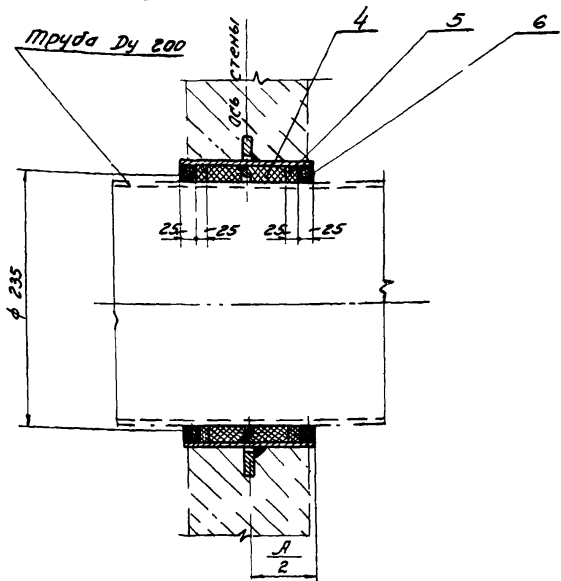
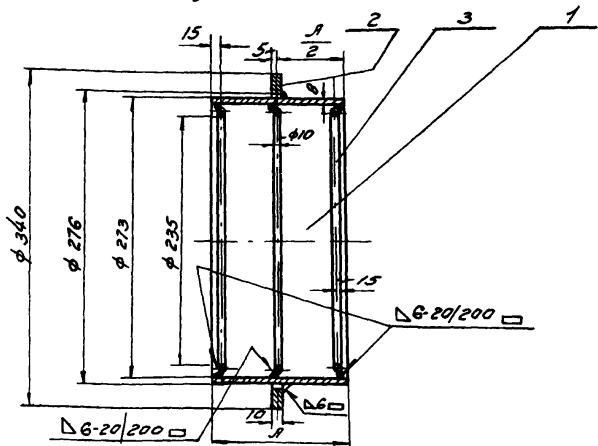


Узел установки сальника.



Карпус сальника.



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокром, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера „Я“. Карпус сальника закладывается в опалудку при бетонировании. Для предохранения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно брезан в обе стенки опалудки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ИУ-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просеянной прядью, предварительно скрученной в жгут. Толщина зазора канцы зазоров должны быть тщательно засыпаны асбестоцементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 400 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 ДВ-20/200.
5. Мазка для заточки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

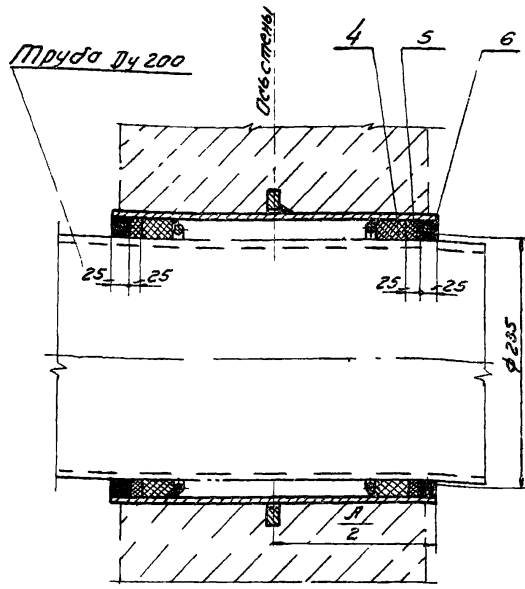
№ поз.	ГОСТ	Наименование	Размеры в мм		Материал	Вес деталей в кг		Вес корпуса сальника в кг	Количество сальников на заказ
			Кол-во	Кол-во		штук	общий		
1	8732-58	Труба 273x8	Я	200	Ст.10	10,45	10,45	14,5	
				300	Ст.10	15,68	15,68	19,7	
2	—	Кольцо	φ340x10	1	Ст.0	2,43	2,43		Применен в проекте
3	2590-57	Кручение	φ340x10	3	Ст.0	0,425	1,425		
4	5152-55	Набивка	—	—	Прядь пеньки	—	—	Отделение	шифр
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1,94	рук. групп	
6	—	Заточка	—	—	Мазка	—	0,78	Конструкт.	
—	2523-31	Электрода тип 3-42	—	—	—	—	0,2		

Сальники для прохода металлических труб Ду 50 ± 1200 через стены сооружений.
Ил. 6158

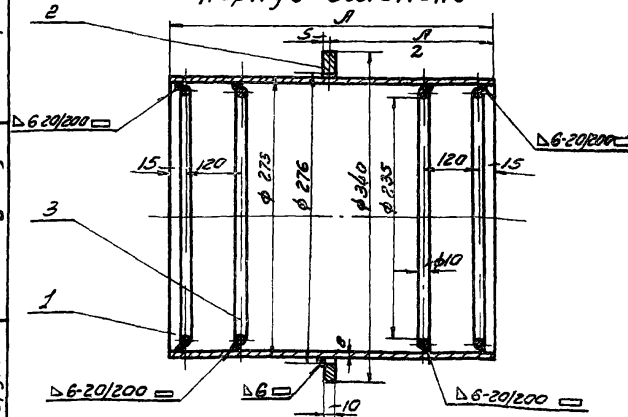
Сальник Ду 200.
Длина корпуса 200 и 300.

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

Узел установки сальника



Карпус сальника



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

Ш. 6158

ПРИМЕЧАНИЯ:

1. Прямые нажимные 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. Карпус 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 ^{У 144-55} МСМЭП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно надбивается просеянной пылью, предварительно скрученной в жгут талце величины зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12%. От веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед уплотнением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед уплотнением в дело в количестве, требуемом на заделку одного зажима.
4. Крайние упорные калыча (поз.3) привариваются швом Δ 6-20/200.
5. Мастика для заделки составляет 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 по заказ
					штук	общий		
1	8732-58	Труба 273x8	500	Ст.10	26,14	26,14	30,7	
			700	Ст.10	36,6	36,6		
			1000	Ст.10	52,28	52,28		
2	—	Калыча	430x275x170	Ст.0	2,43	2,43	—	Применен в проекте
3	2590-57	Круг 10	развертка	Ст.0	0,475	1,9		
4	5152-55	Набивка	—	—	—	3,3	—	рук. группы.
5	—	Зачеканка	—	—	—	1,94		
6	—	Затозка	—	—	—	0,78	—	
—	2523-51	Электроды тип 42	—	—	—	0,22		

Сальник Ду 200

Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект

ВС-02-10

ВКТ-1128

лист 14

1960г.