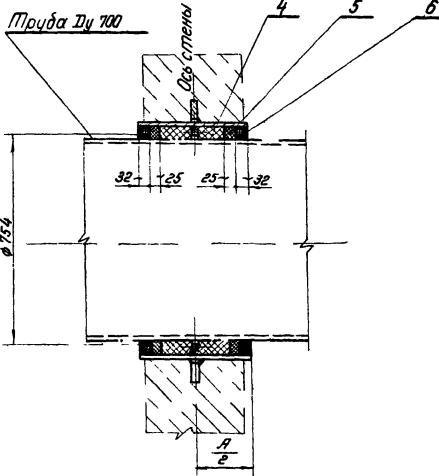


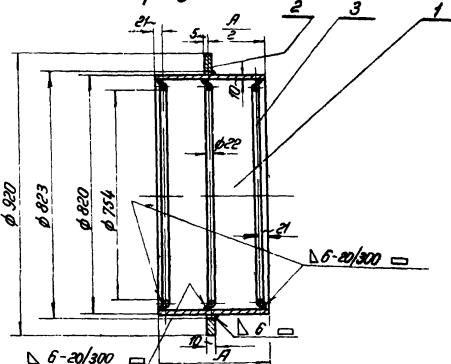
Примечания:

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 "A". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стеньки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. Шайба $\# 5152-55$ заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭП.
3. 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 4² сорт (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущенено и просущено. 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, предвьющимся на заделку одного замка.
4. Краине упорные кольца (поз. 3) привариваются швом $\Delta 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного сбитума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

Сальник Dу 700.
Длина корпуса 200 и 300.

Лист 6157

№ поз.	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм	Число	Материал	Вес деталей в кг		Количество корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	один		
1	4015-58	Труба	A 200 300	1	ст.0	40,0	40,0	73,0	
						60,0	60,0		
2	—	Кольцо	$\phi 320 \pm 0,025$ $\times 10$	1	ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 22	2^{+3}_{-5} диаметр штанги	3	ст.0	7,3	21,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	Чисто- голов про- водник ас- бестоце- ментный расстоя- ние	—	—	13	Отделение Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	8,9	Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	—	0,7	Конструктор
	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—		

Типовой проект
ВС-02-10
Лист 29
1960 г.

ВКТ-1128

