Центральный институт типовых проектов
Главстройпроекта Госстроя СССР

Типовой проект
ВС-02-10
САЛЬНИКИ ДЛЯ ПРОХОДА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ
Ду 50÷1200
ЧЕРЕЗ СТЕНЫ СООРУЖЕНИЙ

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ" ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА ГОССТРОЯ СССР

Введен в действие
приказом ГПИ „Водоканалпроект"
от 30 июля 1960 г. № 39

Арх. № ВКТ-1128

Отпечатано в ЦИТП
г. Москва
Спартаковская д. 2а

Москва
1961

gost.e-ecolog.ru

Заглавный лист.

Область применения.

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

Состав проекта.

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

Как подобрать сальник.

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

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

Технико-экономические показатели.

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

Длина корпуса сальника в мм	Показатель	Условные проходы Ду мм																		
		50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
200	Вес металла кг	3,8	6,5	8,3	9,4	11,5	14,5	16,5	20,8	22,8	26,3	29,1	54,5	58,7	73,0	80,0	81,5	89,3	109,0	117,9
	Сметная стоим. руб	35	55	67	82	94	118	138	156	177	209	227	440	463	586	650	660	720	930	1000
300	Вес металла кг	4,8	8,6	11,1	12,6	15,7	19,7	22,8	29,0	32,1	36,7	40,6	68,2	76,2	93	101,3	106,2	116,7	138,9	150,3
	Сметная стоим. руб	41	69	86	97	122	153	180	205	233	273	297	525	570	716	770	810	890	1110	1200
500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	45,7	50,8	57,9	64,1	102	116,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8
	Сметная стоим. руб	62	105	132	158	186	238	278	336	360	420	430	784	890	1070	1165	1214	1330	1630	1760
700	Вес металла кг	9,1	17,3	22,5	25,8	33	41,2	48,2	62,1	69,3	78,8	87,2	129,5	151,6	180,4	198	212	232,8	269,2	291,4
	Сметная стоим. руб	77	133	168	200	242	307	361	415	472	549	570	952	1067	1290	1500	1520	1660	1990	2150
1000	Вес металла кг	12,2	23,6	30,9	35,5	45,5	56,8	67,0	86,6	97,0	109,9	121,8	170,8	204,1	240,4	265,3	286,2	314,5	358,8	388,3
	Сметная стоим. руб	98	174	224	269	324	410	484	565	639	730	780	1202	1380	1650	1830	1970	2160	2539	2740

Главный инженер института — Шуб Д. Л.
Главный инженер проекта — Яковлев З.Н.
Нач. отдела — Шуб Д. Л.
Рук. группы — Иванов И.Б.
Бондаренко В.И.

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

Заглавный лист.

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 Лист 1

1960г.

Ин. 6681

Содержание альбома.

Наименование	№ листа	№ страницы 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
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

Михеева Н.Я. — Бондаренко Е.И. — Инженер — Проверил — Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И. — Начальник отдела — Руководитель группы

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

Ин. 6258

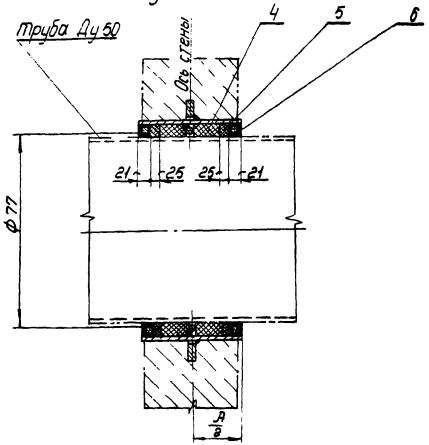
Содержание альбома.

Типовой проект ВС-02-10

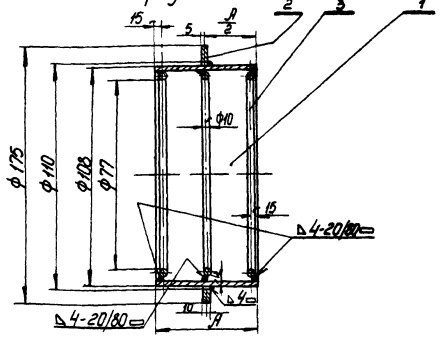
ВКТ-1128 Лист 2

1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 $\frac{Ц144-55}{Мсмхп}$. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается про смоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4 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 Δ4-20/80 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

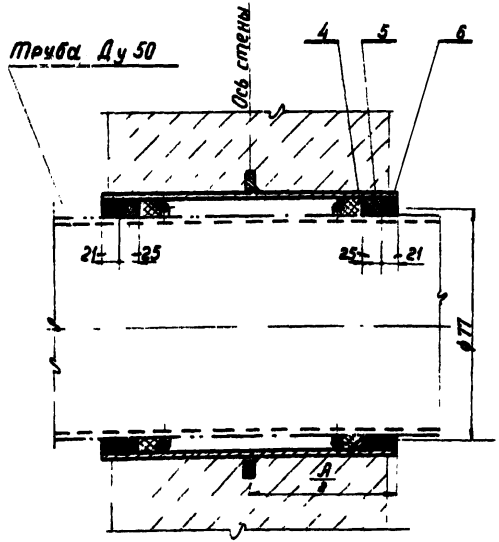
N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 шт.	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 108×4	А	200	1	Ст.10	2,1	2,1	3,8	
				300	1	Ст.10	3,1	3,1	4,8	
2	—	Кольцо	ф175×ф110×10		1	Ст.0	1,14	1,14		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	275 в развернутом виде		3	Ст.0	0,167	0,501		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая промоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	0,7	Рук группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,32		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,08	Конструктор	

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

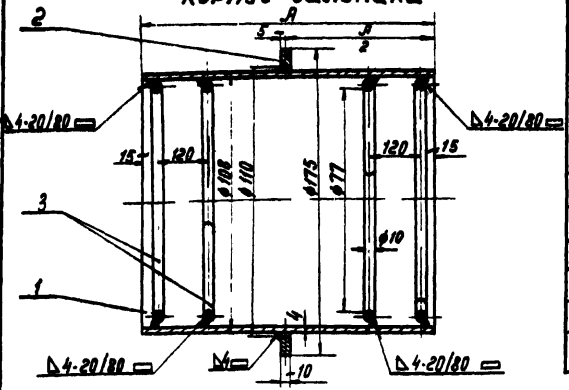
Начальник отдела: Широков Д.Е.
Рук. группы: Михеева Н.А.
Техник: Проверил
Иванов И.Б.: Бондаренко Е.И.

Ик. 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

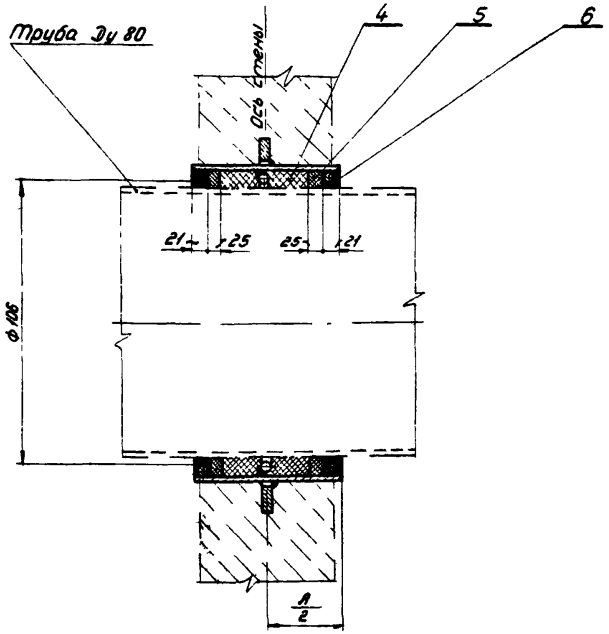
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 МСПМХП и 144-55. 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 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 ◺ 4-20/80 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума. М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 108×4	А	500	1	ст.10	5,13	5,13	7,1	
				700	1	ст.10	7,2	7,2	9,1	
				1000	1	ст.10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	ф175×ф110×10		1	ст.0	1,14	1,14		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 10	273 в разв. виде		4	ст.0	0,167	0,668		
4	5152-55	Набивка	—		—	[illegible]	—	1,4	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	0,7	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,32		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,12	Конструкт	

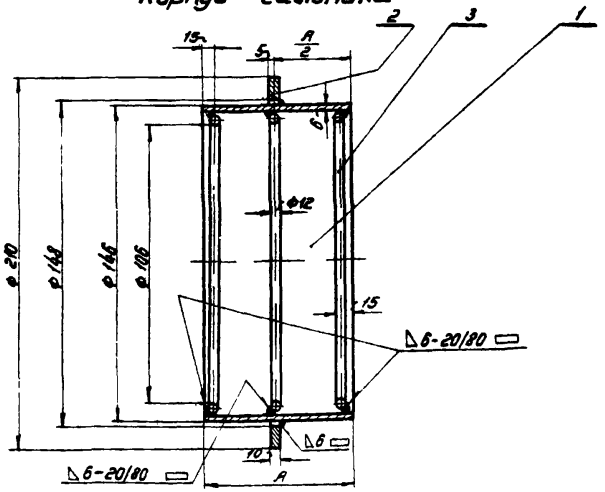
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 50. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 4	1960г

Широков А.Е. — Михеева Н.А.
Техник — Проверил
Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И.
Начальник отдела — Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 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 $\frac{И\ 144-55}{МСПМХП}$. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/80 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 146×6	А	200	1	ст.10	4,15	4,15	6,6	
				300	1	ст. 10	6,2	6,2	8,6	
2	—	Кольцо	ф210×ф148×10		1	ст. 0	1,32	1,32		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 12	370 в разверн. вид		3	ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—		—	прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1,1	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	мастика	—	0,49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,14	Конструктор	

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

Сальник Ду 80.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

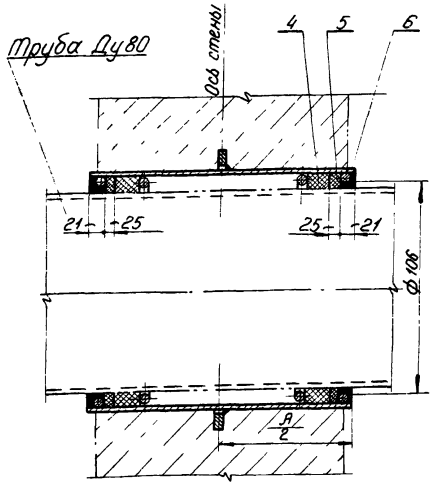
ВКТ-1128
Лист 5

1960 г.

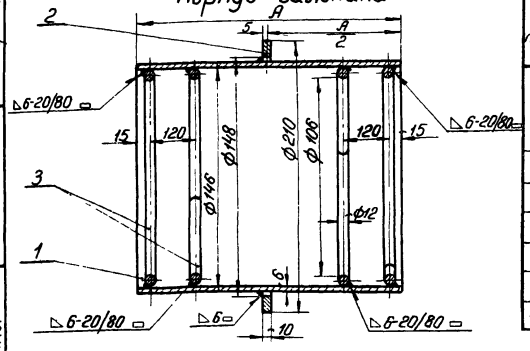
Широков Д.Е. | Михеева Н.А. | Техник | Проверил | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Начальник отдела | Руководитель группы

Б

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. И144-55
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМХП. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го спрта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/80 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

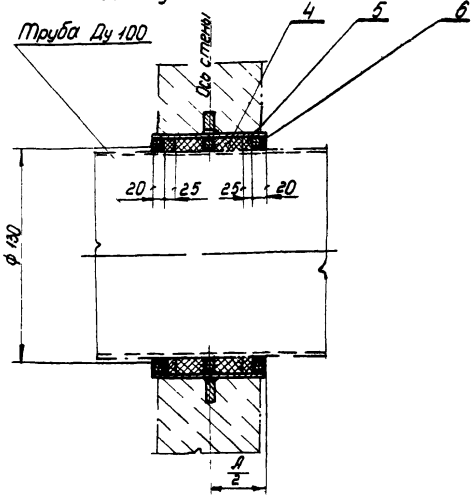
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: Штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 146×6	А	500	1	Ст.10	10,36	10,36	13,2	
				700	1	Ст.10	14,5	14,5	17,3	
				1000	1	Ст.10	20,72	20,72	23,6	
2	—	Кольцо	Ф210×Ф148×10		1	Ст.0	1,32	1,32		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 12	370 в разверн. виде		4	Ст 0	0,33	1,32		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	1,64	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1,1	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,2	Конструктор	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 80. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ 1128 Лист Б	1960г

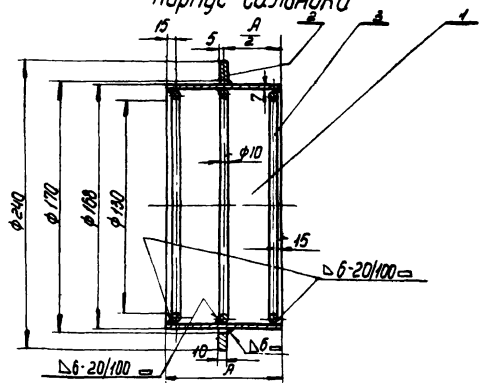
Начальник отдела | Руководитель группы | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Техник | Проверил | Широков Д.Е. | Михеева Н.А.

Ин. 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58 а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружении 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 $\frac{\text{Ч 144-55}}{\text{метал.}}$. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-50) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
   Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом △6 - 20/100 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 шт	Общ		
1	8732-58	Труба 168×7	A	200	1	Ст.10	5.55	5.55	8.3	
				300	1	Ст.10	8.325	8.325	11,1	
2	—	Кольцо	ф240×ф170×10		1	Ст.0	1.77	1.77		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 10	в развёрнутом виде 440		3	Ст.0	0.272	0.816		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0.49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0.2	Конструктор	

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

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

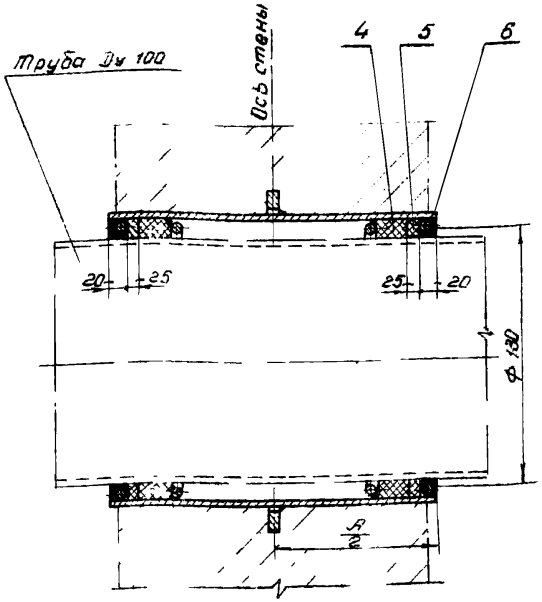
ВКТ-1128 Лист 7

1960 г

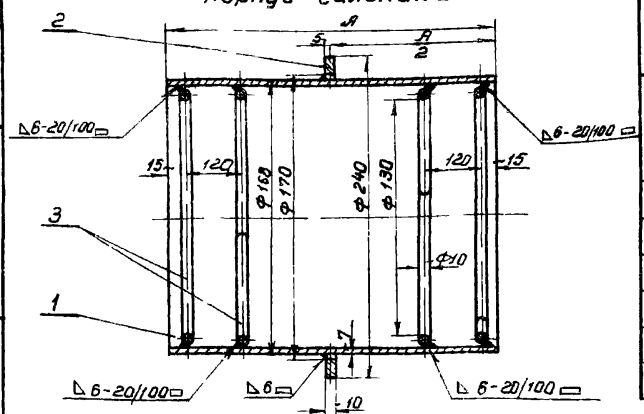
Инв. 6751

Начальник отдела Шарков Д.Е
Руководитель группы Мигачева Н.А.
Техник Прохорцев
Инженер Иванов И.Б. Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 9525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55 МСПМХП. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 760) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом △ 6-20/150 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума м-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 168×7	А	500	1	Ст. 10	13.9	13.9	17.0	
				700	1	Ст. 10	19.4	19.4	22.5	
				1000	1	Ст. 10	27.79	27.79	30.9	
2		Кольцо	Ф240×Ф170×10		1	Ст. 0	1.77	1.77		
3	2590-57	Круг 10	440 б развер. длина		4	Ст. 0	0.272	1.088		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	1.82		
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1.15		
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0.49		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0.2		

Применен в проекте шифр

Отделение

Рук. группы

Конструктор

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

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

Типовой проект ВС-02-10

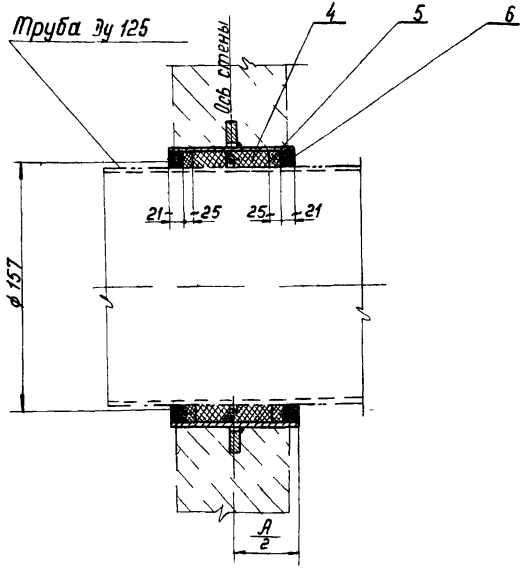
ВКТ-1128 Лист 8

1960

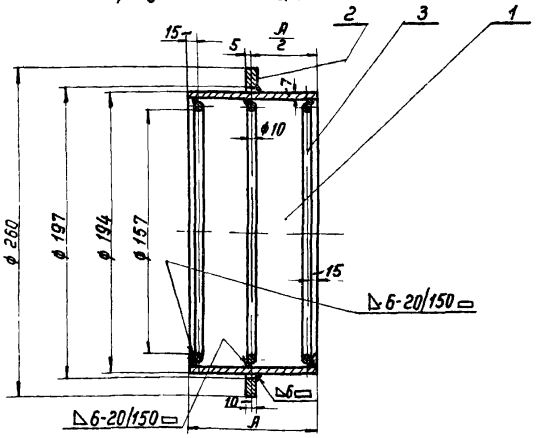
Инв. 6157

Начальник отдела Шираков Д.Г.
Руководитель группы Михеева Н.Я.
Техник Иванов И.Б.
Проверил Бондаренко Е.Ц.

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

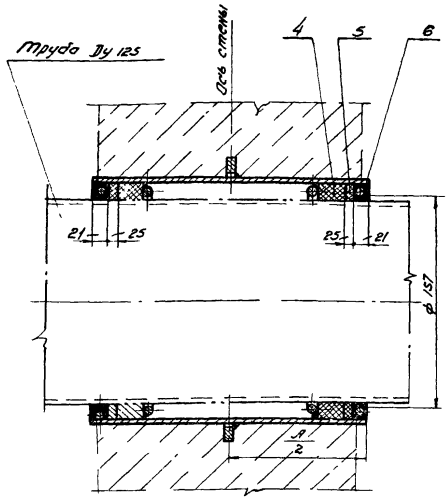
1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 мспмхп. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δ6-20/150 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 194×7	А	200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
				300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6	
2	—	Кольцо	ф260×ф197×10		1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	52,5 в развернут. виде		3	Ст. 0	0,324	0,972		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	1,44	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—		—	0,65		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,16	Конструктор	

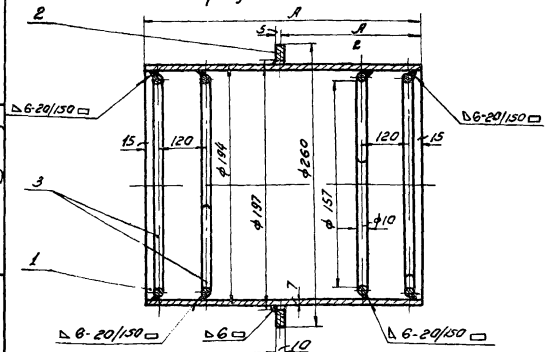
Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 125. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 9	1960 г

Широков Э.Б. | Мухеева Н.А. | Техник | Проверил | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.Н. | Начальник отдела | Руководитель группы

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания.

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У 144-55 Монтэп. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне катков 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 дела в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом △6-20/150□.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-V и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	Гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на захват
1	8732-58	Труба 194х7	А	500	1	Ст.10	16,1	16,1	19,3	
				700	1	Ст.10	22,6	22,6	25,8	
				1000	1	Ст.10	32,3	32,3	35,5	
2	——	Кольцо	ф260×ф194×10		1	Ст.0	1,73	1,73		
3	2590-57	Круг 10	S235Б резерв. блок		4	Ст.0	0,324	1,3		
4	5152-55	Набивка	——		——	Прядь пеньковая просмоленная	——	2,1		
5	——	Зачеканка	——		——	Асбестоцементный раствор	——	1,44		
6	——	Замазка	——		——		——	0,65		
——	2523-51	Электроды типа Э-42	——		——	——	——	0,16		

Применен в проекте шифр.

Отделение

Рук. группы

Конструктор

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

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

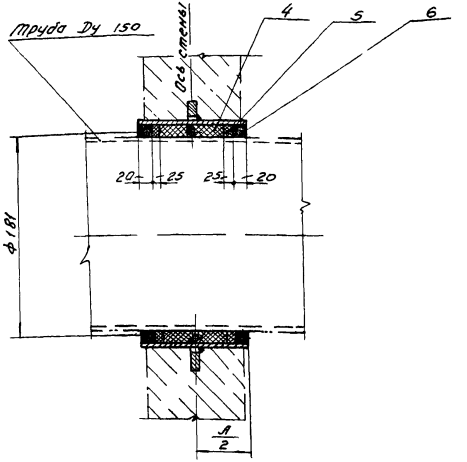
Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 лист 10

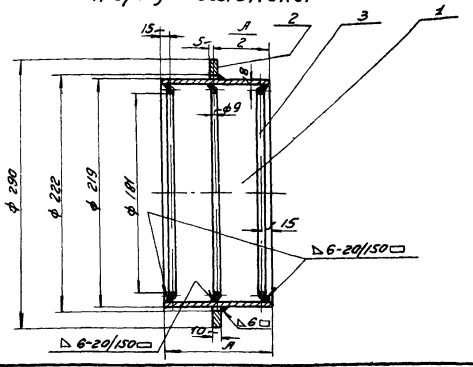
1960 г.

Начальник отдела Шаронов Ф.Е.
Руководитель группы Милеева Н.Н.
Техник Иванов И.Б.
Проверил Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А" Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 мсмпсп. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в ✱ гут 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-ой сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δ 6-20/150 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детилей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							штуки	общий		
1	8732-58	Труба 219×8	А	200	1	Ст.10	8,32	8,32	11,5	
				300	1	Ст.10	12,5	12,5	15,7	
2	—	Кольцо	ф290×ф222×10		1	Ст.0	2,15	2,15		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 9	596 в разверн. виде.		3	Ст.0	0,296	0,888		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор.	—	1,5	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	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

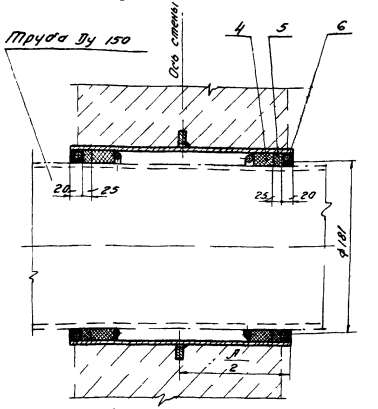
1960 г

Ин. 6157

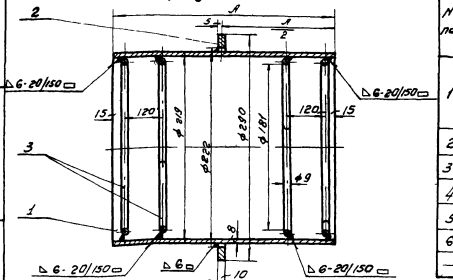
Широков Д.Е. | Михеева Н.А. | Техник | Проверил | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Начальник отдела | Руководитель группы

Широнов Ю.Е. — Михеева Н.Я.
Широнов — Шишкина
Техник — Проверил
Ивонов И.В. — Бондаренко Е.И.
Начальник отдела — Руководитель группы

Узел установки сальника



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунные по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как мокрых, так и сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „в". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в одс стенки опалубки и привязан к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У 144-55 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пропасленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей, не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ G-20/150 □
5. Мастика для затяжки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 219×8	А	500	1	Ст. 10	20,8	20,8	24,7	
				700	1	Ст. 10	29,10	29,10	33,0	
				1000	1	Ст. 10	41,63	41,63	45,5	
2	—	Кольца	ф290×ф222×10		1	Ст. 0	2,15	2,15	— — —	Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 9	596 в развороте		4	Ст. 0	0,296	1,58		
4	5152-55	Набивка	—		—	Пропасленная прядь набор плетеный	—	2,1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбест-цементный раствор	—	1,5	Рук группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,64		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,15	Конструкт	

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

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

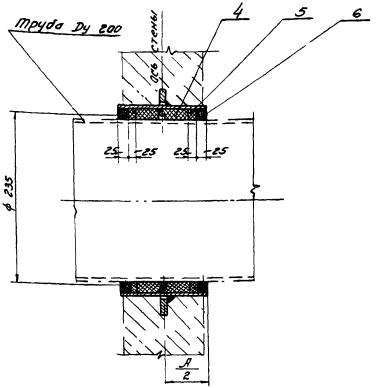
Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 Лист 12

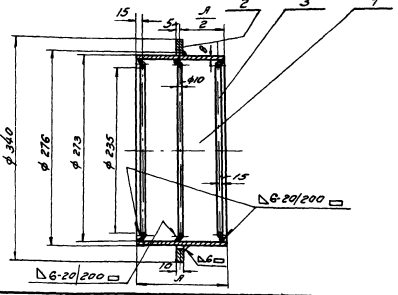
1960г.

Цм 6158

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58 а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и привязан к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и ТУ-55 Мспмтзм. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть расшущено 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) приваариваются швом △6-20/200 □.
5. Мастика для затяжки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: штучн.	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 273х8	А	200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	1	Ст.10	15,68	15,68	19,7	
2	—	Кольцо	ф340/ф276 х10		1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	Раздел. виде 770		3	Ст.0	0,475	1,425		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пенькова просмоленная асбестоцементн. раствор	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—		—	1,94	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,78		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,2	Конструкт.	

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

Ин. 6158

Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 13

1960г

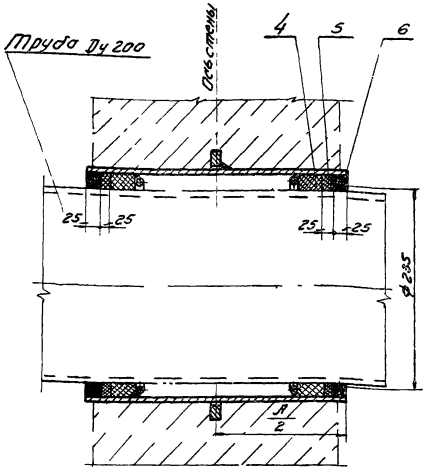
Начальник отдела — Широков Д.Е.
Рук. группы — Михеева Н.Я.
Техник — Проверил — Шиф
Инженер — Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Шурков А.Е. Мигеева Н.Я.

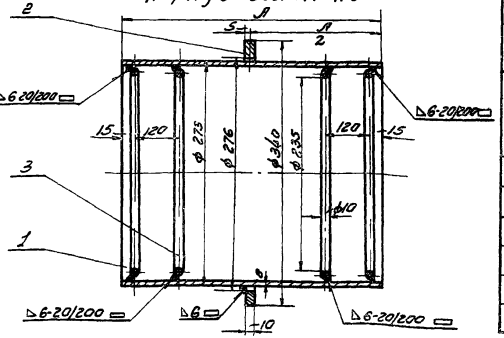
Иванов И.Б. Техник Проверил Бондаренко Е.И.

Начальник отдела Руковод. группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно привязан к обе стенки опалубки и прикреплен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. У 144-55 мспмхп
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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-Б2 сорта (ГОСТ 7-50) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) приваиваются швом △ 6-20/200 ▭.
5. Мастика для заливки 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: 1 штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 273×8	А	500	1	Ст.10	26,14	26,14	30,7	
				700	1	Ст.10	36,6	36,6	41,2	
				1000	1	Ст.10	52,28	52,28	56,8	
2	—	Кольцо	из листовой стали толщ. 8 мм по развертке		1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	770 мм по развертке		4	Ст.0	0,475	1,9	— — —	
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Пенька пропитанная просмоленная	—	3,3	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1,94	рук. группы	
6	—	Заливка	—	—	—	мастика	—	0,78		
—	2523-51	Электроды типа Э-42	—	—	—	—	—	0,22	Конструктор	

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

Инв. 625

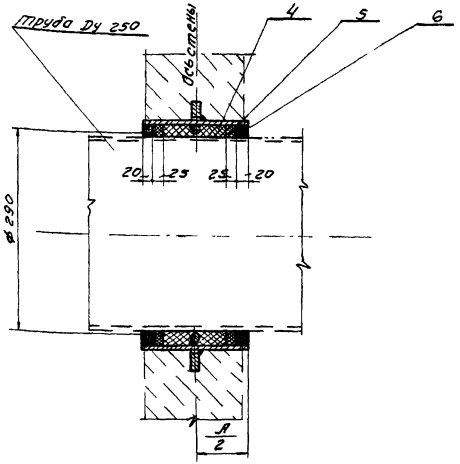
Сальник Ду 200
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВС-02-10

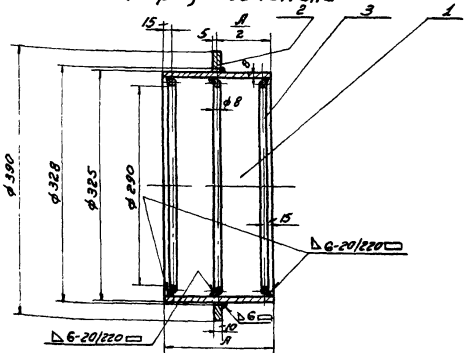
ВКТ-1128
Листы 14

1960 г.

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 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 две стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У/144-55 МСПМХП. Зазор между патрубком трубой и корпусом сальника плотно набивается пропитанной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
   Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-50) 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 катков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом △6-20/220.
5. Мастика для заливки состоит из 70% нефтяного битума 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 замок
							1 штуки	общий		
1	8732-58	Труба 325х8	А	200	1	Ст.10	12,5	12,5	16,5	
				300	1	Ст.10	18,8	18,8	22,8	
2	—	Кольцо	Ø390 Ø328 х10		1	Ст.0	2,7	2,7		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 8	935 развернутый вид		3	Ст.0	0,37	1,11	— — — Отделение	
4	5152-55	Набивка	—	—		Пенька пеньковая просмоленная	—	—		
5	—	Зачеканка	—	—		Асбестоцементная с жидким раствором	—	2,22	рук. группы	
6	—	Заливка	—	—		Мастика	—	0,95		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—		—	—	0,2	Конструктор	

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

Сальник Ду 250.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

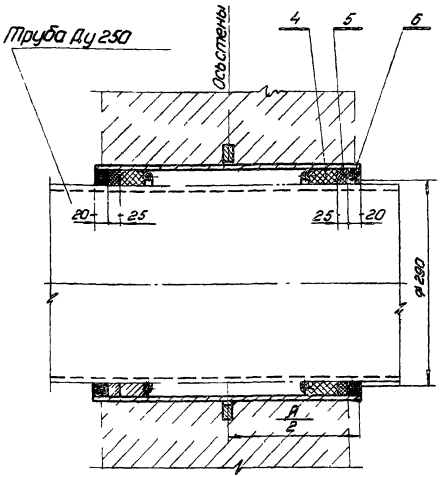
ВКТ-1128 лист 15

1960 г

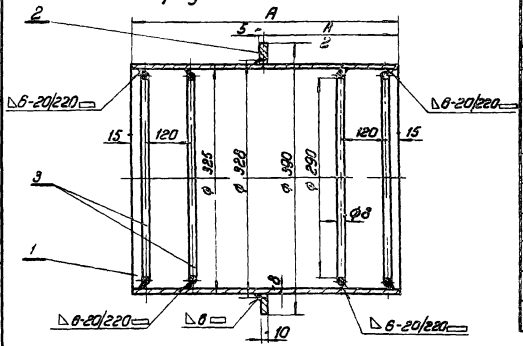
Ин. 6158

Начальник отдела — Шарапов Л.Е.
Рук. группы — Михеев Н.Я.
Техник — Проверил — Ивонов И.Б.
Бондаренко Е.Ч.
Выполнил — Гайдаенко

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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. Концы зазоры 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 ◺ 6-20/220 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума м IV и 30% порошка из асбестового волокна.

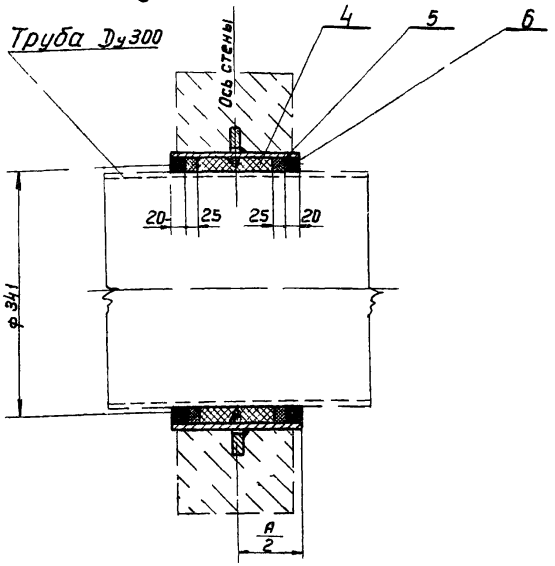
N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 325×8	А	500	1	Ст.10	31,27	31,27	35,6	
				700	1	Ст.10	43,8	43,8	48,2	
				1000	1	Ст.10	62,54	62,54	67,0	
2	—	Кольцо	ф 390×ф 328×10		1	Ст.0	2,7	2,7		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 8	в разверн. виде		4	Ст.0	0,37	1,48		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	3,35	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементн. раствор	—	2,22	Рук группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,95		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,21	Конструктор	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 250. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 16	1960 г

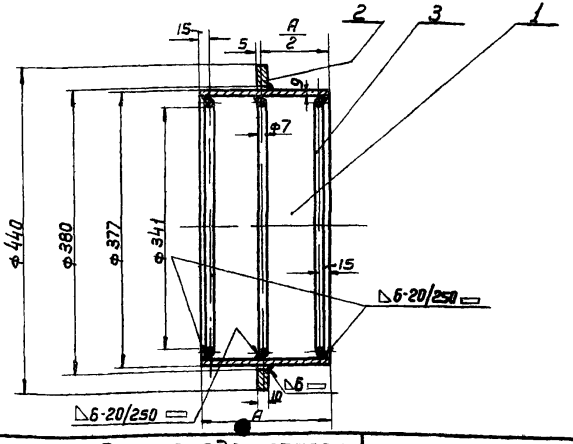
Ин. 6157

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{\text{И 144-55}}{\text{МСПМХП}}$ 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 970-41/ и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /гост-7-60/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ привариваются швом Δ6-20/250 ▭.
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: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 377×9	A	200	1	Ст.10	16,3	16,3	20,8	
				300	1	Ст.10	24,5	24,5	29,0	
2	—	Кольцо	ф440×ф380×10		1	Ст.0	3,3	3,3		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 7	1090 в развернутом виде		3	Ст.0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,96		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,21	Конструкт	

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

Сальник Dy 300.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

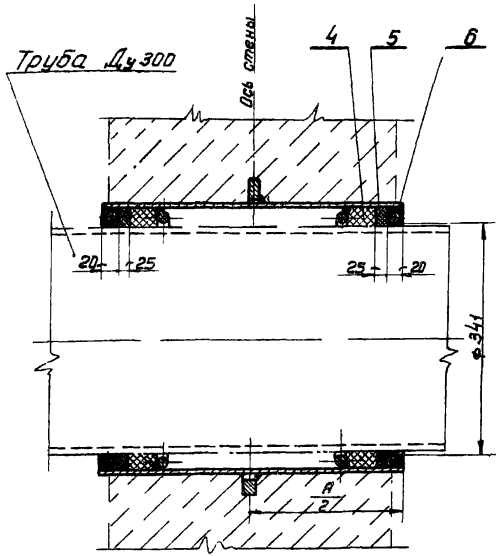
ВКТ-1128 Лист 17

1960г

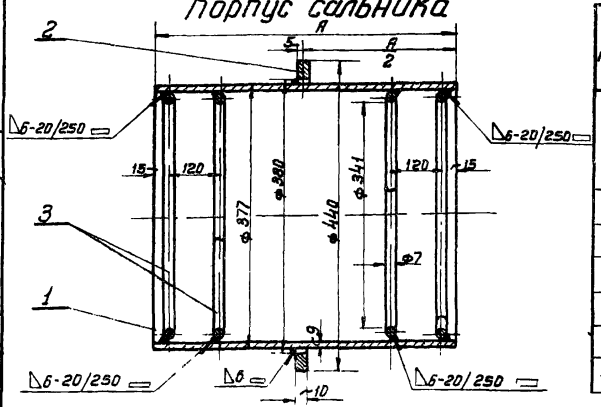
Ин. 6157

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 Мосмонтажа. 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 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 △ 6-20/250 ▭.
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: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на замок
1	8732-58	Труба 377×9	A	500	1	Ст. 10	40,8	40,8	45,7	
				700	1	Ст. 10	57,2	57,2	62,1	
				1000	1	Ст. 10	81,68	81,68	86,6	
2	—	Кольцо	ф440×ф380 ×10		1	Ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 7	1090 в развернутом виде		4	Ст. 0	0,33	1,32		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	3,4	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	0,96		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,25	Конструкт.	

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

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

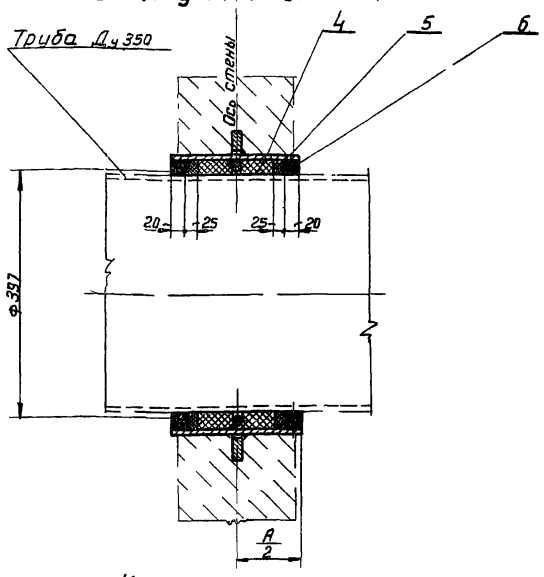
Типовой проект ВС-02-10 | ВКТ-1128 Лист 18 | 1960

Ин. 615

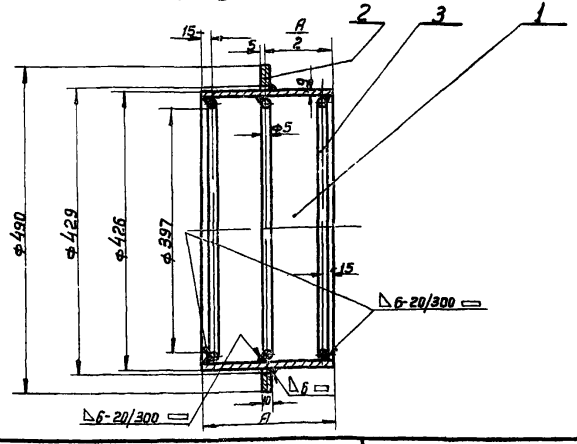
Начальник отдела Руководитель группы — Шифр

Гипрокаучук — Ивано в и.б. — Бондаренко Е.И. — Проверил — Техник — Сергеев — Н. Контр. — Михеева К.А. — Шарков Д.Е.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПМХП}$ 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (гост-7 60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 ⌓.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

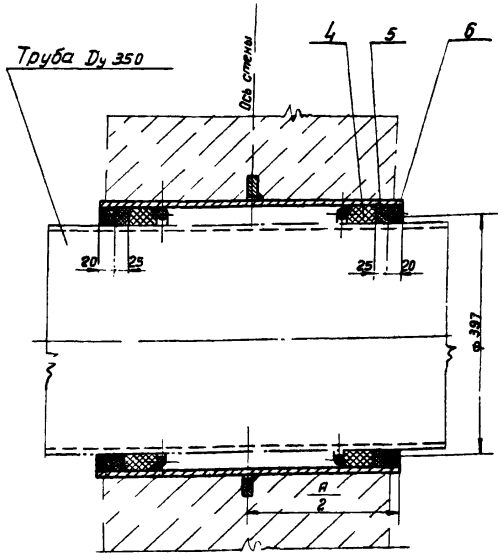
N поз.	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	8732-58	Труба 426×9	А	200	1	ст. 10	18,5	18 5	22,8	
				300	1	ст. 10	27,80	27,80	32,1	
2	—	Кольцо	ф490×429×10		1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1292 в развернутом виде		3	ст. 0	0,195	0,585		
4	5152-55	Набивка	Прядь пеньковая просмоленная		—	—	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	Асбестоцементный раствор		—	—	—	2,58	Рук. группы	
6	—	Замазка	Мастика		—	—	—	1,11		
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—		—	—	—	0,3	Конструкт.	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 350. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 19	1960 г

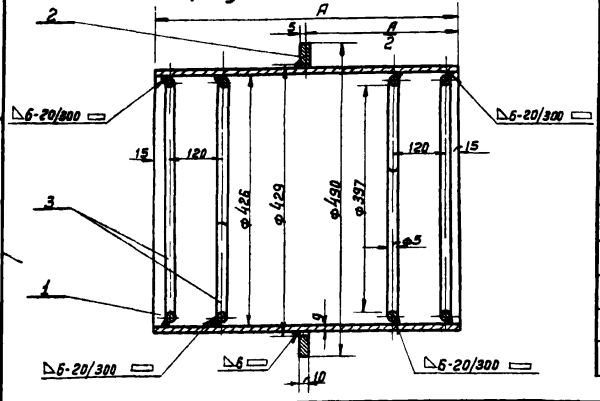
Ин. 6157

Начальник отдела — Руководитель группы — Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И. — Техник — Проверил — Широков Д.Е. — Михеева Н.А.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У 144-55 МСПМЖП. 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 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 △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 детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
							1 штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 426×9	A	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	ф490×ф429×10		1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 5	1268 В развернутом виде		4	Ст. 0	0,195	0,78	——	
4	5152-55	Набивка	——		——	Прядь пеньковая просмоленная	——	3,7	Отделение	
5	——	Зачеканка	——		——	Асбестоцементный раствор	——	2,58	Рук. группы	
6	——	Замазка	——		——	Мастика	——	1,11		
——	2523-51	Электроды тип Э-42	——		——	——	——	0,3	Конструктор	

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

Ин. 8754

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

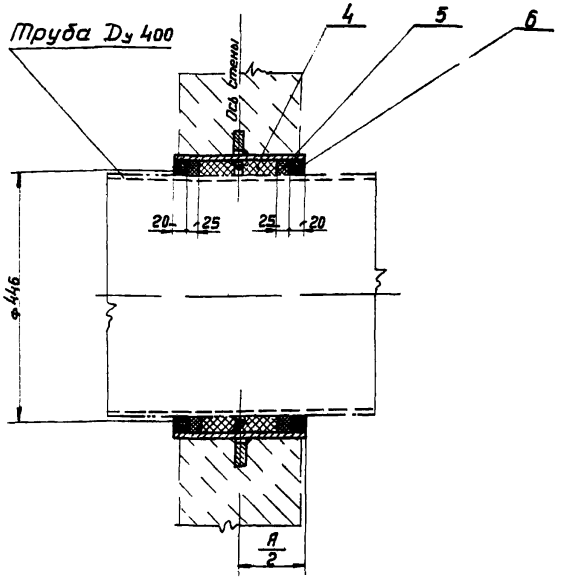
Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 Лист 20

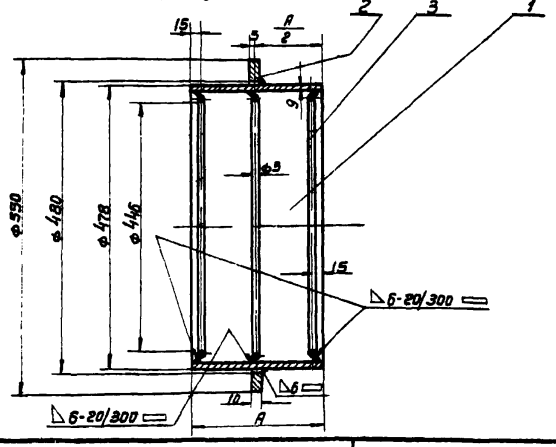
1960г

Начальник отдела — Шарапов Д.Е.
Руководитель группы — Михеева Н.Я.
Техник — Проверил
Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И.
Копировал

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПХМП}$ 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
   Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (Поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

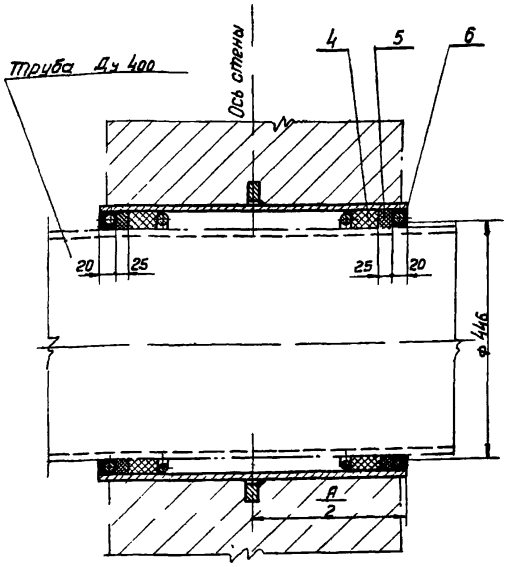
N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 478×9	A	200	1	ст.0	20,8	20,8	26,3	
				300	1	ст.0	31.2	31.2	36,7	
2	—	Кольцо	ф550×ф480×10		1	ст.0	4.45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1475 в развернутом виде		3	ст.0	0,218	0,654		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	3,2	Рук группы	
6	—	Замазка	—		—	—	—	1,38		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0.4	Конструкт.	

Сальники для прохода металлических труб Dy 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Dy 400. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 21	1960г

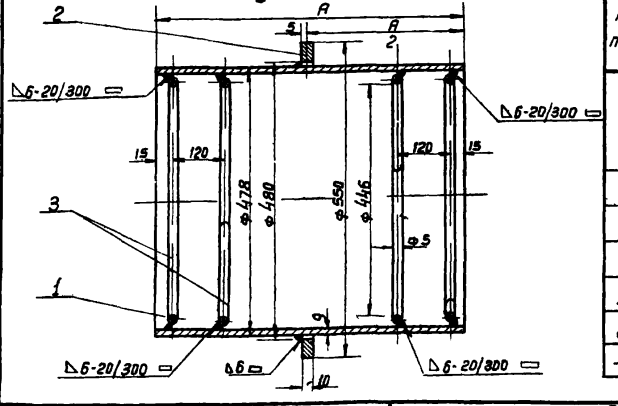
Начальник отдела — Руководитель группы: Широков Д.Е., Михеева Н.А.
Техник — Проверил: Широков Д.Е., Михеева Н.А.
Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И.

Ин. 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 $\frac{\text{И 144-55}}{\text{МСПМЭП.}}$ 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 970-41/ и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4го сорта /ГОСТ 7-60/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ привариваются швом △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
							1 штуки	Общий		
1	4015-58	Труба 478×9	А	500	1	Ст.0	52.05	52.05	57,9	
				700	1	Ст.0	73.0	73.0	78,8	
				1000	1	Ст.0	104,1	104,1	109,9	
2	——	Кольцо	ø550×ø480×10		1	Ст.0	4,45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 5	1415 в развернутом виде		4	Ст.0	0,218	0,872		
4	5152-55	Набивка	——		——	Прядь пеньковая просмоленная	——	5,1	Отделение	
5	——	Зачеканка	——		——	Асбестоцементный раствор	——	3.2	Рук. группы	
6	——	Замазка	——		——	Мастика	——	1,38		
——	2523-51	Электроды тип Э-42	——		——	——	——	0.5	Конструкт.	

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

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

Типовой проект ВС-02-10

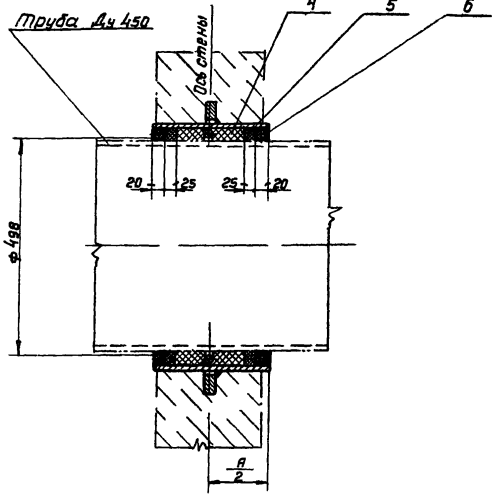
ВКТ-1128
Лист 22

1960г

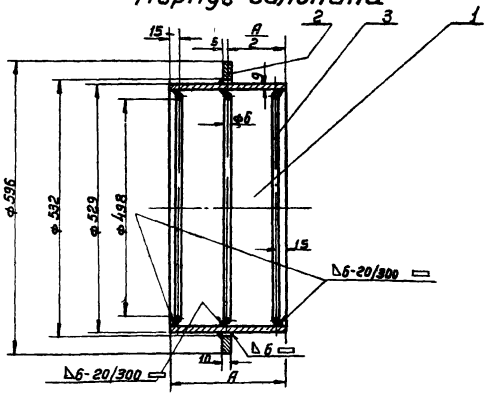
Инв. 6157

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

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПМХП}$. 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 970-41/ и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /гост 7-60/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца /поз. 3/ привариваются швом Δ6-200/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 529×9	А	200	1	ст.0	23.1	23.1	29.1	
				300	1	ст.0	34.6	34.6	40,6	
2	—	Кольцо	ф596×ф532 ×10		1	ст.0	4.45	4.45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 6	1580 в развернутом виде		3	ст 0	0,348	1,044		
4	6152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	3.45	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	1.5	Конструкт.	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,5		

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

Сальник Ду 450. Длина корпуса 200 и 300

Типовой проект ВС-02-10

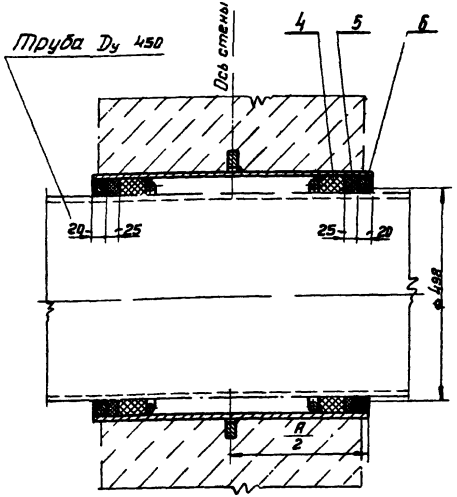
ВКТ-1128 Лист 23

1960г

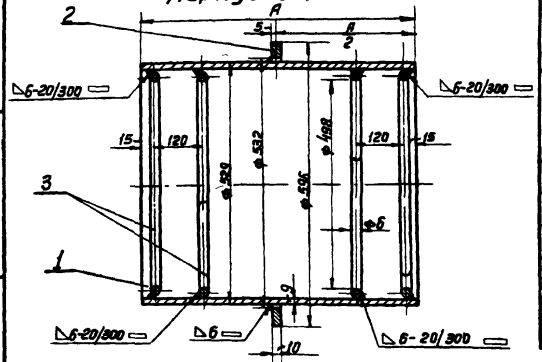
Ин. 6157

Начальник отдела: Руководитель группы: Иванов И.Б. Бондаренко Е.И. Инженер: Проверил: Михеева Н.Я. Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 $\frac{И\ 144\text{-}55}{мсмпхп}$. 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 970-41/ и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта /гост 7-80/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом ◺6-20/300 ▭
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

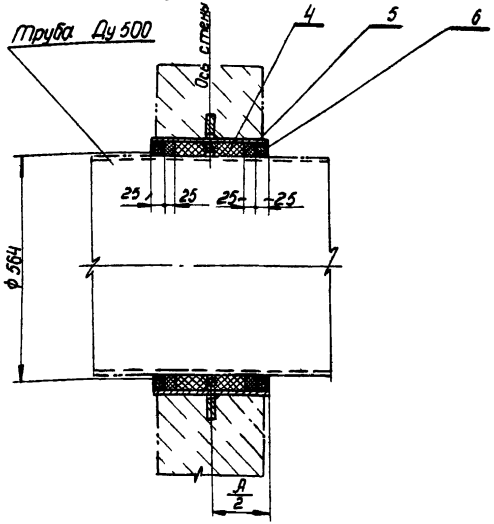
N поз	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 529×9	A	500	1	Ст.0	57,7	57,7	64,1	
				700	1	Ст.0	80,8	80,8	87,2	
				1000	1	Ст.0	115,4	115,4	121,8	
2	—	Кольцо	ф596×ф532×10		1	Ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 6	1580 в разверн. виде		4	Ст.0	0,348	1,392		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	0,45	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	3,45	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	1,5		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,55	Конструкт	

Сальники для прохода металлических труб Dy 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Dy 450. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 24	1960г

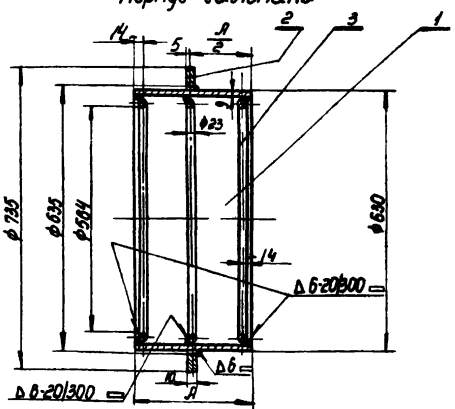
Начальник отдела: Михеева Н.А.
Руководитель группы: Бондаренко Е.И.
Инженер: Проверил
Иванов И.Б.: Бондаренко Е.И.

Ин 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения 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 $\frac{\text{У 144-55}}{\text{МСПМХП}}$. 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 470-52) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
   Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм			Материал	Вес деталей в кг 1шт	Вес деталей в кг Общ	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 630×9	А	200	1	Ст.0	27,56	27,56	54,5	
				300	1	Ст.0	41,34	41,34	68,2	
2	—	Кольцо	ф735×ф635×10		1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 23	1840 в развернутом виде		3	Ст.0	6,0	18,0		
4	5152-55	Набивка	—		—	прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	16,0	Рук.группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	5,0		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,5	Конструктор	

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

Сальник Ду 500.
Длина корпуса 200 и 300.

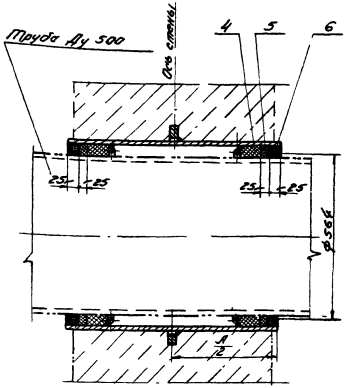
Типовой проект ВС-02-10

ВКТ 1128 Лист 25

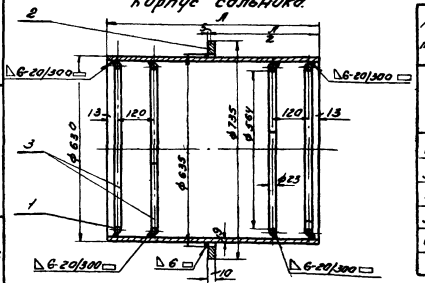
1960 г

Михеева Н.А. | Бондаренко Е.И.
Инженер | Проверил
Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И.
Начальник отдела | Рук. группы

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Примечания:

1. Проходные необъемные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 9015-58 и толстостенных 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 две стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ВСП 144-55 МСПМХП. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже VI-го сорта (ГОСТ-7-58) 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 катков 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 затвора.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для затворки состоящая 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: штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на затвор
1	4405-58	Труба 630х9	А	500	1	Ст.0	68,9	68,9	102	
				700	1	Ст.0	96,46	96,46	129,5	
				1000	1	Ст.0	132,8	132,8	170,8	
2	—	Кольцо	Ø735х685х30		1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 23	1840 в развернутом		4	Ст.0	6,0	240		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая промасленная	—	1,3	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	16,0	рук. группы	
6	—	Затворка	—		—	мастика	—	5,0		
	2523-57	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,6	Конструкт.	

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

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

Типовой проект ВС-02-10

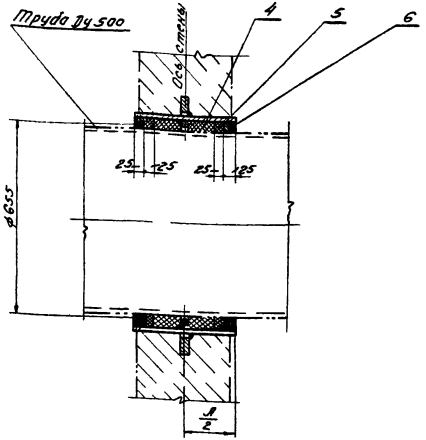
ВКТ-1128
Лист 26

1960г.

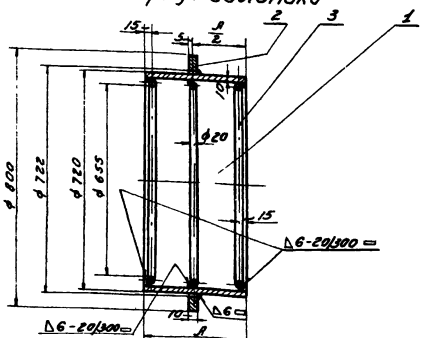
Цм 6158

Начальник отдела
Руководитель группы
Исполнитель Гайдаш
Инженер Проверил
Иванов И.В. Бондаренко Е.И.
Гайдаш
Алексеева Н.Я. Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144\text{-}55}{МСПМХП}$ 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

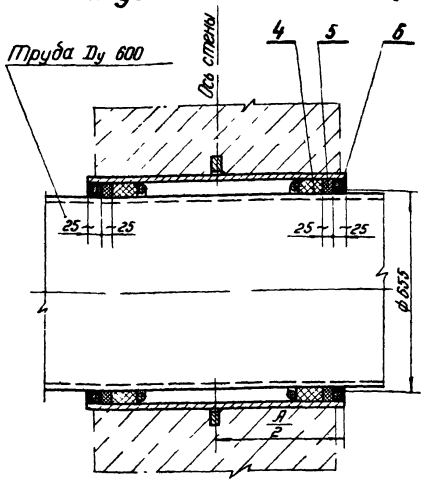
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 720×10	А	200	1	Ст.0	35,0	35,0	58,7	
				300	1	Ст.0	52,5	52,5	76,2	
2	—	Кольцо	ф800×ф722×10		1	Ст 0	7,3	7,3		Применен в проекте шифр.
3	2590-57	Круг 20	2120 в развернн. виде.		3	Ст.0	5,25	15,75		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	асбестоцементный раствор	—	10,0		
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	5,3	Рук. группы	
—	2523-51	Электрода тип Э-42	—		—	—	—	0,6	Конструктор	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений	Сальник Ду 600. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 лист 27	1960 г.

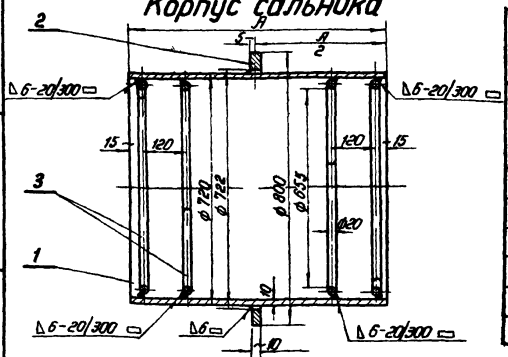
Ин 6157

Начальник отдела — Рук. группы
Иванов. И.Б. — Бондаренко Е.И.
Инженер — Проверил
Михеева Н.А. — Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144-55}{МСПМХП}$ 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

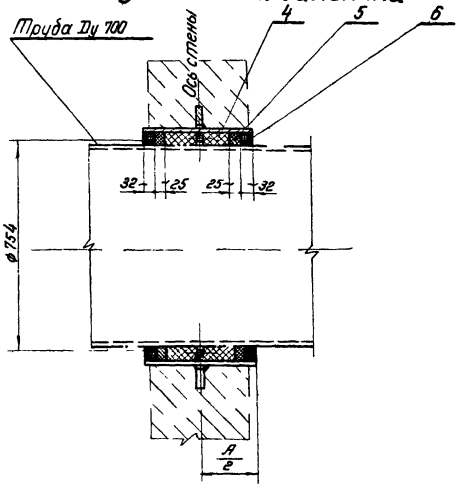
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 720×10	А	500	1	Ст.0	87,55	87,55	116,5	
				700	1	Ст.0	122,6	122,6	151,6	
				1000	1	Ст.0	175,1	175,1	204,1	
2	—	Кольцо	ф800×ф722 ×10		1	Ст.0	7,3	7,3		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 20	2120 в развернутом виде		4	Ст.0	5,25	21,0		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	14,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	10,0	Рук группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	5,3		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,7	Конструкт.	

Сальники для прохода металлических труб Dy 50÷1200 через стены сооружений.	Сальник Dy 600. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 28	1960г

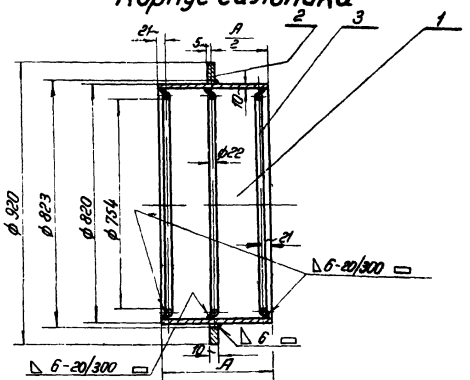
Михеева Н.А. | Бондаренко Е.И. | Инженер | Проверил | Иванов И.Б. | Бондаренко Е.И. | Начальник отдела | Руководитель группы

Ин 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144-55}{мспмхп.}$
   Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора
   Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с 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) приваривают швом Δ 6-20/300 ▭
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

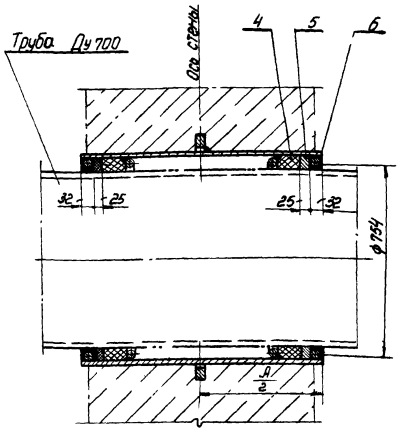
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 820 × 10	А	200	1	ст.0	40,0	40,0	73,0	
				300	1	ст.0	60,0	60,0	93,0	
2	—	Кольцо	ф920×ф823 × 10		1	ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 22	2435 в развернутом виде		3	ст.0	7,3	21,9		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	13	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	8,9		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,7	Конструктор	

Сальники для прохода металлических труб Dy 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Dy 700. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 29	1960 г.

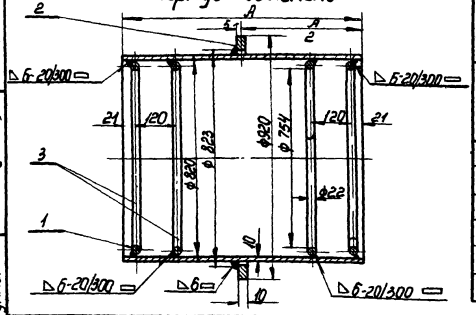
Начальник отдела — Руководитель группы — Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И. — Инженер — Проверил — Михеева Н.Я. — Бондаренко Е.И.

Ин. 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{Ц\ 144\text{-}55}{МСПМХП}$. 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 затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
5. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
6. 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: 1шт	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
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	ф920×ф823×10		1	Ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 22	2435 в разв. виде		4	Ст.0	7,3	29,2		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмолен.	—	16,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	13,0	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	8,9		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,8	Конструкт.	

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

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

Типовой проект ВС-02-10

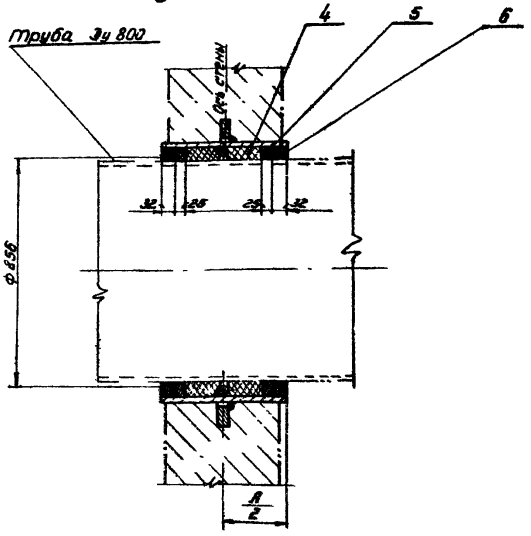
ВКТ-1128 Лист 30

1960г

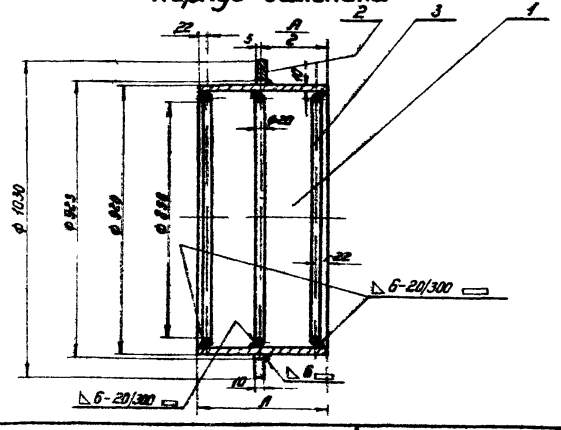
Михеева Н.А. — Бондаренко Е.И.
Инженер — Проверил
Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И.
Начальник отдела — Руков. группы

Ин. 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{\text{И144-55}}{\text{МСПМХП}}$. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом △6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 920×10	А	200	1	ст.0	44,9	44,9	80,0	
				300	1	ст.0	67,3	67,3	101,3	
2	—	Кольцо	ф1030×ф923×10		1	ст.0	12,9	12,9		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 20	2751 в развернутом виде		3	ст.0	6,8	20,4		
4	5152-55	Набивка	—		—	прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	асбестоцементный раствор	—	15,0	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	10		
—	2523-51	Электроды Тип 3-42	—		—	—	—	0,73	Конструктор	

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

Сальник Ду 800. Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 Лист 31

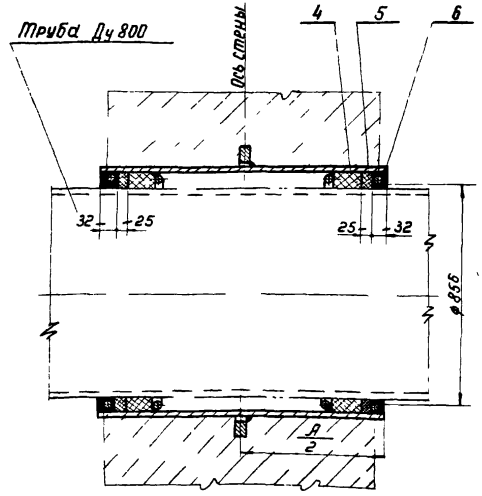
1960 г

Ин. 6257

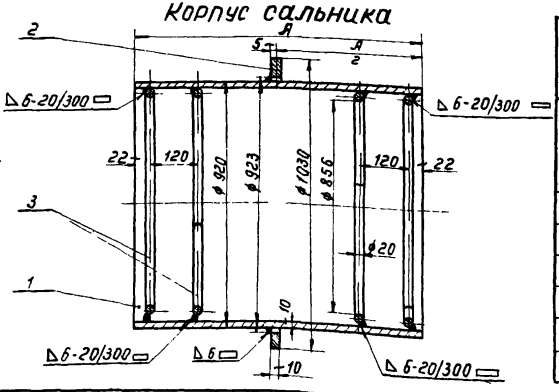
Начальник отдела — Руководитель группы — Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И. — Инженер — Проверил — Михеева Н.А. — Бондаренко Е.И.

Начальник отдела Михеева Н.П.
Руководитель группы Бондаренко Б.И.
Инженер Проверил
Иванов И.Б. Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{\text{У144-55}}{\text{МСПМХП}}$. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (Гост 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом δ-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: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 920×10	А	500	1	ст. 0	112,2	112,2	153,1	
				700	1	ст. 0	157,1	157,1	198	
				1000	1	ст. 0	224,4	224,4	265,3	
2	—	Кольцо	ф1030×ф923×10		1	ст. 0	12,9	12,9		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 20	2751 в развернутом виде		4	ст. 0	6,8	27,2		
4	5152-55	Набивка	—		—	прядь пеньковая просмоленная	—	25,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	15,0	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	10,0		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,8	Конструктор	

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

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

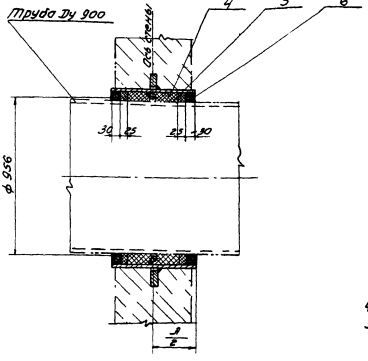
Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 Лист 32

1960г

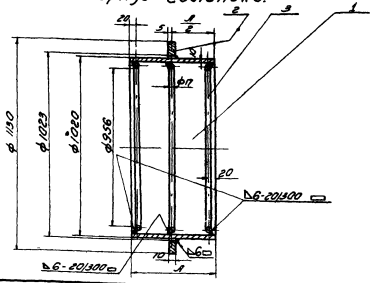
Ин 6157

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 „Л". 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 $\frac{И\ 144-55}{МСПМХП}$. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки 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: штуки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1020×10	Л	200	1	Ст.0	50,0	50,0	81,5	
				300	1	Ст.0	74,7	74,7	106,2	
2	—	Кольцо	ф1130×ф1023×10		1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг П	303,5 в разверн. виде		3	Ст.0	5,5	16,5		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	16,7	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—		—	—	—	0,8	Конструкт	

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

Сальник Ду 900.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

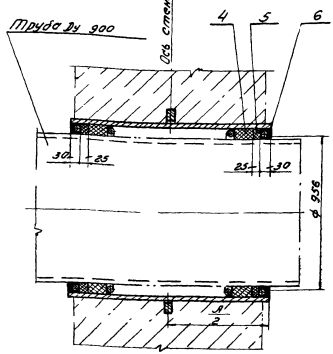
ВКТ-1128 Лист 33

1960г.

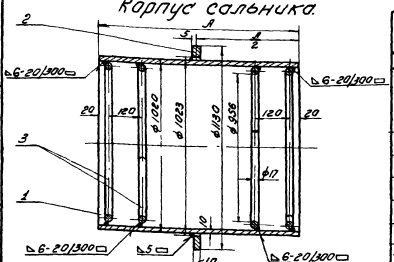
Начальник отдела Руководитель группы. Михеева Н.А. Бондаренко Е.И. Инженер Проверил Иванов И.Б. Бондаренко Е.И.

Ин. 6157

Узел установки сальника.



Корпус сальника.



1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений, как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены, равная или меньше размера „Б" корпуса сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно привязан в обе стенки опалубки и прикреплен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией СН 141-63 Госстроя. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут 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 7-50) 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 катков 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 $\sim$ 6-20/300 $\sim$.
5. Мастика для заливки составляется из 70% нефтяного битума МН и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: штучки	Вес деталей в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба	Б	500	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6	
				700	1	Ст.0	174,8	174,8	212,0	
				1000	1	Ст.0	248,1	248,1	286,2	
2		Кольцо	Из полосы 4 по ГОСТ 103-57		1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 17			4	Ст.0	5,5	22,0		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	21,2	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	16,7	Рук группы	
6	—	Заливка	—		—	Мастика	—	11,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,9	Конструкт	

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

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

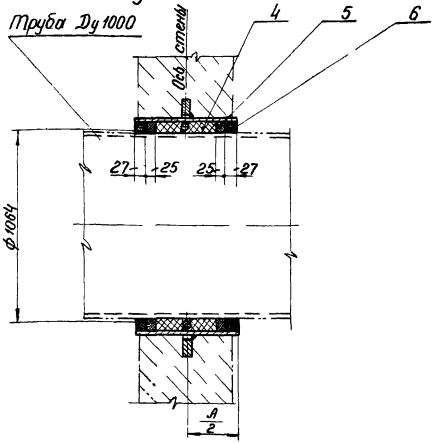
Типовой проект ВС-02-10 | ВКТ-1128 Лист 34 | 1960г.

Инв. 6158

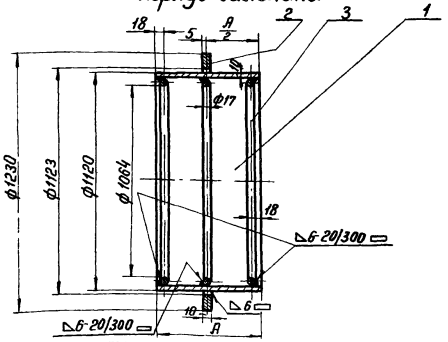
Начальник отдела Руководитель группы Михеева Н.И. Бондаренко Г. Инженер Иванов И.В. Бондаренко Г.С. Проверил

Начальник отдела — Михеева Н.Я.
Рук. группы — Бондаренко Е.И.
Инженер — Проверил
Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 Госмонтажспецстроя. 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 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 △ 6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм			Материал	Вес деталей в кг: Чугуна	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1120×10	А	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3	
				300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7	
2	—	Кольцо	ф1230×ф1123 ×10		1	Ст. 0	15,6	15,6		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 17	3394 брутто		3	Ст. 0	6,04	18,12		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	18,4	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	9,8		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	0,9	Конструкт	

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

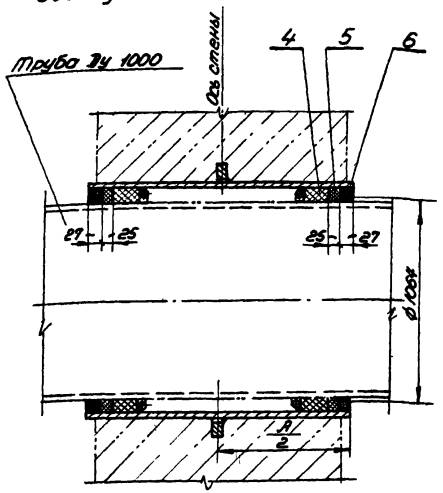
Сальник Ду 1000.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

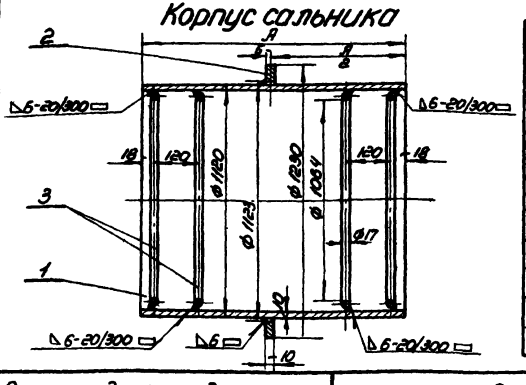
ВКТ-1128
Лист 35

1960г.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А".
   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 МСПМХП. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси.
   Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом δ 6-го/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: Ушпуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1120×10	А	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	ф1230×ф1125 ×10		1	Ст.0	15.6	15.6		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 17	3390 в раз-верн. виде		4	Ст.0	6.04	24.16	——	
4	5152-55	Набивка	——		——	прядь пень-конопл. пропитанная асбестоцементн. раствором	——	25.0	Отделение	
5	——	Зачеканка	——		——	асбестоцементный раствор	——	18.4	Рук. группы	
6	——	Замазка	——		——	Мастика	——	9.8		
——	2523-51	Электроды тип. Э-42	——		——	——	——	1.0	Конструкт.	

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

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

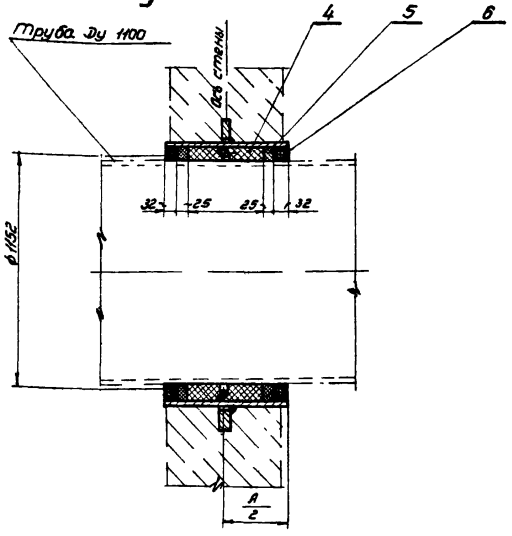
Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 36

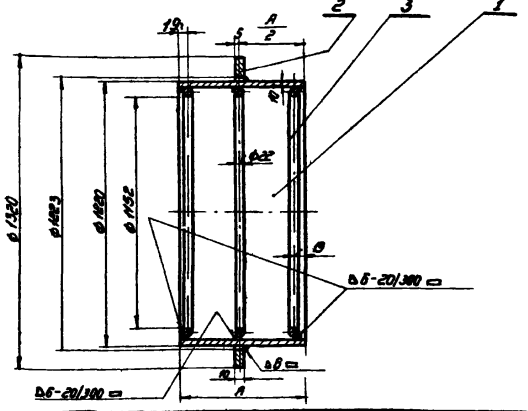
1960г.

Начальник отдела Кочетков
Руководит. группы Гайдаенко
Инженер Иванов
Проверил Бондаренко Е.И.
Гайдаенко
Мизгирева Н.Я.
Бондаренко Е.И.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании.
   Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И144-55}{МСПМХП}$. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{20} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси.
   Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δ6-20/300 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

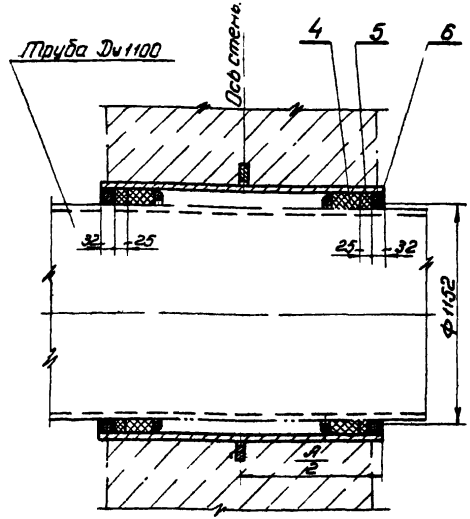
N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг 1 штуки	Вес деталей в кг Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1220×10	А	200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
				300	1	ст.0	89,6	89,6	138,9	
2	—	Кольцо	ф1320×ф1223×10		1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте
3	2590-57	Круг 22	3700 в разверн. виде		3	ст.0	11,0	33,0		
4	5152-55	Набивка	—		—	прядь пеньковая просмоленная	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	19,7	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	10,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—		—	1,1	Конструкт.	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 1100. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 37	1960г.

Начальник отдела — Рук. группы — Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И. — Инженер — Проверил — Михеева Н.А. — Бондаренко Е.И.

Цк. 4157

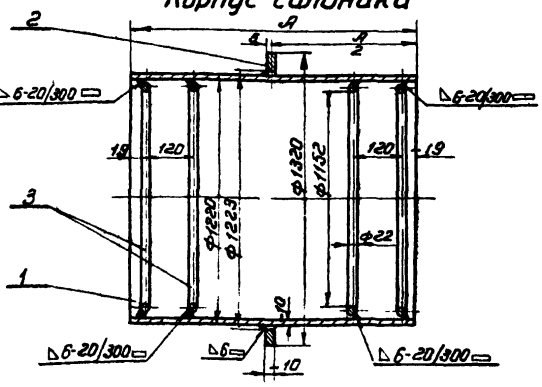
Узел установки сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для 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 $\frac{И144-55}{МСПМХП}$. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{30} 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 ◺6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг. 1 штуки	Вес деталей в кг. Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1220×10	А	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6	
				700	1	ст.0	208.8	208.8	269.2	
				1000	1	ст.0	298.4	298.4	358.8	
2	—	кольцо	Ф1320×Ф1223×10		1	Ст.0	15.2	15.2		Применен в проекте шифр
3	2590-57	круг 22	3700 в развернутом виде		4	Ст.0	11.0	44.0		
4	5152-35	Набивка	—		—	прядь пеньковая просмоленная	—	25.0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементн. раствор	—	19.7	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	10.5	Конструкт.	
	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	1.2		

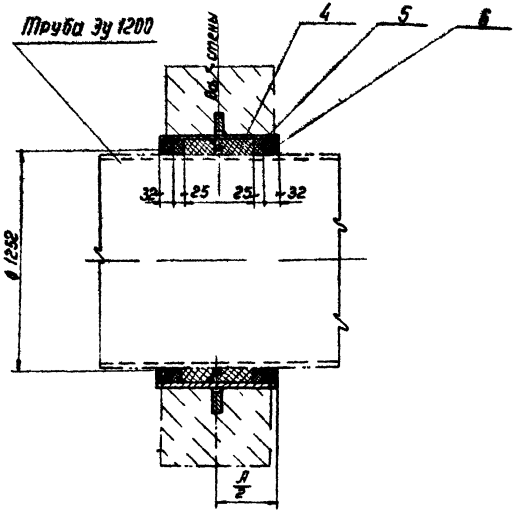
Сальники для прохода металлических труб Ду50÷1200 через стены сооружений.

Сальник Ду1100
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

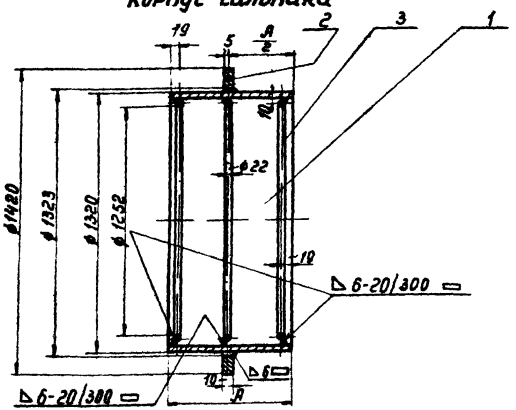
Типовой проект ВС-02-10 | ВКТ-1128 | Лист 38 | 1960г.

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

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{И\ 144\text{-}55}{мсп\ мхп}$. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

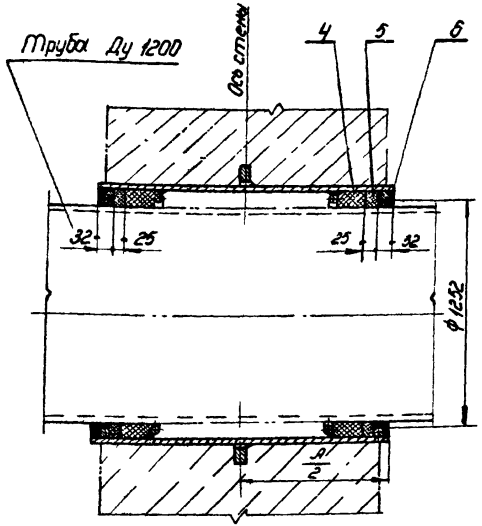
№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг: 1 штуки	Вес детали в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1320×10	А	200	1	Ст 0	64,6	64,6	117,9	
				300	1	Ст 0	97	97	150,3	
2	—	Кольцо	ø1420×ø1323×10		1	Ст 0	16,4	16,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 22	3686 в разв. виде		3	Ст 0	11,9	35,7		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньков. просм.	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцемент. раствор	—	21,5	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	13,8		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—	—	—	1,2	Конструкт.	

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ÷ 1200 через стены сооружений.	Сальник Ду 1200. Длина корпуса 200 и 300.	Типовой проект ВС-02-10	ВКТ-1128 Лист 39	1960г

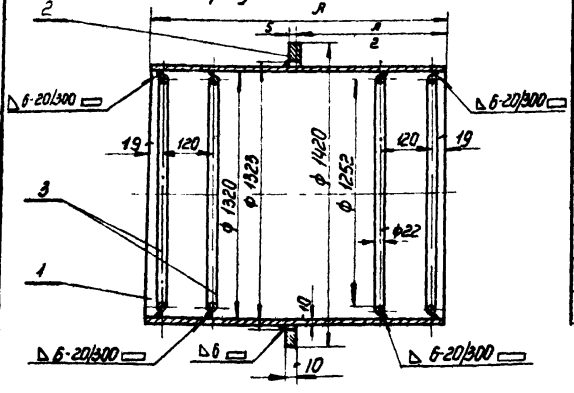
Начальник отдела — Рук. группы
Иванов И.Б. — Бондаренко Е.И.
Техник — Проверил
Широков Д.Е. — Михеева Н.А.

Ин. 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСПМХП. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/300 ▭.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес деталей в кг: 1 штуки	Вес деталей в кг: Общий	Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
1	4015-58	Труба 1320×10	А	500	1	Ст.0	161,5	161,5	228,8	
				700	1	Ст.0	226,1	226,1	291,4	
				1000	1	Ст.0	323,0	323,0	388,3	
2	—	Кольцо	ф1420×ф1323×10		1	Ст.0	16,4	16,4		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 22	3686 в разверн. виде		4	Ст.0	11,9	47,6		
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная	—	27,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—		—	Асбестоцементный раствор	—	21,5	Рук. группы	
6	—	Замазка	—		—	Мастика	—	13,8	Конструктор	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—		—	1,3		

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

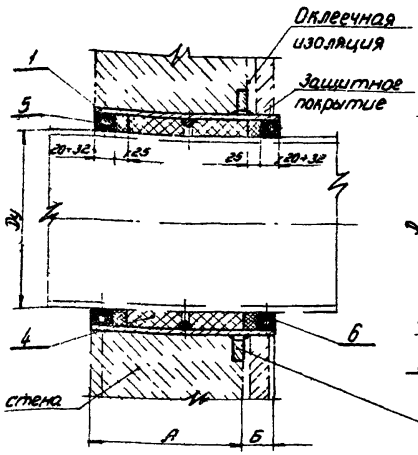
1960г

Начальник отдела Руков. группы | Иванов Ц.Б. | Бондаренко Е.И. | Техник | Проверил | Широков Д.Е. | Михеева Н.А.

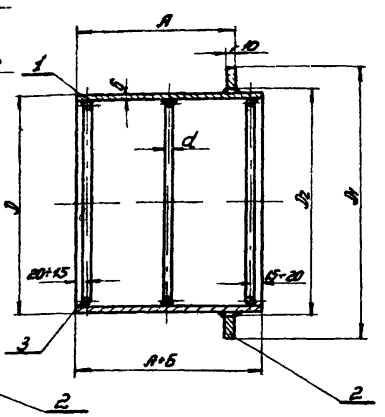
Инв. 6157

Начальник отдела Гипроводхоз Михеева Н.Я.
Гл. инженер группы Иванов И.Б.
Инженер Проверил Бондаренко Е.Ц.
Гл. специалист Выполнил Бондаренко Е.Ц.

Узел установки сальника



Корпус сальника



N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Кол-во	Материал	Вес в кг: 1 шт.	Вес в кг: общий	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на завод
1	8732-58	Труба Dу х δ =	А+Б	200+	1	ст.				
	8015-58			300+	1	ст.				
2		Кольцо	D1 х D2 х 10		1	ст. 0				Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг d=	длина развертки 2=		3	ст 0				
4	5152-55	Набивка	—		—	лента пеньковая просмоленная				
5	—	Зачеканка	—		—	асбестоцементн. раствор			Отделение	
6	—	Замазка	—		—	Мастика			Рул. группы	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—		—				Констр.	

Примечания:

1. При проходе сальника через стену с оклеечной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
А) Кольцо (поз. 2) приваривается к трубе (поз. 1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
Б) На кольцо (поз. 2) наносят грунтовку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
Для грунтовок рекомендуется применять:
а) нефтяной битум марки III÷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, лакаиль, керосин, бензин - для битумов, бензол, зеленое масло - для пеков.
Состав грунтовок: 25-30% битума или пека и 50-70% соответствующего растворителя.
2. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).
3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией $\frac{\text{ЦИ 44-55}}{\text{МСПМХП}}$. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{20} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
5. Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-III и 30% порошка из асбестового волокна.
6. Размеры: А - толщина стены сооружения, Б - толщина защитного покрытия и рулонной изоляции.

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

Установка сальников Dу 50÷1200 в стенах с оклеечной изоляцией. А = 200 и 300.

Типовой проект ВС-02-10

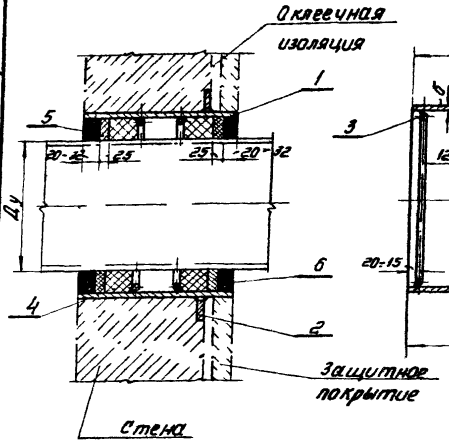
ВКТ-1128
Лист 41

1960г.

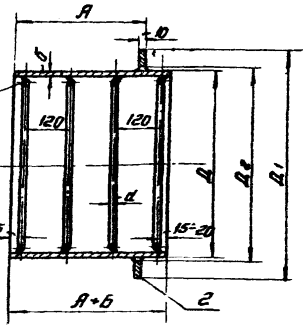
27дц

Ин 6157

Узел установки сальника



Корпус сальника



N поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Кол во	Материал	Вес 6 кг 1 шт	Вес 6 кг общий	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на заказ
1	8732-58 4015-58	Труба Д × б =	А+б	500+	1	Ст.				
				700+	1	Ст.				
				1000+	1	Ст.				
2	—	Кольцо	Д1=Д2=10		1	Ст. 0				Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг d.	По расчету на прочность		4	Ст. 0				
4	5152-55	Набивка	—		—	Прядь пеньковая просмоленная				
5	—	Заделка	—		—	Асбестоцементный раствор			Отделение	
6	—	Замазка	—		—	Мастика			Рук. группы	
		Электроды тип Э-42	—		—	—	—		Констр.	

Примечание: А-толщина стены сооружения, б-толщина защитного покрытия и рулонной изоляции

Примечания:

1. При проходе сальника через стену с оклеечной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
   а) Кольцо (поз.2) приваривается к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
   б) на кольцо (поз.2) наносят грунтовку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
   Для грунтовок рекомендуется применять:
   а) нефтяной битум марки IV-V или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С
   б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь
   Растворители зеленое масло, лакоиль, керосин, бензин-для битумов: бензол, зеленое масло-для пеков.
   Состав грунтовок 25-30% битума или пека и 50-70% соответствующего растворителя.
2. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2).
3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ЦНИИС-32 МСПмэп. 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 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
5. Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

Начальник	Михеева К.Я.		
Руководит.	Бондаренко Е.И.		
Гипрогазспецмонтаж	Инженер	Проверил	Иванов Ц.Б.
	Шмель	Бондаренко Е.И.	

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

Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеечной изоляцией. А-500, 700 и 1000.

Типовой проект ВС-02-10

ВКТ-1128 Лист 42

1960г

Инв. 6167

gost.e-ecolog.ru