

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 ЦИТП
г. Москва

Спартакoвская г. 29

Заглавный лист.

Область применения.

Сальники, разработанные в настоящем проекте, предназначены для пропуска металлических труб: стальных по ГОСТ 4015-58, ГОСТ 8732-58; водогазопроводных по ГОСТ 3262-55 и чугунных по ГОСТ 5525-50 через каменные, бетонные и железобетонные стены всех типов сооружений водопровода и канализации, наполненных или омываемых водой во всех климатических районах и при всех грунтовых условиях. Сальники рассчитаны на гидростатическое давление 20 м.

Состав проекта.

В проекте разработаны конструкции сальников на условные проходы Ду Ду: 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200. Сальник, на каждый условный проход, разработан на длины корпуса: 200, 300, 500, 700, 1000. На каждом листе приведены указания по зачеканке сальников в соответствии с - «Инструкцией по заделке стыков раструбных чугунных водопроводных труб» (И 144-55 / МСПМЭП).

Как подобрать сальник.

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

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

Технико-экономические показатели.

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

Длина корпуса сальника в мм	Показатель	Условные проходы 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	54,5	58,7	73,0	80,0	81,5	89,3	109,0	117,9
	Сметная стоим. руб	35	55	67	82	94	118	138	156	177	209	227	440	463	586	650	660	720	930	1000
300	Вес металла кг	4,8	8,6	11,1	12,6	15,7	19,7	22,8	29,0	32,1	36,7	40,6	68,2	76,2	93	101,3	106,2	116,7	138,9	150,3
	Сметная стоим. руб	41	69	86	97	122	153	180	205	233	273	297	525	570	716	770	810	890	1110	1200
500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	45,7	50,8	57,9	64,1	102	116,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8
	Сметная стоим. руб	62	105	132	158	186	238	278	336	360	420	430	784	890	1070	1165	1214	1330	1630	1760
700	Вес металла кг	9,1	17,3	22,5	25,8	33	41,2	48,2	62,1	69,3	78,8	87,2	129,5	151,6	180,4	198	212	232,8	269,2	291,4
	Сметная стоим. руб	77	133	168	200	242	307	361	415	472	549	570	952	1067	1290	1500	1520	1660	1990	2150
1000	Вес металла кг	12,2	23,6	30,9	35,5	45,5	56,8	67,0	86,6	97,0	109,9	121,8	170,8	204,1	240,4	265,3	286,2	314,5	358,8	388,3
	Сметная стоим. руб	98	174	224	269	324	410	484	565	639	730	780	1202	1380	1650	1830	1970	2160	2539	2740

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

Заглавный лист.

Типовой проект ВРТ-1128
 ВС-02-10 Лист 1 1960г.

Иванов И.Б.
 Бондаренко В.И.
 Нач. отдела
 Рук. группы
 Шуб Д. Л.
 Яковлев Э.Н.
 Инженер
 Института
 Инженер
 проекта

Содержание альбома.

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

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

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

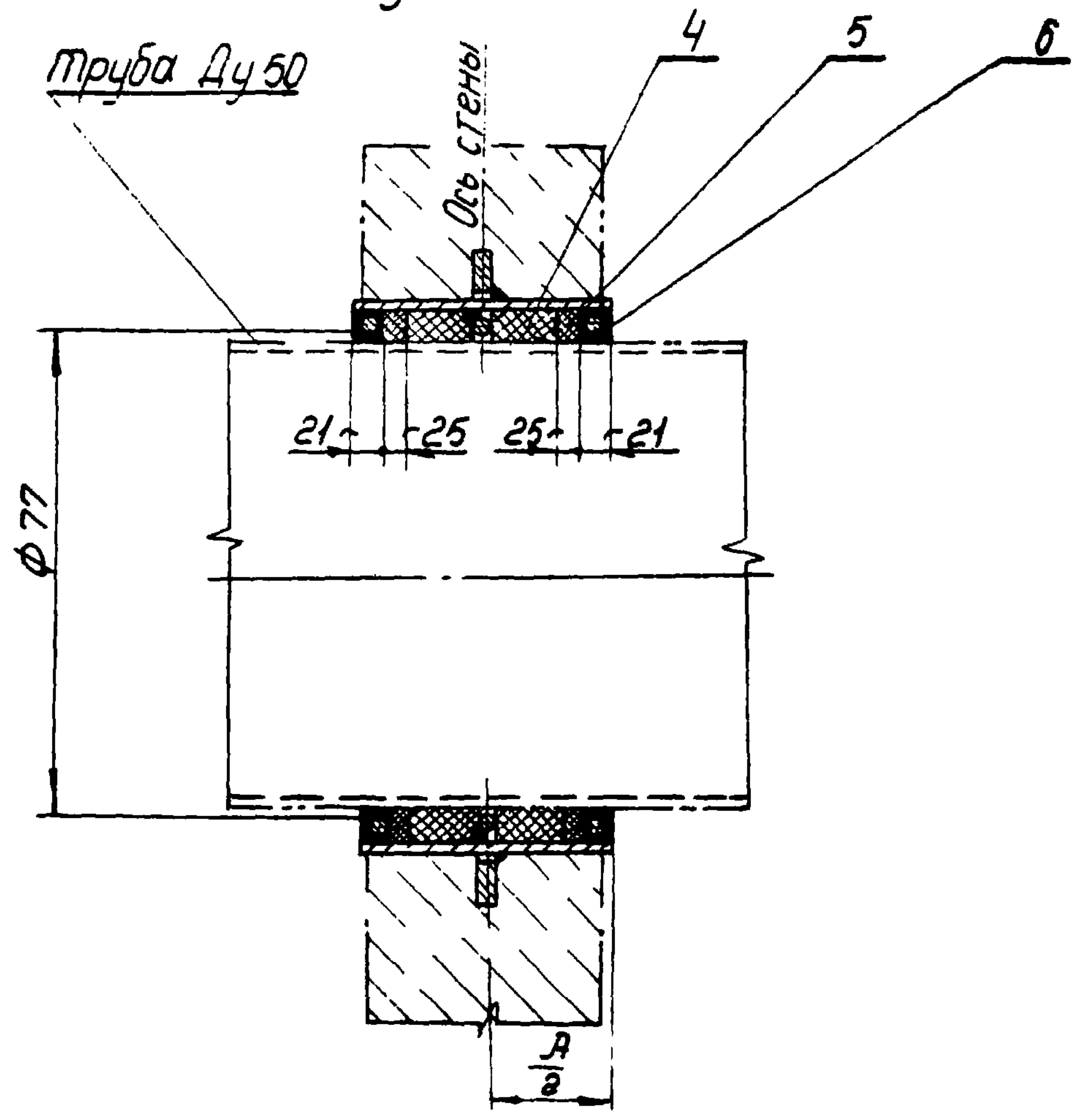
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

Содержание альбома.

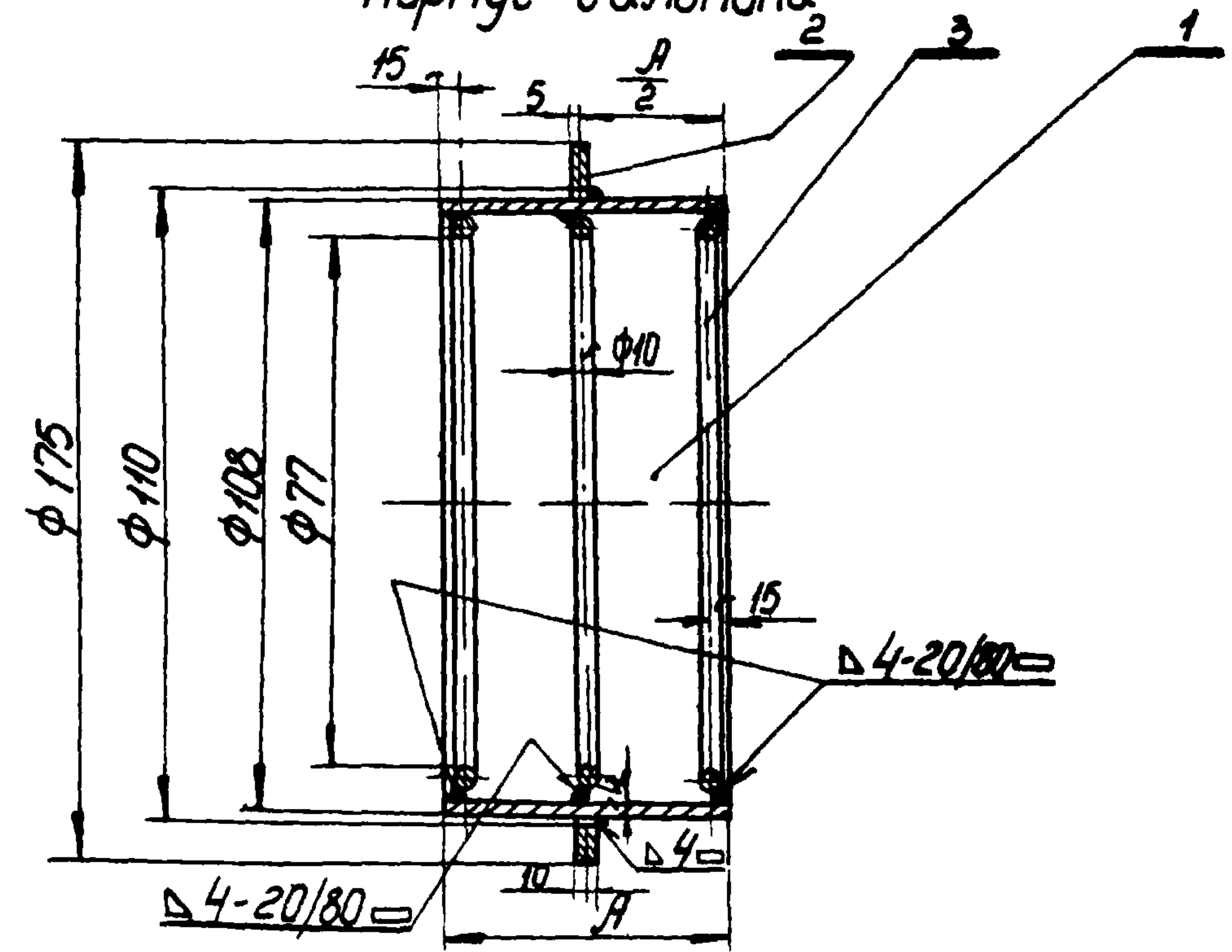
Типовой проект ВРТ-1128
ВС-02-10 лист 2 1960г.

Широков Д.Е.
Михеева Н.А.
Алекс
Техник
Проверил
Уванов У.Б.
Бандаренко Е.У.
бандаренко
Начальник отдела
Рук. группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Простодные 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 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 Мстмзп. 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 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 4-20/80 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						1 шт.	Общий		
1	8732-58	Труба 108x4	А 200	1	Ст. 10	2,1	2,1	3,8	
			А 300	1	Ст. 10	3,1	3,1	4,8	
2	—	Кольцо	Ф 75 x Ф 10 x 10	1	Ст. 0	1,14	1,14	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	Ф 10 в раз-вернутом виде	3	Ст. 0	0,167	0,501		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь льняная просмоленная	—	—		Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	0,7	Рук группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,32	Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,08		

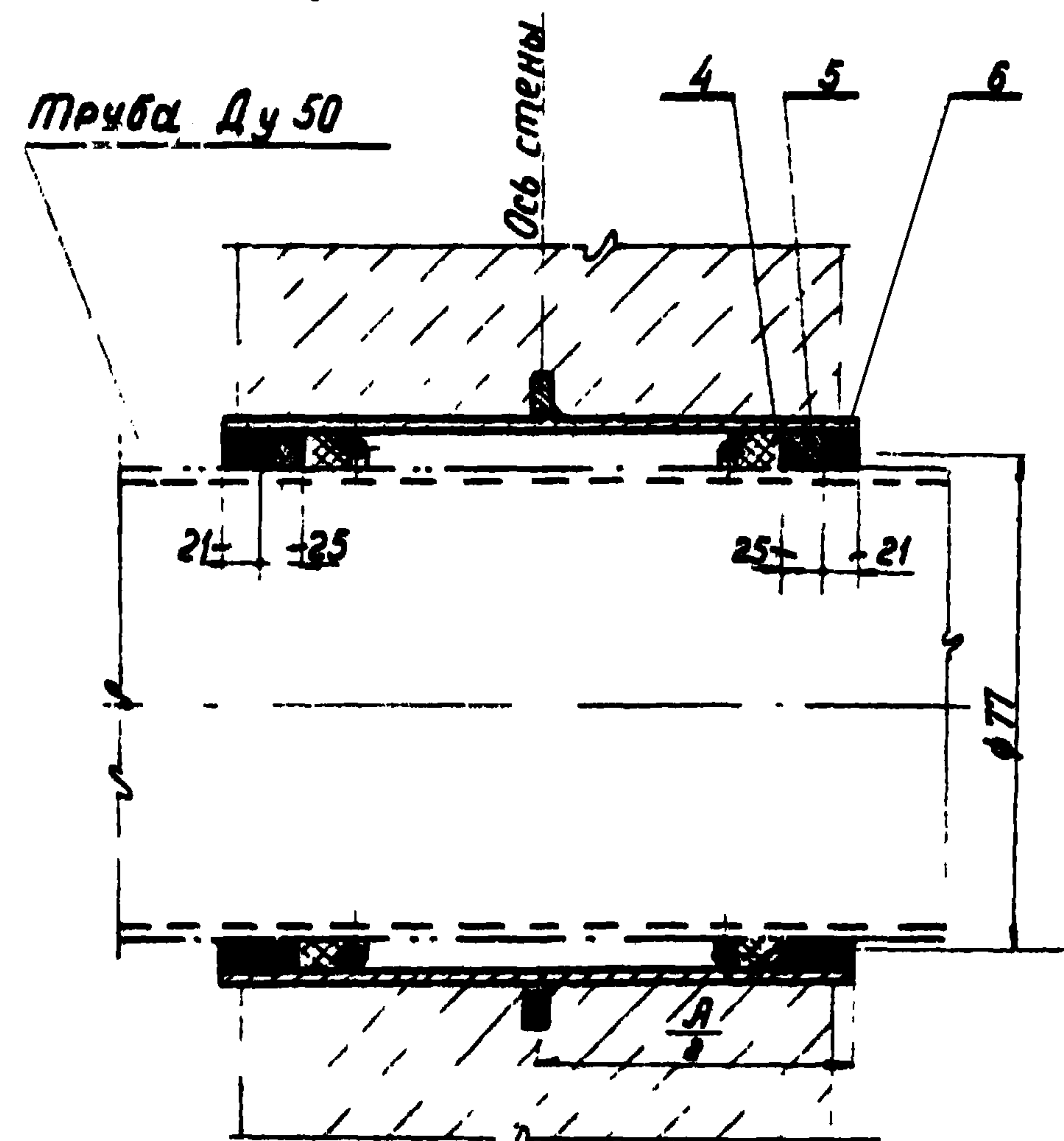
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 50.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 3
1960г

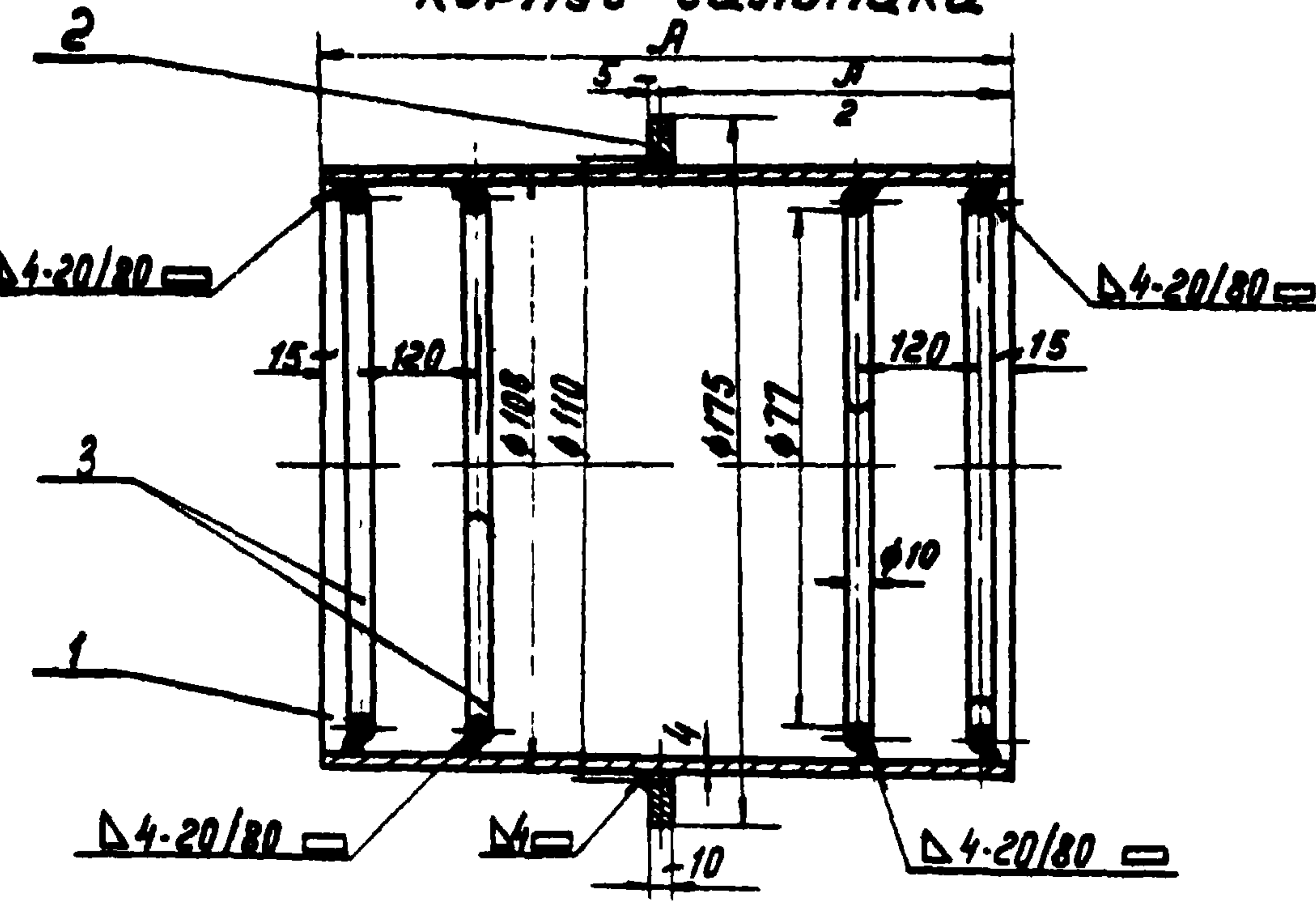
Узел установки сальника

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 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 МСМХЛ. 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 состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество шт	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	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	φ175xφ110x10	1	ст.0	1,14	1,14		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 10	273 в разд. виде	4	ст.0	0,167	0,668			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,4		Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,7		Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,32			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,12		Конструкт	

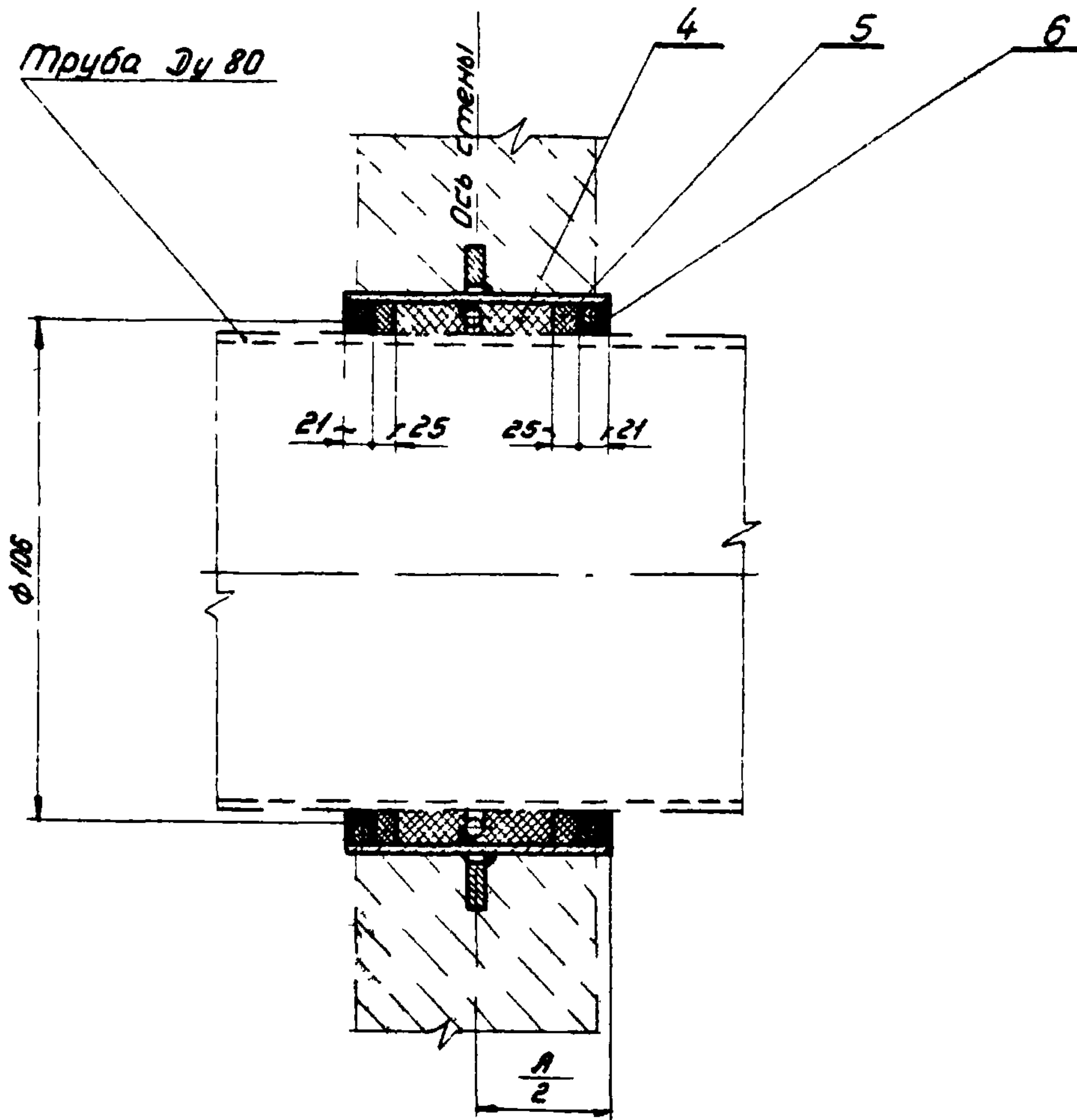
Широков А.Е.
Музыка Н.А.
Суров
Мешник
Званов И.Б.
Бонгаренко Е.И.
Бондаренко
Новичков
Руководитель группы

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

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

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

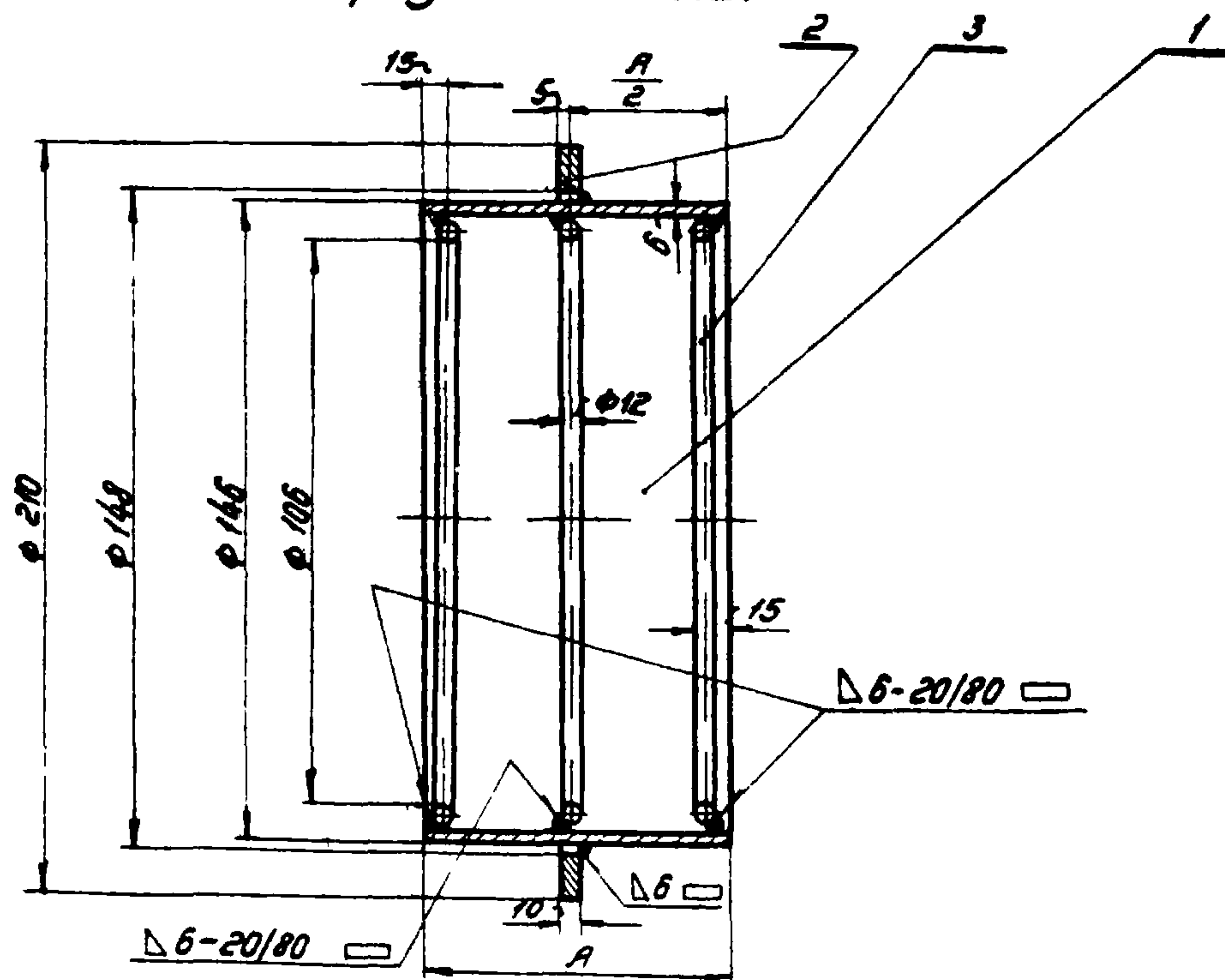
Узел установки сальника



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 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. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом ΔБ-20/80.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			Материал	Количество		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	370	1	ст. 0	1,32	1,32	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 12	бразильн. вид	3	ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Щифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,1	Рул. группы	
6	—	Замазка	—	—	мастика	—	0,49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,14	Конструктор	

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

Сальник Ду 80.
Длина корпуса 200, и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 5

1960г.

Широков Д.Е.
Мухоморова Н.А.

Шульгин
С.И.

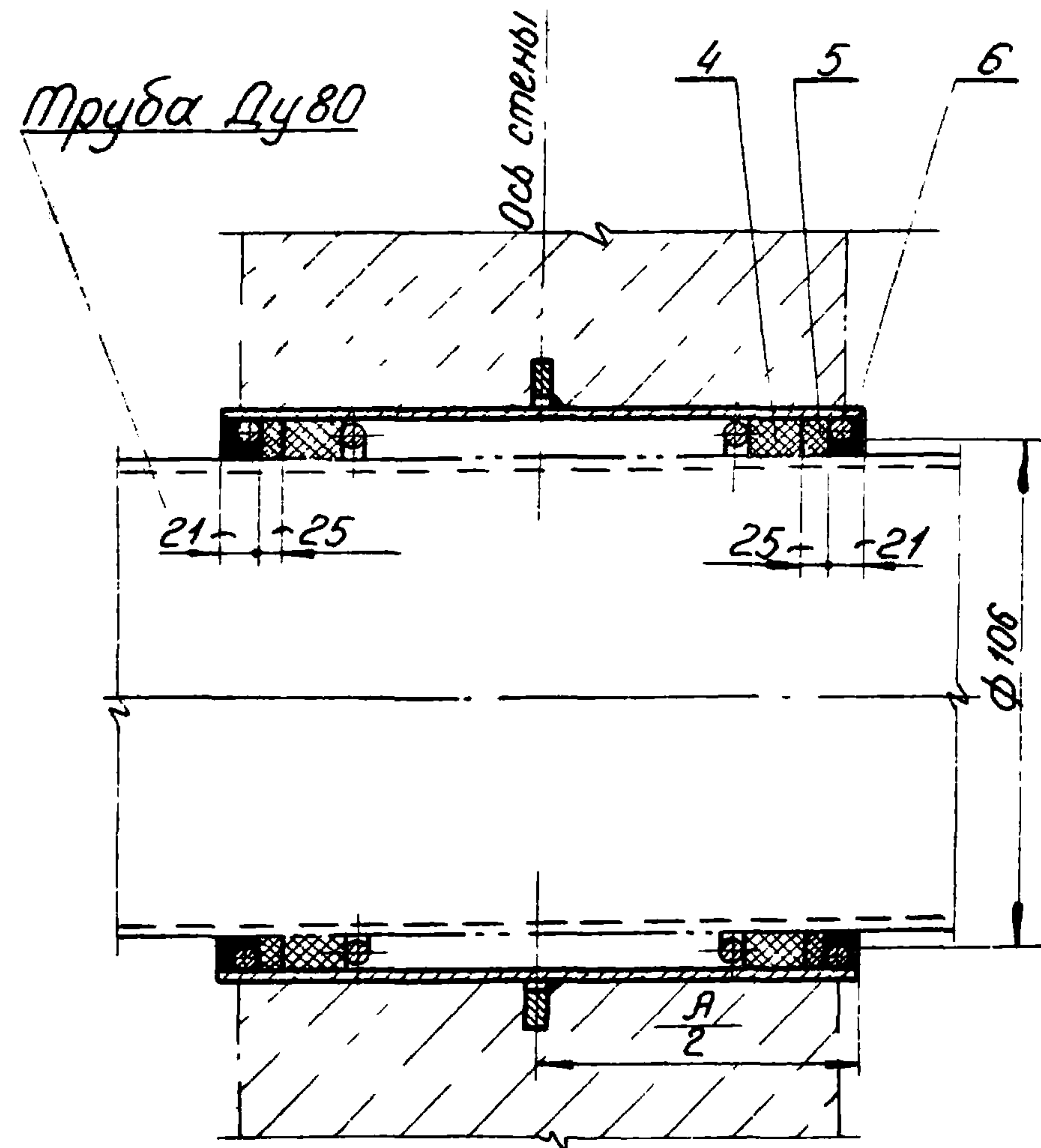
Мезник
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

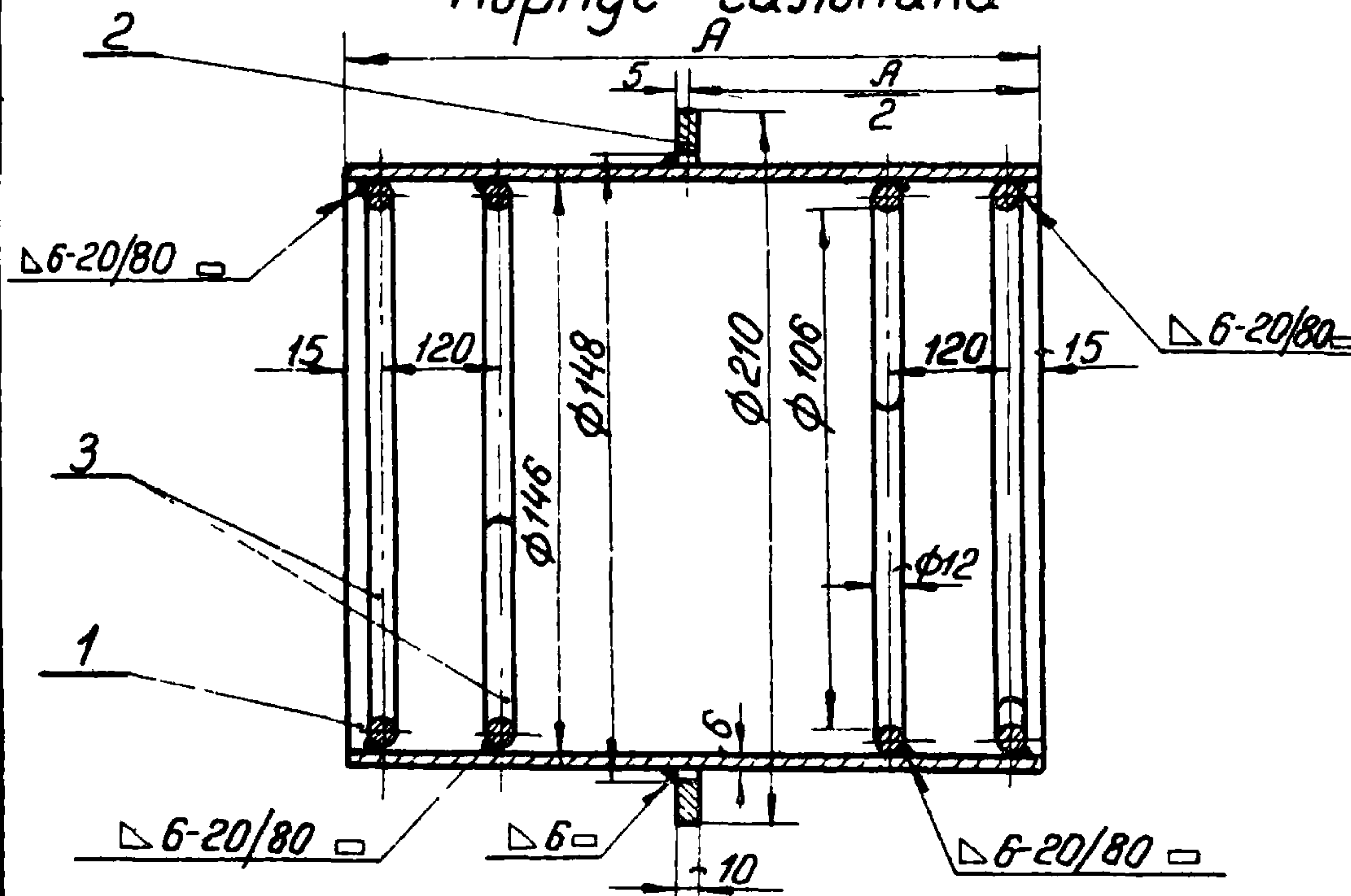
Битюгов

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. Ц 144-55
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИСПМЗСП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в эсгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/80.
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	Отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 12	3706 разверн. виде	4	Ст 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь пеньковая просмоленная	—	1,64			
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1,1	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,49			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,2	Конструктор		

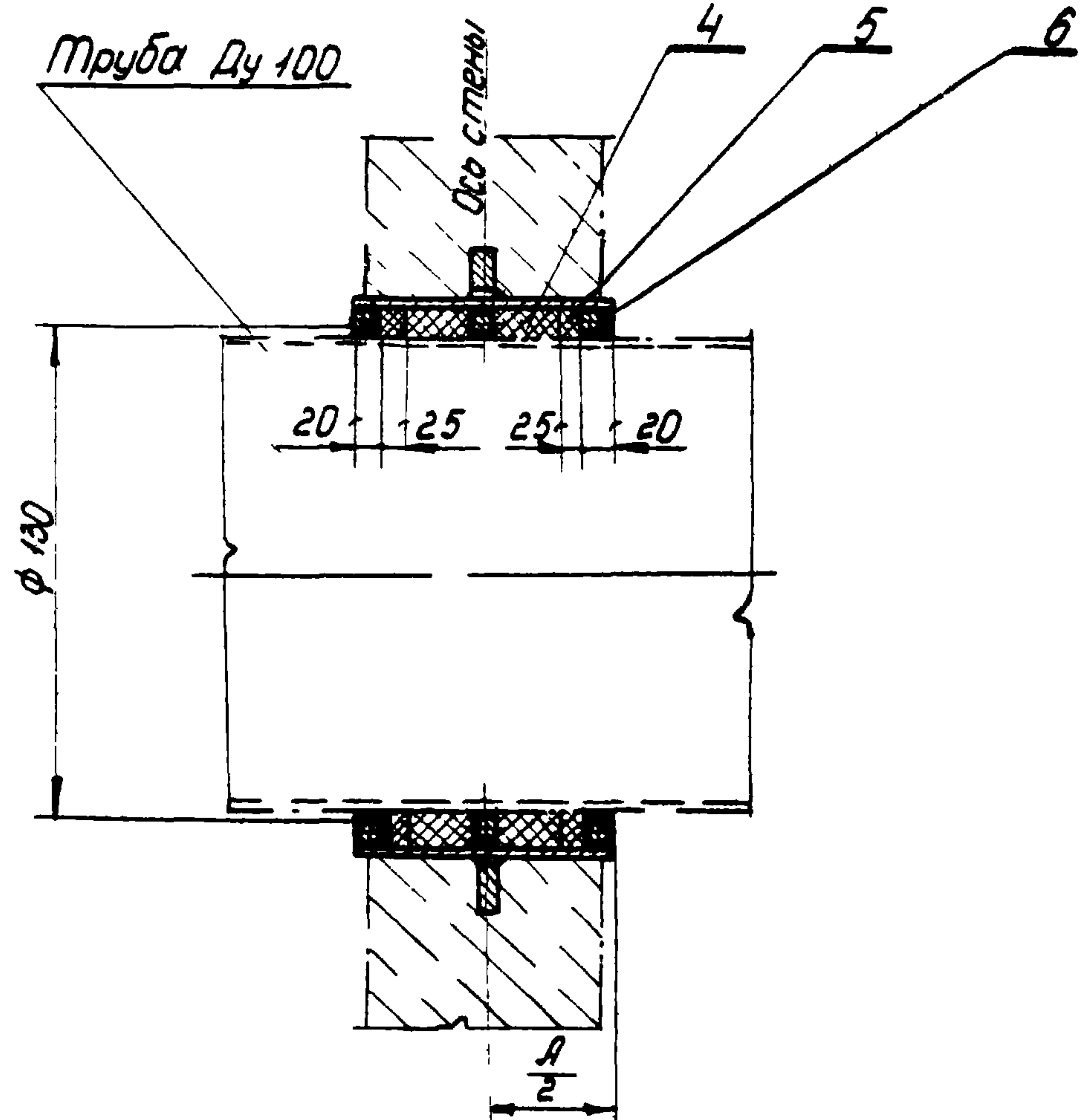
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

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

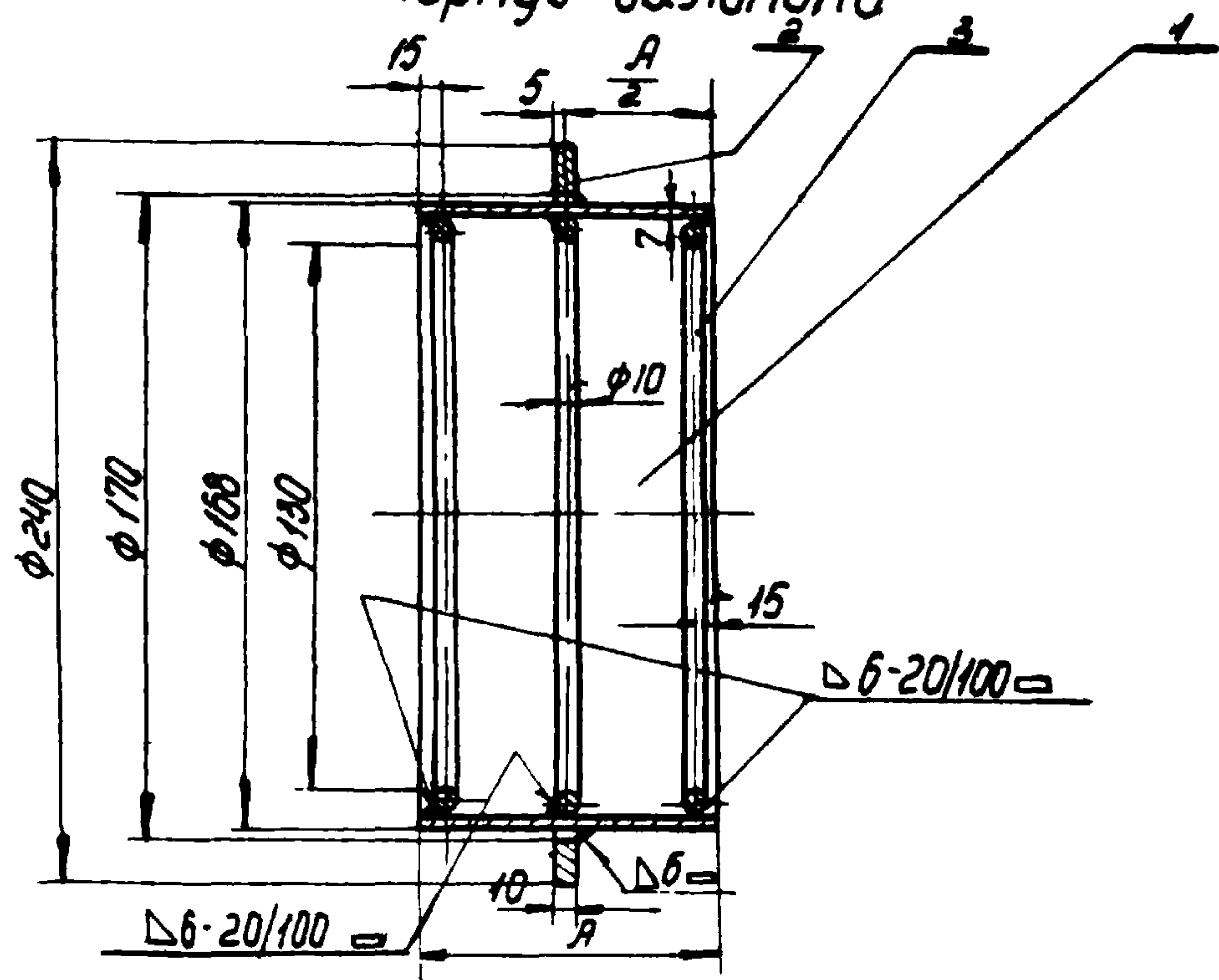
Типовой проект ВКТ 1128
ВС-02-10 Лист 6 1960г

Широков Д.Е.
Михеева Н.А.
Механик
Иванов И.Б.
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 3262-55, ГОСТ 8732-58 также чугунных по ГОСТ 5525-50 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 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 МСТМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних 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 - 20/100 =.
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
			Ширина	Высота		шт	Общ		
1	8732-58	Труба 168×7	А	200	Ст. 10	5.55	5.55	8.3	
				300	Ст. 10	8.325	8.325		
2	—	Кольцо	φ240-φ170	40	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 10	в разв виде	3	Ст. 0	0.272	0.816		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь просмоленная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1.15		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49	Рук. группы	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.2		

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

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

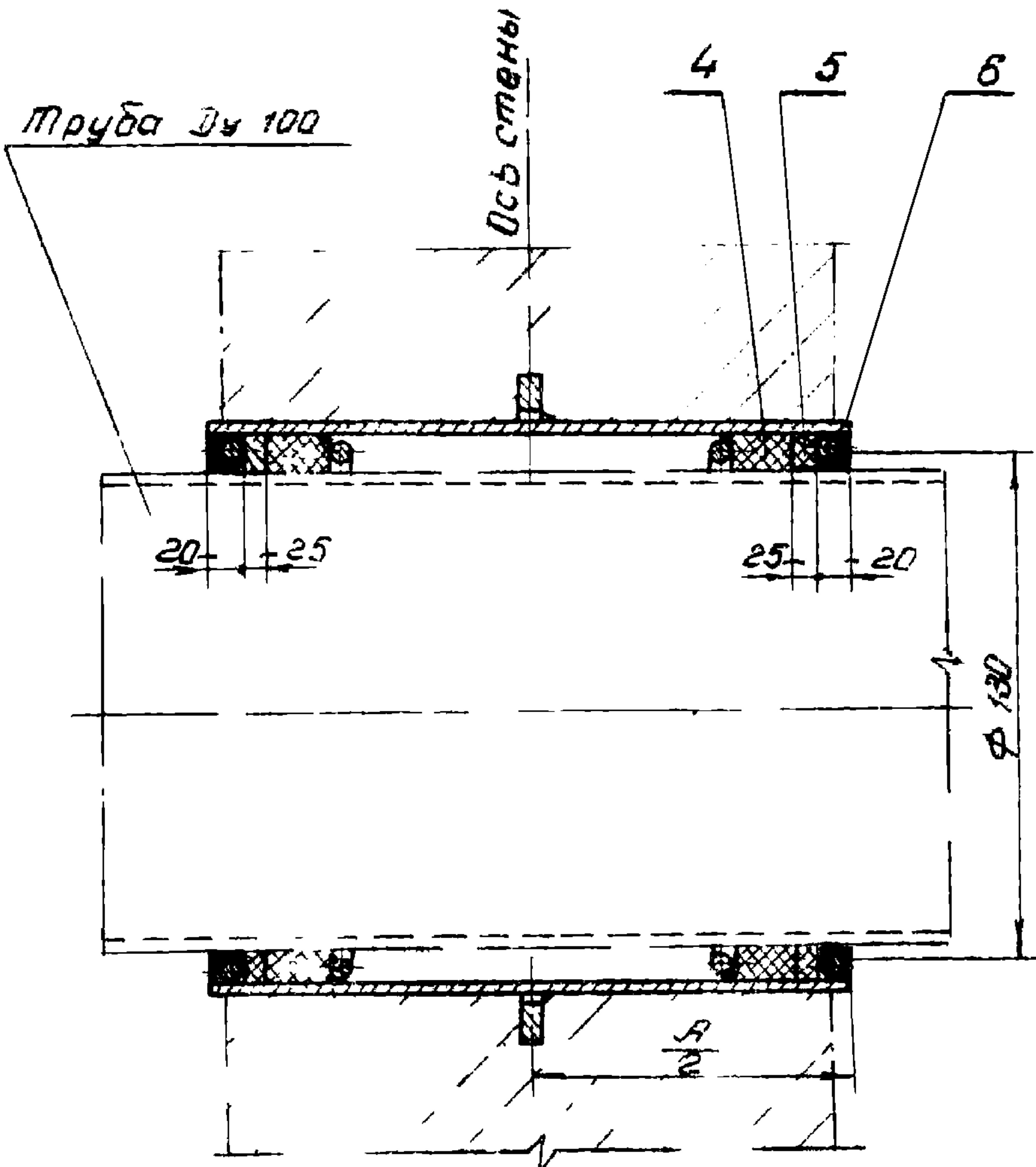
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 7

1960 г

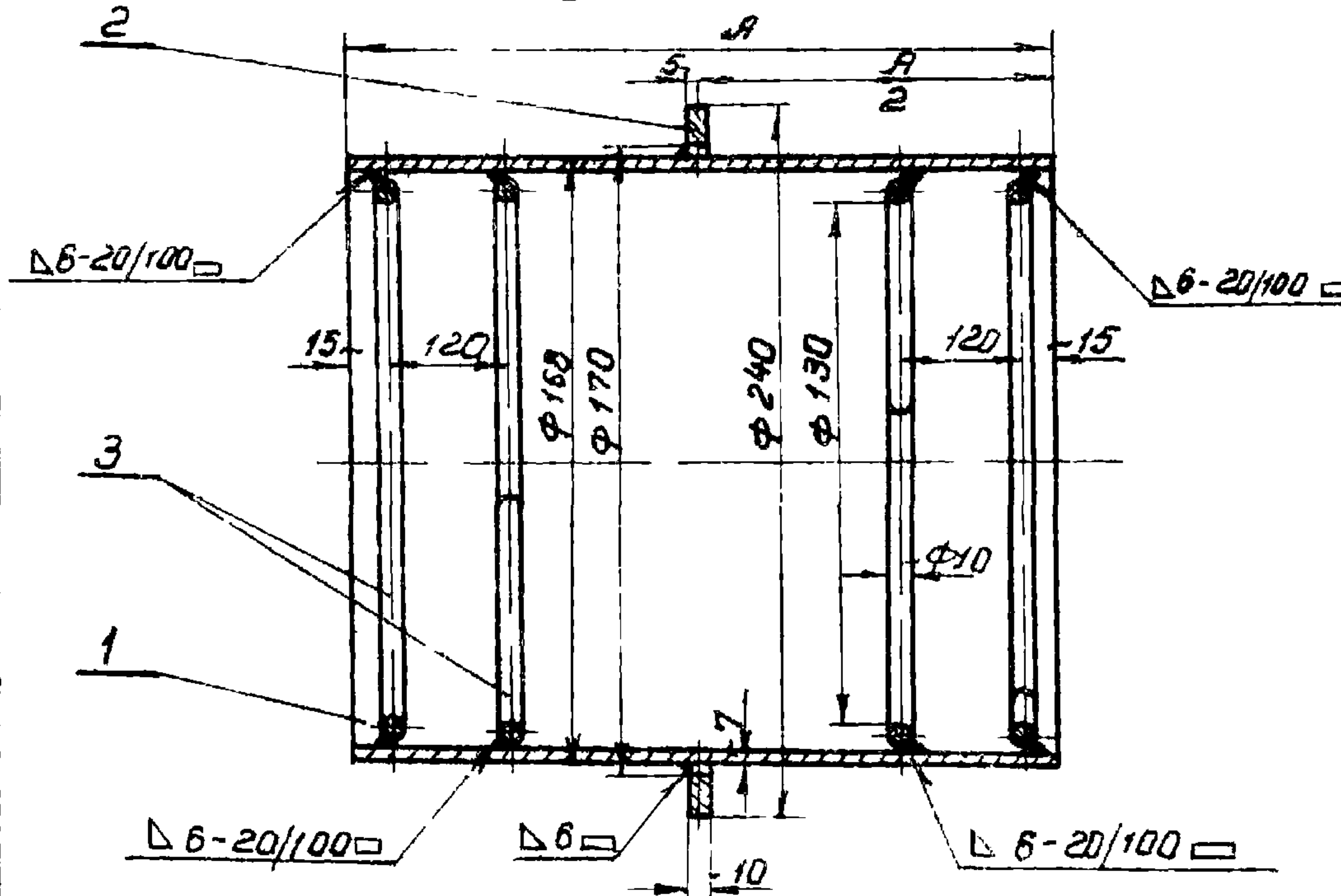
Узел установки сальника

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 патрубков сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией ^{и 144-55} ~~металл~~. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 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 в-20/150 □.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума м-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника

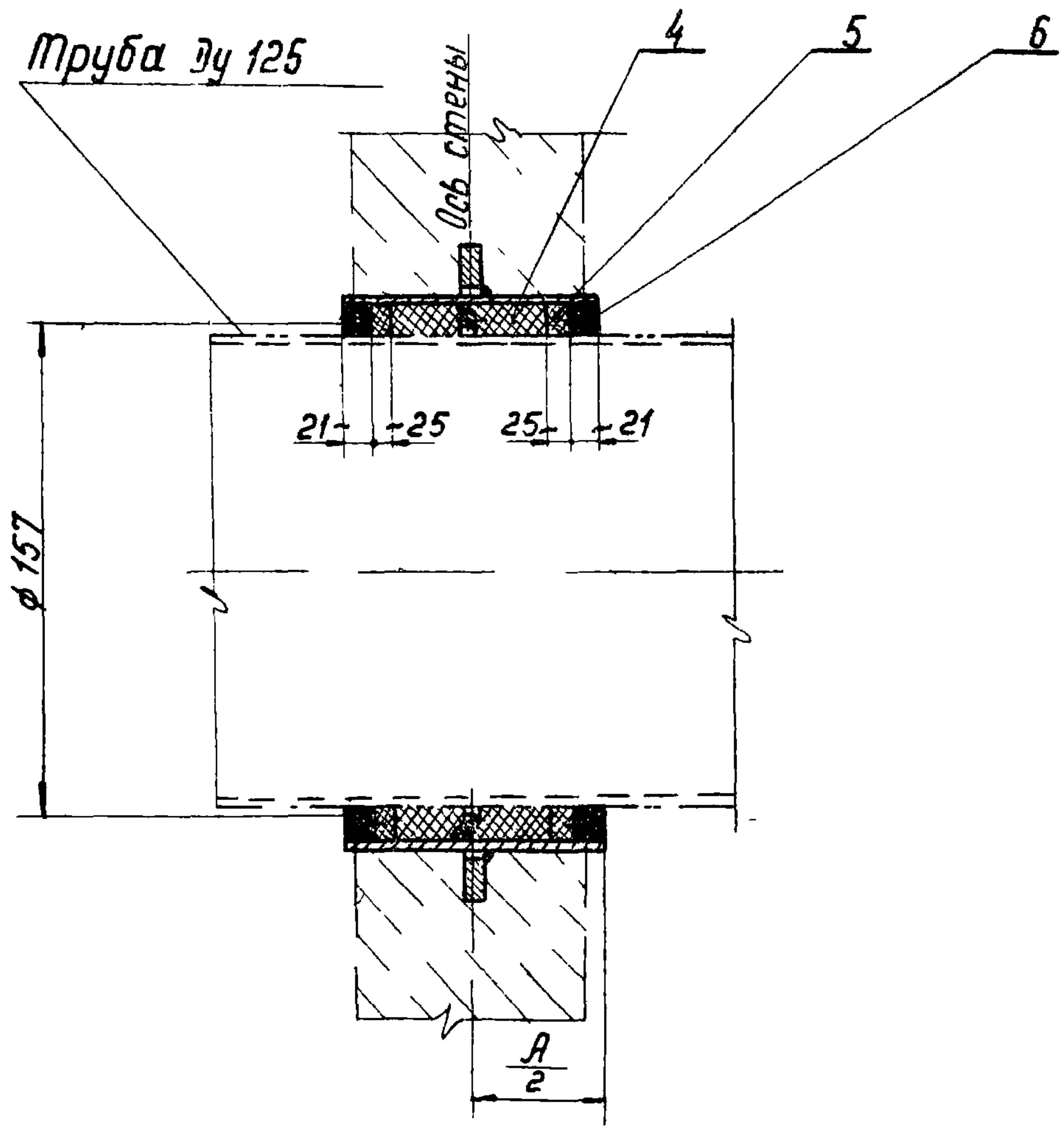


№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 168×7	500	1	Ст. 10	13.9	13.9	17.0	
			700	1	Ст. 10	19.4	19.4		
			1000	1	Ст. 10	27.79	27.79		
2		Кольцо	Ф 240 × Ф 100	1	Ст. 0	1.77	1.77	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	440 в разверн виде	4	Ст. 0	0.272	1.088		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа льняная просмоленная	—	1.82		Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49	Конструктор	
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.2		

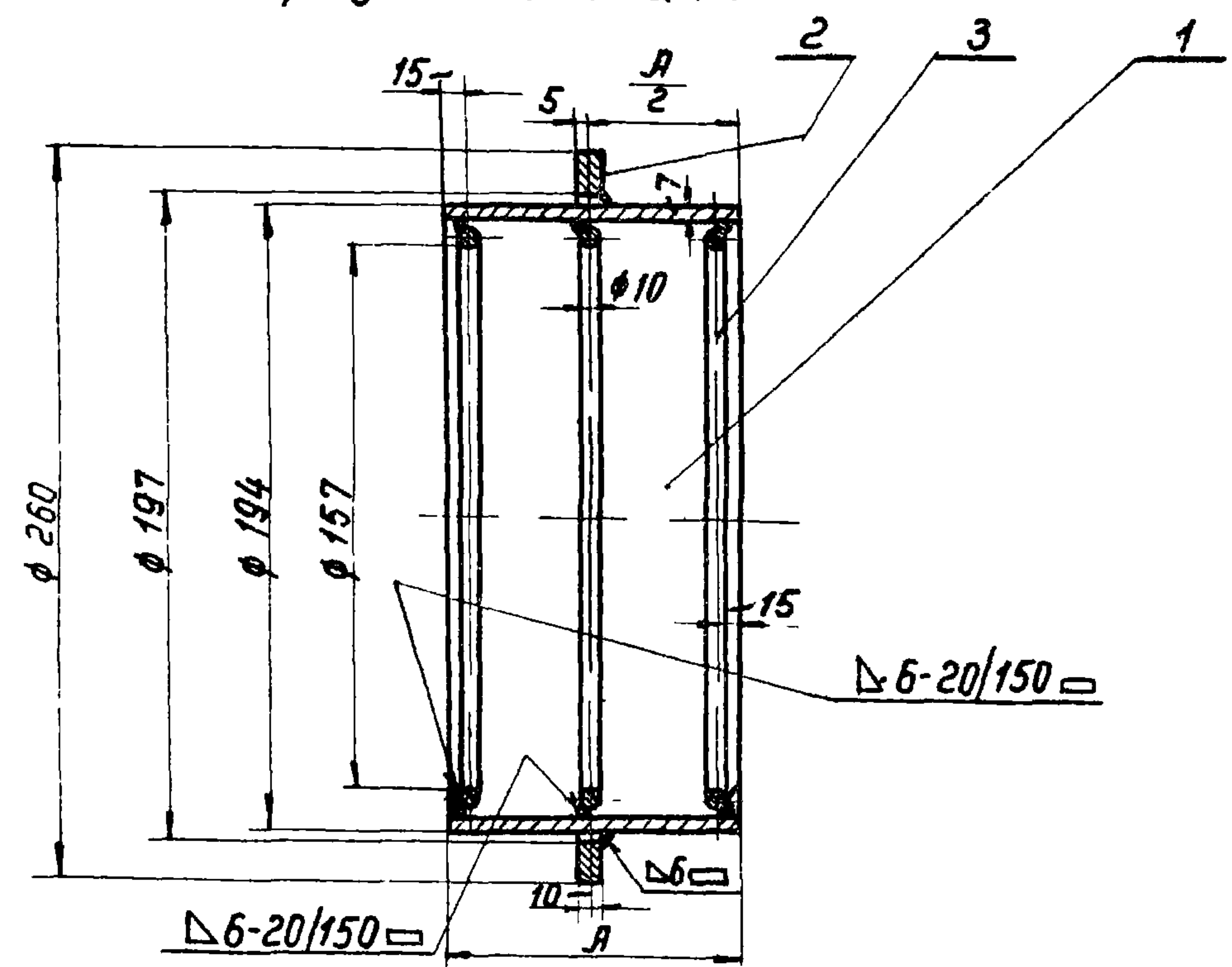
Широков А.Е.
Михеева Н.А.
С.С.С.У.
М.М.С.
Мех.ник
Проверил
Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.
М.И.И.
Бондаренко
Начальник отдела
Руководитель группы

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 Ч. 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 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 воды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом 6-20/150.
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
			внутр.	внеш.			штуки	общий		
1	8732-58	Труба 194x7	А	200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
				300	1	Ст. 10	9,7	9,7		
2	—	Кольцо	φ260xφ197x10		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	—	—	—	—	—	—		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	1,44	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	—	0,65		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0,16	Конструктор	

Широков Д.Б.
Мухомов
Мезник
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.Н.
Бондаренко
Начальник отдела
Руководитель группы

Мухомов
Мезник
Бондаренко Е.Н.
Бондаренко

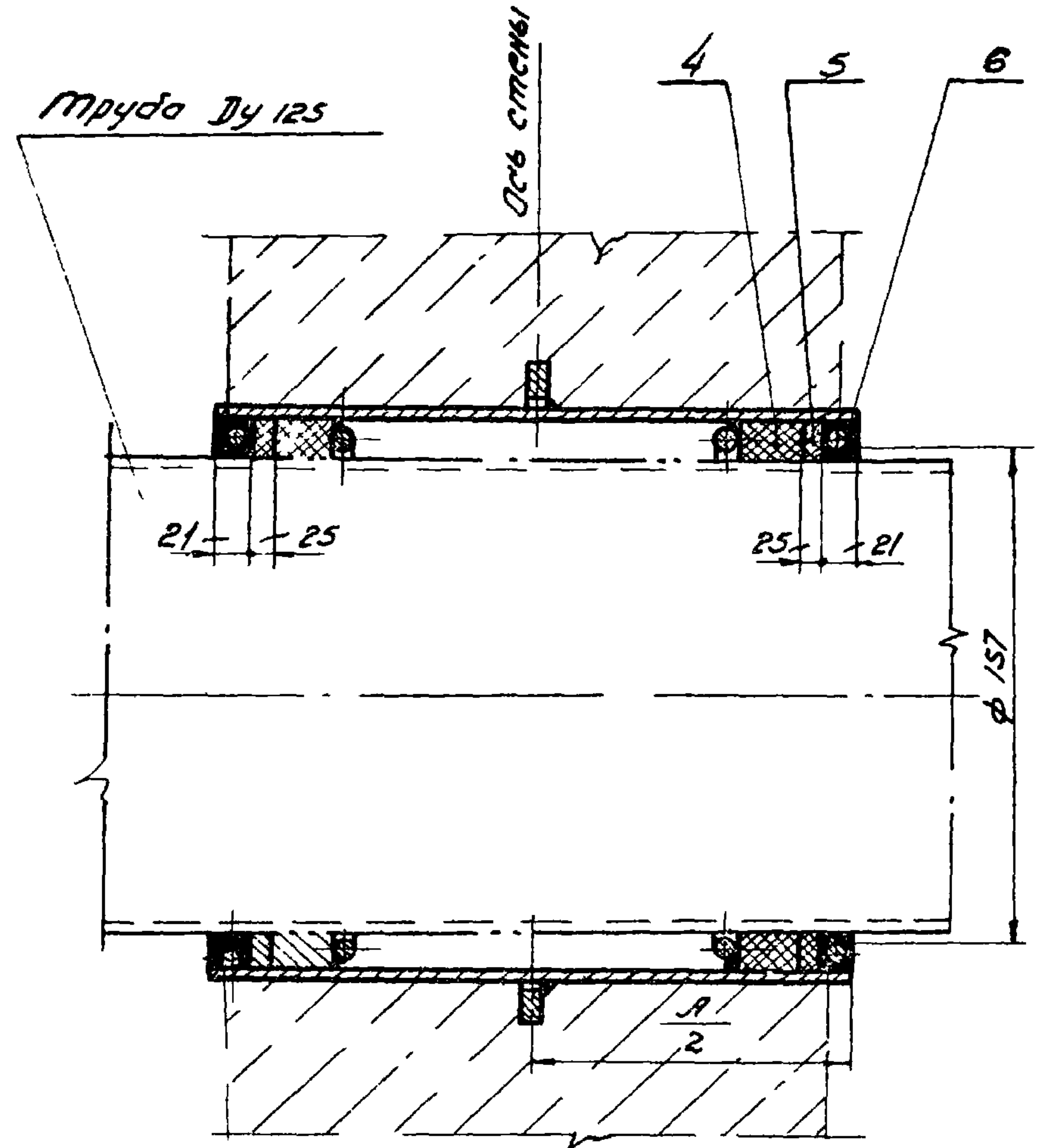
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

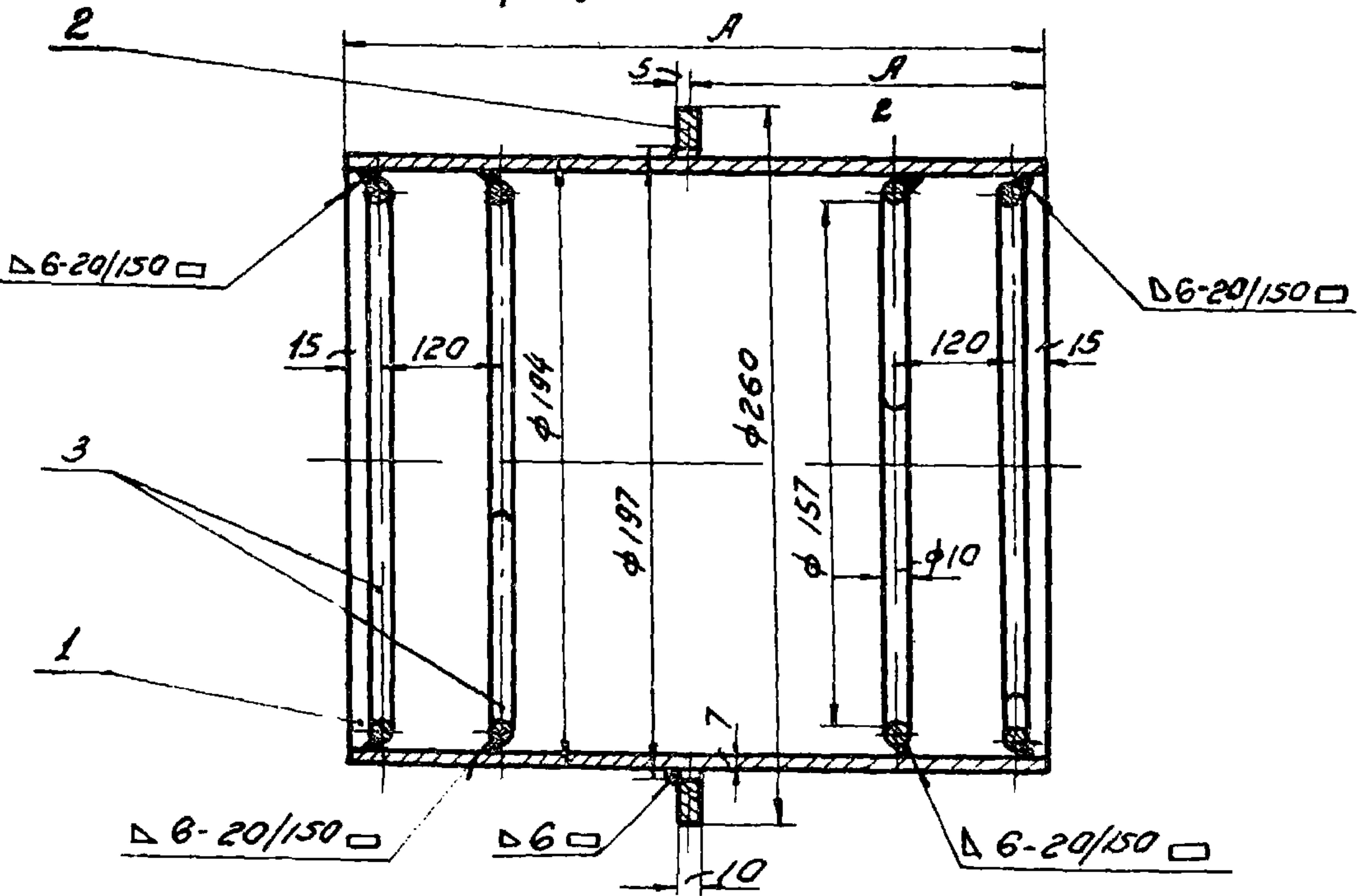
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 9

1960 г

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 мажорках, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника устанавливается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патривки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МПМЗЛ. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прасмальной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщине величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой 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 6-20/150□.
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	А	Ст.10	16,1	16,1	19,3		
			700	А	Ст.10	22,6	22,6			25,8
			1000	А	Ст.10	32,3	32,3			
2	—	Кольцо	φ260xφ197x10	1	Ст.0	1,75	1,75	Применяется в проекте шифр.		
3	2590-57	Кружок	525В разборный блок	4	Ст.0	0,324	1,3			
4	5152-55	Набивка	—	—	пряжа льняная прасмальная	—	2,1		Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	асбестоцементный раствор	—	1,44	рук. группы		
6	—	Заделка	—	—	—	—	0,65	Конструктор		
—	2523-51	Элек.трабы тип 3-42	—	—	—	—	0,16			

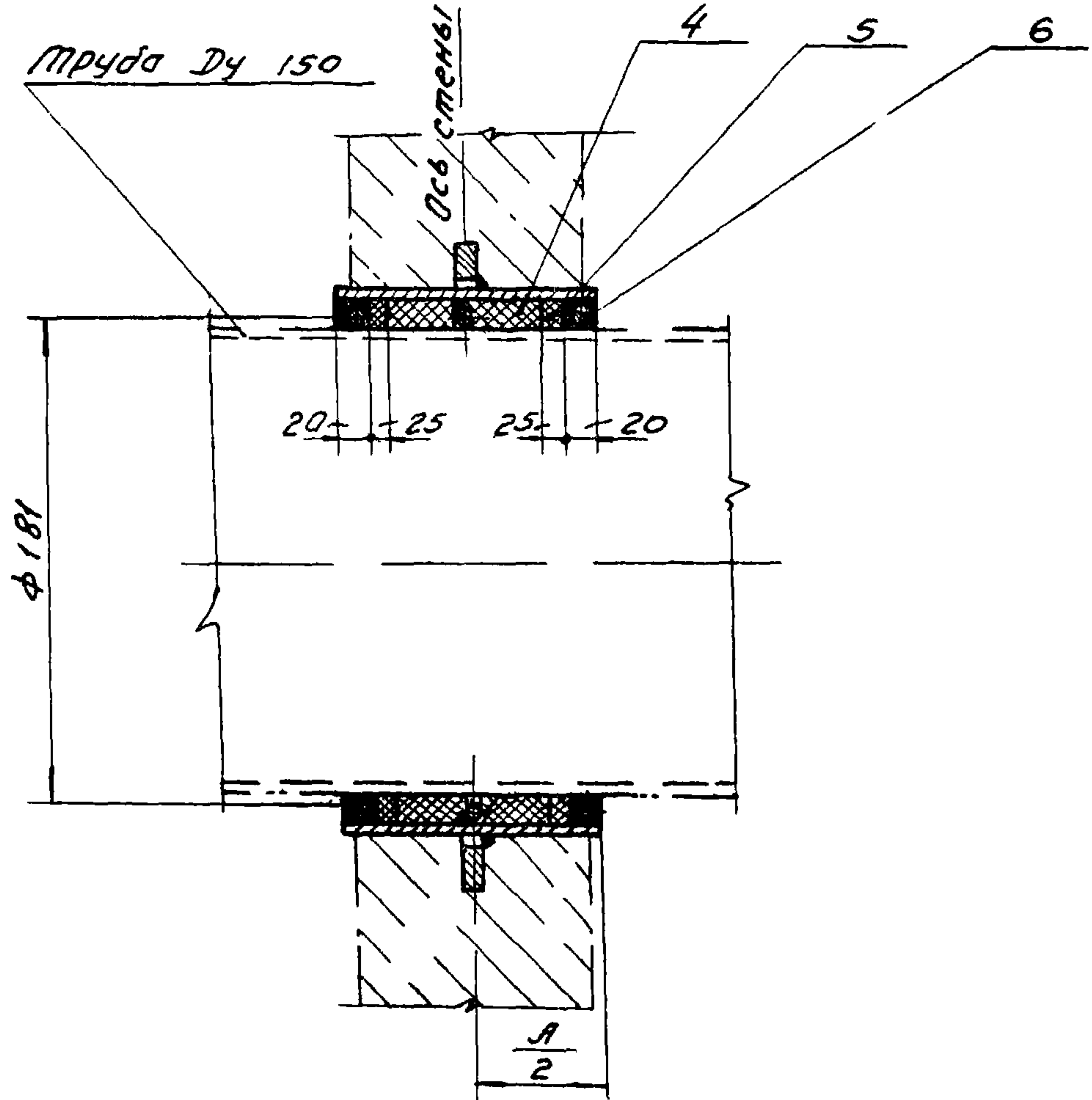
Широков А.Е.
Михеева Н.А.
Зицман
ММ
Мехник
Проверил
Убанов И.Б.
Бандаренко Е.И.
ММ
БМ
Начальник отдела
Руководитель группы

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

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

Типовой проект.
ВКТ-1128
ВС-02-10
лист 10
1960 г.

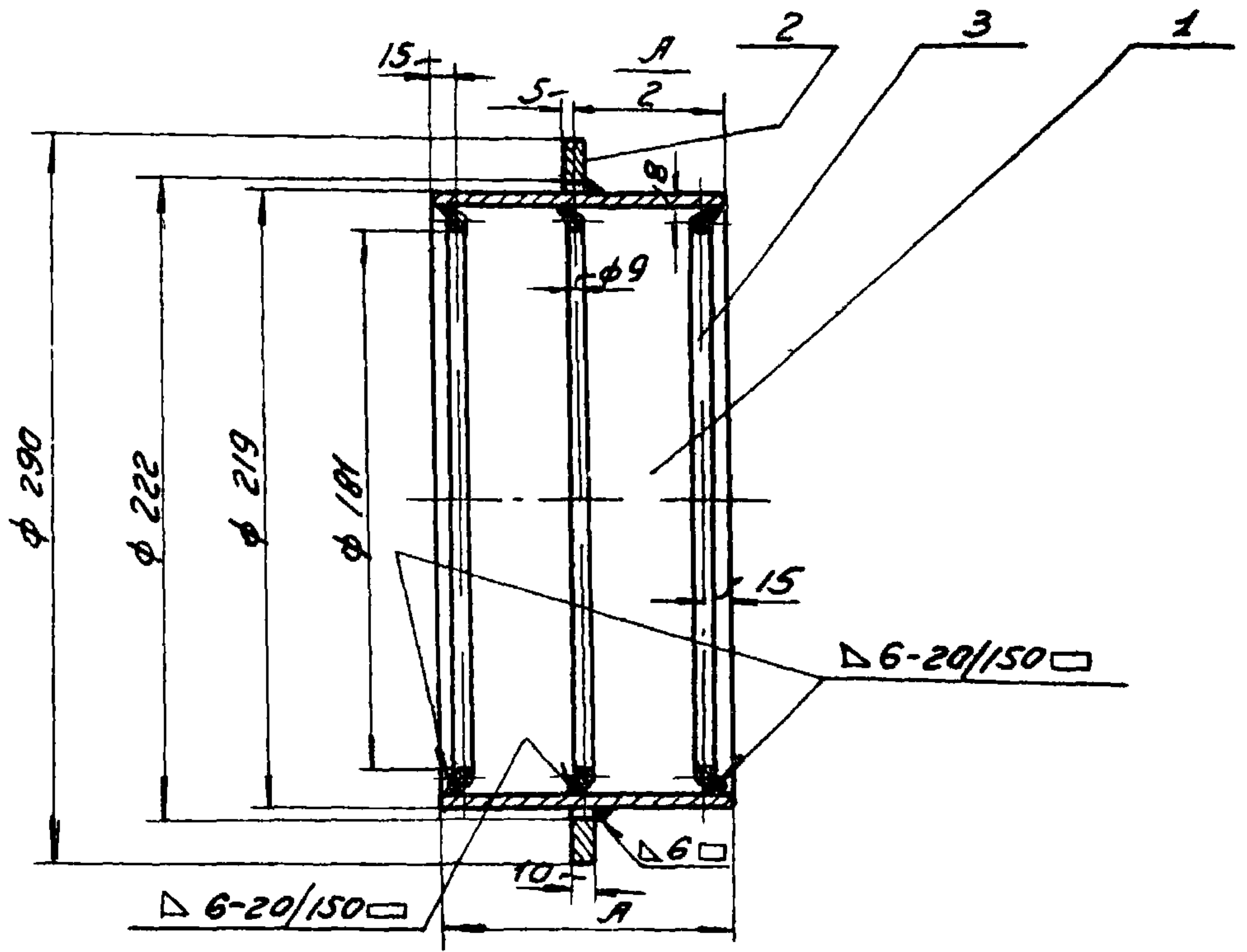
Узел установки сальника.



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, Я" 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 Ч 144-55 МСМХЛ. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простеленной 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 прокушено. Наличие в асбестобетоне 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 Δ 6-20/150 □.
5. Мастика для заделки 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
			φ	длина			штуки	общий		
1	8732-58	Труба 219x8	Я	200	1	Ст.10	8,32	8,32	11,5	
				300	1	Ст.10	12,5	12,5		
2	—	Кольцо	φ290xφ222x19		1	Ст.0	2,15	2,15	применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 9	596 в разверн. виде.		3	Ст.0	0,296	0,888		
4	5152-55	Набивка	—		—	—	—	—		Отделение
5	—	Зачеканка	—		—	—	—	1,5	рук. группы	
6	—	замазка	—		—	—	—	0,64		
—	2523-51	Электроды тмз Э-42.	—		—	—	—	0,14	Конструктор	

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

Сальник Ду 150.
Длина корпуса 200 и 300.

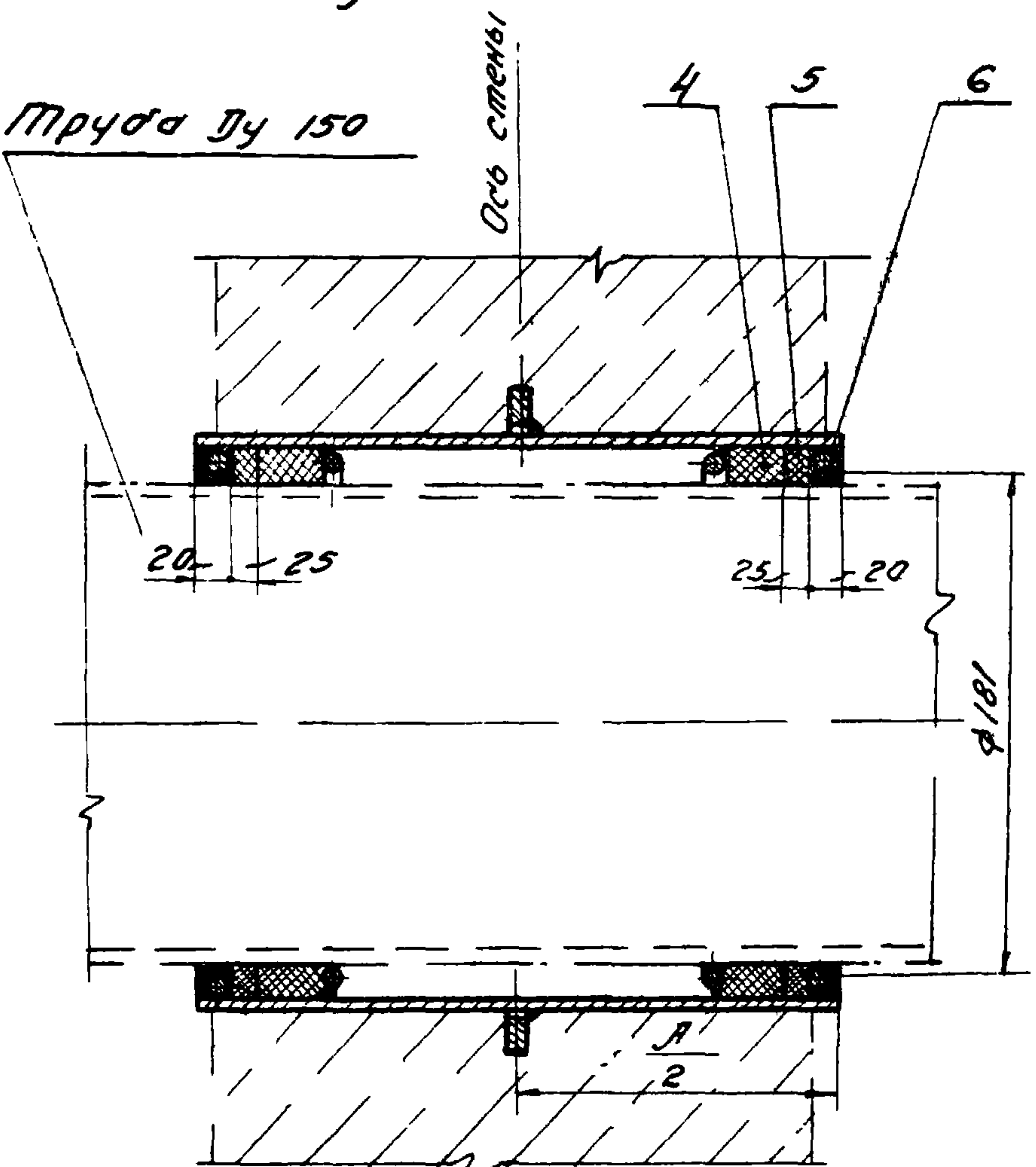
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 11 1960 г

Широков А.Е.
Музеева Н.А.
Шичур
Сыч
Техник
Проверил
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Директор завода

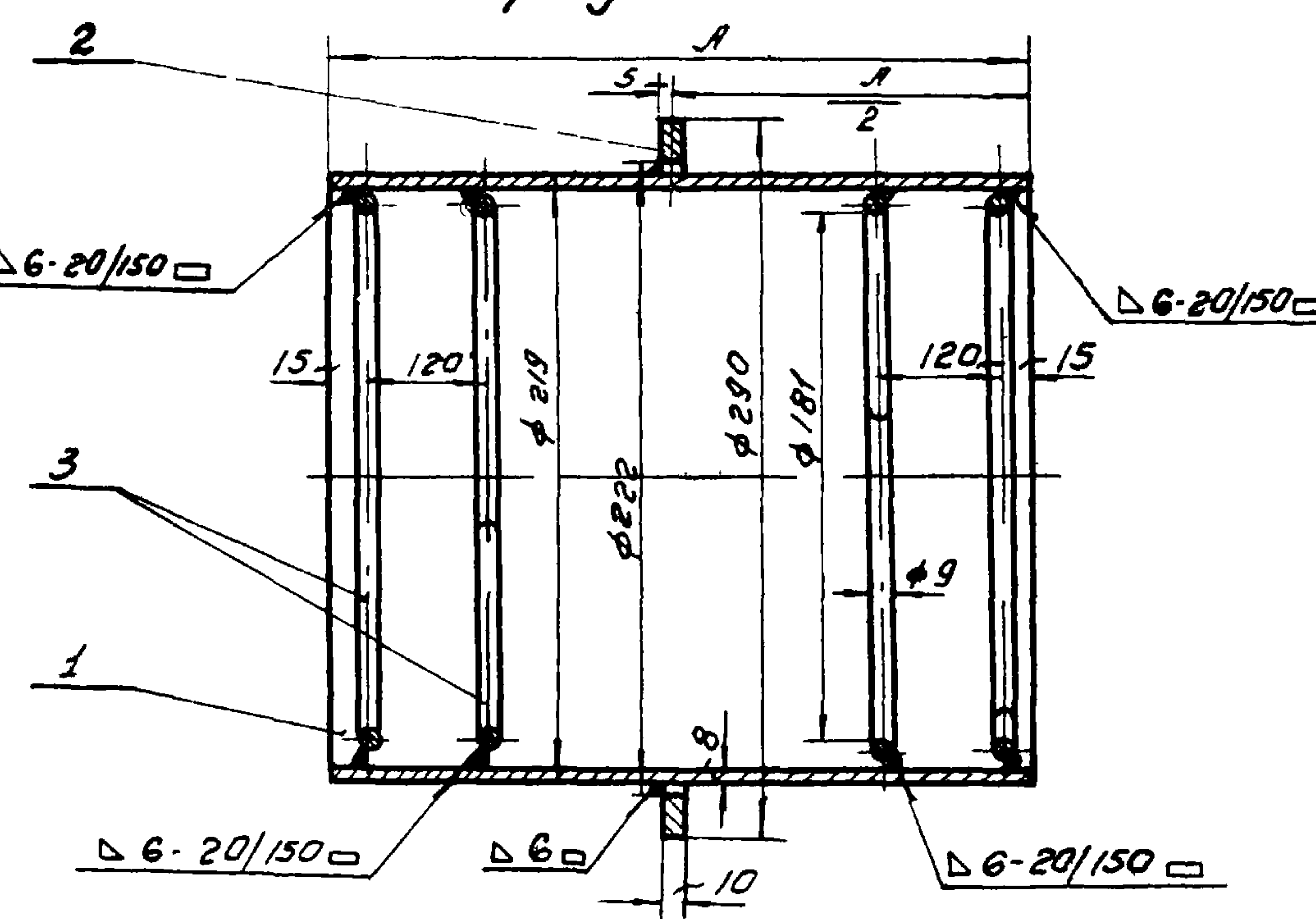
Узел установки сальника

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 патрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У144-55 МСПМХЛ. 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом $\Delta 6-20/150 \square$
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			Ширина	Высота		штук	общий		
1	8732-58	Труба 219 x 8	А	500	1	Ст. 10	20,8	20,8	24,7
				700	1	Ст. 10	29,10	29,10	33,0
				1000	1	Ст. 10	41,63	41,63	45,5
2	—	Кольцо	$\phi 290 \times \phi 282 \times 10$	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	—	Замазка	—	—	мастика	—	0,64	Конструкт	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,15		

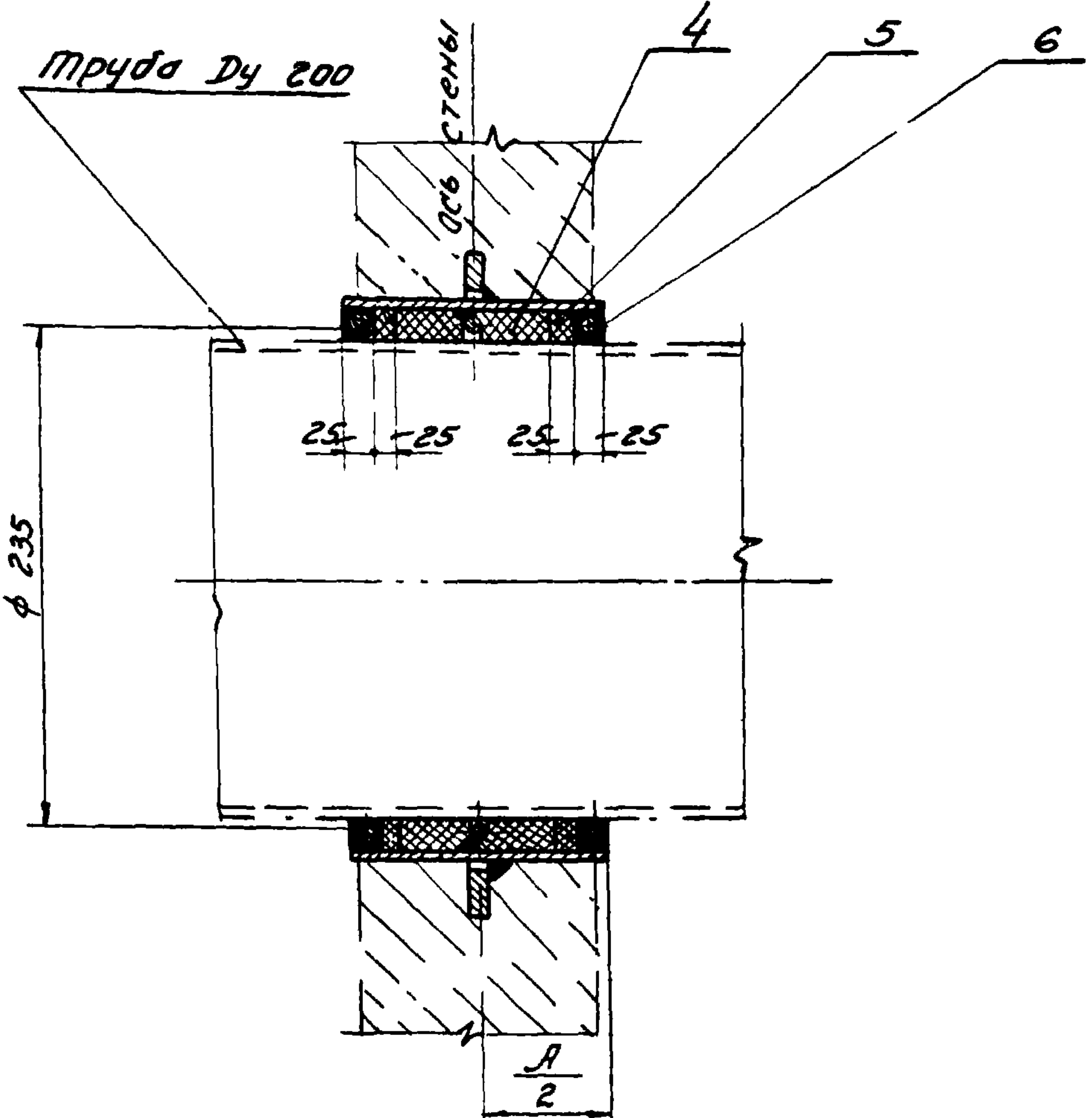
Широков А.Е.
Михеева Н.А.
Шинин
Синица
Техник
Проверил
Уванов У.Б.
Бондаренко Е.И.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

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

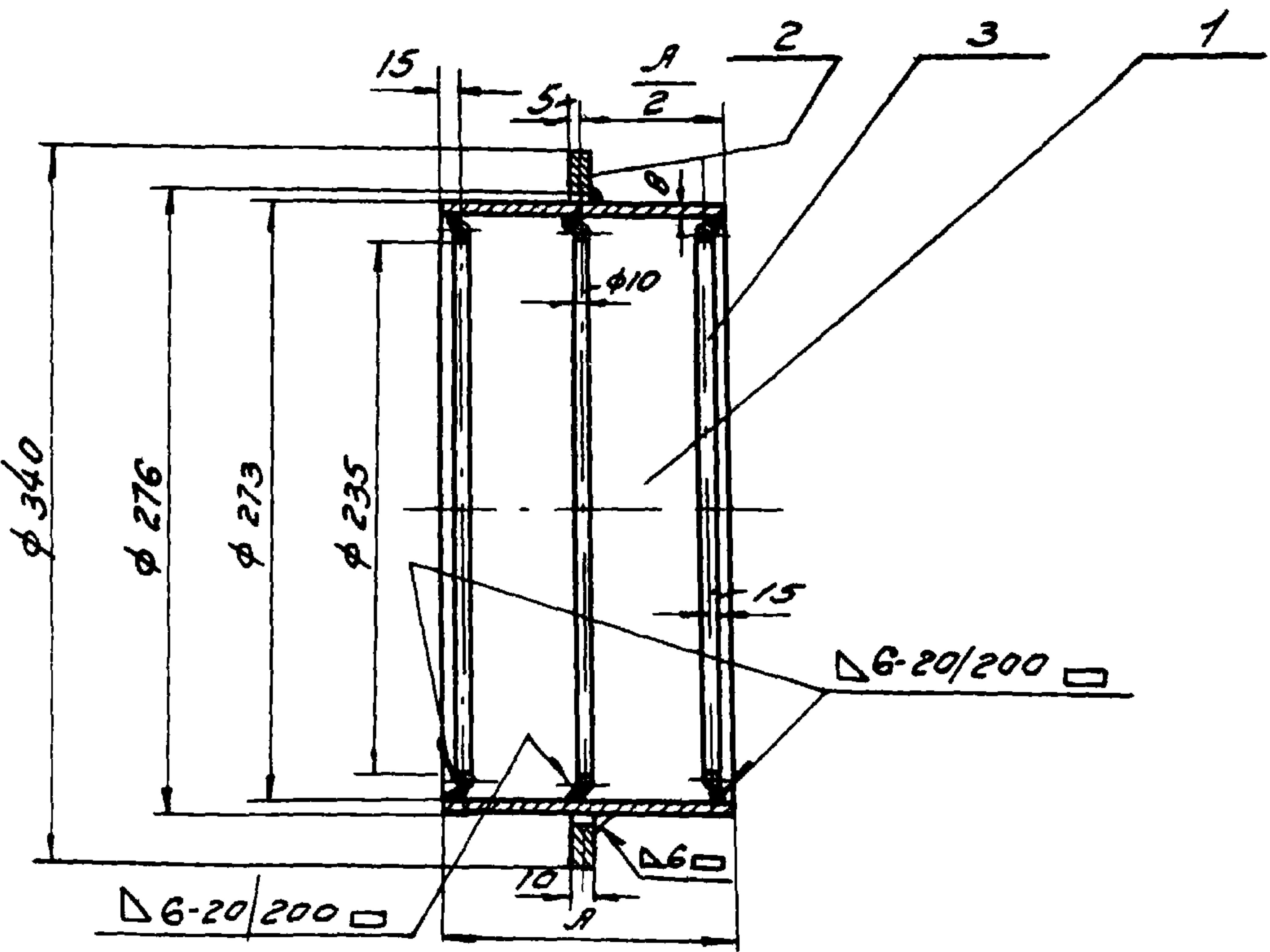
Сальник Ду 150.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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 И 144-55 МСМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прасованной пряжкой, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Конец зазора должен быть тщательно зачеканен 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 асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/200 □.
5. Мастика для заделки 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
			Длина	Диаметр			штук	общий		
1	8732-58	Труба 273x8	А	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	1	Ст.10	15,68	15,68		
2	—	Кольцо	φ340xφ276x10	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круж 10	врезер. вуде 770	3	Ст.0	0,475	1,425			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,94	рук. группы		
6	—	Замзка	—	—	—	—	0,78	Конструкт.		
—	2523-51	Электрода тип 3-42	—	—	—	—	0,2			

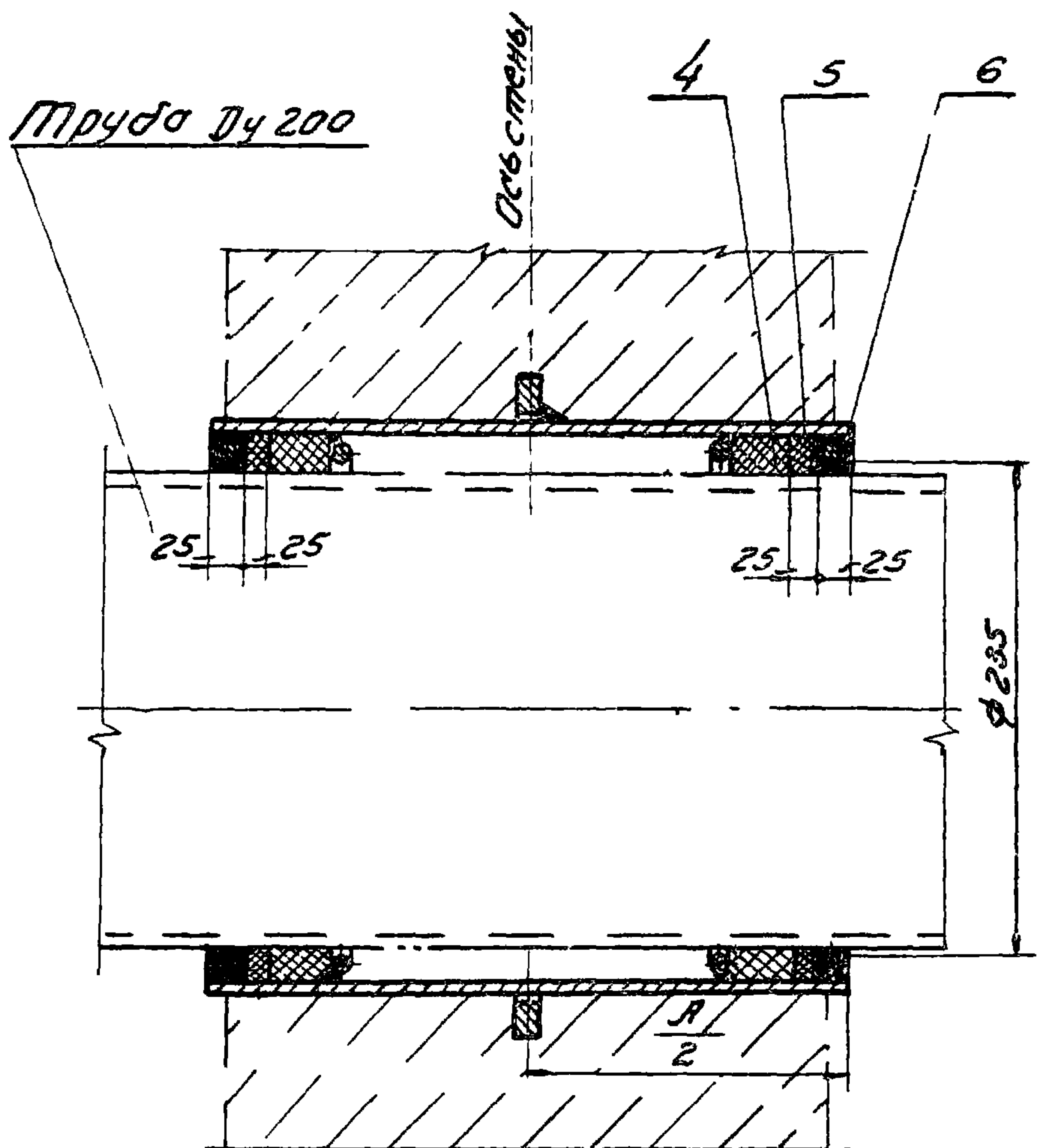
Широков А.Г.
Михеев Н.А.
Шукоф
Мих
Мехник
Проверил
Убанов У.Б.
Бондаренко Е.И.
Мухом.
Бондаренко
Начальник отдела
Дук. группы

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

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

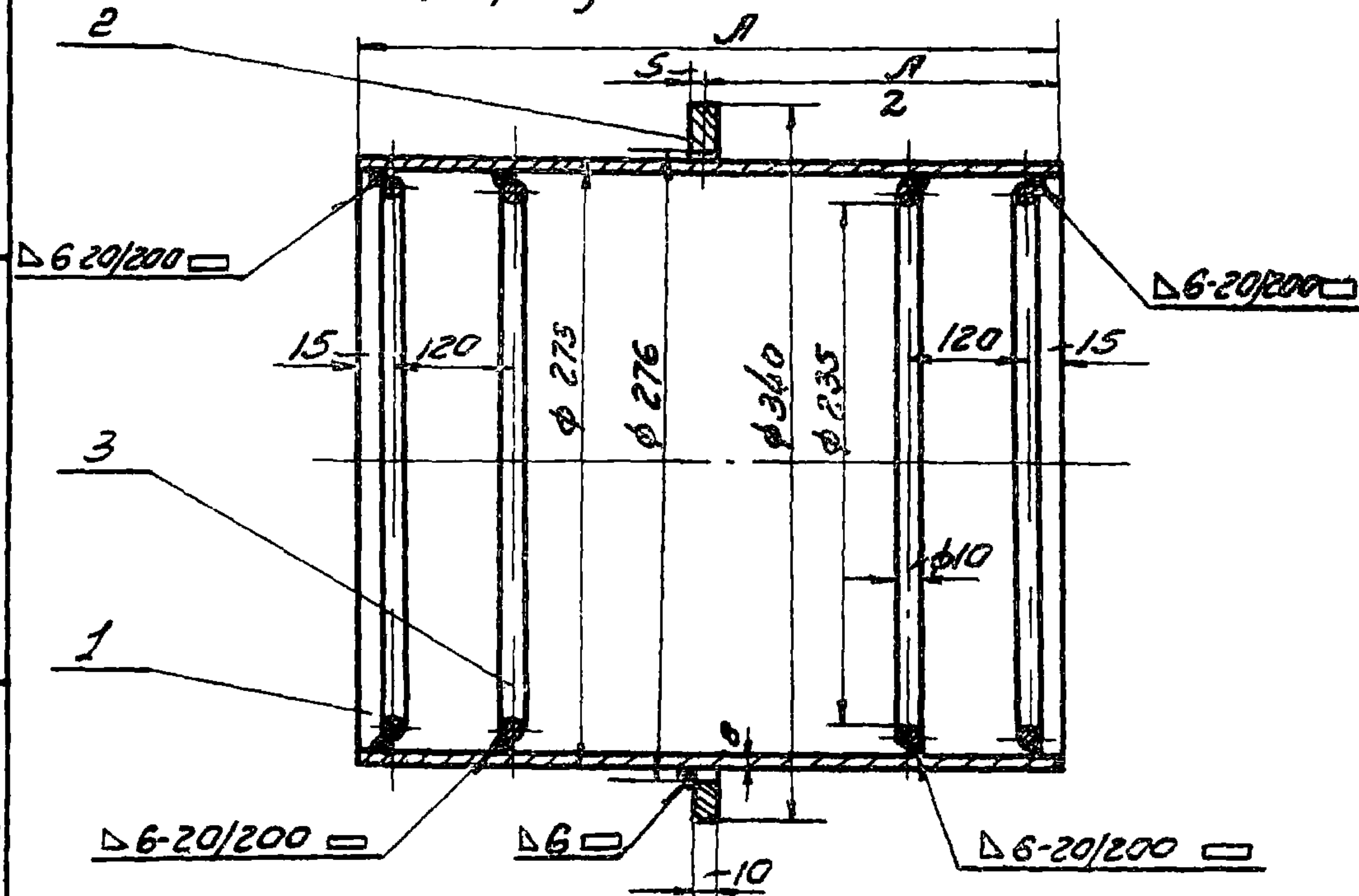
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 13 1960г

Узел установки сальника



- Примечания:**
1. Прокладные надвижные 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 И144-55 между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается проставочной 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
 4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/200.
 5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по 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	434x427x16	1	Ст.0	2,43	2,43	Отделение	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	770 в развертке	4	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь пеньковой про-стальной асбестоцементной раствор.	—	3,3			
5	—	зачеканка	—	—	—	—	1,94	рук. группы.	Конструктор	
6	—	замазка	—	—	мастика	—	0,78			
—	2523-51	электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,22			

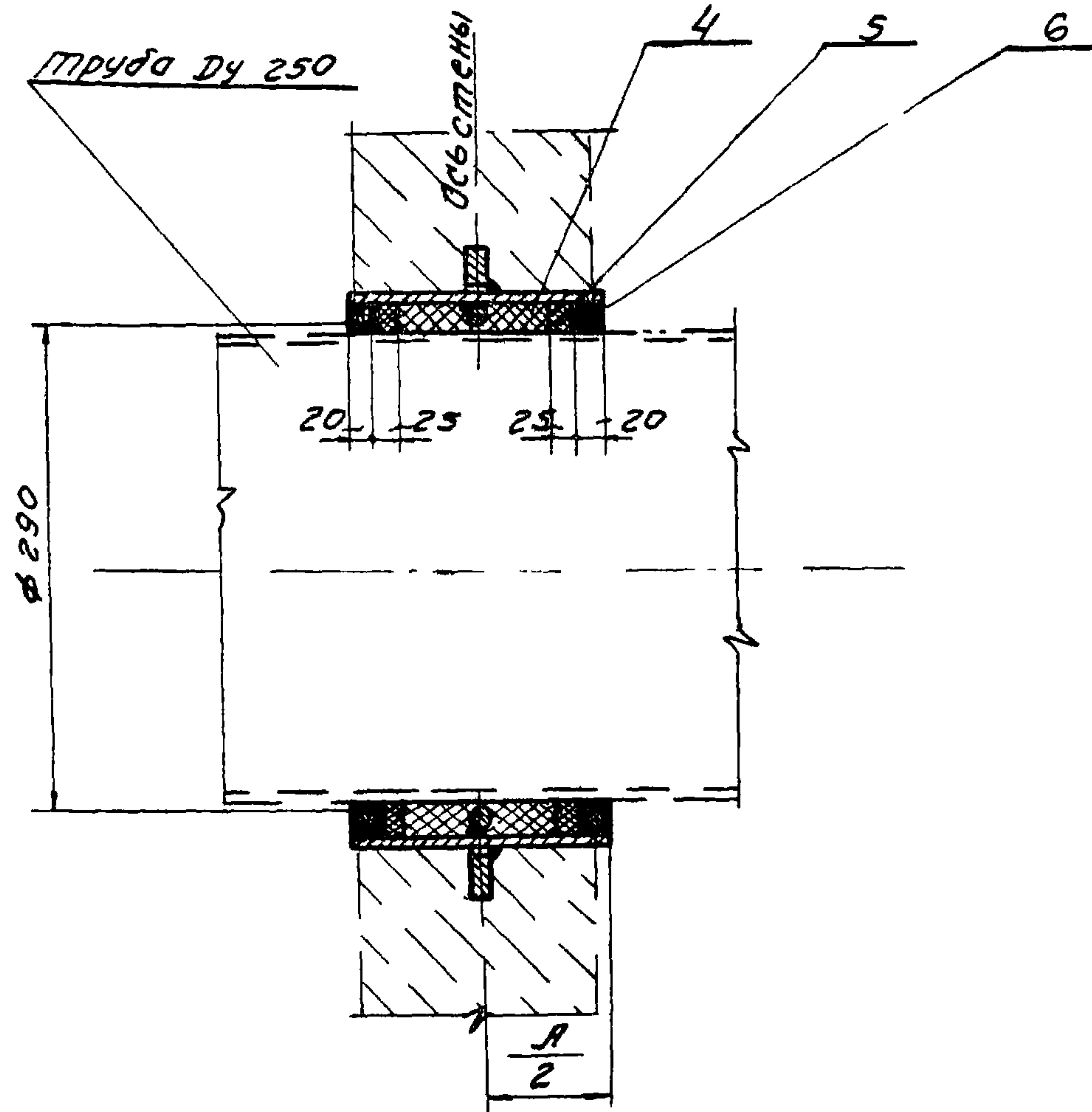
Сальники для прохода металлических труб $\varnothing 50 + 1200$ через стены сооружений.

Сальник $\varnothing 200$
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

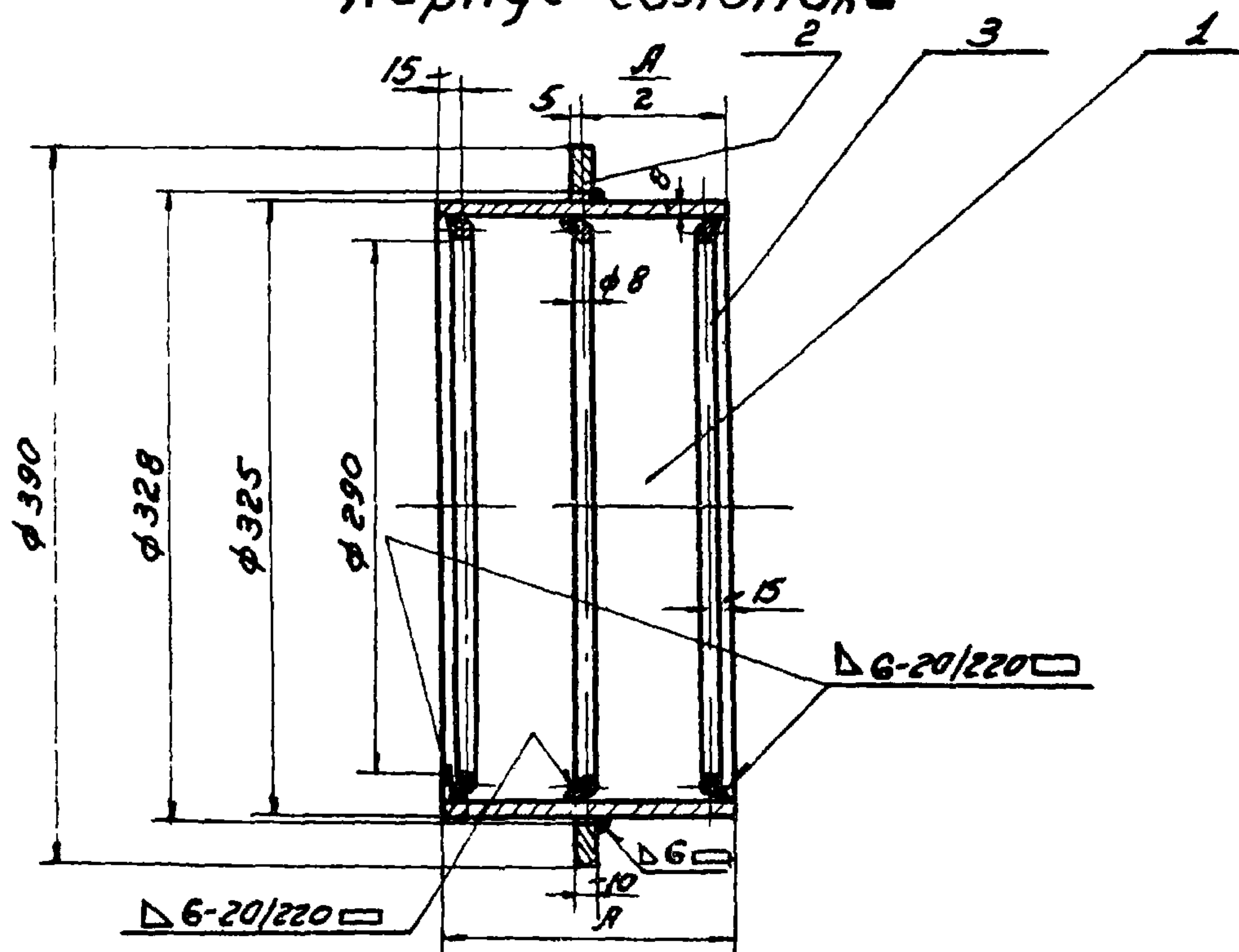
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 лист 14 1960г.

Широков А.Я. Мухомов Н.Я.
Шурыгин Ш.И.
Механик Проверил
Иванов И.Б. Бондаренко Е.И.
Инженер
Начальник отдела
Руковод. группы

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные надвижные 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 стеснения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСПМЛ. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пенькой, предварительно скрученной в жгут талце белой чины 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 разлушено 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 Δ6-20/220.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 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	8732-58	Труба 325x8	А 200	1	Ст.10	12,5	12,5	16,5	
			А 300	1	Ст.10	18,8	18,8		
2	—	Кольцо	φ390φ328x10	1	Ст.0	2,7	2,7		Применен в проекте
3	2590-57	Круг φ	φ328 развернут в виде	3	Ст.0	0,37	1,11		
4	5152-55	Набивка	—	—	проф. тень-кобая про-сталина в асбесто-цементный раствор	—	—	Отделение	шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,22	рук.грунты	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,95		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2	Конструкт	

Шорогов Д.Е.
Мухомов Н.Я.
Григорьев
МММ
Механик
Проверил
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

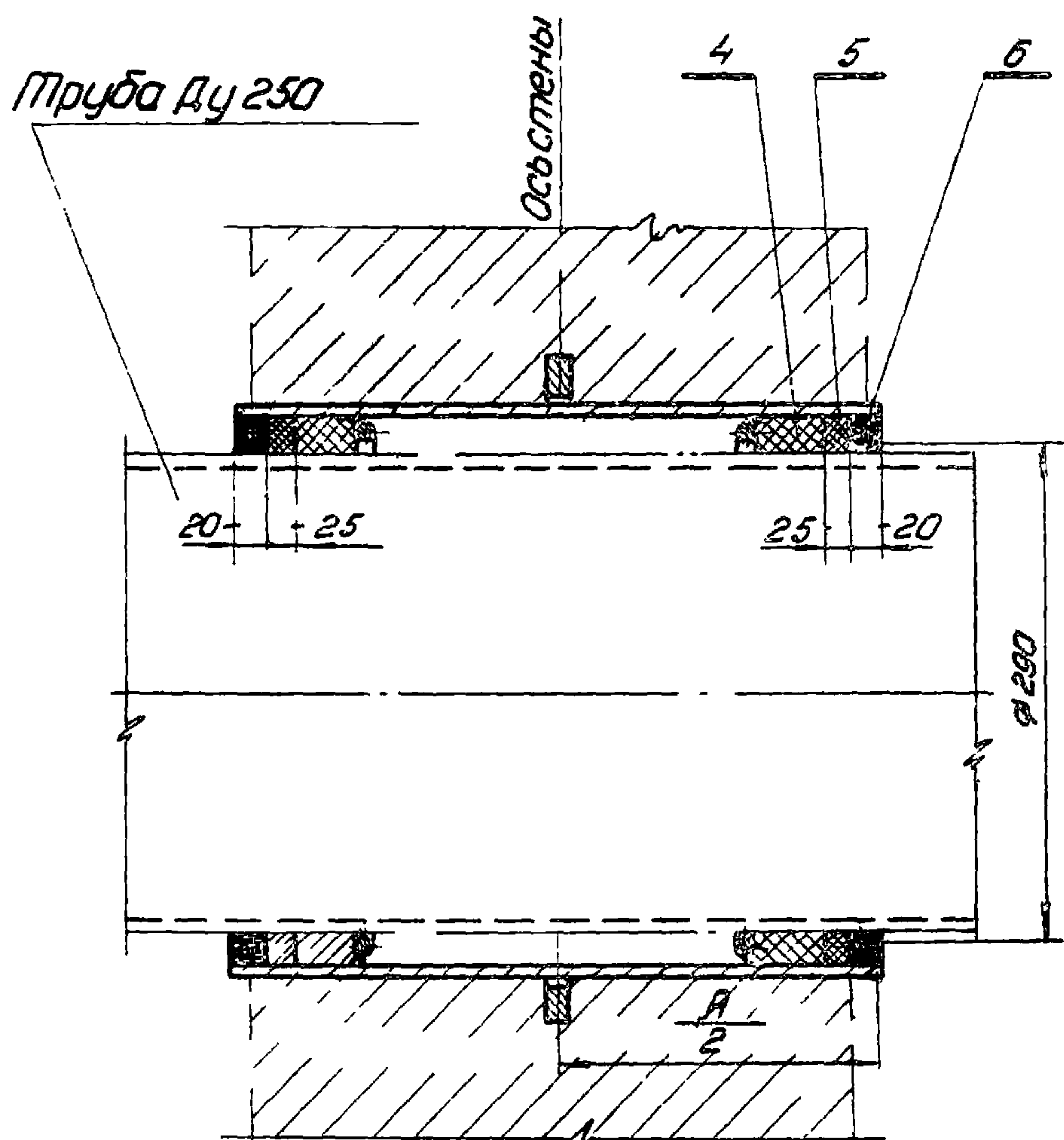
Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50÷1200 через
стены сооружений.

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
лист 15
1960 г

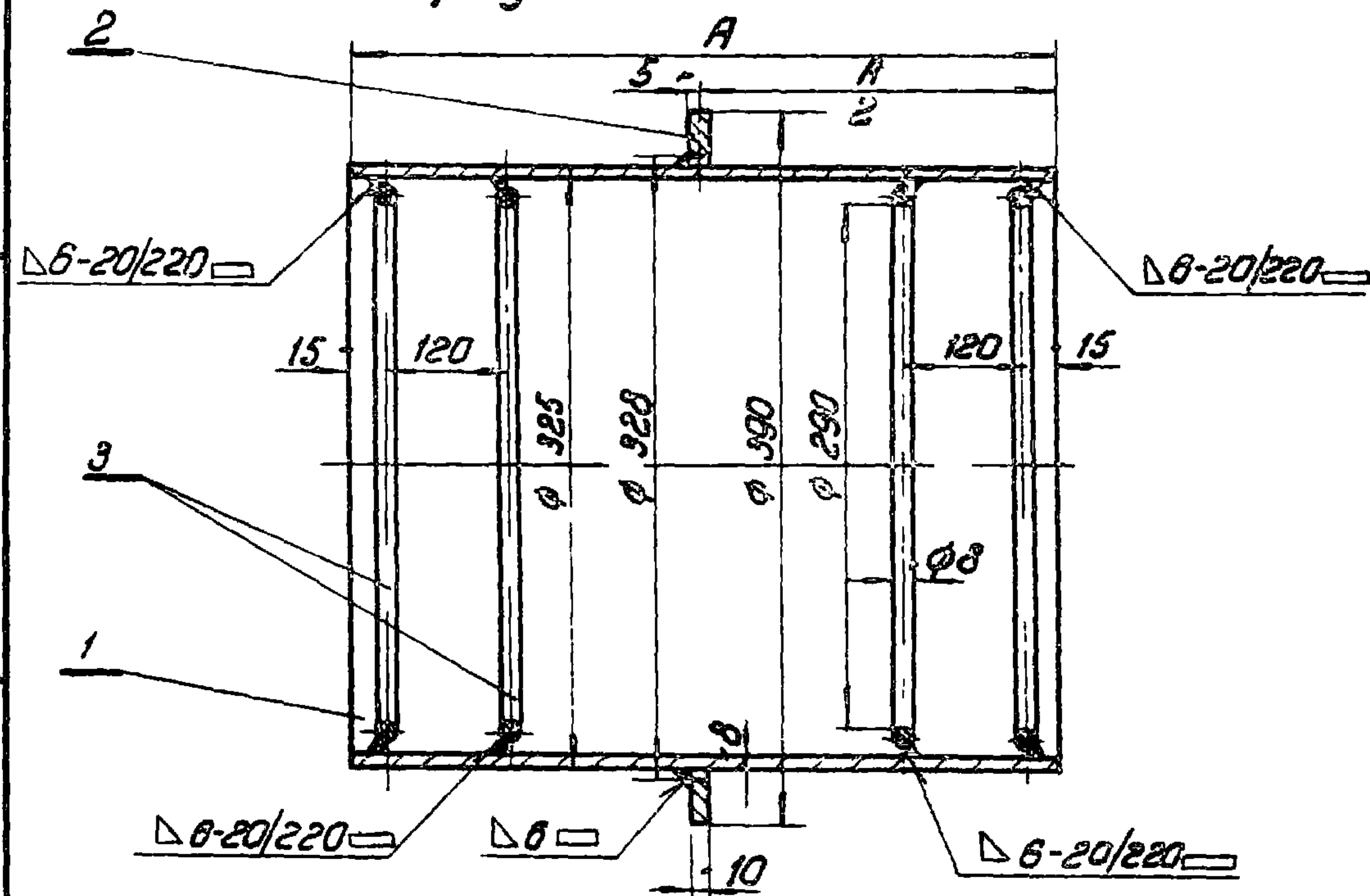
Узел установки сальника

Примечания:



1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. 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 стороны опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И. 146-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-1) 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 6-20/220.
5. Мастика для замазки 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 325x8	А	500	Ст.10	31,27	31,27	35,6	
				700		43,8	43,8		
				1000		62,54	62,54		
2	—	Кольца	6-20/220-10	1	Ст.0	2,7	2,7	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Кольца	6-20/220-10	4	Ст.0	0,37	1,48		
4	5152-55	Набивка	—	—	Масса набивки по проекту	—	3,35		Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	2,22	Рук группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,95		
	2523-51	Электрообтуп 3-42	—	—	—	—	0,21	Конструктор	

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

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

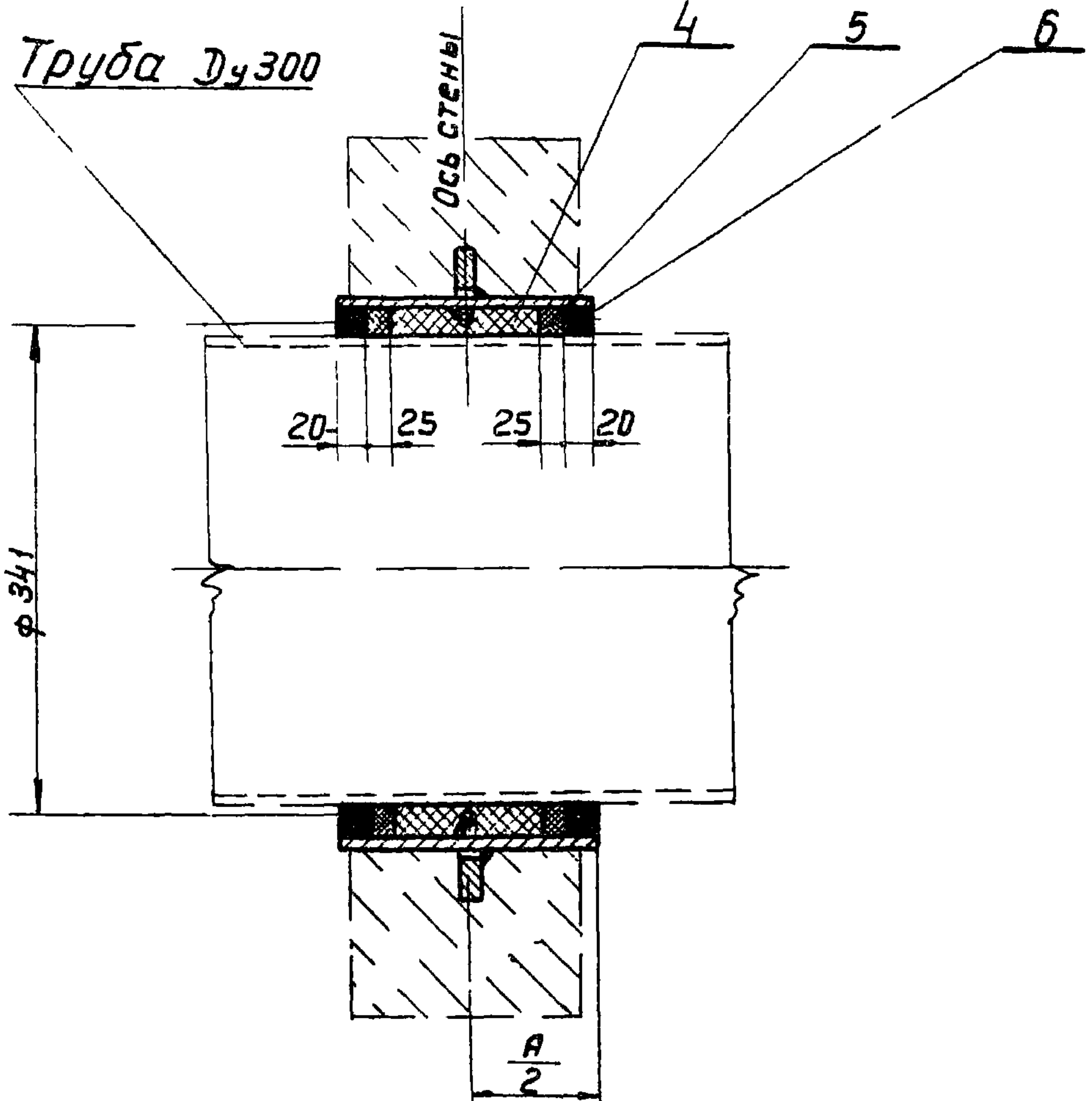
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
лист 16

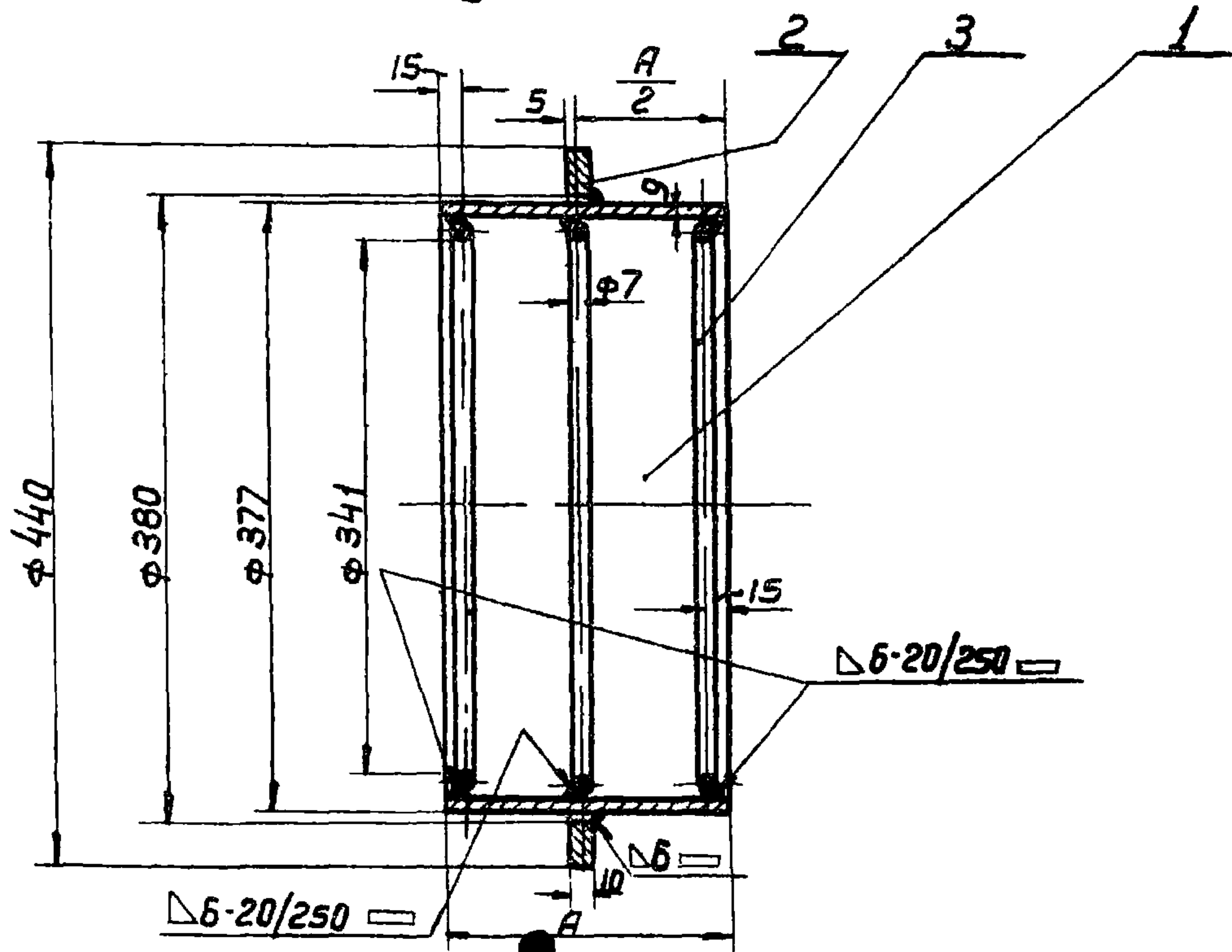
1960г

Широков Д.Е.
Михеева Н.А.
Петлих
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Бондаренко
Начальник отдела
Рук. группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабма 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 У 144-55 МСМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмазанной 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/250.
5. Мазка 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	8732-58	Труба 377x9	А 200	1	Ст. 10	16,3	16,3	20,8	
			А 300	1	Ст. 10	24,5	24,5	29,0	
2	—	Кольцо	φ440xφ380x10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 7	1090 в развернутом виде	3	Ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь пень-лобья просмазанная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мазка	—	0,96	Конструкт	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,21		

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

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

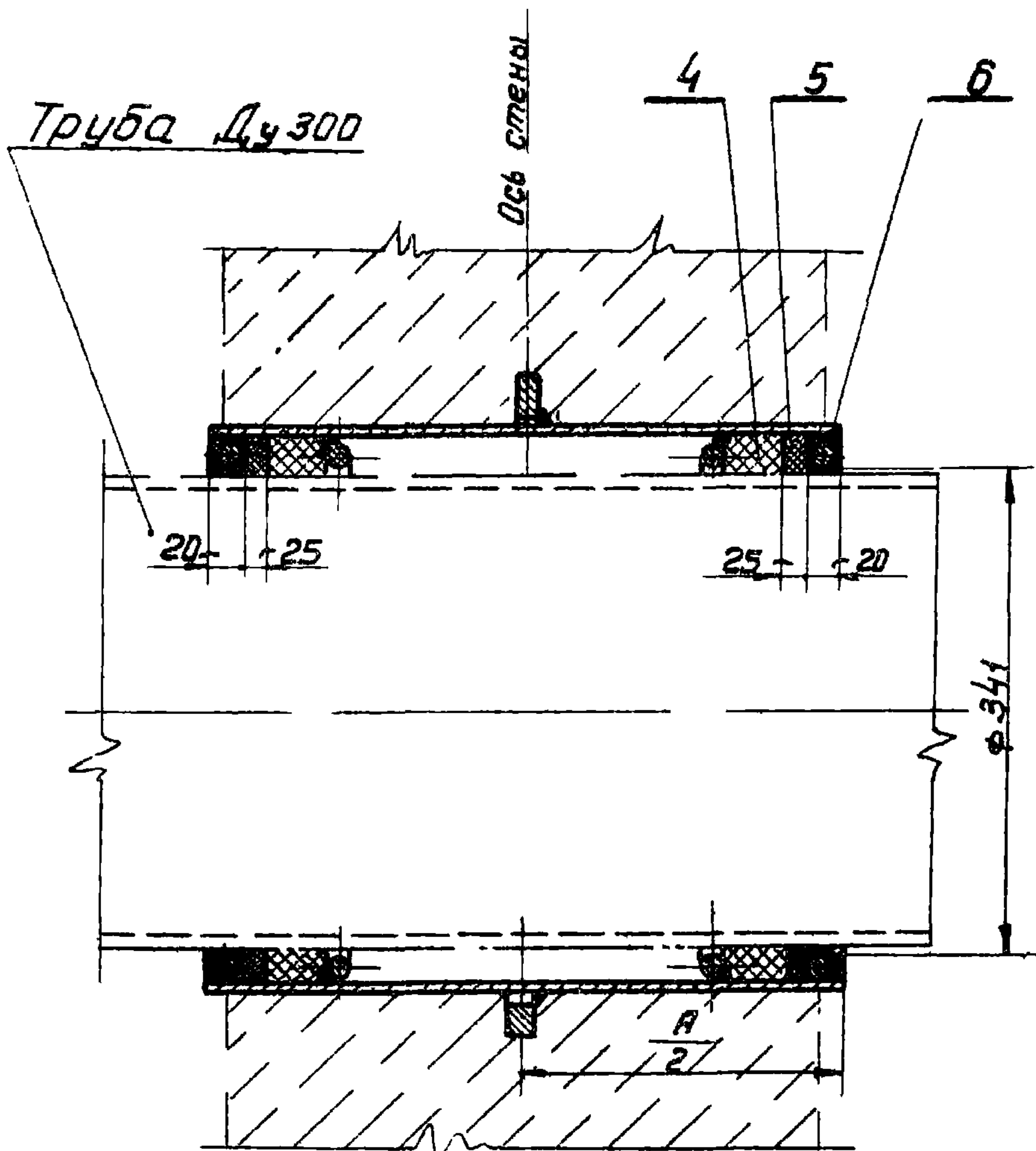
Сальник Ду 300.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 17
1960г

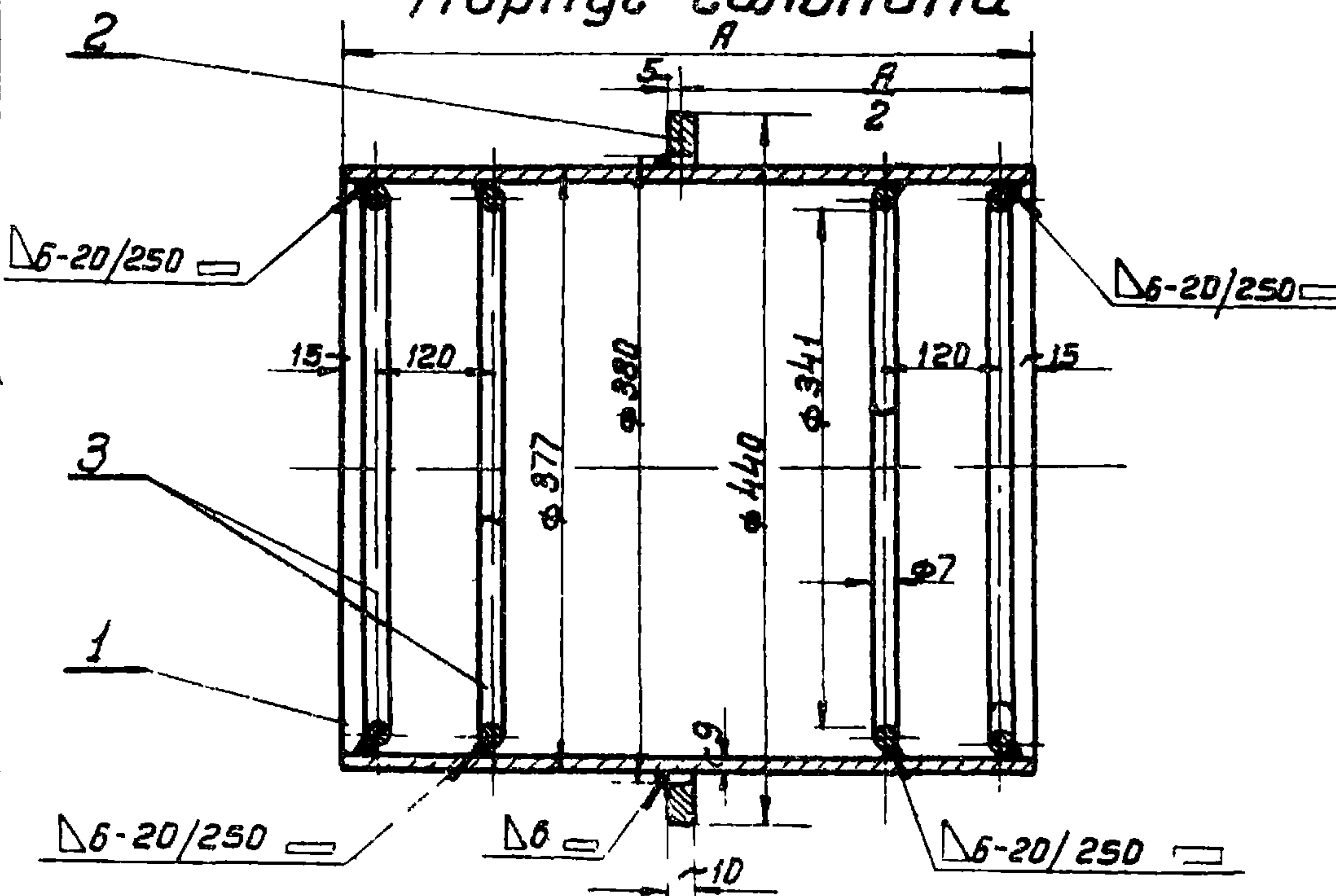
Узел установки сальника

Примечания:

1. Прогодные 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 смещения патрубка сальника, 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 МСМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщины величины зазора. Тонцы 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 Δб-20/250.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.



Корпус сальника



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	86,6	
2	—	Кольцо	φ 440 x φ 380 x 10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 7	1090 в разварном виде	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа просмоленная асбестоцементный раствор	—	3,4	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,16	рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25	Конструкт.		

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

Сальник Ду 300.

Длина корпуса 560, 700 и 1000.

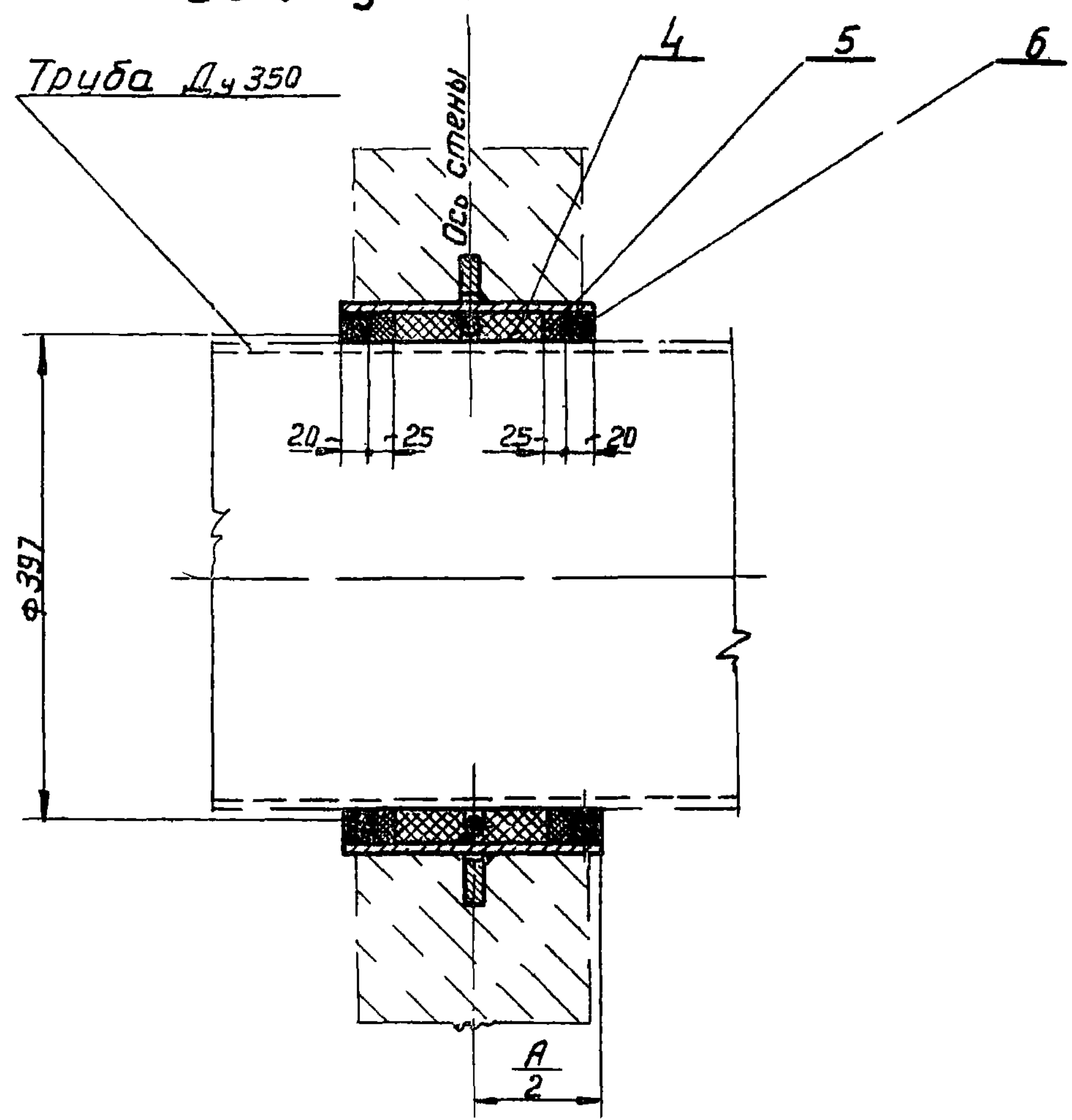
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 18

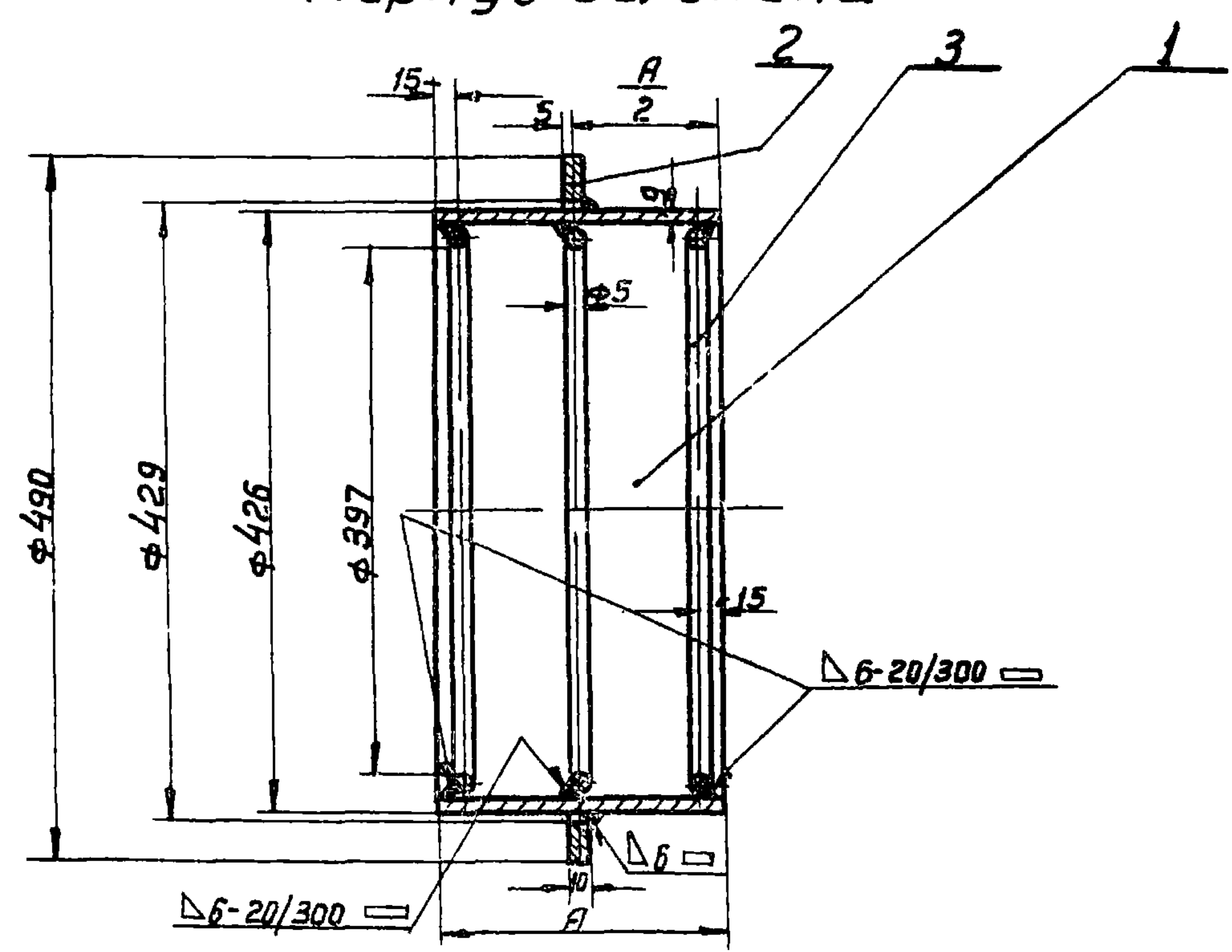
1960

Широков Д.Е.
Михеева Н.А.
И.И.И.
Селин
Техник
Проверил
Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.В.
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 сухих, так и в сырых 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 У 144-55 МСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут. 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 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, 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.

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	8732-58	Труба 426x9	А	200	1	ст. 10	18,5	18,5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	490x429x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	1252 в развернутом виде	3	ст. 0	0,195	0,585			Отделение
4	5152-55	Набивка	Пряжа пеньковая просмоленная	—	—	—	—	Рук. группы		
5	—	Зачеканка	Асбестоцементный раствор	—	—	—	2,58			
6	—	Замазка	Мастика	—	—	—	1,11			
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—	—	0,3			Конструкт.

Широков Д.Е.
Михеева Н.А.
Шифр
Шифр
Мехник
Проверил
Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

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

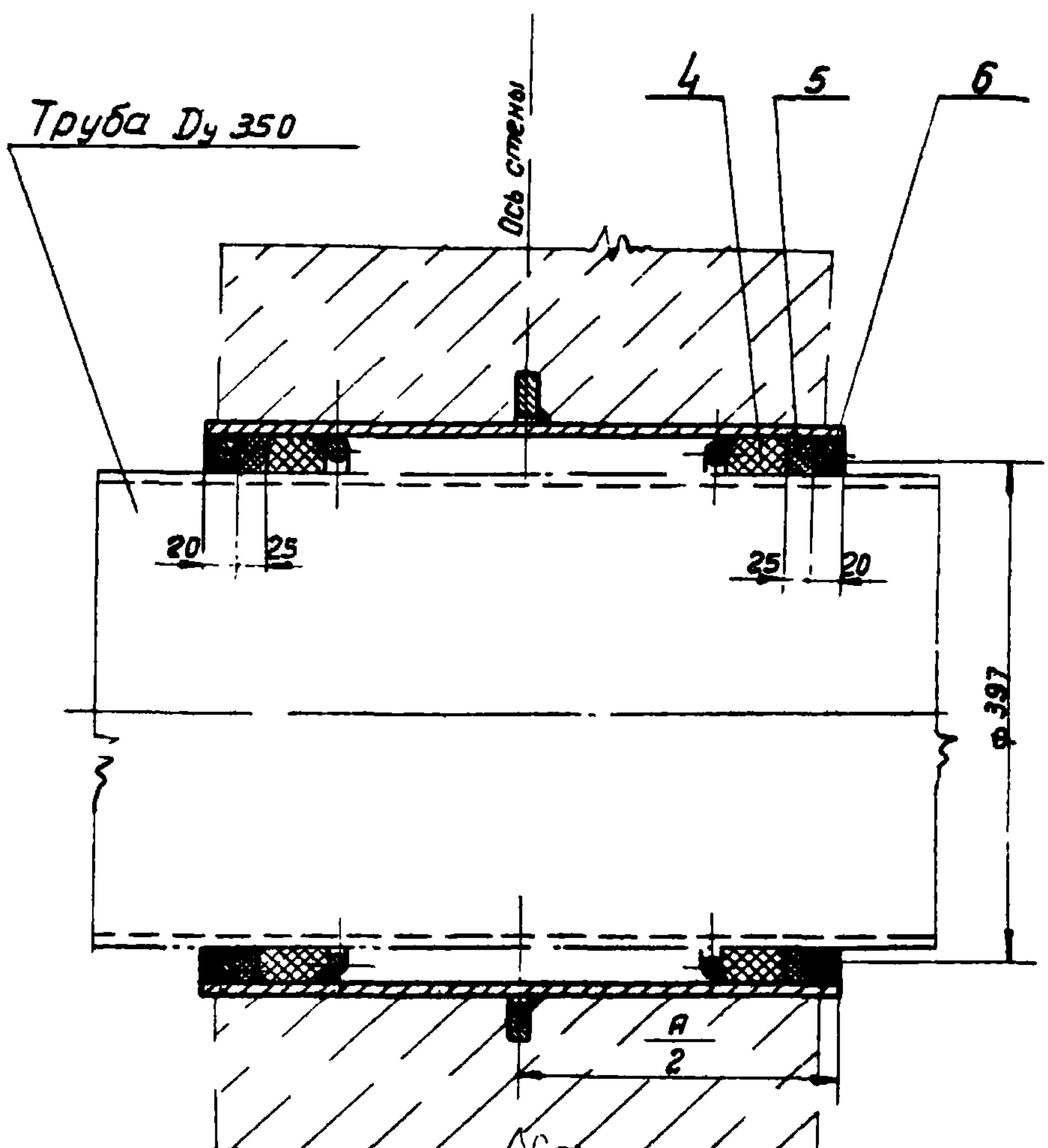
Сальник Ду 350.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 19

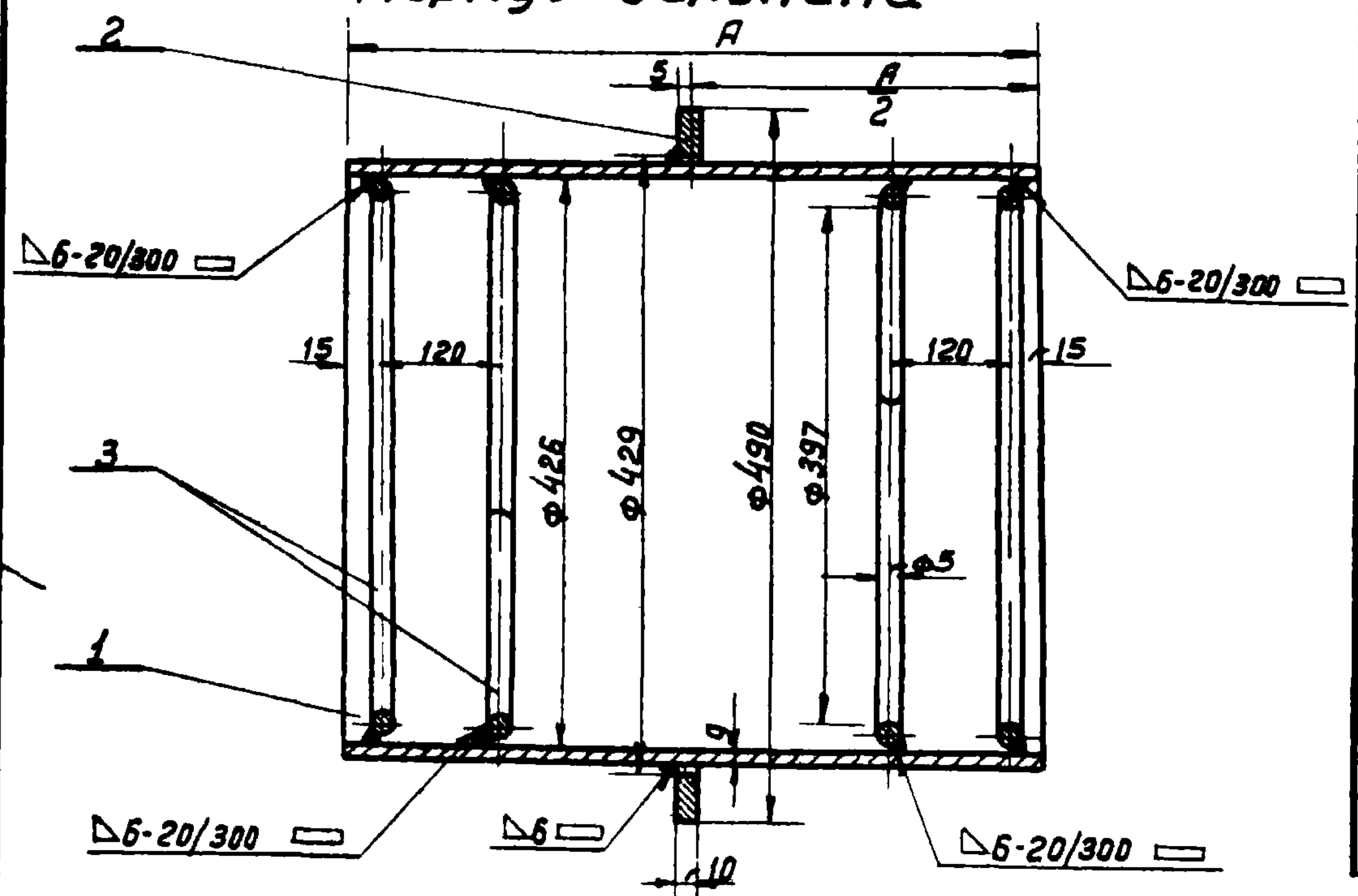
1960г

Узел установки сальника



- Примечания:**
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых так и в сухих грунтах.
 2. 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 МСММХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно смоченной 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 Б-20/300.
 5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ 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	φ 490xφ 429x10	1	ст. 0	3,4	3,4	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 5	1262 в развернутом виде	4	Ст. 0	0,195	0,78		
4	5152-55	Набивка	—	—	прядь ленко-вая просмо-ленная	—	3,7		Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	асбесто-цементный раствор	—	2,58	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	мастика	—	1,11	Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,3		

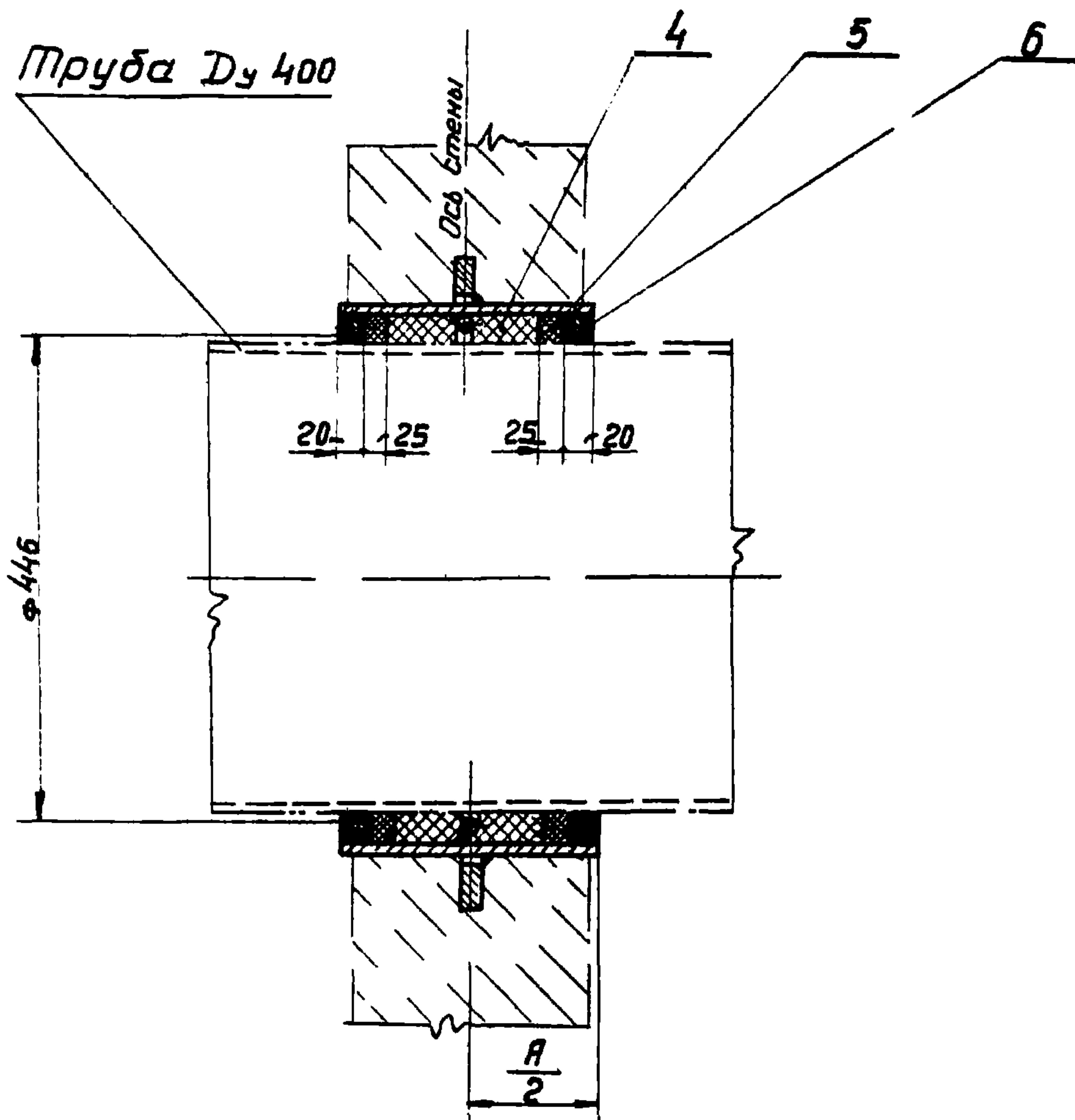
Широков Д.Е.
Михеева Н.А.
Мичурин
Мих.
Мезник
Проберщ
Убанов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Бондаренко
Начальник отдела
Руководитель группы

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

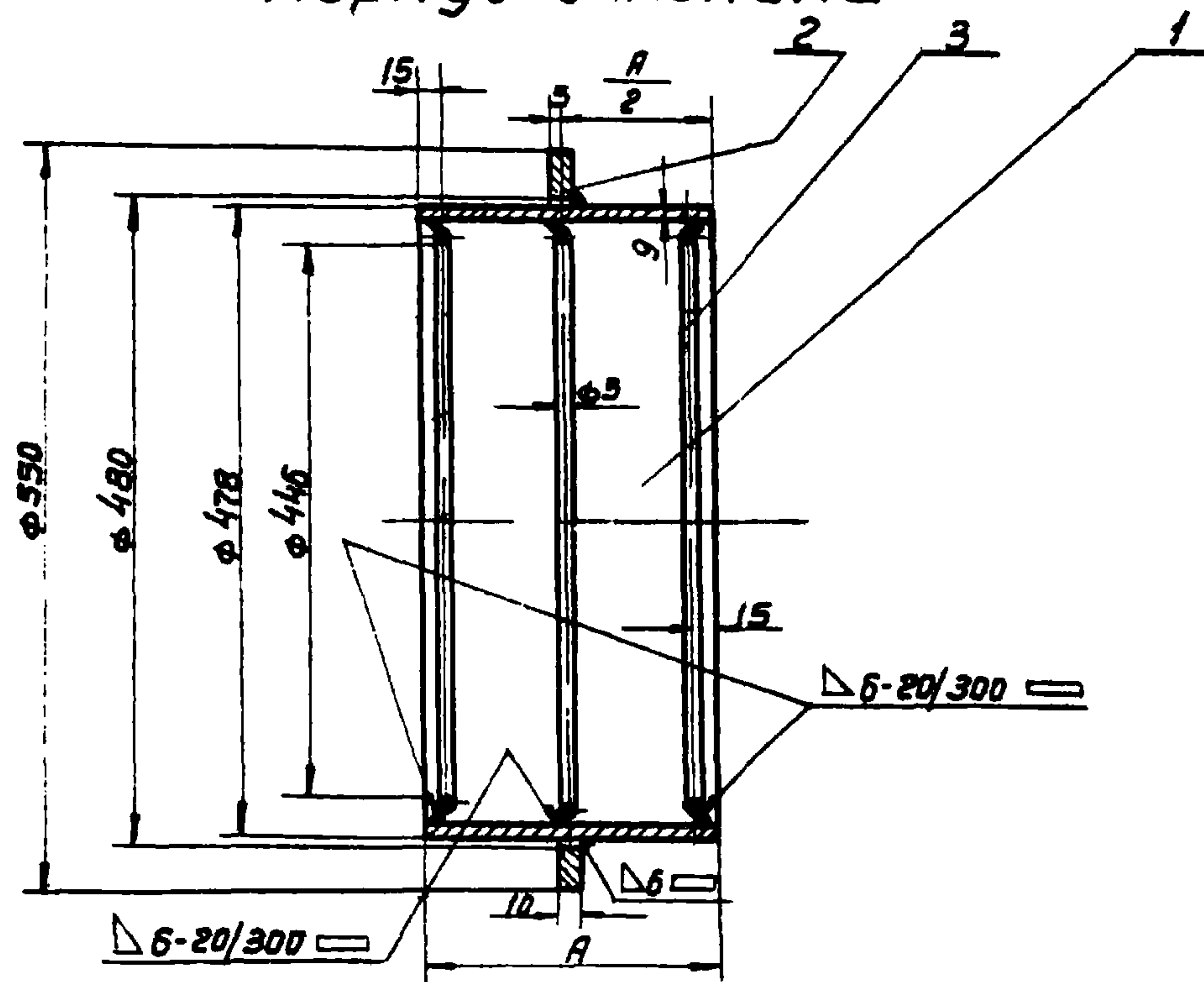
Сальник Ду 350.
Длина корпуса 500, 700, 1000.

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 20
1960г

Узел установки сальника



Корпус сальника



ПРИМЕЧАНИЯ:

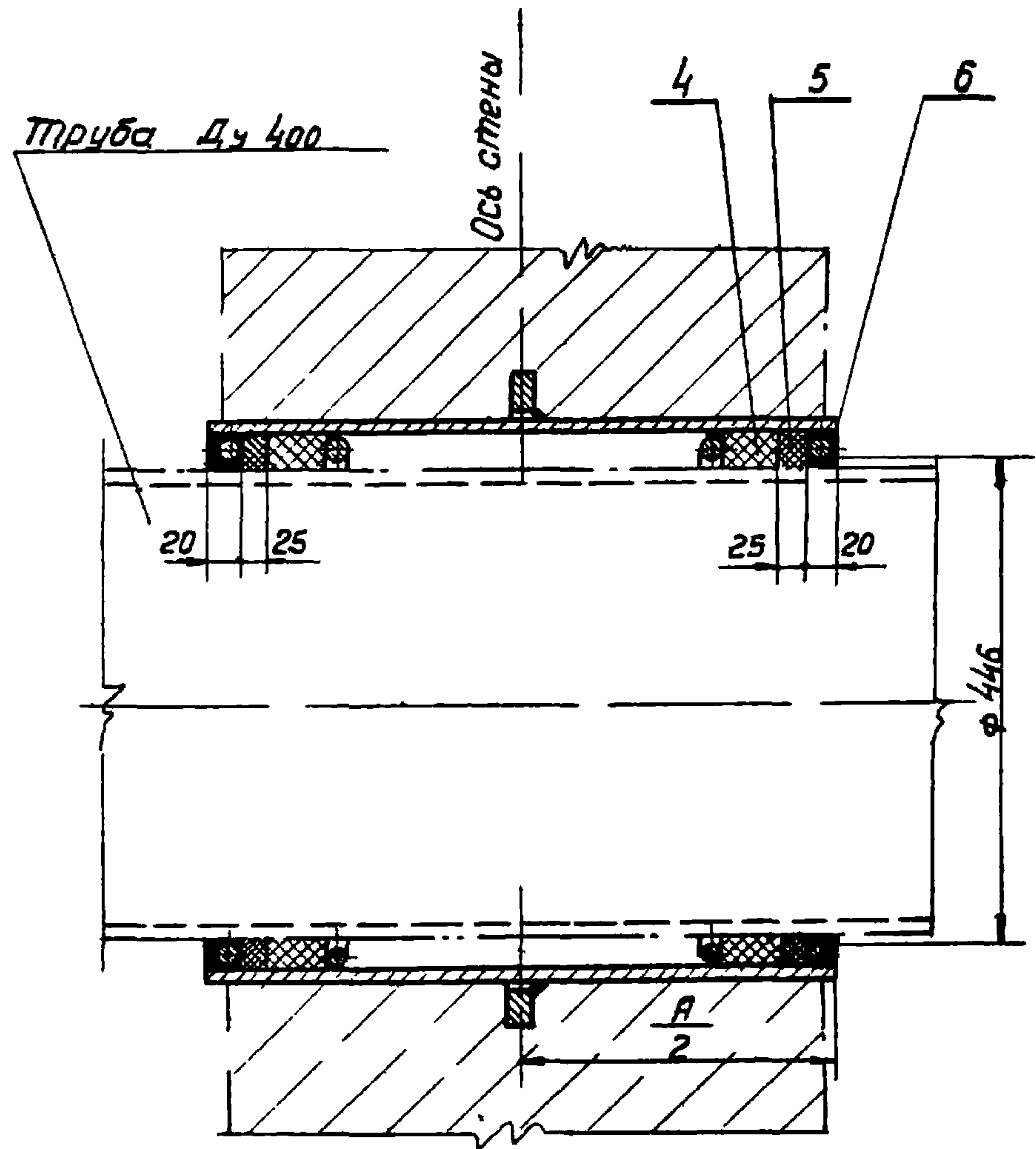
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, гост 832-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 МПЗММ. 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. 2) привариваются швом 6-20/300
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 478x9	A	200	1	ст. 0	20,8	20,8	26,3	
				300	1	ст. 0	31,2	31,2	36,7	
2	—	Кольцо	550x480x10		1	ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	1475 в разверн. виде	3	ст. 0	0,218	0,654			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	3,2	Рук группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	—	1,38		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0,4	Конструкт.	

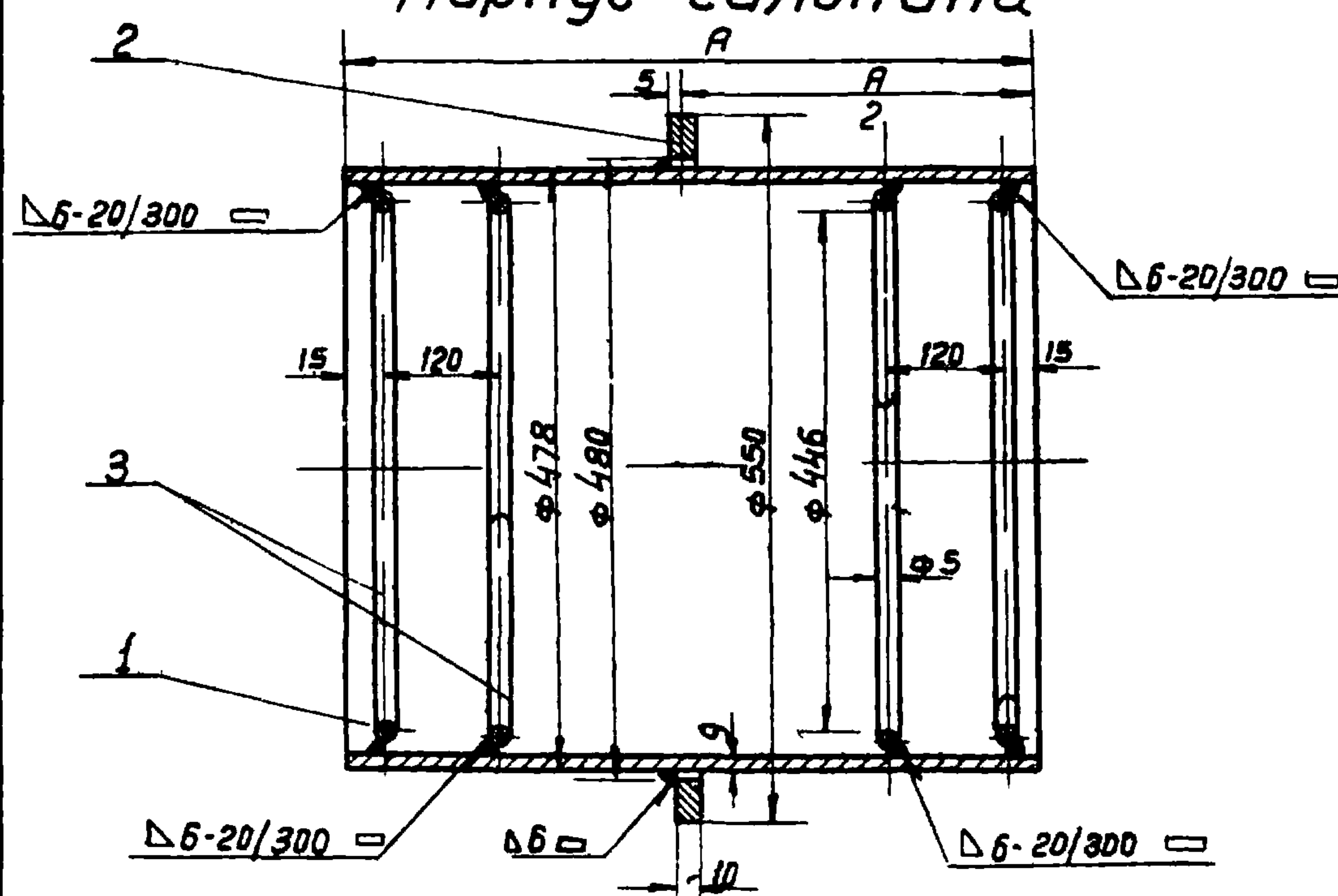
Широков Д.Е.
Мисеева Н.А.
Синица
Мих.
Тезник
Проверил
Уванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Ваня
Ваня
Начальник отдела
Руководитель группы

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:

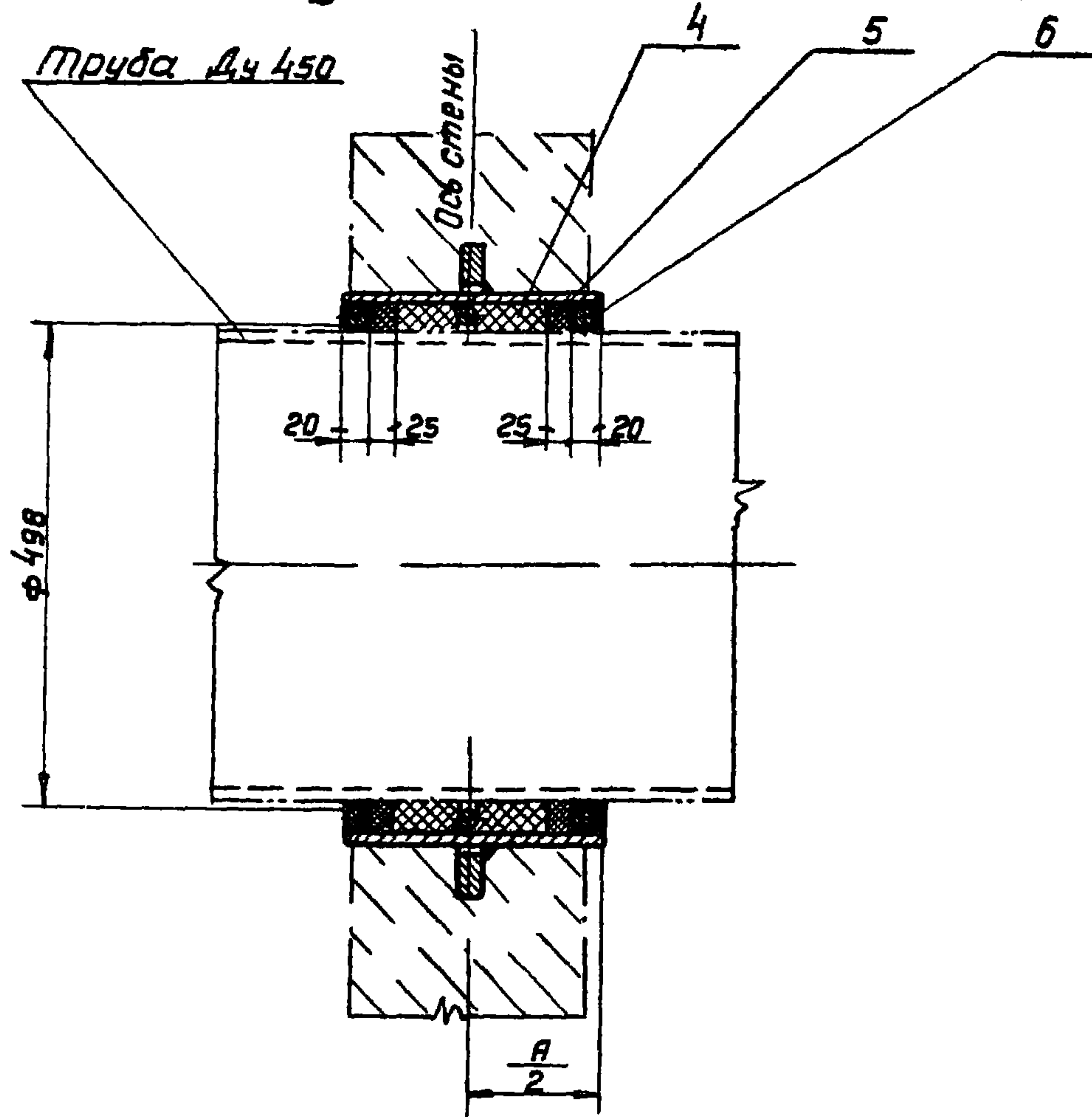
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 /гост 970-41/ и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4го сорта /гост 7-60/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз.3/ привариваются швом Δ6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-ІУ 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		73,0	73,0			78,8
				1000	1		104,1	104,1			
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	—	—	Прядь пень-кобы пр-стальная	—	5,1				
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	3,2	Рук. группы			
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,38				
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5	Конструкт.			

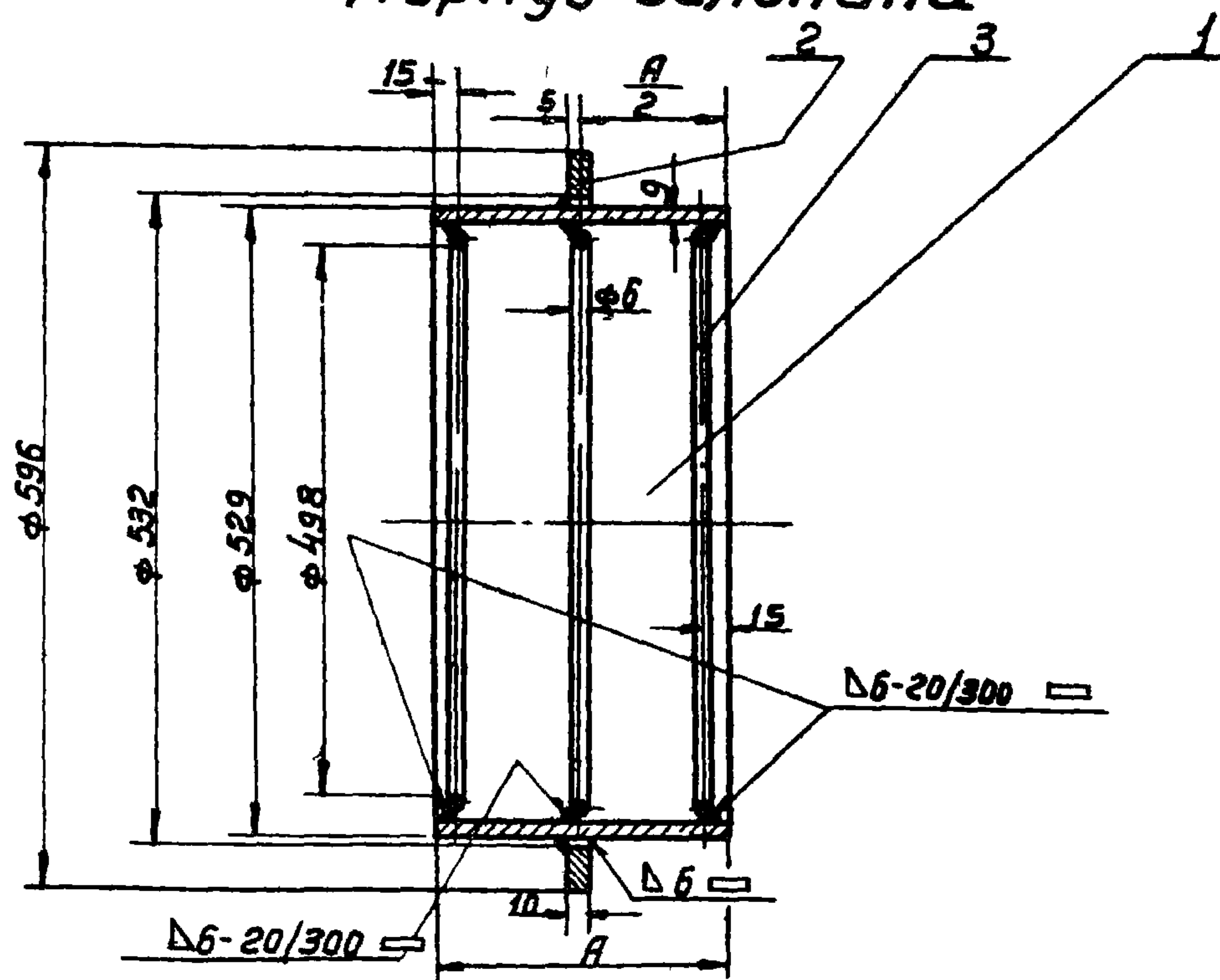
Мухоморова Н.А.
Бондаренко Е.И.
Инженер
Шванов И.В.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.
Сальник Ду 400.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.
Типовой проект ВКТ-1128
Лист 22 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 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И.144-55 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 пальца /поз.3/ привариваются швом ΔБ-200/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			А	В			штук	общий		
1	4015-58	Труба 529x9	200	А	1	ст.0	23.1	23.1	29.1	
			300	А	1	ст.0	34.6	34.6	40.6	
2	—	Кольцо	φ596xφ532 x 10		1	ст.0	4.45	4.45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг б	1580 в разбегнутым виде		3	ст.0	0,348	1,044		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пень-кобы протолоченная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—		—	Асбесто-цементный раствор	—	3.45	Рук. 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 300

Типовой проект
ВС-02-10

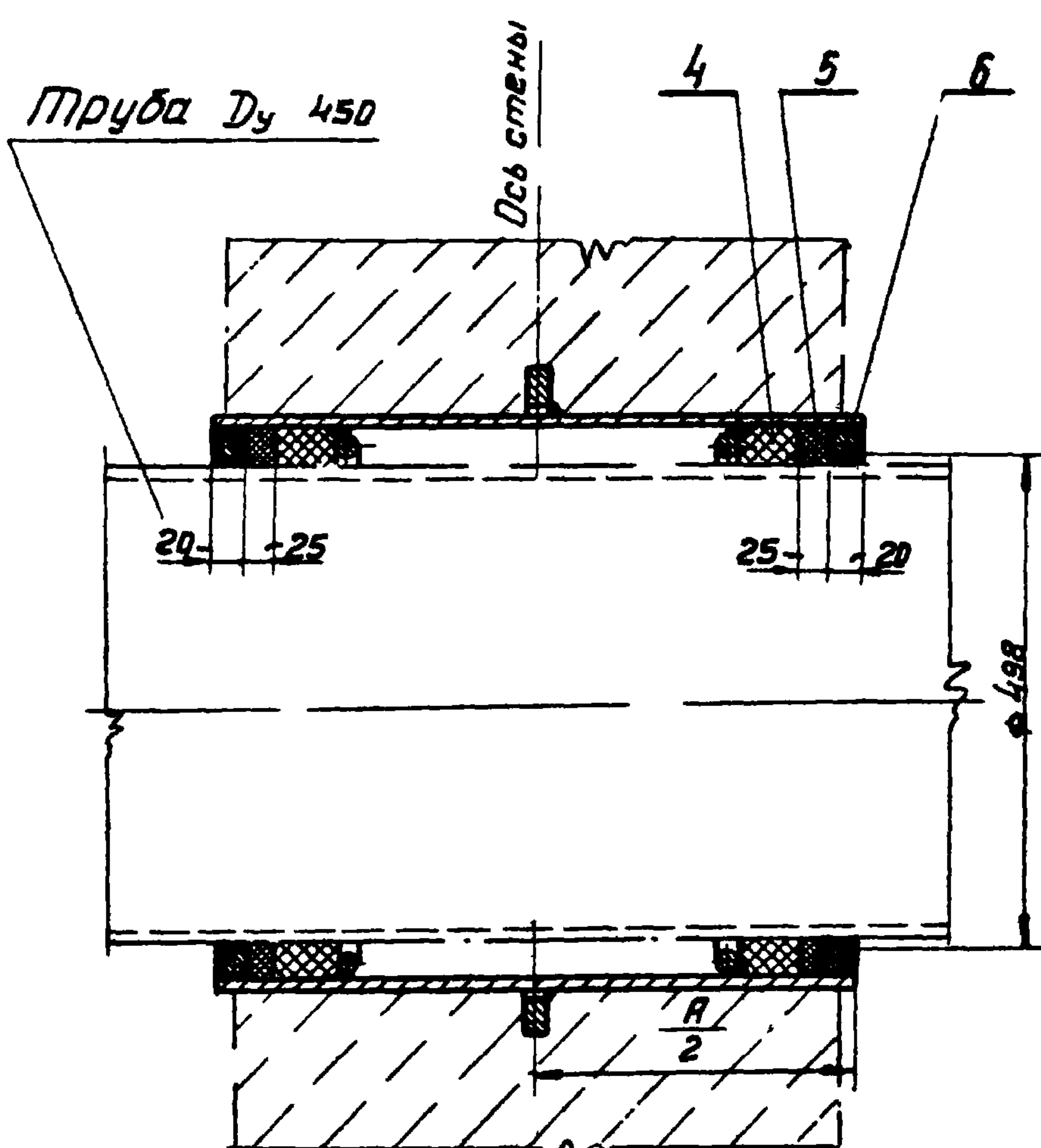
ВКТ-1128
Лист 23

1960г

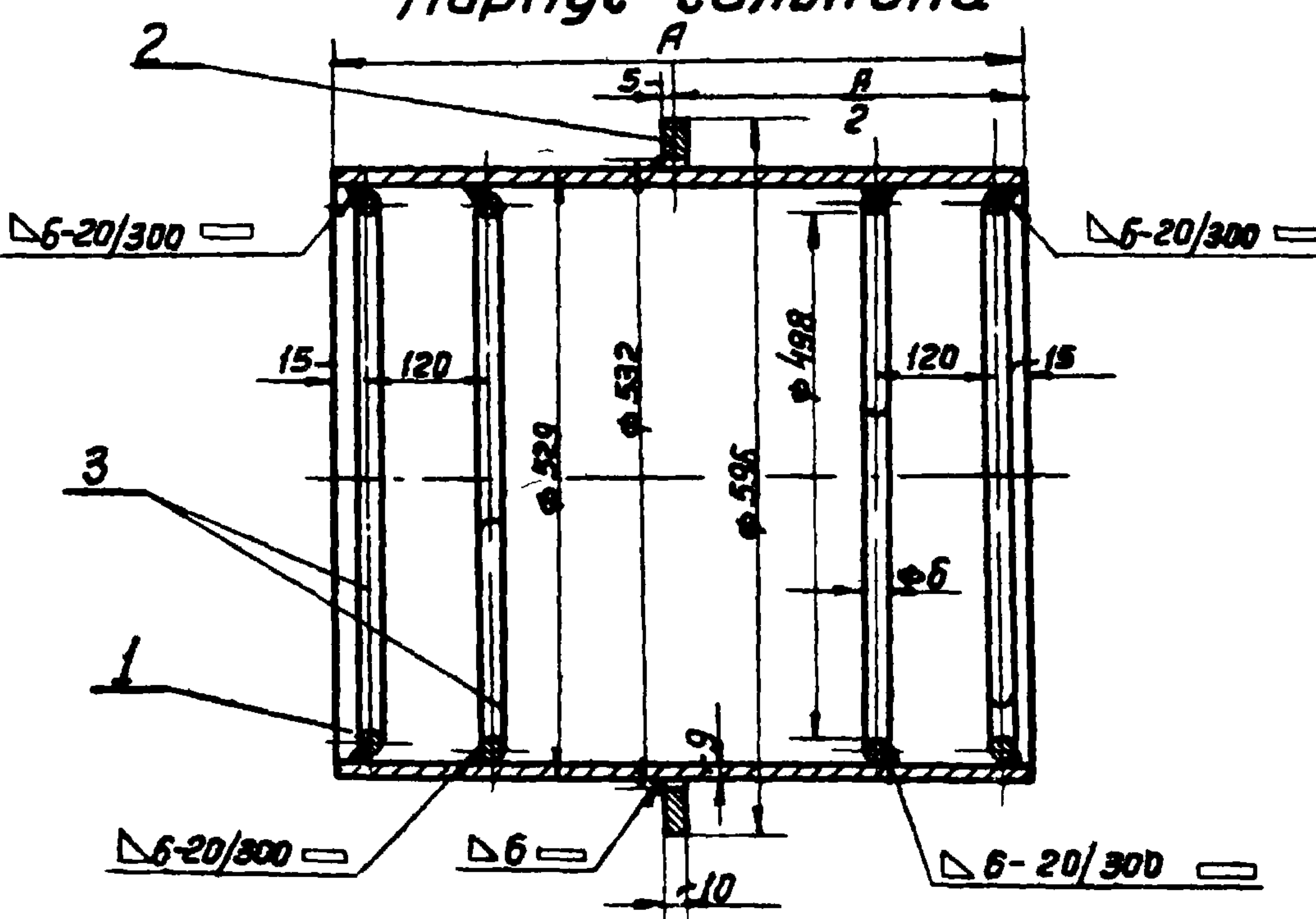
Мизеева Н.А.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

Инженер
Проверил

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 ИСПМЖП № 144-55. 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 7-68/ 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 дело в количестве, требующемся 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.

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 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	536×532×10	1	Ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 6	1580 в разбеге в обе	4	Ст.0	0,348	1,392			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пеньковая красная мелкая	—	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 Dy 50÷1200 через стены сооружений.

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

Типовой проект ВКТ-1128
 ВС-02-10 Лист 24 1960г

Мухоморова Н.А.
 Бондаренко Е.И.
 Иванова И.В.
 Бондаренко Е.И.
 Начальник отдела
 Руководитель группы

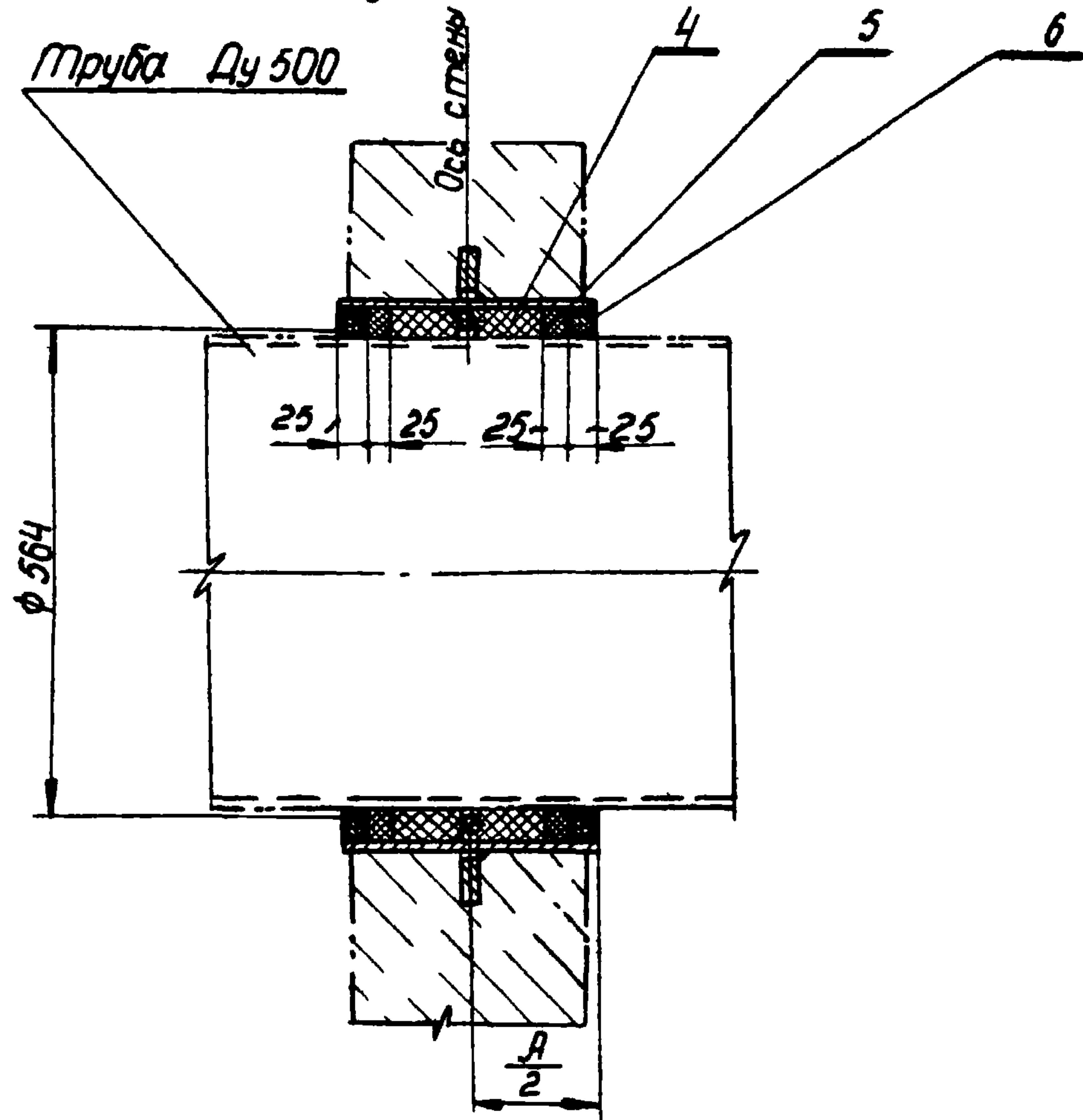
Мухомед Н.А.
Иванов И.Б.
начальник отдела

Бондаренко Е.И.
Бондаренко Е.И.
Рук. группы

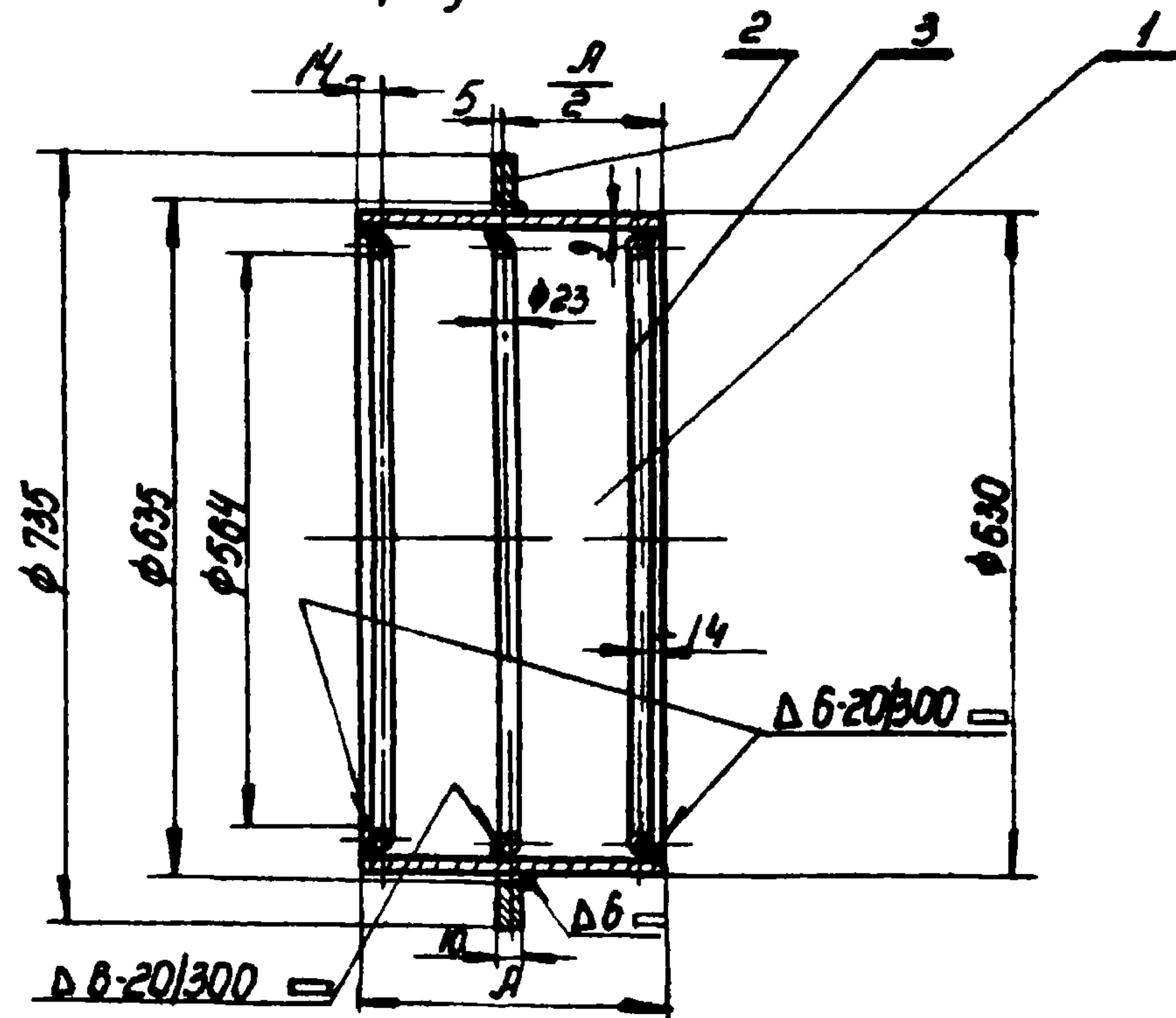
Инженер
Инженер

Проверил
Проверил

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 Δ . 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 УИИ-55 МСПМХП. зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 470-52) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4³⁰ 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 угловые кольца (поз.3) привариваются швом Δб-20/300
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

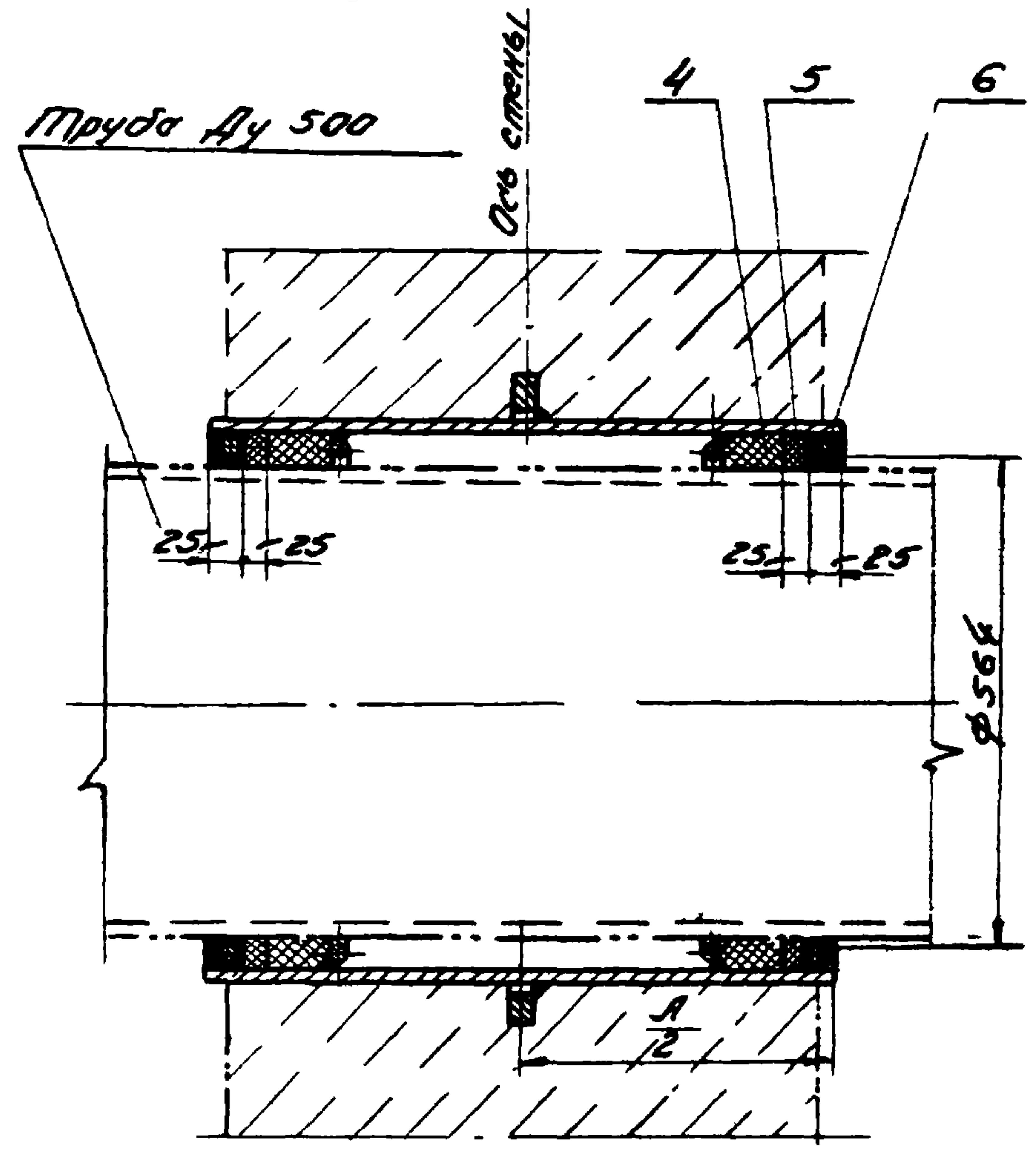
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
			шт	Общ						
1	4015-58	Труба 630×9	Δ	200	1	Ст.0	27,56	27,56	54,5	
				300	1	Ст.0	41,34	41,34	68,2	
2	—	Кольцо	$\phi 735 \times \phi 635 \times 10$	1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 23	$\frac{18 \times 10}{6 \times 9}$	3	Ст.0	6,0	18,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	гвоздь пень-ковая просмоленная	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	16,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,0			
	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,5	Конструктор		

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

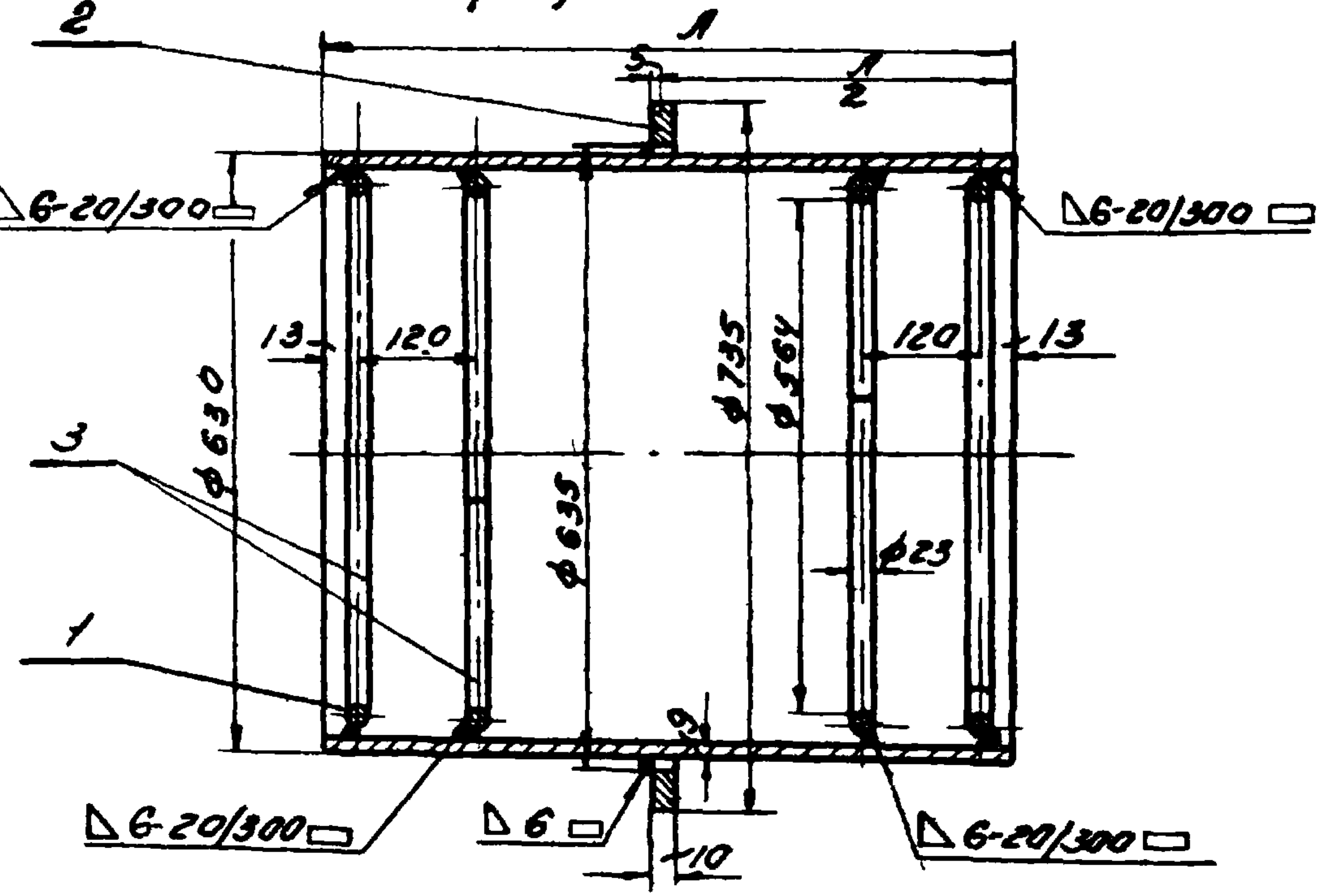
Сальник Ду 500.
Длина корпуса 200 и 300.

Туполов проект
ВСТ-02-10
ВКТ 1128
Лист 25
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 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 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщине величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 42 сорта (гост 7-6) 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 (пазз) 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	6735x635x10	1	ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круж 23	1840 в разбери	4	ст.0	6,0	24,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	пряжа льняковая пропущенная	—	1,3	отделение	шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	асбестоцементный раствор	—	16,0	рук. группы		
6	—	Заделка	—	—	мастика	—	5,0			
	2523-57	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,6	Конструкт.		

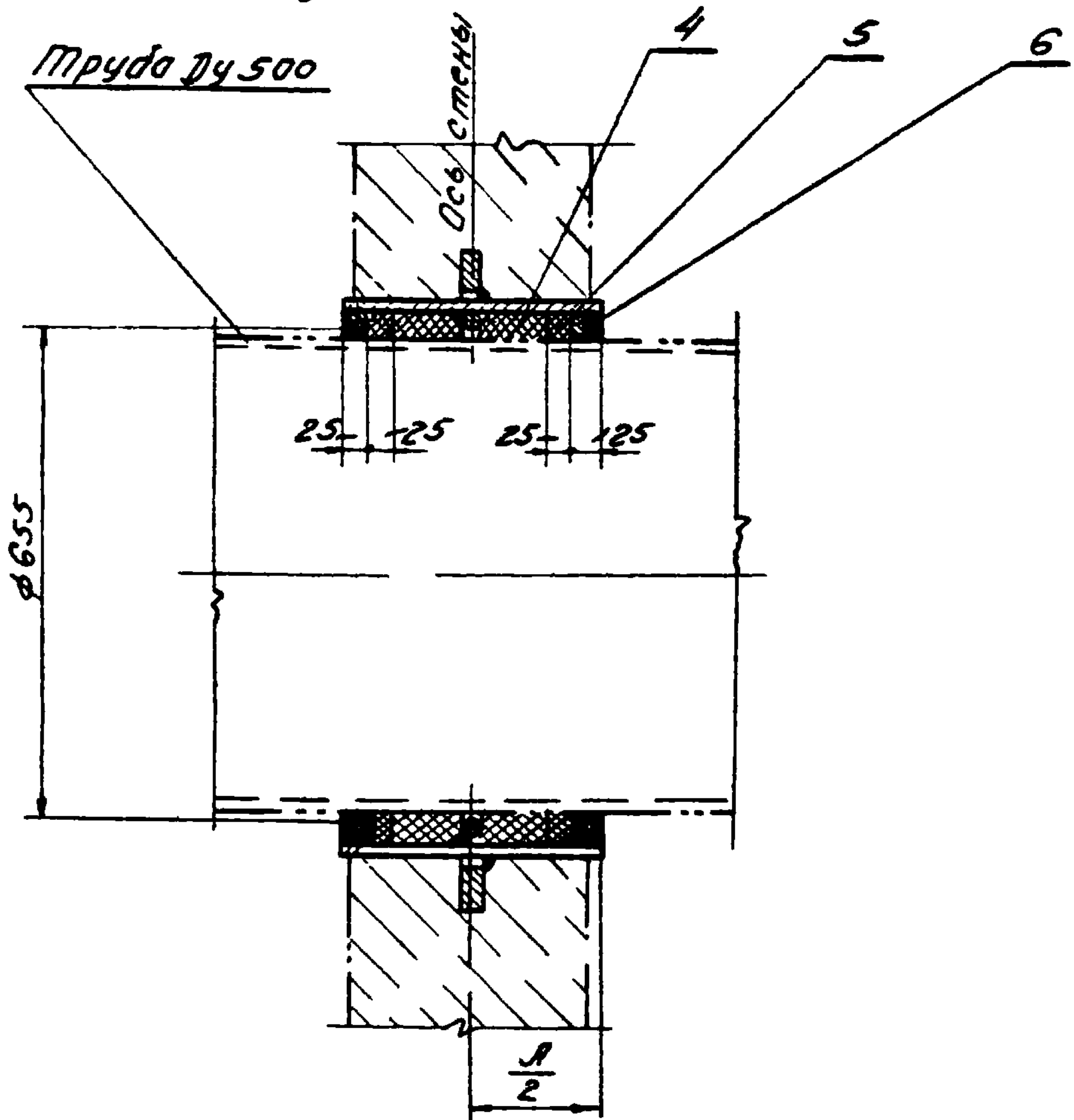
Михеева Н.А.
Бондаренко Е.И.
Инженер
Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела.
Руководитель группы.

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

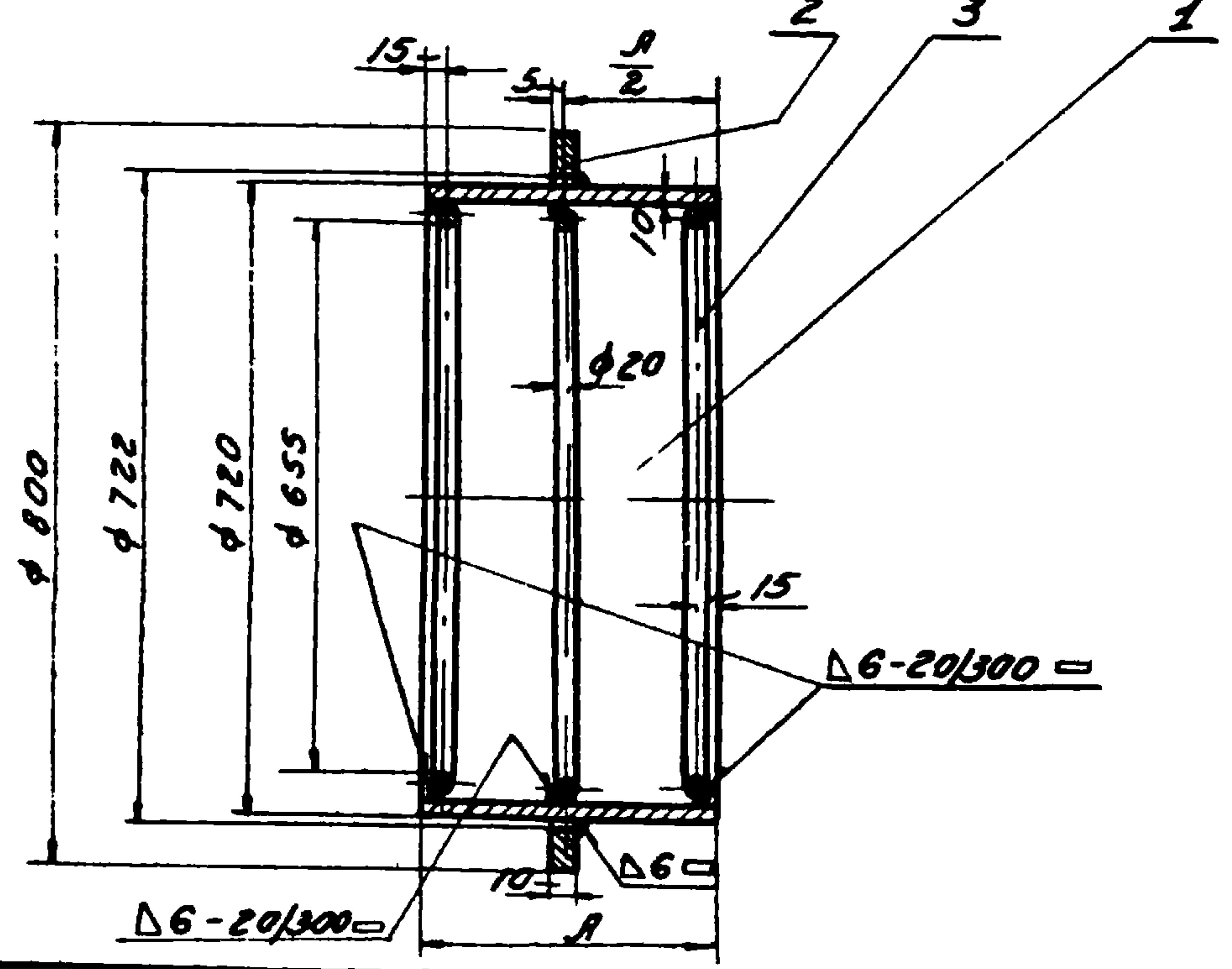
Сальник Ду 500.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Тиловой проект
ВСТ-02-10
ВКТ-1128
Лист 26
1960г.

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 A . 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 МСПХП 30- зор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается просмоленной 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δ 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-1 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 720x10	A	200	1	Ст. 0	35,0	35,0	58,7	
				300	1	Ст. 0	52,5	52,5		
2	—	Кольцо	φ 800 x φ 722 x 10	1	Ст. 0	7,3	7,3		Применен в проекте шифр.	
3	2590-57	Круче 20 в разбери. виде.	3	Ст. 0	5,25	15,75				
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделенные		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	10,0	Дук. группы		
6	—	Замазка	—	—	—	—	5,3			
—	2525-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,6	Конструктор		

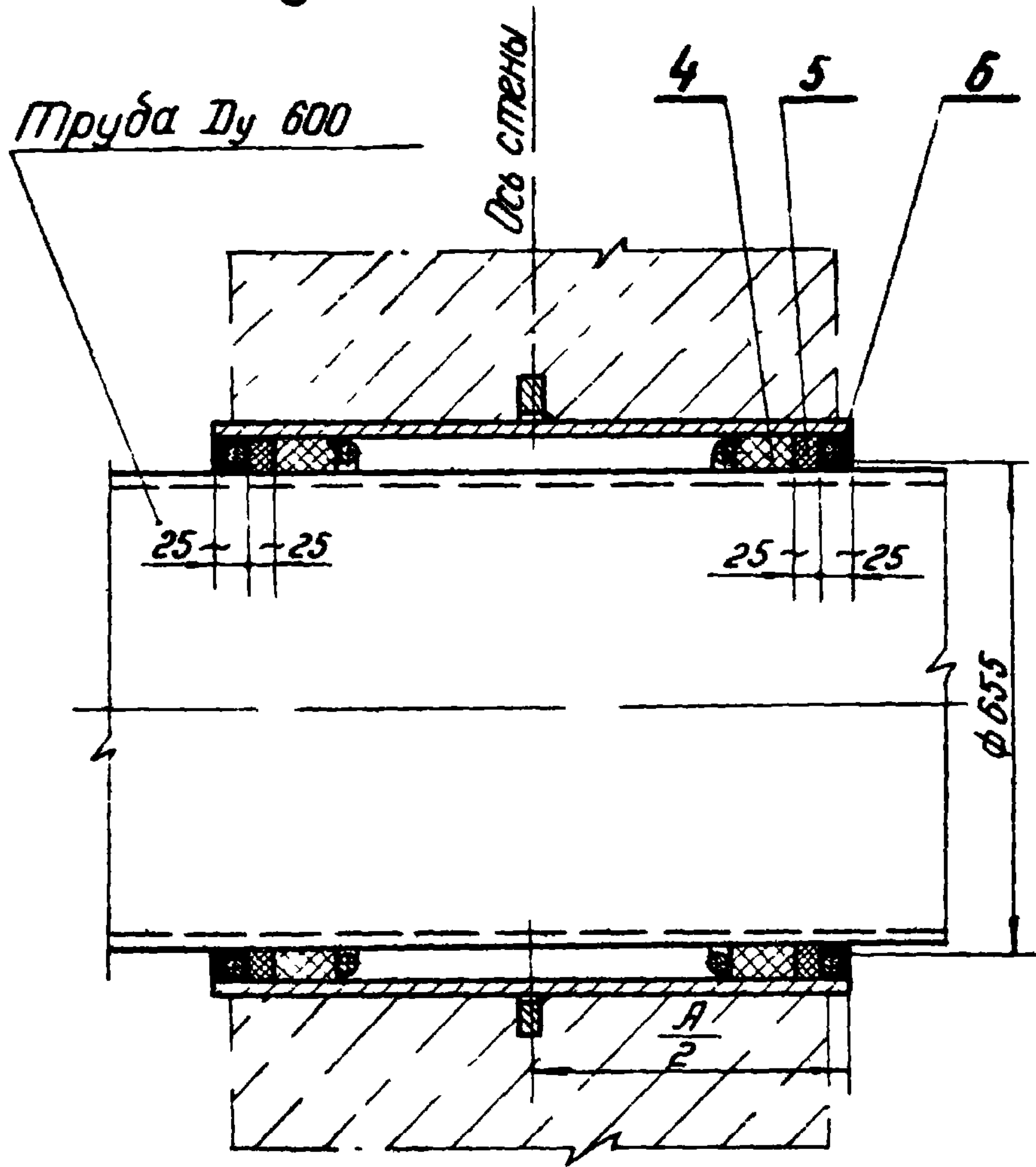
Мухомов Н.А.
Бондаренко Е.И.
Инженер
Убанов. И.Б.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Рук. группы

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

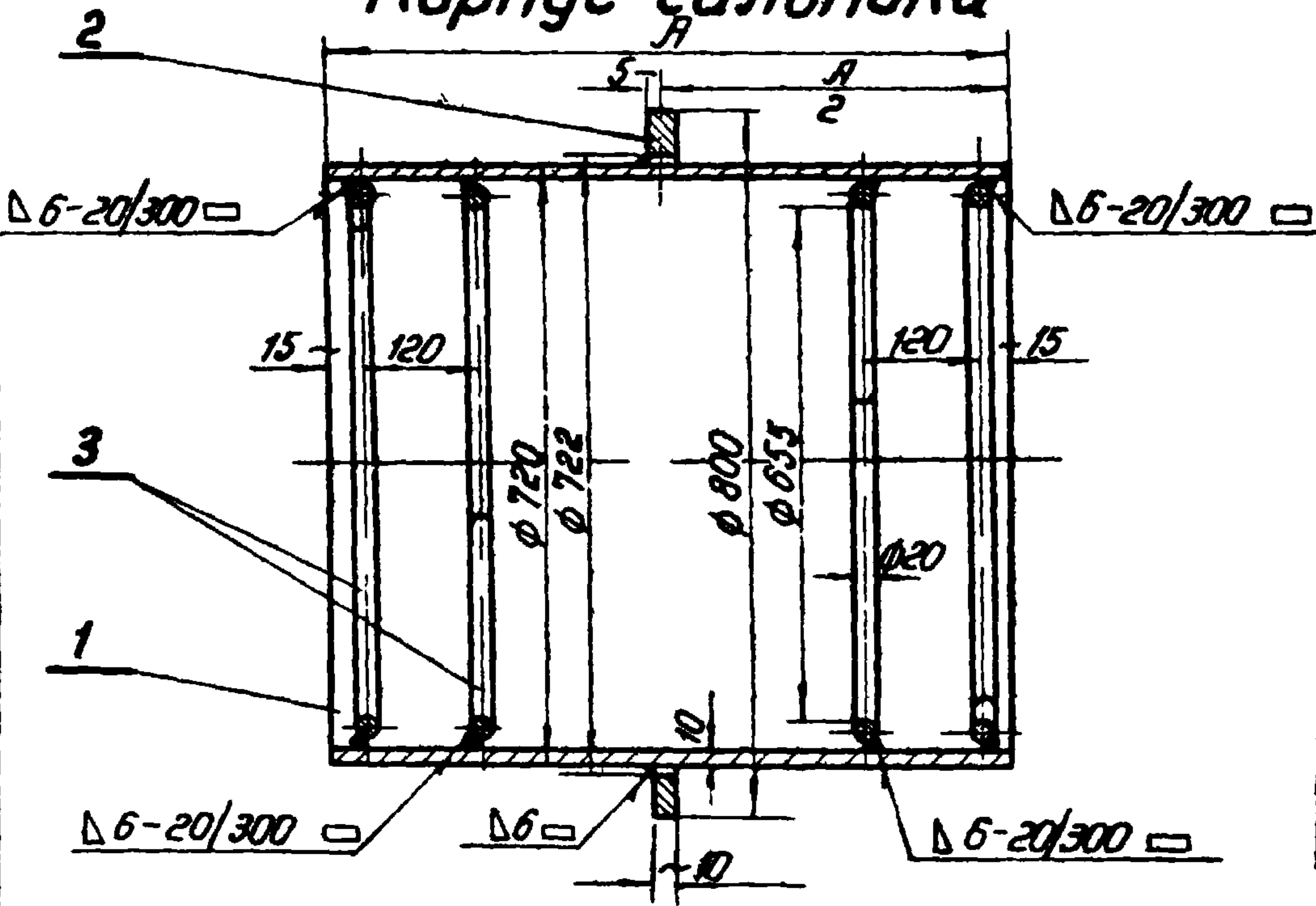
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
лист 27
1960г.

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 предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭП и 144-55. 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 Δб-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 720×10	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	φ800×φ722×10	1	Ст. 0	7,3	7,3		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 20	2120 в разбери виде	4	Ст. 0	5,25	21,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пеньковая просмоленная	—	14,0	Отделение	Щифр
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	10,0	Рук группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,3		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,7	Конструкт.	

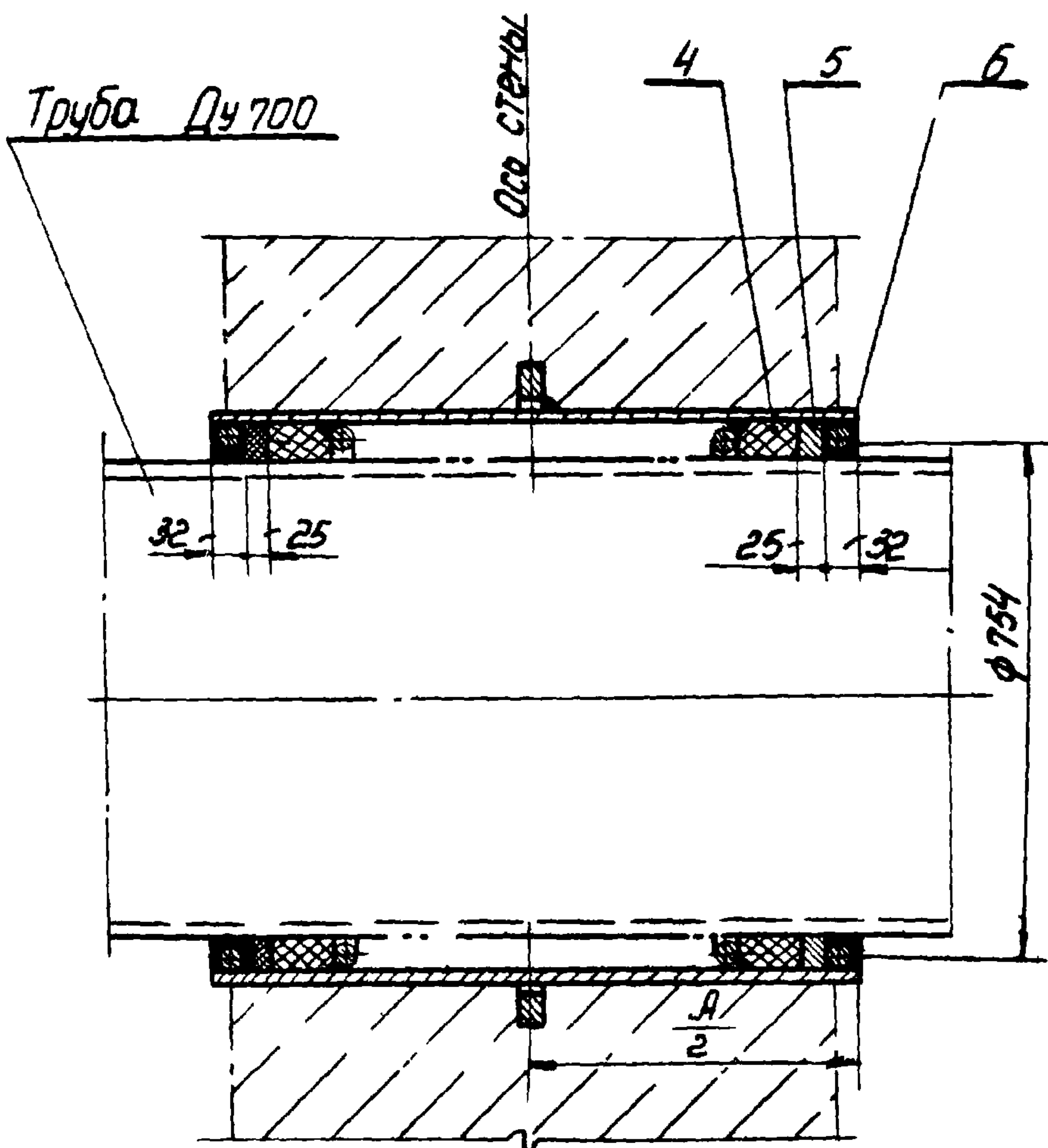
Михеева Н.А.
Бондаренко Б.И.
Инженер
Иванов И.Б.
Бондаренко Б.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

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

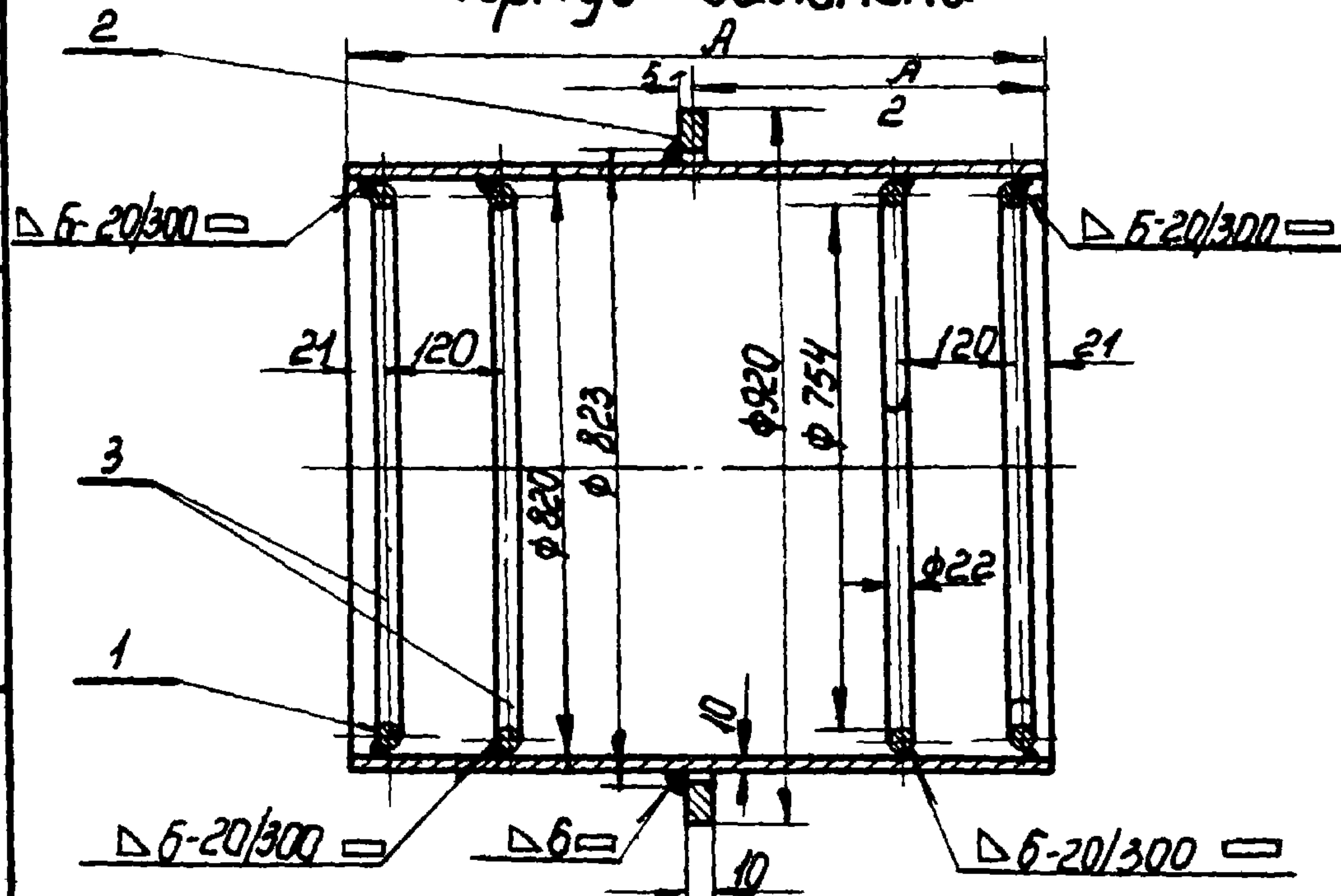
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Прямые 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 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 И. 44-55 МСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей предварительно скрученной в жгут толщине 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 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
5. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Б-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	А	500	1	Ст. 0	100,0	100,0	140,4	
				700	1	Ст. 0	140,0	140,0	180,4	
				1000	1	Ст. 0	200,0	200,0	240,4	
2	—	Кольцо	φ 820 x φ 823 x 10	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	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,8			

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

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

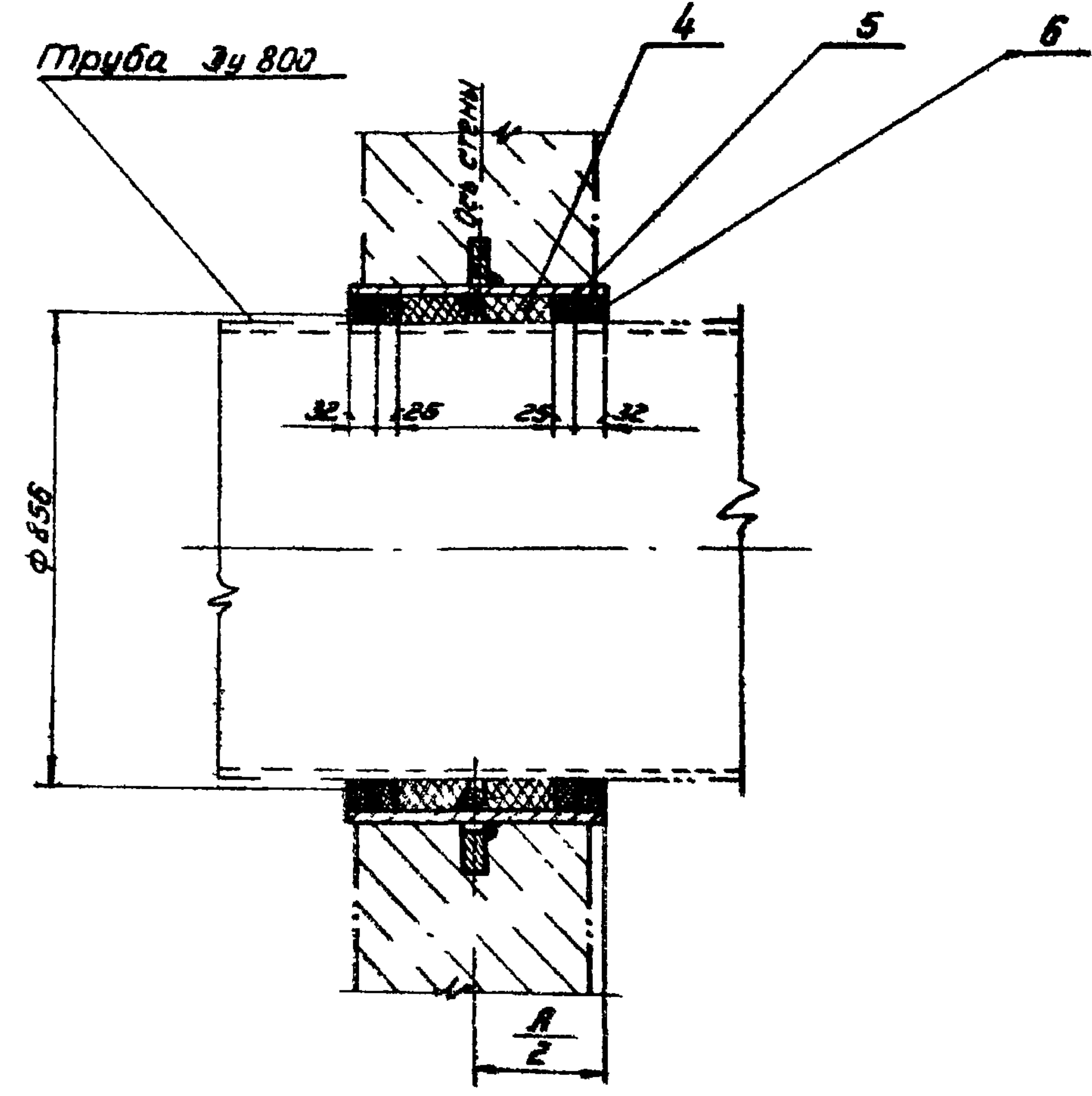
Тилова проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 30

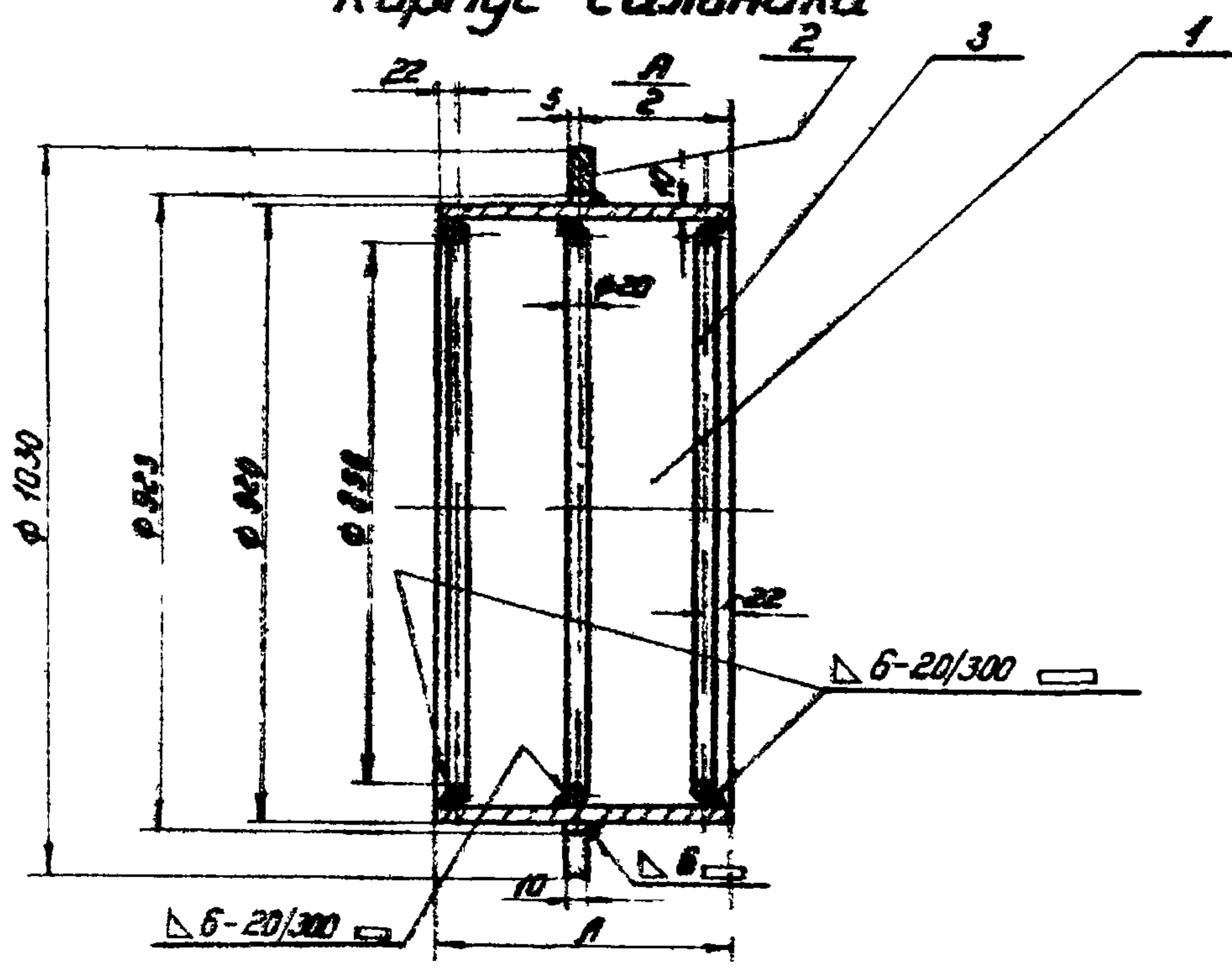
1960г

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, 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 МСПМЛП. 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 Б-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	Количество сальников на заказ
			Длина	Диаметр		штук	Общий		
1	4015-58	Труба 920x10	А	200	ст.0	44,9	44,9	800	
				300	ст.0	67,3	67,3	101,3	
2		Кольцо	φ 1030xφ 823x10		ст.0	12,9	12,9		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 20	φ 275 в разбери виде	3	ст.0	8,8	20,4		
4	5152-55	Набивка			прядь пеньковая просмоленная			Отделение	Шифр
5		Зачеканка			асбестоцементный раствор		15,0		
6		Замазка			мастика		10		Рук. группы
	2523-51	Электроды Тип 3-42					0,73		Конструктор

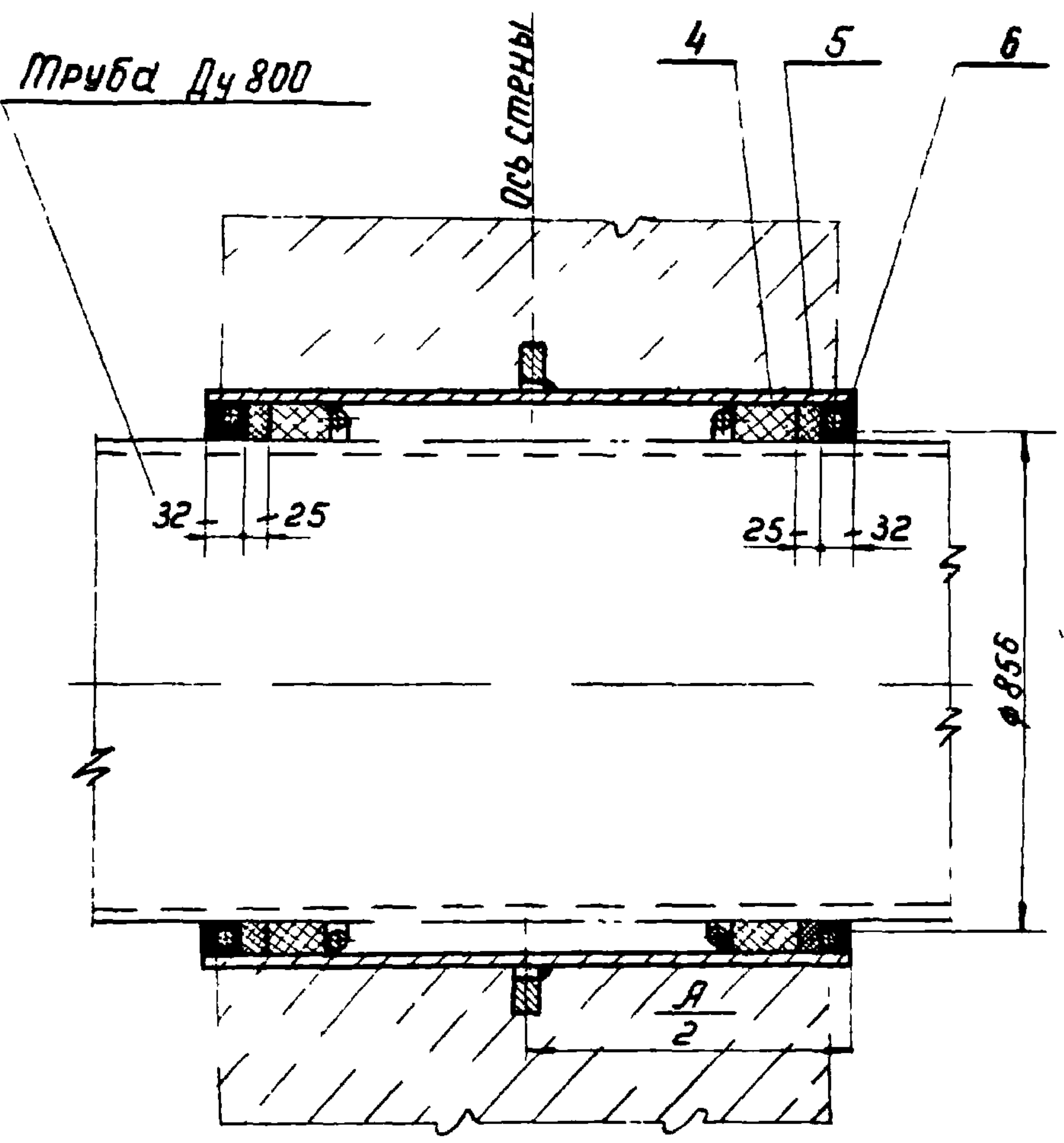
Мухоморова Н.А.
Бондаренко Е.И.
Инженер
Проберши
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

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

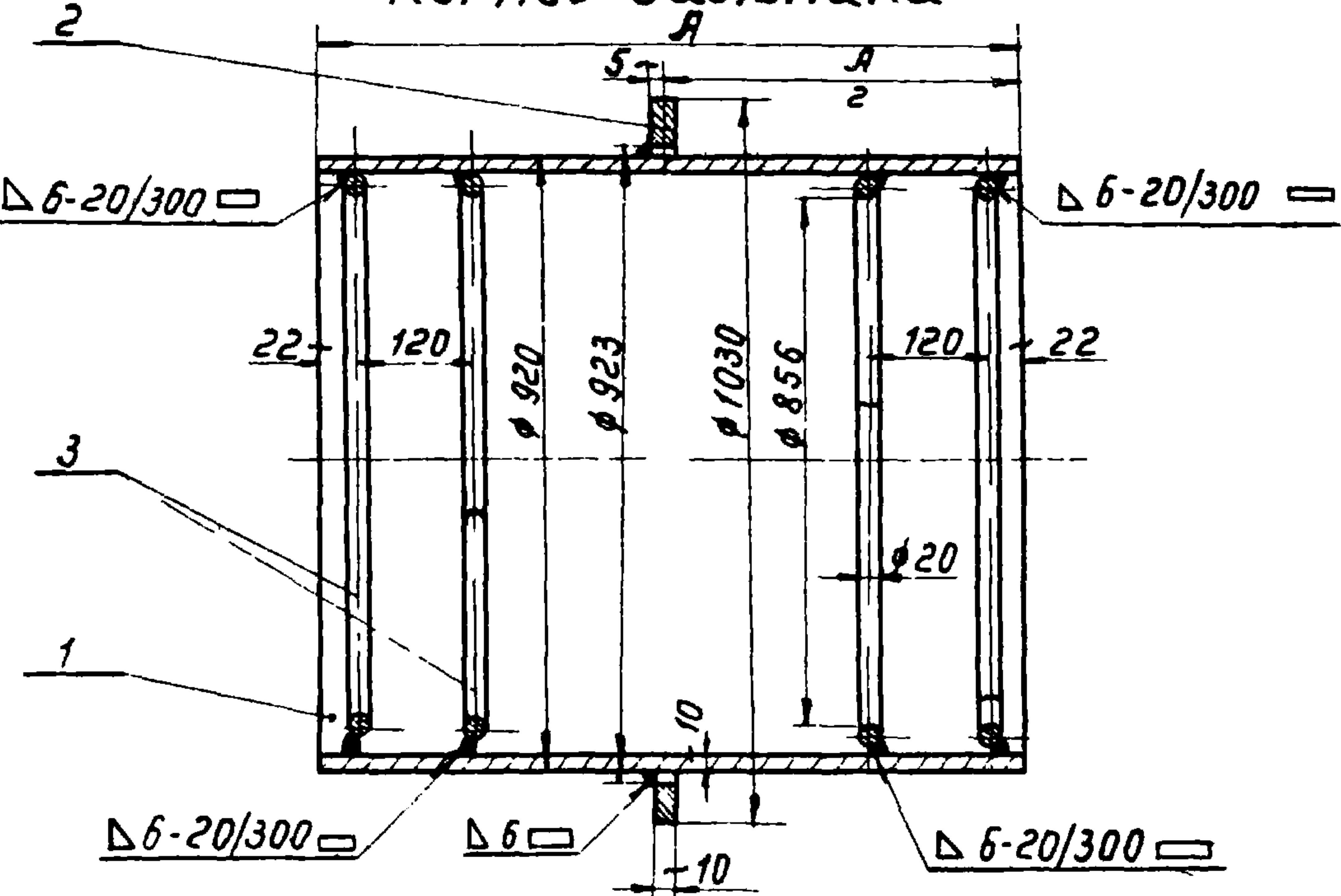
Сальник Ду 800.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 31
1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Прходные 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 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 Ц144-55 МСПМХП. 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 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		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
			Размеры	Количество		1 штука	Общий			
1	4015-58	Труба 920×10	А	500	1	ст. 0	112,2	112,2	153,1	
				700	1	ст. 0	157,1	157,1	198	
				1000	1	ст. 0	224,4	224,4	265,3	
2	—	Кольцо	1030×1030	1	ст. 0	12,9	12,9		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 20	2751 в разверн. виде	4	ст. 0	6,8	27,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	пряжа пеньковая просмоленная	—	25,0	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	15,0	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10,0			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,8	Конструктор		

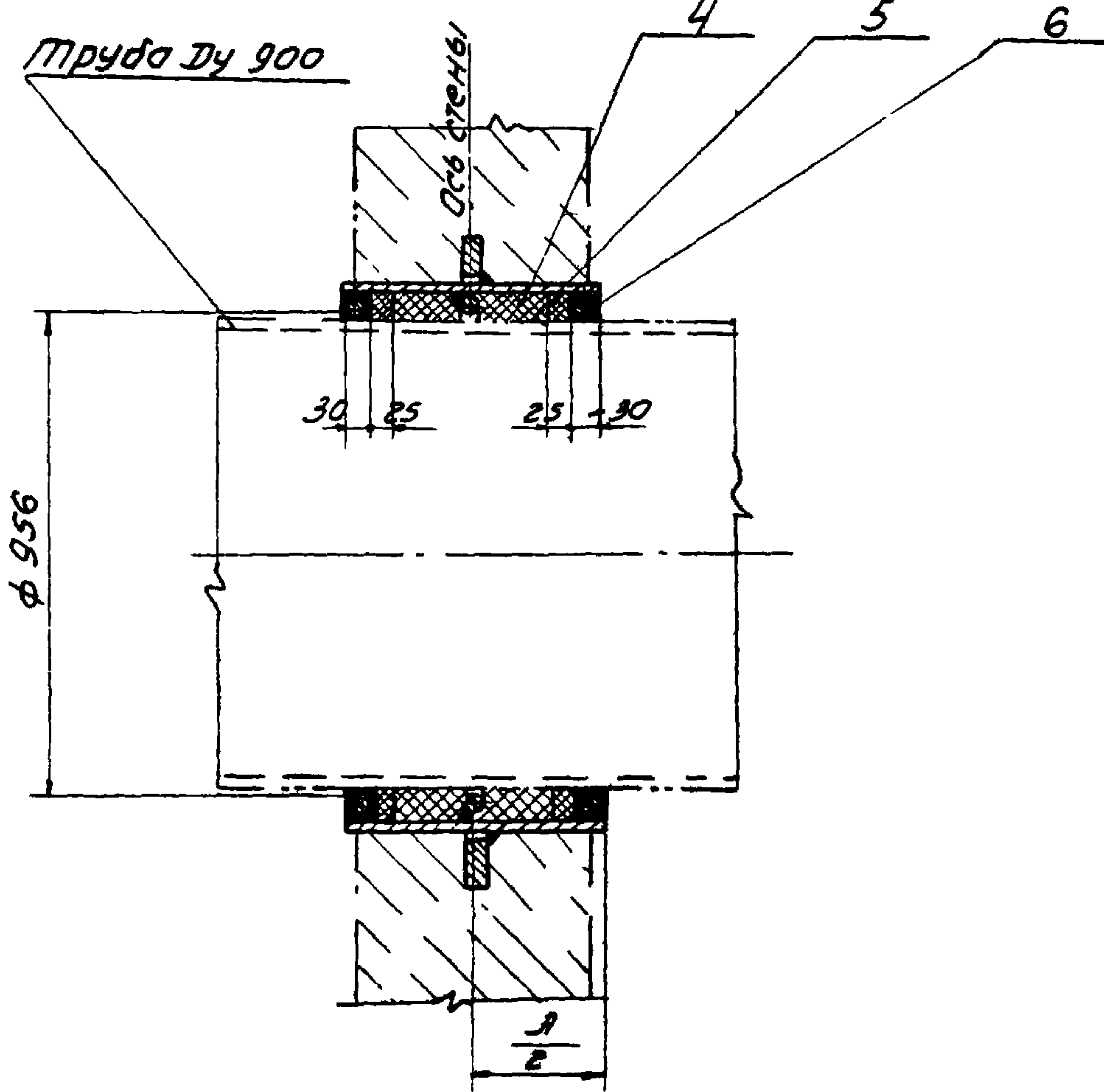
Мухеева Н.П.
Бондаренко Б.И.
Инженер
Проверил
Цванов Ч.Б.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

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

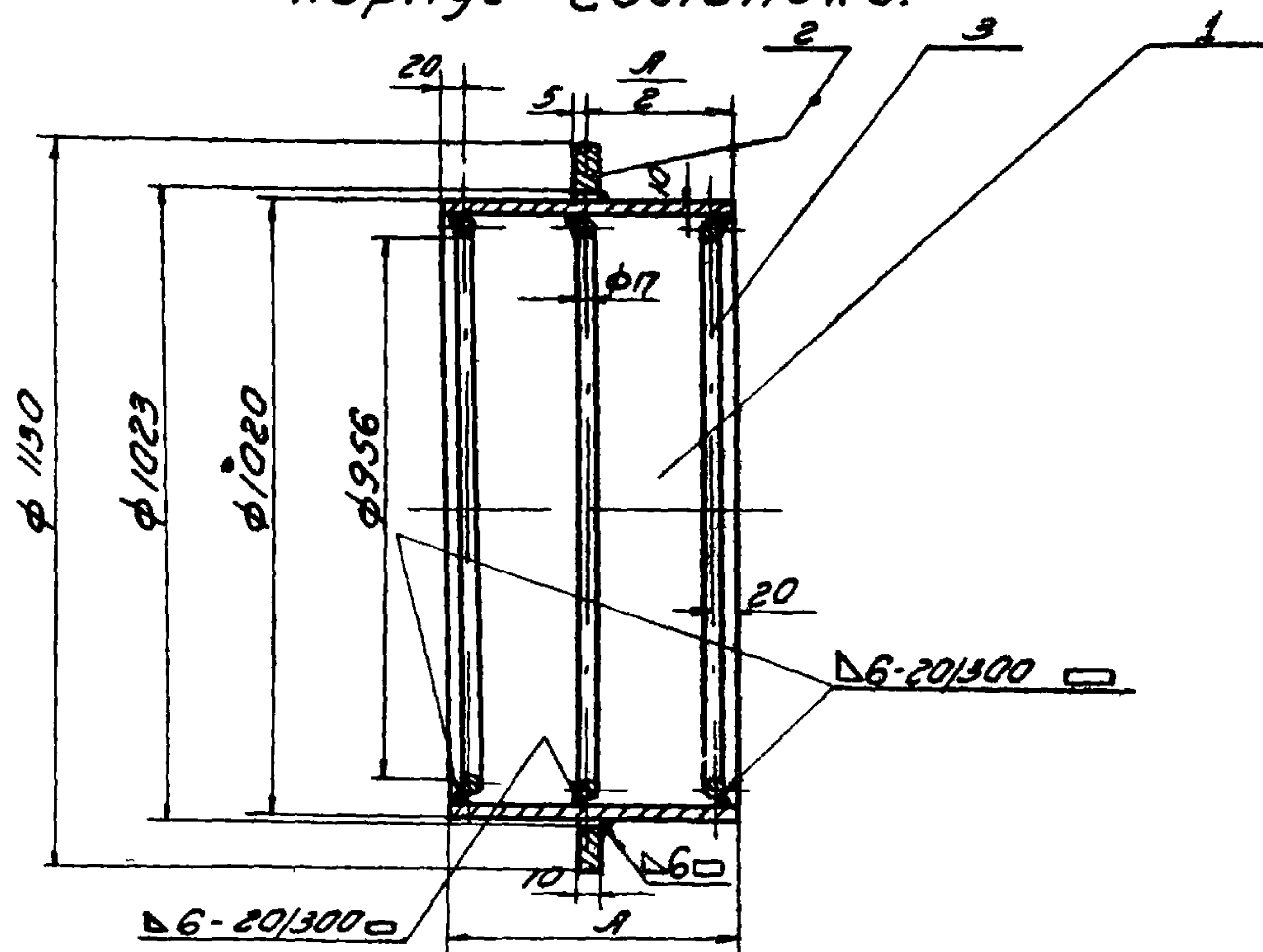
Сальник Ду 800.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 32
1960г

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуск стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 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 № 144-55 МСМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надвигается проставленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 □.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

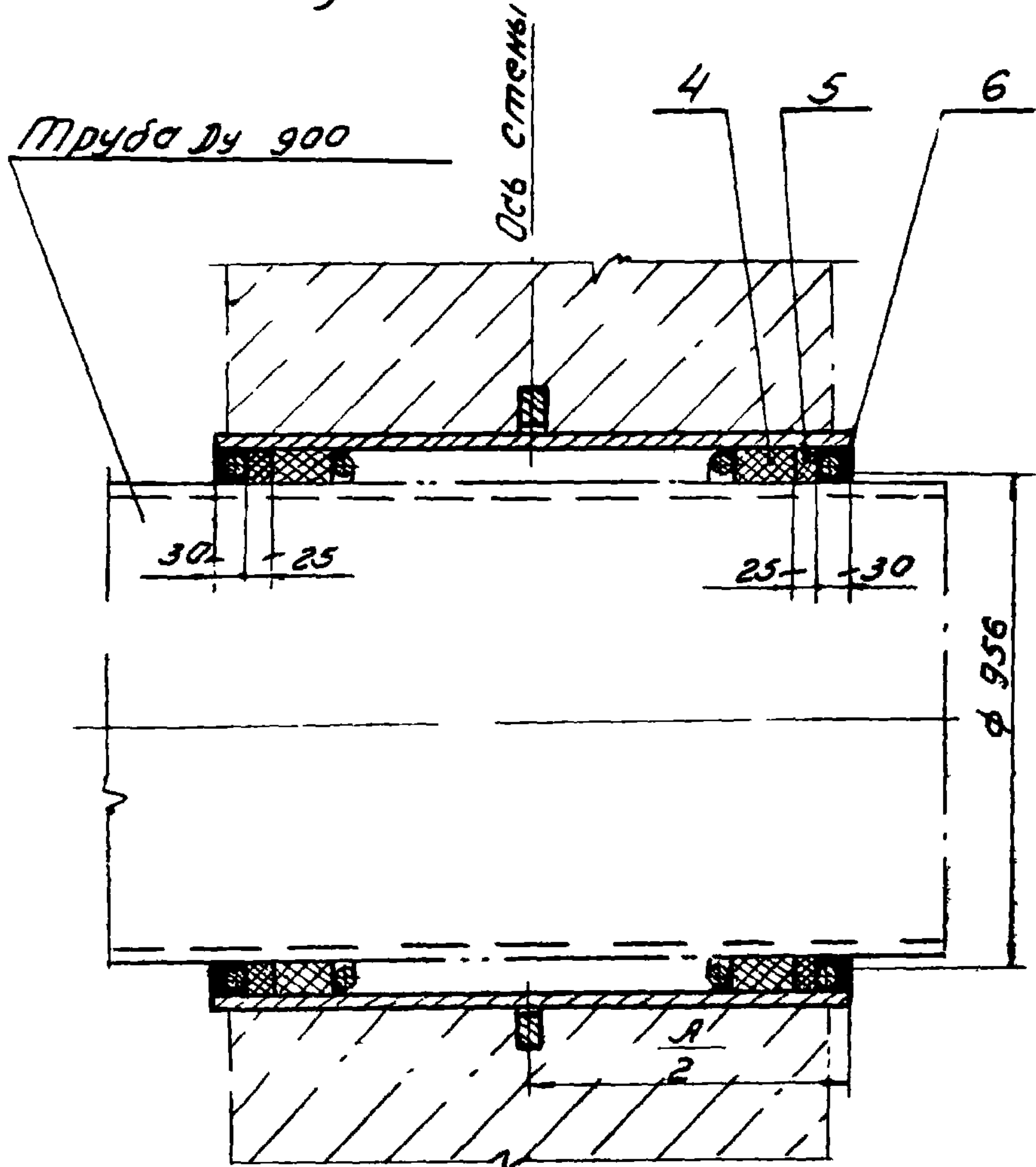
№ поз	ГОСТ	Наименование	размеры в мм	количество	материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	количество сальников на заказ
						штуки	общий		
1	4015-58	труба 1020x10	200 Я	1	Ст.0	50,0	50,0	81,5	
			300 Я	1	Ст.0	74,7	74,7	106,2	
2	—	кольцо	Δ1130x1020x10	1	Ст.0	14,2	14,2	Отделение	Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круче 17	3033 в разборке вуде	3	Ст.0	5,5	16,5		
4	5152-55	Надвигка	—	—	прядь пеньковая про- смоленная	—	—		
5	—	зачеканка	—	—	асбесто-цементный раствор	—	16,7	Рук. группы	
6	—	замазка	—	—	мастика	—	11,5		
—	2523-51	электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,8	Конструкт	

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

Сальник Ду 900.
Длина корпуса 200 и 300.

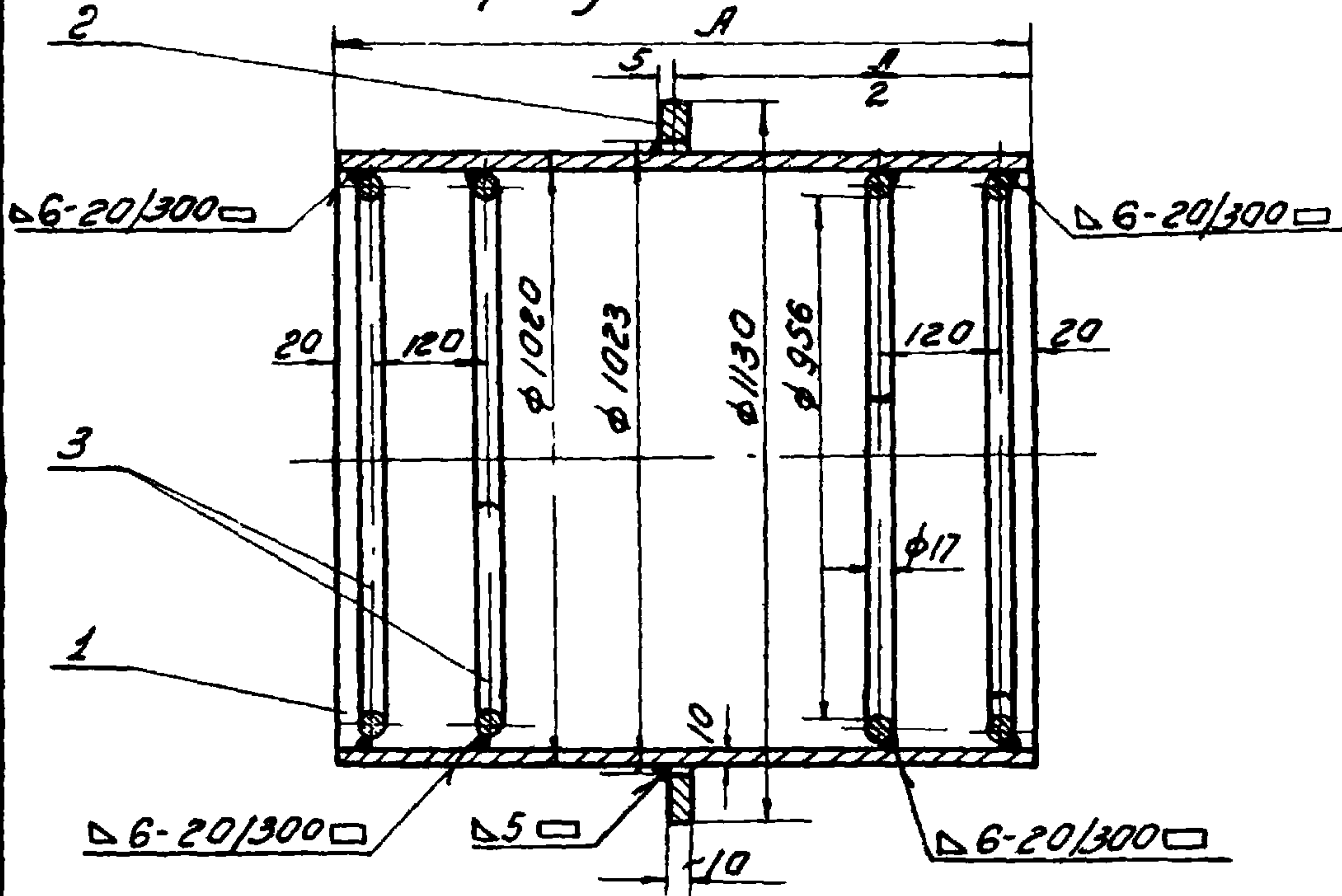
Типовой проект ВСТ-02-10 ВКТ-1128
Лист 33 1960г.

Узел установки сальника.



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 макрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, "Я" корпуса сальника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У 144-55 МСМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоленной 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 42 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 В-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-17 и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника.



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на 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	$\phi 1130 \times \phi 1023 \times 10$	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 17	30536 разбери. вид	4	Ст.0	5,5	22,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь лен-ковая простоленная асбестоцементной раствор	—	21,2		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	16,7	Рук группы	
6	—	Замазка	—	—	мастика	—	11,5		
—	2523-51	электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	Конструкт	

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

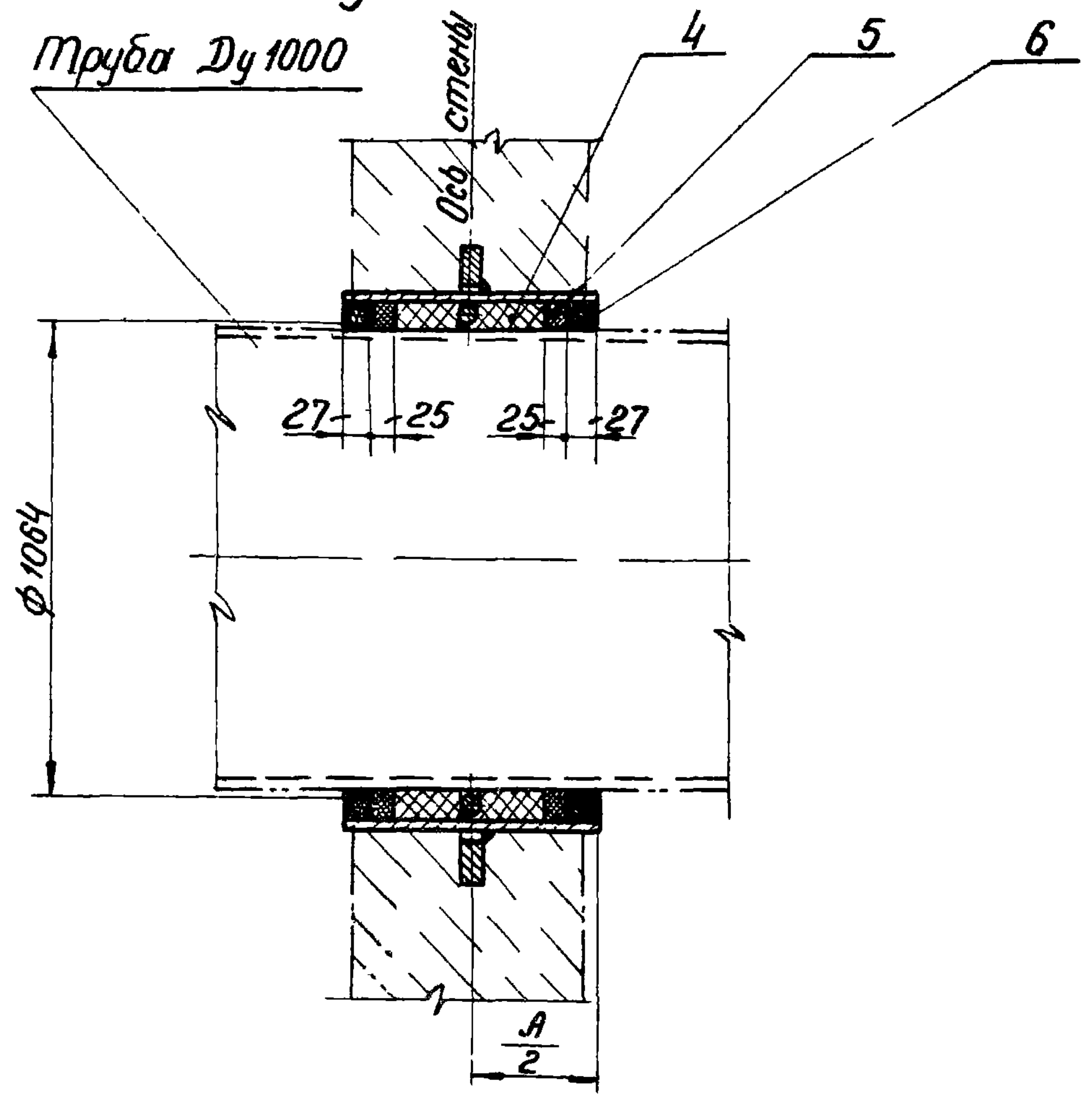
Сальник Ду 900.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

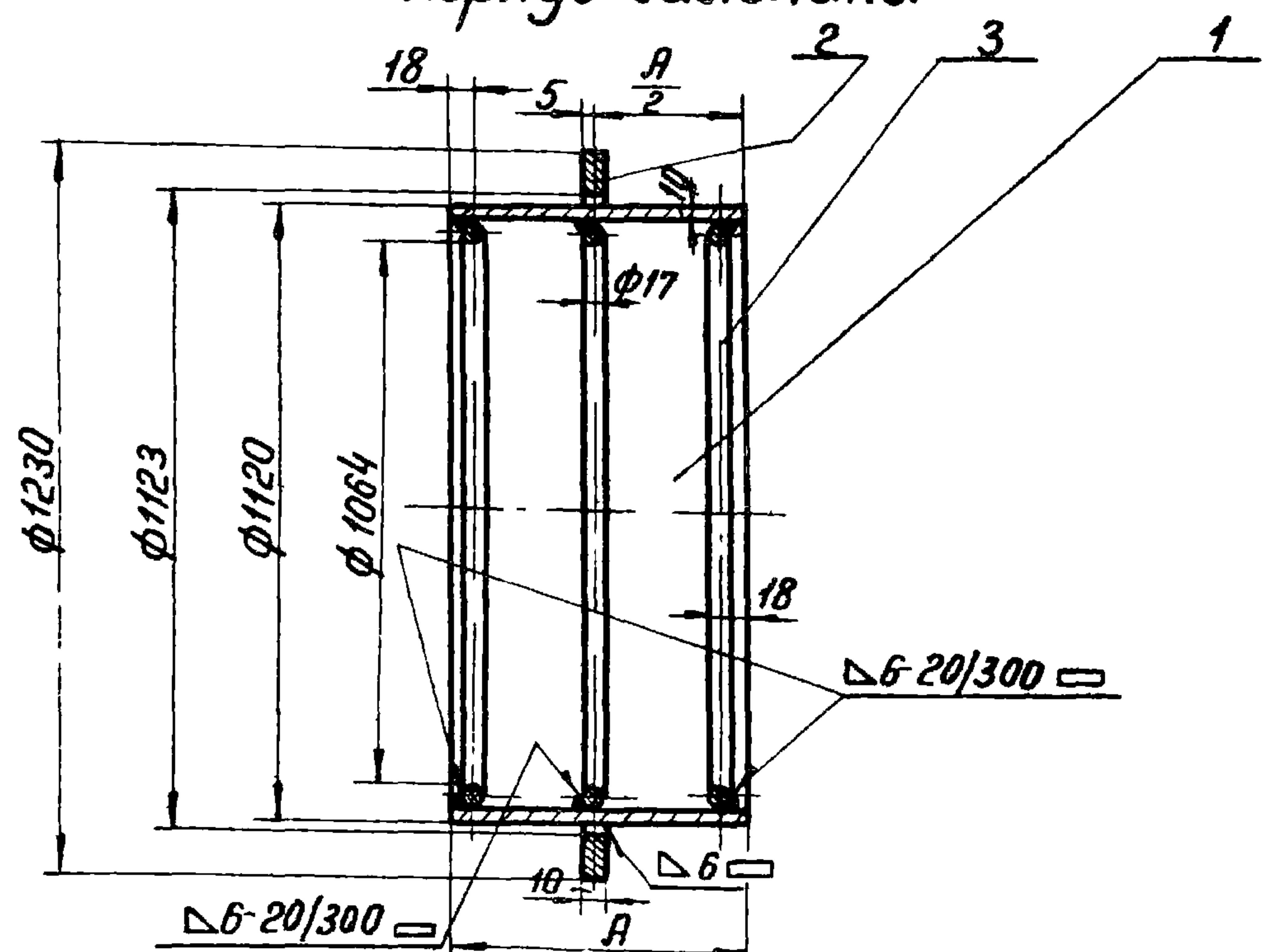
Михеева Н.А.
Бондаренко
Синжер
Убанов И.Б.
Иванов
Начальник отдела
Руководитель группы

Бондаренко
Бондаренко
Проверил.
Бондаренко
Бондаренко

Узел установки салбника.



Корпус салбника



Примечания:

1. Проходные набивные салбники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус салбника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салбника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салбника производить в соответствии с инструкцией И144-55 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом салбника плотно набивается просталенной 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 швам Δ 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	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салбника в кг	Количество салбников на заказ	
					штук	Общий			
1	4015-58	Труба 1120x10	А	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3
				300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7
2	—	Кольцо	φ1230xφ1123x10	1	Ст. 0	15,6	15,6	Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 17	φ3394 в развернутом виде	3	Ст. 0	6,04	18,12		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,4	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	9,8	Конструкт	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9		

Михеева Н.А.
Мисе
Инженер
Иванов И.Б.
Начальник отдела

Бондаренко Е.И.
Бондаренко
Проверил
Бондаренко Е.И.
Рук. группы

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

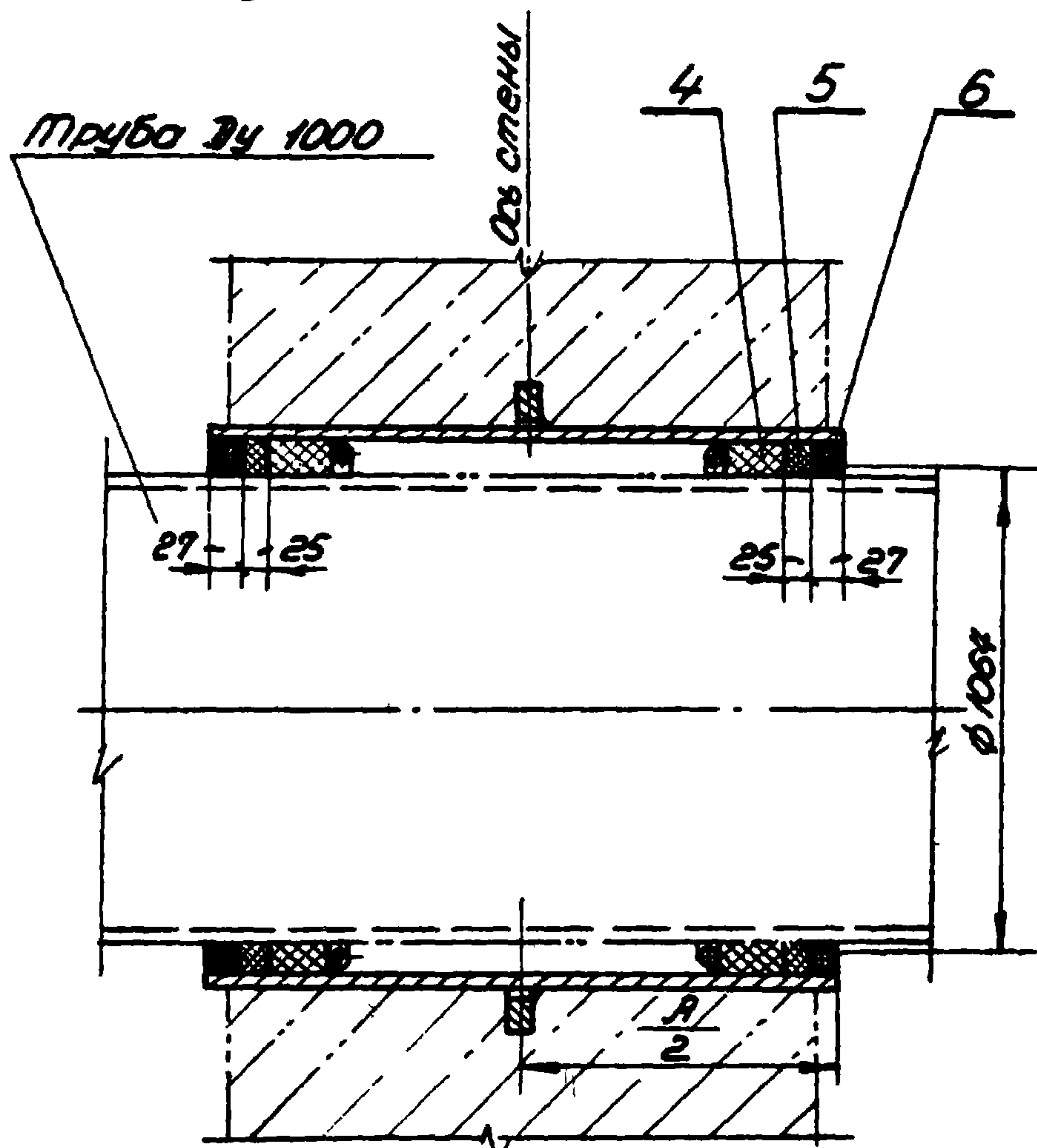
Салбник Ду 1000.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

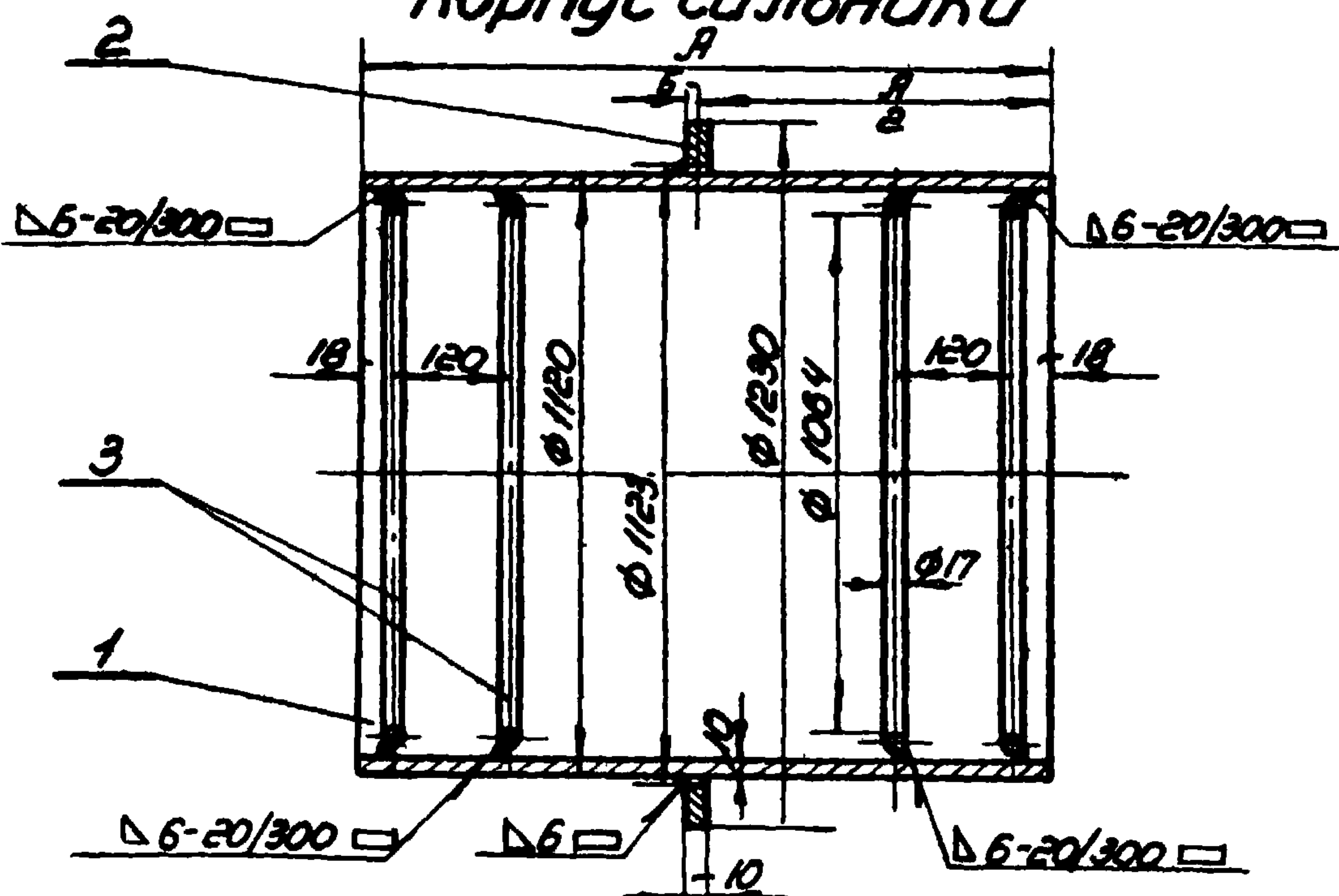
ВКТ-1128
Лист 35

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 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 Δ6-20/300.
5. Мазка 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 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	φ1230xφ1123x10	1	Ст.0	15,6	15,6		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 17	339 в раз-верн. виде	4	Ст.0	6,04	24,16			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	25,0	Отделенив	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,4	Рук группы		
6	—	Замазка	—	—	—	—	9,8			
—	2523-51	электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,0	Конструкт.		

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

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

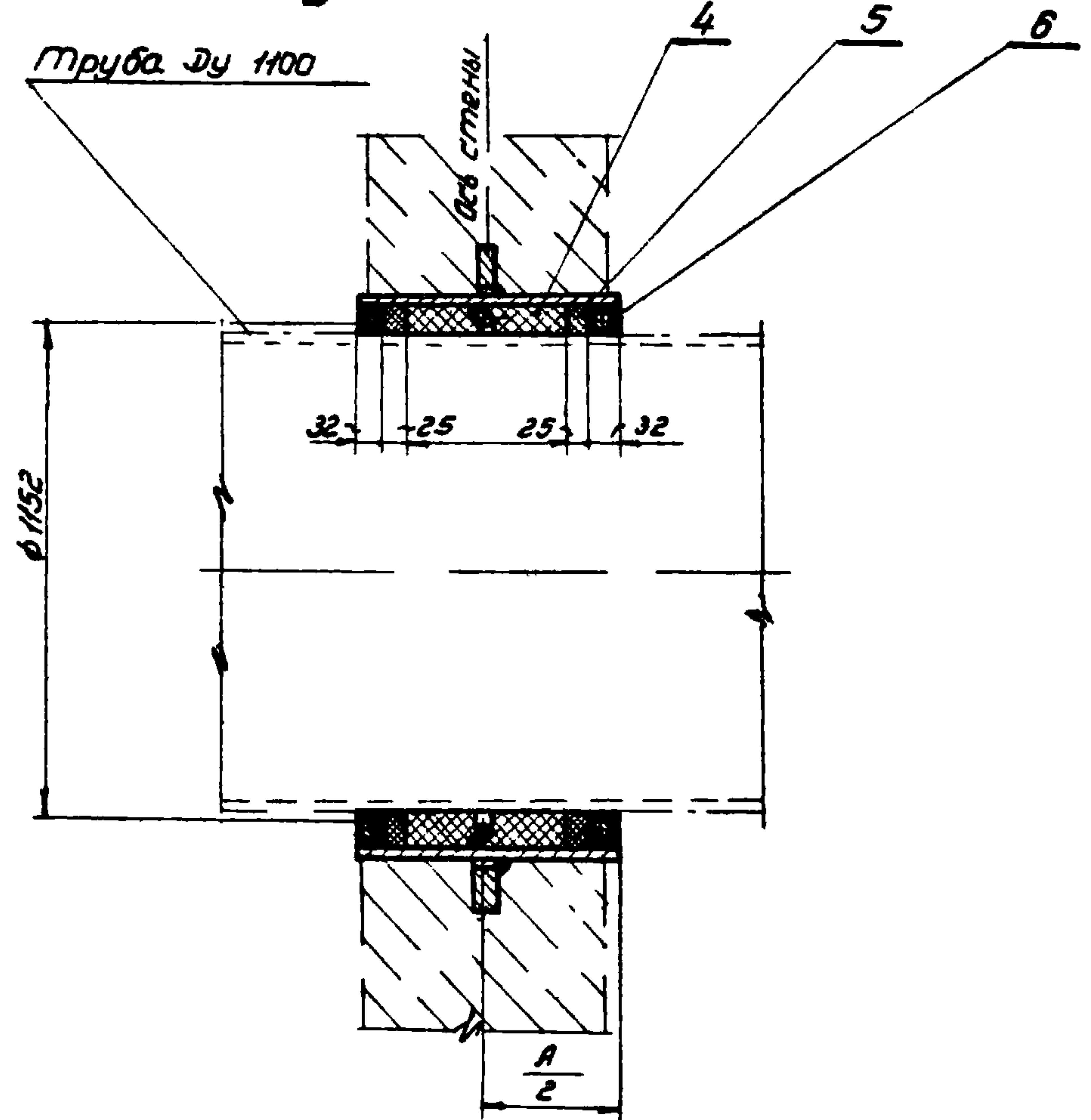
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 36 1960г.

Милеева Н.А.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

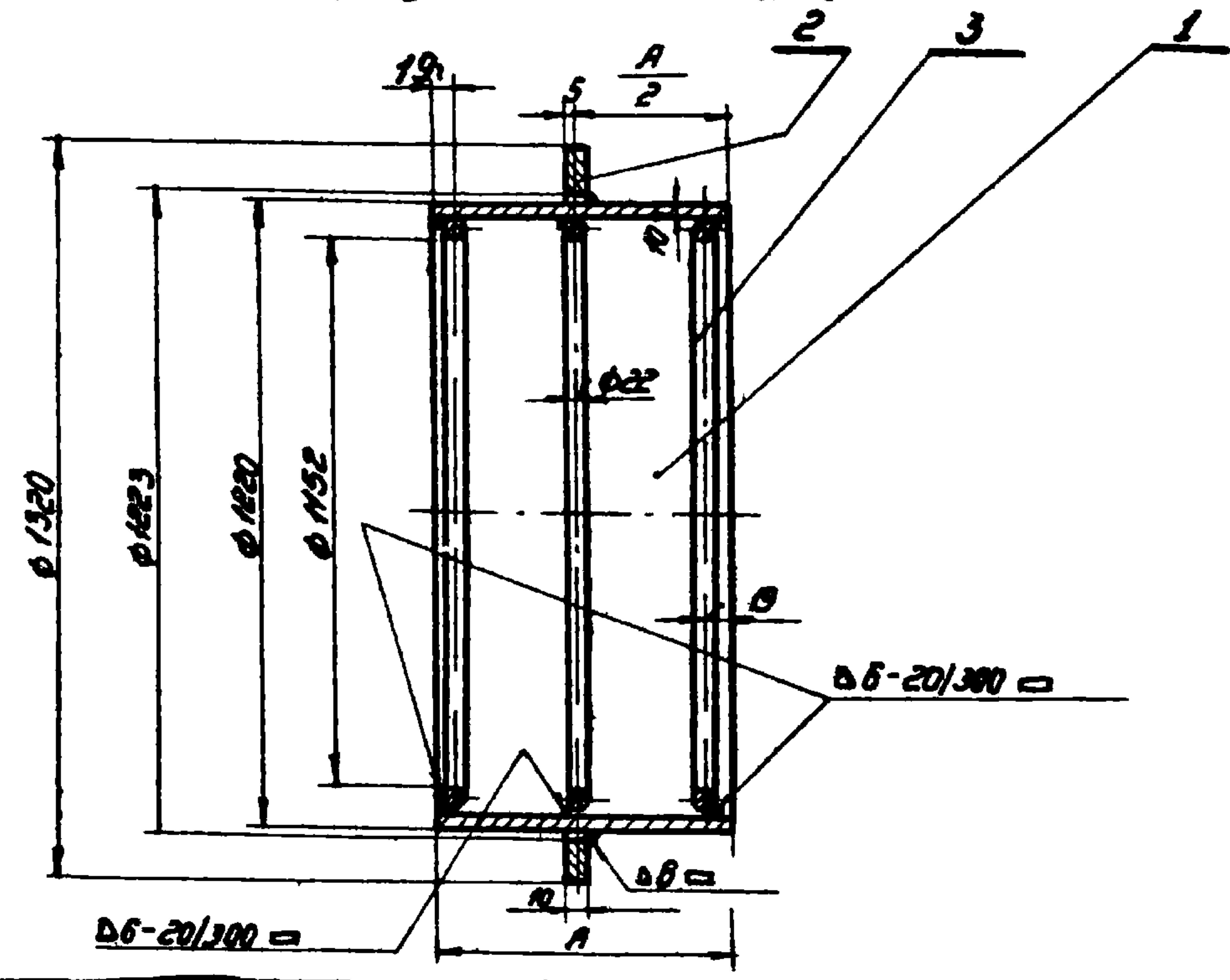
Инженер
Проверил

Начальник отдела
Руководит. 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 мокром, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И144-55 МСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжкой, 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 ДБ-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II 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
			А	Б			штук	общий		
1	4015-58	Труба 1220x10	А	200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	1	ст.0	89,6	89,6		
2	—	Кольцо	φ1320xφ1223x10		1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте
3	2590-57	Круг 22	φ1320 в разб. виде		3	ст.0	11,0	33,0		
4	5152-55	Набивка	—		—	Лазоль-пен-Новая про-стойная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоце-ментный раствор	—	19,7	Дук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	10,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—		—	1,1	Конструкт.	

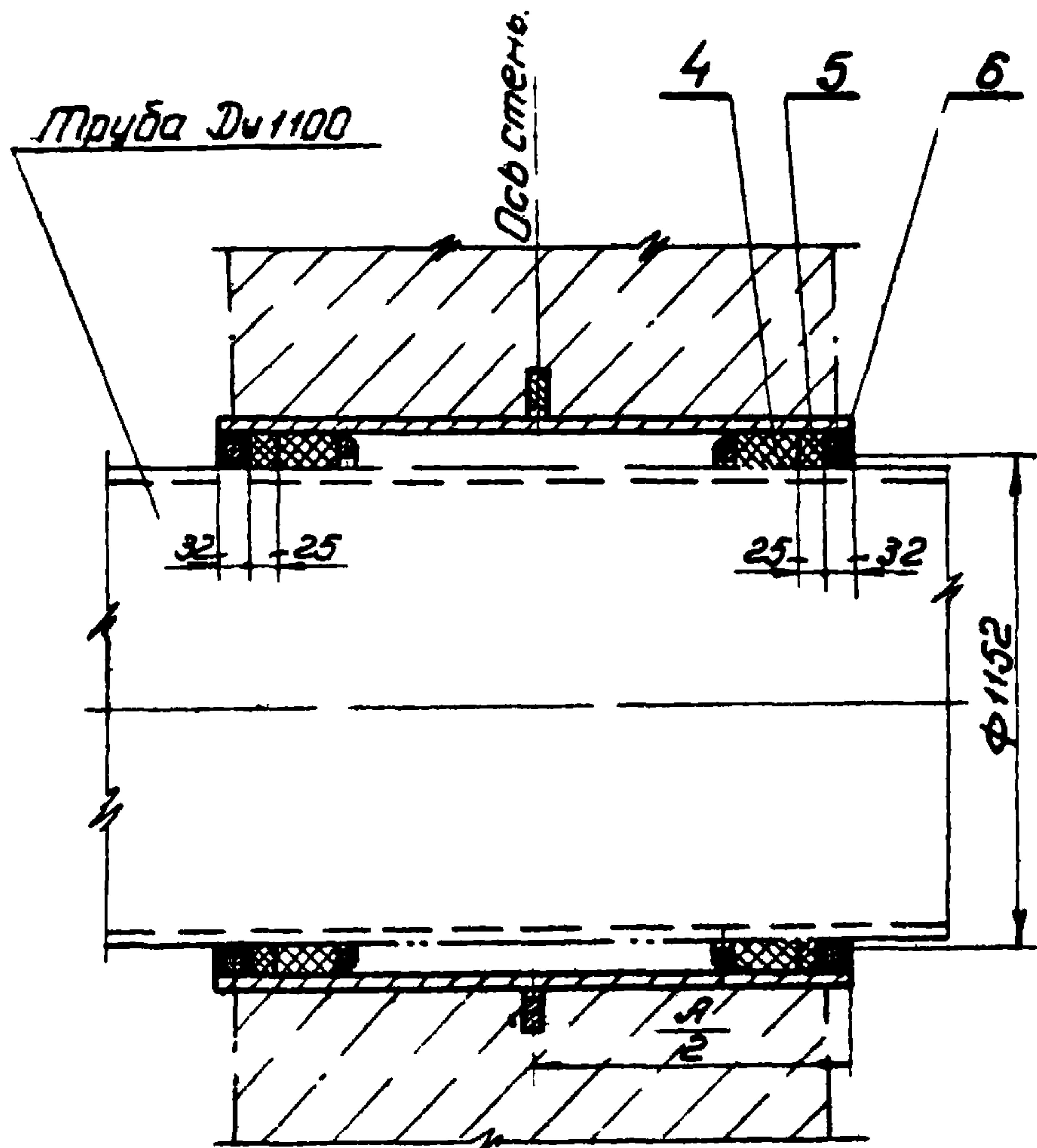
Сальники для прохода металличе-
ских труб Ду 50 ÷ 1200
через стены сооружений.

Сальник Ду 1100.
Длина корпуса 200 и 300.

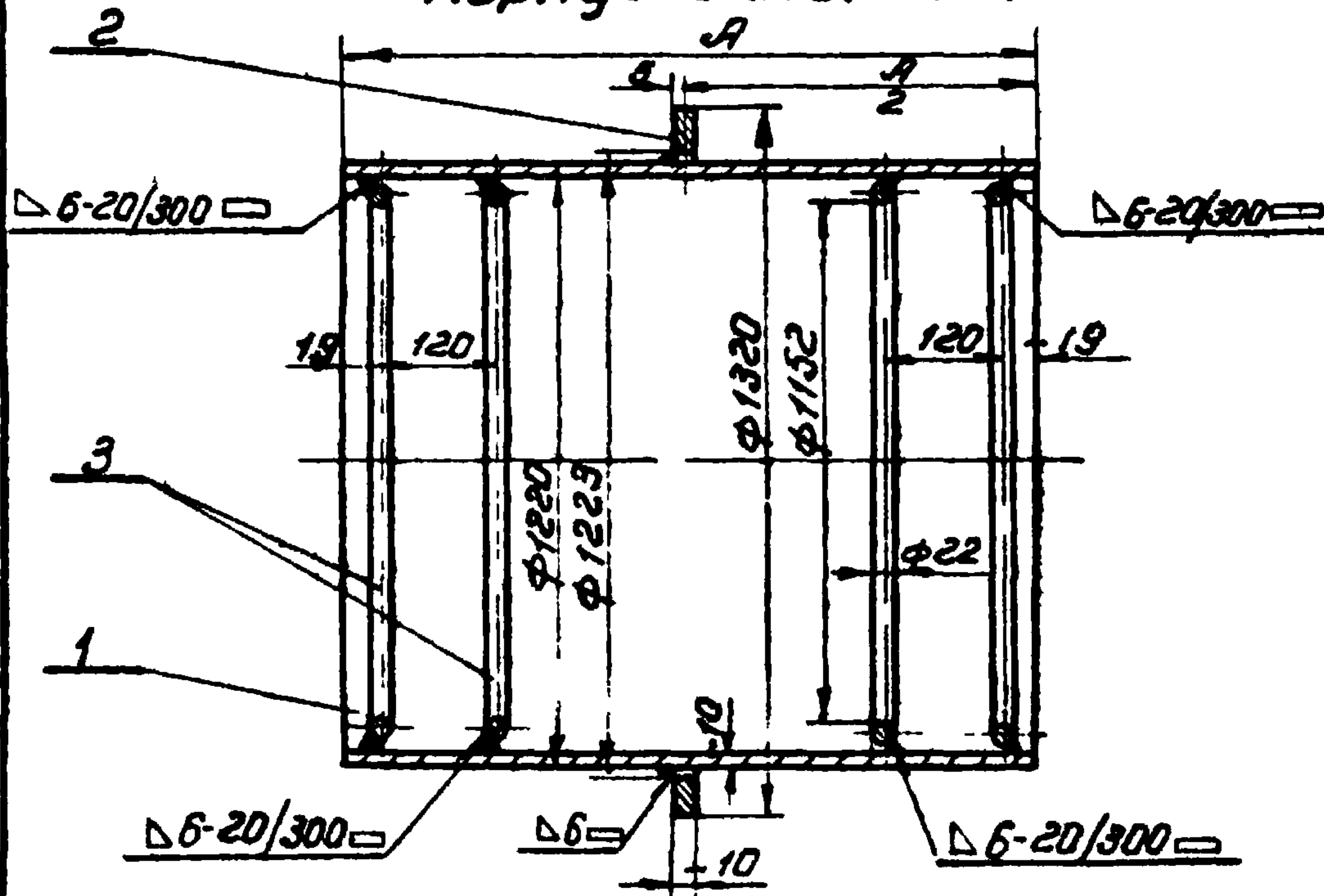
Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 37
1960г.

Мулева Н.А.
Бандаренко Е.И.
Инженер
Иванов И.Б.
Бандаренко Е.И.
Начальник отдела
Дук. группы

Узел установки салбника



Корпус салбника



Примечания:

1. Проходные набивные салбники 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 салбника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка салбника от смещения, он должен быть точно брезан бобе стенке опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салбника производить в соответствии с инструкцией Ц144-55 МСТМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом салбника 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 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δб-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	Количество	Материал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса салбника в кг	Количество салбников на заказ	
						штук	Общий			
1	4015-58	Труба 1220x10	А	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6	
				700	1	ст.0	208.8	208.8	269.2	
				1000	1	ст.0	298.4	298.4	358.8	
2	—	Кольцо	Ф1320xФ1220x10	1	ст.0	15.2	15.2	Отделение	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 22	Ф22	4	ст.0	11.0	44.0			
4	5152-35	Набивка	—	—	прямобельный ко втул пром. назначения асбестоцементн. раствор	—	25.0			Рук. группы
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	19.7	Конструкт.		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10.5			
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1.2			

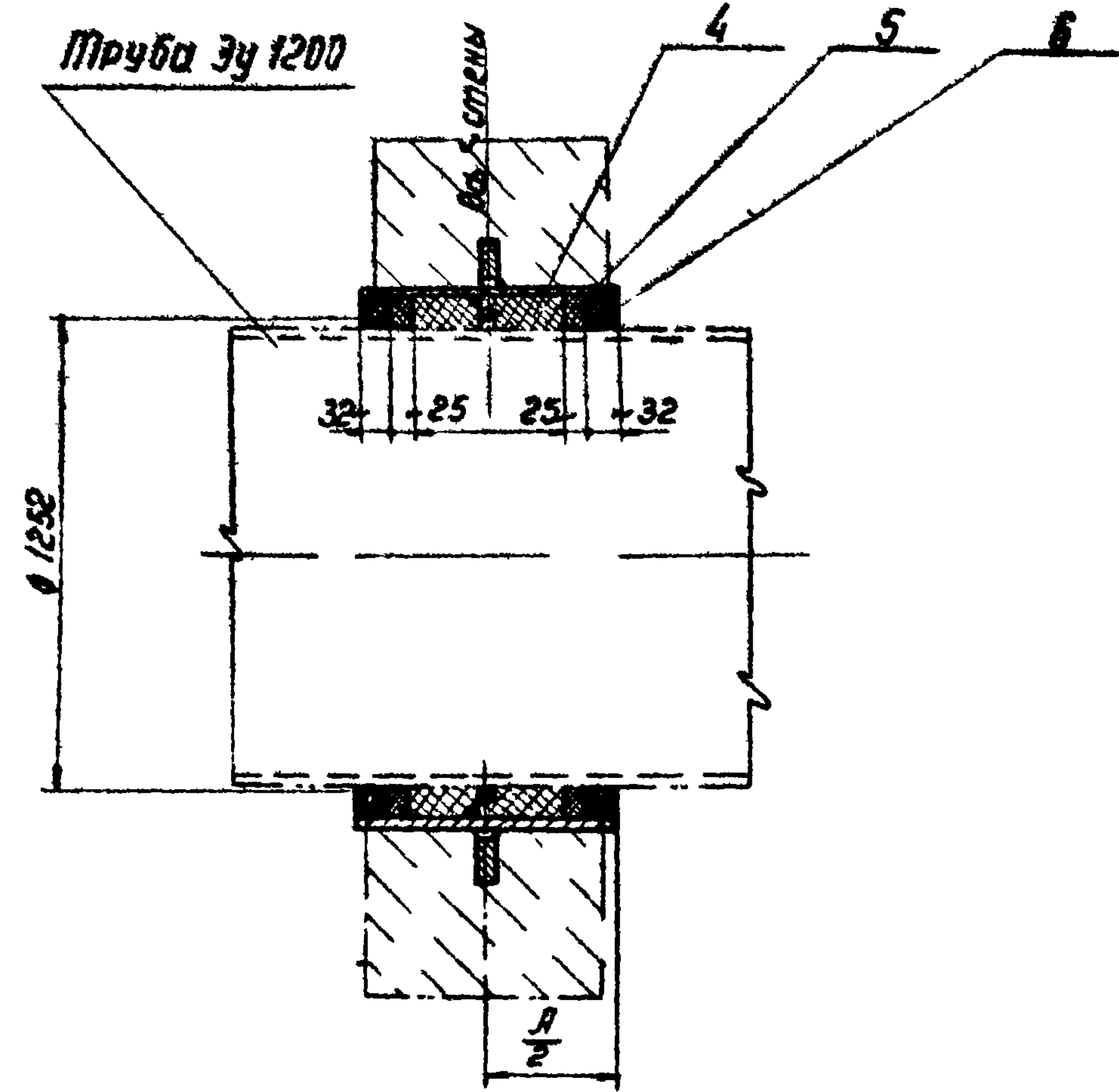
Салбники для прохода металлических труб Ду50-1200 через стены сооружений.

Салбник Ду1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

Михеева Н.А.
Бондаренко Э.И.
Меня
Бондаренко
Инженер
Проверил
Иванов И.Б.
Бондаренко Э.И.
Иванов И.Б.
Бондаренко Э.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

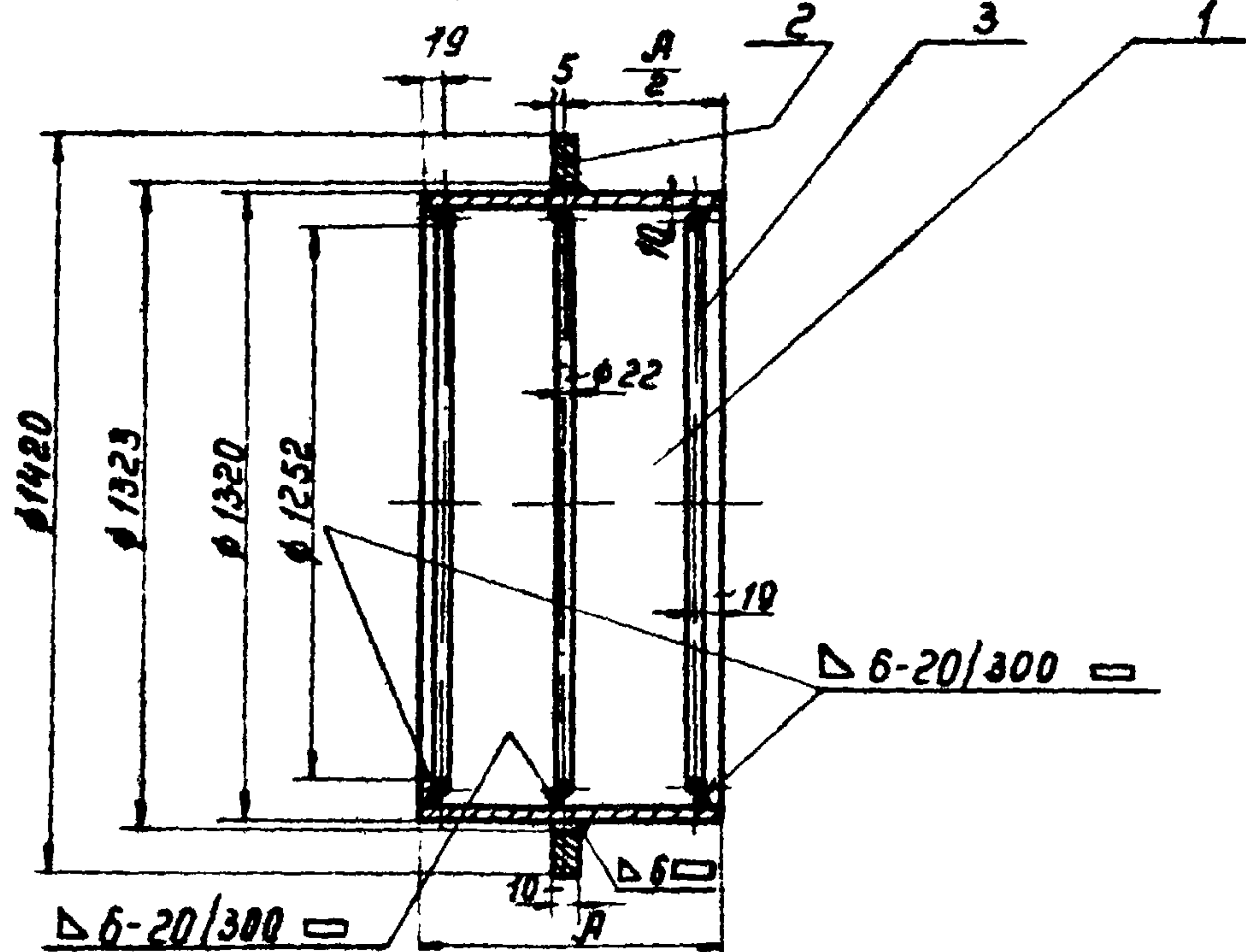
Узел установки сальника



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 предотвращения смещения 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 У 144-55. 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 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 $\Delta 6-20/300$.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штук	Общий		
1	4015-58	Труба 1320x10	А	200	1	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	ст 0	97	97	150,3	
2	—	Кольцо	1420x1323x10	1	ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 22	3686 в разб. виде	3	ст 0	11,9	35,7			Шифр
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	21,5	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	—	—	13,8	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1,2			

Широков Д.Е.
Мусеева Н.А.

Механик
с.с.с.с.с.с.с.

Механик
Проверил

Гванов У.Б.
Бондаренко Е.И.

Бондаренко Е.И.

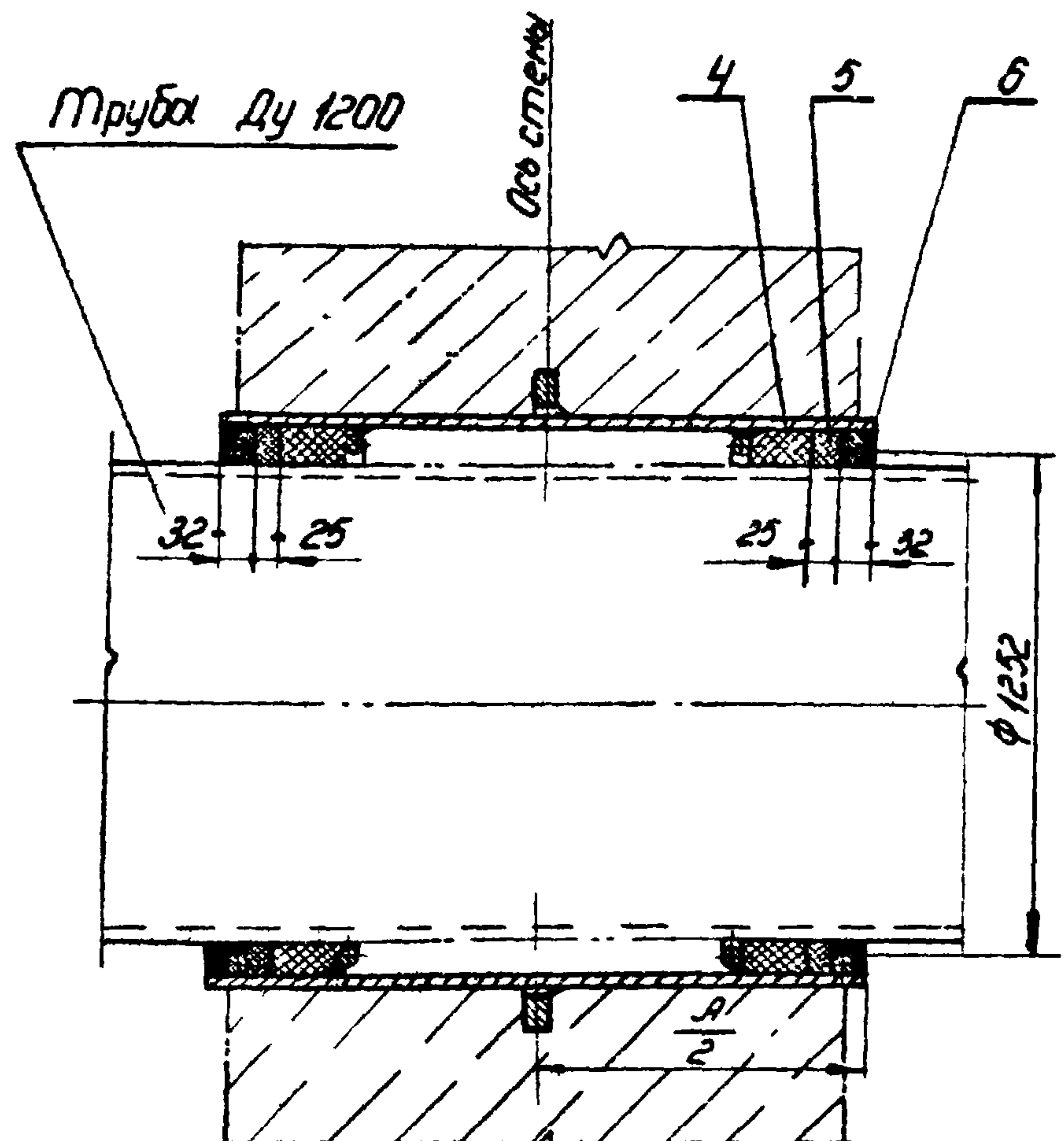
Начальник отдела
Рук. группы

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

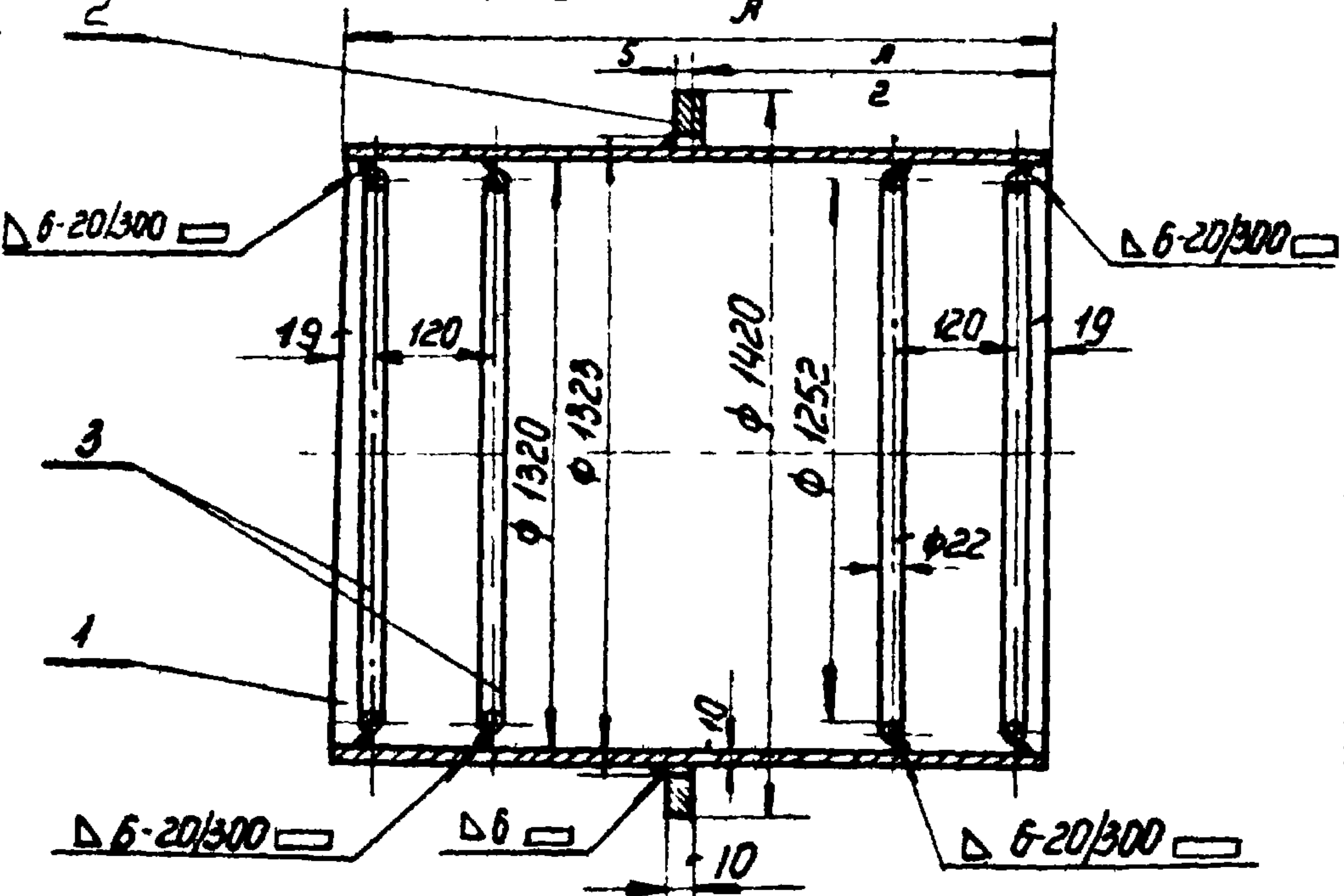
Сальник Ду1200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 39 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 патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и при варен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМХТ. 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 распушено 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, требующимся 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	Ст. 0	161,5	161,5	228,8	
				700		226,1	226,1		
				1000		323,0	323,0		
2	—	Кольцо	φ 1420-φ 1323	1	Ст. 0	16,4	16,4	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 22	3585 в разбеге в диаметре	4	Ст. 0	11,9	47,6		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь лем-козая прес-мо ленточная	—	27,0		Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	21,5		Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8	Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1,3		

Широков Д.Е.
Мусеева Н.А.
Шевцов
Селек
Техник
Проверил
Шванов Ш.В.
Бондаренко Е.И.
Шифр
Бондаренко
Начальник отдела
Руч. группы

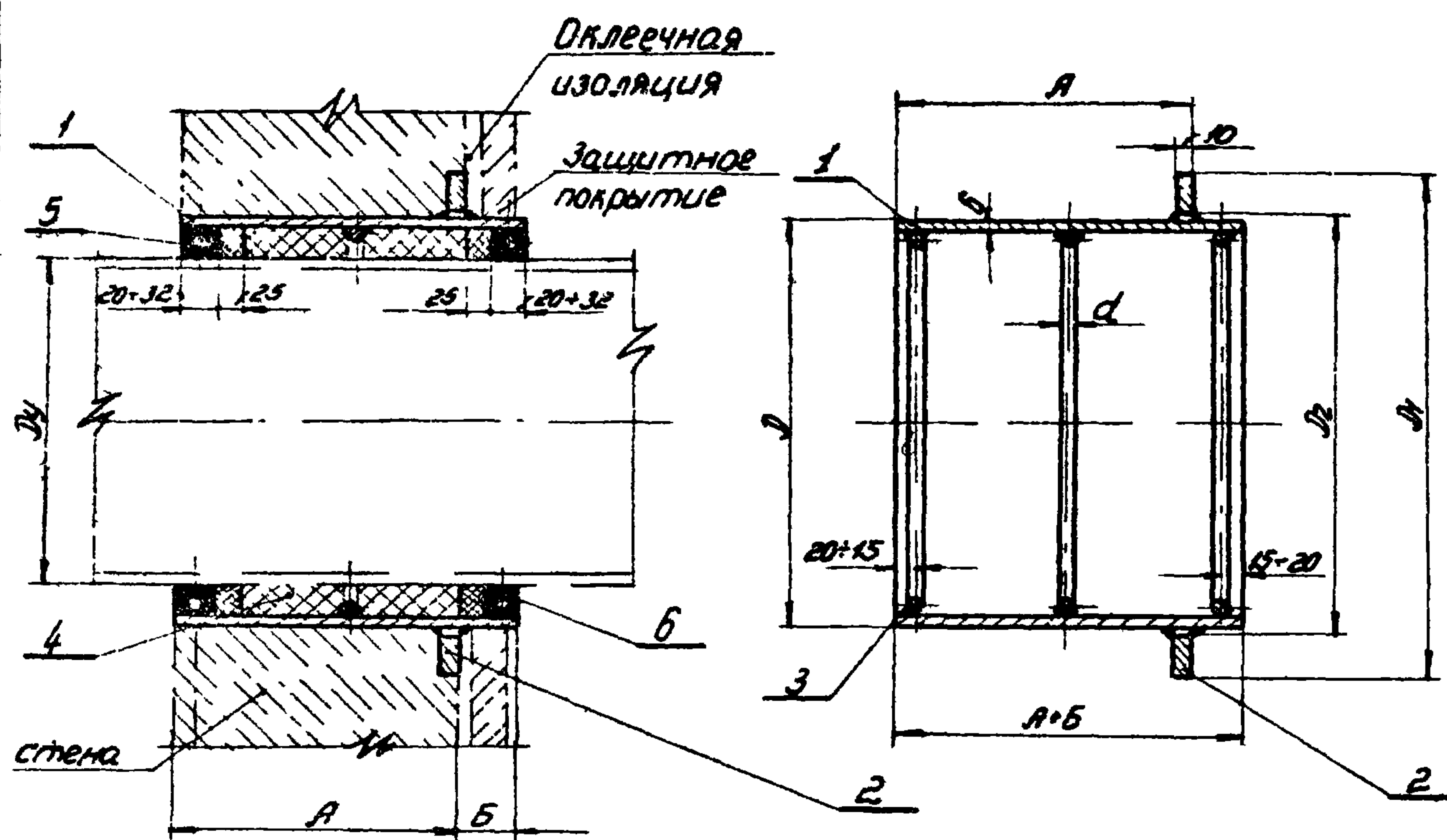
Сальники для прохода металлических труб 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

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

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 40
1960г

Узел установки сальника
Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Кол-во	Материал	Вес в кг		Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников в узле
			В	Д			шт.	общий		
1	8732-58	Труба	А*Б	200+	1	ст.				
	4015-58	ДхВ=		300+	1	ст.				
2		Кольцо	ДхВхТ		1	ст.0			Применен в проекте ШИДР	
3	2590-57	Круг d=	длина развертки	Е=	3	ст.0				
4	5152-55	Набивка				порошок пенно-асбестовый				
5		Зачеканка				асбестоцементный раствор			Отделение	
6		Замазка				Мастика			Рук. группы	
	2523-51	Электроды тип Э-42							Констр.	

1. При проходе сальника через стену с оклеечной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
 а) Кольцо (поз. 2) приваривается к трубе (поз. 1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
 б) На кольцо (поз. 2) наносят грунтовку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
 Для грунтовок рекомендуется применять:
 а) нефтяной битум марки II-I или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С.
 б) Каменноугольный пек или атоганный каменноугольный деготь Растворители: зеленое масло, лакоиль, керосин, бензин - для битумов, бензол, зеленое масло - для пеков.
 Состав грунтовок: 25-30% битума или пек и 50-70% соответствующего растворителя.
 2. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).
 3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
 4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ц.444-55 МСПМЗП. 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 4²⁰ сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
 5. Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.
 6. Размеры: А - толщина стены сооружения, Б - толщина защитного покрытия и рулонной изоляции.

Матеева Н.Я.
Бондаренко Е.И.
Инженер
Убанов У.Б.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Инженер

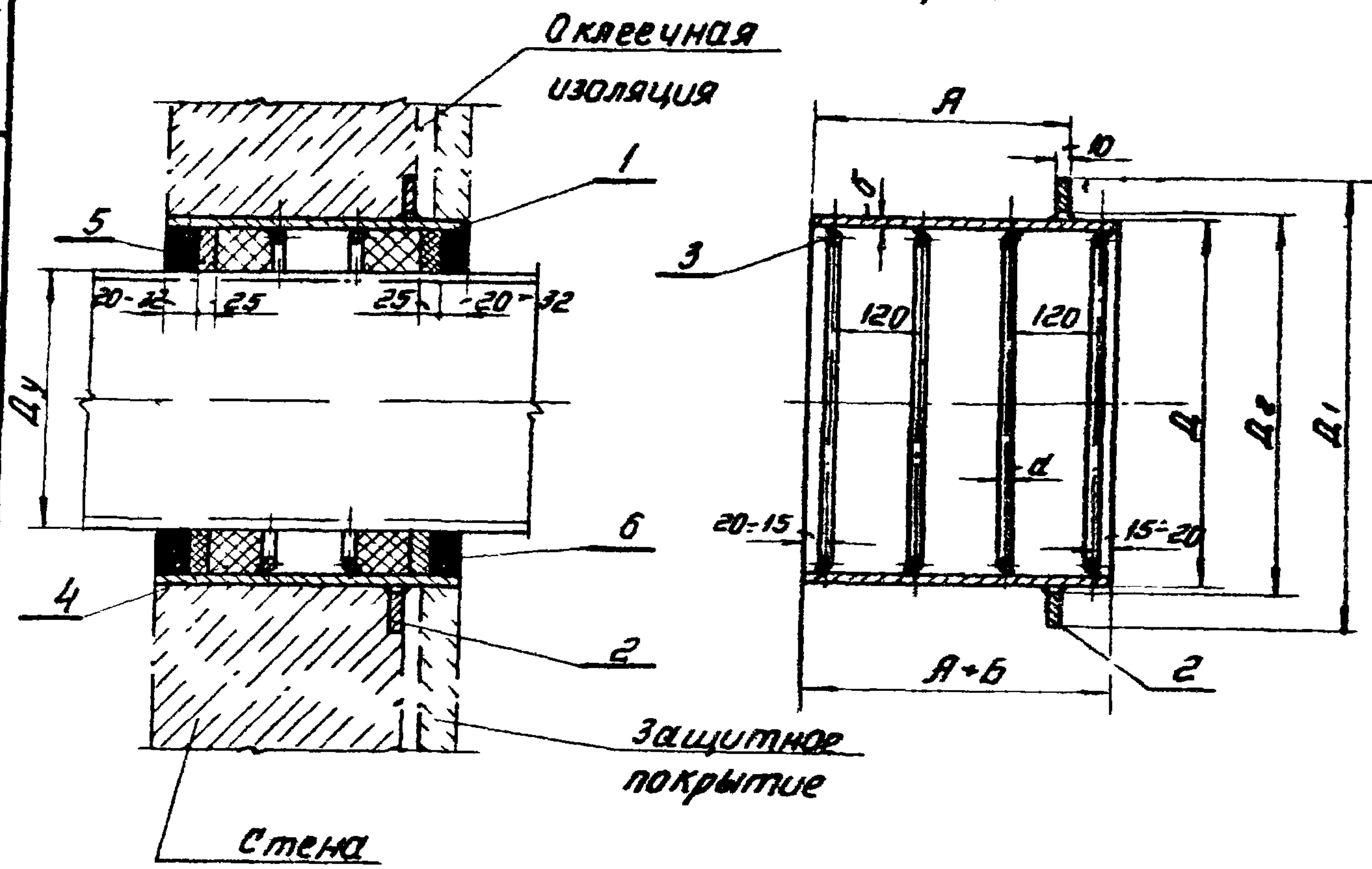
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

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

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 41 1960г.

Узел установки сальника

Корпус сальника



- Примечания:**
- При проходе сальника через стену с оклеечной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
 - Кольцо (поз.2) приваривается к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
 - На кольцо (поз.2) наносит грунтовку (пример) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом. Для грунтовок рекомендуется применять:
 - нефтяной битум марки IV-V или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С
 - каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь
 Растворители: зеленое масло, лакойль, керосин, бензин-для битумов; бензол, зеленое масло- для пеков. Состав грунтовок 25-30% битума или пек и 50-70% соответствующего растворителя.
 - Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2).
 - Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
 - Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИЧ-55 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 4го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разпушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
 - Мастика для замазки сальника состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ 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 Д × Б =	500	1	Ст.				
	4015-58		700	1	Ст.				
			1000	1	Ст.				
2	—	Кольцо	Д ₁ × Д ₂ × Ю	1	Ст. 0			Применен в проекте	
3	2590-57	Крыш. а.	Длина по заборнику С	4	Ст. 0			Шифр	
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь пеньковая просмоленная				
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор			Отделение	
6	—	Замазка	—	—	Мастика			Рук. группы	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—			Комстр.	

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

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

Мухомба Н.А. Бондаренко Е.И.
Инженер Проверил
Уванов И.В. Бондаренко Е.И.
Начальник отдела Руководитель группы