

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 монрзг, так и в сухих арматуре.

2. Покицые стены равны или меньше размера A. Корпус сальника заладывается в опалубку при демонтировании. Для предохранения патрубка сальника от смешения, он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.

3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСППН-7. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмаленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зажимов болты 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 4²⁰ сортам (ГОСТ 7-80) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушенено. 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.

4. Краевые упорные польца (поз. 3) привариваются швом Δ6-20/300 С.

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

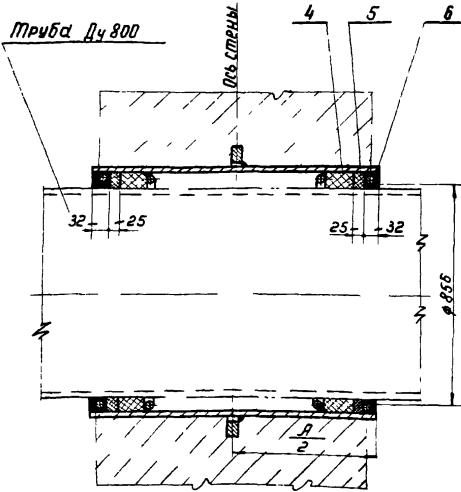
№ поз	наименование	размеры в мм		количество	вес деталей в кг		вес портала сальника в кг	количество сальников на заказ
		штук	штук		штук	штук		
1	4085-58	труба 920x40	A 300	1	ст.0	44,9	44,9	80,0
			300	1	ст.0	67,3	67,3	101,3
2	—	Колпачок	Ø103x162,5 x10	1	ст.0	12,9	12,9	—
3	2590-57	Круг 20	Ø75,1 в разборном виде	3	ст.0	0,8	30,4	—
4	5152-55	Набивка	—	—	набивка первичная новая про- стороженная	—	—	применен в проекте
5	—	Зачеканка	—	—	жестко- закрепленная расходом	—	15,0	шифр
6	—	Запаска	—	—	маслинина	—	10	руч. группой
—	2523-51	запородыжка типа 3-42	—	—	—	—	0,73	конструкторов

Сальники для прохода металлических труб Øу 50-1200 через стены сооружений.

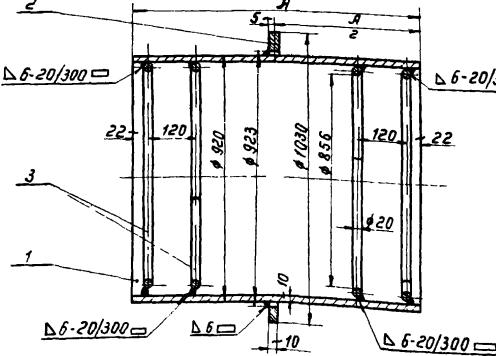
Салынк дү 300.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовий проект
БС-02-10

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Начальник отдела
Руководитель группы

Чубанов И.Б.
Бондаренко Е.И.

Сальники для прохода металлических труб Dн50-1200 через стены сооружений

ин 6159

Примечания:

1. Прогодные 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 закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и прибранен к прогодящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИ44-55 МСПМЖП зазор между рабочими трубами и корпусом сальника плотно набиваться просмолленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров 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% 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Краевые упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δб-20/300.
5. Маслика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-14 и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	гост	Наимено- вание	Размеры в мм	Количество	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество салоников на заказ
					1штук	Общий		
1	4015-58	Труба 920×10	А° 500 700 1000	1	ст. О	112,2	112,2	153,1
					ст. О	157,1	157,1	198
					ст. О	224,4	224,4	265,3
2	—	Кольцо	φ1030-φ923мм развертка 600	1	ст. О	12,9	12,9	Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 20	2351,8 развертка 600	4	ст. О	6,8	27,2	
4	5152-55	Набивка	—	—	песок, пень, жестяные опилки и др.	—	25,0	
5	—	Зачеканка	—	—	асбесто- цементный растровый	—	15,0	Отделение
6	—	Замазка	—	—	Маслика	—	10,0	Рук. группы
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,8	Конструктор

Сальник Dн 800.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Макетный проект
ВС-02-10
ВКТ-1128
лист 32
1960г