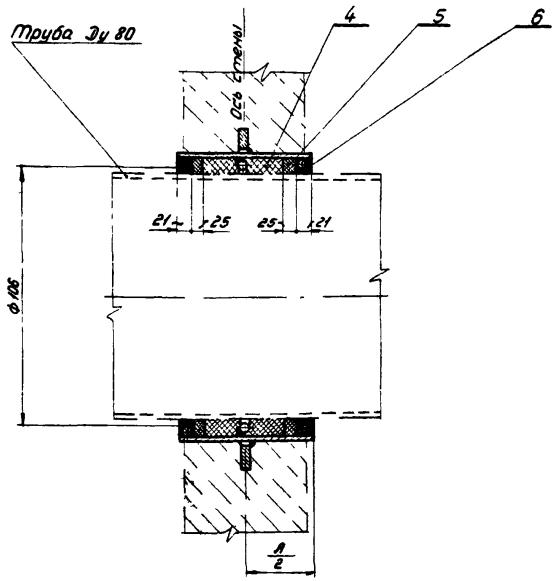


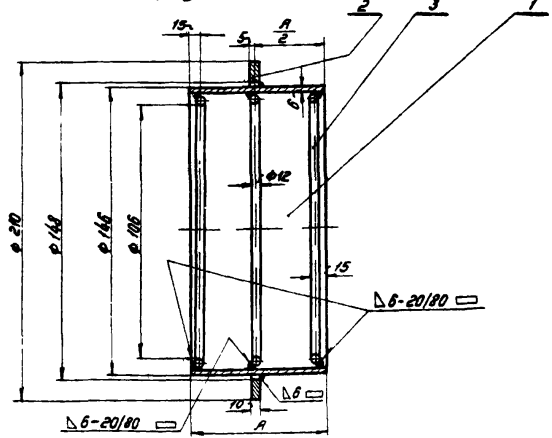
Узел установки сальника



Примечания:

1. Прходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 832-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или больше, размера „А“. Корпус сальника залладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения, он должен быть точно связан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией И 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается просмоленной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-61) 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 ДВ-20/80.
5. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II 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	8732-58	Труба 146x6	А	200	1	ст.10	4,15	4,15	6,6
				300	1	ст.10	6,2	6,2	
2	—	Кольцо	φ210xφ146x10 370	1	ст.0	1,32	1,32	—	Применен в проекте
3	2590-57	Круж 12	вразверт. вид	3	ст.0	0,33	0,99		
4	5152-55	Набивка	—	—	Льва по печной про- ставленной асбестоцементный раствор	—	—	—	Отделением Щиар
5	—	Зачеканка	—	—	мастика	—	1,1	—	Рул. группы
6	—	Замазка	—	—	—	—	0,49	—	—
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,14	—	Конструктор

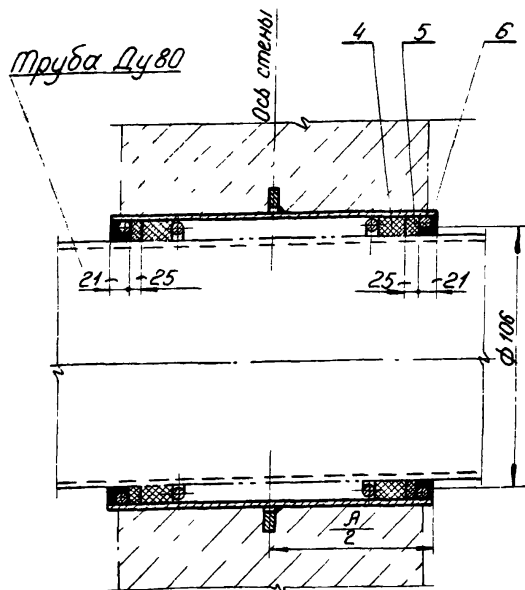
Сальники для прохода металлических труб Ду 50 + 1200 через стены сооружений.

Сальник Ду 80.
Длина корпуса 200, и 300.

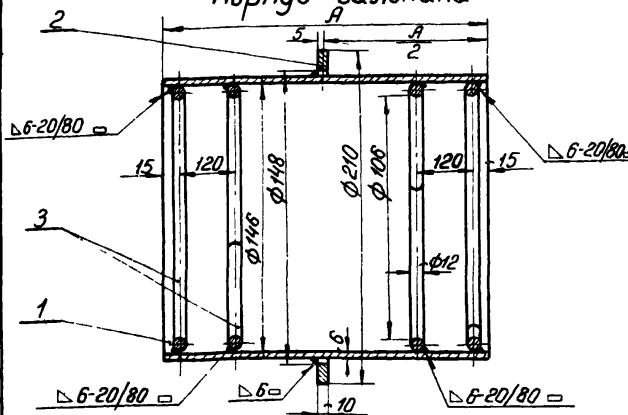
Типовой проект
ВС-02-10
Лист 5
1960г.

Широлов Д.Е.
Музаева Н.А.
Мезник
Проберил
Иванов И.Б.
Бондаренко Е.И.
Начальник отдела
Руководитель
взрослы

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Проходные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 3262-55, ГОСТ 8732-58 а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений как в мокрых, так и в сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше размера, А. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предотвращения патрубков сальника от смещения, он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре. ц 144-55
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МОРМЗСП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается прослойкой, предварительно смоченной. В зазор между величинный зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 970-41) и 30% асбестового волокна по весу не ниже 4^{го} сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса сухой асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой сухой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующимся на заделку одного замка!
4. Крайние уфранные кольца (поз. 3) привариваются швом Δ 6-20/80.
5. Мастика для замазки составляется 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
						штуки	Общий		
1	8732-58	Труба 146×6	А	500	Ст. 10	10,36	10,36	13,2	
				700	Ст. 10	14,5	14,5		
				1000	Ст. 10	20,72	20,72		
2	—	Кольцо	φ210×φ148×10	1	Ст. 0	1,32	1,32		Применен в проекте Шифр
3	2590-57	Круг 12	φ120×φ108	4	Ст. 0	0,33	1,32		
4	5152-55	Набивка	—	—	Ловод пенной массы	—	1,64	Отделение	Шифр
5	—	Зачеканка	—	—	Асбестоцементный раствор	—	1,1	Рук. группы	
6	—	Замазка	—	—	Мастика	—	0,49		
—	2523-51	Электроды тип Э-42	—	—	—	—	0,2	Конструктор	

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

Лк. 6157

Сальник Ду 80.
Длина корпуса 500, 700 и 1000.

Типовой проект ВКТ 1128
ВС-02-10 Лист 6 1960₂