

Широков Д.Е.
Михеева Н.А.

Засучин
И.И.

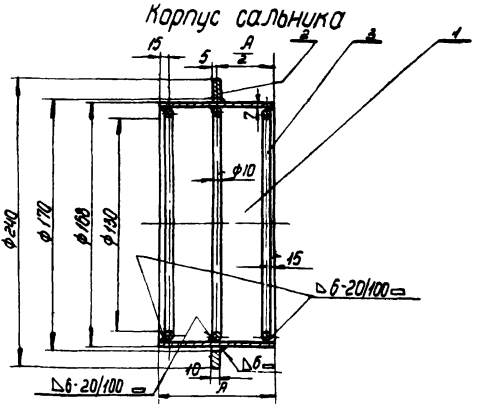
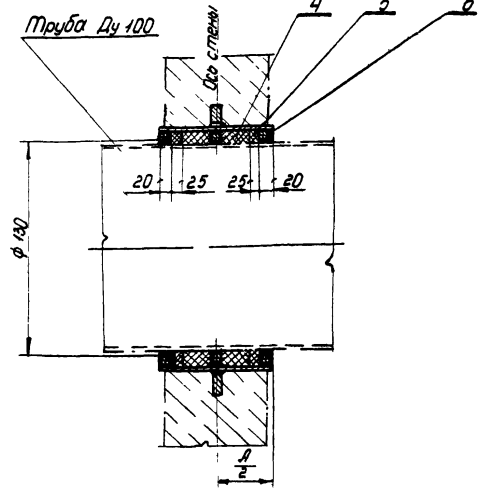
Мезанин
Григорьев

Шванов И.В.
Вардаришвили Е.И.

Ваньшин
Ваньшин

Маслянич
Отдел
руководитель
другие

Узел установки сальника



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 закладываетс я в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно, врезан в обе стенки опалубки и приварен 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^{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, требующимс я на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в б - 20/100 =.
5. Мастика для замазки состоитс я из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

7

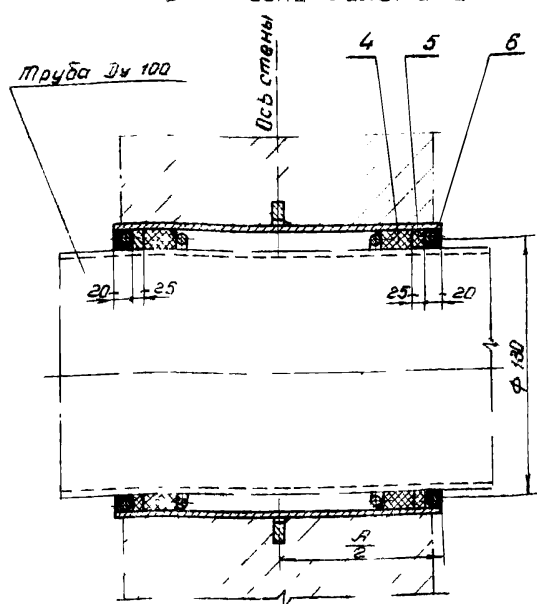
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
					шт	Общ			
1	8732-58	Труба 168x7	А	200	1	Ст. 10	5.55	5.55	8.3
				300	1	Ст. 10	8.325	8.325	
2	—	Кольцо	Ф 140x170	1	Ст. 0	1.77	1.77	Применен в проекте	
3	2590-57	Круг 10	в разв. вид	3	Ст. 0	0.272	0.816		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1.15	Рук. арматур	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0.49	—	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0.2	Конструктор	

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

Сальник Ду 100.
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект
ВС-02-10
ВНТ-1128
Лист 7
1960 г.

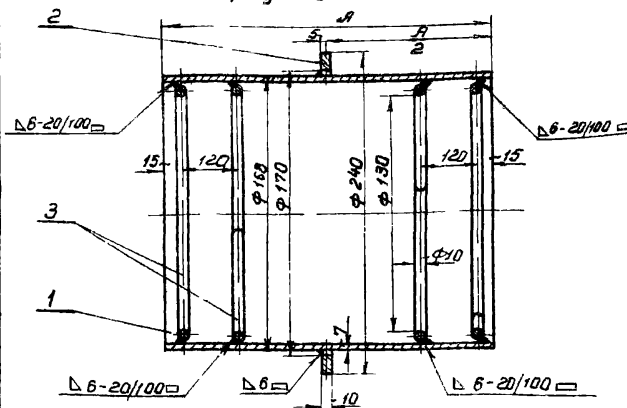
Узел установки салбника



Примечания:

1. Проходные набивные салбники 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, равни или меньше размера „А”. Карпус салбника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предотвращения гатрудка салбника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенкн опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салбника производить в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трудой и карпусом салбника плотно набивается просмоленной пряждю, предварительно скрученной в жгут толщины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементнойм раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 760) 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. Затвердение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упарные кольца (поз. 3) привариваются швам Δ 6-20/150.
5. Маслика для замазки состоится из 70% нефтяного битума М-И и 30% порошка из асбестового волокна.

Карпус салбника



№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салбника в кг	Количество салбника на заказ	
						1 штука	Общий			
1	8732-58	Труба 168x7	А	500	1	Ст. 10	13.9	13.9	17.0	
				700	1	Ст. 10	19.4	19.4	22.5	
				1000	1	Ст. 10	27.79	27.79	30.9	
2		Кольцо	ϕ 240x10	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 10	4403 размерн. вид	4	Ст. 0	0.272	1.088			
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа пеньковая просмоленная с добавлением асбестоцементной смеси	—	1.82	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	Цементный раствор	—	1.15	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Маслика	—	0.49	Конструктор		
	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0.2			

Салбники для прохода металлических труб Ду 50÷1200 через стены сооружений

Салбник Ду 100.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Тилобой проект
ВС-02-10

ВКТ-1128
Лист 8

1960