

Сальники для прохода металлических труб $D_1 = 50 \div 1200$ через стены соружений.

44.6157

Салник Ду 100.
Одинар. квадрат. 200 и 300.

Пилотный проект
БГ-П2-10

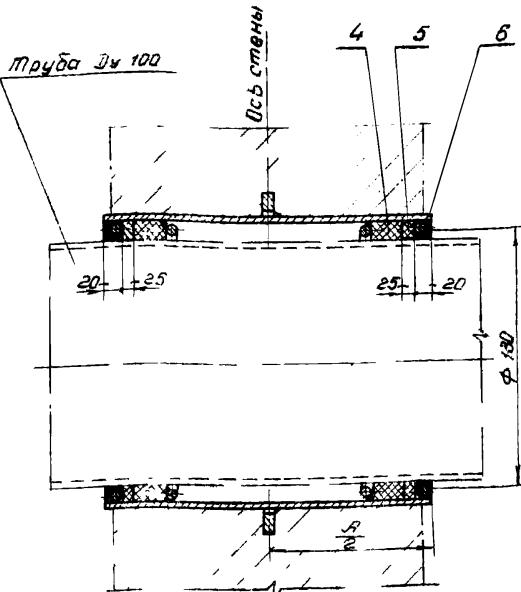
БКТ- 1128
Луцк 7 1960 г.

Примечания:

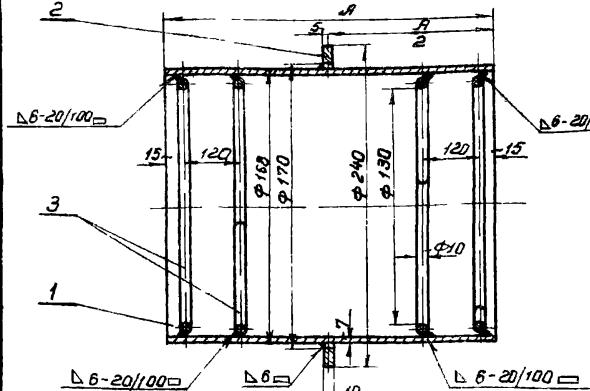
1. Прогодные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, состоящего также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
 2. Толщина стены равна или меньше размера "D". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от отщепления, он должен быть точно, фрезан в обе стены опалубки и приварен к предварительной горизонтальной арматуре.
 3. Заделку сальника производить в соответствии с Инструкцией Ч 144-55. Заделку сальника, рабочей трубой и корпусом сальника, плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
 - Концы заделки должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным разтвором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна, по весу не ниже 40% сажи (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.
 - Асбестовое волокно, перед употреблением должно быть распущен и просушене. 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.
 - Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом дб-20/100 м.
 5. Масленика для замазки составляется из 70% нефтепенного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ п/з	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм	Мате- риал	Вес детали в кг		Вес горшка с залитикой в кг	Количество заливников на заказ
					Чист	Общ		
1	8732-58	Трубка	200 168x7	Ст.10	5.55	5.55	8.3	
					8.325	8.325		
2	—	Кольцо	Ф200Ф170Н10	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 10	БР28Н10	Ст. 0	0.272	0.816		
4	5152-55	Наковелька	—	Чугун песчаник с покрытием жесткото- макетного пластика	—	—	—	Отделение ШИФР
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1.15	
6	—	Замазка	—	Масстик	—	0.49		Рукоделия
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—	0.2		Монопроектор

Черт. установки сальника



Корпус сальника



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

Лиц. 6197

Примечания:

- Проходные набивные сальники предназначены для пропуска металлических труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 9325-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих армутах.
- Толщина стены должна быть меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения от разрушения сальника от смещения. Эн должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящим горизонтальным и вертикальным арматуре.
- Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набиваются просмоляненной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) 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 расщеплено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и пастопроницаемостей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом для заделки одного энтака.
- Крайние упорные холмцы (поз. 3) привариваются швом 6-20/150.
- Маслика для замазки составляется из 70% нефтяного битума марки IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	размеры в мм	Количество	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					штучки	общий		
1	8732-58	Труба 168×7	500	1	Ст.10	13.9	13.9	17.0
			700	1	Ст.10	19.4	19.4	22.5
			1000	1	Ст.10	27.79	27.79	30.9
2		Кольцо размером	440	1	Ст.0	1.77	1.77	
3	2590-57	Круг 10 размером	440	4	Ст.0	0.272	1.088	Применен в проекте шифр
4	5152-55	Набивка	—	—	Предложен когда появилась модельная	—	1.82	Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	Асбесто- цементный раструб	—	1.15	Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	Маслика	—	0.49	
	2523-51	Электрофид типа № 42	—	—	—	—	0.2	Конструктор

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

Типовой проект ВКТ-1128
ВС-02-10
Лист 8
1960