

### *Примечания:*

1. Прогоходные 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.

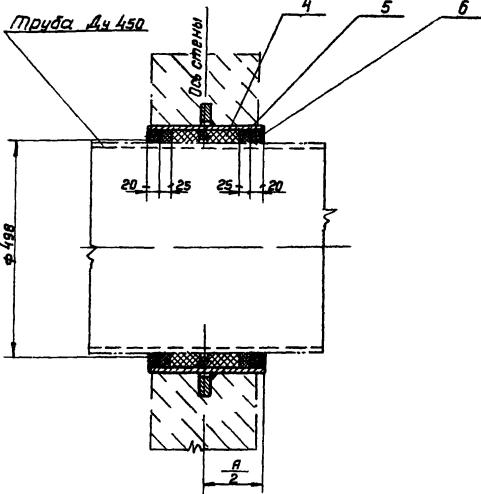
**2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника складывается вдоль пополам при демонтаже/обивке. Для предохранения патрубка сальника от смягчения, он должен быть, точно врезан в обе стеки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.**

3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-ХСР. Зазор между рабочим трубой и корпусом сальника плотно набиваться просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут; толще величины зазора концы зазора должны быть тщательно зонированы асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 /гост 970-41/ и 30% асбестового баллона по весу не ниже 4% сортов /гост 7-60/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое баллонно перед употреблением должно быть распущено и просушенено. Наличие в асбестовой баллонке комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое баллонно 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 зажима.

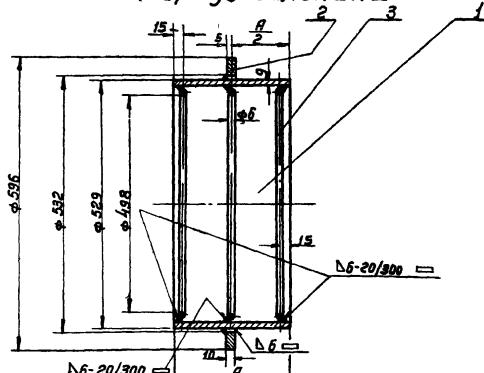
4. Краиние упорные пальцы (поз. 3) привариваются швом 65-200/300 м.

5. Масстико для замазки составляется из 70% нефтяного оитума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

### Узел установки сальника



## *Корпус сальника*



Сальники для проходов металлических труб Ду 50÷1200  
100023, г. Барнаул, ул. Красноярская, 1

446. 6152

Сальник Ду 450.  
Длина бортика 200 .. 300

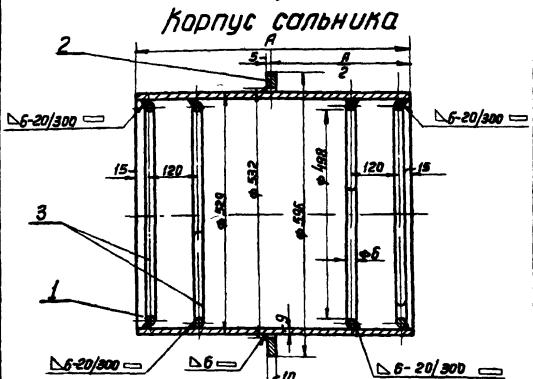
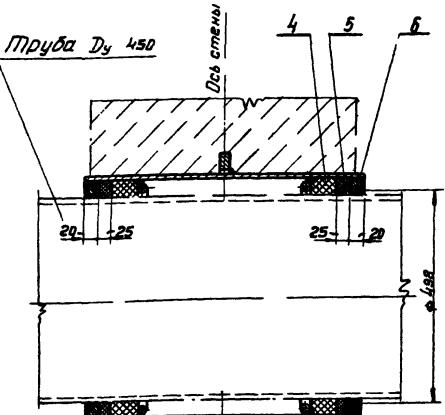
Типовой проект

BKT-11  
Sturm 2

1950r

Н поз.	ГОСТ	Наименова- ние	Размеры в мм		Материал	Вес детали в кг		Вес корпюса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			диаметр	ширина		штук	общий		
1	4015-58	Пробка 529x9	A	200	1	ст.0	23.1	23.1	29.1
				300	1	ст.0	34.6	34.6	
2	—	Кольцо	φ596xφ532 1580	1	ст.0	4.45	4.45	—	Применен в проекте
3	2590-57	Круг б	Фрезеру- емый блок	3	ст 0	0,948	1,044	—	Отделение Шифр
4	5152-55	Набивка	—	—	Поролон или про- садленная ткань	—	—	—	—
5	—	Зачеканка	—	—	Абстрак- ционный материал	—	3.45	рул. группы	—
6	—	Затылок	—	—	Мастика	—	1.5	—	—
—	2523-51	Электродиод тип 3-42	—	—	—	—	0.5	Конструкт.	—

### Узел установки сальника



Сальники для прохода металлических труб D<sub>у</sub> 50÷1200  
чрез стенки сооружений

44 615 x

Сальник Dy 450.  
Длина короткая 500 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ-1128  
БС-02-10 лист 24

1960r

1. Прожодные набивные сальники пред назначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, с толщиной чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, тол. в 8 см., тол. в 10 см. и тол. в 15 см.

2. Толщина стены должна быть не меньше размера "A". Корпус сальника закладывается в отверстие при бетонировании. Для предохранения от отрывка сальника от стены, он должен быть точно врезан в обе стены отверстия и прибран к проходящим горизонтальным и вертикальным орматурам.

3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Асбест-<sup>144-55</sup>.

Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмаленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно засечены и обесточены цементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 /гост 970-41/ и 30% обесточевого волокна по весу не ниже 4<sup>го</sup> сорта /гост 7-80/ с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой обесточевентной смеси. Обесточевое волокно перед употреблением должно быть распущен и просущено. Наполнение в обесточевом волокне колпаков и посторонних притесней не допускается. Цемент и обесточевое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой обесточевентной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного зажима.

4. Крайние упорные пальца (поз. 3) прибираются швом № 20/300 с

5. Масленица для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парашки из обесточевого волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименова- ние	Размеры в мм	Количество	Вес деталий в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					Материала	штуки	Общий	
1	4015-58	Трубка 529x9	500	1	Ст.О	57,7	57,7	84,1
			A 700	1	Ст.О	80,8	80,8	87,2
			1000	1	Ст.О	115,4	115,4	121,8
2	—	Кольцо	$\frac{539}{2} \times \frac{533}{2} \times 10$	1	Ст.О	4,45	4,45	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 6	1580 Ø разбираемый	4	Ст.О	0,348	1,392	
4	5152-55	Набивка	—	—	трубка пла- нированная из стекло- волокна качество — члененный вспененный	—	0,45	Отделение Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	3,45	Дул. группы
6	—	Замазка	—	—	настика	—	1,5	—
2523-51	ГОСТ 10700-85 тип 9-42	—	—	—	—	—	0,55	конструкт