

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  
Свердловская 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 2662-55 и чугунных по ГОСТ 5525-50 через каменные, бетонные и железобетонные стены всех типов сооружений водопровода и канализации, напаянных 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 заечкам сальников в соответствии с «Инструкцией по заделке стыков распрудных чугунных водопроводных труб» (И. 191-55).

## 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 заполняется штамм прибивки 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 прибивке указанных чертежей в спецификации проставляются размеры и веса трубы, кольца и круга, а также веса набивки, замазки и зачеканы.

## Технико-экономические показатели.

Сметная стоимость сальников определена по нормам СНиП в ценах, введенных с 1 июля 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																					
		50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600	700	800	900	1000	1100	1200			
200	Вес металла кг	3,8	5,5	8,3	9,4	11,5	14,5	18,5	20,9	22,8	26,3	29,1	34,5	38,7	43,0	46,3	53,6	65,0	68,0	72,0	93,0	100,0	
	Сметная сталь руб	3,5	5,5	8,7	8,8	9,4	11,8	13,8	15,6	17,7	20,9	22,7	44,0	46,3	53,6	65,0	68,0	72,0	93,0	100,0	100,0	100,0	
300	Вес металла кг	4,8	8,8	11,1	12,8	15,7	19,7	23,8	28,0	32,1	36,7	40,6	48,2	52,2	56,2	63,2	76,2	93	101,3	106,2	116,7	138,9	150,3
	Сметная сталь руб	4,1	6,9	8,8	9,7	12,2	15,3	18,0	20,5	23,3	27,3	29,7	52,5	57,0	71,6	77,0	81,0	89,0	111,0	111,0	120,0	120,0	120,0
500	Вес металла кг	7,1	13,2	17,0	19,3	24,7	30,7	35,6	43,7	50,8	57,9	64,1	102	110,5	140,4	153,1	161,6	177,6	209,6	209,6	226,8	226,8	226,8
	Сметная сталь руб	6,2	10,5	13,2	15,8	19,6	23,9	27,9	33,6	38,0	42,0	43,0	78,4	89,0	107,0	116,5	121,4	133,0	163,0	163,0	176,0	176,0	176,0
700	Вес металла кг	9,1	17,3	22,5	25,9	33	41,2	48,2	62,1	69,3	78,6	87,2	129,5	151,6	180,4	198	212	232,8	269,2	269,2	291,4	291,4	291,4
	Сметная сталь руб	7,7	13,3	18,9	20,0	24,2	30,7	36,1	41,5	47,2	54,9	57,0	106,7	123,0	150,0	152,0	152,0	166,0	198,0	198,0	215,0	215,0	215,0
1000	Вес металла кг	12,2	24,6	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	358,8	386,3	386,3	386,3
	Сметная сталь руб	9,8	17,4	22,4	26,9	32,4	41,0	48,4	58,5	69,9	73,0	78,0	120,2	138,0	163,0	183,0	197,0	218,0	253,9	253,9	274,0	274,0	274,0

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

Заглавный лист.

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

# Содержание альбома.

Мухомов Н.А.  
Бондаренко Е.И.

Минин  
Козлов

Инженер  
Прохоров

Иванов И.Б.  
Бондаренко Е.И.

Минин  
Козлов

Начальник  
отдела  
руководитель  
группы

Наименование	№ рисунка	№ 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 60. Длина корпуса 200 и 300	6	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	№ рисунка	№ 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

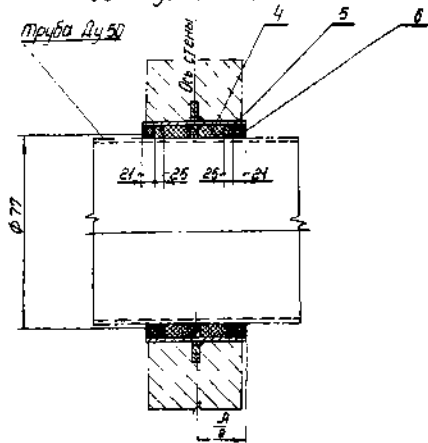
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 - 1200 через стены сооружений.

## Содержание альбома.

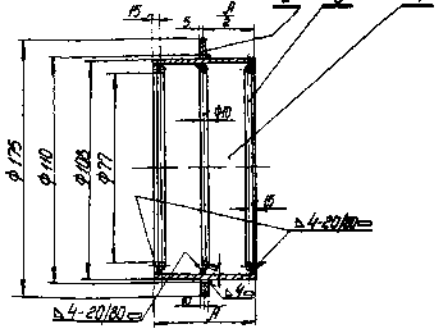
Типовой проект  
**ВС-02-10**  
 лист **2** 1960г.

Ширяков Д.Е.  
Мушкетер Н.А.  
А.Сидов  
Мельник  
Проборов  
Иванов Ю.В.  
Бондаренко Е.И.  
Иванов Ю.В.  
Иванов Ю.В.  
Иванов Ю.В.  
Иванов Ю.В.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5523-50 через стены сооружений как в монолите, так и в здании, фундаментах.
2. Толщина стены равна или меньше размера 'А'. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к прокладываемой горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией (см. в. 1). Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается промолотой гравью, предварительно скрученной в жгуты толщине величины зазора. Молотки зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-44) 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, требующемся на заделку одного зажима.
4. Краевые упорные кольца (пов. 3) привариваются швом 84-20/80.
5. Мастика для замазки собирается 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
						шт.	Общий		
1	8732-58	Труба 108x4	А	200	Ст. 10	2,1	2,1	3,0	
				300	Ст. 10	3,1	3,1		
2	—	Кольцо	Ø 76-Ø 110	1	Ст. 0	1,14	1,14		Применен в проценте шифра
3	2590-57	Круг 10	Ø 10	3	Ст. 0	0,167	0,501		
4	5152-35	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	0,7	Дум грунты	
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,92	—	
—	2523-51	Держатель тип 5-32	—	—	—	—	0,08	Конструктор	

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

Сальник Ду 50.  
Длина корпуса 200 и 300.

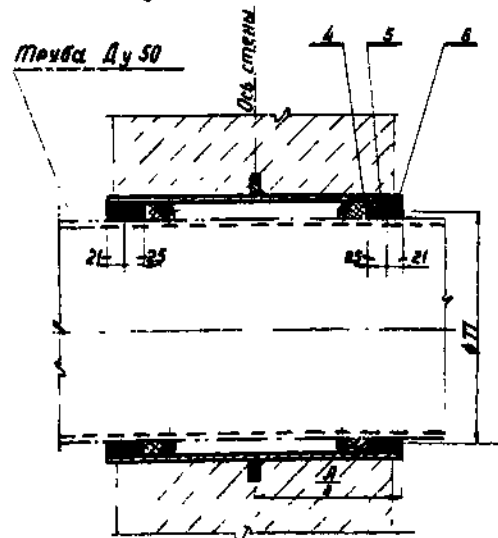
Типовой проект  
ВС-02-10

8КТ-1128  
Лист 3

1960г

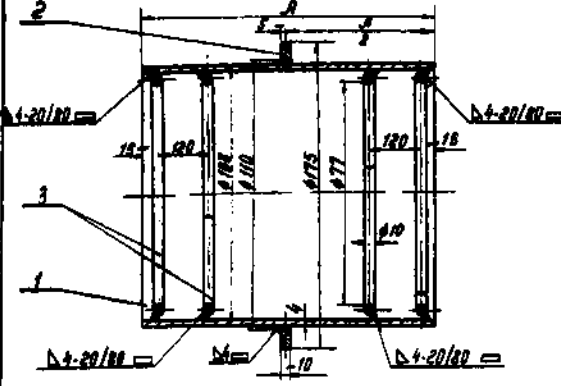
Узел установки сальника

Примечания:



1. Прозодные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера „А“. Корпус сальника устанавливается 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. Заделка сальника производится в соответствии с инструкцией ИСЛМ.27. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгуты толще величин зазора. Концы зазора должны быть тщательно затчеканены 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 деле в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (по з.3) привариваются швом 4-20/80.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

Корпус сальника



№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество шт.	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						1 штука	Общий			
1	8732-58	Труба 108x4	500	1	ст.10	5,13	5,13	7,1		
			700	1	ст.10	7,2	7,2			9,1
			1000	1	ст.10	10,28	10,28			
2	—	Кольцо	ИТЭ-металл	1	ст.0	1,14	1,14		Применен в проекте	
3	25 90-57	Круг 10	273 в разд. Ду=10	4	ст.0	0,167	0,668			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	1,4	Отделение	Щелк	
5	—	Зачеманка	—	—	—	—	0,7	Рук. группы		
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,32			
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,12	Конструкт		

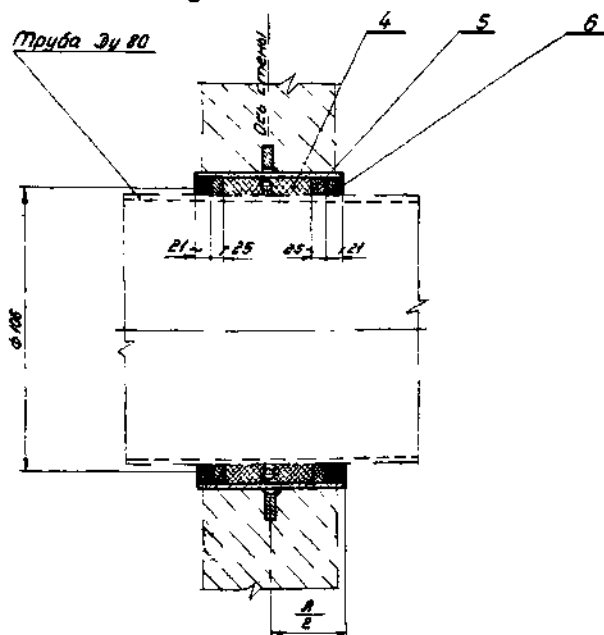
Школаб.а.е.  
Мушарба.н.я.  
С.Курман.  
А.Минин.  
Механик  
Проверка  
З.Алиев.У.Б.  
Бонгаренко.С.И.  
В.И.Сидоров.  
Начальник отдела  
Работодатель  
З.Алиев.

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

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

Типовой проект  
ВК-1128  
ВК-02-10  
Лист 4  
1980г.

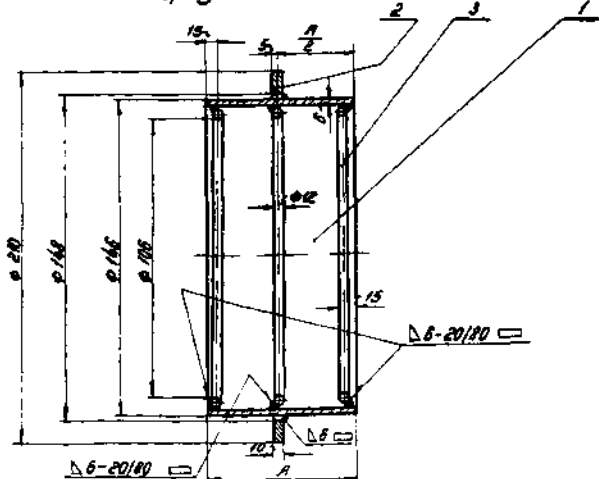
Узел установки сальника



Примечания:

1. Прозодные 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 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 144-58. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно смоченной 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 Т-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-20/30.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-И 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
			внутр.	внеш.			штуки	общий		
1	8732-58	труба 146×6	А	200	1	ст. 10	4,15	4,15	6,6	
				300	1	ст. 10	6,2	6,2		
2	—	Кольцо	φ 140×140×10	30	1	ст. 0	1,32	1,32		Применен в проекте
3	2590-57	Кольц 12	врезверт. вкл	3	ст. 0	0,33	0,99			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	—	отделение	Щитер
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	11	Рул. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	мастика	—	0,69		
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	—	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.  
Мухомова Н.А.

В.С.Суров  
С.С.Суров

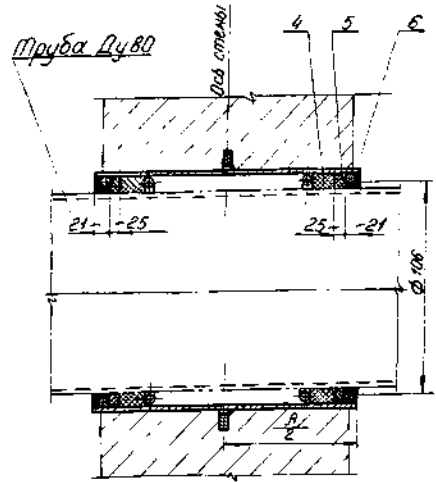
Мезнин  
Проверил

Иванов И.Б.  
Бондаренко Е.И.

И.И.И.  
И.И.И.

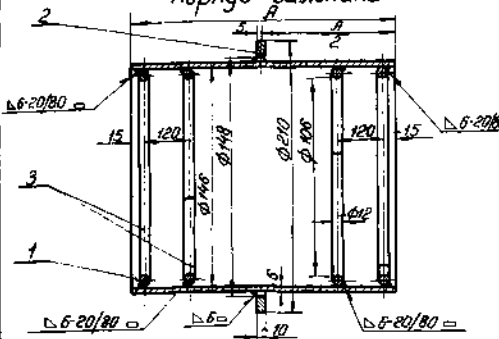
Начальник отдела  
Руководитель группы

### Узел установки сальника



- Уточнения:**
1. Продольные набивные сальники предназначены для прощелки стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58 и также чугунной по ГОСТ 3326-50 через стены сооружений как в мострах, так и в фундаментах.
  2. Толщина стенок равна или меньше размера,  $M$ . Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения попадания сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки обделуки и приварен к продвинутой горизонтальной и вертикальной арматуре. (144-55)
  3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной пылью, предварительно сгрученной в эсупт 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 асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердевания воды должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водной сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
  4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом  $\Delta 6-20/80$ .
  5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума  $M-IV$  и 30% порошка из асбестового волокна.

### Корпус сальника



№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальниковых замков	
					штук	Общий			
1	8732-58	Труба 146x6	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	$\Delta 20$ мм	1	Ст. 0	1,32	1,32	Применен в проекте Шифр	
3	2530-57	Круж 12	370 в разрезе	4	Ст. 0	0,93	1,32		
4	5152-65	Набивка	—	—	—	—	1,64		Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	1,1		Аук. ерунды
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,49		Конструктор
—	2523-51	Электр. разб. тип 5-42	—	—	—	—	0,2		

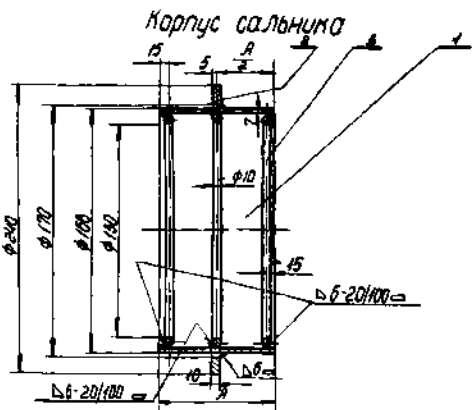
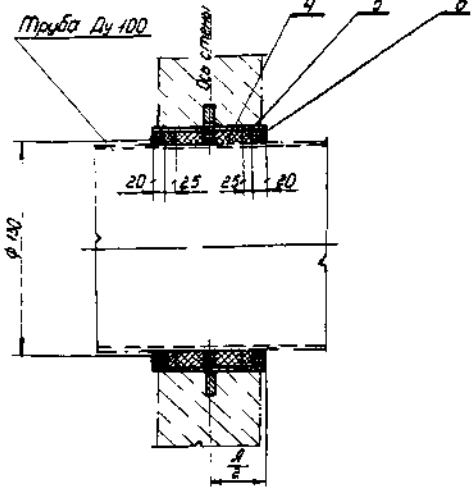
Сальники для прохода металлокерамических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 80  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

Широков Д.Е.  
Михайлова Н.А.  
Борисов  
14.02  
Масляник  
Горбунов  
Шванов У.В.  
Венедиктова Е.И.  
Мещеряков  
Виноградова  
Мещеряков  
Отдел  
руководитель  
Фрунзе

### Узел установки сальника



### Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальной труб по ГОСТ 3262-55, стальных также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений как в мороз, так и в сухую землю.
2. Толщина стены рабна или меньше размера 'А'. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен и продольной горизонтальной и вертикальной асимметрией.
3. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника, плотно набивается просеянным гравием, предварительно смоченной в жидкой глицерине. Величины 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 7-68) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом баллоне 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 зажима.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются шпилькой в  $\Delta 20/100$ .
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-III и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Величина в мм	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						шт	Общ		
1	8732-58	Труба 188x7	А	200	Ст. 10	5.55	5.55	8.3	
				300	Ст. 10	8.325	8.325		
2	—	Кольцо	Формовочное	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте
3	2590-57	Кольцо	Формовочное	3	Ст. 0	0.272	0.816		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Щит
5	—	Зачеканка	—	—	—	1.15	—	Рук.артель	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49	—	
—	2523-51	Упорные кольца тип 3-42	—	—	—	—	0.2	Конструктор	

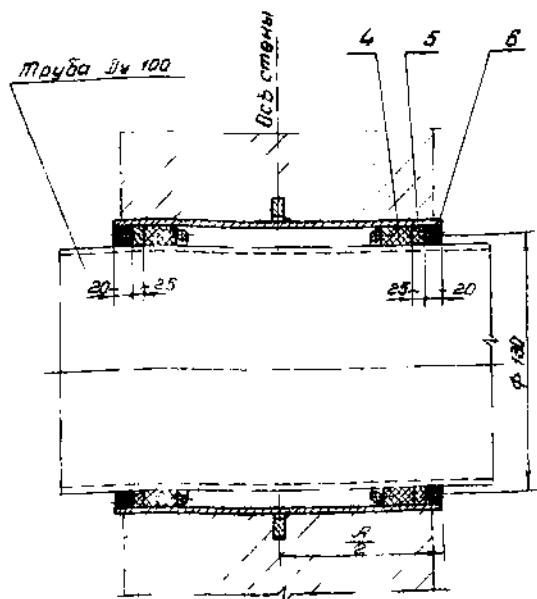
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 100.  
Длина корпуса 200 и 300.

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



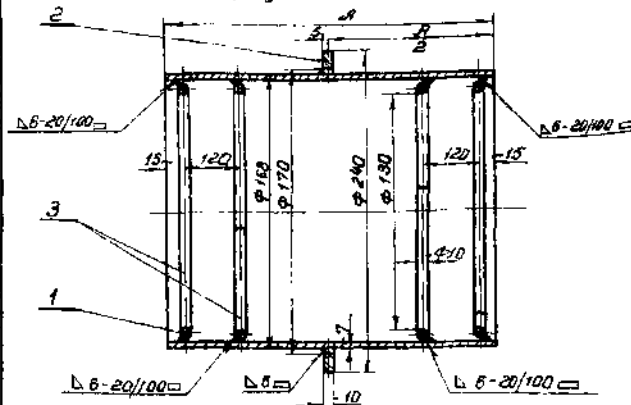
## Узел установки сальника



## Примечания:

- 1 Проходные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в токовых, так и в сухих грунтах.
- 2 Толщина стенки рабни или меньше размера „А“. Карпус сальника заклады-зается в опалудку при бетонировании для предотвращения патрубда сальника от смещения за должен быть точно врезан в обе стенки опалудки 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 аггут толщине величине зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементной растборм, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4 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 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  $\Delta$  6-20/150
- 5 Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума м-И и 30% порошка из асбестового волокна.

## Карпус 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 168x7	А	500	Ст. 10	13.9	13.9	17.0	
				700	Ст. 10	19.4	19.4	22.5	
				1000	Ст. 10	27.79	27.79	30.9	
2		Кольцо	φ 240xφ 170	1	Ст. 0	1.77	1.77		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	400 размеры в мм	4	Ст. 0	0.272	1.088		
4	5152-55	Набивка	—	—	Пряжа просмоленная	—	1.82	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1.15	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0.49	Конструктор	
2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	—	0.2		

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

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

Типовой проект

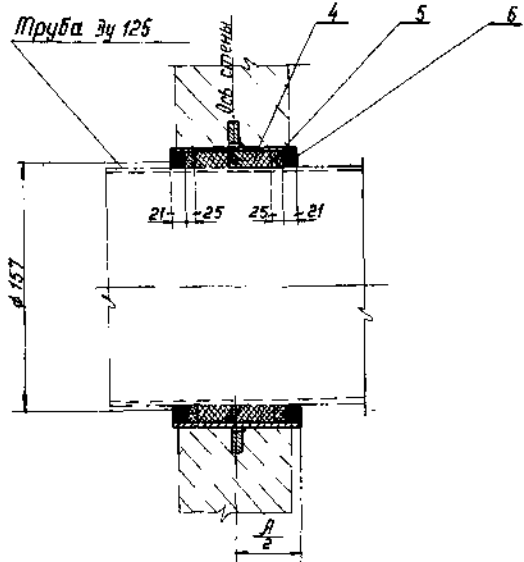
ВКТ-1128

ВС-02-10

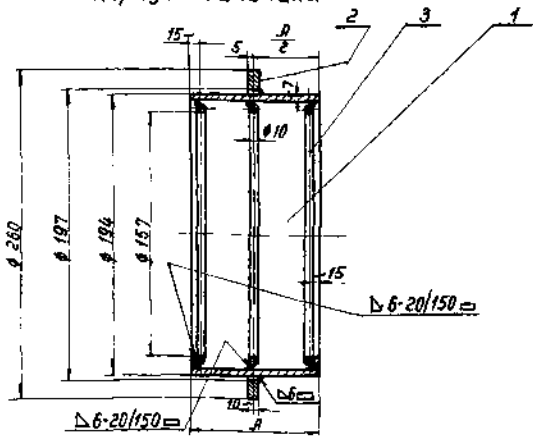
Лист 8

1960

Узел установки сальника.



Корпус сальника



Примечания:

1. Проложные набивные сальники предназначены для пропускания стальных труб по ГОСТ 3262-55, 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрый, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера 'Д'. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубка сальника от смещения он должен быть твёрдо 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 просеянной пылью, преимущественно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканы 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 члорные кольца (поз 3) привариваются швом 6-20/150.
5. Мазка для замазки составляет 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	8732-58	Труба 194 x 7	Д	200	1	Ст. 10	6,5	6,5	9,4
				300	1	Ст. 10	9,7	9,7	12,6
2	—	Кольца	φ 260 x 197 x 10	1	Ст. 0	1,75	1,75		Применен в проекте шифр
3	2590-57	Круг 10	φ 260 в разрезе	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 3-42	—	—	—	—	0,16		

Широков Э.В.  
Мухоморова Н.А.  
Щучинский  
Мельник  
Сиванов И.Б.  
Бондаренко С.Н.  
Бондаренко  
Научный отдел  
Внебюджетный отдел

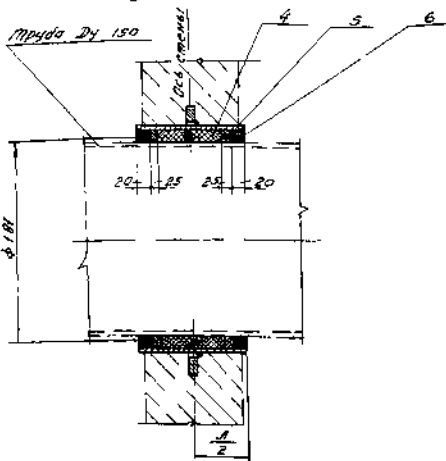
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 125.  
Длина корпуса 200 и 300.

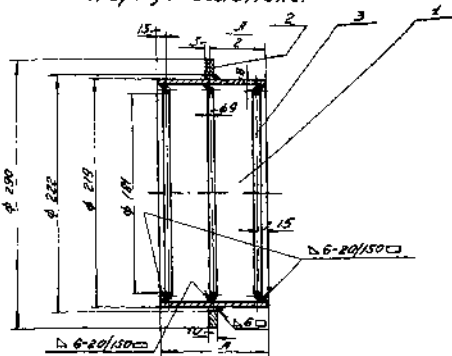
Типовой проект  
ВС-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 9  
1960 г



### Узел установки сальника.



### Корпус сальника.



Сальники для прохода металличе-  
ских труб Ду 50 + 100  
через стены сооружений.

Ил. 6157

Сальник Ду 150.  
Длина корпуса 200 и 300.

### Примечания.

1. Проходные набивные сальники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 3852-55, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухом грунтах.
2. Палочка сверху или меньшего размера М Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании для предохранения палочки 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 СНиП-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прасованной прокладкой, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементной раскладкой, составленной из 70% цемента марки не ниже 400 (по ГОСТ 310-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 40 сорта (по ГОСТ 7-68) в добавочной дозе в количестве 10-15% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом балласте 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 малыми порциями перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного зазора.
4. Крайние упорные кольца (показ 3) привариваются швом 0,6-20/150.
5. Матка для заделки составляет из 70% нефтяного битума М-15 и 30% парашки из асбестового волокна.

№ п/п	ГОСТ	Наименование	Размер в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						палочки	облицы		
1	8732-58	Труба 219 x 8	200	1	Ст. 10	8,32	8,32	11,5	
			300	1	Ст. 10	12,5	12,5		
2	—	Кольцо	200/150	1	Ст. 10	2,15	2,15		применен в проекте шифр
3	2580-57	Кружок	200/150 150/6 разборн. биде	3	Ст. 10	0,290	0,298		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	0,290	шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	1,5	рук. группы
6	—	Матка	—	—	—	—	—	0,64	конструктор
—	2525-51	Асбестовый тип 3-42	—	—	—	—	—	0,14	

Типовой проект

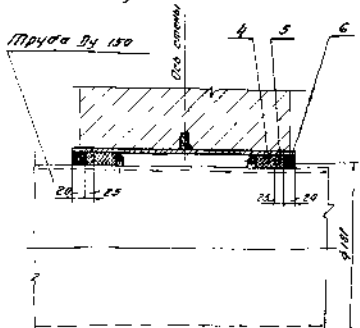
ВС-02-10

ВКТ-1128

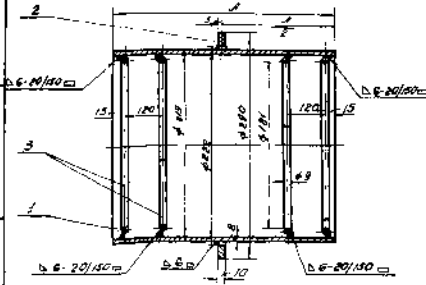
Лист 11

1960 г

Узел установки сальника



Карлус сальника



Примечания:

1. Проходные надвиные сальники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 3282-55, ГОСТ 2732-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений каменных, железобетонных, кирпичных.
2. Стальная стенка равна или меньше размера ч.Б. Карлус сальника закладывается в алмазку при демонтаже для предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки алмазки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИИ-55 МСММ. Зазор между рабочей трубкой и корпусом сальника плотный, но без излишней протискивания рабочей, предварительно скрученной, б жгут толще величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно заточены, оштукатуренным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% овестьбавого валакна по бесу не ниже 400 сорта (ГОСТ 7-80) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой овестьбавочной смеси. Перед распылением в заделку вначале распылить цемент и овестьбаво валакна до затвердевания, затем распылить валакна до затвердевания, затем распылить цемент и овестьбаво валакна до затвердевания, затем распылить цемент и овестьбаво валакна до затвердевания, затем распылить цемент и овестьбаво валакна до затвердевания.
4. Крайние упорные гальца (поз.3) привариваются швом 6-20/150
5. Мастика для затозки состоит из 70% нефтяного битута М-1У и 30% парозка из овестьбавого валакна.

№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес карлуса сальника в кг	Количество сальников по заказ	
						штук	кг			
1	2732-58	труба 219x8	500	1	Ст.10	20,8	20,8	24,7		
			700	1	Ст.10	29,10	29,10			33,0
			1000	1	Ст.10	41,63	41,63			45,5
2	---	гальца	420x120x10	1	Ст.0	2,15	2,15	Применен в проекте ширр		
3	2390-57	прут 8	538	4	Ст.0	0,296	1,18			
4	5132-55	надвиной	---	---	---	---	2,1			
5	---	защелка	---	---	---	---	1,5	Вуз групп		
6	---	затозка	---	---	мастика	---	0,64	Конструктор		
---	2523-51	электроудерживающий	---	---	---	---	0,15			

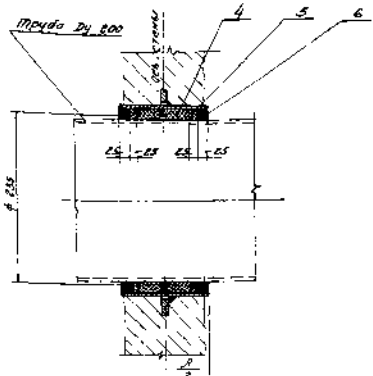
Широков А.Е.  
 Милосева И.А.  
 С.И.Суров.  
 С.И.Суров.  
 Ткачук.  
 Прохорова.  
 Иванова У.А.  
 Бондаренко Е.И.  
 А.И.Суров.  
 В.И.Суров.  
 Начальник службы.  
 А.И.Суров.

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

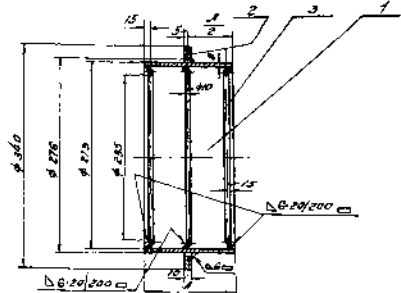
Сальник Ду 150.  
Длина карлуса 500, 700 и 1000.

Титовский проект  
**8НТ-1128**  
**8С-02-10**  
 Лист 12  
 1960.

Узел установки сольника



Корпус сольника



Примечания

1. Прокладные набивные сольники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 32523-50 через стены сооружений из кирпича, толч и сухой азбестки.
2. Толщина стены равна или меньше размера „В“ Корпуса сольника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения попадания сольника от оседания, он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к прокладываемой горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Зазоры сольника производить в соответствии с инструкцией № 114-52. Зазор между рабочей трубой и корпусом сольника плотно заделывается проставочной прокладкой предварительно сгруженной в жгуты такой величины зазора концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, составленный из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-71) и 30% асбестоцементного волокна по фракции не ниже 400 (ГОСТ 7-88) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Растворное волокно перед употреблением должно быть расплюсковано и просушено. Наличие в асбестоцементе комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестоцементное волокно до затвердения бодой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение бодой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние угловые камбы (№2,3) привариваются швом 06-20/200.
5. Мastic для заделки составляет из 70% портландного цемента М-100 и 30% порошка из асбестоцементного волокна.

№	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сольника в кг	Количество сольников по замкам
						Угловые	Угловые		
1	8732-58	Труба 273x8	200	1	Ст.10	12,45	12,45	14,5	
			300	1	Ст.10	15,68	15,68		
2	—	Камбы	200x200	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте
3	2580-57	Кружок	200x170	3	Ст.0	0,425	1,275		
4	5152-35	Набивки	—	—	—	—	—		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,94	—	рук.вручны
6	—	Замкатель	—	—	—	—	0,78	—	—
—	32523-51	Электрод	ГПЗ-12	—	—	—	—	0,2	Конструкт

Широков А.Г.  
Михеев Н.А.  
Лесин  
Михеев  
Матвеев  
Проборов  
Ливанов И.Б.  
Бондаренко В.И.  
Гонимов  
Начальник отдела  
рук. группы

Сольники для прохода металлических труб Ду 50+100 через стены сооружений.

Сольник Ду 200.  
Длина корпуса 200 и 300.

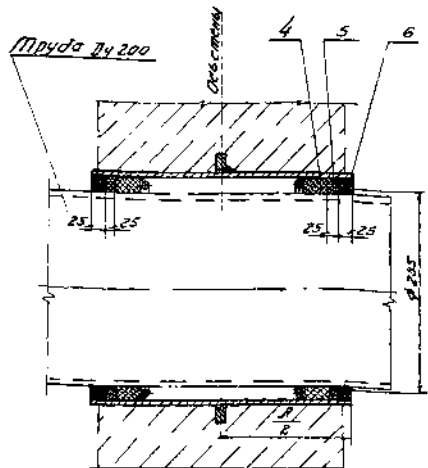
Типовой проект  
ВС-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 13  
1960г

# Узел установки сальника

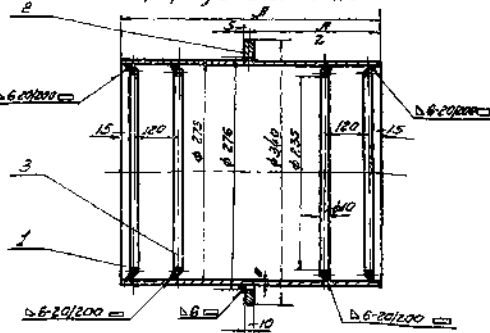
## Примечания:

14

1. Прокладки набивные сальника предназначены для пропуск стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений так в мажоры, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стенок равно или меньше размера,  $\lambda$ . Карпус сальника закладывается в опалутку при бетонировании для предотвращения патрубке сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалутки и приверен к прокладочной горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСМ № 55 между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается проставленной прокладкой предварительно скрученной в форму толщины зазора. Концы зазора должны быть тщательно заточеными огнестойким материалом, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-61) и 30% огнестойкого балласта по весу не ниже 4<sup>го</sup> сорта (ГОСТ 7-80) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой огнестойкой смеси. Кладку балласта перед употреблением должна быть разрыхлена и просушена. Наличие в огнестойком балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и огнестойкое балласта до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой огнестойкой смеси производится непосредственно перед употреблением в деле в количестве, определяемом на заделку одного замка.
4. Крайние угловые гальцы (ГОСТ 3) привариваются швом  $\Delta$  6-20/200.
5. Мasticка для заделки составляет из 70% негашеного гипса М-1 и 30% порошка из огнестойкого балласта.



## Корпус сальника



№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Качество сальников по ГОСТ
						штук	объем		
1	8732-58	Труба 273x8	500	1	Ст.10	26,16	26,16	30,7	
			700	1	Ст.10	36,6	36,6		
			1000	1	Ст.10	52,28	52,28		
2	—	Гальцы	4x40x10	1	Ст.0	2,43	2,43	—	Применен в проекте шпур
3	2580-57	Крышка	790x8	1	Ст.0	0,475	1,9		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	3,3		
5	—	Защелка	—	—	—	—	1,94		
6	—	Защелка	—	—	Мастика	—	0,78		
—	2523-51	Клетчатый гипс	42	—	—	—	0,22	Конструктор	

Сальники для прохода металлических труб Ду50 + 1500 через стены сооружений.

Сальник Ду 200  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

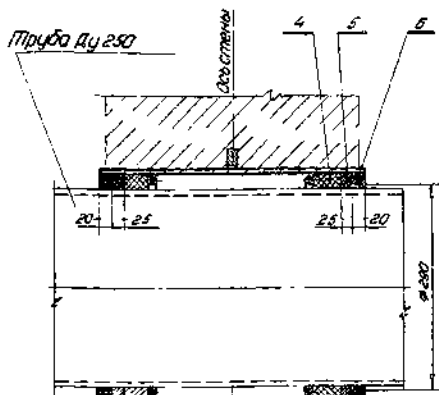
Шириков А.Е.  
Михеев Н.Я.  
Сальников  
В.И.  
Мазаник  
Пробирин  
Иванов У.Б.  
Бандаренко Б.В.  
Иванов В.И.  
Войцеховский  
Иванов А.И.  
Войцеховский

Ш. 6658

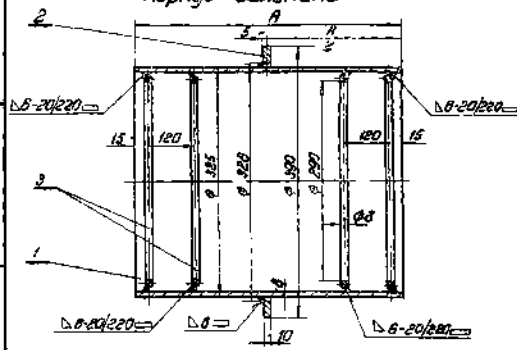




Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проставные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5325-50 через стены сооружений как в морях, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабы или меньше размера, л. Наруж. сальники закладываются в опалубку при бетонировании. Для предотвращения пригрузки 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 № 10-58. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника, плотно набивается притертой плоской пядью, предварительно смоченной в азбесте толще балочки зазора. Канавки зазора должны быть тщательно замазаны азбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 7-59) и азбестового балона по весу не ниже 4% балта (ГОСТ 7-59) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой азбестоцементной смеси. Азбестовое балона перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наилучие в азбестовом балонае марки и сторонних примесей недопускаются. Цемент и азбестовое балонае до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой азбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в деле в количестве, требующимся на заделку одного зазора.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/200.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М II и 30% порошка из азбестового балона.

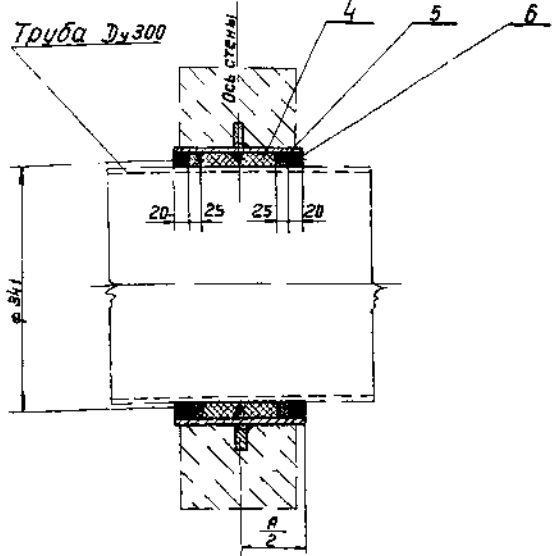
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заезд	
						штук	общий			
1	8732-58	Труба 325x8	500	1	Ст.10	31,27	31,27	85,6		
			700	1	Ст.10	43,0	43,0			43,2
			1000	1	Ст.10	62,91	62,94			67,0
2	—	Пяльце	6-20/200	1	Ст.0	2,7	2,7		Проклеивать в соответствии с проектом	
3	8580-57	Крышка	6-20/200	4	Ст.0	0,37	1,48			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	3,85	Отделение		
5	—	Защелка	—	—	—	—	2,22			
6	—	Защелка	—	—	Мастика	—	0,95	Для группы		
7	2523-51	Уплотнительный пил 48	—	—	—	—	0,81			Манжета

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

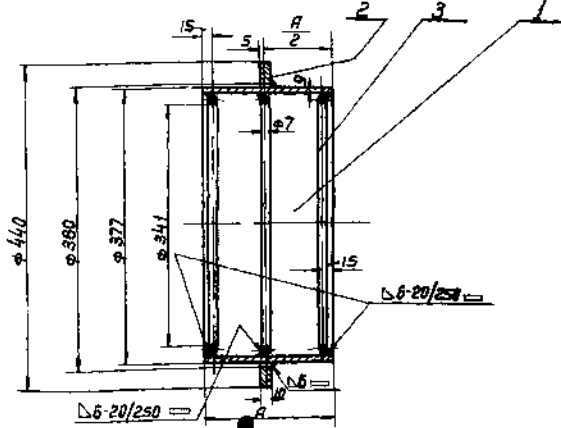
Сальник Ду 250.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ-1128  
6С-02-10 лист 16 1900г

### Узел установки сальника



### Корпус сальника



### Примечания:

1. Прозодные набивные 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 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 стены опалубки и оборудован в проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией <sup>И 144-55</sup> <sub>МПС</sub> Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прагмальной прядью, предварительно скрученной в жгут толщине величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 570-41) / 30% асбестового волокна по весу не ниже 4<sup>го</sup> сорта (гост-7-69) 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 асбестоцементное 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, требующемся на заданную длину.
4. Крайние упорные пальца [поз. 3] привариваются швом Δ 6-20/250.
5. Мастика для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры в, м	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на замок
						штук	Общий		
1	8732-58	Труба 377x9	200	1	ст. 10	16,3	16,3	20,6	
			300	1	ст. 10	24,5	24,5		
2	—	Кольцо	440x300x10	1	ст. 0	3,3	3,3		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 7	1200 в радиусе мент виле	3	ст. 0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	шифра
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,16	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,96	Конструкт	
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,21		

Ширшов Д.Е.  
Митсига Н.А.  
Иванов И.В.  
Бондаренко Е.И.  
Начальник отдела  
Рук. группы

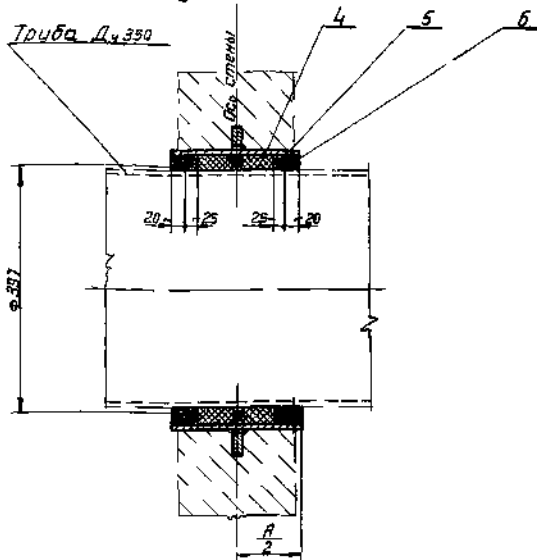
Сальники для прохода металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 300.  
Длина корпуса 200 и 300.

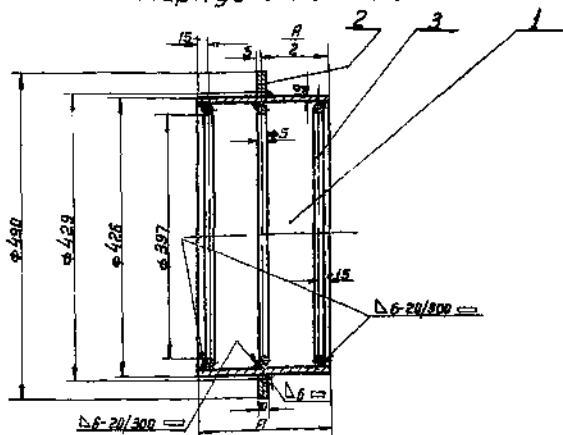
Тилобой проект ВС-02-10  
ВКТ-1128 Лист 17  
1950г



Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5523-58 через стены сооружений как в напрыз, 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 144-55 МСПМЗП. 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 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 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		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
			Высота	Диаметр		1 штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	200	А	ст. 10	18,5	18,5	22,8	
			300	А	ст. 10	27,80	27,80		
2	—	Кольцо	490x425x10	1	ст. 0	3,4	3,4		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	15	3	ст. 0	0,195	0,585		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	группы
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,58	Рул. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	1,11		конструкт.
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—	—	0,3		

Сальники для прохода металлических труб D<sub>н</sub> 50 ÷ 1200 через стены сооружений.

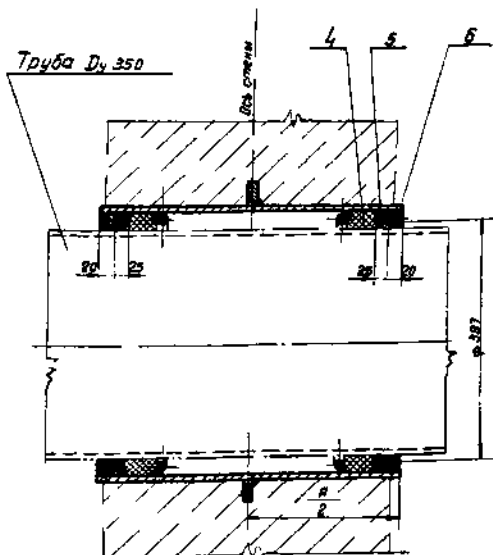
Сальник D<sub>н</sub> 350.  
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект  
ВС-02-10

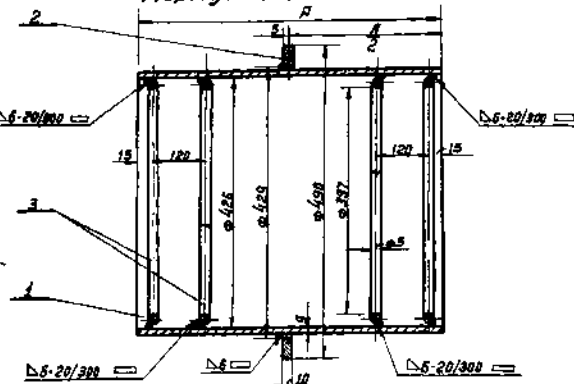
ВКТ-1128  
Лист 19

1950г

# Узел установки сальника



## Корпус сальника



## Примечания:

1. Прокладные набивные сальники предназначены для пропуск стальных труб по гост 8732-58, а также чугунных по гост 5525-50 через стены сооружений как в твердых так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рвака или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной прядью, 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 7-50) 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) прибиваются швом 65-20/300.
5. Мастика для заделки 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 замок
			Внутр.	Внешн.		Внутр.	Общий		
1	8732-58	Труба 426x9	500	1	Ст. 10	46,28	46,28	50,8	
			700	1	Ст. 10	64,8	64,8		
			1000	1	Ст. 10	92,55	92,55		
2	—	Кольца	130x120x10	1	Ст. 0	3,4	3,4	—	Применен в проекте
3	2590-57	Кольца	125x125x10	4	Ст. 0	0,195	0,78		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь веноло для проседования асбестоцементный раствор	—	3,7	Отделение	рук. группы
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	2,58	Конструктор	
6	—	Замеска	—	—	Мастика	—	1,11		
—	2523-51	Электроды тип 9-42	—	—	—	—	0,3		

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

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

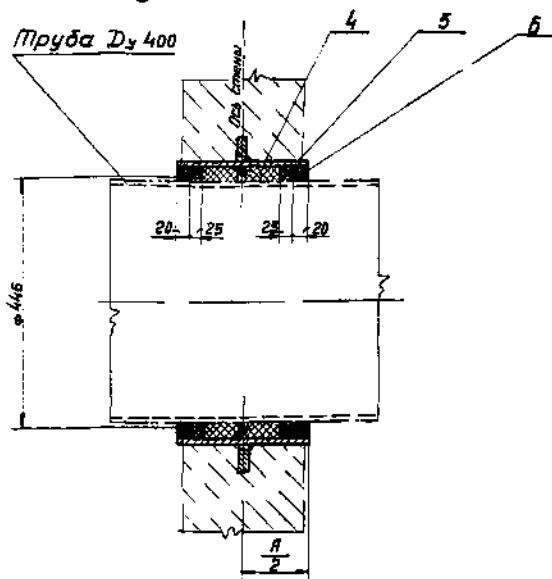
Типовой проект

ВС-02-10

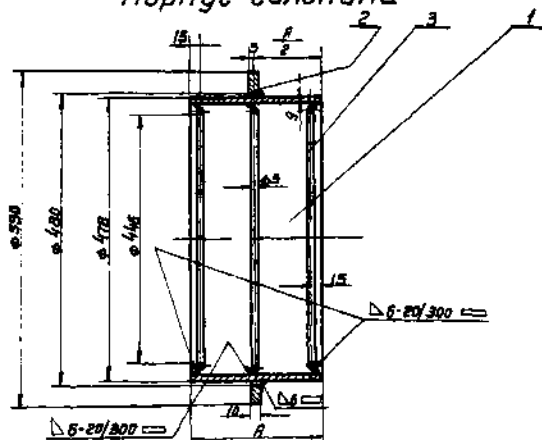
ВКТ-1128  
Лист 20

1960г.

# Узел установки сальника



# Корпус сальника



# Примечания:

1. Проходные набойные сальники предназначены для пропускания стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5625-50 через стены сооружений мал в которых тол и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потрубы сальника от смещения он должен быть точно выровнен по стенке опалубки и приварен к проходящей вертикальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника проводить в соответствии с инструкцией № 55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается перетолченной паклей, предварительно струченной в эжрут толще величины зазора. Конец зазора должен быть тщательно зачеканен 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 затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в деле в количестве, требующимся на заделку одного загла.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом 6-20/300
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-Ю и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз	гост	Наименование	Размеры в мм		Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			А	В			Углы	Общий		
1	4015-58	Труба 478x9	200	А	1	ст. 0	20,8	20,8	26,3	
			300	1	ст. 0	31,2	31,2	35,7		
2	—	Кольцо	550x100x10	175	1	ст. 0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 5	80x80x10	3	ст. 0	0,218	0,654			
4	5152-55	Набойка	—	—	—	—	—	—	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	3,2	Рук группы	
6	—	Заделка	—	—	—	—	—	1,28		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	—	0,4	Конструкт.	

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

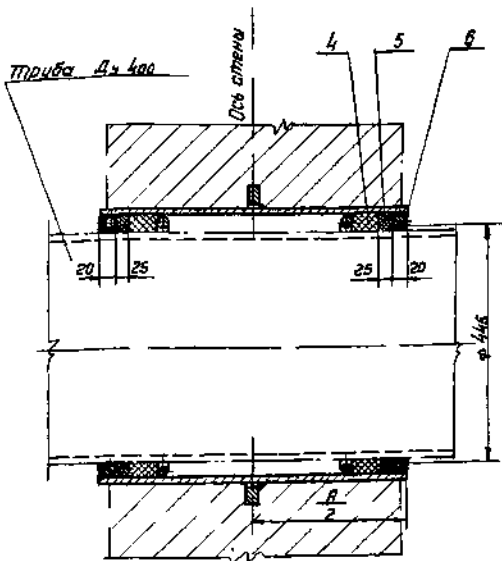
Сальник Ду 400.  
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект  
ВС-02-10

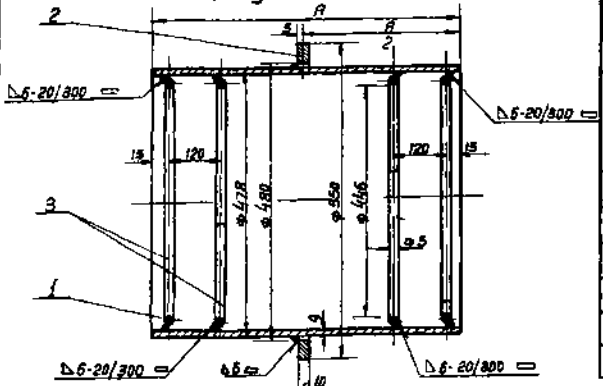
ВКТ-1128  
Лист 21

1960г

# Узел установки сальника



## Корпус сальника



### ПРИМЕЧАНИЯ

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по гост 4015-58  $\varnothing$  732-58 а толстые чуунных по гост 5525-30 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены рабна или меньше размера, А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения потрубко 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 МСПМЗП. Зовар между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прослоенной паклей, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачехлены 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 затвердевания 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 кольца (поз. 3) привариваются швам  $\Delta$  6-20/300
5. Мастика для замазки состоится из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	гост	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	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			109,9
2	—	Кольцо	$\varnothing$ 530x180x10	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	—	—	—	—	5,1	—	Дух. группы	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	3,2			
6	—	Замазка	—	—	—	—	1,38	—	Конструкт.	
—	2823-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,5			

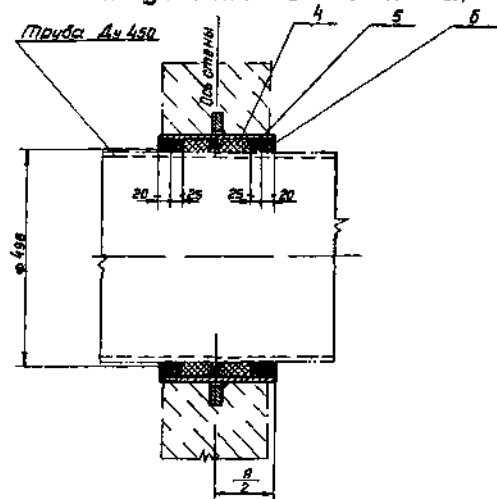
Мухомов Н.Я.  
Бондаренко Е.И.  
Инженер  
Иванов И.Б.  
Бондаренко Е.И.  
Начальник отдела  
Разработчик  
Группы

Сальники для прохода металлческих труб  $\varnothing$  50 - 1200 через стены сооружений.

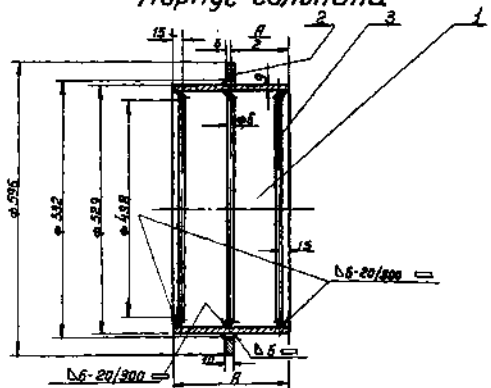
Сальник  $\varnothing$  400.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Уголовый проект ВКТ-1128  
ВС-02-10 Лист 22 1980г

## 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 мокрых, так и в сухих грунтах.
- 2 Толщина стенки рабма или меньше размера „А“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно вставлен в обе стенки опалубки и приварен к проходной горизонтальной и вертикальной арматуре.
- 3 Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут; толщине величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно заложены 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 асбестобом волокна 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 пальцы (поз. 3) привариваются швом Б 6-200/300.
- 5 Мастика для затделки состоит из 70% нефтяного битума М-18 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
						штуки	общий		
1	4015-58	Труба 529х9	А	200	1 ст. а	23,1	23,1	29,1	
				300	1 ст. а	34,6	34,6	40,6	
2	—	Кольцо	φ 536хφ 532 х 10	1	ст. а	4,45	4,45		Применен в проекте ШИФР
3	2530-57	Круг в	φ 1320 в диаметре по наруж.	3	ст. а	0,348	1,044		
4	6152-55	Набивка	—	—	—	—	—		Отделение
5	—	Зачемка	—	—	—	—	3,45		Рук. группы
6	—	Затемла	—	—	—	—	1,5		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,5		Конструктор

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

Сальник Ду 450.  
Длина корпуса 200 и 300

Типовой проект  
ВС-02-10

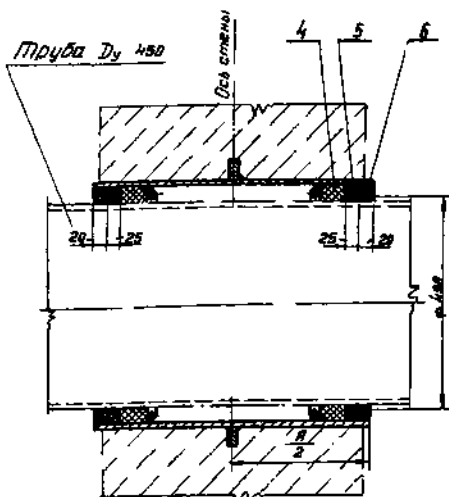
ВНТ-1128  
Лист 23

1960.

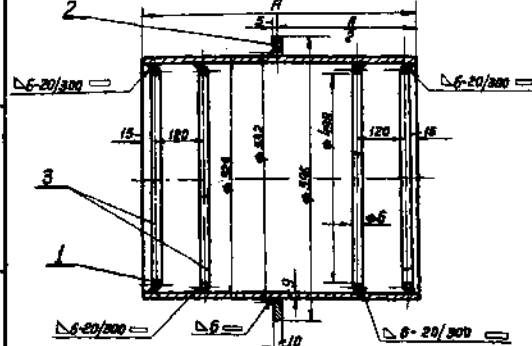
Мушкетер  
Бондаренко С.И.  
Сек. У.  
Бондаренко  
Синяев  
Правосил  
Сиванов  
Бондаренко С.И.  
Надсмотрщик  
Отдела  
Полковник  
Грунт



# Узел установки сальника



## Корпус сальника



1. Прозрадные подвижные сальники: предназначены для пропуск стальных труб по гост 4015-58, а также чугунных по гост 5525-59, через стены сооружений, как в сухих, так и в мокрых грунтах.
2. Толщина стени рабна или меньше размера А. Корпус сальника заделывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения потягива сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стени опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией "Литмет". Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пространственной паклей, предварительно смоченной в жидкой смеси цемента. 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 4-9 сорта (гост 7-80) 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 деле в количестве, требующимся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальца (поз.3) привариваются швом 2б-20/300
5. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на замок
					штук	Общий		
1	Труба 4015-58 529=9	500	1	Ст.0	57,7	57,7	64,1	
		700	1	Ст.0	80,8	80,8		
		1000	1	Ст.0	115,4	115,4		
2	Кольцо	500-632 x 10	1	Ст.0	4,45	4,45		Применен в проекте
3	Круг 6	1500 в диаметре	4	Ст.0	0,348	1,392		
4	Набивка			Литмет		0,45	Отделение	Шифр
5	Зачеканка			Литмет		3,45	Рул. группы	
6	Заделка			Мастика		1,5		
2523-31	Электроды тип Э-42					0,55	Конструкт	

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

Мусева Н.В.  
Бондаренко Е.И.

Мст  
Бондаренко

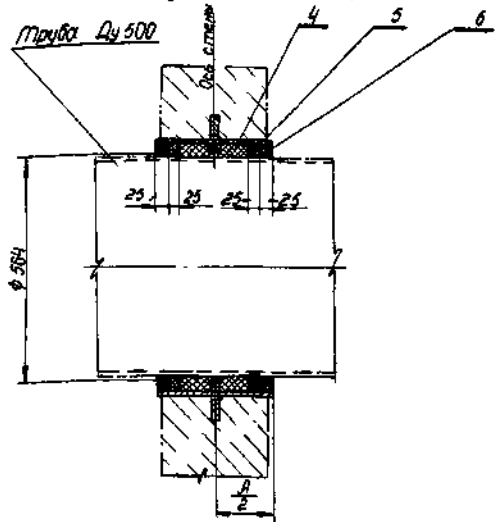
Инженер  
Проберил

Шванов И.Б.  
Бондаренко Е.И.

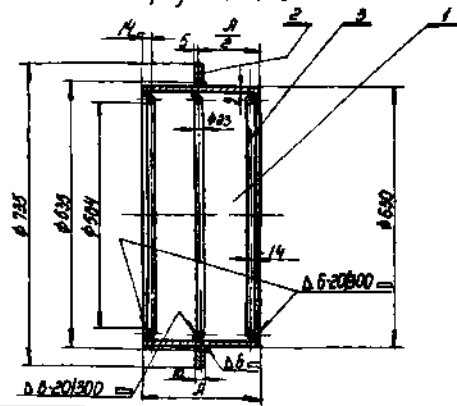
Мст  
Бондаренко

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:

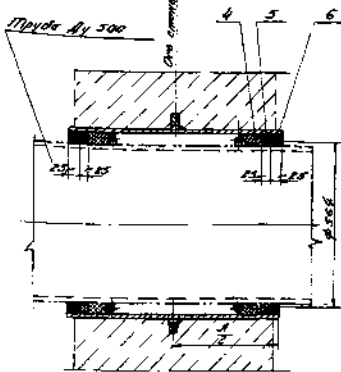
1. Проложенные набивные сальники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в сухих, так и в мокрой среде. Толщина стены равна или больше размера  $\lambda$ . Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения подтрузки сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к прокладываемой горизонтальной и вертикальной арматуре.
2. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией (или 55-1) МПЗСТ. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянным пылью, предварительно смоченной в жидкой толщине верхних слоев. Швы 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. Известковое волокно перед употреблением должно быть разпушено и просеяно. Наличие в асбестовом волокне крахмала и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения воды должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение воды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, превышающем на заделку одного зажима.
3. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом  $\Delta$  в 20/300.
4. Мастика для заделки состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

25

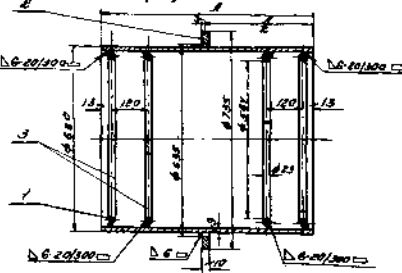
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ		
					шт	Общ				
1	4015-58	Труба 630*9	A	200	1	Ст.0	27,56	27,56	54,5	
				300	1	Ст.0	41,34	41,34	68,2	
2	—	Кольцо	$\phi 735 \times \phi 535 \times 10$	1	Ст.0	8,4	8,4		Применен в проекте	
3	2590-57	Кружок	$\phi 223 \times 140 \times 12$	3	Ст.0	6,0	18,0			
4	5152-53	Набивка	—	—	—	—	—	18,0	Отделение	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	5,0	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	—	—	—	0,5	Конструктор	
2523-51	—	Диаметры тип 3-42	—	—	—	—	—	—	—	

Титульный проект  
ВКТ 1128  
8С-02-10  
Лист 25  
1960г

### Узел установки сольника.



Корпус сольника.



### Примечания:

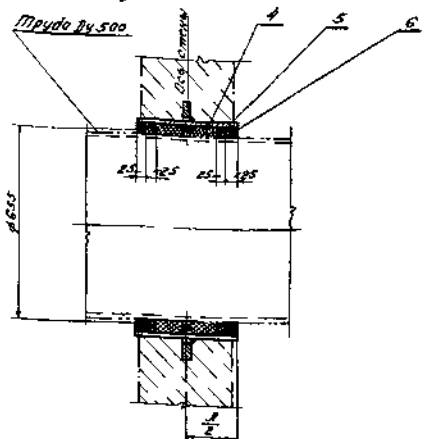
1. Проходные набойки сольника предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 404-58 в толще бетонных по ГОСТ 5325-56 через стены соору-жений как в мокрых, так и в сухих фундаментах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, А. Корпус сольника заделывается в алаулюбу при бетонировании для предотвращения попадания раствора. От стеснения он должен быть гибок. В обе стенки алаулюбу приверты к прокладке горизонтальной и вертикальной арматуры.
3. Заделку сольника производите в соответствии с инструкцией и 144-55 МСП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сольника можно уменьшится проставкой прокладкой предварительно скрученной в жгут толщине 4 мм. Величины зазора. Канавки заделываться должны быть тщательно зачеканены. Особое внимание обратить составлении из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 310-41) и 30% осыпчатого материала по весу не ниже 425 сорта (ГОСТ 749 с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой осе-дочечастичной смеси. Оседчатое балласт упретрелением должно быть рыхло и прощупано. Наличие в оседчатом балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и оседчатое балласт до затвердения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердение водой сухой осе-дочастичной смеси производится непосредственно перед упретрелением в длину в количестве, превышающемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) приверты к трубе 25-20/300.
5. Мостика для замзки составляет из 70% негетного битума М-IV и 30% порошка из осе-дочастичного материала.

№	ГОСТ	Наименование	Размер	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сольника в кг	Количество сольников по проекту
						Кольца	Общий		
1	4045-58	Труба 420x3	500 700 1000	1 1 1	С.Т.О	629 94,46 132,8	629 94,46 132,8	102 128,5 119,8	
2	—	Кольцо	100	1	С.Т.О	2,4	2,4		Применен в проекте
3	2590-57	Круче 23	100	4	С.Т.О	9,0	24,0		
4	5152-55	Набойки	—	—	—	—	1,3	Отделочные	шпур
5	—	Защелки	—	—	—	—	16,0	Дуж. группы	
6	—	Заткалки	—	—	—	—	5,0	Конструкт.	
	2523-57	Якорный	—	—	—	—	—	—	—

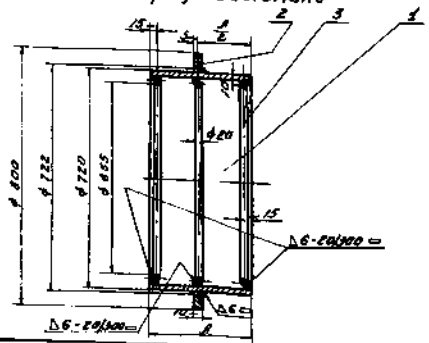
Сольники для пропуска металлических труб Ду 50-1200 через стены сооружений.

Сольник Ду 500.  
Длина корпуса 500 700 и 1000.

Узел установки сальника.



Корпус сальника



примечания

1. Проходные подвижные сальники предназначены для пропуск стальных труб по ГОСТ 945-58 и толще чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера  $\delta$ . Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения галтели сальника от смещения, он должен быть точно бревен в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И.И.55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается плоской проволокой предварительно скрученной в 3-крат толще величины 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-го сорта (ГОСТ 77-60) с добавлением воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и прокушено. Наличие в асбестовом балласте комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердевания водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердевание водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного затка.
4. Крайние упорные калыча (поз.3) привариваются швом 6Б-20/100.
5. Мастика для заделки составляет из 70% чертяного дегтя М-17 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 затка
			В	Д		штук	Общий		
1	4045-58	Труба 720х10	200	300	Ст.0	35,0	35,0	58,7	Применено в проекте шифр.
2	—	Калыча	100	110	Ст.0	32,5	52,5	76,2	
3	2580-57	Круче 20	4	100	Ст.0	5,25	15,75	—	
4	5132-55	Набивка	—	—	—	—	—	1,0	
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	—	
6	—	Заткара	—	—	—	—	—	5,3	
—	2525-51	Электрод МПЗ-42	—	—	—	—	—	0,6	Конструктор

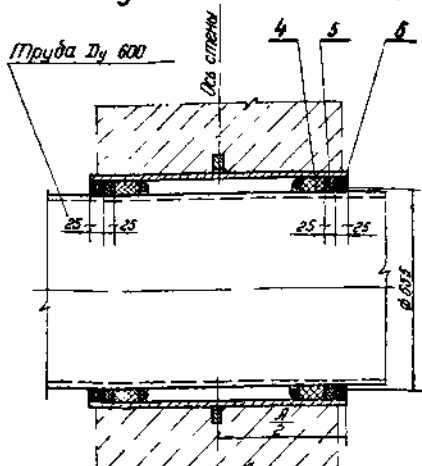
Сальник для прохода металлических труб  $D_{у.50-100}$  через стены сооружений

Сальник  $D_{у.600}$ .  
Длина корпуса 200х300.

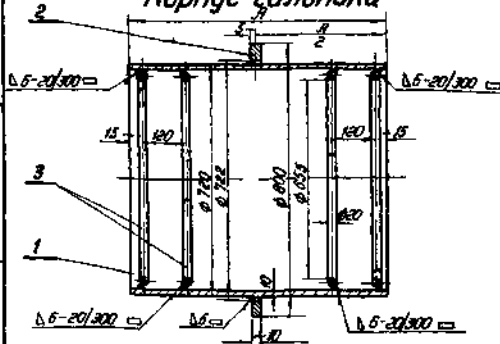
Типовой проект  
БС-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 27  
1960г.

Исполнитель: Мисеев Н.А.  
Конструктор: Бондаренко Е.С.  
Проверка: Бондаренко Е.С.  
Исполнитель: Шенников  
Конструктор: Бондаренко Е.С.  
Исполнитель: Мочальников  
Проверка: Бондаренко Е.С.

# Узел установки сальника



## Корпус сальника



## Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5523-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стенок равна или меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предотвращения смещения, он должен быть точно фрезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55. Зазор между радиусной трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, 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>32</sup> сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед уплотнением 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 уплотнением в дело в количестве, предусмотренном на заделку одного зажима.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом  $\delta 5-20/300$ .
5. Мастика для замазки составляет из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
						Латуны	Другой		
1	4015-58	Труба 720-10	А	500	Ст. 0	87,55	87,55	116,5	
				700	Ст. 0	122,6	122,6		
				1000	Ст. 0	175,1	175,1		
2	—	Кольцо	$\phi 120 \times 10$	1	Ст. 0	2,3	2,3	Применен в проекте	Щитов
3	2590-57	Крепеж 20	$\phi 20 \times 10$	4	Ст. 0	5,25	21,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	14,0		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	70,0	Рук группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	5,3		
8	2523-51	Электроды тип 5-42	—	—	—	—	0,7	Конструктор.	

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

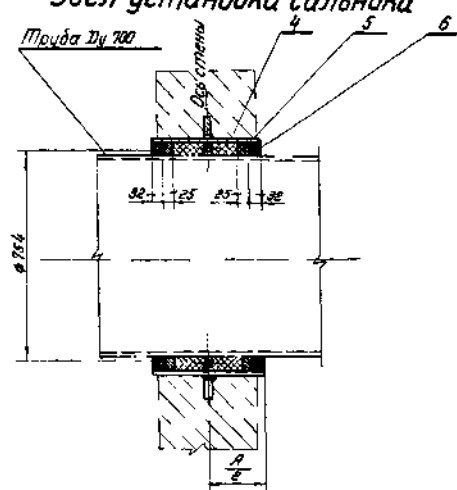
Сальник Ду 600.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

Михеева Н.А.  
Бондаренко Б.И.  
Инженер  
Иванов И.Б.  
Бондаренко Б.И.  
На главный отдел  
Руководитель группы

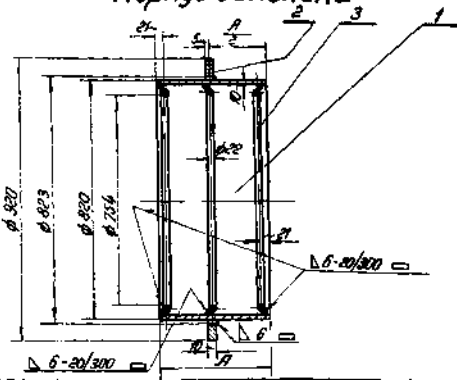
Михеева Н.А.  
Бондаренко Б.И.  
В.Севел  
Бондаренко  
Инженер  
Проектировщик  
Иванов И.Б.  
Бондаренко Б.И.  
Бондаренко  
Начальник  
отдела  
Руководитель  
эскадры

### 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 сухих, 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 И4-55.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМЭТ. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, предварительно скрученной в жгут толщи величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно заточены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 400 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 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% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

### Корпус сальника



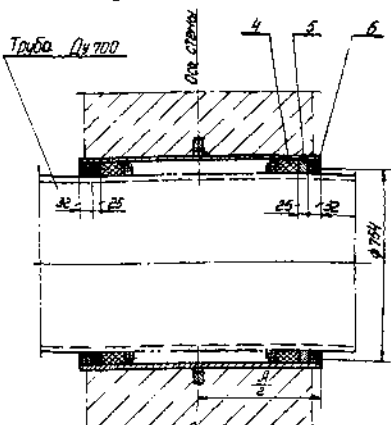
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	4015-58	Труба 820 x 10	А	200	ст.0	40,0	40,0	73,0		
				300	ст.0	60,0	60,0	93,0		
2	—	Кольцо	$\phi 700 \times 20$	1	ст.0	10,4	10,4		Применен в проекте	
3	2590-37	Круче 22	$\phi 245 \times 10$	3	ст.0	7,8	24,0			Отделение ШИФД
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—			
5	—	Зачеханка	—	—	—	—	13	Накоструктор		
6	—	Замазка	—	—	—	—	8,9			
—	2523-31	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,7			

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

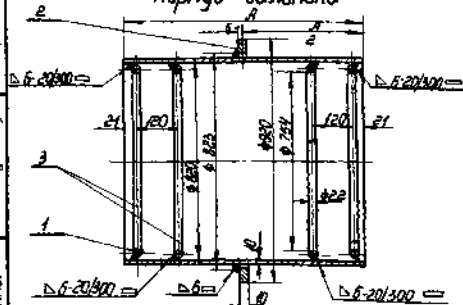
Сальник Ду 700.  
Длина корпуса 200 и 300.

Технический проект  
БС-02-10  
ВНТ-1128  
Лист 29  
1960 г.

## Узел установки сальника



## Корпус сальника



## Примечания:

1. Проходные металлические сальники предназначены для прохода стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухом грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера  $\Delta$ . Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения подтекания сальника от сплюснения он должен быть точно прорезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИИ-44-55. Зазор между рабой трубой и корпусом сальника платно набивается просмоленной прокладкой предварительно скрученной в жгут толще величины зазора.
4. Мозки зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 1910-41) 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, требуемом на заделку одного зажима.
5. Крайние упорные кольца (таб. 3) привариваются швом  $\Delta$ Б-20/300.
6. Мастика для замазки состоит из 70% жидкого битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

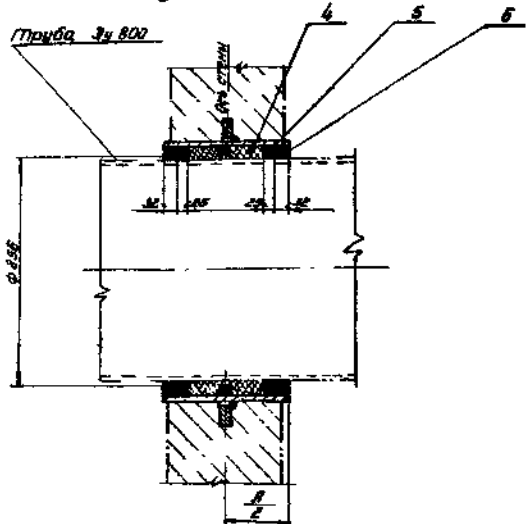
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на узел	
						тыр	общий			
1	4015-58	Труба 820x10	500	1	Ст. 0	100,0	100,0	140,4		
						700	140,0			140,0
						1000	200,0			200,0
2	—	Кольцо	250x120x10	1	Ст. 0	10,4	10,4	Применяется в проекте ШИФР		
3	2590-57	Мочалка	243x8x2036 виле	4	Ст. 0	7,8	23,2			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	16,0	Отделение			
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	13,0	Рук. работы		
6	—	Замазка электродов тип Э-4с	—	—	—	—	8,9	Помострук.		
—	2523-51	—	—	—	—	—	0,8			

Сальники для прохода металлических труб Ду 30-1200 через стены сооружений.

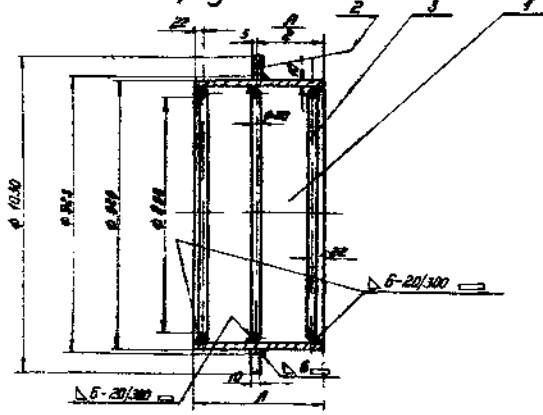
Сальник Ду 700.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ-112В  
ВС-02-10 Лист 30 1960г

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проложенные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений мал в морях, тал и в сухих грунтах.
2. Плотина стены рабна или меньше размера „А“. Корпус 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 производить в соответствии с инструкцией ИИ44-55 между рабочим трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной паклей, 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 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, требующемся на заделку одного замка.
4. Крайние упорные пальцы (рис. 3) привариваются швом Б-20/300 см.
5. Материала для замазки составляет из 70% негашеного битума М-IV и 30% гашенка из асбестового волокна.

№ по	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
					штук	Объем		
1	4015-58	Труба 500x10	А 200	ст.0	44,9	44,9	80,0	
			300	ст.0	67,3	67,3		
2		Кольцо	φ100x100x10	ст.0	12,9	12,9		Применен в проекте
3	2590-57	Круг 20	φ100x100x10	ст.0	6,8	20,4		
4	5152-55	Набивка		Прокля ленная просмоленная асбестоцементная смесь			Отделение	Шифр
5		Зачеканка				15,0		
6		Замазка		Материал		10	Вид группы	
	5523-51	Электроды Пил 3-62				0,73	Конструктор	

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

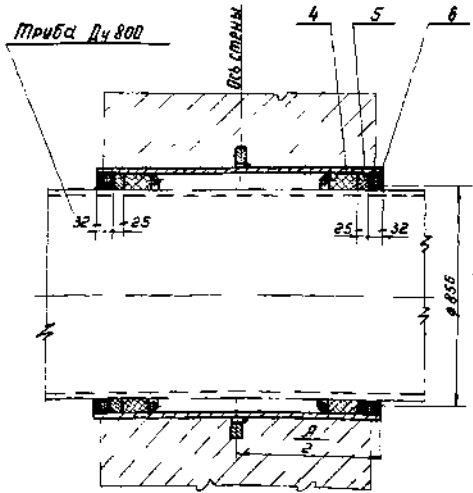
Сальник Ду 800.  
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект  
ВС-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 31  
1962г

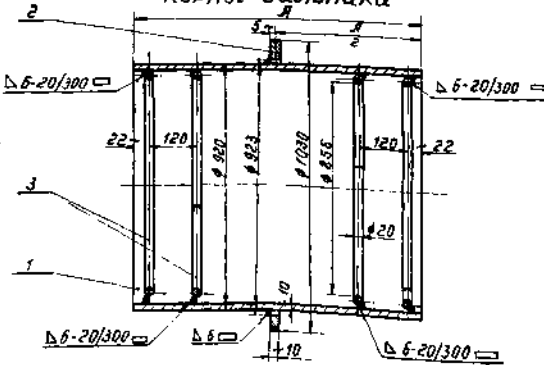
Михалева Н.А.  
Бондаренко Е.И.  
С.И. С.С.  
Бондаренко  
Шаженов  
Пробирин  
Саванов Ш.Б.  
Бондаренко Е.И.  
Начальник отдела  
Руководитель группы



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 токрыт, 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 производят в соответствии с инструкцией И144-55 МСМЗП зазор между рабочей трубкой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пряжей, предварительно скрученной в жгут толщины величины 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, 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	
					штук	Общий			
1	4015-58	Труба 920x10	500	ст. 0	112,2	112,2	153,1		
			700	ст. 0	157,1	157,1			198
			1000	ст. 0	224,4	224,4			265,3
2	—	Кольцо	1030x1920	1	ст. 0	12,9	12,9	Применен в проекте Шифр	
3	2590-37	Круг 20	2751 в разветв. виде	4	ст. 0	6,8	27,2		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	25,0	Отделение		
5	—	Зачеканка	—	—	—	15,0	Руч. группы		
6	—	Замазка	—	—	—	10,0	Конструктор		
—	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.

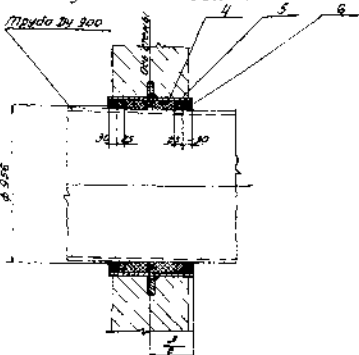
Тиловой проект ВКТ-1128  
ВС-02-10

Лист 32 1960г

ИМ 6157

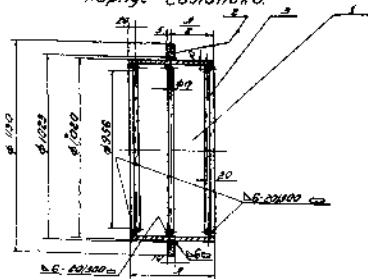
Мухомов Н.П.  
Бондаренко Б.И.  
С.В.  
Бондаренко  
Инженер  
Проектировщик  
Уланов Г.Б.  
Бондаренко Е.И.  
С.В.  
Бондаренко  
Начальник отдела  
Руководитель группы

### Узел установки сальника



1. Проходные набивные сальники предназначены для проточки стальных труб по ГОСТ 4015-38 а также чугунных по ГОСТ 3225-50 через стены сооружений как в монолит, так и в сухих фундаментах.
2. Пластина стеньги рабы или латунье размер 1А. Корпус сальника закрепляется в опалубку при бетонировании для предохранения от коррозии. Сальник от смещения должен быть тачно брезон в обе стеньги опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с конструкцией 4204-55. Зазор между рабочей трудой и корпусом сальника плотно надбивается простоланной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Зазоры должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, составшим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 310-61) и 30% асбестового волокна по весу. Не ниже 4/30 сорта (ГОСТ 7-62) с добавкой боды 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 боды должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвернение боды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного задела.
4. Крайние упорные гайки (поз 3) привариваются швом 6Б-20/300.
5. Мастика для заделки составляет из 70% негашеного дилчума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

### Корпус сальника



№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Материал	Вес детали в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заезд
					в кг	в кг		
1	4015-38	Труба 1020/110	200 300	Ст. 0	50,0	50,0	81,5	Применен в проекте шпр
2	—	Кабель	110	Ст. 0	14,2	14,2		
3	2590-57	Круте ?	303,5 303,5	Ст. 0	5,5	16,5		
4	5152-55	Надубка	—	—	—	—	Отделени	
5	—	Защелка	—	—	—	16,7	Вук. дружин	
6	—	Защелка	—	Мастика	—	11,5	—	
—	3225-51	Труба 3-42	—	—	—	0,8	Констарт	

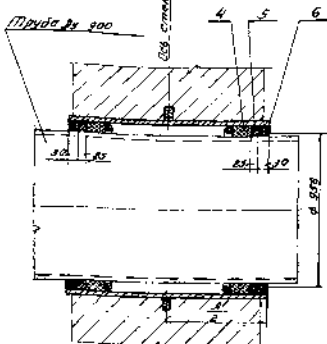
Сальники для прохода металлических труб Ду 30-160 через стены сооружений.

Сальник Ду 300.  
Длина корпуса 200 и 300

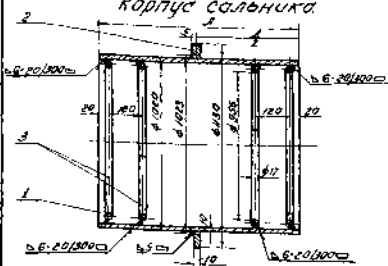
Титовой проект  
BC-02-10  
8KT-1128  
Лист 33  
1960г

Масло Н.В.  
Бондаренко Е.В.  
И.И.И.  
И.И.И.  
И.И.И.  
И.И.И.  
И.И.И.  
И.И.И.  
И.И.И.  
И.И.И.

# Узел установки сальника.



## Корпус сальника.



1. Проходные лабиринтные сальники предназначены для проточки стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 3525-50 через стены сооружений из кирпича, бетона и в стенах фундаментов.
2. Толщина стенок равна или меньше размера  $\lambda$ . Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения потрескивания сальника от высыхания он должен быть толще краев в обе стороны опалубки и приварен к проходящей вертикальной арматуре.
3. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника, плотно набивается пространственной прядью предварительно скрученной в жгут толще увеличив зазора. Канавки 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 42 сорта (ГОСТ 7-80) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое балокно перед укладыванием 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 укладыванием в ядро в количестве, требуемом на заделку одного затка.
4. Крайние угловые калачи (таб.3) привариваются швом в-20/100.
5. Мазка для заточки состоит из 70% нефтяного битума М-18 и 30% порошка из асбестового балокна.

№ поз.	200Ст	Наименование	Размеры в мм	Корпус сальника	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников по заказ
						Корпус	Общий		
1	4015-58	Труба 100х100	A	1	Ст.0	124,5	124,5	161,6	
					Ст.0	174,8	174,8		
					Ст.0	242,1	242,1		
2		Кольцо	120x120x10	1	Ст.0	16,2	16,2	Применен в проекте	
3	2580-57	Круж 17	300x300	4	Ст.0	5,3	22,0		
4	5152-55	Набивка					21,2		Отделенка шпир
5		Защелка					16,7	Руч. группы	
6		Затка			мастика		11,5	Конструкт	
	2323-51	Угловые калачи 3-чл					0,9		

Сальники для проточки металлических труб Ду 50-1000 через стены сооружений.

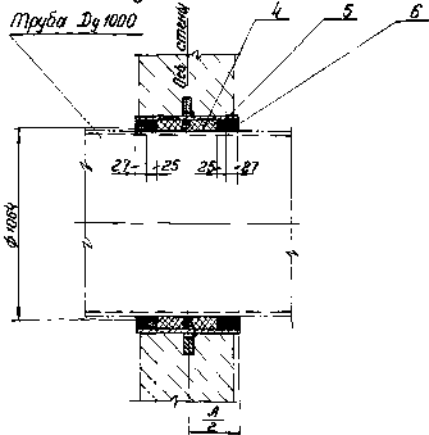
Сальник Ду 300.  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

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

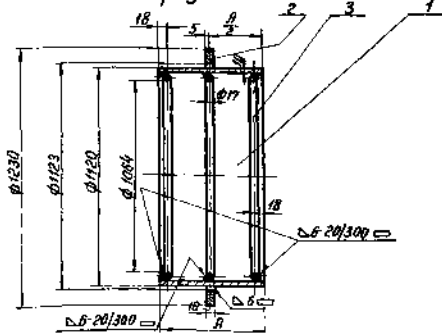
1960г.

Маслова Н.И.  
Бондаренко Г.  
Авдеев В.И.  
Сажинер В.И.  
Степанов И.В.  
Степанов В.И.  
Степанов В.И.  
Степанов В.И.

Узел установки салынника.



Корпус салынника



Примечания:

1. Прозводные набивные салынники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений нах в мокром, так и в сухом грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера 'А'. Корпус салынника закрепляется в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салынника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стены опалубки и приварен к прокладке горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку салынника производить в соответствии с инструкцией ИИ44-55 Зазор между рабочей трубой и корпусом салынника плотно набивается простоянной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже М400 (ГОСТ 190-41) 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 баллоне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно во затвердевшей массе должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затверждение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного затка.
4. Крайние упорные кольца (поз 3) привариваются швом в 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 салынника в кг	Количество салынников на заток	
					Угловой	Всего			
1	4015-58	Труба 1120x10	200	1	ст. 0	54,7	54,7	89,3	
			300	1	ст. 0	82,1	82,1	116,7	
2	—	Кольцо	деталь по поз 3	1	Ст. 0	15,6	15,6		Примечен в проекте
3	2590-57	Крив 17	3394	3	Ст. 0	6,04	18,12		
4	5152-59	Набивка	—	—	—	—	—	—	Отделение Ширр
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18,4	—	Рук. группа
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	9,8	—	Конструкт
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	0,9	—	

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

Салынник Ду1000  
Длина корпуса 200 и 300.

Тиловой проект  
ВКТ-1128  
БС-02-10  
Лист 35  
1960г.

Милеева Н.А.  
Бондаренко Е.И.

Милеева  
Бондаренко

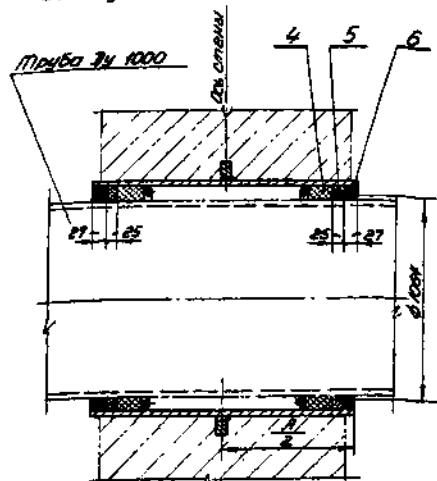
Щадилов  
Павлов

Щадилов  
Бондаренко Е.И.

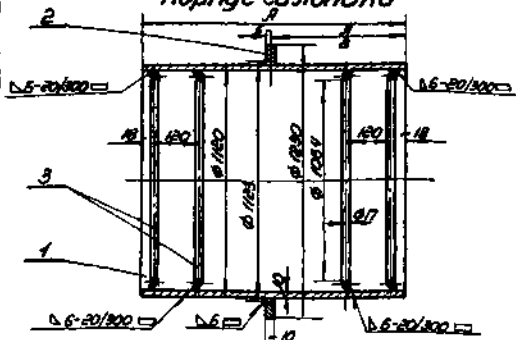
Щадилов  
Бондаренко

Начальник отдела  
Рук. группа

# Узел установки сальника



# Корпус сальника



# Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58, а также чугунных по ГОСТ 3223-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Для предотвращения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки алаульки и приборен к прокладке горизонтальной и вертикальной арматуры.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И ИИ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается глисто-цементной массой, предварительно скрученной в эгут толще. Величины зазора. Концы зазороб 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/просушено. Моклики в асбестовом волокне комков и старонных примесей не допускаются. 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) приверстаются швом в 6-20/300 ш.
5. Мостика для замазки составляется из 70% отвертого битума М-10 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	
						Уплотки	Общий			
1	4015-58	Труба 1100 × 10	500	1	Ст. 0	135.8	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	φ 1200 × 10	1	Ст. 0	15.6	15.6		Применен в проекте шифр	
3	2580-57	Круг 17	330 × 10, 330 × 10, 330 × 10	4	Ст. 0	6.04	24.16			
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	25.0	Отделания		
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18.4	Рук группы		
6	—	Затмоска	—	—	—	—	9.8			
—	2523-51	Затмоска	—	—	—	—	1.0	Конструкт.		

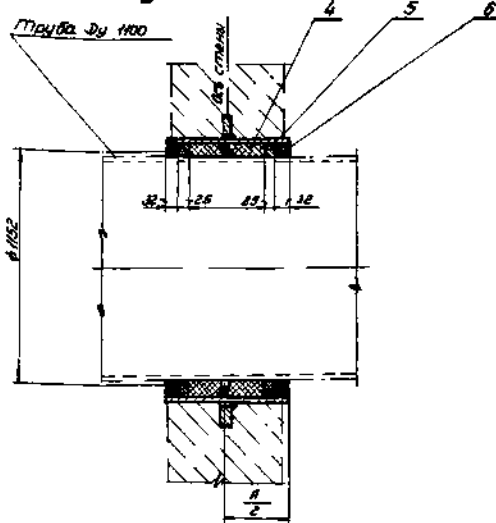
Сальники для прохода металл. числос труб 1у 50 ± 1000 через стены сооружений.

Сальник 1у 1000. Длина корпуса 500, 700 и 1000.

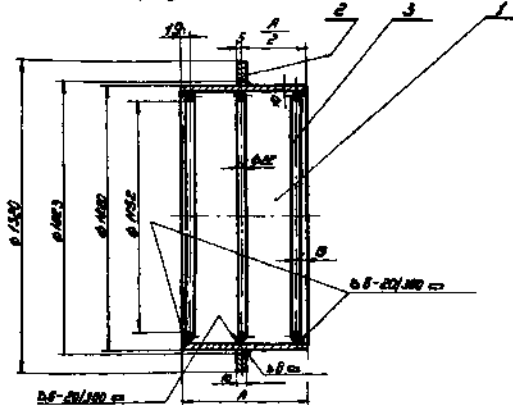
Тиловой проект ВКТ-1128  
 ВС-02-10 Лист 36 1960г.

Мисаева Н.Я.  
 Бондаренко Е.И.  
 Шеллх.  
 Шингар.  
 Шингар.  
 Шингар.  
 Шингар.  
 Шингар.  
 Шингар.

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропускания стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в магнезит, так и в сухих кирпичных.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“. Карлус сальника закладывается в опалубку при бетонировании.
3. Для предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
4. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 166-55 и 166-55. Зазор между рабочей трубой и карлусом сальника плотно набивается просеянной прядью, предварительно скрученной в жгуты 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 7-80) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбесте вкраплений комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затвердевания воды должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердевание воды сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка.
5. Крайние упорные лапца (поз 3) привариваются швом 0,6-20/300 см.
6. Мазь для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-ИХ 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
						Битум	Общий		
1	4015-58	Труба 1020x10	А 200	1	ст.0	59,7	59,7	109	
			300	1	ст.0	89,6	89,6		
2	—	Кольцо	1020x1020x10	1	ст.0	15,2	15,2		Примен в проекте
3	2500-57	Корпус 22	300x300x200	3	ст.0	110	33,0		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	Отделение	Шкода
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	—	19,7	Дук. арматура
6	—	Замазка	—	—	—	—	—	10,5	
—	2523-51	Электроды тип 3-62	—	—	—	—	—	1,1	Конструкт.

Сальники для прохода металл-  
ческих труб Ду 50 ÷ 1200  
через стены сооружений.

Сальник Ду 100.  
Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект

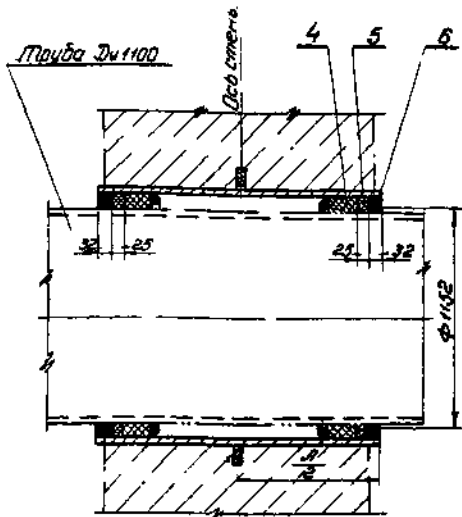
ВС-02-10

БКТ-1128

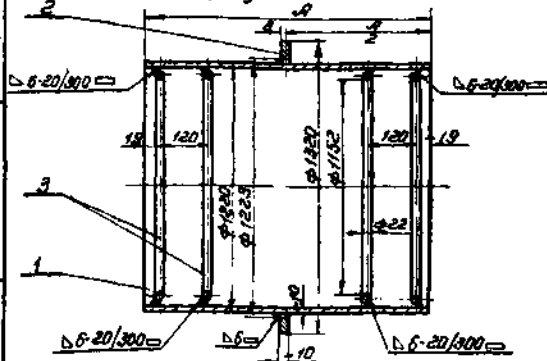
Лист 37

1980г.

# Узел установки салбника



## Корпус салбника



### Примечания:

1. Проходные набивные салбники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в перекрытиях, так и в сухих фундаментах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „А“ Корпус салбника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка салбника 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 ТИСТМЗ. Зазор между рабочей трубой и корпусом салбника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины величины 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 заема.
4. Крайние упорные кольца (поз.3) привариваются швом 6-20/300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IX и 30% порошка из асбестового волокна.

N поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса салбника в кг	Количество салбников на заказ
						штук	Общий		
1	4015-58	Труба 1220x10	А	500	Ст.0	149.2	149.2	209.6	
				700	Ст.0	208.8	208.8		
				1000	Ст.0	298.4	298.4		
2	—	Кольцо	1320x100x10	1	Ст.0	15.2	15.2	Применен в проекте шифр	
3	2590-57	Круг 22	8x22x100	4	Ст.0	11.0	44.0		
4	5152-35	Набивка	—	—	—	—	25.0		Отделение
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	18.7		Руч. группы
6	—	Замазка	—	—	—	—	10.5		Конструкт.
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1.2		

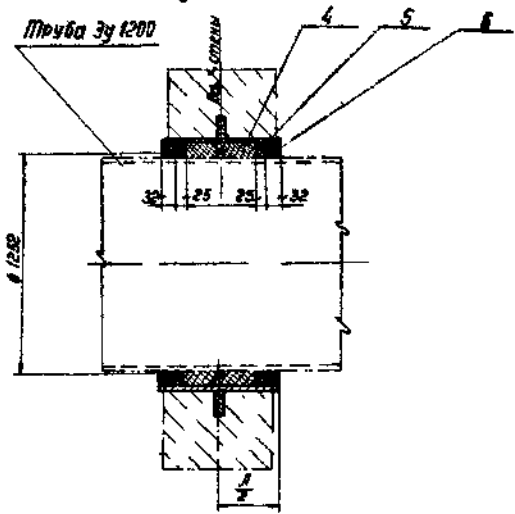
Салбники для прохода металлических труб Ду50-1200 через стены сооружений.

Салбник Ду1100  
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Титовой проект ВКТ-1128  
ВС-02-10 Лист 38 1960г.

Митсва М.Я.  
Бондаренко Э.И.  
Лесня  
Бондаренко  
Имженер  
Проверил  
Шолов И.Б.  
Бондаренко Э.И.  
Иванов  
Кочальник отдела  
Разрабатывать проект

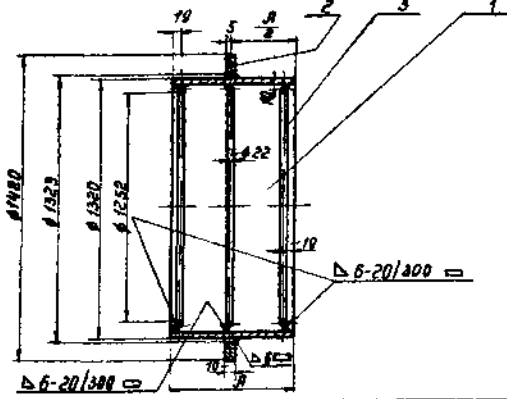
Узел установки сальника



Примечания:

1. Прозодные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокром, так и в сухом грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера Я. Круг сальника закладывается в опалубку при бетонировании для предотвращения подтравки сальника и смещения, он должен быть точно вырезан в обе стенки опалубки и приварен к горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИЧ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается простоланной паклей, предварительно скрученной в жгут талце величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-40) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 430 сорта (ГОСТ 7-60) с добавлением воды, в количестве 10-12%, от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разпушено и просушено. Наличие в асбестоцементе комочков 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. Мазка для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-IV 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	Общий		
1	4015-58	Труба 1320x10	Я 200	1	ст 0	64,6	64,6	177,9	
				1	ст 0	97	97		
2	—	Кольцо	110	1	Ст 0	18,4	18,4	—	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 22	38 мм диаметр	3	Ст 0	11,9	35,7		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	—	—	—	Отдельные
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	21,5		
6	—	Замазка	—	—	—	—	13,8	—	Конструкт.
—	2523-51	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,2		

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

Сальник Ду 200. Длина корпуса 200 и 300.

Типовой проект ВСТ-02-10 ВКТ-1128 Лист 39 1980г



Широков Д.Е.

Маслова Н.А.

Синица

С.В.В.

Тетюхин

Пробирин

Иванов Ч.В.

Бандаренко Е.И.

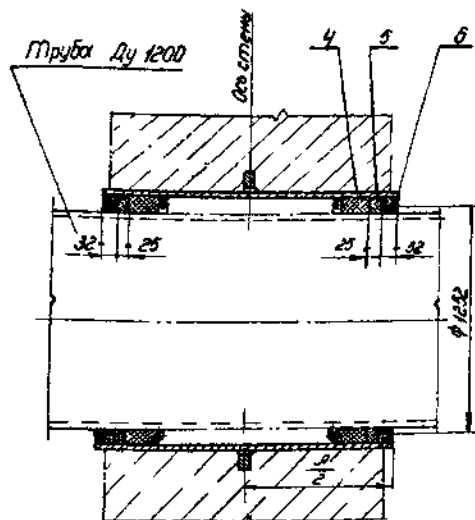
Ширшов

Ширшов

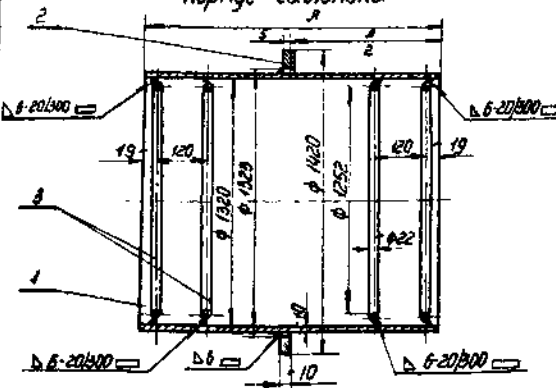
Начальник отдела

Андрей Сергеевич

## Узел установки сальника



Корпус сальника



## Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 4015-58 через стены сооружений как в мокрую, так и в сухую грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера 'А'. Карпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и при варен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ч 144-45. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной пенькой, предварительно спрессованной в жгут толщиной 6-8 мм. Зазоры канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400, 20% глины и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4<sup>е</sup> сорта (ГОСТ 7-80) 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 затвердевания водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затвердевание водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело влажностью, требующимся на заделку одного загла.
4. Крайние упорные кольца (поз. 3) привариваются швом в б-20/1300.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из асбестового волокна.

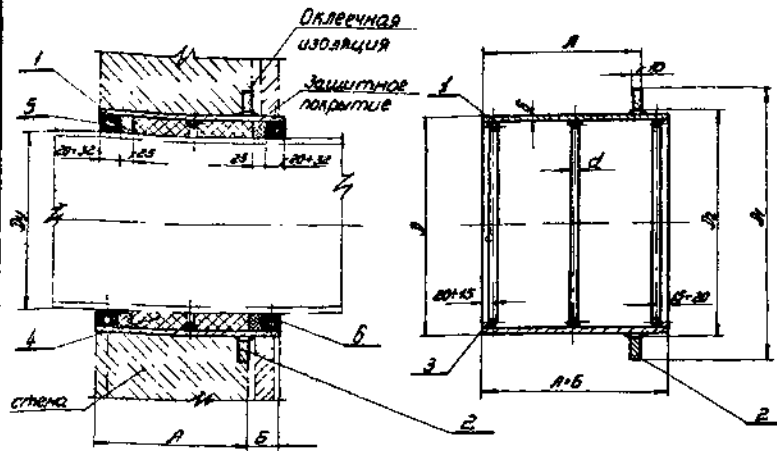
№ поз	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Количество	Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ	
						штук	Общий			
1	4015-58	Труба 1200-10	500	1	Ст.0	161,5	161,5	220,8		
			700	1	Ст.0	226,1	226,1			291,4
			1000	1	Ст.0	323,0	323,0			388,3
2	—	Кольцо	диаметр 1252 мм	1	Ст.0	16,4	16,4	Отделение Ширр	Применен в проекте	
3	2590-57	Круж 22	3885 в разбеге. диаметр	4	Ст.0	11,9	47,6			
4	5132-55	Набивка	—	—	—	—	27,0			
5	—	Зачеканка	—	—	—	—	21,5			
6	—	Замазка	—	—	—	—	13,8			
—	2523-61	Электроды тип 3-42	—	—	—	—	1,3			Конструктор

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

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

Титовый проект  
ВС-02-10  
ВКТ-1128  
Лист 40  
1960г

Узел установки сальника  
Корпус сальника



- При проходе сальника через стену с оклеенной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом: а) кольцо (поз. 2) приваривается к трубе (поз. 1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наложения изоляции.
- На кольцо (поз. 2) наносит грунтובку (праймер) для создания прочной пленки, имеющей хорошую сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.
- Для грунтобок рекомендуется применять: а) нефтяной битум марки II-I или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°C. б) Каменноугольный пек или атмогенный каменноугольный деготь. Растворители: зеленое масло, мажоль, керосин, бензин - для битумов, бензол, зеленое масло - для пеков. Состав грунтобок: 25-30% битума или пек и 50-70% соответствующего растворителя.
- Рулонная изоляция накладывается на стену и при помощи битумной или дегтевой мастики приклеивается к кольцу (поз. 2).
- Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.
- Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией <sup>Ц.И.И. 55</sup> ~~немет.~~. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 370-41) 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.
- Мастика для замазки сальника составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового волокна.
- Размеры: А - толщина стены сооружения, Б - толщина защитного покрытия и рулонной изоляции.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм	Кол-во	Материал	Вес в кг		Мат. во сальниковой заделке
						шт.	общий	
1	8732-58	Труба Ду 50	200+	1	ст.			Применен в проекте Шхрр
	4015-53		300+	1	ст.			
2		Кольцо	диаметр	1	ст. 0			Отделение
3	2530-57	Кольцо d =	диаметр	3	ст. 0			
4	5152-55	Набушка			асбестоцементный раствор			Рез. группы
5		Зачеканка			мастика			
6		Замазка						Констр.
	2523-51	Электроды тип. Э-42						

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

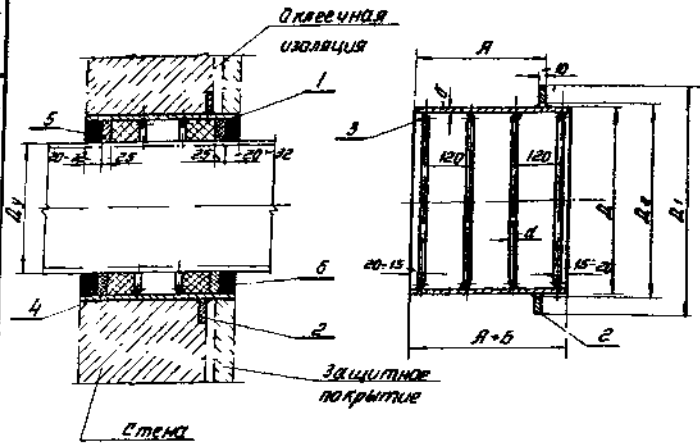
Установка сальников Ду 50-1200 в стенах с оклеенной изоляцией. А = 200 и 300.

Типовой проект  
БС-02-10  
ВКТ-128  
Лист 41  
1960г.

Материалы: М.А. Бондаренко Е.И.  
Инженер: П.В. Павлова  
Указов У.Б. Бондаренко Е.И.  
Менеджер: К.С. Ковалева  
Менеджер: В.И. Виноградова  
Менеджер: В.И. Виноградова  
Менеджер: В.И. Виноградова

Узел установки сальника

Корпус сальника



Примечания:

1. При проходе сальника через стену с оклеечной изоляцией, соединение корпуса сальника с рулонным изоляционным материалом осуществляется следующим образом:  
 А) Кольца (поз.2) прибиваются к трубе (поз.1) так, чтобы плоскость его была на одном уровне с плоскостью наклеенной изоляции.  
 Б) На кольца (поз.2) наносится грунтовка (пример) для создания прочной пленки, уменьшающей сцепляемость с защищаемой поверхностью и с изоляционным материалом.  
 Для грунтовок рекомендуется применять:  
 а) нефтяной битум марки IV-У или сплав битумов разных марок с температурой размягчения сплава в пределах 70-80°С  
 б) Каменистоглиняный пек или атогазанный каменистоглиняный деготь  
 Растворители: зеленое масло, лакоиль керосин, бензин для битумов; бензол, зеленое масло для пеков.  
 Состав грунтовок 25-30% битума или пекса и 50-70% соответствующего растворителя.  
 2. Рулонная изоляция наклеивается на стену и при помощи битумной или оклеечной мастики приклеивается к кольцам (поз.2).  
 3. Длину корпуса сальника принимать с учетом толщины защитного покрытия.  
 4. Заземку сальника производить соответственно с инструкцией завода-изготовителя. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толщины величины зазора. Концы зазора должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 310-41) и 30% асбестового волокна не ниже 400 сорта (ГОСТ Т-80) и 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 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.  
 5. Мастика для заделки сальника состоит из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размер в мм	Вол. б/о	Материал	Вес в кг (шт./объем)	Вес корпуса сальника в кг	Кол-во сальников на замке
1	1732-58 4015-58	Труба 4" x 6"	500 700 1000	1	Ст.			
2	—	Кольцо	А-Б-В-Г	1	Ст. 0			Применяется в проекте
3	2590-57	Кольцо	А-Б-В-Г	4	Ст. 0			
4	5152-55	Набивка	—	—	—			определяется
5	—	Зачеканка	—	—	—			
6	—	Замка для асбестового пекса 3-42	—	—	—			Аук. завод
—	2523-51	—	—	—	—			Комп.г.

6. Размеры А - толщина стены с оклеечной изоляцией, 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 оклеечной изоляцией. f-A-500, 700 и 1000.

Типовой проект	ВКТ-1128	Лист 42	1950г
ВС-02-10			

Мусеева И.А.  
Бондаренко С.И.  
Инженер  
Иванов И.В.  
Бондаренко С.И.  
Новая ленинская группа