

Мусеба Н.А.  
Бондаренко Е.И.

Смет  
Бондаренко

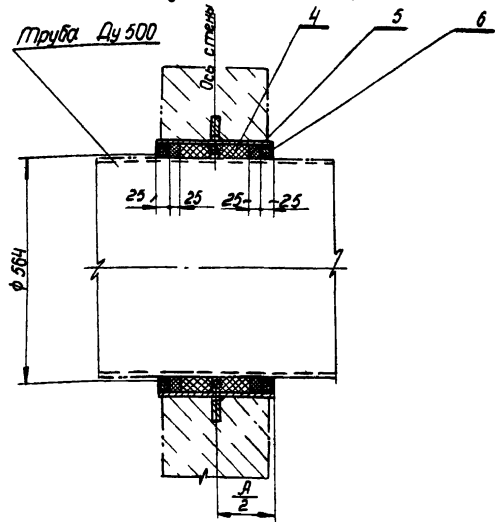
Инженер  
Проверил

Шванов И.Б.  
Бондаренко Е.И.

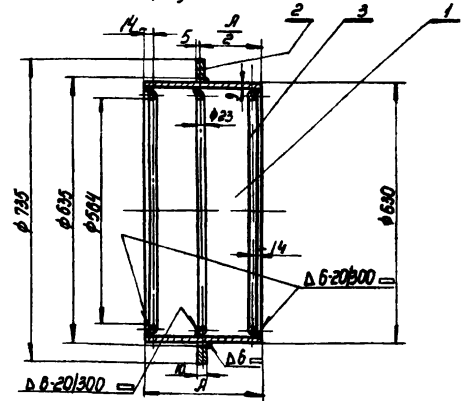
Шванов  
Бондаренко

начальник отдела  
рук. группы

# Узел установки сальника



## Корпус сальника



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

Сальник Ду 500.  
Длина корпуса 200 и 300.

## Примечания:

1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в мокрой грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, а корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения подтупки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Ущерб. Метиз. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается проталкиванием, предварительно скрученной в жгут толщ. верхины 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 баллоне краков 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) прибавляются швом Δ 6-20/300
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

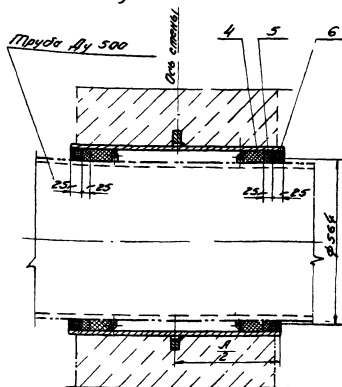
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	вес деталей в кг		вес корпуса сальника в кг	количество сальников на заказ
					шт	общ		
1	4015-58	Труба 630×9	200	Ст.0	27,56	27,56	54,5	
			300	Ст.0	41,34	41,34	68,2	
2	—	Кольцо	Ф 735-Ф 535 ± 10	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте
3	2590-57	Круж. 23	140 ± 0,3	Ст.0	6,0	18,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	Отделение	Шпир
5	—	Зачеканка	—	—	—	18,0		
6	—	Замазка	—	Мастика	—	5,0	Руководит.	
2523-51	—	Электроды тип Э-42	—	—	—	0,5	Конструктор	

Типовой проект  
ВС-02-10

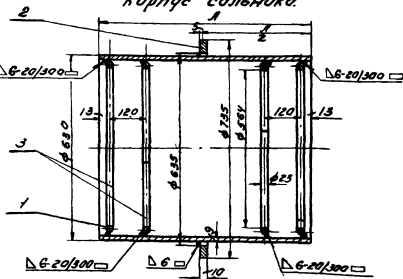
ВКТ 1128  
Лист 25

1960г

# Узел установки сальника.



Корпус сальника.



Сальники для прохода металло-  
ческих труб  $\text{Ду } 50 \pm 1200$   
через стены сооружений.

Сальник Ду 500.  
Длина корпуса 500 700 и 1000.

## Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропускать стальных труб по ГОСТ 4045-58, 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  $\text{А}^*$ . Корпус сальника устанавливается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно связан с обеими стенками опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У 144-55 МСПМЗП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут. Толщина величина зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены, а остаточно цементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 310-71) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 450 сорта (ГОСТ 769 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, достаточном на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом  $\text{ВГ-20/300}$ .
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Разме- ры, мм	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по проекту
						штучки	общий		
1	4045-58	Труба 630х9	500	1	ст.0	68,9	68,9	102	
			700	1	ст.0	96,46	96,46	129,5	
			1000	1	ст.0	132,8	132,8	179,8	
2	—	Кольцо	$\text{Д } 735 \times \text{В } 35$ 170	1	ст.0	8,4	8,4	—	Применен в проекте
3	2590-57	Круц 23	$\text{Д } 735 \times \text{В } 35$ 170	4	ст.0	6,0	24,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,3		
5	—	Защелка	—	—	—	—	16,0	руч. арматуры	шифр
6	—	Защелка	—	—	—	—	5,0		
—	2523-57	Электроуд тип: ВЗ	—	—	—	—	0,6	Конструкт.	

Типовой проект

БС-02-10

8КТ-1128

Лист 26

1960г.