

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ
ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА ГОССТРОЯ СССР

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ
ВС-02-10

САЛЬНИКИ ДЛЯ ПРОХОДА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ
Ду 50÷1200
ЧЕРЕЗ СТЕНЫ СООРУЖЕНИЙ

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“ ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА
ГОССТРОЯ СССР

Введен в действие
ПРИКАЗОМ ГПИ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“
от 30 июля 1960 г. № 39

6157

МОСКВА
1961

АРХ. № ВКТ-1128

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

Заглавный лист.

Область применения.

Сальники, разработанные в настоящем проекте, предназначены для пропуска металлических труб: стальных по ГОСТ 4015-58, ГОСТ 8732-58; 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 заечке сальников в соответствии с «Инструкцией по заделке стыков раструбных чугунных водопроводных труб» (И. 141-58).

Как подобрать сальник.

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

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

Технико-экономические показатели.

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

Условные проходы Ду мм

Длина корпуса сальника мм	Показатель	Условные проходы Ду мм																			
		30	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	
200	Вес металла кг	3,8	6,5	8,3	9,4	11,5	14,5	16,5	20,8	22,8	26,3	29,1	34,5	38,7	46,3	53,6	65,0	81,5	89,3	109,0	117,9
	Сметная стоимость руб	35	55	67	82	94	118	138	156	177	209	227	440	463	536	650	660	720	930	1000	1000
300	Вес металла кг	4,8	8,6	11,1	12,6	15,7	19,7	22,8	28,0	32,1	36,7	40,6	68,2	76,2	93	101,3	106,2	116,7	138,9	150,3	
	Сметная стоимость руб	41	69	88	97	122	153	180	205	233	273	297	525	570	716	770	810	890	1110	1200	
500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	45,7	50,8	57,9	64,1	102	116,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8	
	Сметная стоимость 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	25,9	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 стоимость руб	77	133	189	200	242	307	361	415	472	549	570	1067	1290	1500	1520	1660	1890	2150	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 стоимость руб	98	174	224	269	324	410	484	565	639	730	780	1202	1380	1650	1830	1970	2180	2539	2740	

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

Заглавный лист.

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

Иванов И.Б.
 Бондаренко В.И.
 Шифр: 6657
 Нач. отдела: Рук. группы:
 Шифр Д.Л.: Яковлев З.Н.
 Инженер-инструктор: 3. Мельник
 Главный инженер-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.Я.
 Бондаренко Е.И.
 Шенк
 Бондаренко Е.И.
 Шенкер
 Проворов
 Иванов И.Б.
 Бондаренко Е.И.
 Шенк
 Бондаренко Е.И.
 Начальник отдела
 Руководитель группы

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

Содержание альбома.

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

Ширяков Д.Е.
Михайлова Н.А.

С.С.С.С.С.

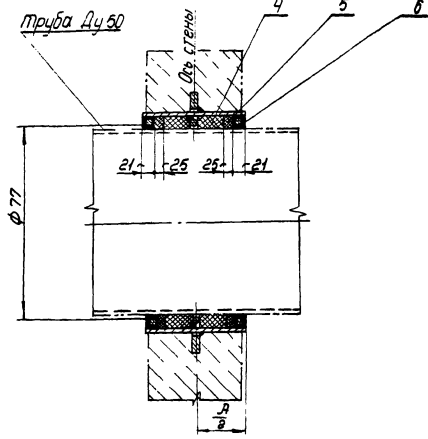
Мезырик
Проворов

Уванов У.В.
Бондаренко Е.У.

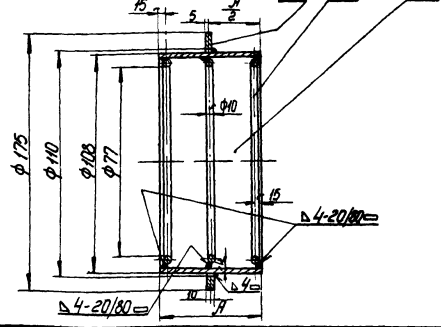
Д.В.В.В.

Иванов А.И.
Андреева Г.И.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

3

1. Проставные 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 мокрой, так и в сухой грунтовой.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к протяженной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 114-56. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы жгутов должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед уплотнением 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 уплотнением в дело в количестве, требующемся на заделку одного зажима.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 84-20/80.
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
						шт.	Общий		
1	8732-58	Труба 108x4	Я	200	Ст. 10	2,1	2,1	3,8	
				300	Ст. 10	3,1	3,1		
2	—	Мальцо	φ 75-φ 110 x 10	1	Ст. 0	1,14	1,14		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Кружок 10	φ 75 в разб. буровым тросом	3	Ст. 0	0,167	0,501		
4	5152-55	Набивка	—	—	Поверх пленочной гидроизоляции асбестоцементный раствор	—	—	0,7	Дук группы
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	0,92	Инструментар
6	—	Замазка	—	—	—	—	—	0,08	
—	2523-51	Декоративный тип 5-12	—	—	—	—	—	—	

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

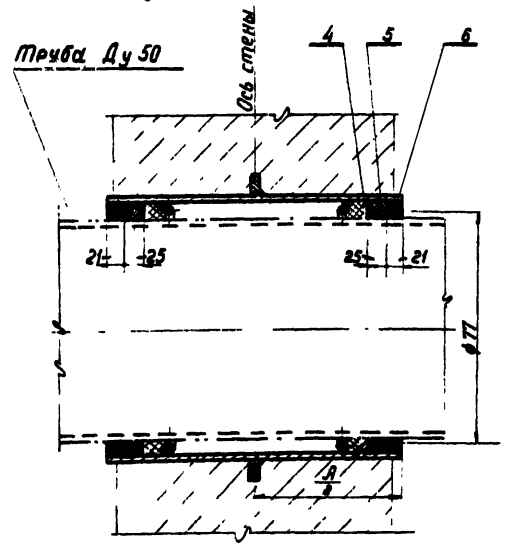
Сальник Ду 50.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 3
1960г

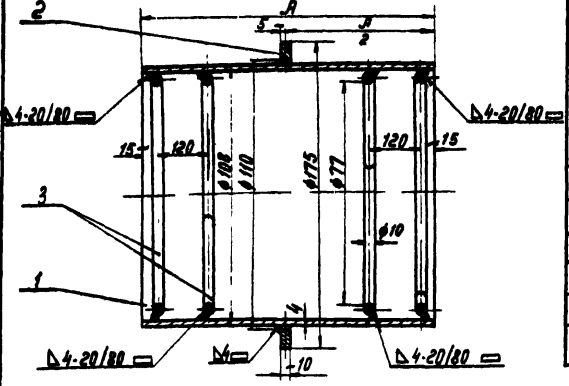
Узел установки сальника

Примечания:



1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3255-50 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 патрубку 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 МСРЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгуты толще величин зазора. Концы зазоров должны быть тщательно затчеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухого 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 4-20/80.
5. Мастика для замка составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размер в мм	Кол-во шт	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						1 штука	Общий			
1	8732-58	Труба 108x4	А	500	1	ст.10	5,13	5,13	7,1	
				700	1	ст.10	7,2	7,2	9,1	
				1080	1	ст.10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	175x100x10	1	ст.0	1,14	1,14		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 10	273 в разб. диам	4	ст.0	0,167	0,668			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,4	отделение	Щит	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,7	рук. группы		
6	—	Замзка	—	—	Мастика	—	0,32			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,12	Конструкт		

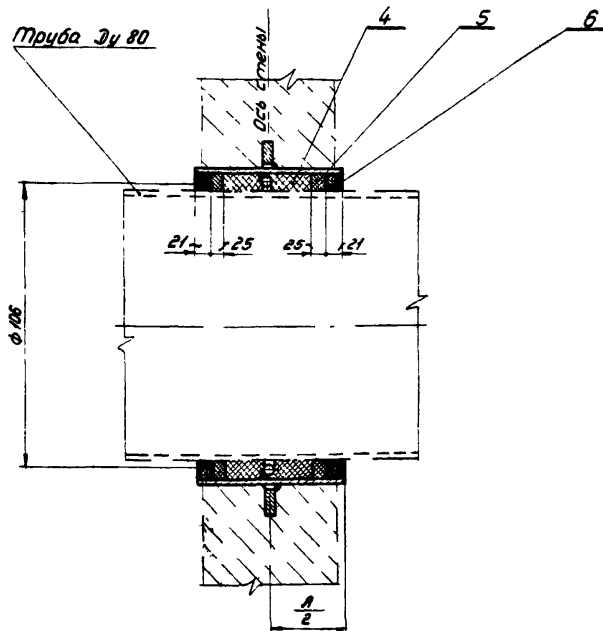
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

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

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

Широков А.Е.
Мусарба Н.Я.
С. Суслов
С.С.С.С.
Мезлик
Проверка
Званов Л.Б.
Бондаренко С.И.
В.В.В.В.
Начальник отдела
Разработчик

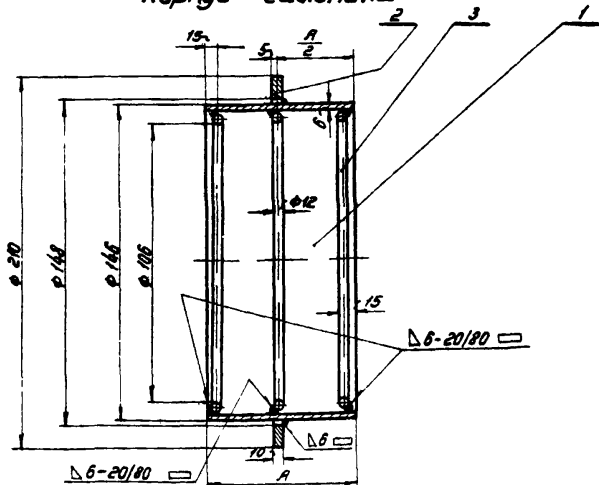
Узел установки сальника



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 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. 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 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 Δ 6-20/80.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		количество в 80	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			А	В			Итуки	Общий		
1	8732-58	Труба 146 х 6	А	200	1	ст. 10	4,15	4,15	6,6	
				300	1		6,2	6,2		
2	—	Кольцо	φ210хφ146х10	370	1	ст. 0	1,32	1,32		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 12	вразверн. вид		3	ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Пряжа просмоленная асбестоцементный раствор	—	—		Отделеним Щиар
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	1,1		Рул. группы
6	—	Замазка	—	—	—	мастика	—	0,49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	—	0,14	Конструктор

Широков Д.Е.
Музеева Н.Я.

С. С. С. С.
С. С. С. С.

Мезнин
Провврил

Иванов Л.Б.
Бондаренко Е.И.

В. В. В. В.
В. В. В. В.

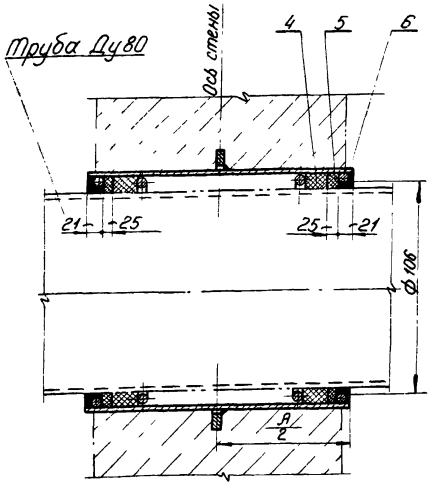
Начальник отдела
Руководитель группы

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

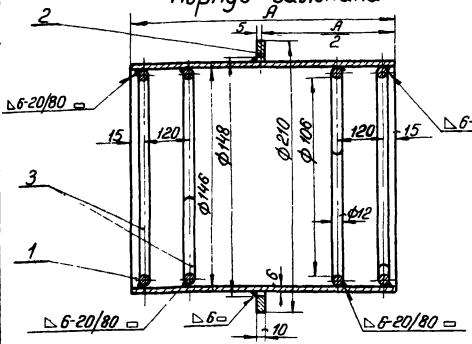
Сальник Ду 80.
Длина корпуса 200, и 300.

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 5
1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника



- Уточнения:**
1. Продольные набивные сальники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3325-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухой грунт.
 2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения растрескивания 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 ИСМ-151. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной пылью, предварительно смоченной в эмульсии мыла. Величина 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 балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения воды должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка!
 4. Крайние упорные колоца (поз. 3) привариваются швом б-20/80.
 5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума м-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
					штук	Общий			
1	8732-58	Труба 146x6	А	500	1	Ст. 10	10,36	10,36	13,2
				700	1	Ст. 10	14,5	14,5	17,3
				1000	1	Ст. 10	20,72	20,72	23,6
2	—	Кольцо	Ф 210-Ф 148-10	1	Ст. 0	1,32	1,32	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 12	370 в разрезе	4	Ст 0	0,33	1,32		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,64		Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,1		
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,49		Конструктор
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2		

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.

Заскочин
И.И.КД

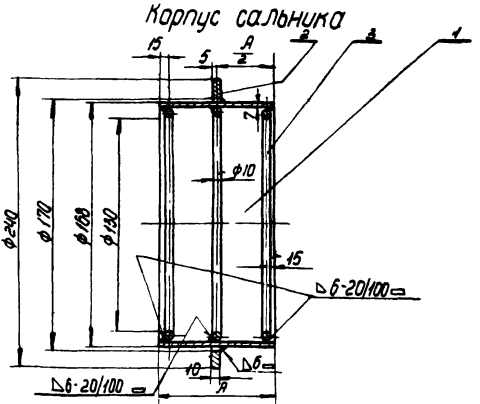
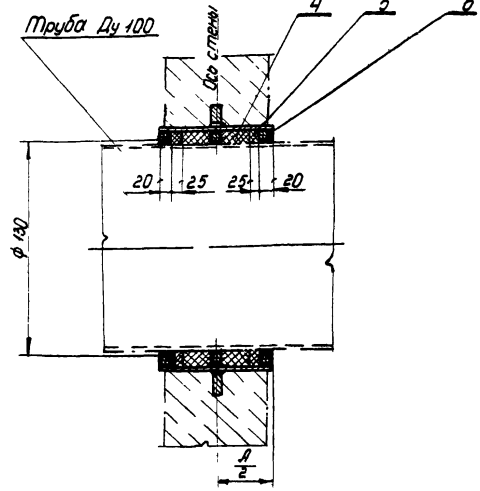
Мезанин
Гродерил

Шванов У.Б.
Вандарченко Е.Л.

Ваня
Ваня

Маслянич
Отдел
руководитель
другие

Узел установки сальника



Сальники для прохода металличе-
скиз труб Ду 50 + 100
через стены сооружений.

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

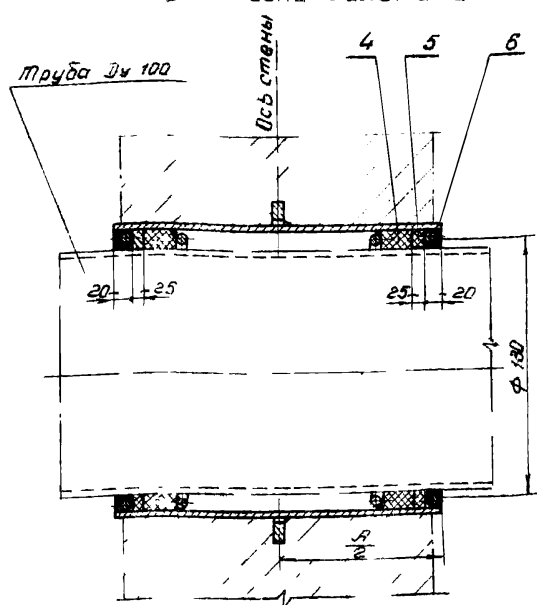
Примечания:

1. Произданные, набыднные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55 (диаметры также чугунных) по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в микрре, так и в сырых грунтах.
2. Толщина стeны рабды или меньше размера "А". Корпус сальника закладыае-
ется в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от
смещения он должен быть точно, врезан в обе стeнки опалубки и прива-
рен к продольной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ч. 144-55
зазор между рабочей трубой и корпусом сальника, плотно набивается
просеянной гравью, 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 про-
сушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесяй
не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой
должны быть тщательно перемешаны для получения однородной сме-
си. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится
непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующим-
ся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в б - 20/100 =.
5. Мастика для замазки состоитается из 70% нефтяного битума
М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм	Кол-во деталей	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						шт	Общ		
1	8732-58	Труба 168x7	А	200	Ст. 10	5.55	5.55	8.3	
				300		8.325	8.325		
2	—	Кольцо	Ф 100 Ф 100	1	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	—	—	—	—	—	Отделение	Щадр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1.15	Рук армуть	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.2	Конструктор	

Типовой проект
ВС-02-10
ВНТ-1128
Лист 7
1960 а

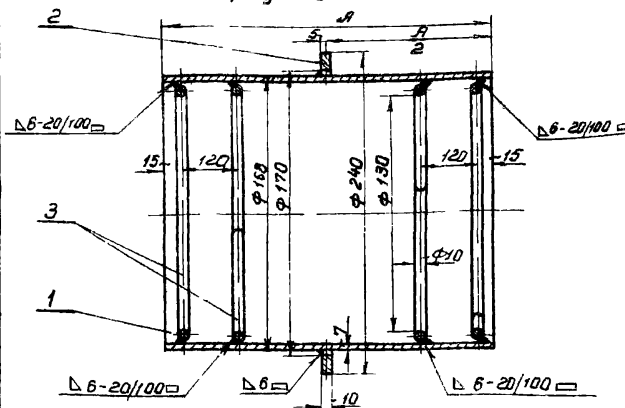
Узел установки сальника



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, рабни или меньше размера „А”. Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предотвращения гатрудка 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 № 144-55. Зазор между рабочей трудой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряждю, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементнойм 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 затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упарные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/150.
5. Масстика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-И 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 сальника на заказ
						1 штука	Общий		
1	8732-58	Труба 168×7	А	500	Ст. 10	13.9	13.9	17.0	
				700	Ст. 10	19.4	19.4	22.5	
				1000	Ст. 10	27.79	27.79	30.9	
2		Кольцо	φ 240×10	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	4403 размер вкл	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	—	—	Масстика	—	0.49		
	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0.2	Конструктор	

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

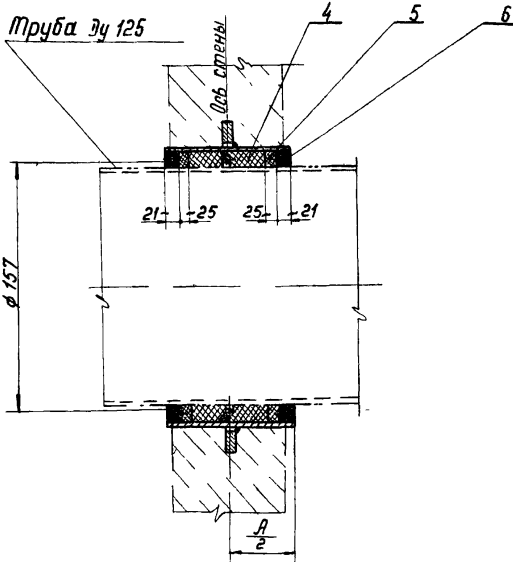
Сальник Ду 100.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Тилобой проект
ВС-02-10

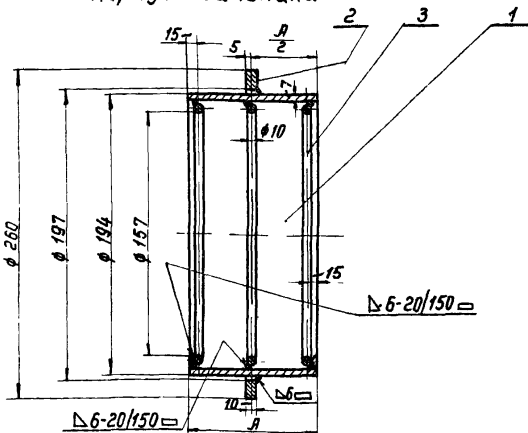
ВКТ-1128
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в открытых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. 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. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента, марки не ниже 400 (ГОСТ 910-41) 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 воды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного зямка.
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		Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			Длина	Диаметр		штук	Общий		
1	8732-58	Труба 194x7	Я	200	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
				300	Ст. 10	9,7	9,7		
2	—	Кольцо	φ 260 x φ 194 x 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	φ 260 x φ 194 x 10	3	Ст. 0	0,324	0,972		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	—	Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	—	Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,65	—	Конструктор
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16	—	—

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

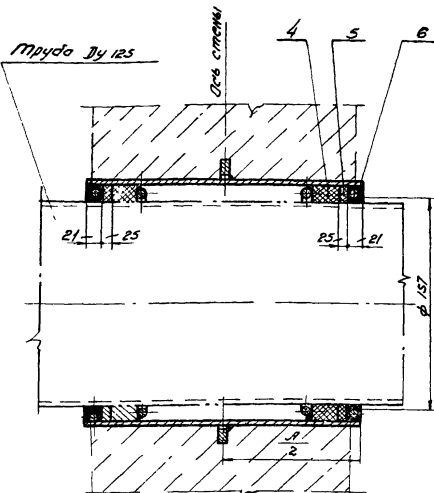
Сальник Ду 125.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

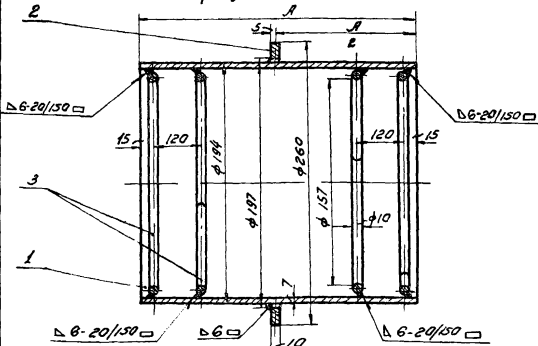
ВКТ-1128
Лист 9

1960 г

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные надбывные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3862-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в макрив, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника устанавливается в алаутку при детонировании для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стены алаутки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией 4144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника должно надбываться проталкиваемой прокладкой, предварительно смоченной в жгуте тальки безлинейного 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 камешков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные калыча (поз.3) привариваются швом 6-20/150.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-8 и 30% порошка из асбестового волокна.

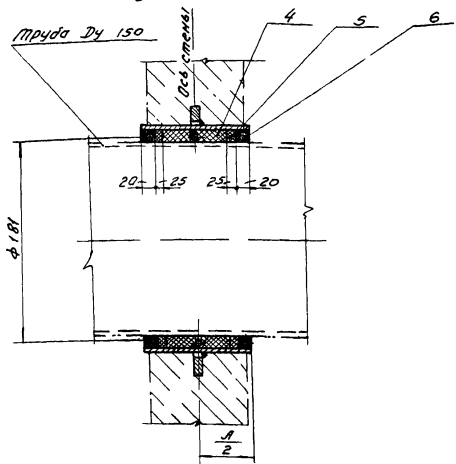
№ поз	Гост	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			Ширина	Высота		штук	одичь		
1	8732-58	Труба 194x7	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3	Применен в проекте шифр.
			700	1	Ст.10	22,6	22,6		
			1000	1	Ст.10	32,3	32,3		
2		Калыча	225x170	1	Ст.0	1,73	1,73		
3	2590-57	Круча	525x	4	Ст.0	0,324	1,3		
4	5152-55	Надбыв			дерево кедровый прокладочный асбестоцементный раствор		2,1	Отделение	
5		Зачеканка					1,44	Руч. работы	
6		Замазка					0,65	Конструктор	
	2523-51	Электроды ППЗ-42					0,16		

Сальники для прохода металлических труб Ду 50-100 через стены сооружений.

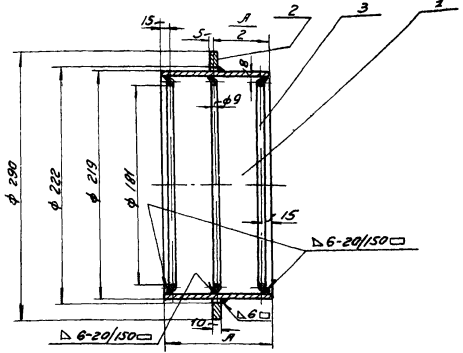
Сальники Ду 125.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания.

1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-53, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрой, так и в сухой среде.
2. Пластина с одной или меньшей толщиной корпуса сальника устанавливается в опалубку при бетонировании, для предотвращения попадания сальника от смещения, он должен быть точно вырезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией к ГИП-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прасованной пряжей, предварительно скрученной в 4-5 раз толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового балокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-88) с добавкой боды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балокно перед уплотнением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δ 6-20/150.
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-1У и 30% порошка из асбестового балокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размер в мм	Кол-во шт.	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на замок
						штучки	общий		
1	8732-58	Труба 219 x 8	R	200	Ст. 10	8,32	8,32	11,5	
				300		12,5	12,5		
2	—	Кольцо	φ 220 x 222	1	Ст. 0	2,15	2,15		применен в проекте
3	2580-57	Круг 9	φ 9 в разверн. виде.	3	Ст. 0	0,296	0,888		
4	5152-55	Надвич	—	—	Дюбель для монтажной смеси	—	—	Отделение	шпир
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестовый цементный раствор	—	1,5	рук. группы	
6	—	Заделка	—	—	Мастика	—	0,64		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,14	Конструктор	

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

Сальник Ду 150.
Длина корпуса 200 и 300.

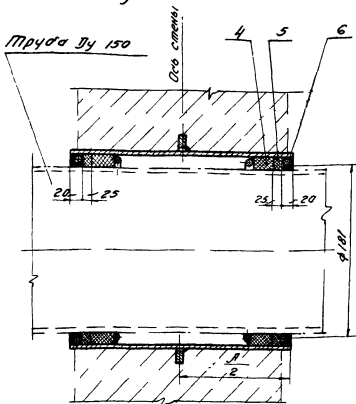
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 11

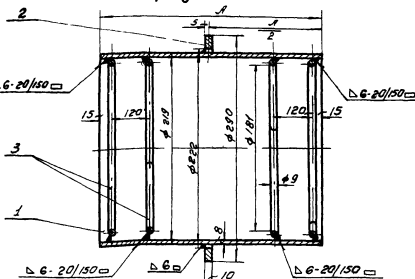
1960 г

Широков А.Е.
Михеева Н.А.
Зинин
Сидик
Мезник
Павлова
Убанов У.Б.
Бондаренко Е.И.
Новосильник отделе
Духовидов Г.И.

Узел установки сальника



Карпус сальника



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

Лш 615*

Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 9732-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как мажорных, так и в сухих фундаментах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения патрубку 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 ЦИИ-55 мстлжл. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотной набивается прасолованной прядью, предварительно скрученной в жгут той же величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 910-41) и 30% асбестового волокна по бусе 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 просеяно. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердевания водой, должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердевание водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного зажима.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом $\Delta 6-20/150$.
5. Мастика для заточки 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 № заказ
						штук/облиц	штук/облиц		
1	9732-58	труба 219 x 8	500	1	ст. 10	20,8	20,8	24,7	
			700	1	ст. 10	29,10	29,10		
			1000	1	ст. 10	41,63	41,63		
2		Кольцо	$\varnothing 200 \times 222 \times 10$	1	ст. 0	2,15	2,15	24,7	Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 9	536×8 разбавка	4	ст. 0	0,296	1,58		
4	5152-55	Набивка					2,1		
5		Зачеканка						1,5	Рук группы
6		Заточка			мастика			0,64	Конструкт
	2523-51	Электроды тип Э-42						0,15	

Сальник Ду 150.

Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Титовый проект

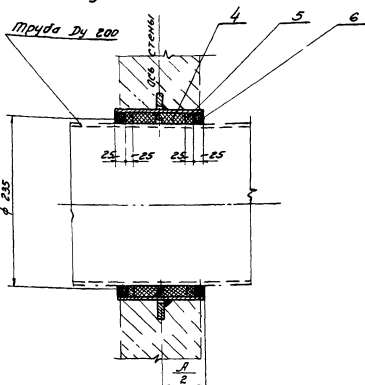
ВКТ-1128

ВС-02-10

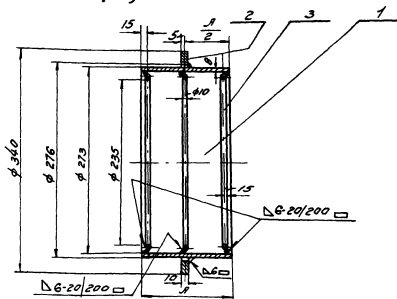
Лист 12

1960.

Узел установки сальника



Карпус сальника



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

Сальник Ду 200.
Длина карпуса 200 и 300.

Примечания

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропускá стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Завалку сальника производить в соответствии с инструкцией ИУ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается проставочной прокладкой предварительно скрученной в жгут тонкие величины зазора концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 48 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 завалку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (по з.3) привариваются швом ДВ-20/200.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес карпуса сальника в кг	Количество сальников по замкам
						штук	одн.		
1	8732-58	Труба 273x8	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
			300	1	Ст.10	15,68	15,68		
2	—	Кольцо	430x107x110	1	Ст.0	2,43	2,43	19,7	Применен в проекте
3	2590-57	Круж 10	482x108x170	3	Ст.0	0,475	1,425		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	1,94	рук.сруты
6	—	Замазка	—	—	—	—	—	0,78	Конструкт.
—	2523-31	Электрод ГИЗ-42	—	—	—	—	—	0,2	

Типовой проект

ВС-02-10

ВКТ-1128

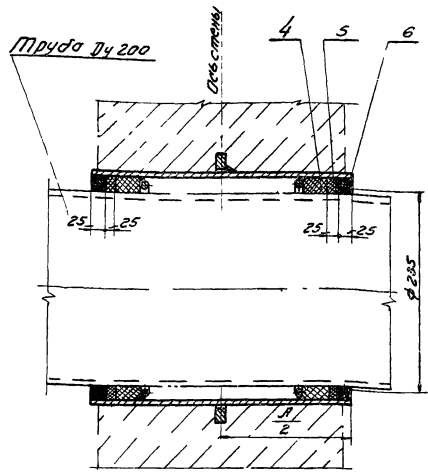
Лист 13

1960г

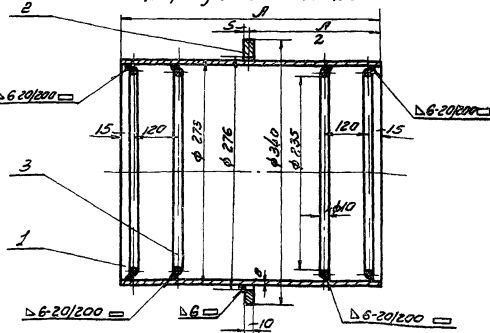
Узел установки сальника

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 стенок равна или меньше размера, λ . Карлус 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 МЛМЛП. У144-55. Зазор между рабочей трубой и карлусом сальника плотно надбивается просмоленной пряжкой предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Канчьи зазоры должны быть тщательно заточены и оштукатурены раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% оштукатуренного балласта по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ-70) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой оштукатуренной смеси. Кладку балласта перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в оштукатуренном балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и оштукатуренный балласт до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой оштукатуренной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного затка.
4. Крайние угловые карлусы (по 2) привариваются швом Δ 6-20/200.
5. Мастика для замазки составляет из 70% чертанома битума М-IV и 30% порошка из оштукатуренного балласта.



Карлус сальника



№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес Карлуса сальника в кг	Количество сальников по заказ		
					штук	общий				
1	8732-58	Труба 273x8	500	Ст.10	26,14	26,14	30,7			
			700	Ст.10	36,6	36,6				
			1000	Ст.10	52,28	52,28				
2	—	Карлусы	430x276x770 в разбеге	Ст.0	2,43	2,43	—	Применен в проекте шпур		
3	2590-57	Круг 10	—	—	1,9	—				
4	5152-55	Набивка	—	—	3,3				Отделение шпур	
5	—	Зачеканка	—	—	1,94					рук. группы.
6	—	Затопка	—	мастика	0,78					
—	2523-51	Застраховый Гипс-42	—	—	0,22					

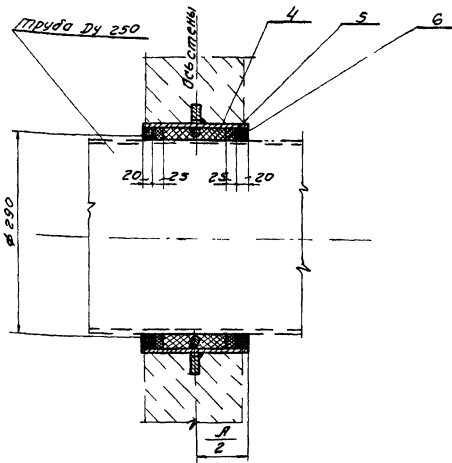
Широков А.Е.
Михеева И.И.
Селиванов
Шилин
Мезеник
Проверил
Иванов И.В.
Бандаренко Б.И.
Шульц
Бандаренко
Начальник отдела
Руковод. группы

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

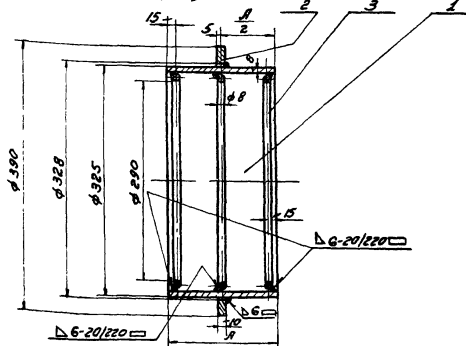
Сальник Ду 200
Длина карлуса 500, 700 и 1000.

Митовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 14
1960г.

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

Тепловой проект
ВС-02-10

ВНТ-1128
лист 15

1960 г.

Широков Д.С.
Мухомов Н.А.

Зельман
Ильин

Техник
Проверка

Установ. У.Б.
Бондаренко, Е.И.

Шиф?
Возв. в дну

Начальник отдела
рук. участка

Примечания:

15

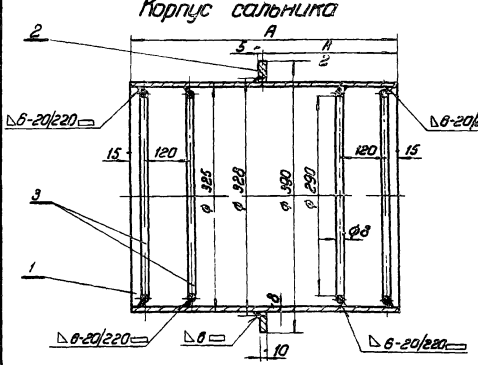
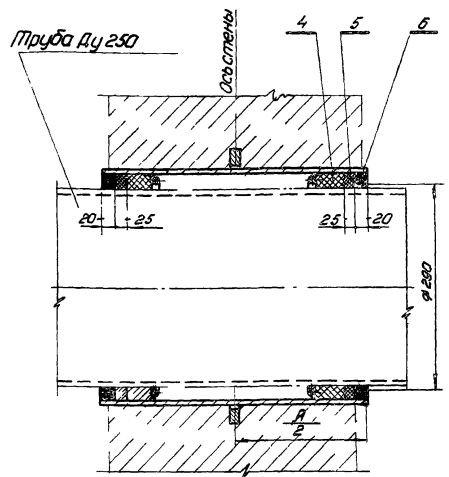
1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропускки стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в твердых, так и в сухих грунтах.
2. Талочина ствны равна или тем же размеру, я". Карпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от стеснения, он должен быть точно врезан в аде стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИ-44-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простолненной прядью предварительно скрученной в жгут талче базальта.

Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ост 870-4) и 30% асбесто-
вого волокна по весу не ниже 4/8 сорта (ГОСТ 7-89) с добавкой воды в количестве
10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употре-
лением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом блоке
не комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое во-
локно до затвердевания водой должны быть тщательно перемешаны для полу-
чения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной
смеси производится непосредственно перед употреблением в дело
в количестве, требуемом для заделки одного зотка.

4. Карпусы угловые калуха (поз. 3) привариваются швом φ 6-20/220.
5. Мастика для заделки зазора делается из 70% нефтяной дегтя м-1 и 30%
парохка из асбестового волокна.

# поз.	Гост	Наимена бонне	размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на зоток	
					1 шукк. обций	2 шукк. обций			
1	8732-58	Труба 325x8	A	200	СТ.10	12,5	12,5	16,5	
				300	СТ.10	18,8	18,8		22,8
2	—	Калуха	φ 290/328 x 10	1	С.Т. 0	2,7	2,7	Применен в проекте шифр	
3	2580-57	Круж 8	328 x 10	3	С.Т. 0	0,37	1,1		
4	5152-55	Надубка	—	—	—	—	—		Отделение шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	2,22	рук. группа		
6	—	Затозка	—	—	—	0,95	конструктор		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	0,2	конструктор		

Узел установки сальника



Примечания:

1. Проложные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в морях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабы или меньше размера, А. Корпус сальника закрепляется болтами при бетонировании. Для предотвращения попадания сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к прокладке горизонтальной ивертирующей арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника, плотно набивается прамальной пядью, предварительно смоченной в жидкой толще величина зазора. Канавки зазоры должны быть тщательно замазаны асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 310-70) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-72) 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 недопустимо. 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 ядро в количестве, требующимся на заделку одного зазора.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ в-20/220.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М VIII и 30% порошка из асбестового волокна.

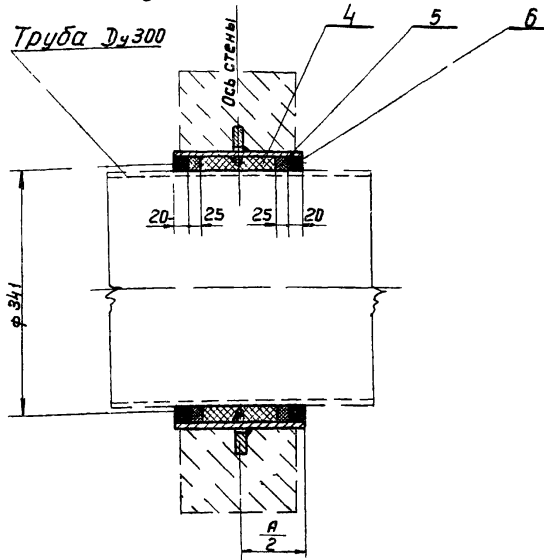
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на запаз
						шт	общий		
1	8732-58	Труба 325x8	A	500	Ст.10	31,27	31,27	25,6	
				700		43,0	43,0		
				1000		62,54	62,54		
2	—	Молочо	150x120x10	1	Ст.0	2,7	2,7	Применен в проекте шпир	
3	8580-57	Круче в	в разобран	4	Ст.0	0,37	1,48		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	3,35		Отделение
5	—	Защелканка	—	—	—	—	2,22		Рук группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,95		
—	2523-51	Уплотнитель тип 9-42	—	—	—	—	0,21		

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

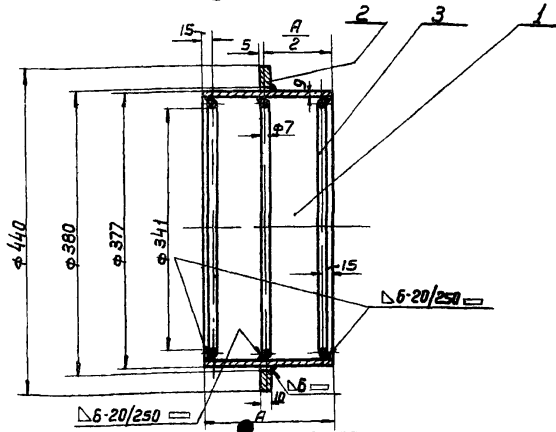
Сальник Ду 250.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ-1128
БС-02-10 лист 16 1900г

Узел установки сальника



Карпус сальника



Примечания:

17

1. Прокладные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной 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) / 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (гост-760) свободной вайды 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 вайды должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение вайды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на задельку одного замка.
4. Крайние упорные пальца [поз. 3] привариваются швом Δ6-20/250.
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 штука	Общий		
1	8732-58	Труба 377x9	А 200	1	Ст. 10	16,3	16,3	20,8	
			300	1	Ст. 10	24,5	24,5		
2	—	Кальцо	φ440xφ380x10	1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 7	1090 в радиусе от вайды	3	Ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96	Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,21		

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

Сальник Ду 300.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

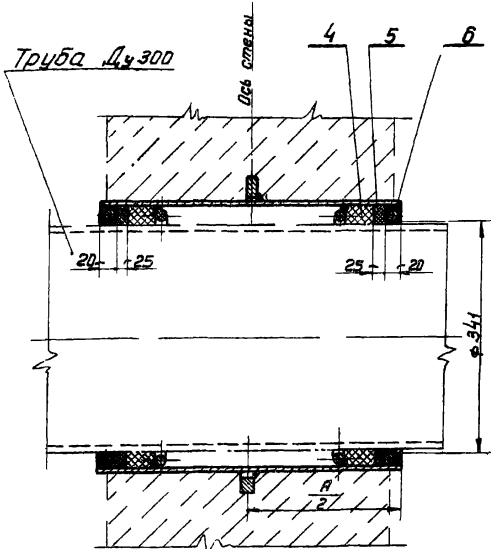
ВКТ-1128
Лист 17

1960г

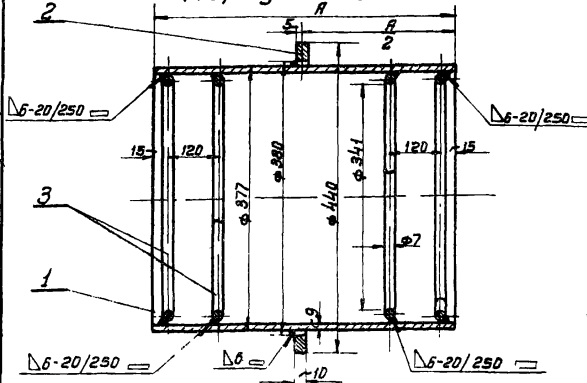
Узел установки сальника

Примечания:

18



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 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		
2	—	Кольца	φ440xφ380x10	1	Ст. 0	3,3	3,3	Применен в проекте		
3	2590-57	Круг 7	φ7	4	Ст. 0	0,33	1,32		Щифр	
4	5152-55	Набивка	—	—	Для пень-кобыл про армирование асбестоцементным раствором	—	3,4	Отделение Рук. группы		
5	—	Зачеканка	—	—	Мастика	—	2,16		Конструктор.	
6	—	Затяжка	—	—	—	—	0,96	—		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25		—	

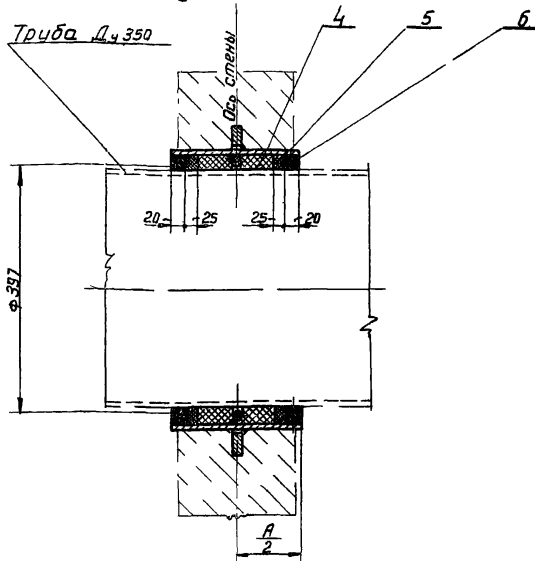
Широков Д. Е.
Музеева Н. Я.
И. Чудов
Тесник
Иванов И. В.
Бондаренко Е. И.
Проберш
Начальник отдела
Руководитель
экипажа

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

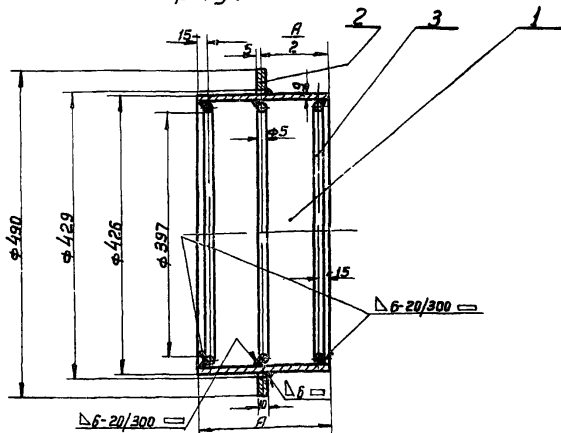
Сальник $D_{\text{н}} 300$.
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

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

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 мажорх, так и в сухих арматурах.
2. Толщина стенки 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 МСРМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, 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-768) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного 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% парашка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
						1 штука	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	200	1	ст. 10	18,5	18,5	22,8	
			300	1	ст. 10	27,80	27,80		
2	—	Кольцо	490x426x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	100	3	ст. 0	0,195	0,585		
4	5192-55	Набивка	пакля просмоленная	—	—	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	асбестоцементный раствор	—	—	—	2,58	Рук. группы	
6	—	Замазка	мастика	—	—	—	1,11		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3	Конструкт.	

Шванов Д.Е.
Мухомов Н.А.

Щеглов
Шифр

Мезниц
Проверил

Шванов И.В.
Бондаренко Е.И.

Мухомов
Бондаренко

Начальник отдела
Руководитель группы

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

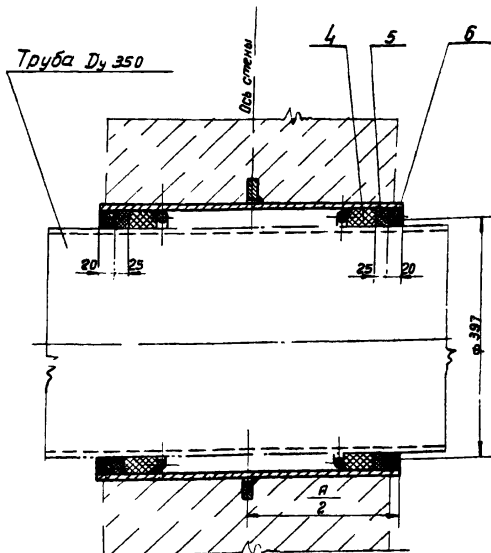
Сальник $D_{н. 350}$.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

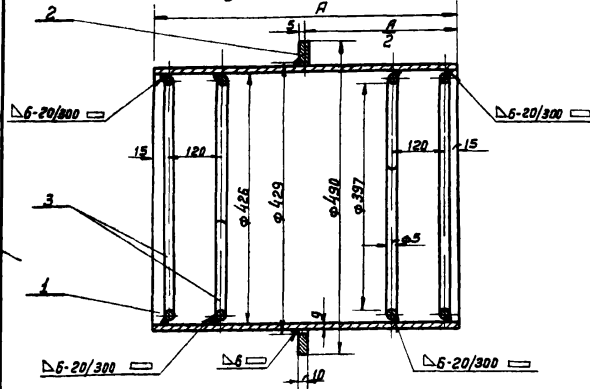
ВКТ-1128
Лист 19

1960г

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Прямодные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений, как в мягких так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены робна или меньше размера. Я. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 ^{ИПТМЭП}. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прасолойной пряжей, предварительно спрученной 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 7-80) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 66-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
			внутр.	наруж.		штук	Общий			
1	8732-58	Труба 426x9	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	φ490xφ425x10	1	ст. 0	3,4	3,4	Применен в проекте шифр		
3	2590-57	Круг 5	1782 в разрезе - том виде	4	Ст. 0	0,195	0,78			
4	5152-55	Набивка	—	—	прямь венков без прослойки асбестоцементный раствор	—	3,7		Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,58		Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	мастика	—	1,11		Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3			

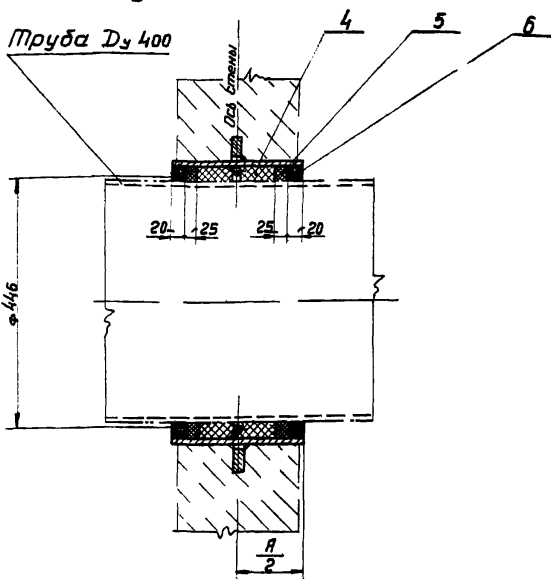
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены, сооружений.

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

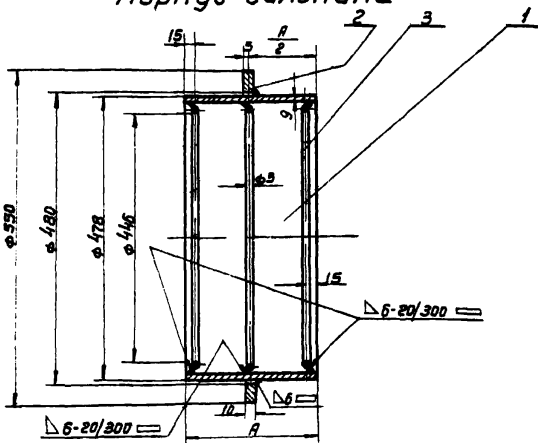
Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 20
1960г

Широков Д. Е.
Михеева Н. А.
Мех.
Механик
Проверил
Иванов И. Б.
Болдаченко Е. Ч.
Болдаченко Е. Ч.
Начальник отдела
Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набойки сальника 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 отрубы сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и проварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 141-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоланной паклей, предварительно спрученной в эжгут толще величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (гост 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне 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 загла.
4. Крайние упорные калыца (поз. 3) привариваются швам 6-20/300
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-У и 30% парашка из асбестового волокна.

№ поз	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			А	В			Упруги	Общий		
1	4015-58	Труба 478x9	200	1	ст. 0	20,8	20,8	26,3		
			300	1	ст. 0	31,2	31,2			36,7
2	—	Калыца	550x180x10	1	ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	175 в разв. вид	3	ст. 0	0,218	0,654			
4	5152-55	Набойка	—	—	Пакля темная про-столанная	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоце-ментный раствор	—	3,2	Рук группы		
6	—	Замазка	—	—	—	—	1,38	Канструкт.		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,4			

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

Сальник Ду 400.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10

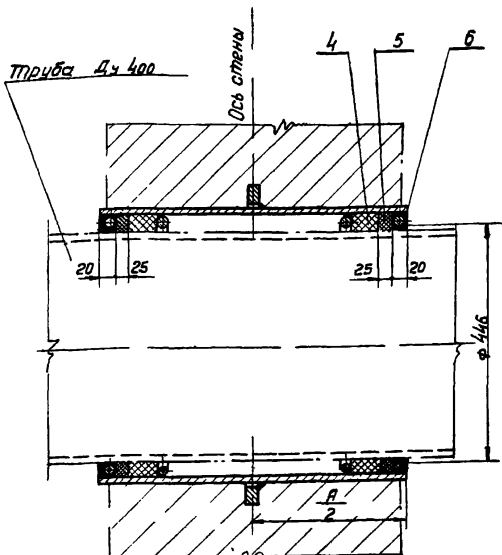
ВКТ-1128
Лист 21

1960г

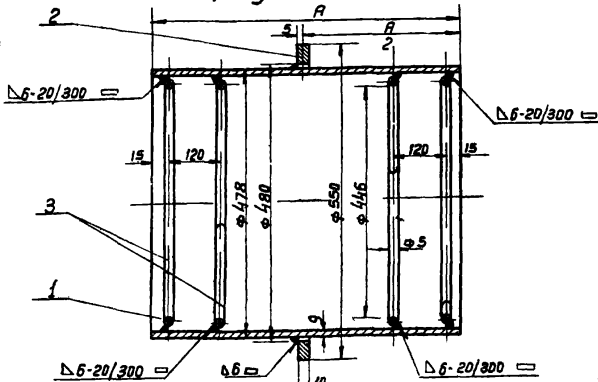
Узел установки сальника

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 мокром, так и в сухом грунтах.
2. Толщина стены рабна 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 МСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной пылью, 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 (пов.з) привариваются швом Δб-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-15 и 30% порошка из асбестового волокна.



Корпус сальника



N паз	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	4015-58	Труба 478x9	500	1	ст.0	52,05	52,05	57,9		
			700	1	ст.0	73,0	73,0			78,8
			1000	1	ст.0	104,1	104,1			
2	—	Кольцо	φ530x180x10	1	ст.0	4,45	4,45	—	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 5	1415 в разберн. виде	4	ст.0	0,218	0,872			Отделение
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	5,1	Руч. группы		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	3,2		Конструкт.	
6	—	Замазка	—	—	—	—	1,38	—		
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0,5		—	

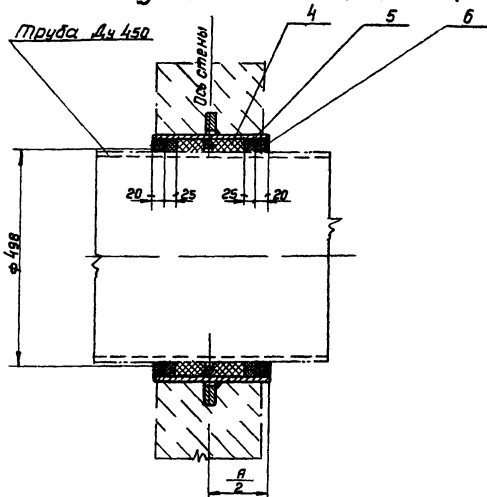
Сальники для прохода металлосных труб Дч 50 - 1200 через стены сооружений.

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

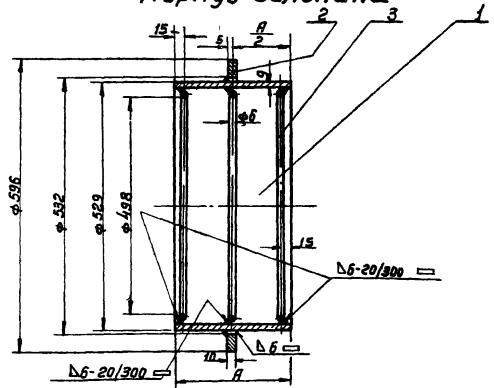
Уголовый проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 22 1960г

Музева Н.Я.
Бондаренко Е.И.
Инженер
Ушанов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

Узел установки сальника.



Карпус 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 мажках, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Карпус сальника закладывается в ополубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки ополубки и приверен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Завалку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МПМЖП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут; толщине величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (гост 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестах волокон комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на завалку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз. 3) привариваются швом 6-200/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 529x9	А	200	ст. 0	23,1	23,1	29,1	
				300	ст. 0	34,6	34,6		
2	—	Кальцо	φ 536x φ 532 x 10	1	ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 6	φ 1580 в равном радиусе	3	ст 0	0,348	1,044		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа просмоленной	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачемонка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	3,45		Руч. группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5		Конструкт.
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5		

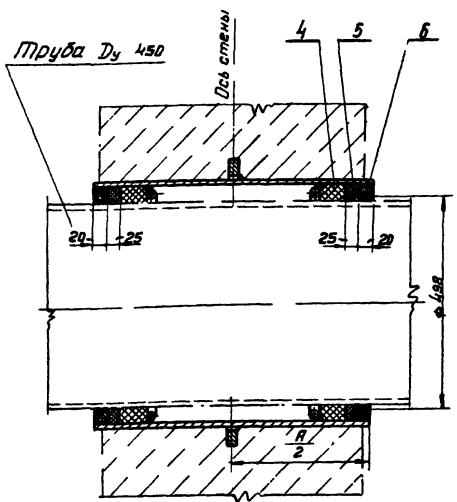
Мухоморова Н.Я.
Бондаренко Е.И.
Инженер
Проверил
Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

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

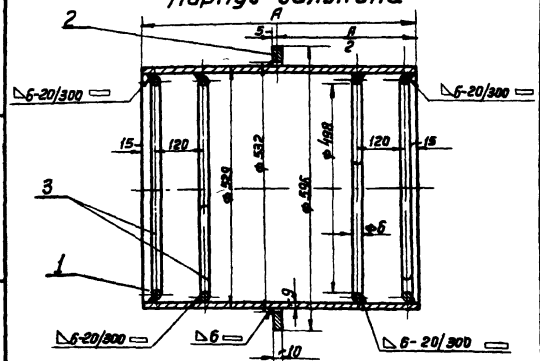
Сальник Ду 450.
Длина корпуса 200 и 300

Итого по проекту ВК-1128
ВС-02-10 Лист 23 1960.

Узел установки сальника



Корпус сальника



ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Прокладные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в малых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре сальника.
3. Зазелку сальника производить в соответствии с инструкцией «Плмзет». Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пространенной прядью, предварительно струченной в жгут талце величины зазора. Концы заваров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марли не ниже 400 (гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (гост 7-80) с двойной дозой 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 уплотнением в деле в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз.3) привариваются швом Δ6-20/300 =
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума м-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	4015-58	Труба 529*9	А	500	1	Ст.0	57,7	57,7	64,1	
			700	1	Ст.0	80,8	80,8	87,2		
			1000	1	Ст.0	115,4	115,4	121,8		
2		Кольцо	532* 10	1	Ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 6	1580 в размери воды	4	Ст.0	0,348	1,392			
4	5152-55	Набивка					0,45		Отделение	Шифр
5		Зачеканка					3,45		Рук группы	
6		Замазка					1,5			
	2523-51	Электроды тип Э-42					0,55		Конструктор	

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

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

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

Муссаба Н.А.
Бондаренко Е.И.

Мст
Бондаренко

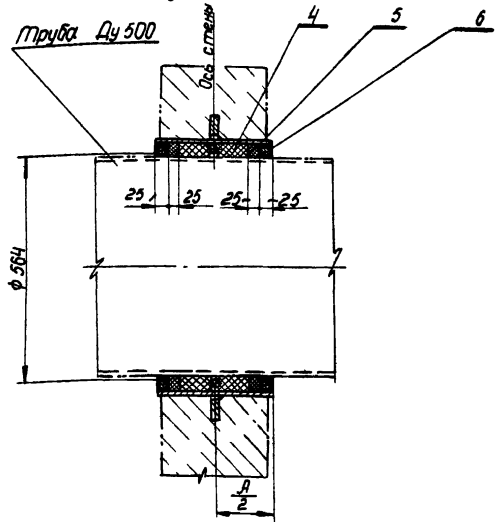
Инженер
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

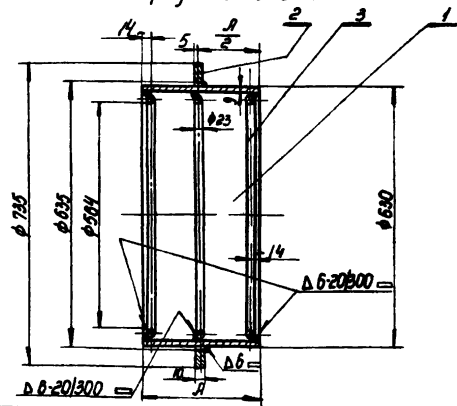
Мст
Бондаренко

Исполнитель
Рук. группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Сальник Ду 500.
Длина корпуса 200 и 300.

Примечания:

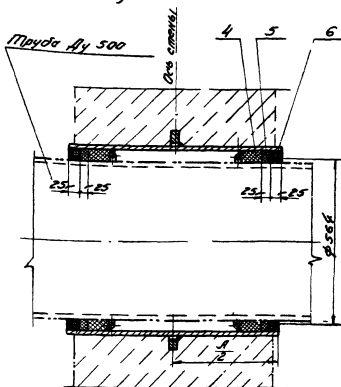
1. Прямые набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в мокрой среде. Толщина стенок должна быть равна или меньше размера. Корпус сальника изготавливается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения подтрузки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
2. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИИ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пространственной прокладкой, предварительно скрученной в жгут толщиной зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 470-52) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 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 кракча 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.
3. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δб-20/300.
4. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

25

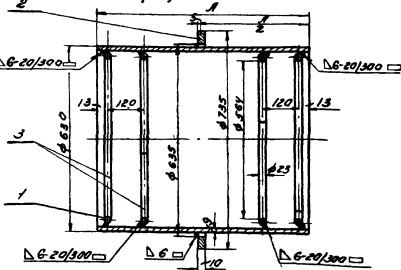
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					шт	Общ.		
1	4015-58	Труба 630×9	A	200	Ст.0	27,56	27,56	54,5
				300	Ст.0	41,34	41,34	83,2
2	—	Кольцо	φ735×φ635×10	1	Ст.0	8,4	8,4	Применен в проекте
3	2590-57	Круж 23	φ140 6 разб. в 3-х	3	Ст.0	6,0	18,0	
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение Шпэр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,0	Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	—	—	5,0	Конструктор
2523-51	—	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5	

Типовой проект ВКТ 1128
ВС-02-10 Лист 25 1960г

Узел установки сальника.



Карпус сальника.



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

Сальник Ду 500.
Длина карпуса 500 700 и 1000.

Примечания:

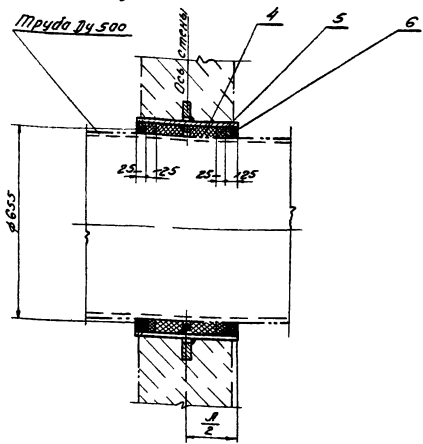
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по ГОСТ 4013-58 а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооруже-
жений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера Я. Карпус сальника заклады-
вается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от
смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к про-
ходящей 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
просеянной пылью предвременно скрученной в жгут толще белы-
чины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены, асбесто-
цементным раствором составшим из 70% цемента марки не ниже 400
(ГОСТ 310-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 425 сорта
(ГОСТ 769 с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой ас-
бесточементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением
должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне
камешков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое
волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для
получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцемент-
ной 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 составляет из 70% нефтяного битума
М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	разме- ры мм	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес карпуса сальника в кг	Количество сальников по 300х3	
						штук	общий			
1	4013-58	Труба 630х9	500	1	ст.0	68,9	68,9	102		
			700	1	ст.0	96,46	96,46			129,5
			1000	1	ст.0	132,8	132,8			179,8
2	—	Кольцо	735х635 110	1	ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круж 23	1069 в разбеге	4	ст.0	6,0	24,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,3			Отделение
5	—	Защелка	—	—	—	—	16,0	руч.орудия		
6	—	Замазка	—	—	—	—	5,0			
	2523-57	Электроуд ТМЛ-УЗ	—	—	—	—	0,6	Конструкт.		

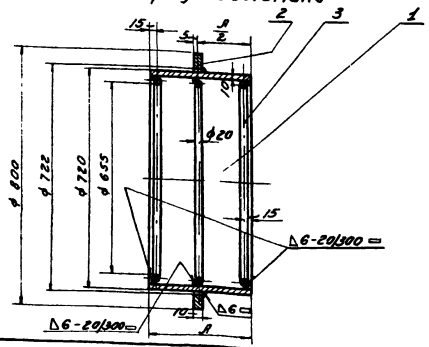
Типовой проект
8КТ-1128
ВС-02-10
Лист 26

1960г.

Узел установки сальника.



Карпус сальника



1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 9015-58 и толще чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера λ . Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения габрифта сальника от смещения, он должен быть точно связан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей в горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией И 144-55 между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в 3-крат в талце величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970.41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердевания водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердевание водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом 66-201300.
5. Мастика для заделки 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
			Д	В		штук	Общий		
1	4015-58	Труба 720x10	200	1	Ст.О	35,0	35,0	58,7	
			300	1	Ст.О	52,5	52,5		
2	—	Калычо	100x122x10	1	Ст.О	7,3	7,3		Применено в проекте шифр.
3	2590-57	Круче 20	170x170x10	3	Ст.О	5,25	15,75		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	10,0	Вук. группы
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	5,3	
6	2525-51	Электрод тип 3-42	—	—	—	—	—	0,6	Конструктив

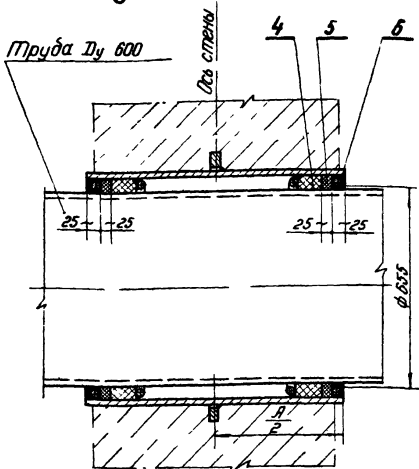
Музей Н.А. Бондаренко
Инженер
Установ. и.б.
Начальник отдела
Рук. группы

Сальники для прохода металлических труб Ду 50-100 через стены сооружений

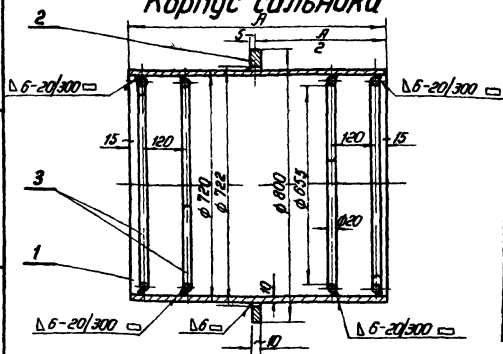
Сальник Ду 600.
Длина корпуса 200x300.

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные наливные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а 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 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 ИСТМ-Л № 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, предусмотренном на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) изготавливаются швом $\delta 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляет 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
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 720×10	А	1	Ст. 0	87,55	87,55	116,5	
						122,6	122,6		
						175,1	175,1		
2	—	Кольцо	$\phi 600 \times \phi 722 \times 10$	1	Ст. 0	7,3	7,3	Применен в проекте	Шифр
3	2590-57	Круг 20	$\phi 2120 \times 8$ радиусный вид	4	Ст. 0	5,25	21,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	14,0		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	10,0	Рук группы	Конструкт.
6	—	Замазка	—	—	—	—	5,3		
—	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7		

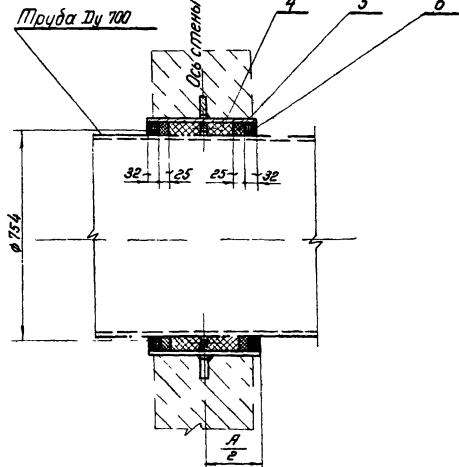
Сальники для прохода металлических труб $\phi 50-1200$ через стены сооружений.

Сальник $\phi 600$.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

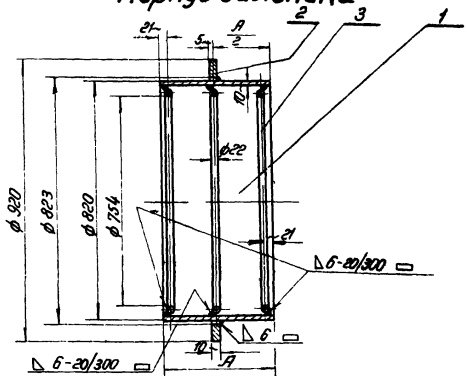
Михеева Н.А.
Бондаренко Б.И.
Инженер
Иванов И.Б.
Бондаренко Б.И.
Бондаренко Б.И.
Бондаренко Б.И.
Бондаренко Б.И.
Бондаренко Б.И.

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 мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре и 144-55.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭТ. Зазор между рабочей трудой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Канцы зазора должны быть тщательно затечены 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 затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом $\Delta 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						1 штуки	общий			
1	4015-58	Труба 820 × 10	А	200	ст. 0	40,0	40,0	73,0		
				300		60,0	60,0			93,0
2	—	Кольцо	$\phi 820 - \phi 823$ 10×10	1	ст. 0	10,4	10,4	Применен в проекте	Шифр	
3	2590-57	Круче 22	24×35 4-х кантовый	3	ст. 0	7,3	21,9			Отделение
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—			
5	—	Зачечанка	—	—	—	—	13			Конструктор
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9			
—	2523-51	Электроды тип Э-4е	—	—	—	—	0,7			

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

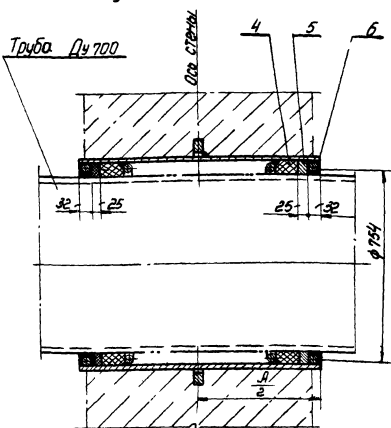
Сальник Dy 100.
Длина корпуса 200 и 300.

Титовый проект
ВС-02-10

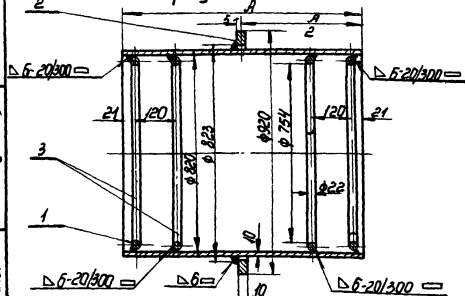
ВКТ-1128

Лист 29 1960 г.

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Примечания:

1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в 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 врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И-144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
4. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
5. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в б-20/300.
6. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес металла в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на замок	
						шт	Общий			
1	4015-58	Труба 820×10	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	820×820	1	Ст.0	10,4	10,4		Применяв в проекте ШИФР	
3	2590-57	Мочё 22	2435 в 20236 виде	4	Ст.0	7,8	29,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	16,0	Отделение		
5	—	Защелка	—	—	—	—	13,0	Рук. группы		
6	—	Замазка Электрофры тип 3-42	—	—	—	—	8,9	Монстркт.		
	2523-51	—	—	—	—	—	0,8			

Сальник Ду 700.

Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект

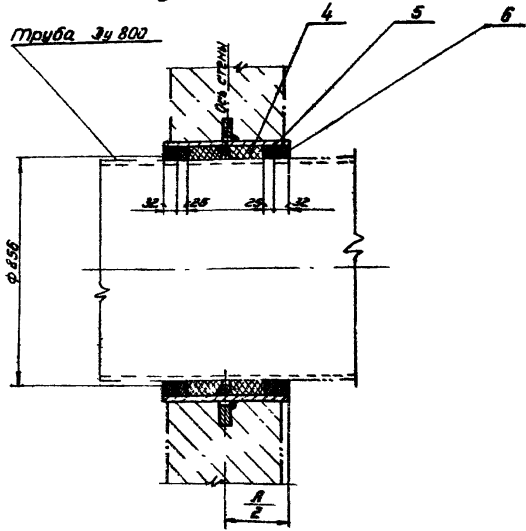
ВС-02-10

ВКТ-1128

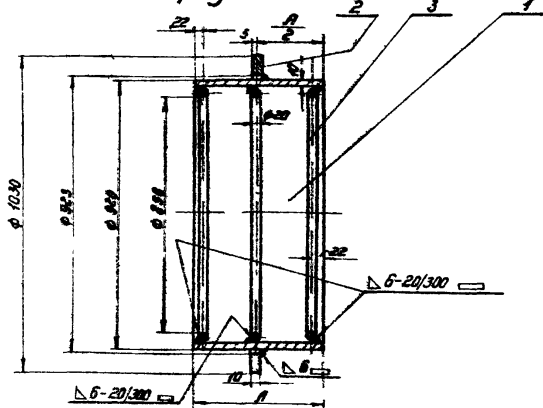
Лист 30

1960г

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проложенные 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 УИ44-55 от 11/44-55. 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 7-80) в добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Б-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% негашеного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			Материал	Количество		штук	Общий		
1	4015-58	Труба 320x40	А	200	ст.0	44,9	44,9	800	
				300	ст.0	67,3	67,3		
2		Кольцо	φ1030xφ253x10	1	ст.0	12,9	12,9		Применен в проекте
3	2530-57	Корпус 20	φ1030xφ253x10 в разведен виде	3	ст.0	8,8	26,4		
4	5152-55	Набивка			прямая просмоленная пряжа			Отделение	Шифр
5		Зачеканка			асбестоцементный раствор		15,0		
6		Замазка			мастика		10		Дик. группы
	2523-51	Электроды тип 3-62					0,73		Конструктор

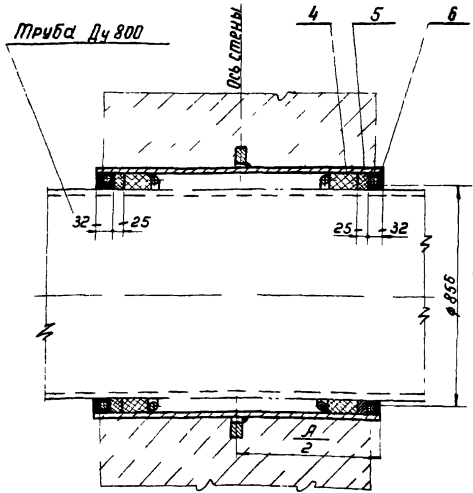
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 300.
Длина корпуса 200 и 300.

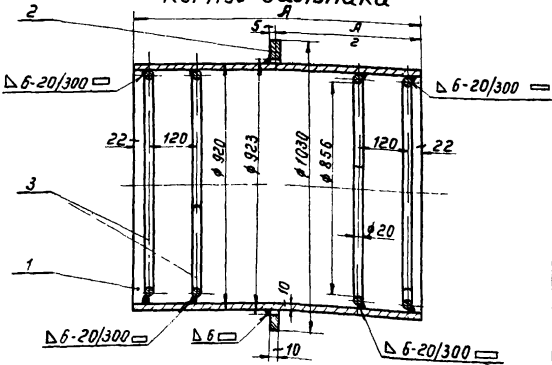
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 31 1960г

Мухомов Н.А.
Бондаренко Е.И.
Шаженов
Проберил
Шаблов Ш.Б.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

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 мокрой, так и в сухой 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 производят в соответствии с инструкцией И144-55 МСПМЭП между рабочей трубкой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (Гост 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (Гост 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом 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	Материал	Вес детали в кг	Количество	Вес корпуса сальника в кг		Количество сальников на заказ
							штук	Общий	
1	4015-58	Труба 920x10	500	ст. 0	112,2	112,2	153,1		
			700	ст. 0	157,1	157,1	198		
			1000	ст. 0	224,4	224,4	265,3		
2	—	Кольцо	1030x1920	ст. 0	12,9	12,9		Применен в проекте ШИФР	
3	2590-57	Круг 20	2751 в разбеге в диаметре	ст. 0	6,8	27,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	25,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	15,0	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	10,0	—	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8	Конструктор	

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

Сальник Ду800.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

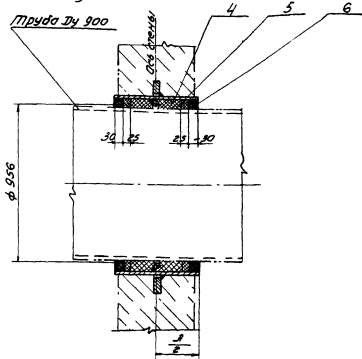
Миловой проект
ВСТ-02-10
Лист 32

1960г

ИИ 6157

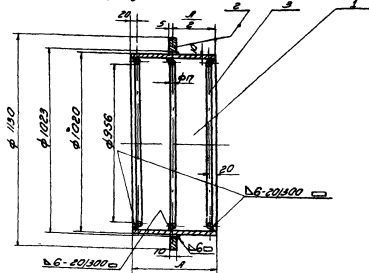
Мухомов Н.П.
Бондаренко Б.И.
Инженер
Проверил
Уланов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель группы

Узел установки сальника.



1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунные по ГОСТ 3223-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Пластина стеньги рабна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с конструкцией ¹¹⁴⁴⁻⁵⁵ ₁₁₄₄₋₅₅ ¹¹⁴⁴⁻⁵⁵ ₁₁₄₄₋₅₅. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще белыхимы зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-40) и 30% асестового волокна по весу не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асестоцементной смеси. Асестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвернение водой сухой асестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом 6-20/300 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асестового волокна.

Корпус сальника.



№ поз	ГОСТ	Наименование	размеры в мм	количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	рабочей		
1	4015-58	Труба 1020x10	200 300	1	Ст.0	50,0	50,0	81,5	
2	—	Калыча	1130x100x10	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шхрр
3	2590-57	Крые П	303,3 в 2590мм 600	3	Ст.0	5,5	16,5		
4	5132-55	Набивка	—	—	Прядь просмоленная	—	—		Отделении
5	—	Зачеканка	—	—	Асестоцементный раствор	—	16,7		Вук. группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	11,5		
—	3223-51	Труба 900	—	—	—	—	0,8		Конструкт

Сальники для прохода металлических труб Ду 50-100 через стены сооружений.

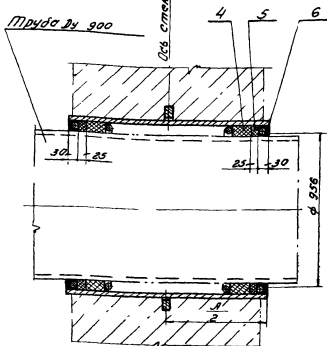
Сальник Ду 900.
Длина корпуса 200 и 300

Типовой проект
ВК-02-10

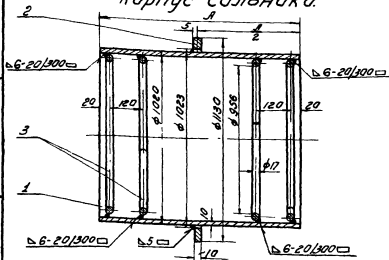
ВКТ-1128
Лист 33

1960г.

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



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

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

1. Проходные набивные сальники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера λ . Корпус сальника изготавливается 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 ^{металл.}
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ^{металл.} Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника, плотно набивается просеянной прядью предварительно скрученной в жгут тальцево-белочинной ваты. Концы ваты должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового балокна по песку не ниже 428 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балокно перед уплотнением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед уплотнением в дело в количестве, требуемом на заделку одного затка.
4. Крайние угловые калыча (поз.3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-1 и 30% порошка из асбестового балокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Корпус - сталь	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	212,0	
			1000	1	Ст.0	249,1	249,1	286,2	
2		Кольцо	физическое	1	Ст.0	14,2	14,2	Применен в проекте	
3	2590-57	Круже 17	30336 развертка	4	Ст.0	5,5	22,0		
4	5152-55	Набивка			Прядь тальцево-белочинной ваты		21,2	Отделение шифра	
5		Зачеканка			Асбестоцементный раствор		16,7	Рук группы	
6		Замазка			Мастика		11,5	Конструкт	
	2523-51	Электроды тип 3-42					0,9		

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

1960г.

Миссера Н.И.
Бондаренко

Мельт
Бондаренко

Синженер
Проверил

Установил
Бондаренко

Мельт
Бондаренко

Начальник отдела
Инжендер группы

Мазеева Н.А.

Бондаренко Е.И.

Шев

Бондаренко

Шиндлер

Прокверил

Иванов И.Б.

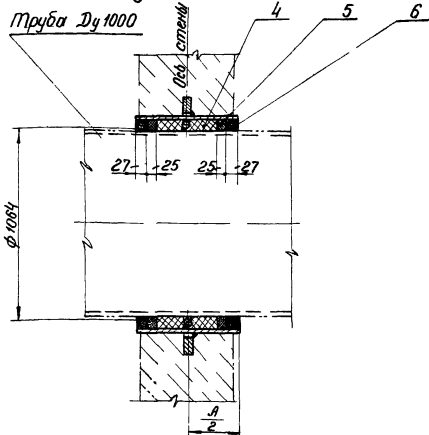
Бондаренко Е.И.

Шев

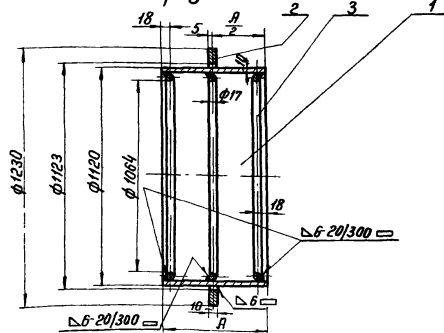
Бондаренко

Начальник отдела
Рук. группы

Узел установки сальника.



Корпус сальника



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

Сальник Ду1000.
Длина корпуса 200 и 300.

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 монолите, так и в сужающемся грунте.
2. Толщина стены равна или меньше размера, Я. Корпус сальника устанавливается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубку 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 И114-53. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно смоченной в жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 1970-41) 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 затка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются шпатель 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% негтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

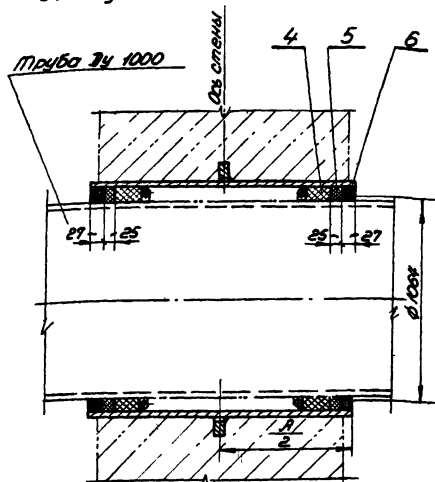
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
					Итого	Общий			
1	4015-58	Труба 1120×10	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3	
			300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7	
2	—	Кольцо	φ1230×110	1	Ст. 0	15,6	15,6		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 17	φ1230×110 3394 3394 3394	3	Ст. 0	6,04	18,12		
4	5152-53	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	18,4	—	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	9,8	—		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	0,9	—	Конструктор	

Типовой проект
ВК-02-10

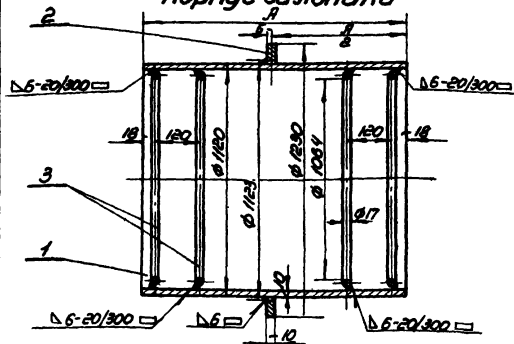
ВКТ-1128
Лист 35

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 5223-50 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 ИИЧ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в зигzag толщине зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 910-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) 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 затка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом $\Delta 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляется из 70% негашеной 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	
						Упруги	Общий			
1	4015-58	Труба 1120 × 10	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	$\phi 1230 \times 10$	1	Ст. 0	15,6	15,6		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 17	3294 в развороте	4	Ст. 0	6,04	24,16			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	25,0	Отделения	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,4	Рук группы		
6	—	Заткавка	—	—	Мастика	—	9,8			
—	2523-51	Заткавка труб $\phi 50-42$	—	—	—	—	1,0	Конструкт.		

Сальники для прохода металл. чугунных труб $\phi 50 \pm 1000$ через стены сооружений.

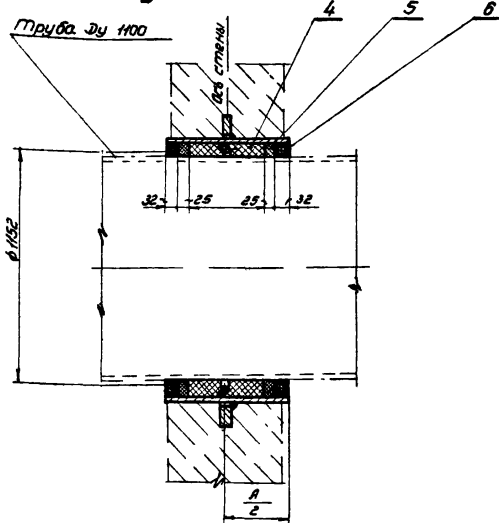
Сальник $\phi 1000$.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект
ВС-02-10

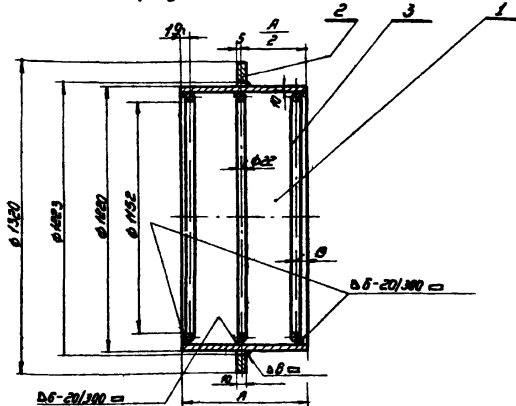
ВКТ-1128
Лист 36

1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мазоните, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Карлус сальника закладывается в опалубку при бетонировании.
Для предотвращения патрубку 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 И146-55 МетМЗЛ. Зазор между рабочей трубой и карлусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в эсгуту 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 калыца (поз 3) привариваются швом Д6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит 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
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 1220x10	А	200	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	ст.0	89,6	89,6		
2	—	Кольцо	110x110x300	1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте
3	2500-57	Круж 22	300 в разб. виде	3	ст.0	11,0	33,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	Литье пермалон-асбестовый раствор	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	19,7		Дук. другие
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	4,1	Конструит.

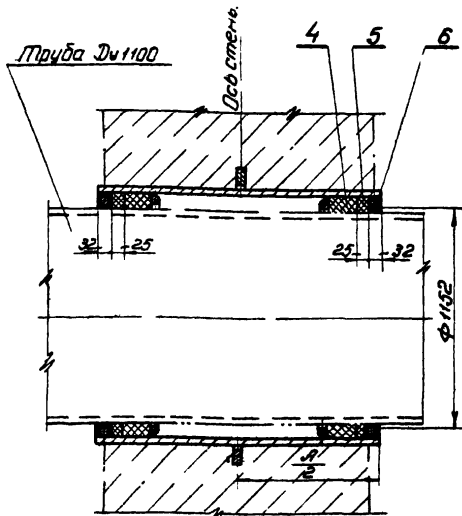
Сальники для прохода металл-честных труб Ду 50 + 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

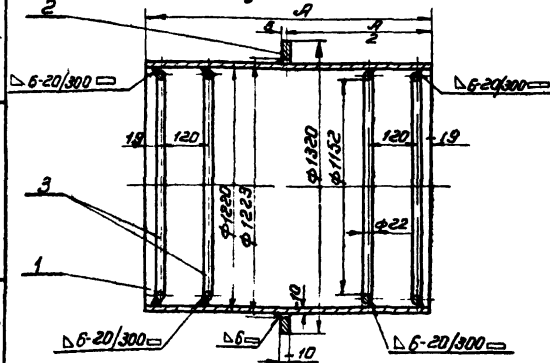
Типовой проект
ВС-02-10
БКТ-1128
Лист 37
1960г.

Н.А. Милорада
Бондаренко Е.И.
Инженер
Проверил
Иванов И.В.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Дук. другие

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в макрызах, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И144-55 МСТМЗТ. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается просеянной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Канцы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Д 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 1220x10	А	500	Ст.0	149.2	149.2	209.6	
				700	Ст.0	208.8	208.8		
				1000	Ст.0	298.4	298.4		
2	—	Кольцо	φ1320xφ220x10	1	Ст.0	15.2	15.2	—	Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 22	φ22	4	Ст.0	11.0	44.0		
4	5152-35	Набивка	—	—	—	—	25.0		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18.7	Руч. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10.5	Конструкт.	
2523-51	—	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1.2	Конструкт.	

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

Сальник Ду1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Тепловой проект

ВКТ-1128

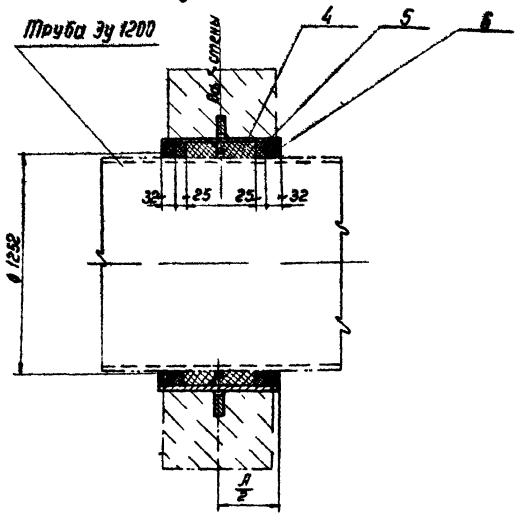
ВС-02-10

Лист 38

1960г.

Ил. 61ф

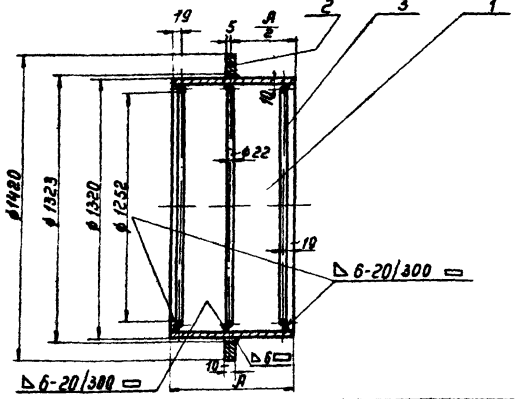
Узел установки сальника



Примечания:

1. Проложные 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 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 И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоянной пряжей, предварительно скрученной в жгут талце величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-40) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12%, от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом $\Delta 6-20/300$.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

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	Я	200	ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	ст 0	97	97		
2	—	Кольцо	1140x1320x10	1	Ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 22	3686 враз. дозе	3	Ст 0	11,9	35,7		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Рук. группы	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	21,5		
6	—	Замазка	—	—	—	—	13,8	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,2		

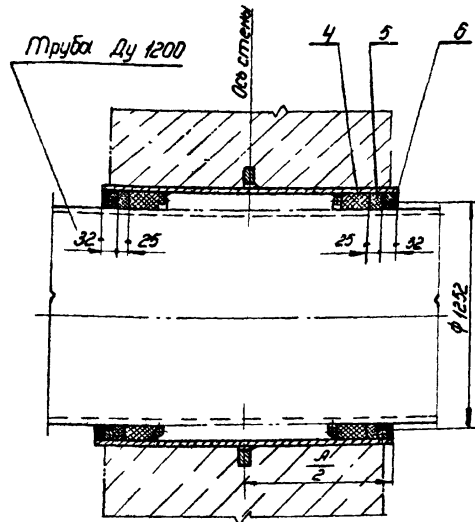
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 - 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 1200.
Длина корпуса 200 и 300.

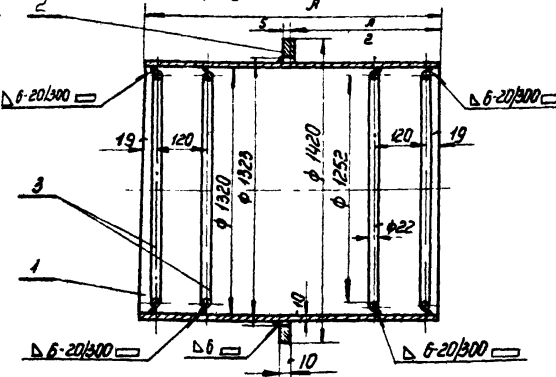
Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10 Лист 39

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 макрост, так и в суглики грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Наружный сальник закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и при варке к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно спруженной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400, 20% шп-4 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 в б-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

40

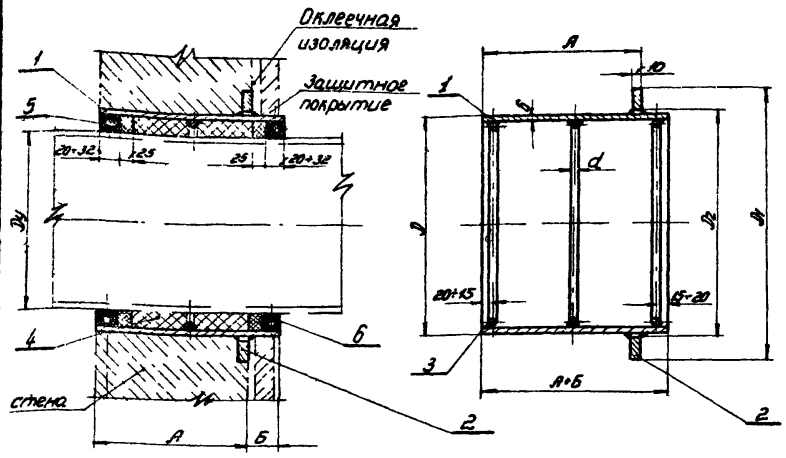
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	общий			
1	4015-58	Труба 1320x10	500	1	Ст. Д	161,5	161,5	228,8		
			700	1	Ст. Д	226,1	226,1			291,4
			1000	1	Ст. Д	323,0	323,0			388,3
2	—	Кольцо	$\phi 120 \times \phi 123 \times 10$	1	Ст. Д	16,4	16,4		Применен в проекте Шыяр	
3	2590-57	Круг 22	3685 в разб. вкл.	4	Ст. Д	11,9	47,6			
4	5152-55	Набивка	—	—	Прямая просмоленная пряжа	—	27,0			Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	21,5			Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8	Конструктор		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	4,3			

Сальники для прохода металлических труб $50 = 1200$ через стены сооружений.

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

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
Лист 40
1960г

Узел установки сальника
Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг		Кол-во сальников на замок
						шт.	общий	
1	8732-58	Труба Ду	200+	1	ст.			
	4015-58	Ди × В	А × Б	1	ст.			
2		Кольцо	Ди × В × Т	1	ст. Д			Применен в проекте Ширр
3	2590-57	Кольцо d =	длина развертки в	3	ст. Д			
4	5152-55	Набушка			Латекс пено-вой про-стичная			Отделение
5		Зачеканка			Асбесто-цементн. раствор			
6		Замазка			Мастика			Рук. группы
	2523-51	Электроды тип 3-42						

При проходе сальника через стену с асбесточной 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 (применяют) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.

Для грунтовок рекомендуется применять:

- а) нефтяной битум марки II-I или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С.
- б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь Растворители: зеленое масло, лакаль, керосин, бензин - для битумов, бензол, зеленое масло - для пеков.

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

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

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

4) Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ^{Ц.44-52} ~~Исп.зп.~~. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно смоченной в эмульсии тальца. Величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.

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

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 оклеенной изоляцией. А = 200 и 300.

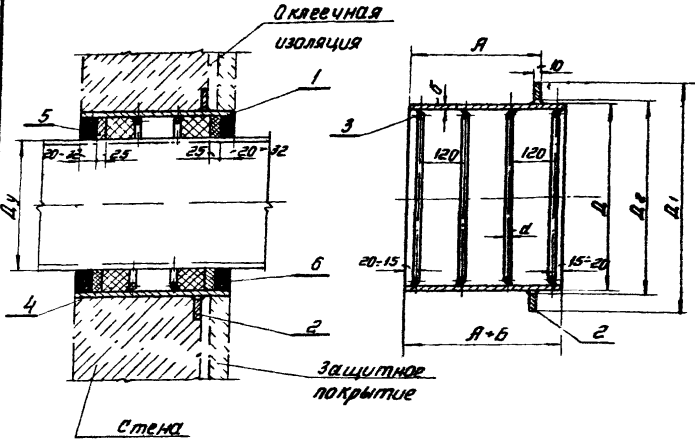
Типовой проект
БС-02-10

ВКТ-1128
лист 41

1980г.

Узел установки сальника

Корпус сальника



Примечания:

1. При проходе сальника через стену с оклеенной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
 - а) Кольцо (поз.2) прирабатывается к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложенной изоляции.
 - б) На кольцо (поз.2) наносится грунтбокс (праймер) для создания прочной пленки, уменьшей жаростойкую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
2. Для грунтбоксов рекомендуется применять:
 - а) нефтяной битум марки IV-V или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С
 - б) Каменноугольный пек или отоганнный каменноугольный деготь
3. Растворители: зеленое масло, лаковое керосин, бензин для битумов; бензол, зеленое масло для пеков. Состав грунтбоксов: 25-30% битума или пек и 50-70% соответствующего растворителя.
4. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2).
5. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
6. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (заст. 970-41) и 30% асбестового волокна не ниже 4-го сорта (заст. 1-68) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разбухнуто и просушено. Наличие в асбестовом балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно для 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.
7. Мастика для замазки сальника состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размер в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальника на замк
1	8732-58 4015-58	Труба Ду 50-120	500- 700- 1000-	1	Ст.	Ишт	Общ	
2	—	Кольцо	Д=А+Б	1	Ст. 0			
3	2590-57	Кольцо	Д=А+Б	4	Ст. 0			
4	5152-55	Набивка	—	—	—			
5	—	Зачеканка	—	—	—			
6	—	Замазка	—	—	—			
—	2523-51	Закрепительный тип 3-42	—	—	—			

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 оклеенной изоляцией.

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