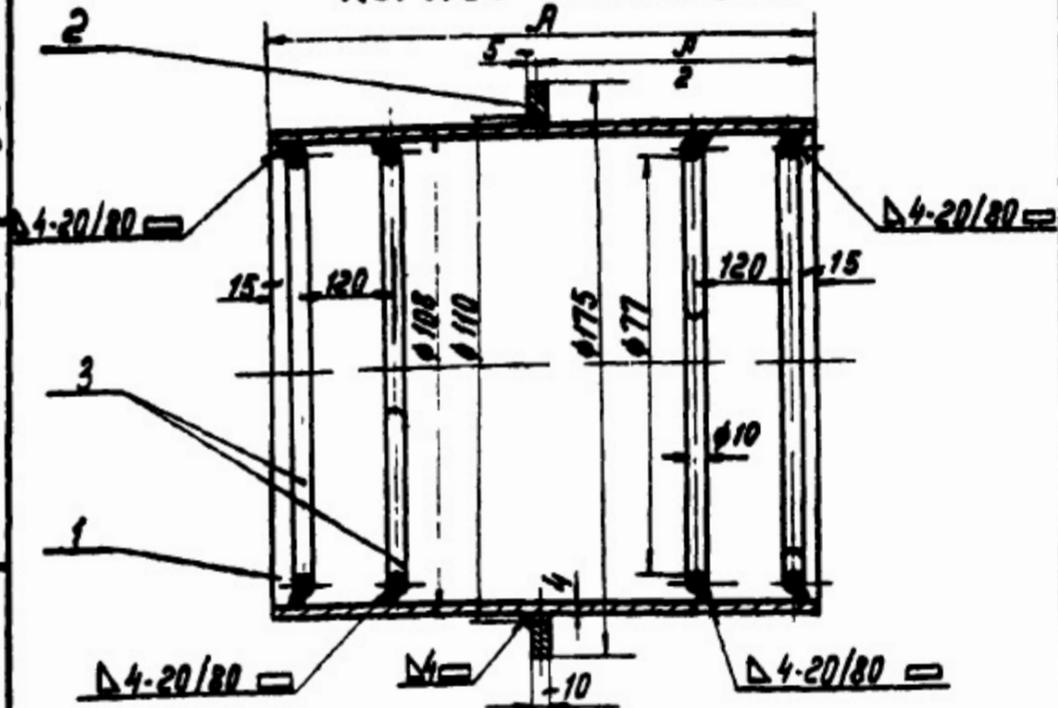
Узел установки сальника



Примечания:

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

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во шт.	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						1 штука	Общий			
1	8732-58	Труба 108x4	А	500	1	ст.10	5,13	5,13	7,1	
				700	1	ст.10	7,2	7,2	9,1	
				1080	1	ст.10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	φ175x110x10	1	ст.0	1,14	1,14		Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 10	273 в разб. виде	4	ст.0	0,167	0,668			
4	5152-55	Набивка	—	—	асбестоцементный раствор	—	1,4	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	асбестоцементный раствор	—	0,7	рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	мастика	—	0,32			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,12	Конструкт		

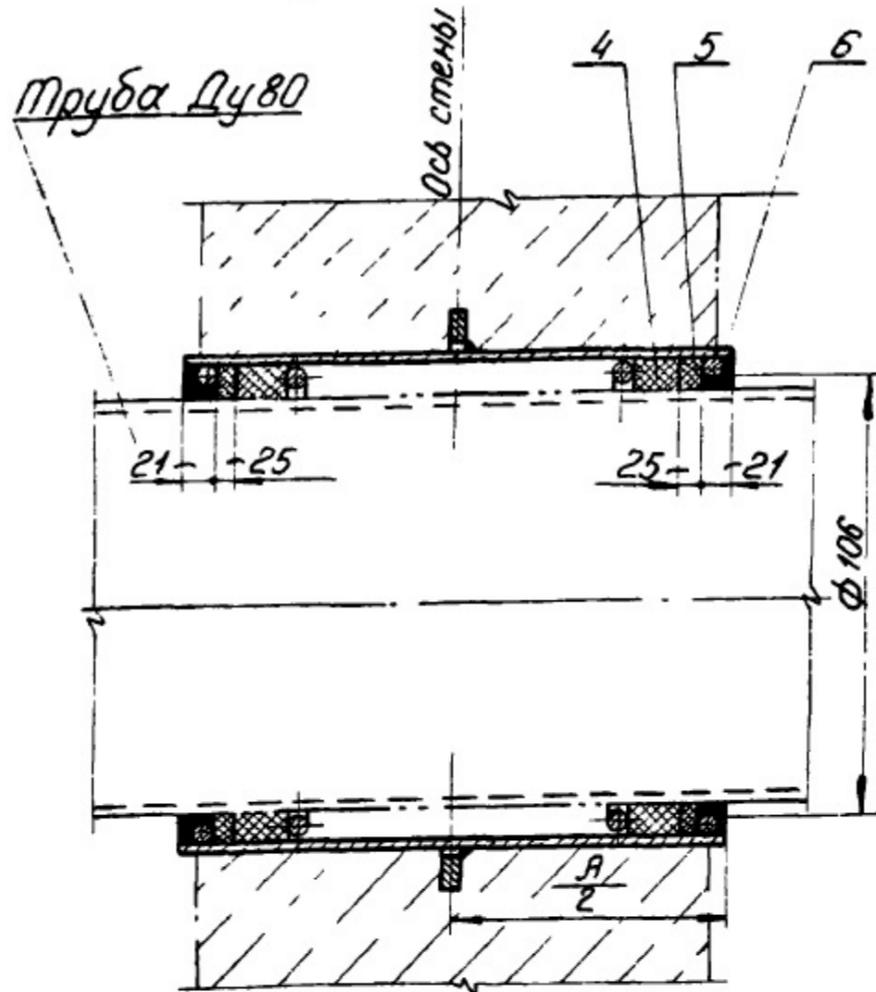
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ± 1200 через стены сооружений.

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

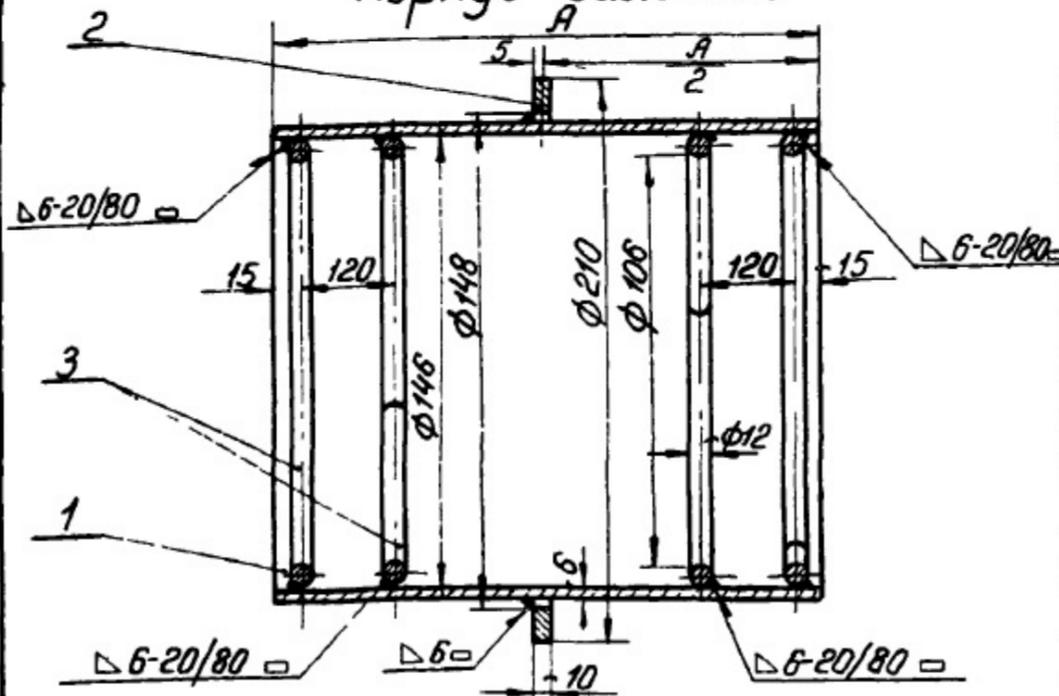
Типовой проект ВКТ-1128
Лист 4 1960г

Широков А.Е.
Музыла Н.А.
2. Суров.
С.Ш.
Техник
Проверил
Лванов Ч.Б.
Бонгаренко С.У.
Начальник отдела
Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. И 144-55
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИСПМЭС. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно срубленной в эскуп 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 Δб-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	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	8732-58	Труба 146×6	А	500	1	Ст. 10	10,36	10,36	13,2	
				700	1	Ст. 10	14,5	14,5	17,3	
				1000	1	Ст. 10	20,72	20,72	23,6	
2	—	Кольцо	φ210×φ148×10	1	Ст. 0	1,32	1,32		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 12	3708 разверн. виде	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь пень-кобоя просто ленная	—	1,64	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1,1	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,49			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,2	Конструктор		

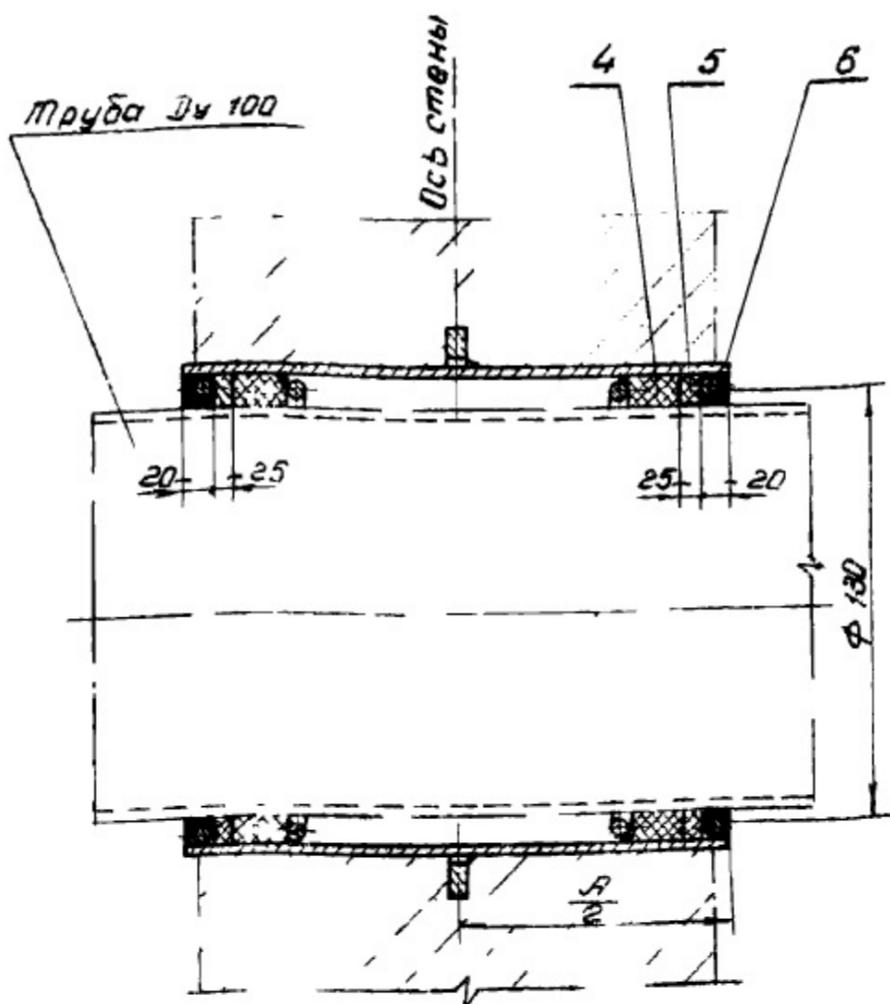
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

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

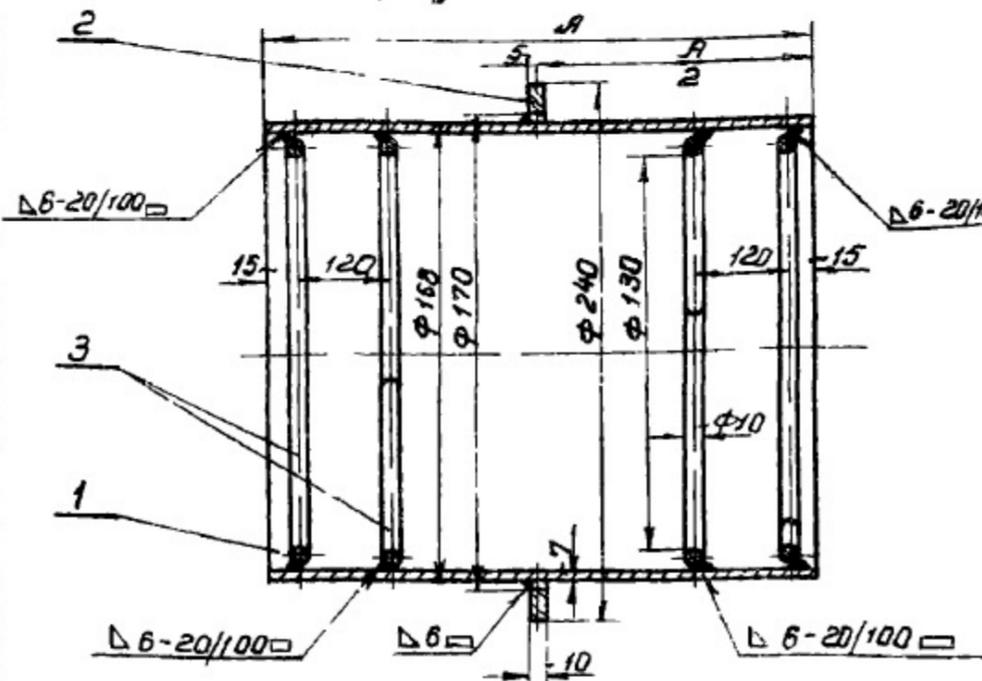
Типовой проект ВКТ 1128
ВС-02-10 Лист Б 1960г

Широков Д.Е.
Михеева Н.А.
г.м.ч.
м.м.
Механик
Проверил
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3523-50 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 № 144-55 МСМХП. 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 760) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/150.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума м-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						1штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 168×7	500	1	Ст.10	13.9	13.9	17.0	
			700	1	Ст.10	19.4	19.4		
			1000	1	Ст.10	27.79	27.79		
2		Кольцо	Ф240×Ф170	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	—	—	Прядь пеньковая просмоленная асбестоцементный раствор	—	1.82	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49	Конструктор	
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.2		

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 8

1960

Широков Д.Е.
Михеева Н.А.

С.С.С.С.
М.М.М.

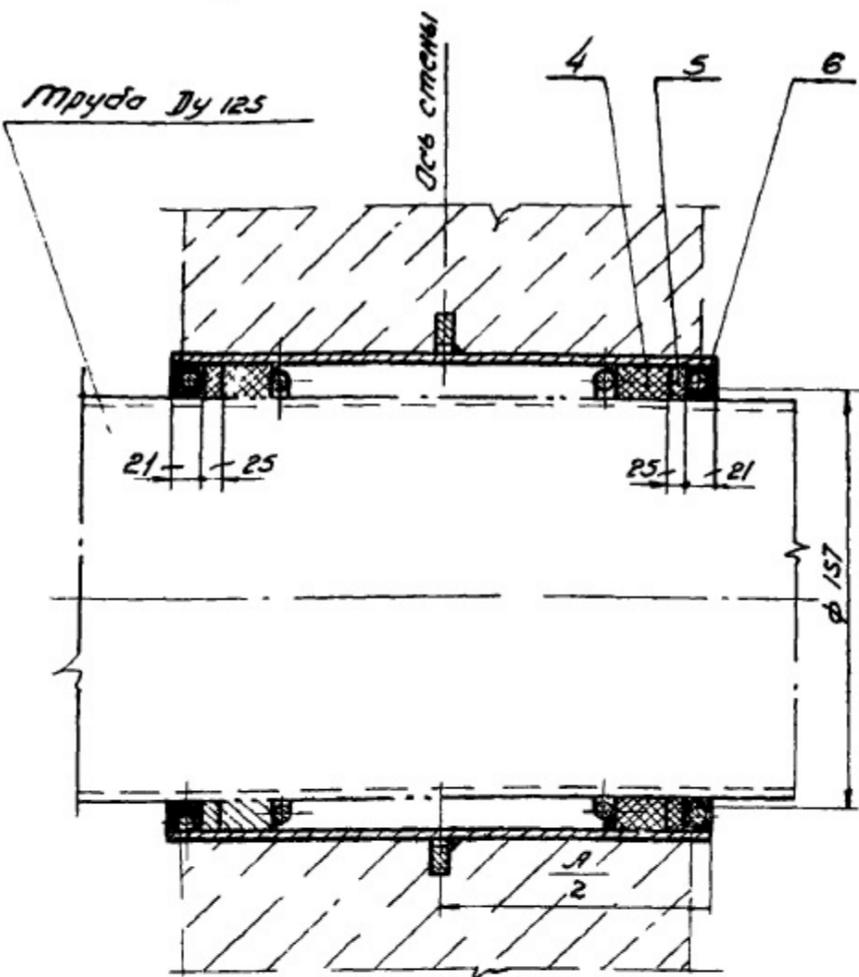
Мех.ник
Проверил

Убанов И.В.
Бондаренко Э.И.

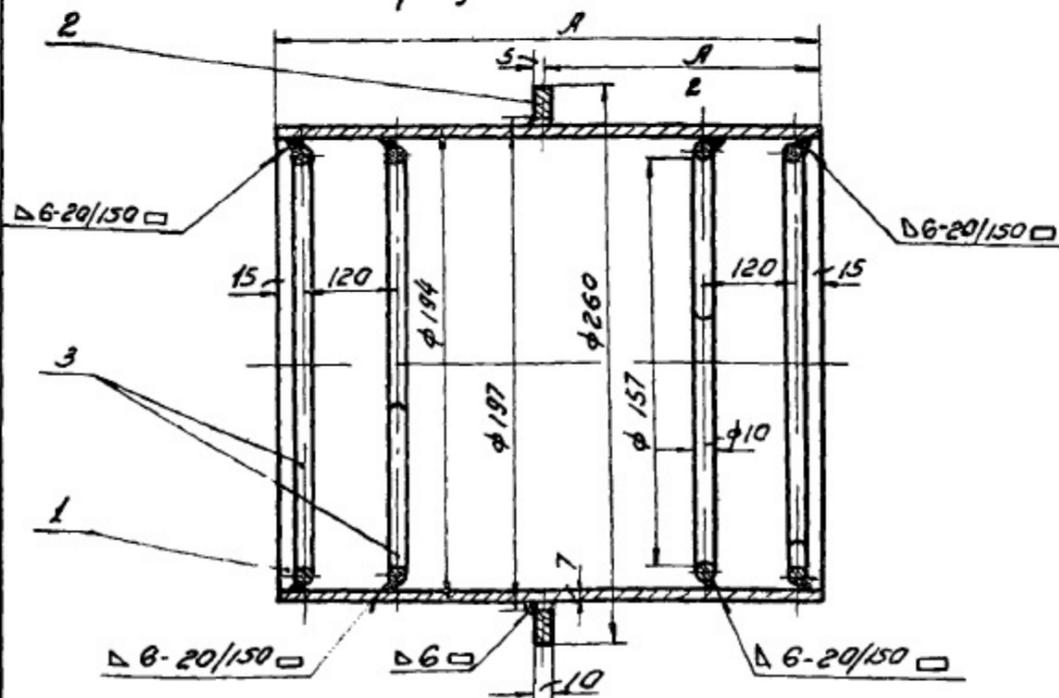
М.И.И.
Бондаренко

Начальник отдела
Руководитель группы

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания.

1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макрзах, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника устанавливается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения смещения сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСПМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщине 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 420 сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено 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 В6-20/150.
5. Мастика для заделки 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	
			А	В		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			
2	—	Кольцо	260x197x10	1	Ст.0	1,75	1,75	Применен в проекте шифр.		
3	2590-57	Круже	5258	4	Ст.0	0,324	1,3			
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь просмоленной пряжи	—	2,1		Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1,44	рук. группы		
6	—	Затка	—	—	—	—	0,65	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,16			

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

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

Типовой проект.

ВС-02-10

ВКТ-1128

лист 10

1960 г.

Широков А.Е.
Михеева Н.А.

Зинченко
ШМВ

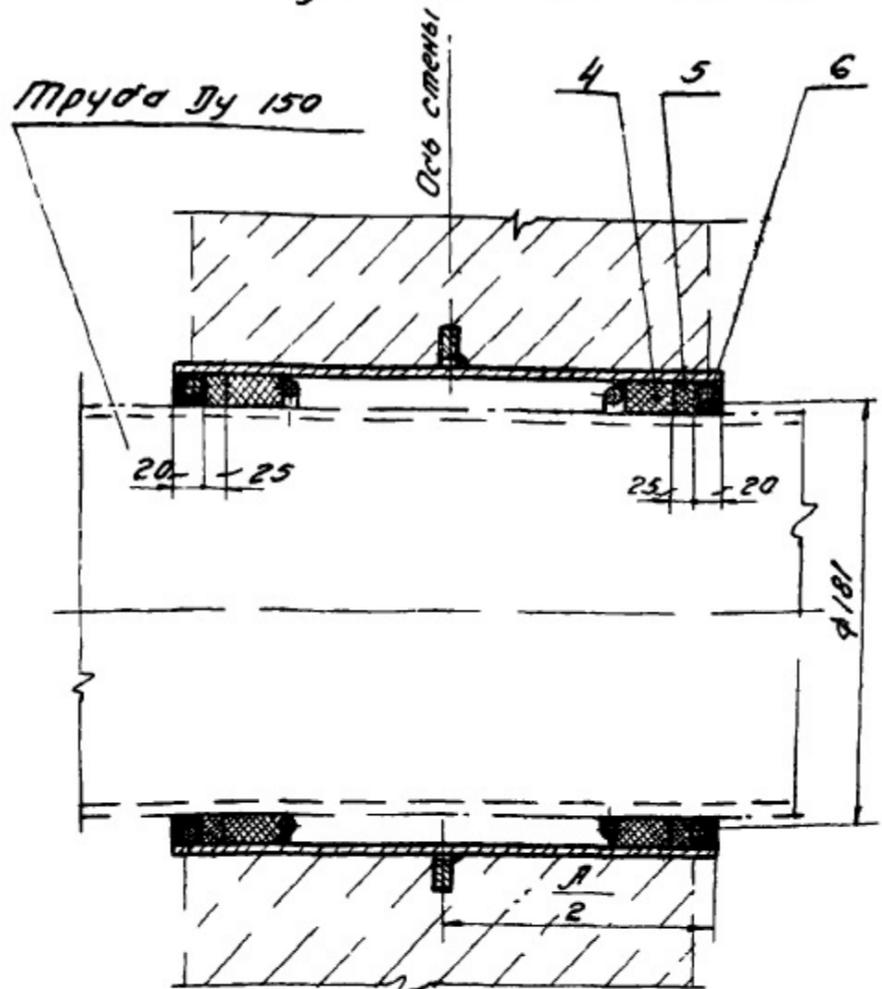
Техник
Проверил

Убанов И.Б.
Бандаренко Е.И.

Начальник отдела
Руководитель группы

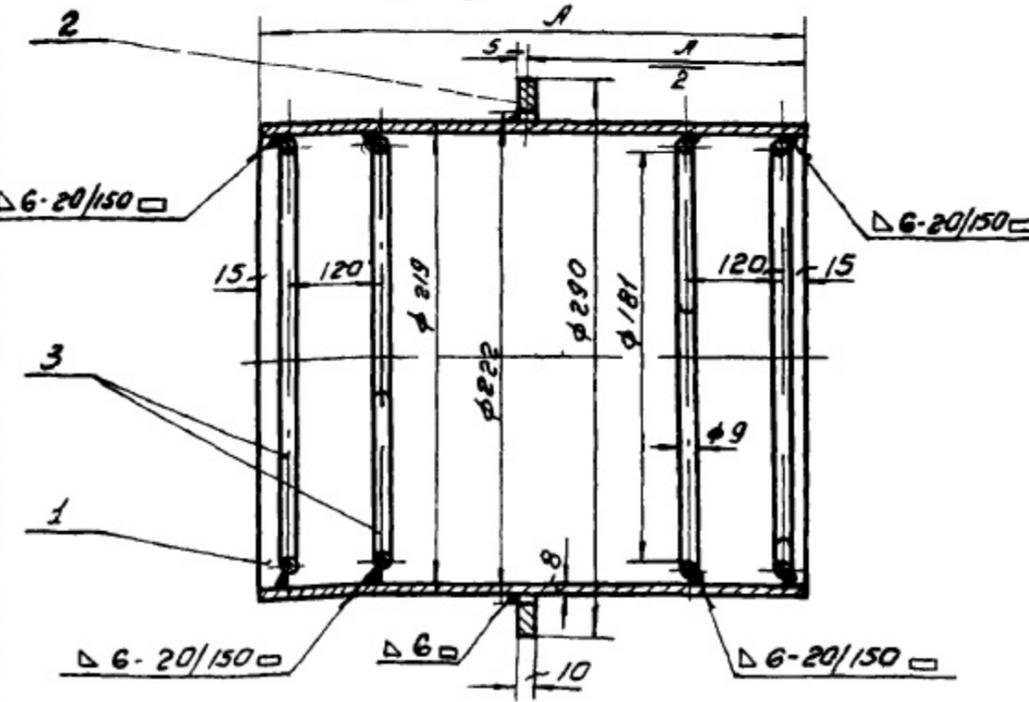
Узел установки сальника

Примечания:



1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У144-55 тсплхл. 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 400 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 затка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/150 □
5. Мастика для затаски состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ 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 219x8	А	500	1	Ст. 10	20,8	20,8	24,7	
				700	1	Ст. 10	29,10	29,10	33,0	
				1000	1	Ст. 10	41,63	41,63	45,5	
2	—	Кольцо	φ290xφ222x10	1	Ст. 0	2,15	2,15		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 9	596 в развернутом виде	4	Ст. 0	0,296	1,58			
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь льняная просмоленная	—	2,1	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1,5	Рук группы		
6	—	Затаска	—	—	Мастика	—	0,64	Конструкт		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,15			

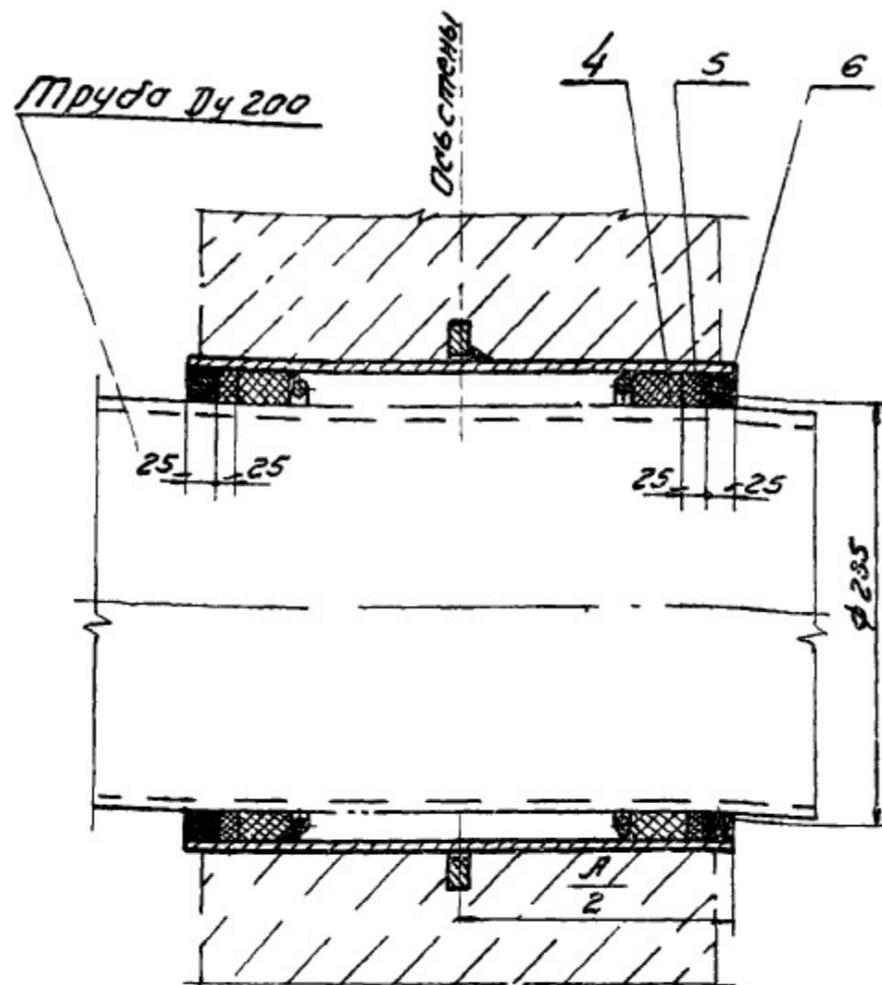
Широков А.Е.
Михеева Н.А.
Шуруп
Сидельникова
Мезник
Проберил
Иванов У.Б.
Бондаренко Е.И.
Битум
Начальник отдела
Руководитель группы

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

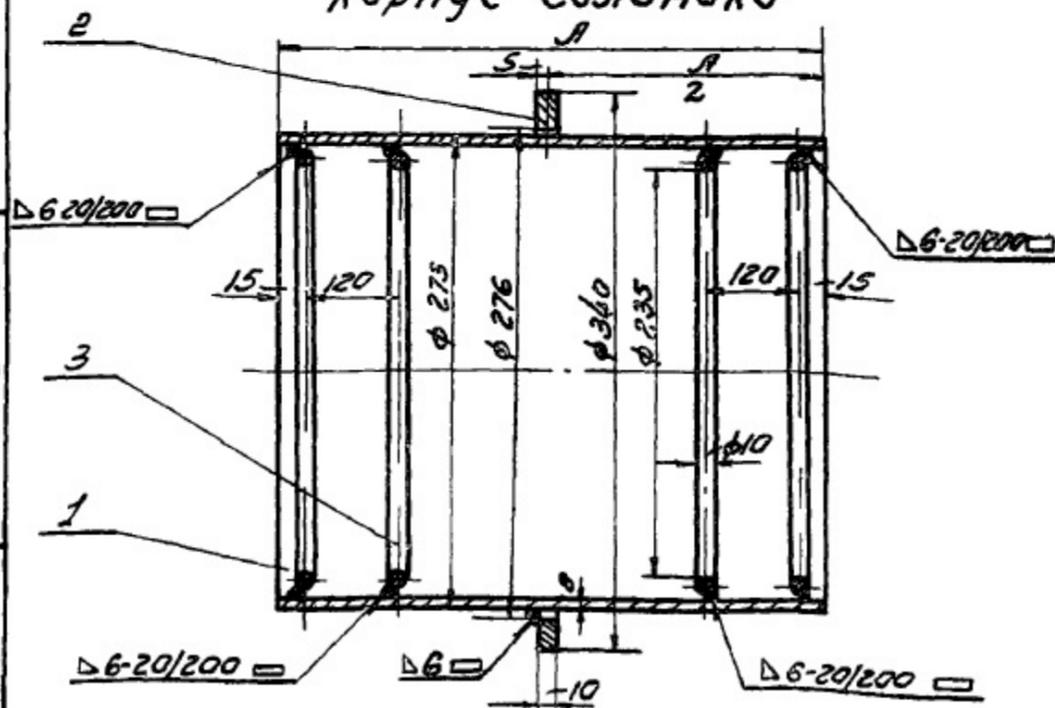
Сальник Ду 150.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 12 1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения 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 ИСЛМЭП. У144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простеленной прядью предварительно скрученной в жгут тальце 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 400 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/200.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ 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 273x8	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	$\phi 340 \times 276$	1	Ст.0	2,43	2,43	—	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	$\phi 70$ в развертке	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	3,3			Отделение
5	—	зачеканка	—	—	—	—	1,94	рук. группы.	Конструктор	
6	—	замазка	—	—	—	—	0,78			
—	2523-51	электроды ТМЭ-42	—	—	—	—	0,22			

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

Сальник Ду 200
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект

ВС-02-10

ВКТ-1128

лист 14 1960 г.

Широков А.Е.
Михеева Н.Я.

Шифр
СММ

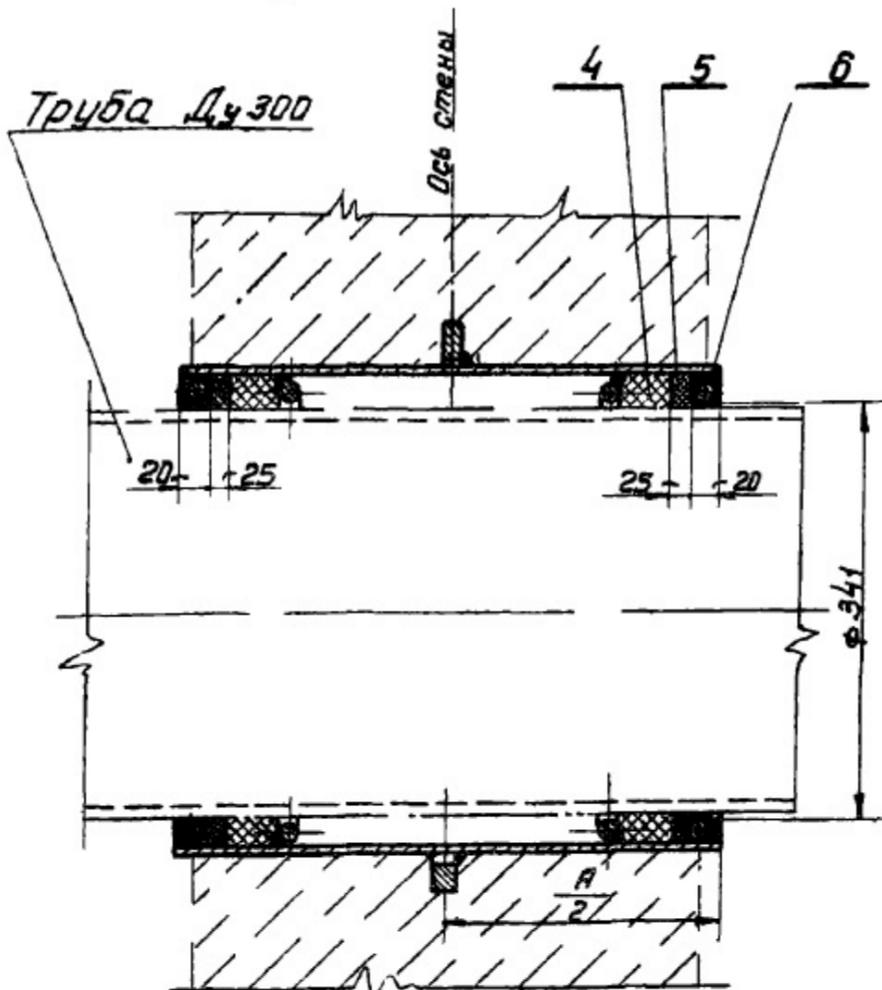
Техник
Проверил

Уванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

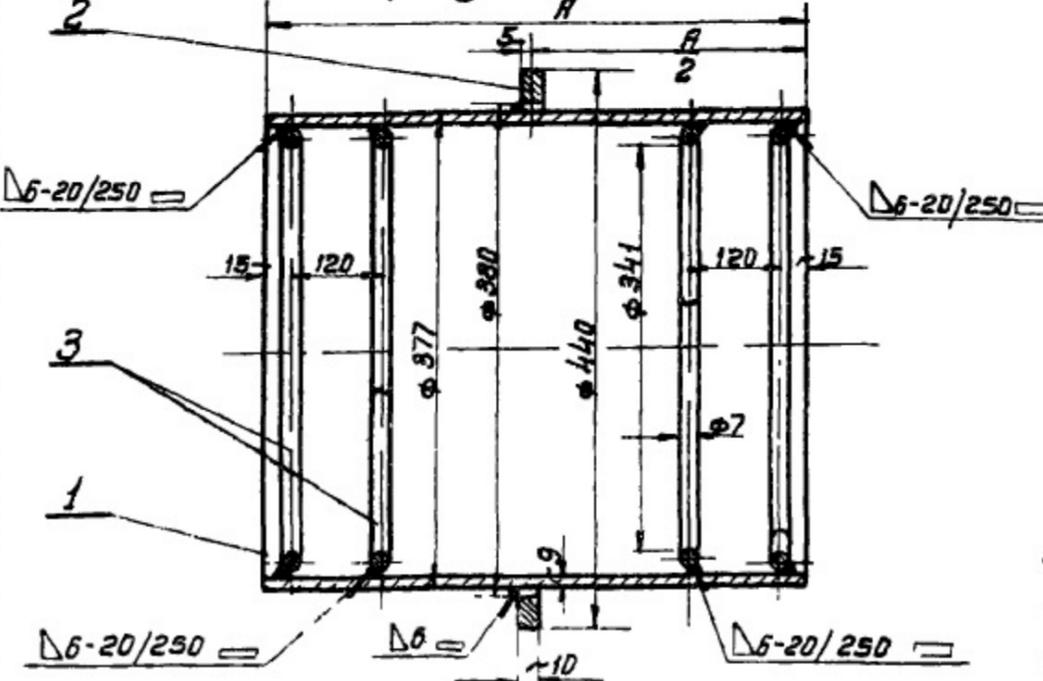
Шифр
БМЗ

Начальник отдела
Руковод. группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 МСРМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, 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 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 $\Delta 6-20/250$.
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	
						1 штука	Общий			
1	8732-58	Труба 377x9	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	86,5	
2	—	Кольцо	$\phi 440 \times \phi 380 \times 10$	1	ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 7	$1090 \times \phi 7$ в разрезе по диаметру	4	ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пень-ляваля просмоленная	—	3,4	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	2,16	рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25	Конструкт.		

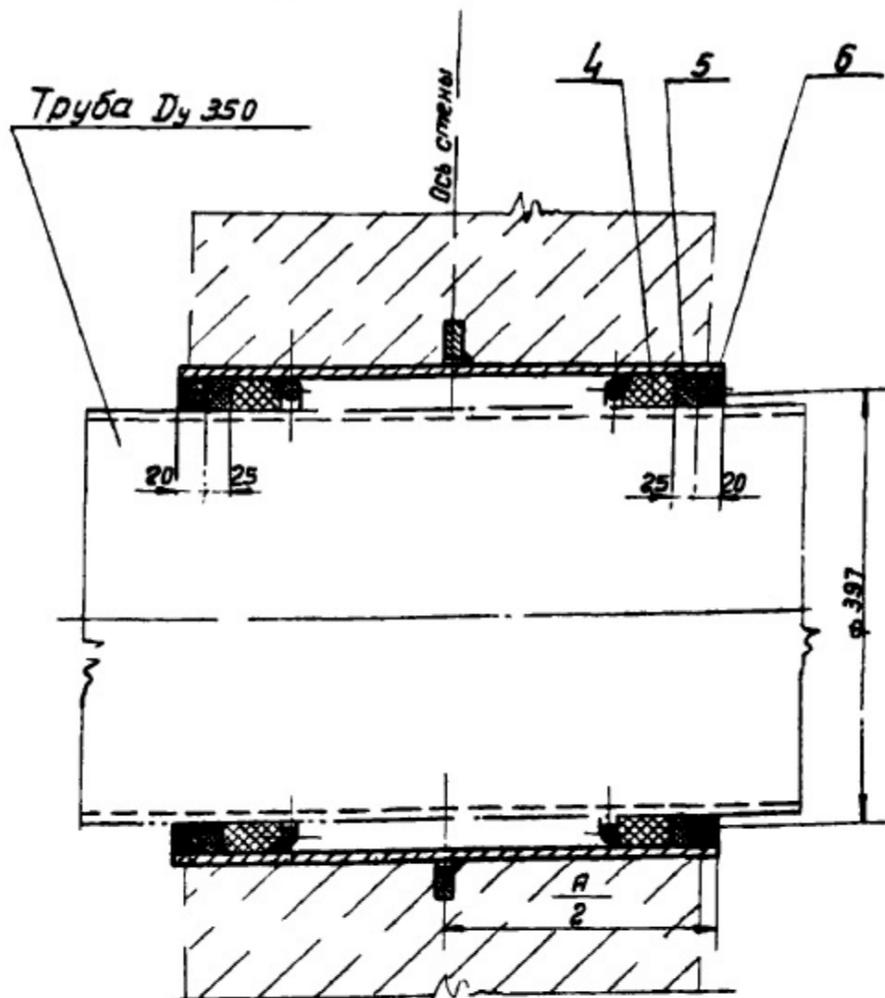
Сальники для прохода металлических труб $D_{\text{у}} 50 \div 1200$ через стены сооружений.

Сальник $D_{\text{у}} 300$.
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

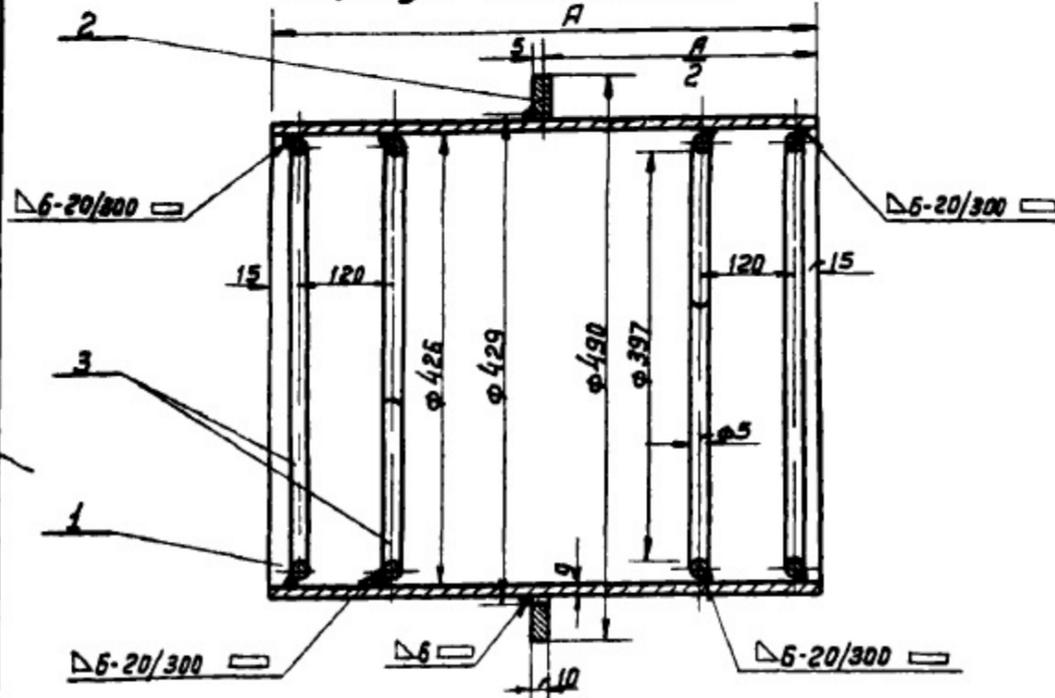
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 18 1960

Широков Д.Е.
Мухоморова Н.А.
И.И.И.
Селин
Техник
Проберил
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Бондаренко Е.И.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно струченной 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 7-50) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						1 штука	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	φ490xφ429x10	1	ст. 0	3,4	3,4	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 5	1252 в развернутом виде	4	Ст. 0	0,195	0,78		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа ленно-боя просмоленная	—	3,7		Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	2,58	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	мастика	—	1,11	Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—	—	0,3		

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

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

Типовой проект

ВС-02-10

ВКТ-1128

Лист 20

1960г.

Начальник отдела
Руководитель группы

Широков Д.Е.
Михеева Н.А.

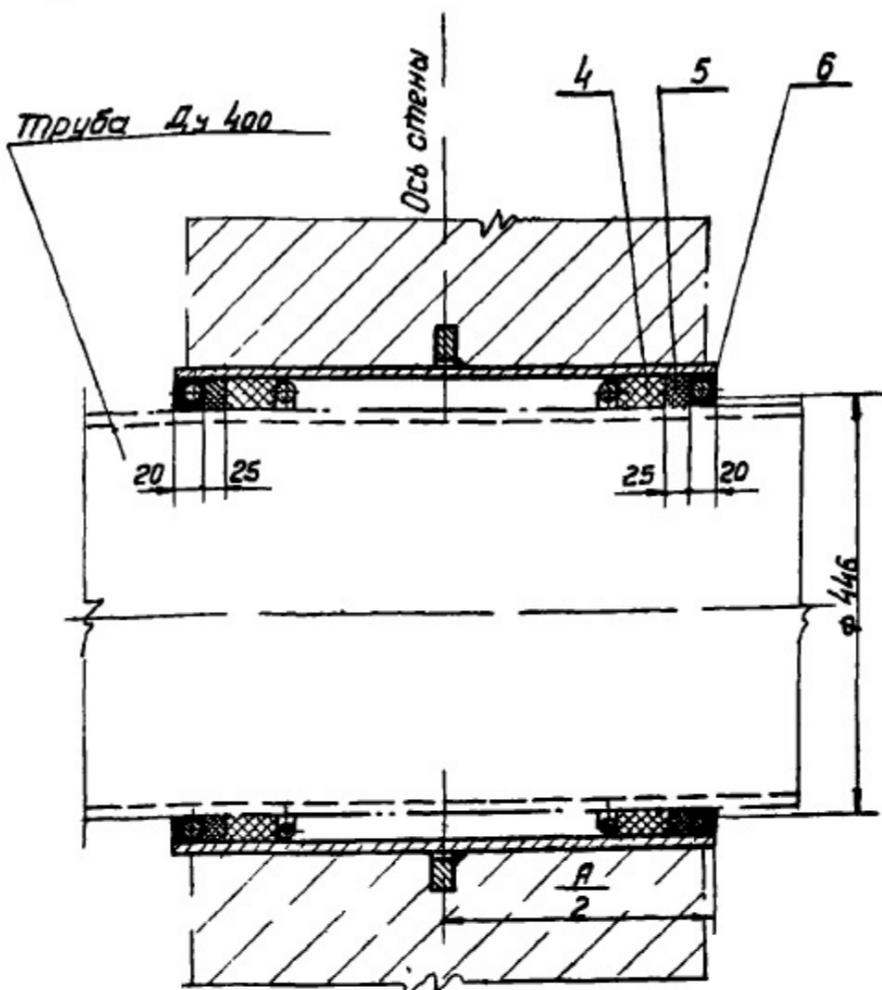
Шурыш
Мех.

Петрик
Проверил

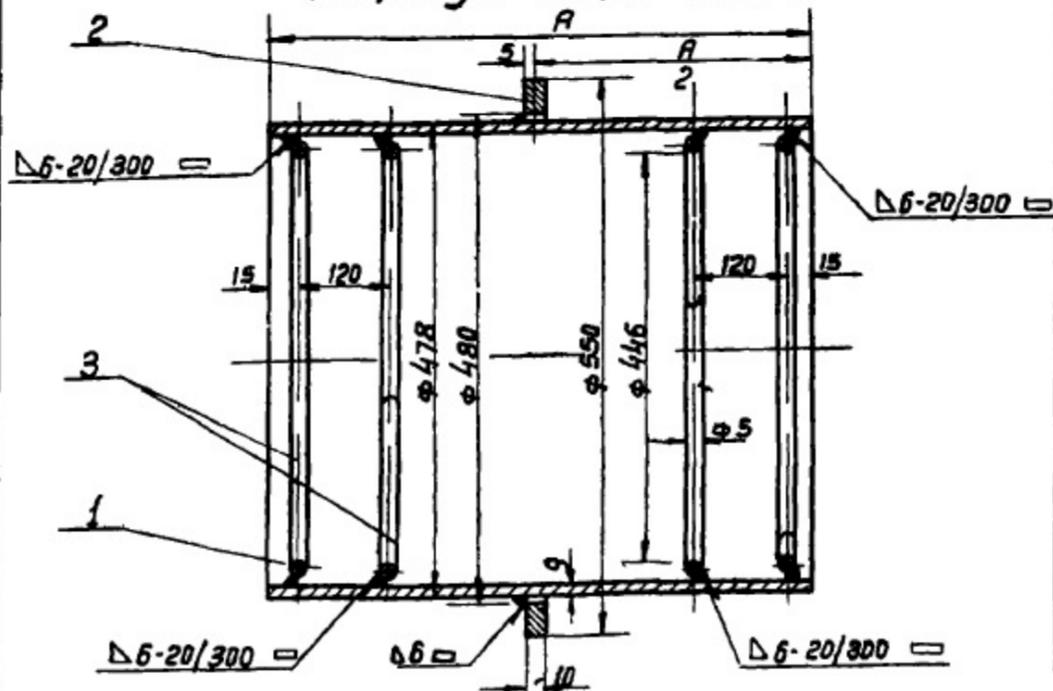
Убанов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Бондаренко

Узел установки сальника



Корпус сальника



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 МСПМЭП. 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. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300.
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 деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	4015-58	Труба 478x9	А	500	1	ст. 0	52.05	52.05	57.9	
				700	1	ст. 0	73.0	73.0	78.8	
				1000	1	ст. 0	104.1	104.1	109.9	
2	—	Кольцо	φ550xφ480x10	1	ст. 0	4.45	4.45	Отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 5	1415 в разбери. виде	4	ст. 0	0.218	0.872			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пень-кобая про-столенная	—	5.1			
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	3.2	Рук. группы		
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.

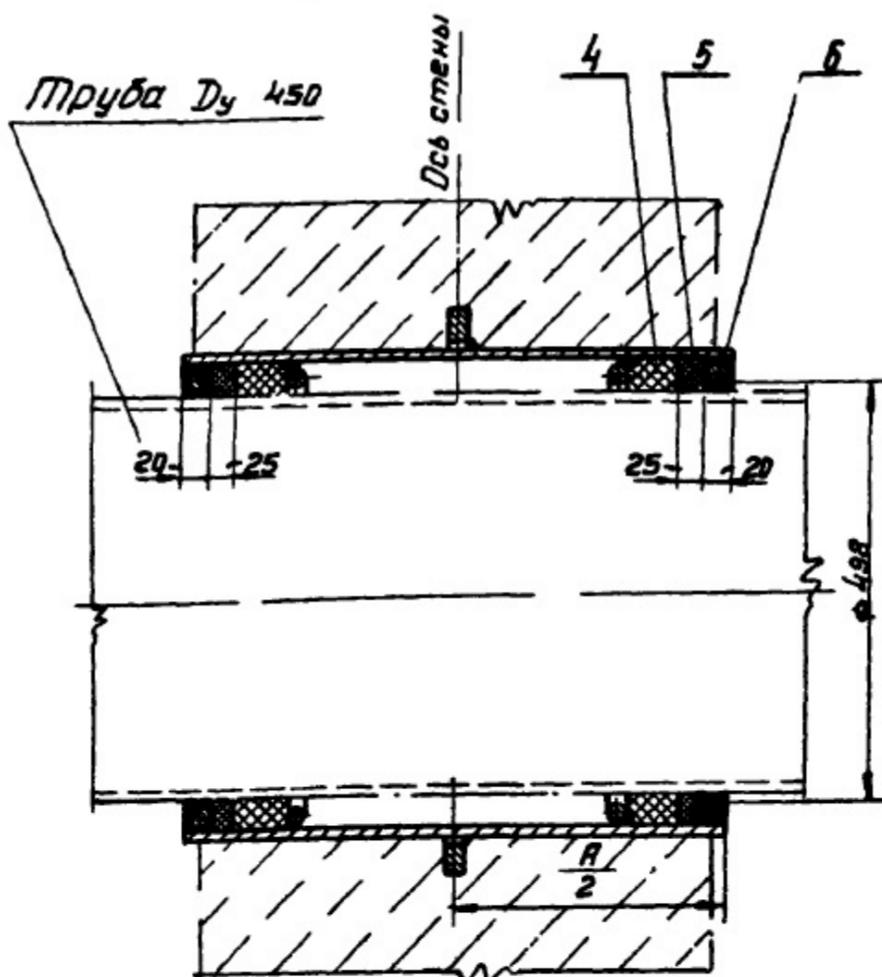
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 22

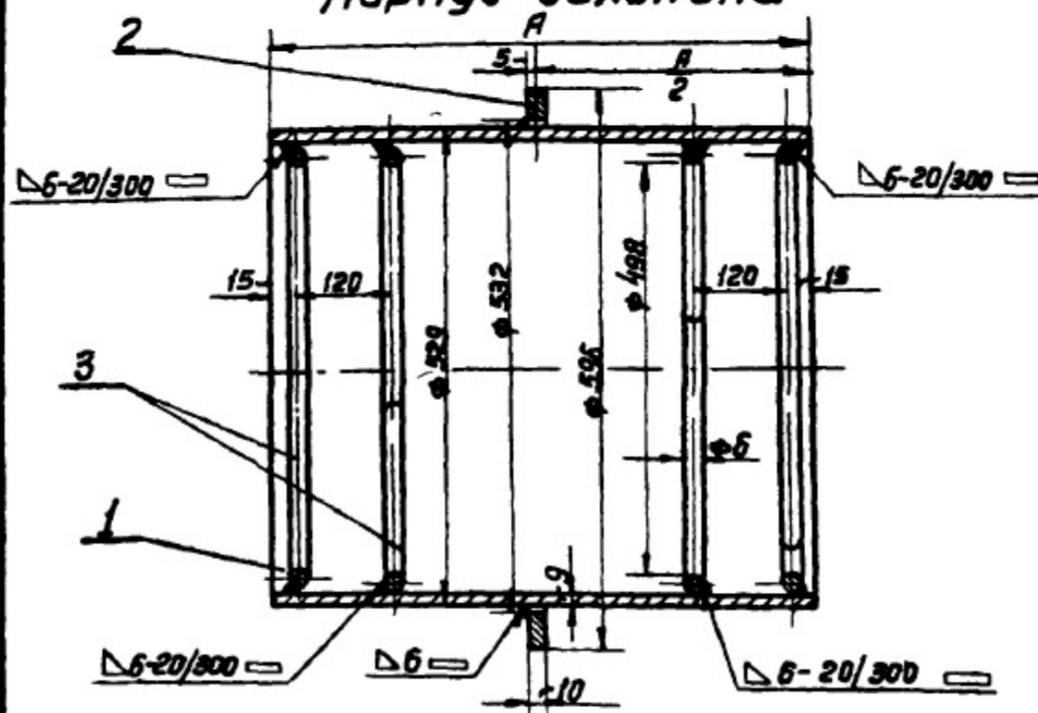
1960г

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, 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 потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжкой, 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 7-68/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в деле в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Б-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

№ 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 529×9	А	500	1	Ст.0	57,7	57,7	64,1
				700	1	Ст.0	80,8	80,8	87,2
				1000	1	Ст.0	115,4	115,4	121,8
2	—	Кольцо	532×10	1	Ст.0	4,45	4,45	Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 6	1580 в размер воде	4	Ст.0	0,348	1,392		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжка пеньковая красная	—	0,45	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	3,45	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,55	Конструкт	

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 24

1960г.

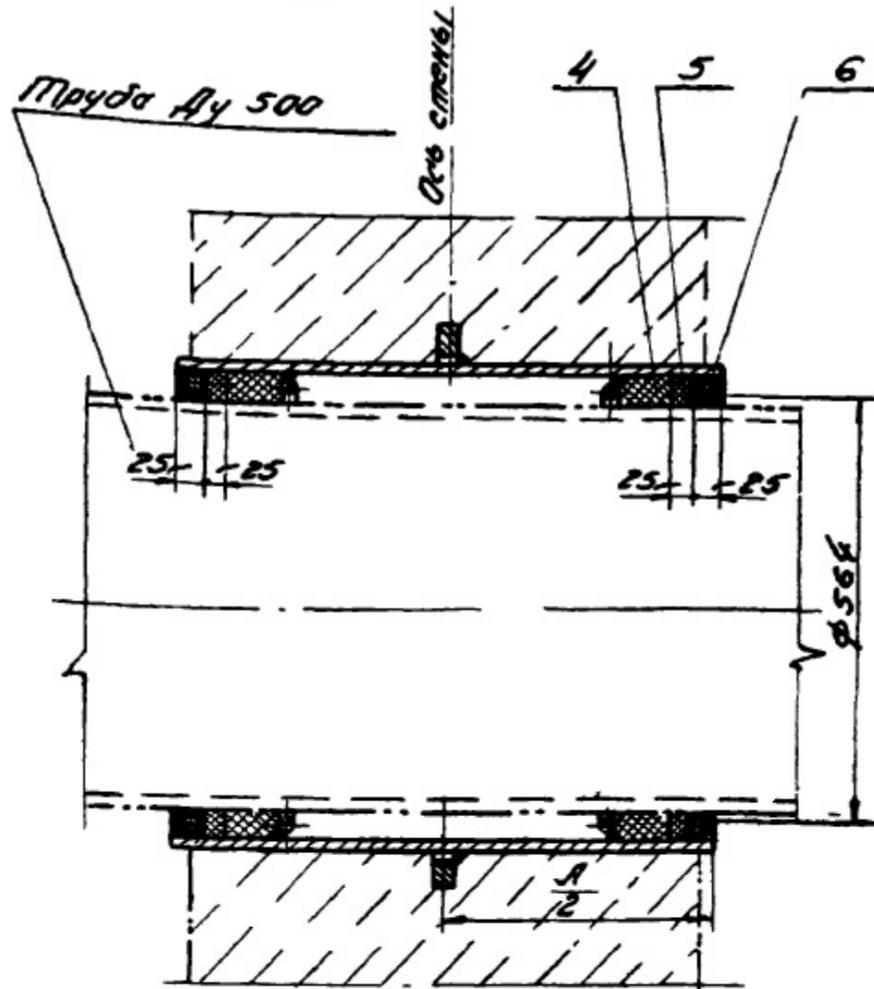
Милеева Н.А.
Бондаренко Е.У.
Инженер
Иванов И.В.
Бондаренко Е.У.
Начальник отдела
Руководитель группы

Проектировщик

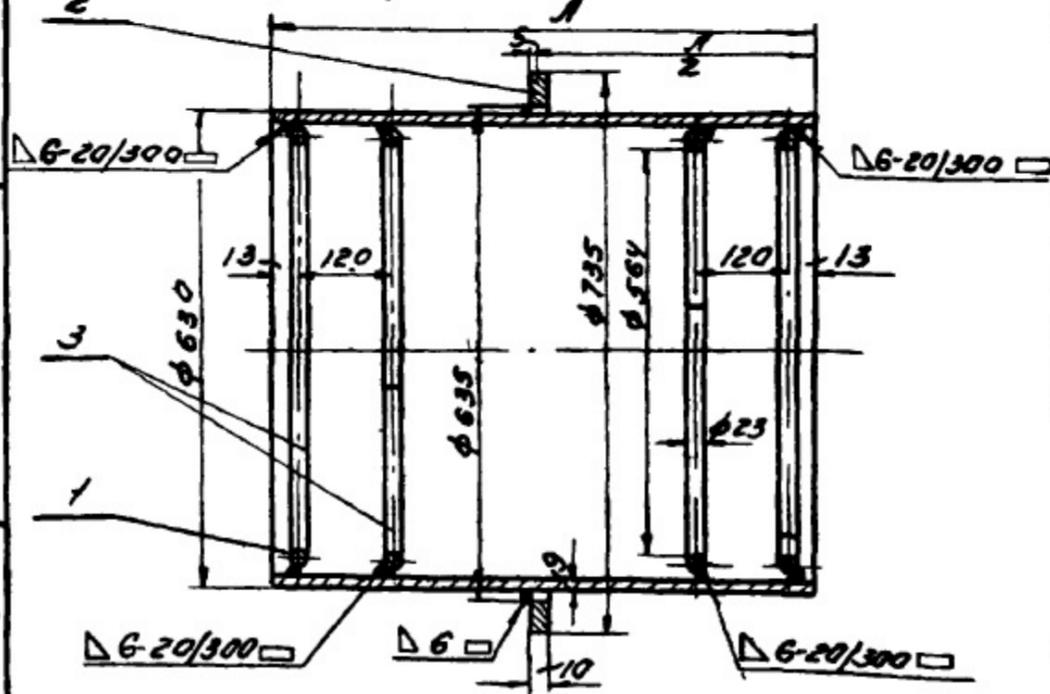
Проверил

Инженер

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У 144-55 мспмп. 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 42 сорта (гост 76) 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.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во шт	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	общий			
1	4015-58	Труба 630x9	А	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	735x635x170	1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круж 23	1840 в разбеге	4	Ст.0	6,0	24,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа просмоленная асбестоцементный раствор	—	1,3	Отделение	шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	асбестоцементный раствор	—	16,0	рук. группы		
6	—	Заделка	—	—	мастика	—	5,0			
	2523-57	Электроды тип 3-У2	—	—	—	—	0,6	Конструкт.		

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 26

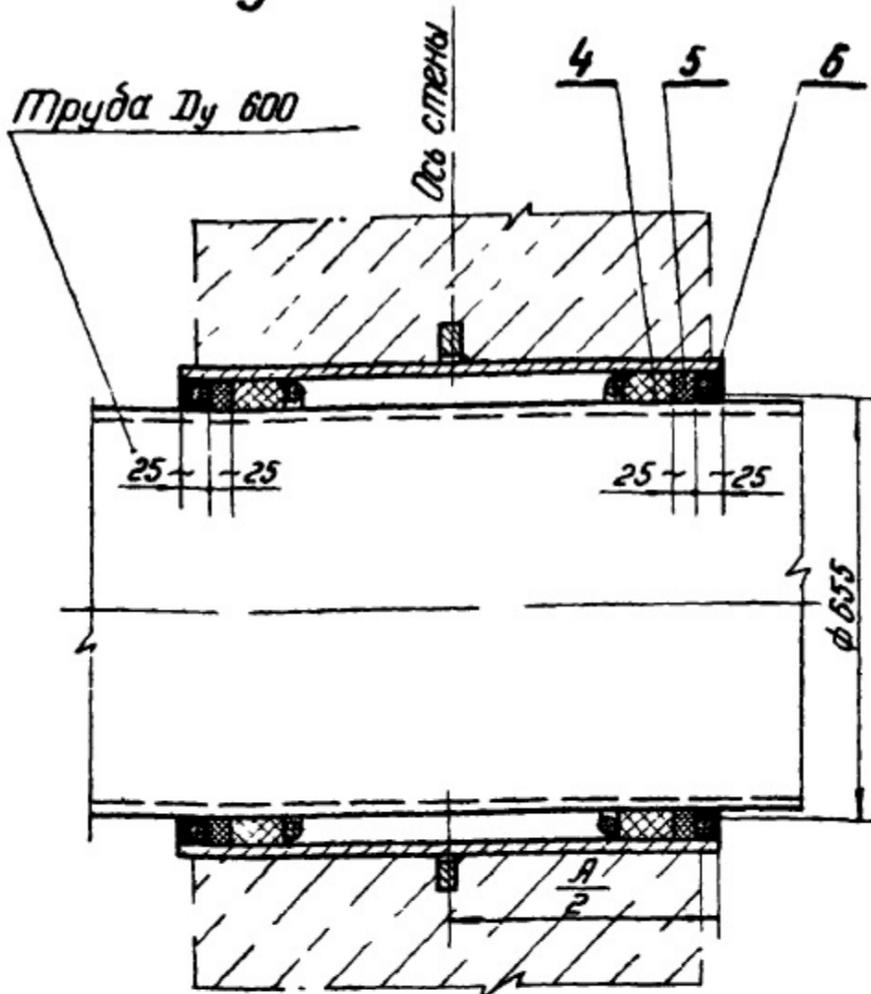
1960г.

Михеева Н.А.
Инженер
Уванов И.В.
Инженер
Михеева Н.А.
Руководитель группы.

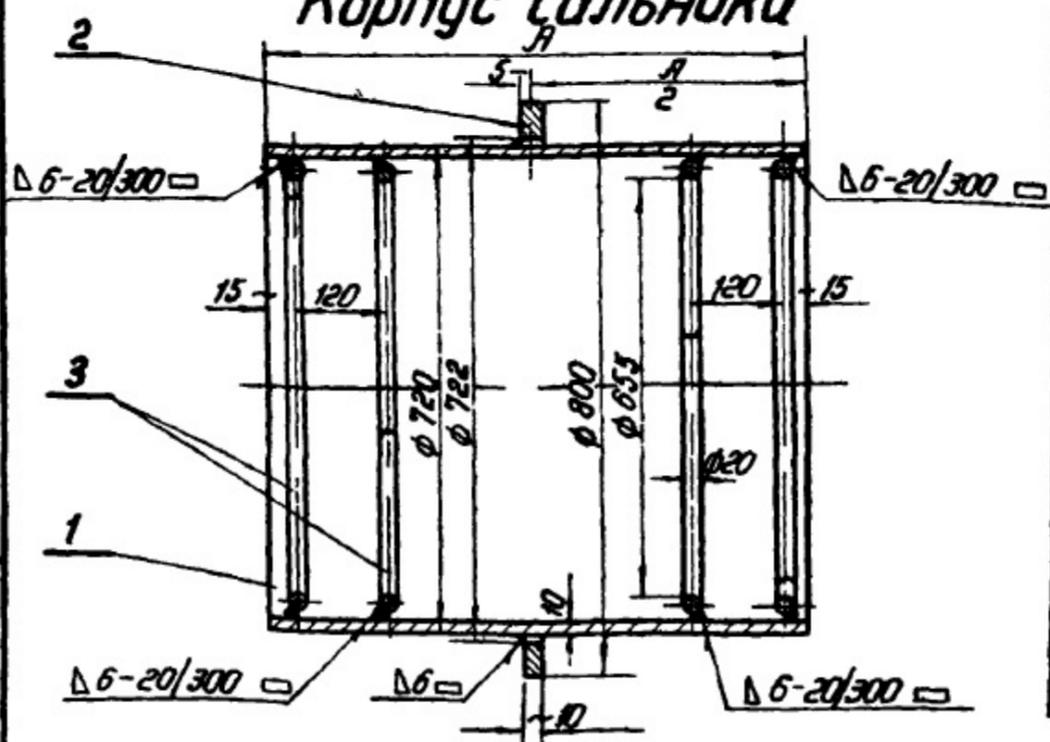
Бондаренко Е.И.
Бондаренко Е.И.
Бондаренко Е.И.
Бондаренко Е.И.

Проверил

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в 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 144-55 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом $\Delta 6-20/300$.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 720x10	500	1	Ст. 0	87,55	87,55	116,5	
			700	1	Ст. 0	122,6	122,6		
			1000	1	Ст. 0	175,1	175,1		
2	—	Кольцо	$\phi 800 \times \phi 722 \times 10$	1	Ст. 0	7,3	7,3	Отделение	Применен в проекте Щифр
3	2590-57	Круг 20	2120 в разбери виде	4	Ст. 0	5,25	21,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	Дядь пет-кобая про-судельная	—	14,0		
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоце-ментный раствор	—	10,0	Рук группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,3		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,7	Конструкт.	

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

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

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 28 1960г

Милеева Н.А.

Бандаренко Б.И.

Иванов И.Б.

Инженер

Проверил

Иванов И.Б.

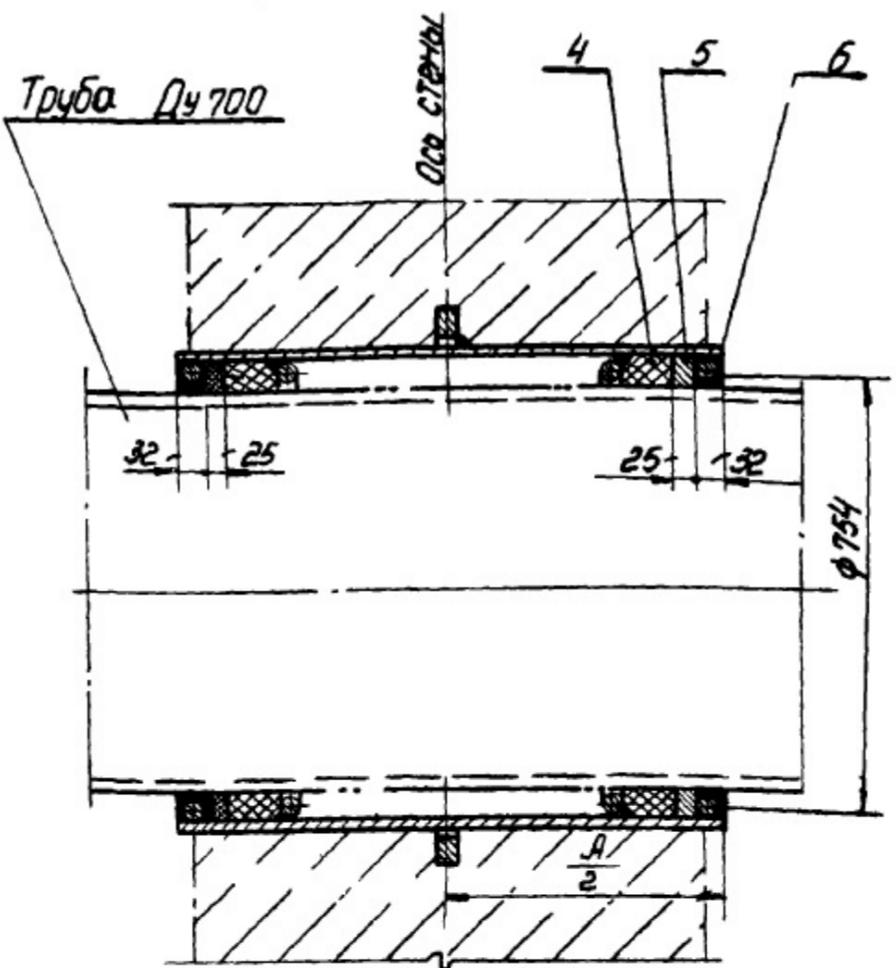
Бандаренко Б.И.

Бондаренко Б.И.

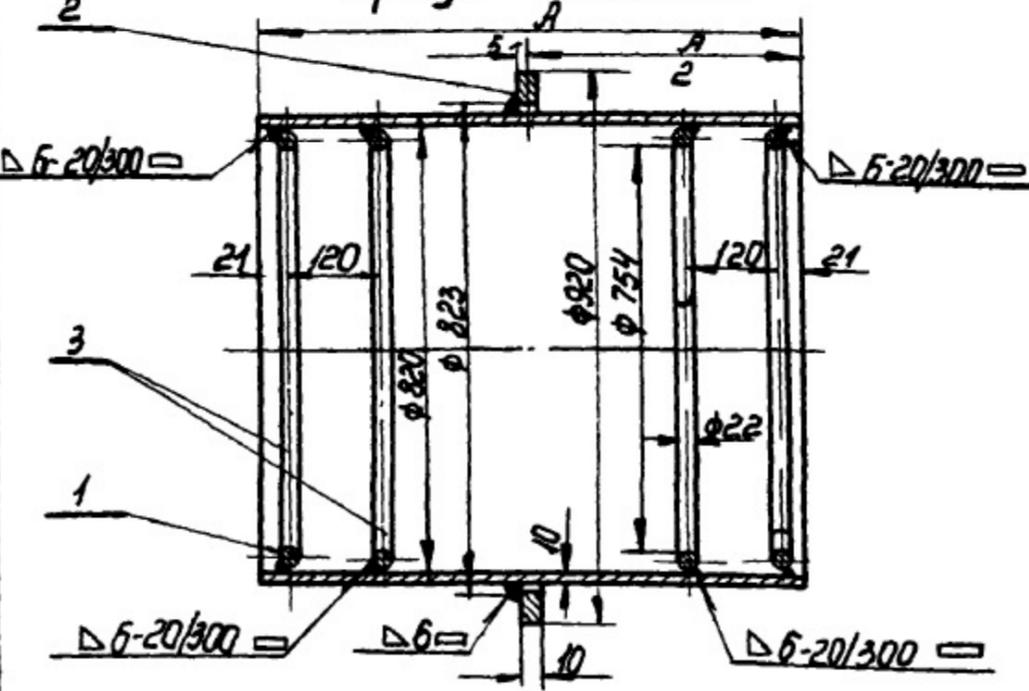
Начальник
отдела

Руководитель
группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Прямодные набивные 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 обрезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ц 144-55 МСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей предварительно скрученной в жгут толщине величины зазора.
4. 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 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
5. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом вб-20/300.
6. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						шт	Общий			
1	4015-58	Труба 820x10	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	φ820xφ823x10	1	Ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 22	2435 в разб. виде	4	Ст.0	7,3	29,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа просмоленная	—	16,0	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	13,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,8	Конструкт.		

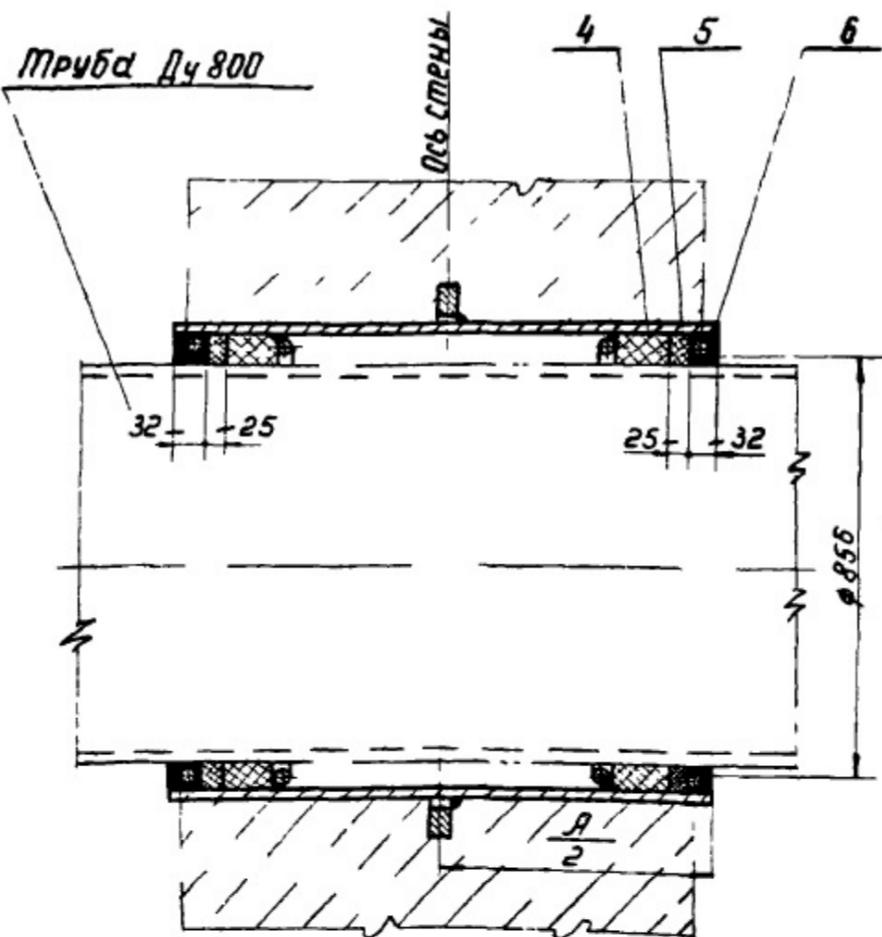
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.

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

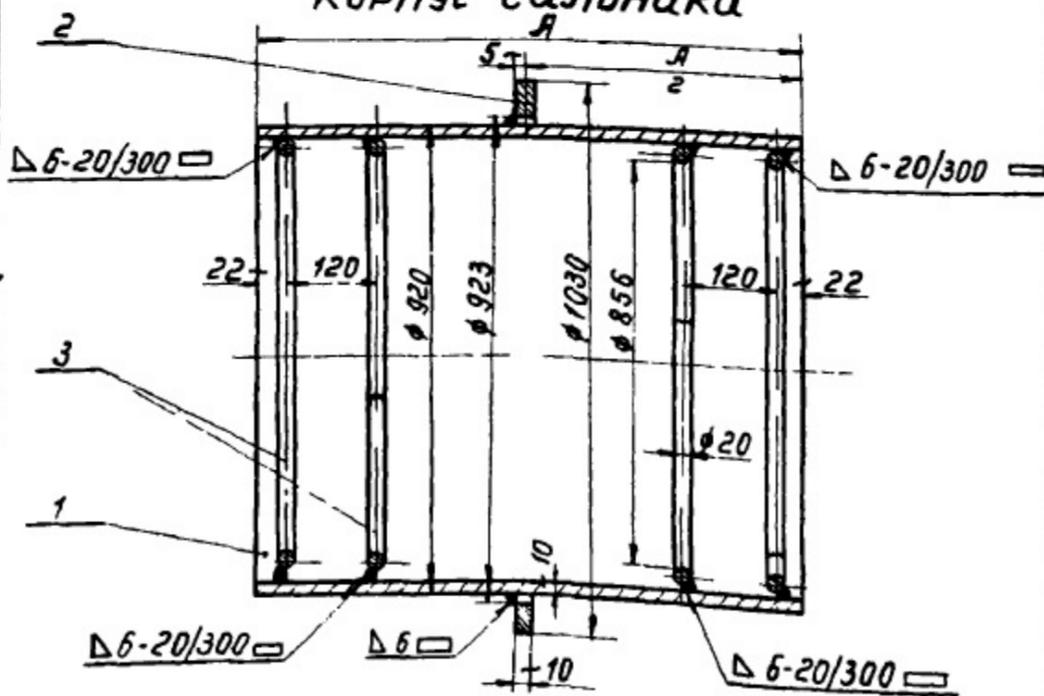
Тилова проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 30 1960г

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера 'А'. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией 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 состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
			Размер	Количество		штук	Общий			
1	4015-58	Труба 920x10	А	500	1	ст. 0	112,2	112,2	153,1	
				700	1	ст. 0	157,1	157,1	198	
				1000	1	ст. 0	224,4	224,4	265,3	
2	—	Кольцо	1030x1923	1	ст. 0	12,9	12,9		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 20	2751 в разбери вуге	4	ст. 0	6,8	27,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь пеньковая просмоленная	—	25,0	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	15,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10,0			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8	Конструктор		

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

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

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 32

1960г

Мухомов Н.П.

Бондаренко Б.И.

Инженер

Проверил

Инженер

Проверил

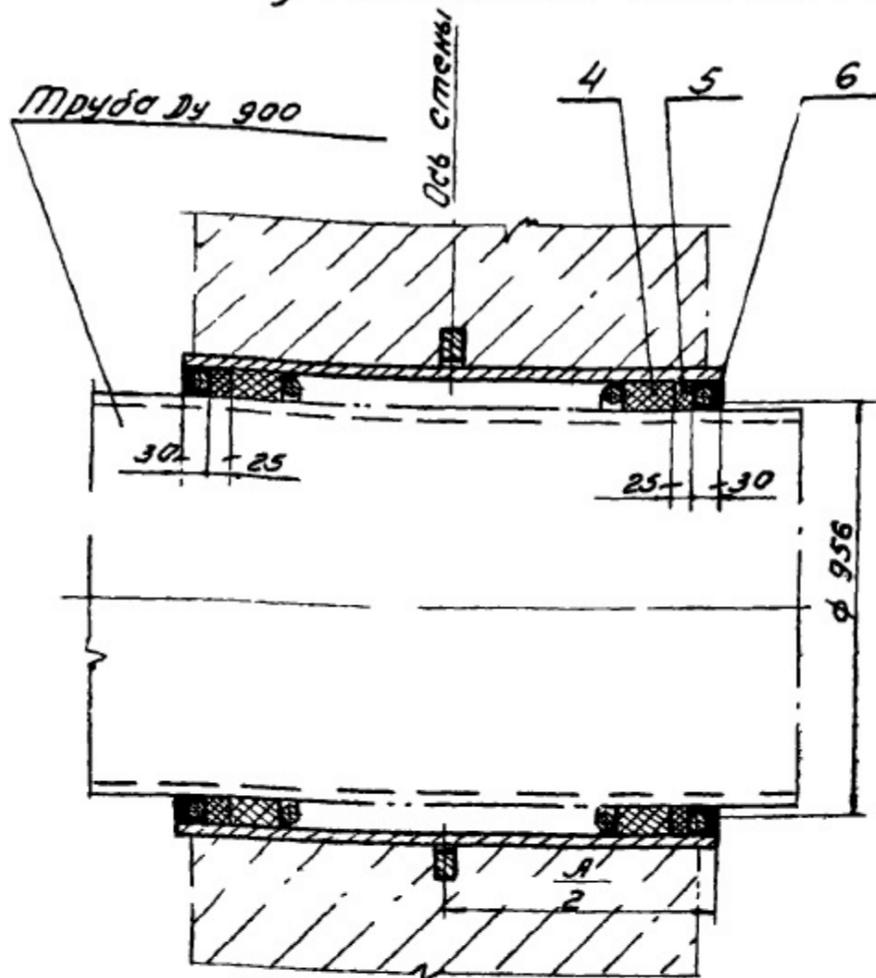
Цыганов И.Б.

Бондаренко С.И.

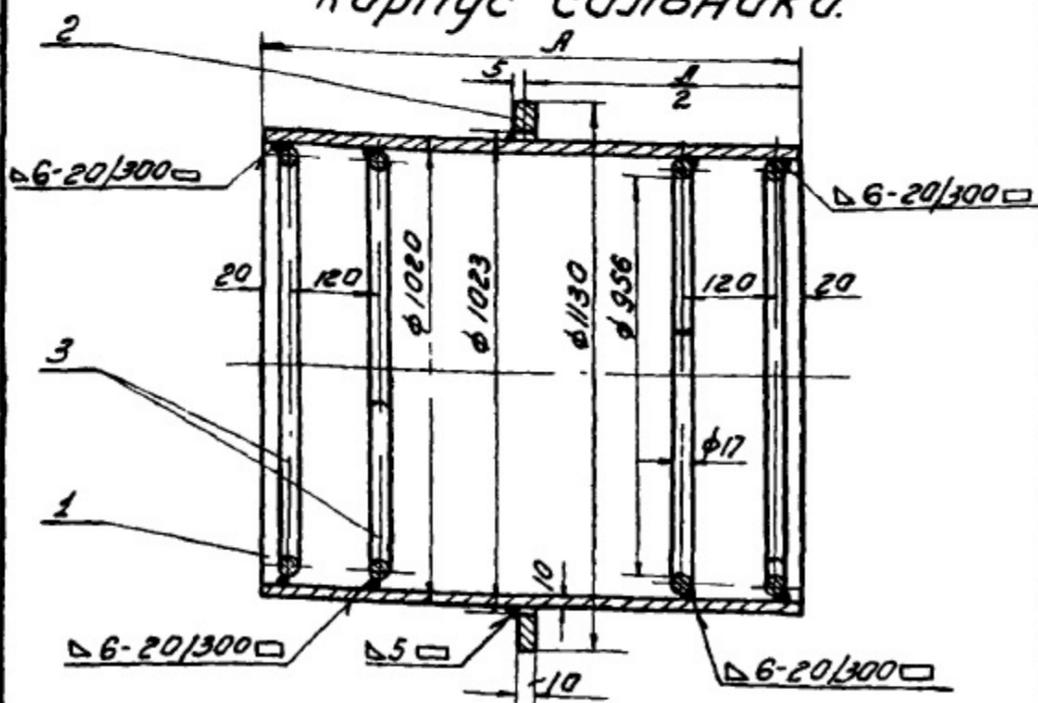
Начальник отдела

Руководитель группы

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, Δ . Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ч. 144-55 МСПМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается простоланной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Конец зазора должен быть тщательно зачеканен асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 422 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мазка для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-17 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во шт	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	500	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6	
			700	1	Ст.0	174,8	174,8		
			1000	1	Ст.0	249,1	249,1		
2		Кольцо	$\phi 130 \times \phi 1023 \times 10$	1	Ст.0	14,2	14,2	Отделение	Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 17	30536 разбегный	4	Ст.0	5,5	22,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядельная проволочная асбестоцементный раствор	—	21,2		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	16,7	Рук группы	
6	—	Замазка	—	—	Мазка	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	Конструкт	

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

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

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 34 1960г.

Михеева Н.А.

Бондаренко

Селин

Бондаренко

Инженер

Проверил

Убанов И.Б.

Бондаренко

Шуф

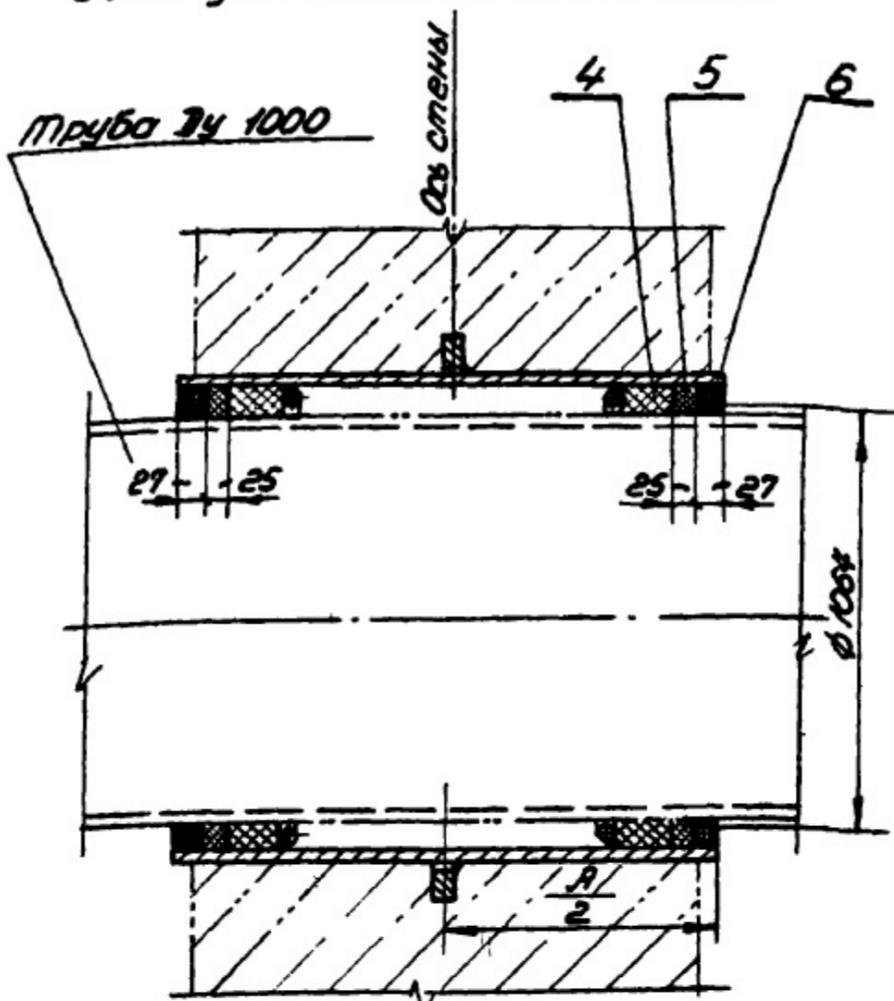
Бондаренко

Начальник отдела

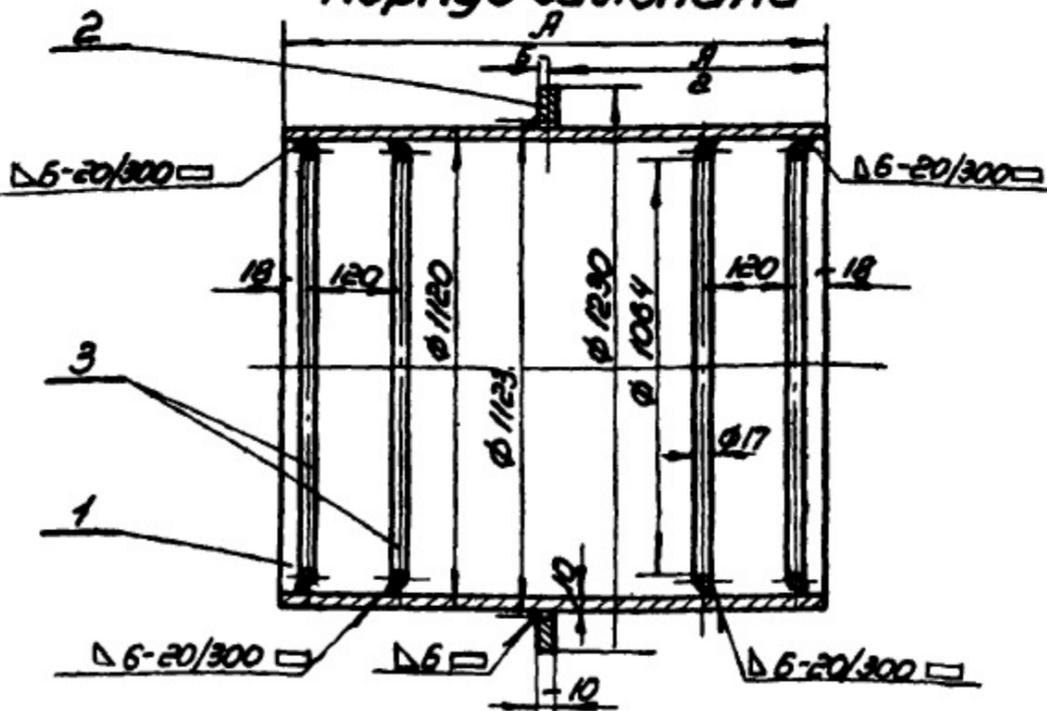
Руководитель группы

Мисеева Н.Я.
Бондаренко Е.И.
Мельник
Инженер
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Бондаренко
Начальник отдела
Руководит. 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 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“.
Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСПМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, 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 распущено 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. Мазка для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

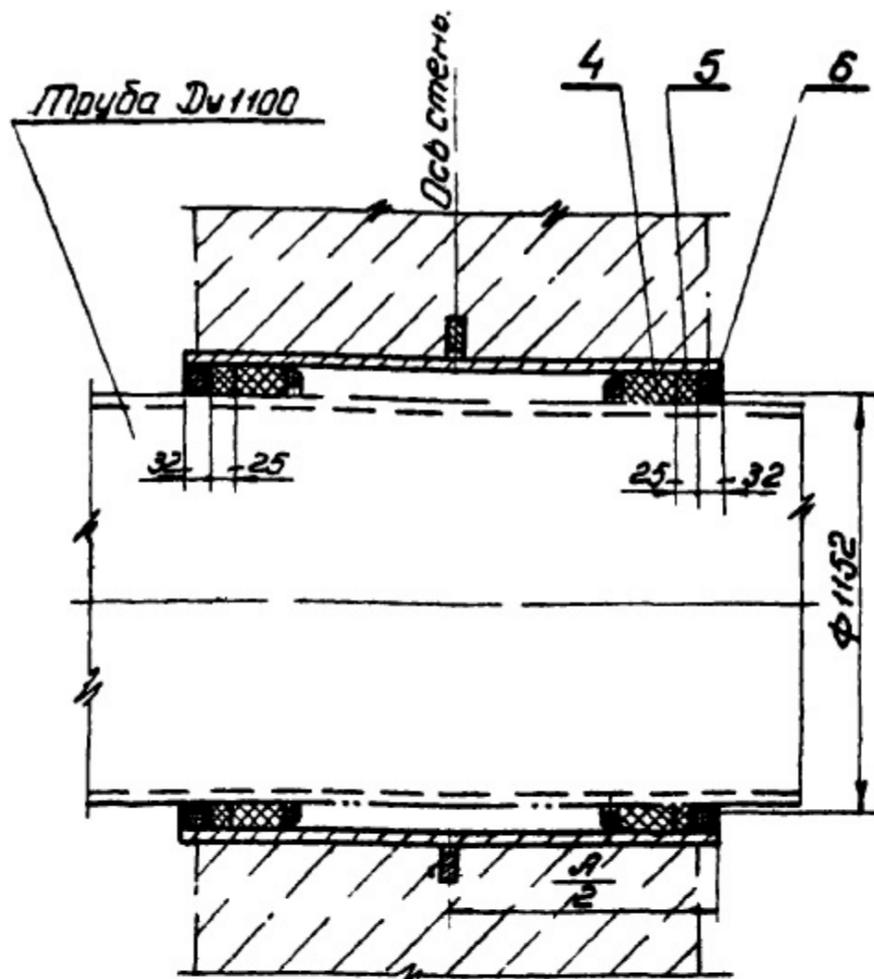
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
			В	Д		штук	Общий			
1	4015-58	Труба 1120x10	Я	500	1	Ст.0	136.8	136.8	177.6	
				700	1	Ст.0	192.0	192.0	232.8	
				1000	1	Ст.0	273.7	273.7	314.5	
2	—	Кольцо	φ 1230xφ 1123x10	1	Ст.0	15.6	15.6		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 17	3394 в раз-верн. виде	4	Ст.0	6.04	24.16			
4	5152-55	Набивка	—	—	проб. просмо-ленной	—	25.0	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	асбесто-цементн. раствор	—	18.4	Рук группы		
6	—	Замазка	—	—	Мазка	—	9.8			
—	2523-51	электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.0	Конструкт.		

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

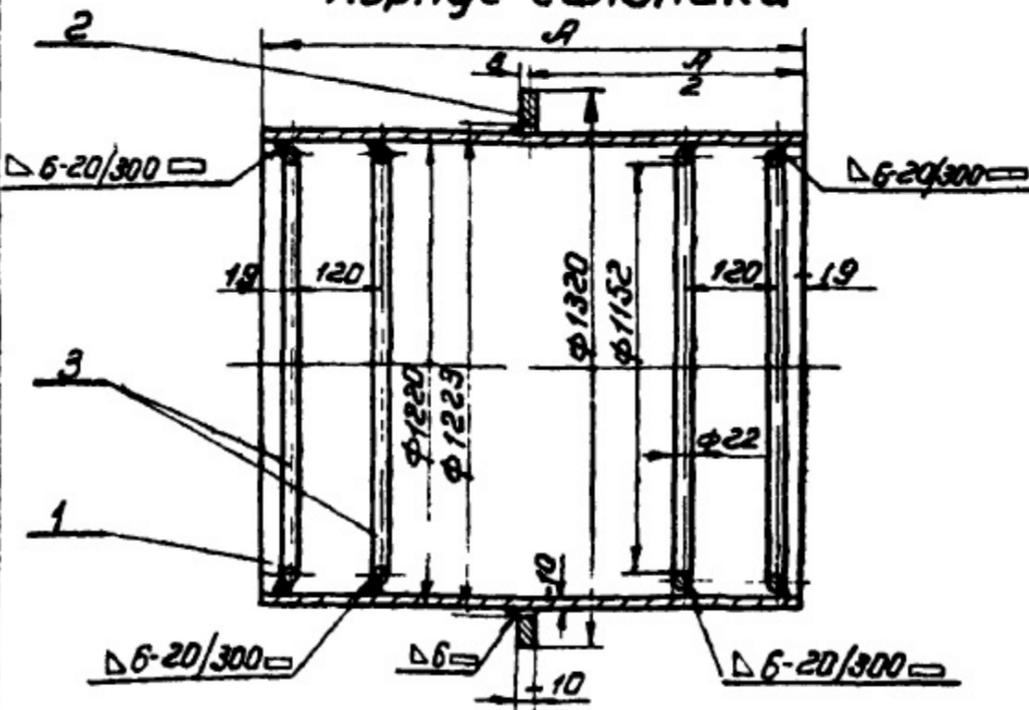
Сальник Ду 1000.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 36 1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ЦИ44-55 МСТМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоленной 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 4³² сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	4015-58	Труба 1220×10	А	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6	Применен в проекте шифр
				700	1	ст.0	208.8	208.8	269.2	
				1000	1	ст.0	298.4	298.4	358.8	
2	—	Кольцо	φ1320×φ1225×10	1	ст.0	15.2	15.2	Отделение	шифр	
3	2590-57	Круг 22	φ22	4	ст.0	11.0	44.0			
4	5152-35	Набивка	—	—	пряжа лен-жовая простоленная асбестоцементн. раствор	—	25.0	Рук. группы	Конструкт.	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	19.7			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10.5	Конструкт.		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1.2			

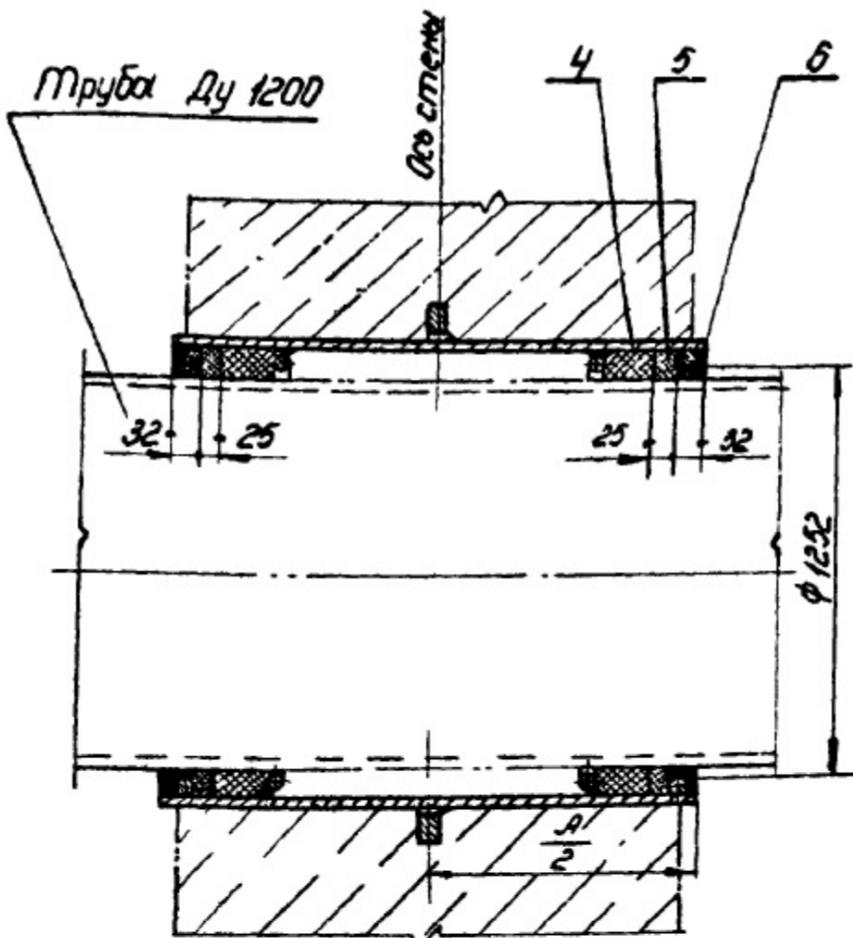
Сальники для прохода металлических труб Ду50-1200 через стены сооружений.

Сальник Ду1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

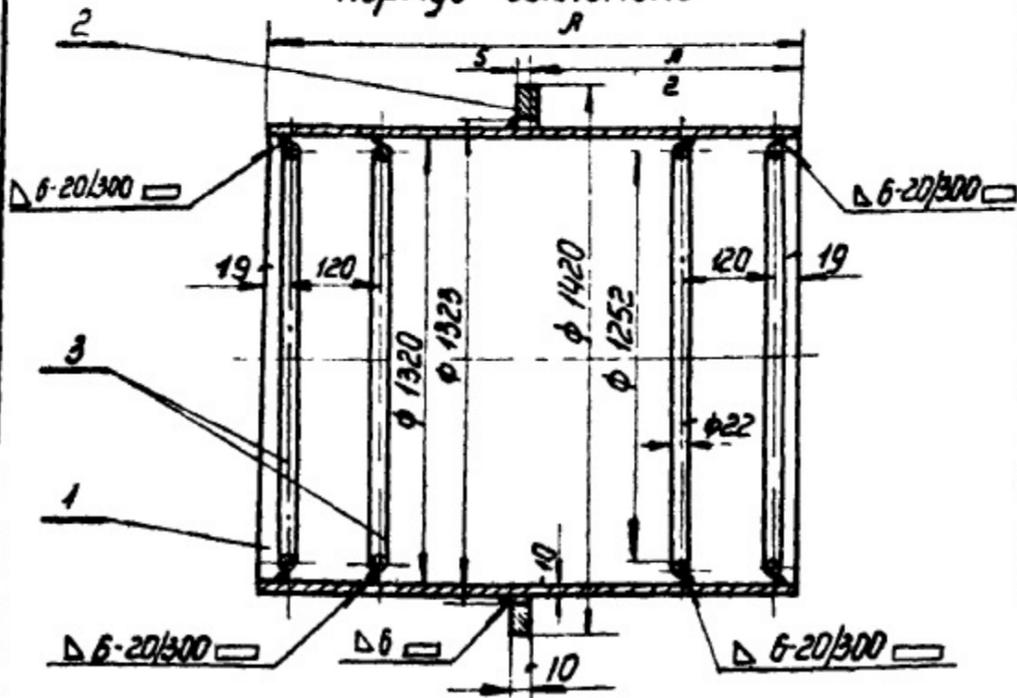
Тиловой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 38 1960г.

Митеева Н.А.
Бондаренко Э.И.
Шик
Бондаренко Э.И.
Инженер
Проверил
Иванов И.Б.
Бондаренко Э.И.
Начальник отдела
Рядоводитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрой, так и в сухой 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 МСПМЛ. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, 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 распущено и просушено. Наличие в асбестовом балочке 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 в б-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						1 штука	общий			
1	4015-58	Труба 1320×10	А	500	1	Ст. 0	161,5	161,5	228,8	
				700	1	Ст. 0	226,1	226,1	291,4	
				1000	1	Ст. 0	323,0	323,0	388,3	
2	—	Кольцо	φ 1420 φ 1320	1	Ст. 0	16,4	16,4	Применен в проекте Шифр		
3	2590-57	Круг 22	3685 в разбеге вкл	4	Ст. 0	11,9	47,6			
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь просмоленная	—	27,0		Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	21,5		Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	4,3			

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

Сальник Ду 1200.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 40

1960г

Широков Д.Е.
Мисеева Н.А.

Шеняв
Селек

Тезник
Проверил

Иванов Ц.Б.
Бондаренко Е.И.

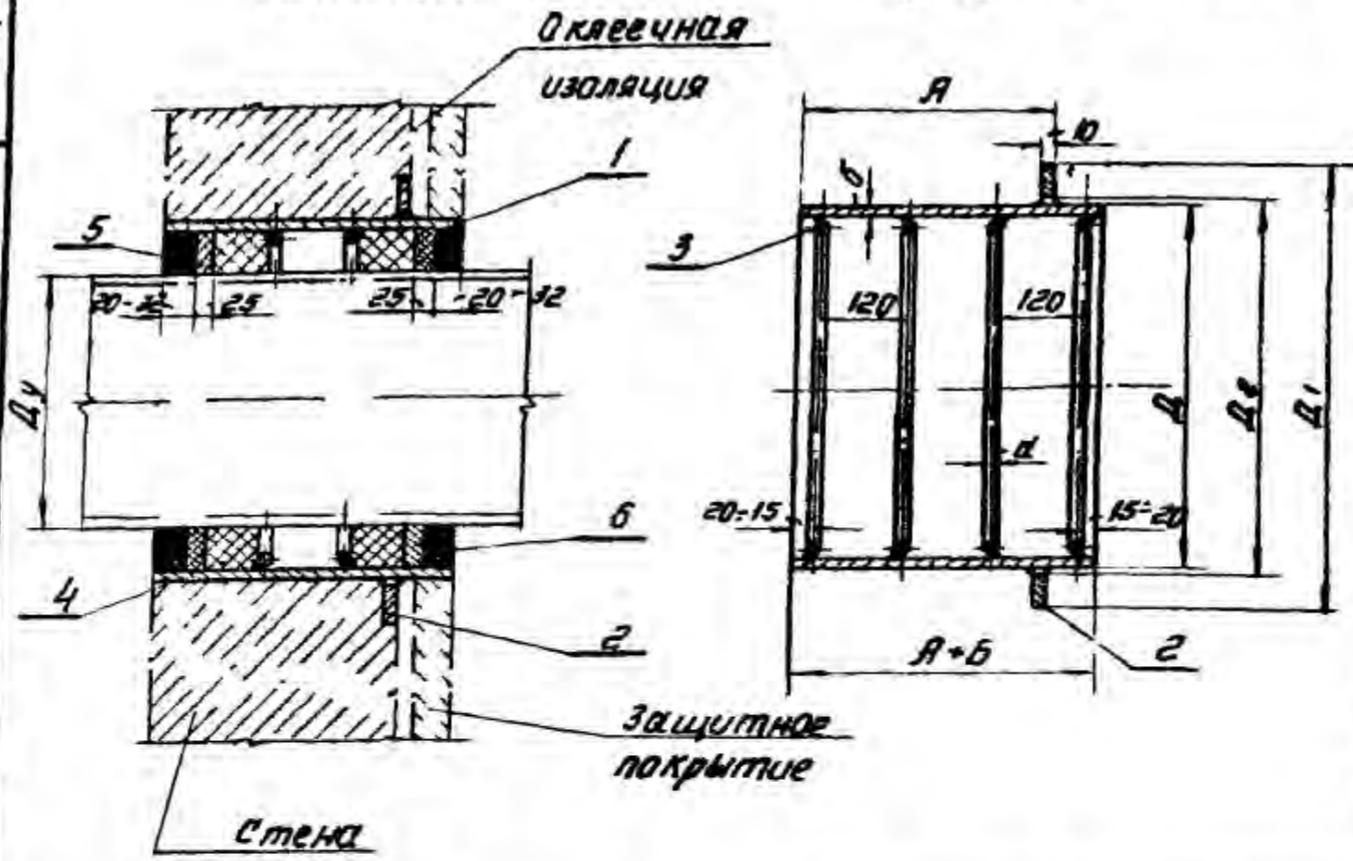
Визит
Визит

Начальник отдела
Руч. группы

Мухомба Н.А.
Бондаренко Е.Ц.
Инженер
Иванов И.Б.
Начальник отдела

Узел установки сальника

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг		Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальника на заказ
						1 шт	Общий		
1	8732-58	Труба D = B =	500	1	Ст.				
	4015-58		700	1	Ст.				
			1000	1	Ст.				
2	—	Кольцо	D ₁ = D ₂ = 10	1	Ст. 0			Применен в проекте	
3	2590-57	Крышка	D ₁ = D ₂ = 10	4	Ст. 0			шлицы	
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь пеньковой про-смарки				
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор			Отделение	
6	—	Замеска	—	—	Мастика			Рук. группы	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—			Констр.	

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

Примечания:

- 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 грунтובку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
 Для грунтобок рекомендуется применять:
 а) нефтяной битум марки IV-V или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С
 б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь
 Растворители: зеленое масло, лакоиль, керосин, бензин- для битумов; бензол, зеленое масло - для пеков.
 Состав грунтобок 25-30% битума или пек и 50-70% соответствующего растворителя.
- Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2)
- Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия
- Забелку сальника производить в соответствии с инструкцией МСП-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 4го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разпушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на забелку одного замка.
- Мастика для замазки 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. f-A-500, 700 и 1000f. Типовой проект ВКТ-1128 ВС-02-10 Лист 42 1960г