

Муссаба Н.А.
Бондаренко Е.И.

Мст
Бондаренко

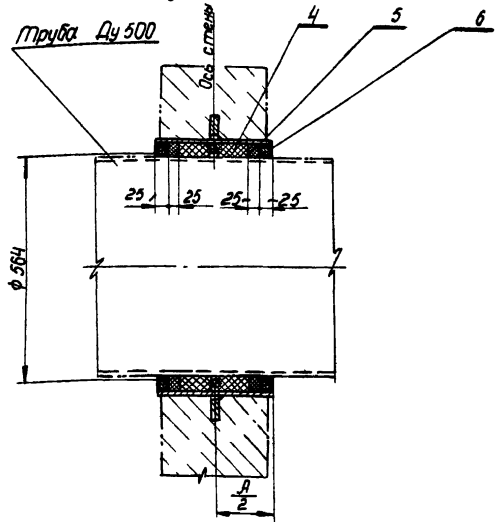
Инженер
Проверил

Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.

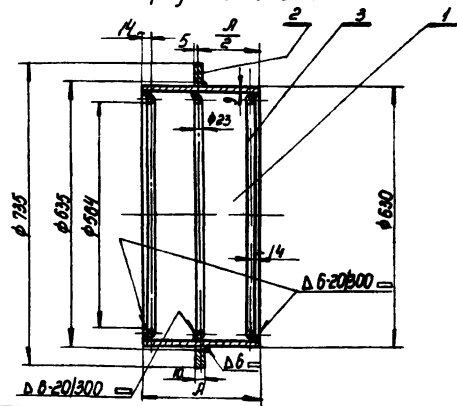
Мст
Бондаренко

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:

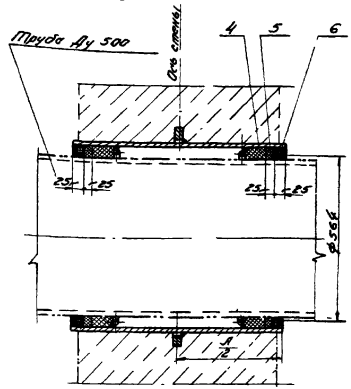
1. Прямые набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в мокрой среде. Толщина стенок должна быть равна или меньше размера. Корпус сальника изготавливается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения подтрузки сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
2. 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.
3. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δб-20/300.
4. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

25

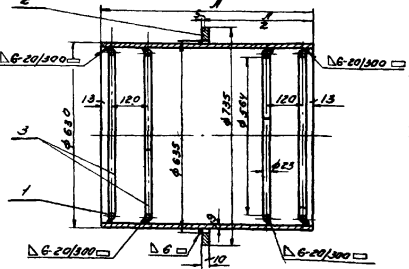
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						шт	Общ		
1	4015-58	Труба 630×9	А	200	Ст.0	27,56	27,56	54,5	
				300	Ст.0	41,34	41,34		
2	—	Кольцо	735×635×10	1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте
3	2590-57	Круж 23	1400 в разб. в 3-х	3	Ст.0	6,0	18,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Шпир
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,0	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,0		
	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5	Конструктор	

Типовой проект
ВС-02-10
ВКТ 1128
Лист 25
1960г

Узел установки сальника.



Картус сальника.



Сальники для прохода металло-
ческих труб $\phi 50+1200$
через стены сооружений.

Сальник $\phi 500$.
Длина картуса 500 700 и 1000.

Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по ГОСТ 4045-58 а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих фундаментах.
2. Толщина стены равна или меньше размера "А". Картус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к продольной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и картусом сальника плотно набивается просеянной пылью предварительно скрученной в жгут толще белых чины зазора. Каньки зазоров должны быть тщательно зачеканены, а поверхность цементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 310-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4% сорта (ГОСТ-76) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбесточащепной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовой волоките комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно для затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбесточащепной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного зазора.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом $\Delta 6-20/300$.
5. Мастика для замазки составляет 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 картуса сальника в кг	Количество сальников по 30 кг	
						тычки	общий			
1	4045-58	Труба $\phi 30 \times 9$	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			170,8
2	—	Кольцо	$\phi 735 \times 63 \times 10$	1	ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2530-57	Круж 23	$\phi 184 \times 6$	4	ст.0	6,0	24,0			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,3			Отделение
5	—	Защепка	—	—	—	—	16,0	руководимы	шифр	
6	—	Замазка	—	—	—	—	5,0			
—	2523-57	Электроуд ТМЛ-УЗ	—	—	—	—	0,6	Конструкт.		