

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ИНСТИТУТ ТИПОВЫХ ПРОЕКТОВ  
ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА ГОССТРОЯ СССР

ТИПОВОЙ ПРОЕКТ

ВС-02-10

**САЛЬНИКИ ДЛЯ ПРОХОДА МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ**

Ду 50÷1200

**ЧЕРЕЗ СТЕНЫ СООРУЖЕНИЙ**

РАЗРАБОТАН

ГОСУДАРСТВЕННЫМ ПРОЕКТНЫМ ИНСТИТУТОМ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“ ГЛАВСТРОЙПРОЕКТА  
ГОССТРОЯ СССР

Введен в действие

ПРИКАЗОМ ГПИ „ВОДОКАНАЛПРОЕКТ“  
от 30 июля 1960 г. № 39

6157

МОСКВА  
1961

АРХ. № ВКТ-1128

Отпечатано в ЦИТИ  
г. Москва  
Спартакoвская 3. 2<sup>а</sup>

# Заглавный лист.

## Область применения.

Сальники, разработанные в настоящем проекте, предназначены для пропуска металлических труб: стальных по ГОСТ 4015-58, ГОСТ 8732-58; водогазопроводных по ГОСТ 3262-55 и чугунных по ГОСТ 5525-50 через каменные, бетонные и железобетонные стены всех типов сооружений водопровода и канализации, наполненных или омываемых водой во всех климатических районах и при всех грунтовых условиях. Сальники рассчитаны на гидростатическое давление 20 м.

## Состав проекта.

В проекте разработаны конструкции сальников на условные проходы Ду Ду: 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1100, 1200. Сальник, на каждый условный проход, разработан на длины корпуса: 200, 300, 500, 700, 1000. На каждом листе приведены указания по заечке сальников в соответствии с «Инструкцией по заделке стыков раструбных чугунных водопроводных труб» (И. 141-58).

## Как подобрать сальник.

По содержанию альбома выбирается необходимый типоразмер сальника. На листе с нужным типоразмером сальника, против соответствующей длины корпуса в графе 'Количество сальников на заказ', тушью проставляется количество сальников данного типоразмера и записывается штамп привязки к индивидуальному проекту. Когда толщина стены меньше длины корпуса, необходимо сделать местное утолщение стены.

На листах 41 и 42 разработана конструкция и даны рекомендации по установке сальника в стенах с оклеечной изоляцией. При привязке указанных чертежей в спецификации проставляются размеры и веса трубы, кольца и круга, а также веса набивки, замазки и зачеканки.

## Технико-экономические показатели.

Сметная стоимость сальников определена по нормам СНиП в ценах, введенных с 1 января 1955 года для I группы строек, расположенных в I территориальном районе с учетом накладных расходов и плановых накоплений в размере 20%.

Условные проходы Ду мм

Длина корпуса сальника мм	Показатель	Условные проходы Ду мм																			
		30	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200	
200	Вес металла кг	3,8	6,5	8,3	9,4	11,5	14,5	16,5	20,8	22,8	26,3	29,1	34,5	38,7	46,3	58,6	65,0	81,5	89,3	109,0	117,9
	Сметная стоимость руб	35	5,5	6,7	8,2	9,4	11,8	13,8	15,6	17,7	20,9	22,7	44,0	46,3	58,6	65,0	80,0	81,5	89,3	109,0	117,9
300	Вес металла кг	4,8	8,6	11,1	12,6	15,7	19,7	22,8	28,0	32,1	36,7	40,6	68,2	76,2	93	101,3	106,2	116,7	138,9	150,3	
	Сметная стоимость руб	41	63	86	97	122	153	180	205	233	273	297	525	570	716	770	810	890	1110	1200	
500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	45,7	50,8	57,9	64,1	102	116,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	226,8	
	Сметная стоимость руб	62	105	132	158	186	238	278	336	360	420	430	784	890	1070	1165	1214	1330	1630	1760	
700	Вес металла кг	9,1	17,3	22,5	25,9	33	41,2	48,2	62,1	69,3	78,8	87,2	129,5	151,6	180,4	198	212	232,8	269,2	291,4	
	Сметная стоимость руб	77	133	189	200	242	307	361	415	472	549	570	1067	1290	1500	1520	1660	1890	2150		
1000	Вес металла кг	12,2	23,6	30,9	35,5	45,5	56,8	67,0	86,6	97,0	109,9	121,8	170,8	204,1	240,4	265,3	286,2	314,5	358,8	388,3	
	Сметная стоимость руб	98	174	224	269	324	410	484	565	639	730	780	1202	1380	1630	1830	1970	2180	2539	2740	

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

# Заглавный лист.

Титульный проект ВКТ-1128  
 ВС-02-10 Лист 1 1960г

Иванов И.Б.  
 Бондаренко В.И.  
 Шифр - 6657  
 Нач. отдела - Рукавицкий  
 Шифр Д. Л. - Яковлев З.Н.  
 Инженер - 3. Мельник

# Содержание альбома.

Наименование	№ листа	№ страниц альбома
Заглавный лист	1	1
Содержание альбома	2	2
Сальник Ду 50. Длина корпуса 200 и 300	3	3
Сальник Ду 50. Длина корпуса 500, 700 и 1000	4	4
Сальник Ду 80. Длина корпуса 200 и 300	5	5
Сальник Ду 80. Длина корпуса 500, 700 и 1000	6	6
Сальник Ду 100. Длина корпуса 200 и 300	7	7
Сальник Ду 100. Длина корпуса 500, 700 и 1000	8	8
Сальник Ду 125. Длина корпуса 200 и 300	9	9
Сальник Ду 125. Длина корпуса 500, 700 и 1000	10	10
Сальник Ду 150. Длина корпуса 200 и 300	11	11
Сальник Ду 150. Длина корпуса 500, 700 и 1000	12	12
Сальник Ду 200. Длина корпуса 200 и 300	13	13
Сальник Ду 200. Длина корпуса 500, 700 и 1000	14	14
Сальник Ду 250. Длина корпуса 200 и 300	15	15
Сальник Ду 250. Длина корпуса 500, 700 и 1000	16	16
Сальник Ду 300. Длина корпуса 200 и 300	17	17
Сальник Ду 300. Длина корпуса 500, 700 и 1000	18	18
Сальник Ду 350. Длина корпуса 200 и 300.	19	19
Сальник Ду 350. Длина корпуса 500, 700 и 1000.	20	20
Сальник Ду 400. Длина корпуса 200 и 300.	21	21
Сальник Ду 400. Длина корпуса 500, 700 и 1000	22	22

Наименование	№ листа	№ страниц альбома
Сальник Ду 450. Длина корпуса 200 и 300	23	23
Сальник Ду 450. Длина корпуса 500, 700 и 1000	24	24
Сальник Ду 500. Длина корпуса 200 и 300	25	25
Сальник Ду 500. Длина корпуса 500, 700 и 1000	26	26
Сальник Ду 600. Длина корпуса 200 и 300	27	27
Сальник Ду 600. Длина корпуса 500, 700 и 1000	28	28
Сальник Ду 700. Длина корпуса 200 и 300	29	29
Сальник Ду 700. Длина корпуса 500, 700 и 1000	30	30
Сальник Ду 800. Длина корпуса 200 и 300	31	31
Сальник Ду 800. Длина корпуса 500, 700 и 1000	32	32
Сальник Ду 900. Длина корпуса 200 и 300	33	33
Сальник Ду 900. Длина корпуса 500, 700 и 1000	34	34
Сальник Ду 1000. Длина корпуса 200 и 300	35	35
Сальник Ду 1000. Длина корпуса 500, 700 и 1000	36	36
Сальник Ду 1100. Длина корпуса 200 и 300	37	37
Сальник Ду 1100. Длина корпуса 500, 700 и 1000	38	38
Сальник Ду 1200. Длина корпуса 200 и 300	39	39
Сальник Ду 1200. Длина корпуса 500, 700 и 1000	40	40
Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеечной изоляцией (А=200 и 300).	41	41
Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеечной изоляцией (А=500, 700 и 1000).	42	42

Мухомов Н.Я.  
 Бондаренко Е.И.  
 Шенк  
 Бондаренко Е.И.  
 Шенкер  
 Проворил  
 Иванов И.Б.  
 Бондаренко Е.И.  
 Шенк  
 Бондаренко Е.И.  
 Начальник отдела  
 Руководитель группы

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

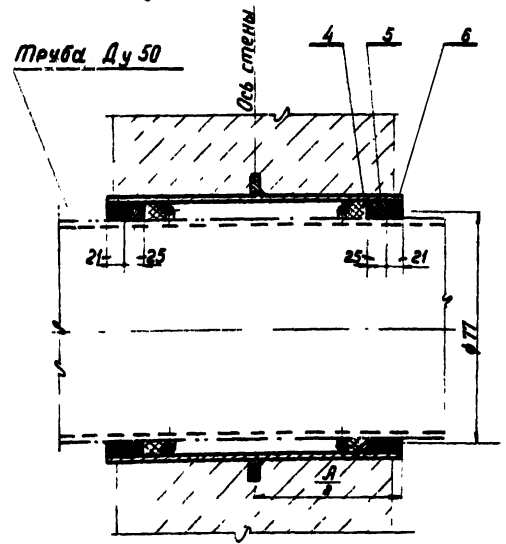
## Содержание альбома.

Типовой проект  
**ВС-02-10**  
 ВРТ-1128  
 Лист 2 1960г.



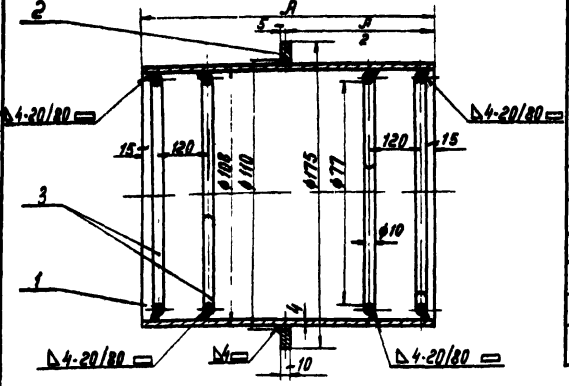
Узел установки сальника

Примечания:



1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3255-50 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 предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. И 144-55.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИСРМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут. Толщина зачеканки величина 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 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 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. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 4-20/80.
5. Мастика для замка составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размер в мм	Кол-во шт.	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						1 штука	Общий			
1	8732-58	Труба 108x4	А	500	1	ст.10	5,13	5,13	7,1	
				700	1	ст.10	7,2	7,2	9,1	
				1080	1	ст.10	10,26	10,26	12,2	
2	—	Кольцо	175x100x10	1	ст.0	1,14	1,14		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 10	273 в разб. диам.	4	ст.0	0,167	0,668			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,4	отделение	Щит	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,7	рук. группы		
6	—	Замка	—	—	Мастика	—	0,32			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,12	Конструктор		

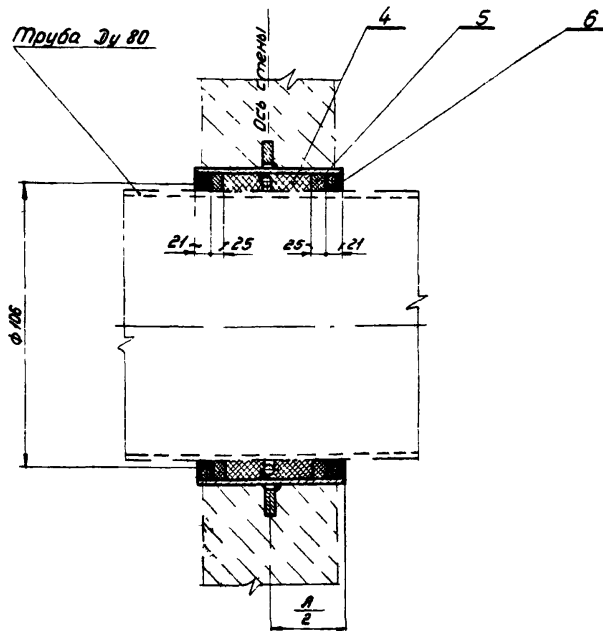
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 50.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ-1128  
ВС-02-10 Лист 4 1960г

Широков А.Е.  
Мусаева Н.Я.  
С. Суслов  
С.И.И.  
Мезлик  
Проверка  
Званов Л.Б.  
Бондаренко С.И.  
И.И.И.  
Исходный отдел  
Рабочий отдел

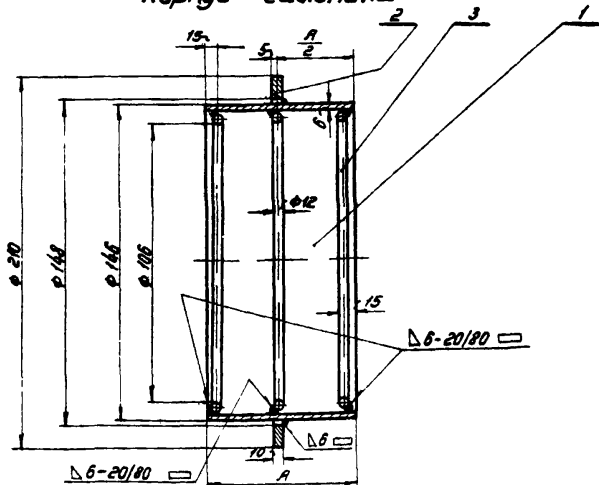
Узел установки сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, 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 предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, 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<sup>22</sup> 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 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. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/80.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		количество в 10	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			А	В			штук	Общий		
1	8732-58	Труба 146 x 6	А	200	1	ст. 10	4,15	4,15	6,6	
				300	1	ст. 10	6,2	6,2		
2	—	Кольцо	210x146x10	370	1	ст. 0	1,32	1,32		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 12	вразверн. вид		3	ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	Пряжа просмоленная асбестоцементный раствор	—	—		Отделеним Щиар
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	1,1		Рул. группы
6	—	Замазка	—	—	—	мастика	—	0,49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	—	0,14	Конструктор

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

Сальник Ду 80.  
Длина корпуса 200, и 300.

Типовой проект  
ВС-02-10

ВКТ-1128  
Лист 5

1960г.

Широков Д.Е.  
Музеева Н.Я.  
С.И.С.И.  
Мезнин  
Иванов Л.Б.  
Бондаренко Е.И.  
Начальник отдела  
Руководитель группы

Музеева Н.Я.  
С.И.С.И.  
Мезнин  
Иванов Л.Б.  
Бондаренко Е.И.  
Бондаренко Е.И.  
Щиар

Труба Ду 80  
Ось стены  
108  
121  
125  
121  
148  
146  
146  
108  
15  
15  
10  
А  
Δ 6-20/80

Узел установки сальника  
Корпус сальника

1  
2  
3  
4  
5  
6

Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, 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 предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.

3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией и 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, 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<sup>22</sup> 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 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. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/80.

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

Корпус сальника

15  
5  
А/2  
15  
10  
А  
Δ 6-20/80

№ поз.  
ГОСТ  
Наименование  
Размеры в мм  
количество в 10  
Материал  
Вес деталей в кг  
штук  
Общий  
Вес корпуса сальника в кг  
Количество сальников на заказ

1  
8732-58  
Труба 146 x 6  
А  
200  
1  
ст. 10  
4,15  
4,15  
6,6

2  
—  
Кольцо  
210x146x10  
370  
1  
ст. 0  
1,32  
1,32

3  
2590-57  
Круг 12  
вразверн. вид  
3  
ст. 0  
0,33  
0,99

4  
5152-55  
Набивка  
—  
—  
—  
Пряжа просмоленная асбестоцементный раствор  
—  
—  
1,1

5  
—  
Зачеканка  
—  
—  
—  
мастика  
—  
—  
0,49

6  
—  
Замазка  
—  
—  
—  
—  
—  
—  
0,14

—  
2523-51  
Электроды тип Э-42  
—  
—  
—  
—  
—  
—  
0,14  
Конструктор

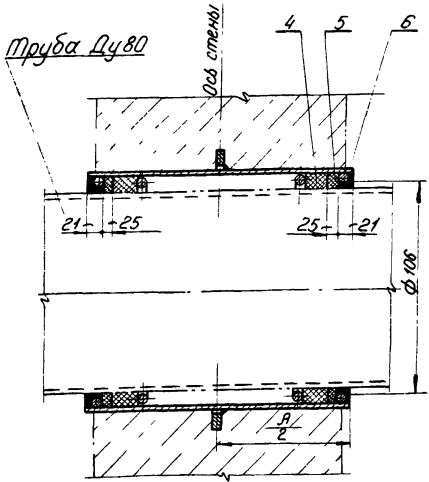
Применен в проекте

Отделеним Щиар

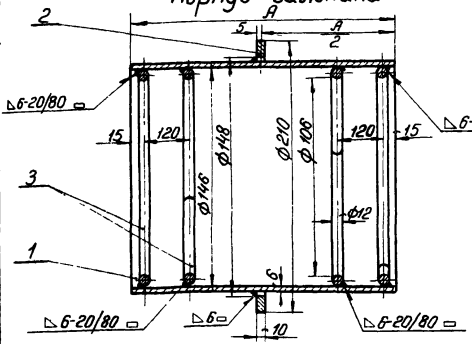
Рул. группы

Типовой проект  
ВС-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 5  
1960г.

# Узел установки сальника



## Корпус сальника



- Уточнения:**
1. Продольные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3325-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухой грунт.
  2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения растрескивания сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. ц. 144-55
  3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИСМ-151. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной пылью, предварительно смоченной в эмульсии мыла. 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<sup>го</sup> 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 асбестоцементном балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения воды 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. Крайние упорные колоца (поз. 3) привариваются швом б-20/80.
  5. Мастика для замазки состоит 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	
					штук	Общий			
1	8732-58	Труба 146x6	А	500	1	Ст. 10	10,36	10,36	13,2
				700	1	Ст. 10	14,5	14,5	17,3
				1000	1	Ст. 10	20,72	20,72	23,6
2	—	Кольцо	Ф 210-Ф 148-10	1	Ст. 0	1,32	1,32	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круж 12	370 в разрезе в обе	4	Ст 0	0,33	1,32		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,64		Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,1		
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,49		Конструктор
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,2		

Сальники для прохода металлокерамических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 80.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ 1128  
ВС-02-10 Лист 6 1960г.

Широков Д.Е.  
Михеева Н.А.  
Механик  
Механик  
Иванов И.Б.  
Бондаренко Е.И.  
Бондаренко Е.И.  
Начальник отдела  
Инжендер

Широков Д.Е.  
Михеева Н.А.

Засучин  
И.И.

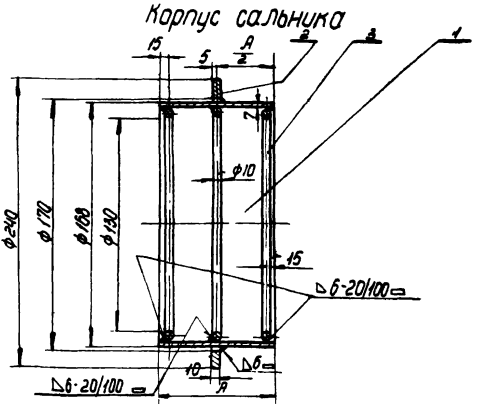
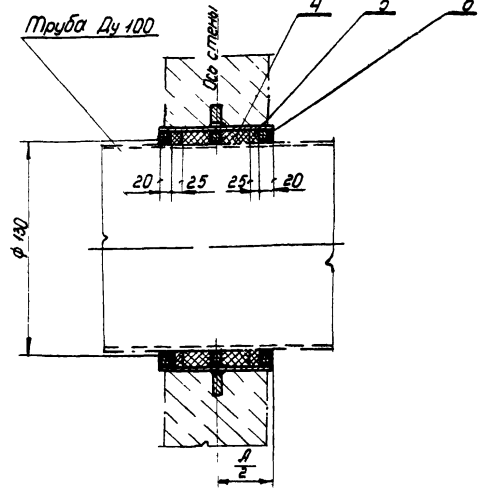
Мезанин  
Гродерил

Шванов У.Б.  
Вандарченко Е.И.

Ваньшин  
Ваньшин

Маслянич  
Отдел  
руководитель  
другие

Узел установки сальника



Сальники для прохода металличе-  
скиз трубу Ду 50 + 1200  
через стены сооружений.

Сальник Ду 100.  
Длина корпуса 200 и 300.

Примечания:

1. Производные, набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, стальных также чугунных; по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в микрост, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывает-  
ется в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от  
смещения, он должен быть точно, врезан в обе стенки опалубки и прива-  
рен к продвинутой горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ч. 144-55  
зазор между рабочей трубой и корпусом сальника, плотно набивается  
просеянным гравием, 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<sup>го</sup> сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой  
воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси.  
Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и про-  
сушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесяй  
не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой  
должны быть тщательно перемешаны для получения однородной сме-  
си. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится  
непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующим-  
ся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ б - 20/100 =.
5. Мастика для замазки состоитается из 70% нефтяного битума  
М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

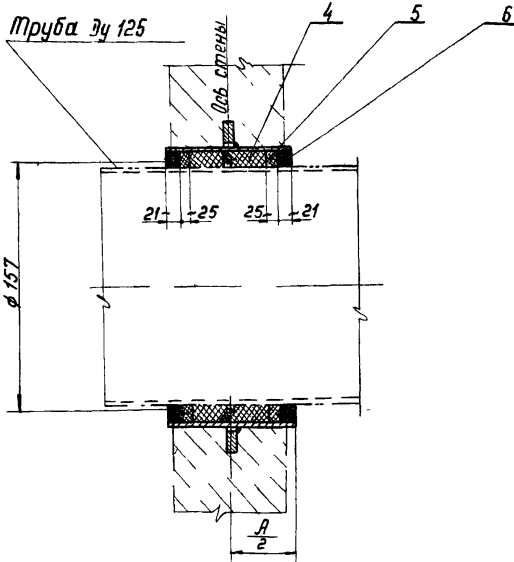
7

№ поз	ГОСТ	Наимено- вание	Размеры в мм	Кол-во деталей	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						шт	Общ		
1	8732-58	Труба 168x7	А	200	Ст. 10	5.55	5.55	8.3	
				300		8.325	8.325		
2	—	Кольцо	Ф 100 Ф 100	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 10	в разв виде	3	Ст. 0	0.272	0.816		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Щадр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1.15	Рук армату	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49		
—	2523-51	Электроы тип Э-42	—	—	—	—	0.2	Конструктор	

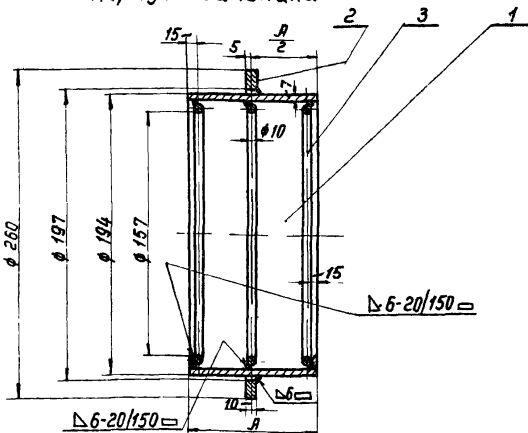
Типовой проект  
ВС-02-10  
ВНТ-1128  
Лист 7  
1960 а



Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в открытых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубков сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной 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 910-41) 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 волокне комков и посторонних примесей, не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение воды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного зямка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом 6-20/150.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			Я	Кол-во		штук	Общий		
1	8732-58	Труба 194x7	200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4	
			300	1	Ст. 10	9,7	9,7		
2	—	Кольцо	φ 260 x φ 194 x 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	φ 260 x φ 194 x 10	3	Ст. 0	0,324	0,972		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	—	Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,44	—	Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,65	—	Конструктор
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,16	—	—

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

Сальник Ду 125.  
Длина корпуса 200 и 300.

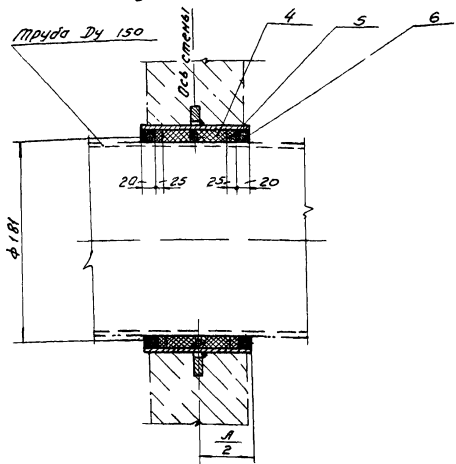
Типовой проект  
ВС-02-10

ВКТ-1128  
Лист 9

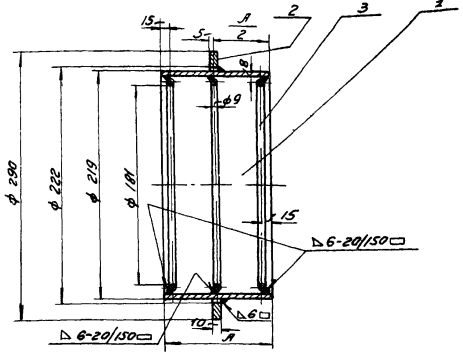
1960 г



Узел установки сальника.



Корпус сальника.



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

Ил. 615X

Примечания.

1. Проходные наливные сальники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 3262-53, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих фундаментах.
2. Плотность стены или меньшей размера, и корпус сальника закрепляется в опалубку при бетонировании, для предотвращения попадания сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приваренк проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазелку сальника производить в соответствии с инструкцией к типу 55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прасованной пряжей, предварительно скрученной в 4-5 раз толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового балокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-88) с добавкой боды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балокна перед уплотнением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балокна до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, предудущим на заделку одного заема.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом Δ6-20/150.
5. Мастика для заделки состоится из 70% нефтяного битума М-1У и 30% парашка из асбестового балокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размер в мм	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	общий		
1	8732-58	Труба 219 x 8	R	200	Ст. 10	8,32	8,32	11,5	
				300		12,5	12,5		
2	—	Кольцо	φ 220 x 222	1	Ст. 0	2,15	2,15		применен в проекте
3	2580-57	Круг 9	φ 9 в разверт. виде.	3	Ст. 0	0,296	0,888		
4	5152-55	Наливоч	—	—	Два в одну ячейку	—	—	Отделение	щифр
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестовый раствор	—	1,5	рук. групп	
6	—	Заделка	—	—	Мастика	—	0,64		
—	2523-51	Электроды тип 3-42.	—	—	—	—	0,14	Конструктор	

Сальник Ду 150.  
Длина корпуса 200 и 300.

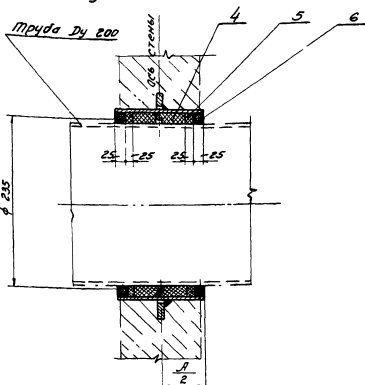
Типовой проект  
ВС-02-10

ВКТ-1128  
Лист 11

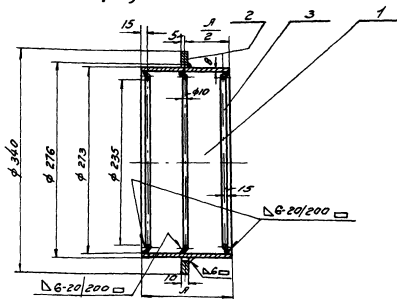
1960 г



### Узел установки сальника



Карпус сальника



### Примечания

13

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Завалку сальника производить в соответствии с инструкцией ИУ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается проставочной прокладкой предварительно скрученной в жгут тонкие валички зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементной растворной составленной из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 48 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 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 завалку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (по з.3) привариваются швом ДВ-20/200.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес карпаса сальника в кг	Количество сальников по замкам
						штук	одн.		
1	8732-58	Труба 273x8	Я 200	1	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
			Я 300	1	Ст.10	15,68	15,68		
2	—	Кольцо	430x107x110	1	Ст.0	2,43	2,43	19,7	Применен в проекте
3	2590-57	Круж 10	482x108x170	3	Ст.0	0,475	1,425		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	1,94	рук.сруты
6	—	Замазка	—	—	—	—	—	0,78	Конструкт.
—	2523-31	Электрод ГИЗ-42	—	—	—	—	—	0,2	Конструкт.

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

Сальник Ду 200.

Длина карпаса 200 и 300.

Типовой проект

ВС-02-10

ВКТ-1128

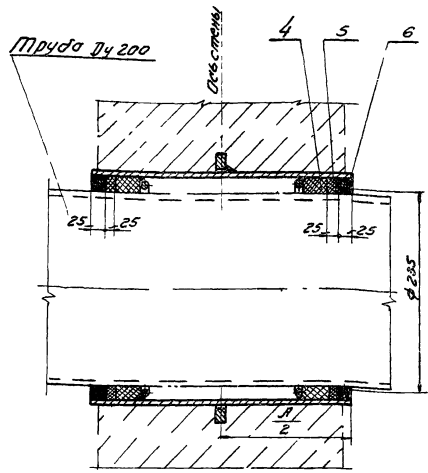
Лист 13

1960г

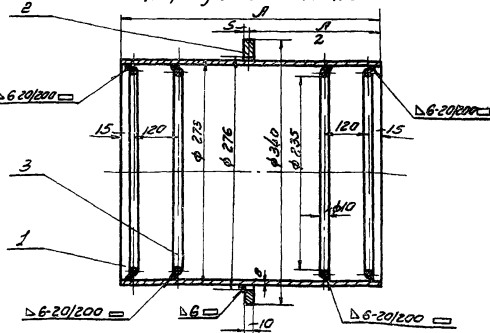
# Узел установки сальника

## Примечания:

1. Проходные надвижные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стенок равна или меньше размера,  $\lambda$ . Карлус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией МЛМЛП. У144-55. Зазор между рабочей трубой и карлусом сальника плотно надбивается просеянной прядкой предварительно скрученной в жгут талочу величины зазора. Канчуги зазора должны быть тщательно заточены и оштукатурены раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% оштукатуренного балокна по весу не ниже 4<sup>го</sup> сорта (ГОСТ-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой оштукатуренной смеси. Кладку балокна перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в оштукатуренном балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и оштукатуренное балокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой оштукатуренной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного затка.
4. Крайние угловые карлусы (по 2) привариваются швом  $\Delta$  6-20/200.
5. Мастика для замазки составляет из 70% чертанога битума М-IV и 30% порошка из оштукатуренного балокна.



Карлус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес Карлуса сальника в кг	Количество сальников по заказ	
					штук	общий			
1	8732-58	Труба 273x8	500	Ст.10	26,14	26,14	3,07		
			700	Ст.10	36,6	36,6			
			1000	Ст.10	52,28	52,28			
2	—	Карлус	430x276x15	Ст.0	2,43	2,43	—	Применен в проекте шпур	
3	2590-57	Круг 10	770 в развер. вид	Ст.0	0,475	1,9			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	3,3			Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	1,94			рук. группы.
6	—	Заткалка	—	мастика	—	0,78			Конструктор
—	2523-51	Заткалка ГИЛС-42	—	—	—	0,22			

Широков А.Е.  
Михеева И.И.  
Селиванов  
Шилин  
Мезеник  
Проверил  
Иванов И.В.  
Бандаренко Б.И.  
Шульц  
Бандаренко  
Начальник отдела  
Руковод. группы

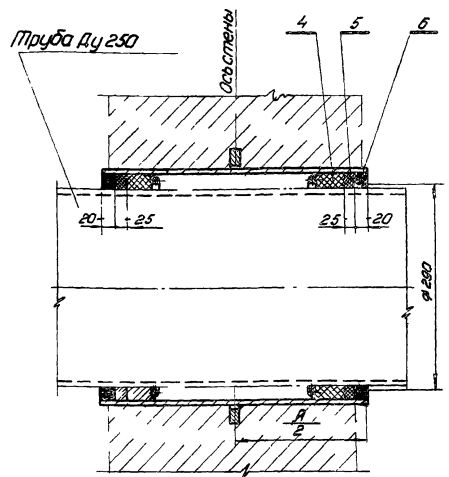
Сальники для прохода металлических труб Ду50 + 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 200  
Длина карлуса 500, 700 и 1000.

Митовой проект  
ВС-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 14  
1960г.



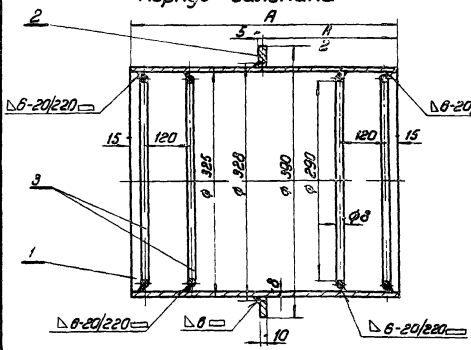
Узел установки сальника



Примечания:

1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-80 через стены сооружений как в морях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены района или меньше размера, А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения попадания сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стороны опалубки и приварен к прокладке горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Задать сальника производить в соответствии с инструкцией № 55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника, плотно набивается прямоугольной прокладкой, предварительно смоченной в жидкой толщине величине зазора. Канавки зазоры должны быть тщательно замочены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-70) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-70) 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 недопустимо. 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 ядро в количестве, требующимся на заделку одного зазора.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/220.
5. Мастика для замозли состоит из 70% нефтяного битума М IX и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали, кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на запаз
						шт	общий		
1	8732-58	Труба 325x8	А	500	Ст.10	31,27	31,27	26,6	
				700	Ст.10	43,0	43,0		
				1000	Ст.10	62,54	62,54		
2	—	Полоса	6-20/220	1	Ст.0	2,7	2,7	Отделение шифра	
3	2580-57	Круже В	В 120/200	4	Ст.0	0,37	1,48		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	3,35		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,22		
6	—	Замозли	—	—	Мастика	—	—		0,95

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

Сальник Ду 250.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

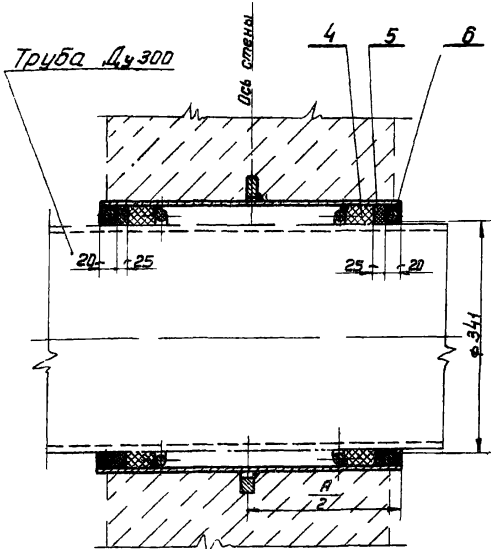
Типовой проект ВКТ-1128  
8С-02-10 лист 16 1900г



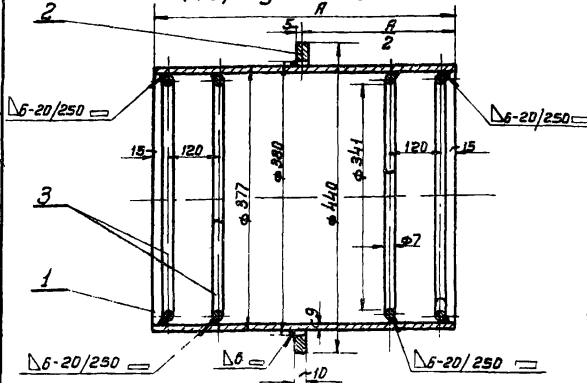
# Узел установки сальника

## Примечания:

18



## Корпус сальника



№ поз.	Гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	8732-58	Труба 377×9	А	500	1	ст. 10	40,8	40,8	45,7	
				700	1	ст. 10	57,2	57,2		62,1
				1000	1	ст. 10	81,68	81,68		
2	—	Кольца	φ440×φ380×10	1	Ст. 0	3,3	3,3	Применен в проекте		
3	2590-57	Круг 7	φ7	4	Ст. 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	Для пень-кобыл про армирование асбестоцементным раствором	—	3,4	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,16	Рук. группы		
6	—	Затяжка	—	—	Мастика	—	0,96	Конструктор.		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,25			

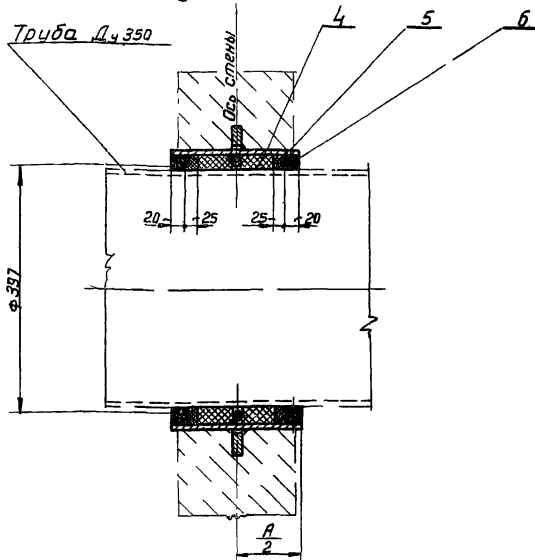
Широков Д. Е.  
Музеева Н. Я.  
И. Чудов  
Тесник  
Иванов И. В.  
Бондаренко Е. И.  
Проберш  
Начальник отдела  
Руководитель  
экипажа

Сальники для прохода металлических труб  $D_{\text{н}} 50 \div 1200$  через стены сооружений.

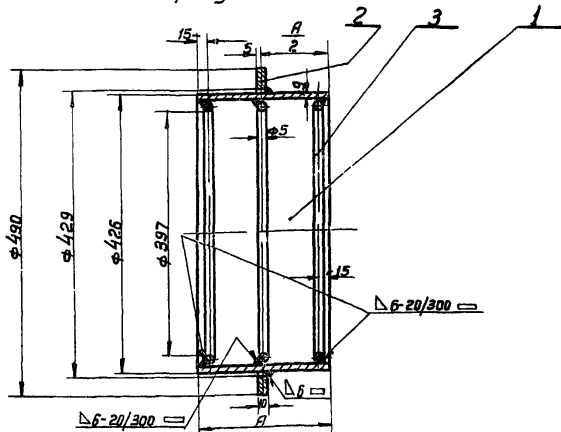
Сальник  $D_{\text{н}} 300$ .  
Длина корпуса 560, 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ-1128  
ВС-02-10 Лист 18 1960

### Узел установки сальника



### Корпус сальника



### Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в мажорх, так и в сухих арматурах.
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 врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгут толщины 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<sup>го</sup> сорта (гост-768) с добавлением 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% парафина из асбестового волокна.

№ поз.	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
						1 штука	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	А	1	ст. 10	18,5	18,5	22,8	
			200						
2	—	Кольцо	490x425x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	125 в разрезу, такой вид	3	ст. 0	0,195	0,585		
4	5192-55	Набивка	Пакля просмоленная	—	—	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	Асбестоцементный раствор	—	—	—	2,58	Рук. группы	
6	—	Замазка	Мастика	—	—	—	1,11		Конструкт.
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3		

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

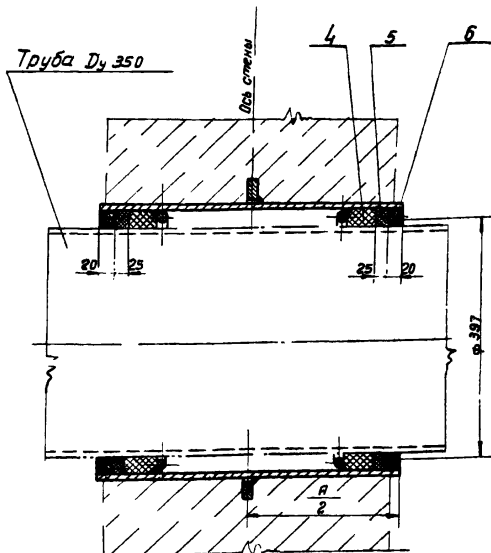
Сальник Ду 350.  
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект  
ВС-02-10

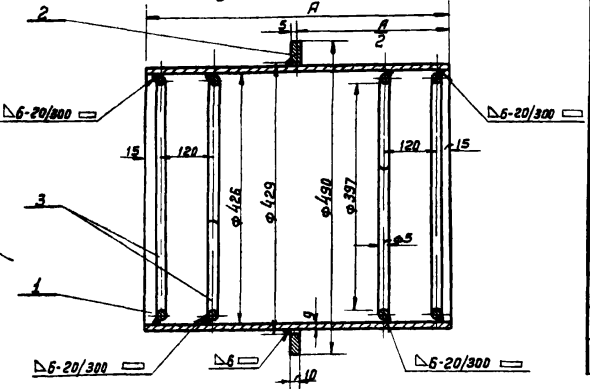
ВКТ-1128  
Лист 19

1960г

# Узел установки сальника



## Корпус сальника



### Примечания:

1. Прямодные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений, как в мягких 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 стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 <sup>ИПТМЭП</sup>. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прасолойной пряжей, предварительно спрученной в жгут талце 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<sup>го</sup> сорта (гост 7-80) с добавлением 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, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6Б-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

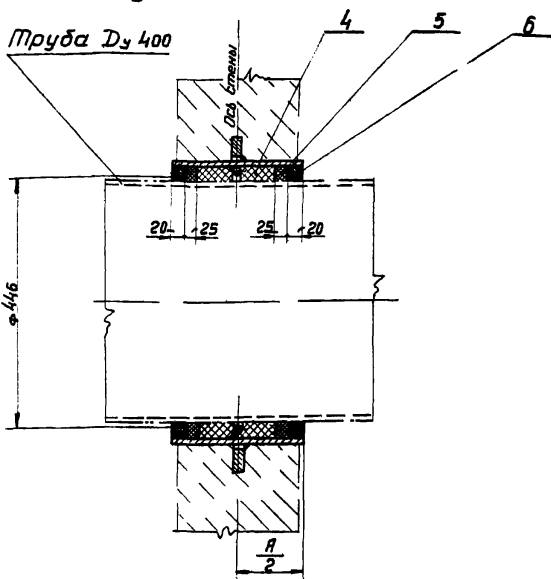
№ поз.	гост	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
			А	В		штук	Общий			
1	8732-58	Труба 426x9	500	1	ст. 10	46,28	46,28	50,8		
			700	1	ст. 10	64,8	64,8			69,3
			1000	1	ст. 10	92,55	92,55			
2	—	Кольцо	φ490xφ425x10	1	ст. 0	3,4	3,4	—	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 5	1782 в разрезе - том виде	4	Ст. 0	0,195	0,78			—
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа венковая прасолойная асбестоцементный раствор	—	3,7	Рук. группы		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,58			Конструктор
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,11	—		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,3			—

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

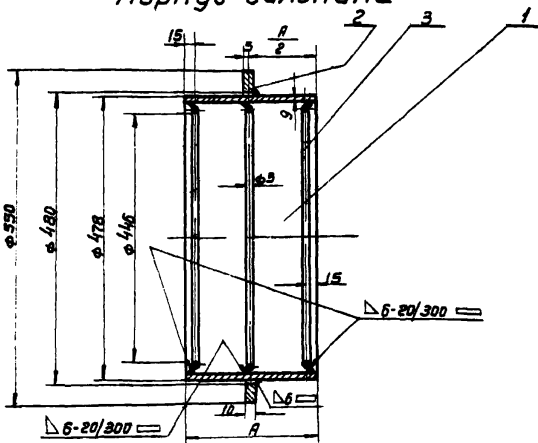
Сальник Ду 350.  
Длина корпуса 500, 700, 1000.

Типовой проект  
ВС-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 20  
1960г

# Узел установки сальника



# Корпус сальника



# Примечания:

1. Проходные набойки сальника 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 отрубы сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и проварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 141-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоланной паклей, предварительно спрученной в эжгут толщины величины зазора. Зазор должен быть тщательно зачеканен зачеканенным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 970-41) 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 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 загла.
4. Крайние упорные калыца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума м-й и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	гост	Наименование	Размеры в мм		Кол-во	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			А	В			Упруги	Общий		
1	4015-58	Труба 478x9	200	1	ст. 0	20,8	20,8	26,3		
			300	1	ст. 0	31,2	31,2			36,7
2	—	Калыца	550x180x10	1	ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 5	175 в разв. вид	3	ст. 0	0,218	0,654			
4	5152-55	Набойка	—	—	Пакля темная про-столанная	—	—	Отделение	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоце-ментный раствор	—	3,2	Рук группы		
6	—	Замазка	—	—	—	—	1,38	Конструкт.		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,4			

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

Сальник Ду 400.  
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект  
ВС-02-10

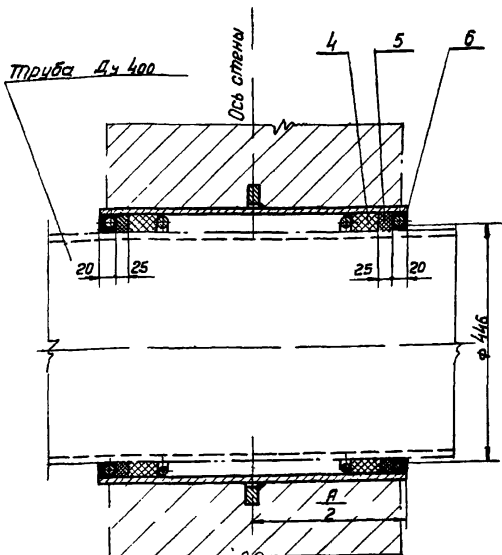
ВКТ-1128  
Лист 21

1960г

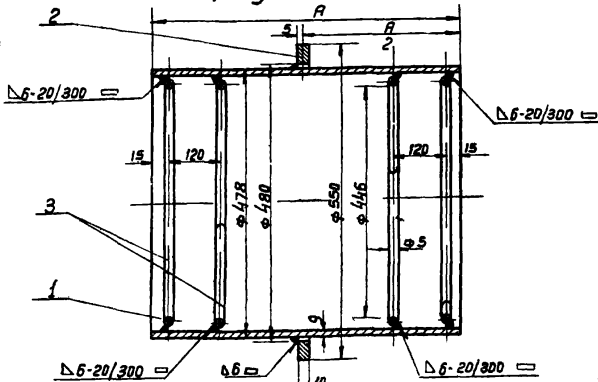
# Узел установки сальника

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Проходные 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 мокром, так и в сухом грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера, А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной прядью, предварительно скрученной в жгут толщиной 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<sup>го</sup> 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 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. Крайние упорные кольца (пов.з) привариваются швом Δб-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-15 и 30% порошка из асбестового волокна.



## Корпус сальника



N паз	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	4015-58	Труба 478x9	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			
2	—	Кольцо	φ530x180x10	1	ст.0	4,45	4,45	—	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 5	1415 в разберн. виде	4	ст.0	0,218	0,872			Отделение
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь пень-кобы для связывания	—	5,1	Руч. группы		
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	3,2		Конструкт.	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,38	—		
—	2523-51	Электроды тип З-42	—	—	—	—	0,5		—	

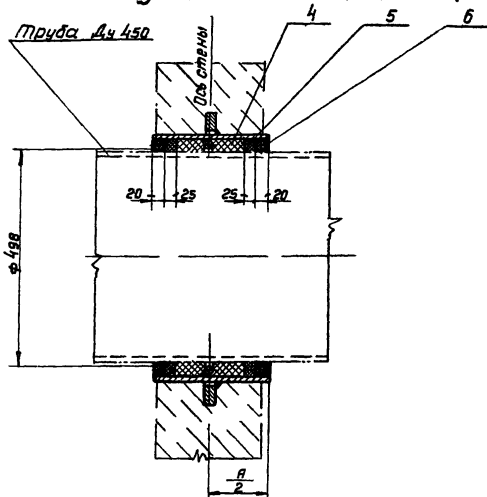
Сальники для прохода металл-честных труб Дч 50 - 1200 через стены сооружений.

Сальник Дч 400.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

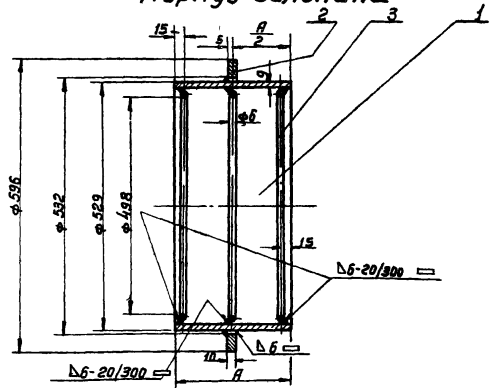
Уголовый проект ВКТ-1128  
ВС-02-10 Лист 22 1960г

Музева Н.Я.  
Бондаренко Е.И.  
Инженер  
Ушанов И.Б.  
Бондаренко Е.И.  
Начальник отдела  
Руководитель группы

Узел установки сальника.



Карпус сальника



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 мажорх, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «А». Карпус сальника закладывается в ополубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки ополубки и приверен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55 МБПМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, 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<sup>го</sup> 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 асбестах волокон комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз. 3) привариваются швом Д6-200/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз.	гост	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 529x9	А	200	ст. 0	23,1	23,1	29,1	
				300	ст. 0	34,6	34,6		
2	—	Кальцо	φ 536x φ 532 x 10	1	ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 6	φ 1580 в равном радиусе	3	ст 0	0,348	1,044		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа просмоленной	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачемонка	—	—	Асбесто-цементный раствор	—	3,45		Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	1,5		Конструкт.
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5		

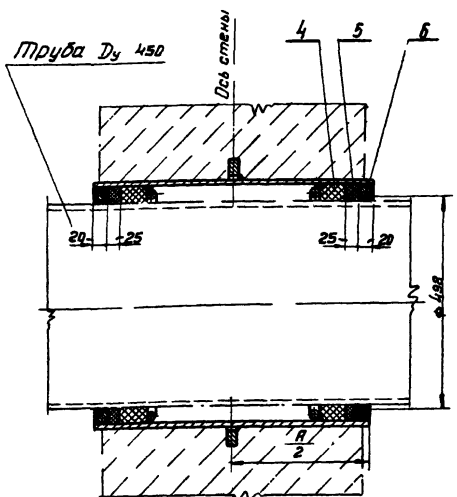
Мухоморова И.А.  
Бондаренко Е.И.  
Инженер  
Проверил  
Иванов И.В.  
Бондаренко Е.И.  
Начальник отдела  
Руководитель группы

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

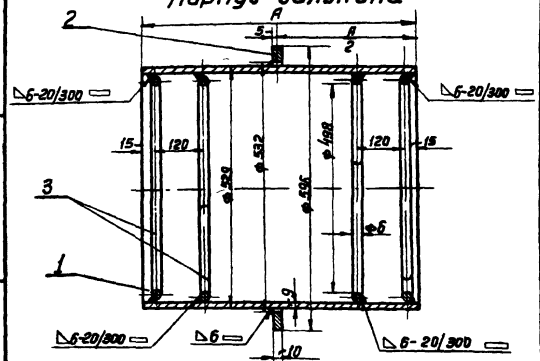
Сальник Ду 450.  
Длина корпуса 200 и 300

Итого по проекту ВК-02-10  
ВК-1128 Лист 23 1960.

# Узел установки сальника



корпус сальника



1. Прокладные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-50, через стены сооружений, как в сухих, так и в малых грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазелку сальника производить в соответствии с инструкцией «Планет». Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пространенной прядью, предварительно струченной в жгут талце величины зазора. Концы заваров 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<sup>го</sup> сорта (гост 7-80) с двойной дозой 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 уплотнением в деле в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз.3) привариваются швом 2б-20/300 =
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума м-IV и 30% парашка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Колличество сальников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 529*9	А 500	1	Ст.0	57,7	57,7	84,1	
			700	1	Ст.0	80,8	80,8		
			1000	1	Ст.0	115,4	115,4		
2		Кольцо	500*532* x 10	1	Ст.0	4,45	4,45	Применен в проекте	Шифр
3	2590-57	Круг 6	1580 в размери воды	4	Ст.0	0,348	1,392		
4	5152-55	Набивка					0,45		
5		Зачеканка					3,45	Рук группы	
6		Замазка			Мастика		1,5		
	2523-51	Электроды тип Э-42					0,55	Конструктор	

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

Сальник Ду 450.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект  
ВС-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 24  
1960г

Муссаба Н.А.  
Бондаренко Е.И.

Мст  
Бондаренко

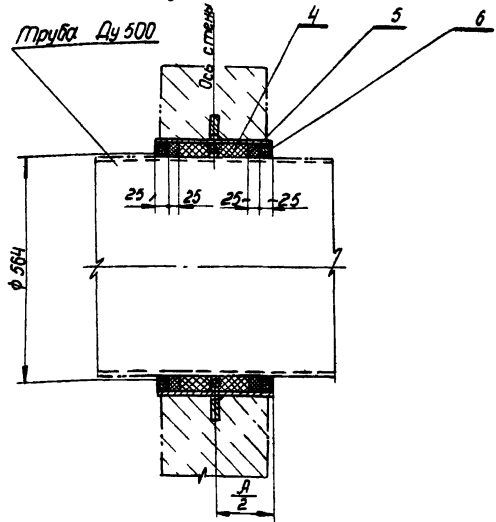
Инженер  
Проверил

Иванов И.Б.  
Бондаренко Е.И.

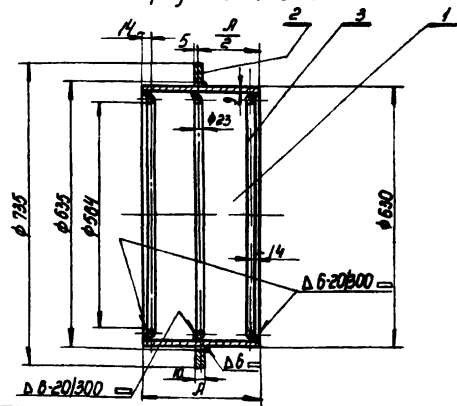
Мст  
Бондаренко

Исполнитель  
Рук. группы

Узел установки сальника



Корпус сальника



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

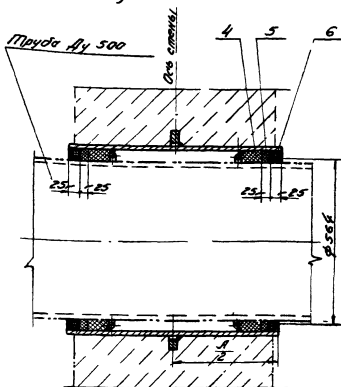
Сальник Ду 500.  
Длина корпуса 200 и 300.

Примечания:

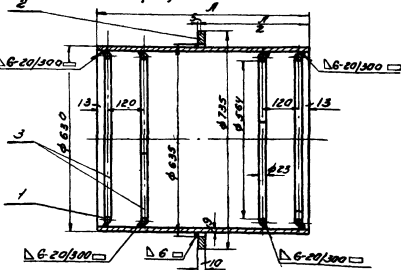
1. Прямые набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стенок равна или меньше размера,  $\lambda$ . Корпус сальника изготавливается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения подтрузки 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 УИИ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пространственной прокладкой, предварительно скрученной в жгут толщиной 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 430 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 волокне кракча 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) привариваются 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	λ	200	Ст.0	27,56	27,56	54,5
				300	Ст.0	41,34	41,34	82,2
2	—	Кольцо	φ735×φ635×10	1	Ст.0	8,4	8,4	Применен в проекте
3	2590-57	Круж 23	φ735×φ635×10	3	Ст.0	6,0	18,0	
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение Шпэр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,0	Рук. группы
6	—	Замазка	—	—	—	—	5,0	Конструктор
2523-51	—	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5	

### Узел установки сальника.



### Карпус сальника.



Сальники для прохода металло-  
чугунных труб Ду 50+1200  
через стены сооружений.

Сальник Ду 500.  
Длина карпуса 500 700 и 1000.

### Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по ГОСТ 4013-58 а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооруже-  
жений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера Я. Карпус сальника заклады-  
вается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от  
смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к про-  
ходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55  
МСПМЗП.  
Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается  
просеянной пылью предвзвешенной скрученной в жгут толще белы-  
чины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены, асбесто-  
цементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400  
(ГОСТ 310-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 425 сорта  
(ГОСТ 769 с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой ас-  
бесточаementной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением  
должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне  
камешков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое  
волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для  
получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцемент-  
ной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело  
в количестве, требующемся на заделку одного зазора.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Д6-20/300.
5. Мастика для замазки составляет 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 карпуса сальника в кг	Количество сальников по 30003	
						штук	общий			
1	4013-58	Труба 630x9	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	755x1635 110	1	ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Круж 23	1069 в разбеге	4	ст.0	6,0	24,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,3			Отделение
5	—	Защелка	—	—	—	—	16,0	руч.арматуры		
6	—	Замазка	—	—	—	—	5,0			
	2523-57	Электроуд ТМЛ-УЗ	—	—	—	—	0,6	Конструкт.		

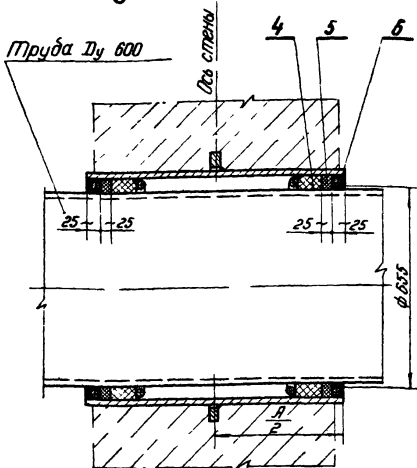
Типовой проект  
ВС-02-10

БКТ-1128  
Лист 26

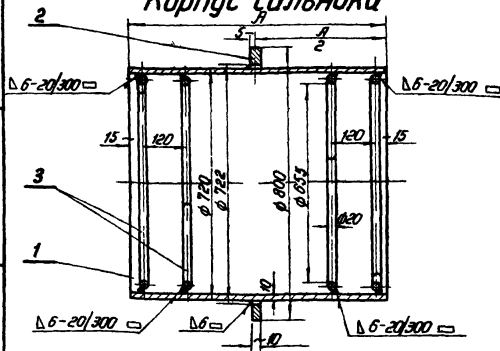
1960г.



# Узел установки сальника



# Корпус сальника



# Примечания:

28

1. Проходные наливные 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 опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИСТМЖЛ № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, 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<sup>30</sup> 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 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, предусмотренном на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) изготавливаются швом  $\delta 6-20/300$ .
5. Мастика для замазки составляет из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 720×10	А	1	Ст. 0	87,55	87,55	116,5	
						122,6	122,6		
						175,1	175,1		
2	—	Кольцо	$\phi 600 \times \phi 720 \times 10$	1	Ст. 0	7,3	7,3	Применен в проекте	Шифр
3	2590-57	Круг 20	$\phi 20 \times 8$ размер 4	4	Ст. 0	5,25	21,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	14,0		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	10,0	Рук группы	Конструкт.
6	—	Замазка	—	—	—	—	5,3		
—	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7		

Сальники для прохода металлических труб  $\phi 50-1200$  через стены сооружений.

Сальник  $\phi 600$ .  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВСТ-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 28  
1960г

Михеева Н.А.  
Бондаренко Б.И.

Клишев  
Проберил

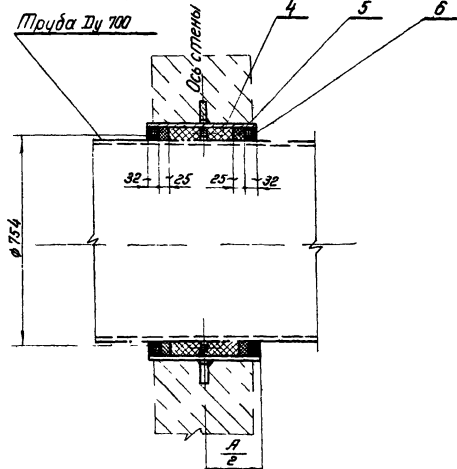
Инженер  
Проберил

Иванов И.Б.  
Бондаренко Б.И.

Бондаренко Б.И.

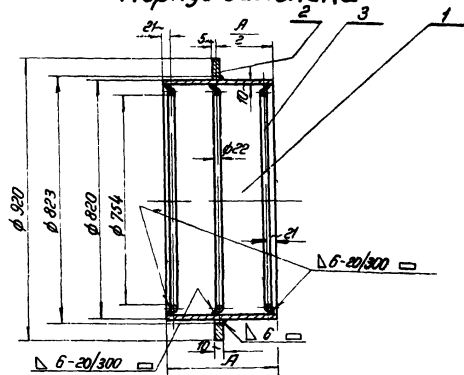
Начальник отдела  
Руководитель группы

### Узел установки сальника



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 „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре и 144-55.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭТ. Зазор между рабочей трудой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Канцы зазора должны быть тщательно затечены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4<sup>го</sup> сорта (ГОСТ 7-50) 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 затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвернение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом  $\Delta 6-20/300$ .
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

### Корпус сальника



№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ		
						1 штуки	Общий				
1	4015-58	Труба 820 x 10	А	200	ст. 0	40,0	40,0	73,0			
				300	ст. 0	60,0	60,0			93,0	
2	—	Кольцо	$\phi 820 - \phi 823 \times 10$	1	ст. 0	10,4	10,4	73,0	Применен в проекте		
3	2590-57	Круче 22	$24 \times 35$ 4-х канатный 100% вата	3	ст. 0	7,3	21,9				
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—			Отделение	ШИ фР
5	—	Зачечанка	—	—	—	—	13			Руч. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	8,9				
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,7	Конструктор			

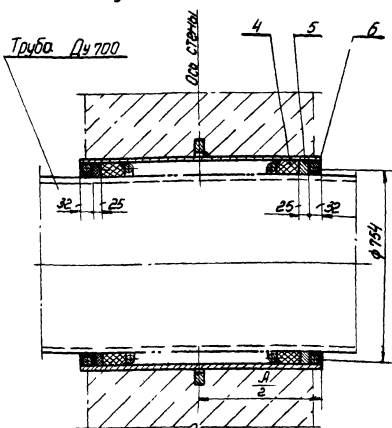
Михеева Н.А.  
Бондаренко Е.И.  
Селищев  
Войцехович  
Инженер  
Проверил  
Иванов И.Б.  
Бондаренко Е.И.  
Бондаренко  
Бондаренко  
Начальник отдела  
Руководитель группы

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

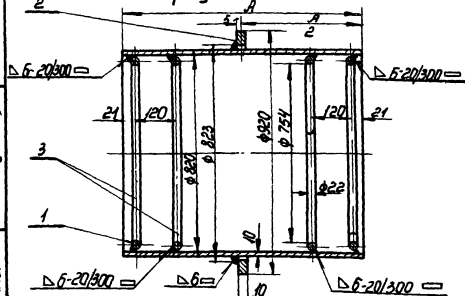
Сальник Ду 100.  
Длина корпуса 200 и 300.

Титовый проект  
ВГ-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 29 1960 г.

## Узел установки сальника



## Корпус сальника



## Примечания:

1. Проложенные набытые сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в макрок, 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 врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И.44-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью предварительно скрученной в жгут толщине величины зазора.
4. 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 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 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, требуемым на заделку одного замка.
5. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом вб-20/300.
6. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес металла в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на замок	
						шт	общий			
1	4015-58	Труба 820×10	А	500	1	Ст.0	100,0	100,0	140,4	
				700	1	Ст.0	140,0	140,0	180,4	
				1000	1	Ст.0	200,0	200,0	240,4	
2	—	Кольцо	820×820	1	Ст.0	10,4	10,4		Применяв в проекте ШИФР	
3	2590-57	Моч.22	2435 в 20236 виде	4	Ст.0	7,8	29,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	16,0	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	13,0	Рук. группы		
6	—	Замазка Электрофит тип 3-42	—	—	—	—	8,9	Монструкт.		
—	2523-51	—	—	—	—	—	0,8			

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

Сальник Ду 700.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

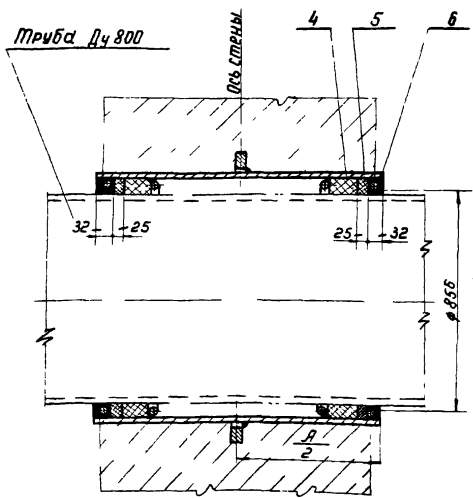
Типовой проект  
ВС-02-10

ВКТ-1128  
Лист 30

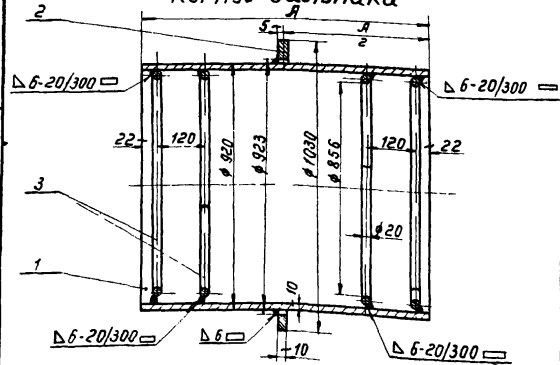
1960г.



Узел установки сальника.



КОРПУС САЛЬНИКА



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 мокрой, так и в сухой грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения потрубка сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией И144-55 МСПМЭП между рабочей трубкой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщи 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<sup>го</sup> 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 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. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются 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	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	4015-58	Труба 920x10	А	500	1	ст. 0	112,2	112,2	153,1	
				700	1	ст. 0	157,1	157,1	198	
				1000	1	ст. 0	224,4	224,4	265,3	
2	—	Кольцо	1030x1920	1	ст. 0	12,9	12,9		Применен в проекте ШИФР	
3	2590-57	Круг 20	2751 в разбеге в диаметре	4	ст. 0	6,8	27,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	25,0	Отделение	Рук. группы	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	15,0	Конструктор		
6	—	Замазка	—	—	—	—	10,0			
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,8			

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

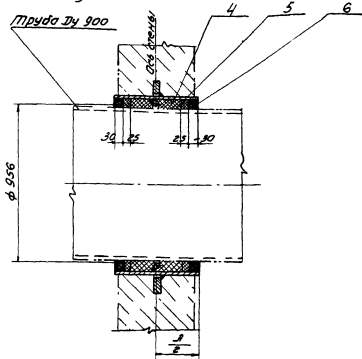
Сальник Ду 800.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Тиловой проект ВКТ-1128  
ВС-02-10 Лист 32 1960г

ИИ 6157

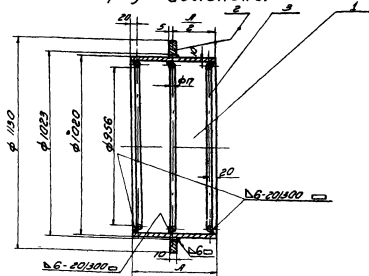
Мухомов Н.П.  
Бондаренко Б.И.  
Инженер  
Проверил  
Уланов И.Б.  
Бондаренко Е.И.  
Начальник отдела  
Руководитель группы

### Узел установки сальника.



1. Проходные набивные сальники предназначены для проточки стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунные по ГОСТ 3223-50 через стены сооружений как в мокрой, так и в сухой среде.
2. Пластина стеньги рабна или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалудку при детонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения он должен быть точно брезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с конструкцией <sup>1144-55</sup> <sub>1144-55</sub> <sup>1144-55</sup> <sub>1144-55</sub>. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще белочимы зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-40) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 420 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 волокне комков и старонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвернение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калыча (поз. 3) привариваются швом 6-20/300 □.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

### Корпус сальника.



№ поз	ГОСТ	Наименование	размеры в мм	количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штуки	рабочей		
1	4015-58	Труба 1020x10	200 300	1	Ст.0	50,0	50,0	81,5	
2	—	Калыча	1130x100x10	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте шхрр
3	2590-57	Круц П	303,3 в 234мм 8,24	3	Ст.0	5,5	16,5		
4	5132-55	Набивка	—	—	Прядь просмоленная	—	—		Отделении
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	16,7		Вук. группы
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	11,5		
—	3223-51	Труба 5-42	—	—	—	—	0,8		Конструктор

Сальники для прохода металлических труб Ду 50-100 через стены сооружений.

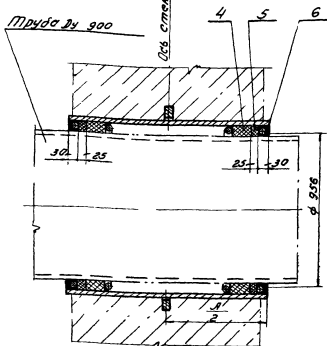
Сальник Ду 900.  
Длина корпуса 200 и 300

Типовой проект  
ВК-02-10

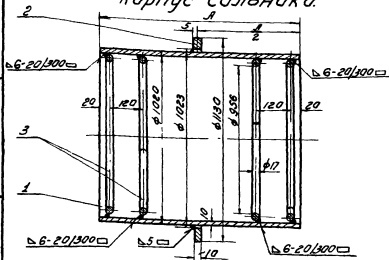
ВКТ-1128  
Лист 33

1960г.

# Узел установки сальника.



Корпус сальника.



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

Сальник Ду 900.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

1. Проходные набивные сальники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в сухих, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера  $\lambda$ . Корпус сальника устанавливается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубков сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре <sup>металл.</sup>
3. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника, плотно набивается просеянной прядью предварительно скрученной в жгут тальца белочины. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового балокна по песку не ниже 428 сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балокно перед уплотнением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое балокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед уплотнением в дело в количестве, требующимся на заделку одного затка.
4. Крайние угловые калыча (поз.3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-1 и 30% порошка из асбестового балокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Корпус-сальник	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						штук	общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	500	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6	
			700	1	Ст.0	174,8	174,8	212,0	
			1000	1	Ст.0	249,1	249,1	286,2	
2		Кольцо	физическое	1	Ст.0	14,2	14,2		Применен в проекте
3	2590-57	Круж 17	30336 развертка	4	Ст.0	5,5	22,0		
4	5152-55	Набивка			Прядь тальца		21,2	Отделение	шифр
5		Зачеканка			Асбестоцементный раствор		16,7	Рук группы	
6		Замазка			Мастика		11,5	Конструкт	
	2523-51	Электроды тип 3-42					0,9		

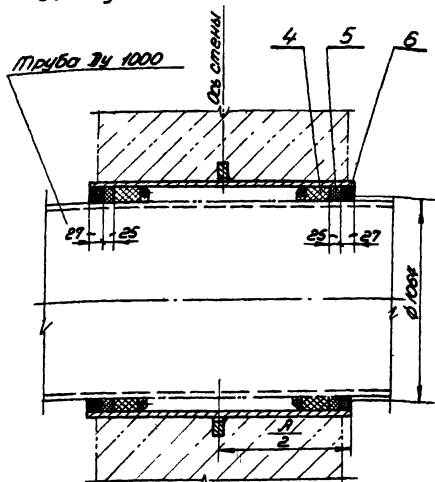
Типовой проект ВКТ-1128  
ВС-02-10 Лист 34

1960г.

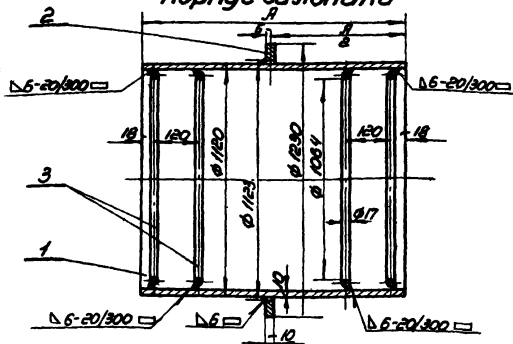
Милосева Н.И.  
Бондаренко  
Мельт  
Бондаренко  
Инженер  
Проверил  
Установил  
Бондаренко  
Мельт  
Бондаренко  
Начальник отдела  
Инженер



## Узел установки сальника



## Корпус сальника



## Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5223-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера «Я». Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИИЧ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в зиг-заг толщине зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 910-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4<sup>го</sup> 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 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. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом  $\Delta 6-20/300$ .
5. Мастика для замазки составляется из 70% негашеной битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						Упруги	Общий			
1	4015-58	Труба 1120 × 10	500	1	Ст. 0	136,8	136,8	177,6		
			700	1	Ст. 0	192,0	192,0			232,8
			1000	1	Ст. 0	273,7	273,7			314,5
2	—	Кольцо	$\phi 1230 \times 10$	1	Ст. 0	15,6	15,6		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 17	3294 в развороте	4	Ст. 0	6,04	24,16			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	25,0	Отделения	Шифр	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,4	Рук группы		
6	—	Затмоска	—	—	Мастика	—	9,8			
—	2523-51	Затмоска	326 кг трубы тип 3-42	—	—	—	1,0	Конструкт.		

Сальники для прохода металл. чугунных труб  $\phi 50 \pm 1000$  через стены сооружений.

Сальник  $\phi 1000$ .  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

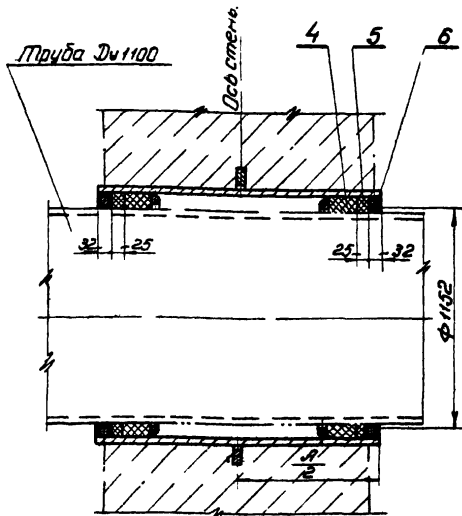
Типовой проект  
ВС-02-10

ВКТ-1128  
Лист 36

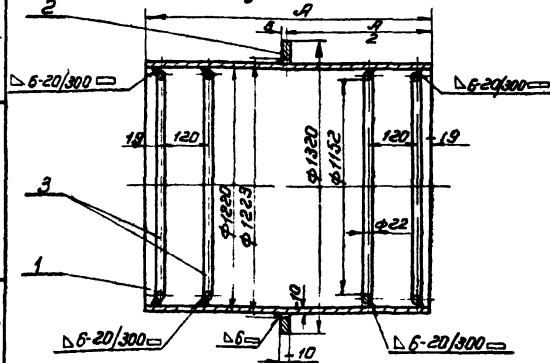
1960г.



# Узел установки салбника



## Корпус салбника



### Примечания:

1. Проходные набивные салбники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в макрзах, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Карпус салбника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салоника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салбника производить в соответствии с инструкцией И144-55 МСТМЗТ. Зазор между рабочей трубой и корпусом салбника плотно надбивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Канцы 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<sup>го</sup> 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 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. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δб-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IX и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры		Материал	Вес деталей в кг.		Вес корпуса салбника в кг.	Количество салбников на заказ	
			Разм в мм	Количество		штуки	Общий			
1	4015-58	Труба 1220x10	А	500	1	ст.0	149.2	149.2	209.6	
				700	1	ст.0	208.8	208.8	269.2	
				1000	1	ст.0	298.4	298.4	358.8	
2	—	Кольцо	φ1320xφ1320x10	1	ст.0	15.2	15.2	Применен в проекте шифр		
3	2590-57	Круг 22	φ22x22x20	4	ст.0	11.0	44.0			
4	5152-35	Набивка	—	—	—	—	25.0		Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18.7	Руч. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	10.5	Конструкт.		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	1.2			

Салбники для прохода металлических труб Ду50-1200 через стены сооружений.

Салбник Ду1100  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Тепловой проект

ВКТ-1128

ВС-02-10

Лист 38

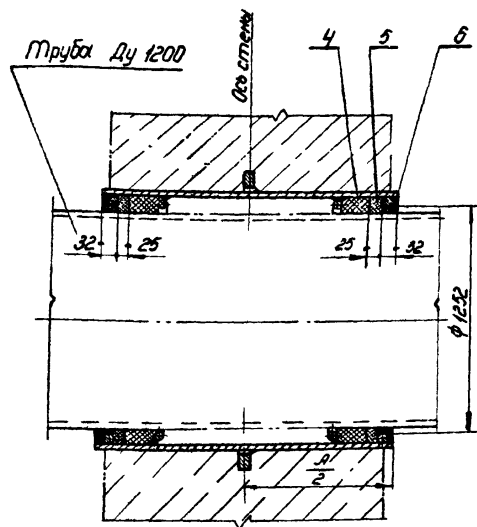
1960г.

Ил. 61ф

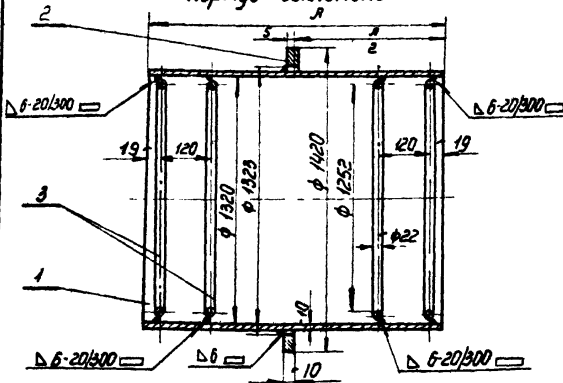
Митсевич Н.Я.  
Бондаренко Э.И.  
Мельник  
Бондаренко  
Имженер  
Проверил  
Иванов И.Б.  
Бондаренко Э.И.  
Иванов И.Б.  
Бондаренко Э.И.  
Иванов И.Б.  
Бондаренко Э.И.  
Иванов И.Б.  
Бондаренко Э.И.



# Узел установки сальника



Корпус сальника



## Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в крышах, так и в стенах грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Наружный сальник закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и при варке к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно спруженной в жгут. Толщина величина зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400, 20% шп-4 и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4<sup>го</sup> 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 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. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в б-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	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	общий			
1	4015-58	Труба 1320x10	А	500	Ст. Д	161,5	161,5	228,8		
				700	Ст. Д	226,1	226,1			291,4
				1000	Ст. Д	323,0	323,0			
2	—	Кольцо	φ1420xφ1320x10	1	Ст. Д	16,4	16,4		Применен в проекте Шыяр	
3	2590-57	Круг 22	3685 в разб. вкл.	4	Ст. Д	11,9	47,6			Отделение
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь просмоленная	—	27,0	Рук. группы		
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	21,5		Конструктор	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	13,8			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	4,3			

Сальники для прохода металлических труб 50 = 1200 через стены сооружений.

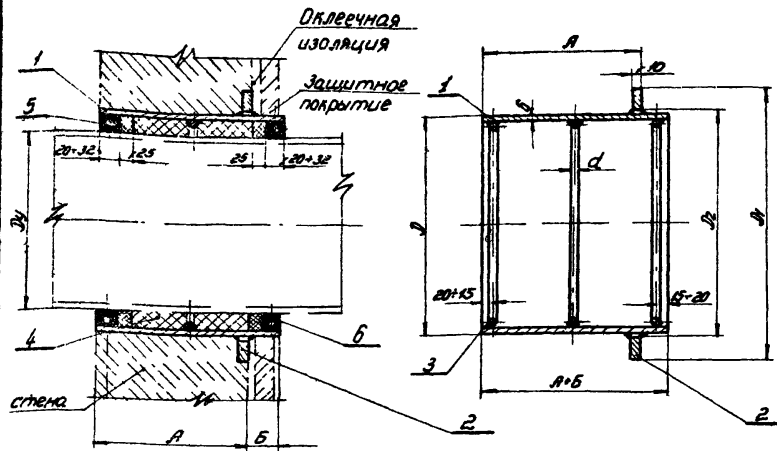
Сальник Ду 1200.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект  
ВС-02-10

ВКТ-1128  
Лист 40

1960г

Узел установки сальника  
Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг		Кол-во сальников на замок
						шт.	общий	
1	8732-58	Труба	200+	1	ст.			
	4015-58	Диаметр	А+Б	1	ст.			
2		Кольцо	Диаметр	1	ст. Д			Применен в проекте Шварц
3	2590-57	Кольцо d	длина разбег	3	ст. Д			
4	5152-55	Набивка			Упругая пено-поровая про-стичная			Отделение
5		Зачеканка			Асбесто-цементн. раствор			
6		Замазка			Мастика			Рук. группы
	2523-51	Электроды тип 3-42						

При проходе сальника через стену с асбесточной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:

- 1) Кальцо (поз. 2) приваривается к трубе (поз. 1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
- 2) На кальцо (поз. 2) наносят грунтовку (применяют) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.

Для грунтовок рекомендуется применять:

- а) нефтяной битум марки II-I или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С.
- б) Каменноугольный пек или отогнанный каменноугольный деготь Растворители: зеленое масло, лакаль, керосин, бензин - для битумов, бензол, зеленое масло - для пеков.

Состав грунтовок: 25-30% битума или пек и 50-70% соответствующего растворителя.

3) Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).

4) Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.

5) Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией <sup>Ц.44-55</sup> ~~Исп. 27~~. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно смоченной в эмульсии тальца. 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-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 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.

6) Мастика для замазки сальника состоит из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

7) Размеры: А - толщина стены сооружения, Б - толщина защитного покрытия и рулонной изоляции.

Материалы: М.Я. Бондаренко Е.И.  
С.И.М. Бондаренко  
Инженер: Проворов  
Иванов У.В. Бондаренко Е.И.  
Начальник отдела: В.И. Козлов

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

Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеенной изоляцией.  $\gamma, A = 200$  и  $300$ .

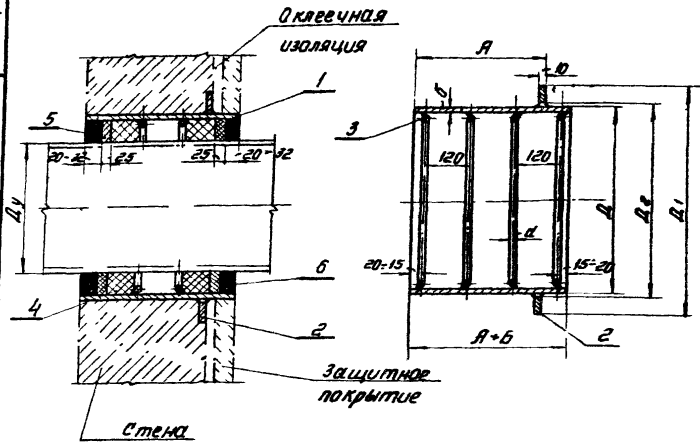
Типовой проект  
БС-02-10

ВКТ-1128  
Лист 41

1980г.

Узел установки сальника

Корпус сальника



Примечания:

1. При проходе сальника через стену с оклеивной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:
  - а) Кольцо (поз.2) прирабатывается к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложенной изоляции.
  - б) На кольцо (поз.2) наносится грунтбок (праймер) для создания прочной пленки, уменьшей жаростойкость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
2. Для грунтбоков рекомендуется применять:
  - а) нефтяной битум марки IV-V или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С
  - б) Каменноугольный пек или отогретый каменноугольный деготь
3. Растворители: зеленое масло, лаковое керосин, бензин для битумов; бензол, зеленое масло для пеков. Состав грунтбоков 25-30% битума или пека и 50-70% соответствующего растворителя.
4. Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз.2).
5. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия
6. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (заст. 970-41) и 30% асбестового волокна не ниже 4-го сорта (заст. 1-68) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разпушено и просушено. Наличие в асбестовом балокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно для 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.
7. Мастика для замазки сальника состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	20СМ	Наименование	Размер в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг 1 шт. Общ.	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальника на замк
1	8732-58 4015-58	Труба Ду 50-120	500- 700- 1000-	1	Ст.			
2	—	Кольцо	Д=В=10	1	Ст. 0			Применен в проекте шпур
3	2590-57	Кольцо	Д=В=10	4	Ст. 0			
4	5152-55	Набивка	—	—	—			Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—			
6	—	Замазка	—	—	—			Док. группы
—	2523-51	Закрепительный тип 3-42	—	—	—			

в. Размеры А- толщина стены сооружения, Б- толщина защитного покрытия и рулонной изоляции

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

Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеивной изоляцией.

Типовой проект	ВКТ-1128	1960г
ВС-02-10	Лист 42	

Михеева Н.Я.  
Бондаренко С.И.  
Селев  
Бондаренко С.И.  
Инженер  
Проверено  
Убовой И.В.  
Бондаренко С.И.  
Селев  
Бондаренко С.И.  
Начальник отдела  
Руководит группой