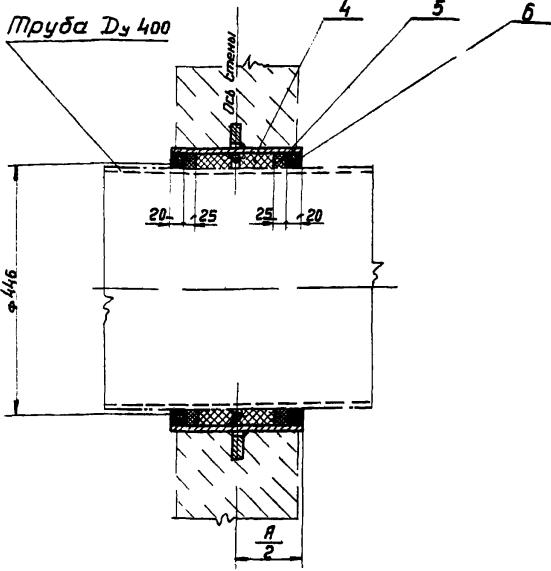
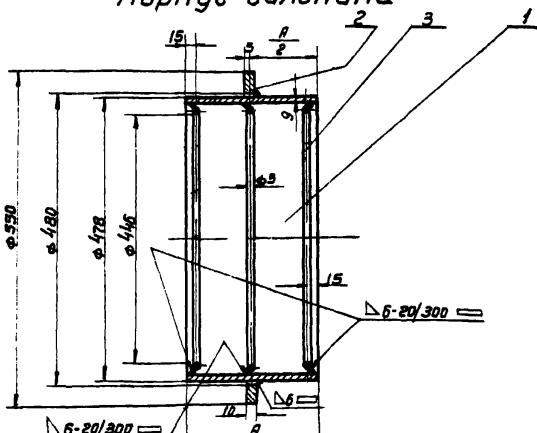


Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Чтк. 6137

ПРИМЕЧАНИЯ:

- Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58, гост 2590-57 также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
- Толщина стены должна быть меньше размера А. Корпус сальника засыпается в опалубку при бетонировании. Для предохранения потрубки сальника от смешения он должен быть точно врезан в стены опалубки и приварен к приводящим горизонтальным и вертикальным фронтам.
- Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией У 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прокаленной прутьем, предварительно скручиваем в жгут толще величины зазора. Концы зажоров должны быть тщательно защищены asbestos-cementным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 470-41) и 30% asbestosowego волокна по весу не ниже 4% сортам (гост 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой asbestos-cementной смеси. asbestosовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушенено. Наличие в asbestosовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и asbestosовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой asbestos-cementной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного зажора.
- Краиние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300.
- Маслика для замазки состоит из 70% нефтеподобного битума М-14 и 30% порошка из asbestosового волокна.

№ поз	гост	Наименова- ние	размеры в мм		Количество	вес детали в кг		вес корпуса сальника в кг	Количество салоников на заказ
			Материал	штуки		общий			
1	4015-58	Труба 478x9	A	200 300	1 1	ст.0 ст.0	20,8 31,2	20,8 31,2	26,3 36,7
2	—	Кольцо	550+480x10	1	ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5 в привар. шире	1475	3	ст.0	0,218	0,654		
4	5152-55	Набивка	—	—	труба пем- ковая про- столенная	—	—	—	Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	асбестово- цементный пастовер	—	3,2	—	Шифр
6	—	Засмазка	—	—	—	—	1,38	—	Рук. группы
—	2523-51	Электроды типа Э-42	—	—	—	—	0,4	—	Конструкт.

Сальник Dу 400.
Длина корпуса 200 и 300.

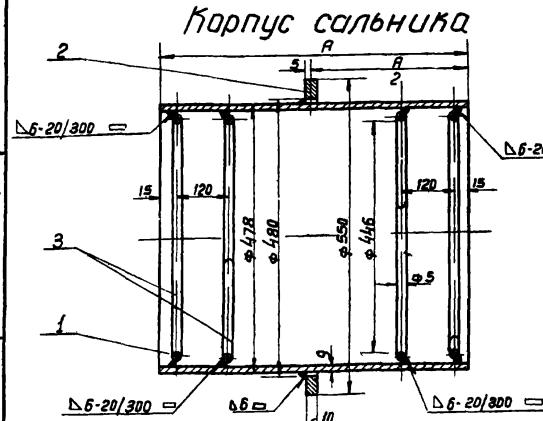
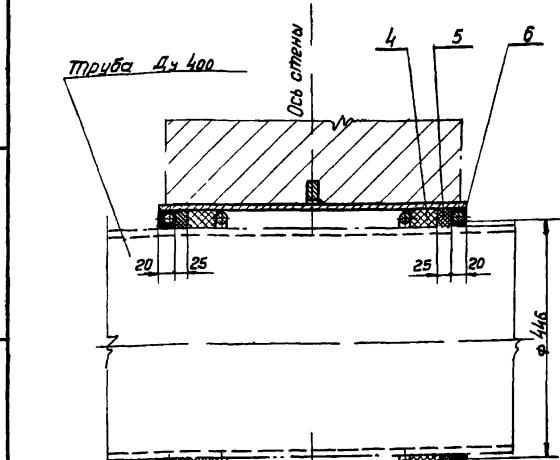
Типовой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
лист 21

1960г

Узел установки сальника

Михеевъ Н.А.	Бондаренко Е.И.
Ивановъ И.Б.	Бондаренко Е.И.



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

Сальник ду 400.
Длична карлуса 500, 700 и 1000.

Типобою проект
БГ-Д2-10 ВКТ-1128
Лист 22 1960р

ИРИМЕЧУНУН:

1. Продолжные 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 должна быть не меньше размера, А'. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потери трубы сальника от смешения, он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и прибарашен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.

3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией у 144-55 МСПМХП.
Зазор между рабочим трубой и корпусом сальника плотно набиваются просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно засечены осбестоцементным 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 осбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения вводой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой осбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.

4. Кроящие упорные кольца /поз. 3/ прибираются швом АБ-20/300 =.

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

Н поз	ГОСТ	Наименова- ние	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штифты	Общий		
1	4015-58	Пруда 478x9	A	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	550x480x10	1	ст.0	4.45	4.45	—	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	1415 в разверт. виде	4	ст.0	0,218	0,872	—	Шифр
4	5152-55	Набивка	—	—	Пруда пено- пласт для изоляции	—	5.1	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Алюминий цементанный известковый	—	3.2	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1.38	—	
—	2523-51	Электроды типа Э-42	—	—	—	—	0.5	Конструкт.	