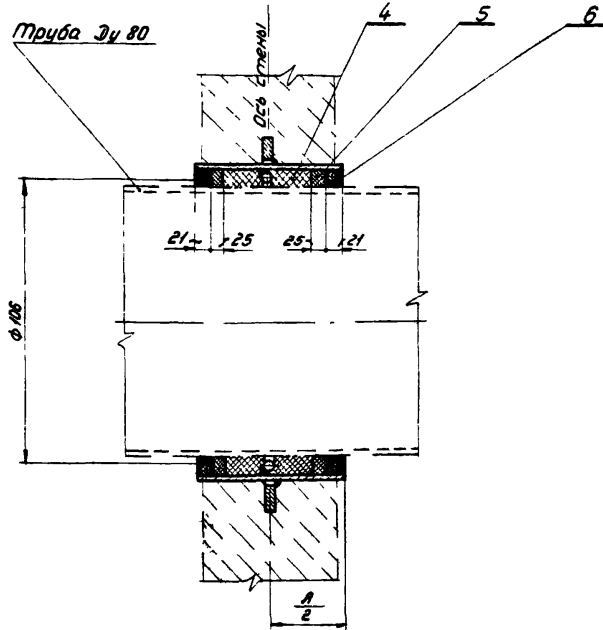


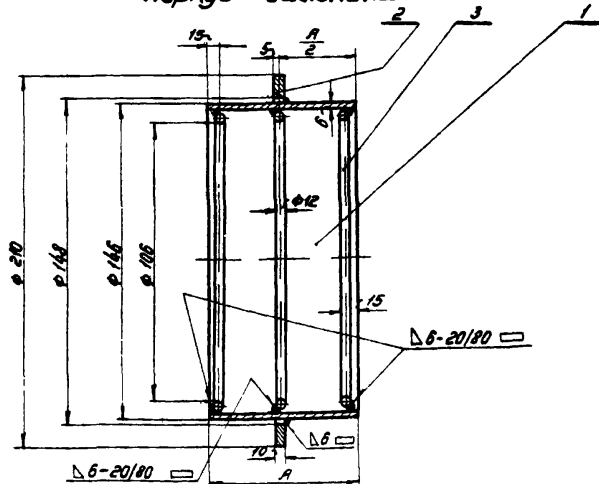
Узел установки сальника



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 состоит из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		количество в 80	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			А	В			Итуки	Общий		
1	8732-58	Труба 146 x 6	200	1	ст. 10	4,15	4,15	6,6		
			300	1		ст. 10	6,2			6,2
2	—	Кольцо	210x148x10	1	ст. 0	1,32	1,32		Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 12	разверн. вид	3	ст. 0	0,33	0,99			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделеним	Щипор	
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.А.

С. С. С. С. С.

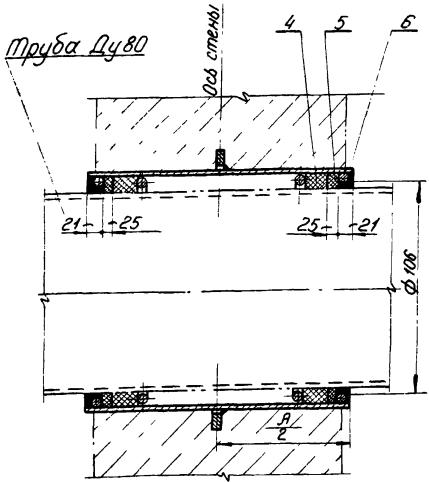
Мезнин  
Провврил

Иванов Л.Б.  
Бондаренко Е.И.

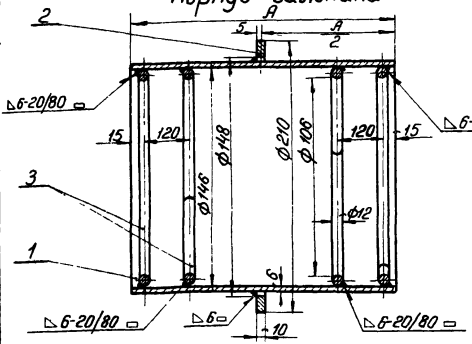
В.И. В.И.

Начальник отдела  
Руководитель группы

# 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 асбестовом 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	Ст. 10	10,36	10,36	13,2	
				700	Ст. 10	14,5	14,5	17,3	
				1000	Ст. 10	20,72	20,72	23,6	
2	—	Кольцо	Ф 210-Ф 142-10	Ст. 0	1,32	1,32	Отделение	Применен в проекте Шифр	
3	2590-57	Круг 12	370 в разрезе в обе	Ст 0	0,33	1,32			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	1,64			
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