

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ 3901-5

САЛЬНИКИ НАБИВНЫЕ Ду50-1400^{мм} ДЛЯ ПРОПУСКА ТРУБ ЧЕРЕЗ СТЕНЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

9494

документация

Центральный институт типовых проектов
Москва

ТБИЛИССКИЙ ФИЛИАЛ ЦЕНТРАЛЬНОГО ИНСТИТУТА
ПРОЕКТОВ

Тбилиси, 60, пр. Всев. Чавчавадзе, 27а
Сдано в печать 196 года
Заказ № 1172 Тираж 1 экз.

Л. С. 2

ТИПОВЫЕ КОНСТРУКЦИИ И ДЕТАЛИ ЗДАНИЙ И СООРУЖЕНИЙ

СЕРИЯ ЗВОИ-5

САЛЬНИКИ НАБИВНЫЕ Ду50-1400_{мм} ДЛЯ ПРОПУСКА ТРУБ ЧЕРЕЗ СТЕНЫ

РАБОЧИЕ ЧЕРТЕЖИ

**Разработан
Государственным проектным
институтом Союзводканалпроект**

**Введен в действие
Институтом Союзводканалпроект
с 19^х 1967 г. Приказ № 213**

**Центральный институт типовых проектов
Москва**

нр. №
7-1913
серия
3.901-5
лист
TM-1

Госстрой СССР
СОЧИЗДРОЖДАНИЯ И ПРОДСТК
нач. ответств. Т.В.Бородин
бухгалтерия С.В.Лебедев
чертежник Н.Н.Шумахер
изделий
проверено
Г.М.Смирнов
2. мосты

СОДЕРЖАНИЕ АЛЬБОМА

2

№ поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Лист	№ стр.	№ поз.	НАИМЕНОВАНИЕ	Лист	№ стр.
1	Содержание альбома	TM-1	2	20	Сальник ду 350. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-20	21
2	Пояснительная записка	TM-2	3	21	Сальник ду 400. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-21	22
3	Сальник ду 50. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-3	4	22	Сальник ду 400. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-22	23
4	Сальник ду 50. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-4	5	23	Сальник ду 500. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-23	24
5	Сальник ду 50. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-5	6	24	Сальник ду 500. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-24	25
6	Сальчик ду 80. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-6	7	25	Сальник ду 600. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-25	26
7	Сальник ду 100. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-7	8	26	Сальник ду 600. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-26	27
8	Сальник ду 100. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-8	9	27	Сальник ду 700. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-27	28
9	Сальник ду 125. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-9	10	28	Сальник ду 700. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-28	29
10	Сальник ду 125. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-10	11	29	Сальник ду 800. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-29	30
11	Сальник ду 150. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-11	12	30	Сальник ду 800. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-30	31
12	Сальник ду 150. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-12	13	31	Сальник ду 900. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-31	32
13	Сальник ду 200. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-13	14	32	Сальник ду 900. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-32	33
14	Сальник ду 200. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-14	15	33	Сальник ду 1000. Длина корпуса 300мм	TM-33	34
15	Сальник ду 250. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-15	16	34	Сальник ду 1000. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-34	35
16	Сальник ду 250. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-16	17	35	Сальник ду 1200. Длина корпуса 300мм	TM-35	36
17	Сальник ду 300. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-17	18	36	Сальник ду 1200. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-36	37
18	Сальник ду 300. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-18	19	37	Сальник ду 1400. Длина корпуса 300мм	TM-37	38
19	Сальник ду 350. Длина корпуса 200 и 300мм	TM-19	20	38	Сальник ду 1400. Длина корпуса 500 и 800мм	TM-38	39

TK	Сальники набивные ду 50÷1400мм для пропуска труб через стены	Серия 3.901-5
1967	Содержание альбома	Лист TM-1

9494 3

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

3

ЧНБ №3

7-1913

Серия

3. 901-5

Лист

TM - 2

Настоящая серия разработана по полутиповому проектированию 1967 г. по разделу „Санитарно-технические сооружения и устройства”, тема № 42-7 по заданию Многовенчного управления по строительному проектированию предприятий, зданий и сооружений Госстроя СССР на основании решения технического совета института „Санэзводоканалпроект” от 30 июня 1968 г.

Область применения

Сальники, разработанные в настоящем проекте, предназначены для пропуска металлических труб стальными по ГОСТ 8732-58, ГОСТ 10704-63, ГОСТ 3262-62 и чугунных по ГОСТ 5525-61 через стены водопроводно-канализационных сооружений во всех климатических районах Советского Союза.

Данные сальники должны применяться:

- а) при прокладке напорных, безнапорных и рабочих труб под бетоном трубопроводов, предназначенные для транспортирования воды с температурой не выше +50°С;
 - б) при наличии вибрации грунта (при прокладке трубопроводов под железобетонными пустотами и автомобильными дорогами);
 - в) при прокладке трубопроводов в условиях вечной мерзлоты, в районах распространения напорористых просадочных грунтов, в районах, подверженных землетрясениям, а также в районах горных разработок;
 - г) при наличии особых перепадов температурных изменений.
- Сальники рассчитаны на гидростатическое давление 10 кг/см² столба.

Состав проекта

В проекте разработаны конструции сальников на условные проходы Ду: 50, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200, 1400. Сальники разработаны для корпусов 200, 300, 500 и 800 мм в зависимости от условного прохода. Важно сальников производится в соответствии с „Инструкцией по защелке стыков расструбных чугунных водопроводных труб” (М444-55).

Максимально допускаемые вертикальные и угловые перемещения труб относительно корпуса сальника (α = 6 mm, δ = 6 grad)

L		Ду	50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600	700	800	900	1000	1200	1400
200	α	20	20	19	19	24	21	19	28	26	28	22	22	26	26	26	—	—	—	
	α	10°	10°	10°	10°	16°	14°	13°	18°	18°	18°	19°	15°	15°	18°	18°	18°	—	—	
	α	20	20	19	19	24	21	19	28	26	28	22	22	26	26	26	26	26	24	
300	α	6°	6°	6°	6°	10°	9°	8°	12°	11°	12°	9°	9°	9°	11°	11°	11°	10°	10°	
	α	20	20	19	20	24	21	20	27	27	28	22	22	26	26	26	26	25	24	
	α	5°	5°	5°	5°	6°	5°	5°	7°	7°	7°	6°	6°	7°	7°	7°	6°	6°	5°	
500	α	80	80	79	80	25	21	20	26	26	27	22	22	26	26	26	25	25	25	
	α	30	30	30	30	40	30	30	40	40	40	30	30	40	40	40	40	40	40	
	α	30	30	30	30	40	30	30	40	40	40	30	30	40	40	40	40	40	40	

Технико-экономическая характеристика

Диам.		Ду	50	80	100	125	150	200	250	300	350	400	500	600	700	800	900	1000	1200	1400
200	вес магл. б/не	3,8	5,1	6,2	7,0	11,8	15,7	20,3	23,2	28,7	29,3	43,8	48	56,6	65	82,3	—	—	—	
	сметн. стоим. в руб.	1,9	2,5	3,1	3,5	5,9	7,9	10	12	14	15	22	28	33	41	—	—	—	—	
300	вес магл. б/не	5,0	6,7	8,2	9,3	15,9	21,4	27,9	30,4	38,0	38,3	57,5	65,5	74,6	85,3	94,7	104	130	150	
	сметн. стоим. в руб.	2,5	3,3	4,1	4,6	7,9	11	14	15	19	19	29	33	37	43	47	52	55	55	
500	вес магл. б/не	7,4	10,2	12,3	14,0	24,5	33,4	43,6	46,6	58,6	58,6	87,7	102	114	130	144	158	200	230	
	сметн. стоим. в руб.	3,7	5,1	6,1	7,0	12	17	22	23	29	29	44	51	57	65	72	79	100	115	
800	вес магл. б/не	10,8	15,1	18,3	21,0	37,0	50,6	66,4	68,3	86,4	85,6	129	155	168	190	211	232	257	311	
	сметн. стоим. в руб.	5,4	7,5	9,1	11	19	25	33	34	43	43	65	78	84	95	108	116	149	171	

TK

Сальники набивные Ду 50 ± 1400 мм
для пропуска труб через стены

Серия
3.901-5

1967

Пояснительная записка

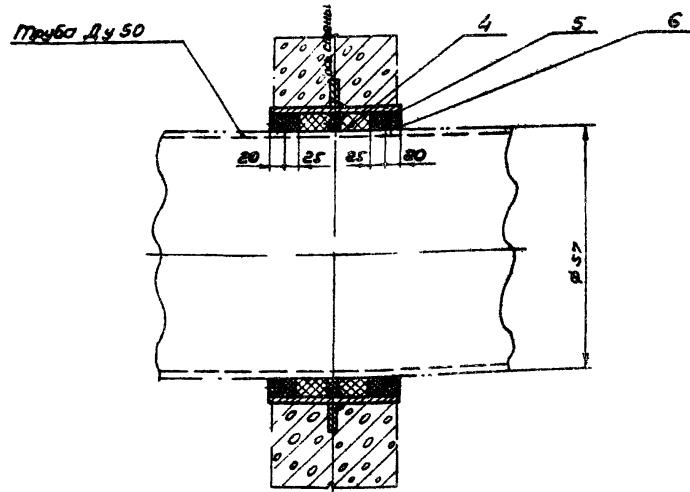
наим TM-2

9494 4

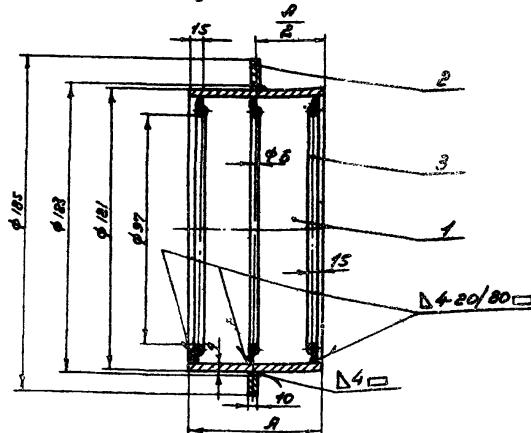
A.B. NO.
T-1913
COPPER
3.904-5
SILVER
TM-3

Балаковский Государственный Университет	Нач. симб. Рук. кафедр.	Медведев Бахчанян Черненко Пробурин	Горюхин Смирнов Воронченко Коновалов
---	----------------------------	--	---

Часть установки сальника



Корпус сольнико



Примечания:

1. Набивные сальники предназначены для прокладки стальных труб по ГОСТ 1726-61, ГОСТ 362-62, ГОСТ 1938-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-61 через стены зданий в мокрых и сухих атмосферах.

г. Планкина стены равны или меньше размера „9“. Каркас сальника защищается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смятия он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.

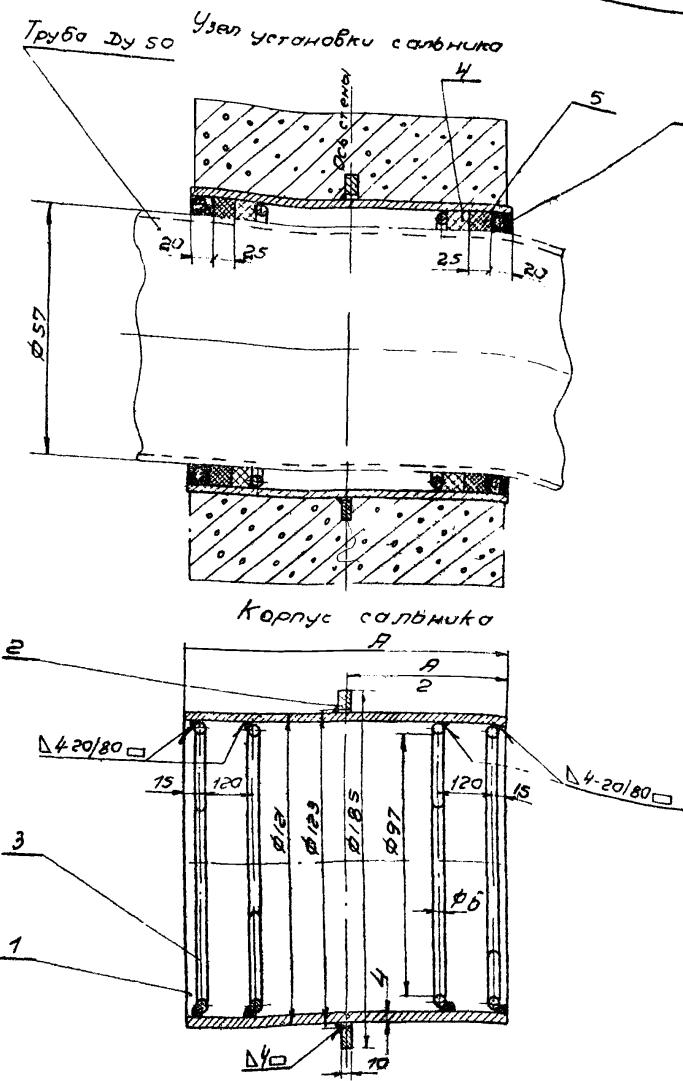
затяжку сальника производить в соответствии с инструкцией № 44-51. Зазор между рабочей трубкой и корпусом сальника плотно набивается пеньковой прядью предварительно скрученной в жгут толщине вдвое больше концов зazorов должны быть тщательно защищены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 178-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4% сарти (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть разрушено и просущено. 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 сухой асбестоцементной смеси производится неподалеку от места установки.

реблением в дело в количестве, требуемоеся на замену основного замка. Пластик для замазки состоит из 70% нефтяного битума М-II и 30% парашюта из асбестового волокна.

5. Сварку производят электродом типа Э-42 (ГОСТ 9469-60).

Длина я	Вес деш. 1	Вес кирпича	Вес набивки
200	2,3	3,8	0,75
300	3,5	5,0	1,5

6	Замок	-	0,32	0,32	Маслика		
5	Зондажка	-	0,64	0,64	Алюминиевый ночной раствор		
4	Лоток SISZ-66 плоскогубцы марки ПП Д28	-	-	-	Плоскогубцы прорезиненные	вн. табл.	
3	Лоток 8580-57	Круг 5	3	0,1	0,3	Сталь ГОСТ 380-60	е-зес
2	Кольцо $\phi 185 \times \phi 123 \times 10$		1	1,2	1,2	Сталь ГОСТ 380-60	
1	Гост 8732-58	Труба 121x4	1	-	-	Сталь 10 ГОСТ 1050-60	сп. табл.
Наз.	Наименование		Вид.	Общ.	Материал	Примеч.	
		кг.		Вес			
TK	Сальники набивные Øу 50 - 1400мм для пропуска труб через стены				Серия 3. 901-5		
1967	Сальник Øу 50 Длина корпуса 207 и 300мм				Лист TM-3		



Исправление поз. 1 спецификации
произвел чертежник ин-та Соколоводоканалпроект
Шуленинко Т.С. Шуленинко - 15/5-68г.

Уголение - 15/8-682.

Примечания:

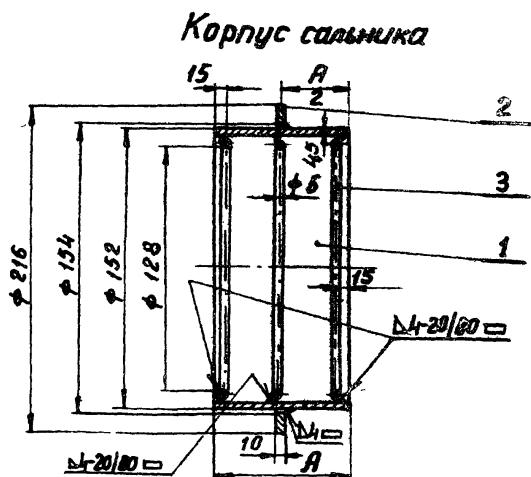
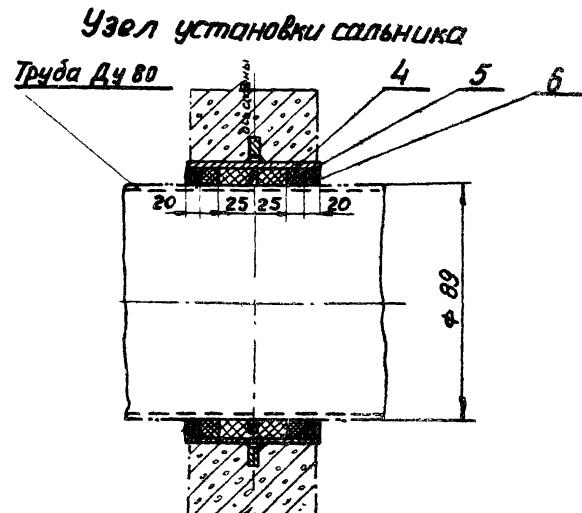
1. Набивные сальники пред назначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63, ГОСТ 3262-62, ГОСТ 8782-58, с толщиной чугунных ло ГОСТ 5525-61 через стены сооружений в мокрый и сухой грунтах.
2. Толщина стенки равна или меньше размера φ . Корпус сальника устанавливается в опалубку при бетонировании. Для предохранения полуподвеса 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 № 144-53. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набиваться пеньковой прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зашканчены с обесточечным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 173-62) и 30% обесточевого балотина (по весу) не выше 4-го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса обесточеванияной смеси. Обесточевое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие в обесточевом волокне комков и пасторинных примесей не допускается. Цемент и обесточевое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение сухой обесточеваниной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Маслико для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-10 и 30% порошка из обесточевого волокна.
5. Сборку производить электродом типа Э-У (ГОСТ 8487-60).

Druivo A	Bac dem. 1	Bac kaarve
500	5,8	7,4
800	9,2	10,8

6	Зомозка	-	0,32	0,32	Маслика	
5	Зонеконка	-	0,64	0,64	Абсолютно ней раствор	
4	ГОСТ 5152-66 Набивка многослойная. плетеные морозные. РР	-	0,84	0,84	Проба пенкотов пропитанных	
3	ГОСТ 2590-57 Круп	4	0,1	0,4	СмД ГОСТ 380-60	6-385
2	Кольцо $\phi 185 \times \phi 123 \times 10$	1	1,2	1,2	СмД ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 8744-68 Труба 121x4	1	-	-	Сталь 10 ГОСТ 1050-60	см. табл.
по обозначен.	Наименование	точ	10 800	065	Материал	Примеч
TK	Сальники набивные Dy 50÷1400 для пропуска труб через стены.				Серия.	
1967	Сальник Dy 50 Длина корпуса 500 и 800 мм.				3.851-5	Лист ТМ-Ч

Инк №
Т-1913
Серия
3.901-5
лист
ТМ-5

госстрой СССР
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ПРОЕКТНО-КОНСУЛЬТАТИВНЫЙ ЦЕНТР
г. Москва



Примечания:

- Надивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по газотрубам-63, гост 3262-62, гост 8732-58 через стены сооружений в сырых и сухих грунтах.
- Толщина стены равна или меньше размера. В корпус сальника засыпается опалубка при демонтировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к армированной горизонтальной и вертикальной фермам.
- Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией ИН44-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пенкою, 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 1078-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4²⁹ сорт (гост 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушене. 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 асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемемся на заделку одного замка.
- Маслика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-Ж и 30% порошка из асбестового волокна.
- Сборку производят электродом типа Э42 (гост 9467-60).

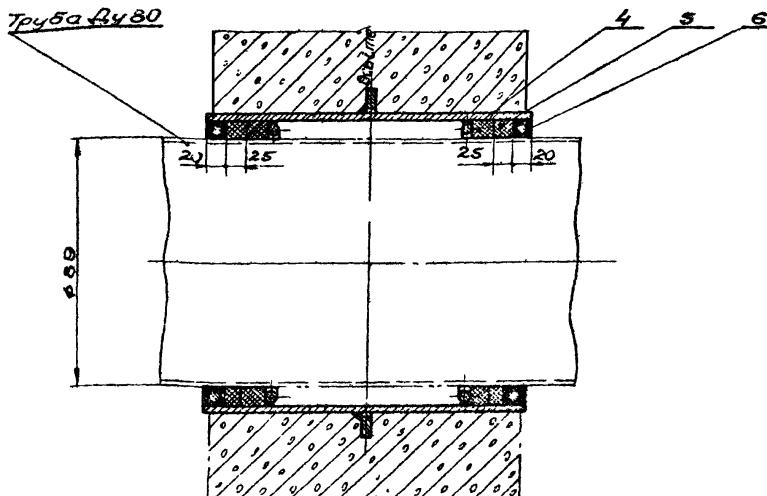
Длина А	Вес дет. 1	Вес корпуса	Вес набивки
200	3,3	5,1	0,95
300	5	6,7	1,9

6	Заназка	-	0,49	0,49	Маслика
5	Зачеканка	-	0,33	0,33	подготовленный раствор
4	ГОСТ 5152-66 Набивки многослойные из пакетирующей мастики ГОСТ 28	-	-	-	прайм пневматическая пропитанная см табличу
3	ГОСТ 2580-59 Круг Б	3	0,13	0,39	ст.0 ГОСТ 380-60 2=424
2	Кольца φ216xφ154x10	1	1,4	1,4	ст.0 ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 8732-58 Труба 152x4,5	1	-	-	ст.2 ГОСТ 380-60 см. табличу
Обозначение, Наименование		Ед. общ.	вес	Материал	Примеч.
ТК	Сальники надивные Dу 50÷1400 мм для пропуска труб через стены	серия			3.901-5
1967	Сальник Dу 80 длина корпуса 200 и 300 мм	лист	TM-5		

9494 7

Инв. №
Т-1913
Серия
3.901-75
Лист
ТМ-6

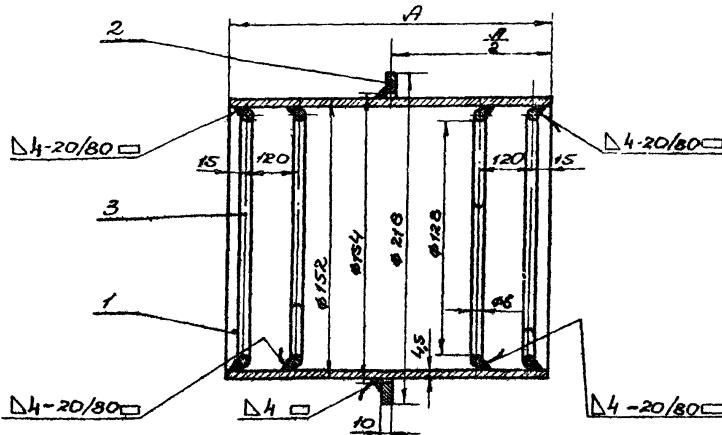
Узел установки сальника



Примечания.

- Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10745-63, ГОСТ 3262-62, ГОСТ 8732-58 через стены сооружений в покрытии и земляных грунтах.
- Толщина стены равна или меньше размера „A“. Корпус сальника вкладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно фрезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
- Заделку сальника производите в соответствии с инструкцией №444-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пеньковой прядью, предварительно смоченной в бензине толщиной 10-15 мм. Концы прядей должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не выше 400 (ГОСТ 10178-63) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4% сорт (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие в асбестовом волокне камней и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения воды должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение воды асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
- Маслица для запазки составляется из 70% нефтепенного витума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
- Сварку производите электродом типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

Корпус сальника



Исправление поз. 1 спецификации
произвел чертежник шт-ма Северо-Западного завода
Строймашпроект
Шиленин П.И.

Шиленик - 15/5-68г.

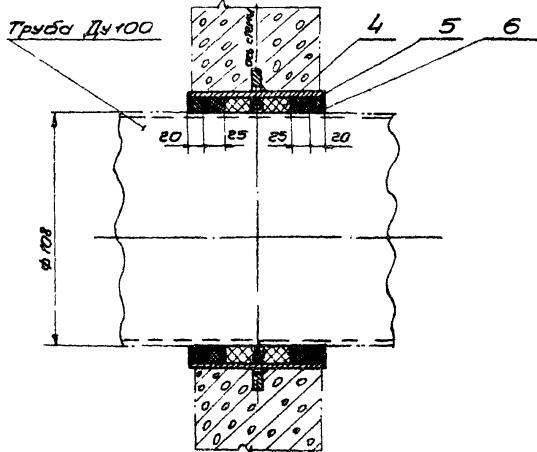
Длина A	Вес дет. 1	Вес коробки
500	8,2	10,2
800	13,1	15,1

№	Запаска	-	0,49	0,49	Материял
3	Зачеканка	-	0,33	0,33	Асбестоцементный раствор
4	Набивка многослойно-плетеные марки 928	-	1,8	1,8	Прядь пеньковая пропитанная
3	ГОСТ 2590-57 Крупеб	4	0,13	0,53	См. ГОСТ 380-60 т. 424
2	Кольцо $\phi 216 \times \phi 154 \times 10$	1	1,4	1,4	См. ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 10704-63 Труба $152 \times 4,5$	1	-	-	см. ГОСТ 380-60 табл.
по обозначению	Наименование	кв.	Вес	Материал	Примеч.
TK	Сальники набивные $D_4=1400\text{мм}$ для пропуска труб через стены				Серия 3.901
967	Сальник $D_4=80$ Длина корпуса 500 и 800мм				Лист ТМ-6

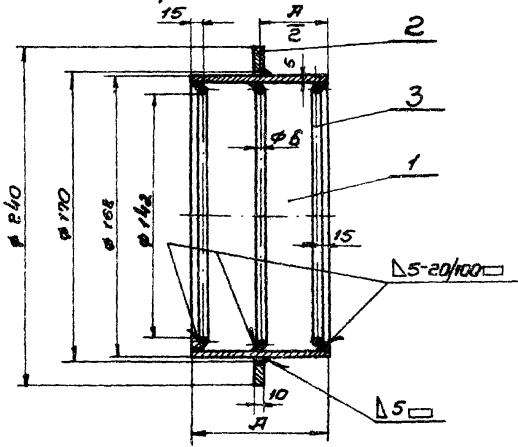
7-1913
серия
3 901-5
пункт
TM-7

Зоотехнический институт	Науч. отдел по изучению рук. Зуевым Бончуком и Черепановым Евгением праворуким
6. Марки	

Узел установки сальника



Корпус сальников



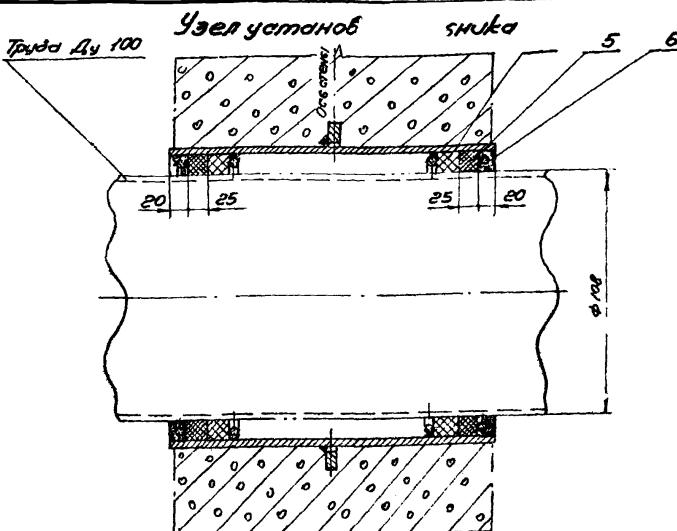
Примечания:

- Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63, ГОСТ 3262-62, ГОСТ 8732-53, а также чугунных по ГОСТ 5525-61 через стены сопротивленный в мокрых и сухих грунтах.
 - Полиэтил стенны равны или меньше размера "A" корпс сальника заключается в опалубку при бетонировании для предохранения патрубка сальника от смещения и должен быть точно врезан в обе стени опалубки и приварен к проходящей горизонтальной вертикальной арматуре.
 - Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией наимен. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пеньковой прядью предварительно скрученной в тонкую пачку величины зазора. Концы набивки должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10718-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4% сорт (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просущено. 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 асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, предъявляемемся на заделку одного замка.
 - Маслинико для замазки составляется из 70% нефтяного камня М-14 и 30% порошка из асбестового волокна.
 - Сварку производить электродами типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

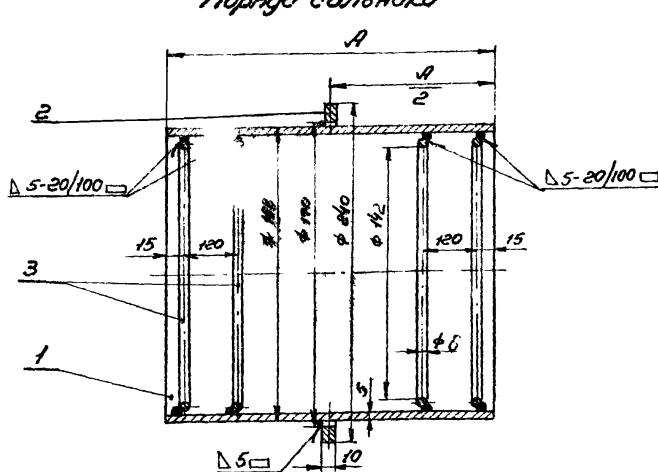
Длина Р	Вес дерн. 1	Вес корытцей	Вес набивки
200	4	6,2	0,9
300	6	8,2	1,8

6		Затяжка	-	0,49	0,49	МАСТИКИ	
5		Зачеканка	-	0,62	0,62	Пастоцемент- ный раствор	
4	ПОСТ 5152-56	наливные многослойные плотные маркипп	-	-	-	прайм гелькофф пропитанная	см. табл
3	ПОСТ 2590-57	Круг б	3	0,44	0,42	ПОСТ 380-60	е=468
2		Кольцо ф240 x ф170x10	1	1,76	1,76	ПОСТ 380-60	
1	ПОСТ 8732-58	Труба 168x5	1	-	-	ПОСТ 1050-60	см табл
Наименование		Кв. м.	Ед. рабоч.	Материал		примеч	
ТК		Сальники набивные ду 50±1400 мм для пропуска труб через стены				серия 3.901-5	
1967	Сальник ду100 диама корпуса 200 и 300 мм				Лист ТМ-7		

УНВ. №
T-1913
Серия
3.901-5
Лист
TM-8



Изобретатель Абдесов
Рук. факсимиле Евгеньевна
Чертежник Ефименко
Гравер Григорьевич
Нач. отв. лицо
Рук. факсимиле Чертежник
Гравер Григорьевич
Составлено на заводе
Санкт-Петербург
Санкт-Петербург
e-mail:



Исправление поз.1 спецификации
произвел чертежник ин-та Соловьёвско-Балтийского проекта
Шапенин Т.И.

Изменение-15/Е-682.

Примечания:

1. Надвижные солебники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10968-68 и ГОСТ 8732-58, стаканы - угольники по ГОСТ 5525-61 через стены толщиной в 100 и 150 мм.
2. Толщина стенки равна или меньше размера "A". Края солебника закрепляются винтами в опалубку при бетонировании для предохранения от отщепления он должен быть тонко врезан в обе стены опалубки и приварен к просадающей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку солебника производят в соответствии с инструкцией №1144-55 зазор между рабочей трубой и корпусом солебника можно подавать пневматическим способом, предварительно скрученной винтами без зазора. Концы зазоров должны быть тщательно заточены из расчетом на цементный раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-66) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4% сорт II (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Микширование в асбестовом волокне контактов и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной массы. Затворение в этой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного зазора.
4. Маскала для затирки состоят из 70% нефритного супутника I-II и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сварку производят электродом типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

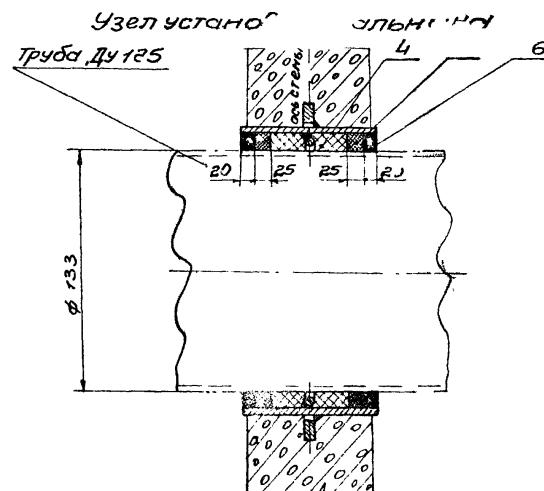
Длина А	Вес дет. 1	Вес корпуса
500	10	12,3
800	16	18,3

6	Заплатка	-	0,49	0,49	Маскала	
5	Заглушки	-	0,62	0,62	Новый раствор	
4	Надвижные солебники	ГОСТ 5152-66	1,8	1,8	Проба пневматическая	
3	Грифель	ГОСТ 2590-57	0,14	0,56	Ст. О ГОСТ 380-60	0,408
2	Кольцо ф 240х ф 170х10	1	1,76	1,76	Ст. О ГОСТ 380-60	
1	Трубы 168x5	ГОСТ 8732-58	1	-	Ст. О ГОСТ 1050-60	сталь
Поз.	Основание	Наклейка	Кол.	Вес	Материал	Примеч.
TK	Солебники надвижные Ф 50 ± 1400мм для пропуска труб через стены				Серия	
1967	Солебник ФУ 100 длина корпуса 500 и 800мм				3.901-5	
					GOST TM-8	

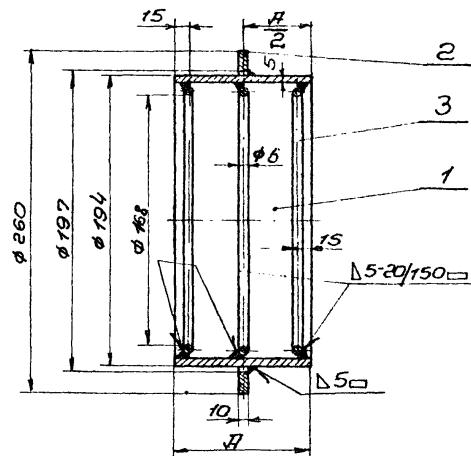
9484 10

ЧНВ. №
Т-1913
СЕРИЯ
3.901-5
Лист
ТМ-9

Завод по производству металлоконструкций
г. Новокузнецк



Корпус сальника



Примечания:

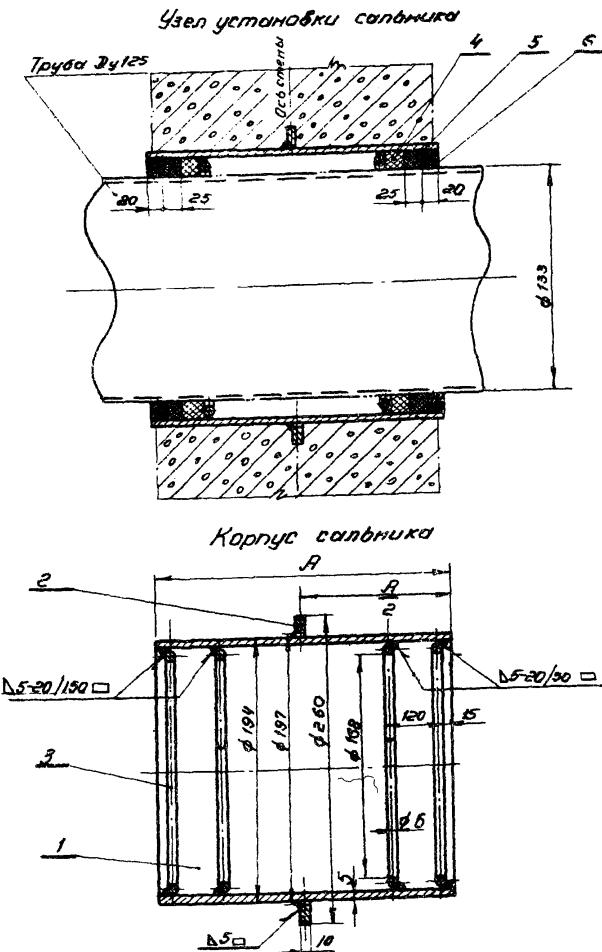
- Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63, ГОСТ 3262-62, ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-67 через стены сооружений в мокрых и сухих грунтах.
- Толщина стенки равна или меньше размера, Я. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения погружения сальника от смачивания он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящейopor. зонтичной и вертикальной арматуре.
- Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МЧЧ 55 "Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пенековой прядью, предварительно скрученной в жгут толщиной зазора. Канцы зазоров должны быть тщательно защищены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 1078-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 42% соотношения (ГОСТ 7-60), подаваемой водой в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущенное и разведенное. Наличие в асбестовом волокне комков и шариков не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение должно быть асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в день в количестве, требуемом на заделку одного замка.
- Маска для запазки составляется из 70% нефтяного битума М-14 и 30% порошка из асбестового волокна.
- Сварку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9487-60).

Длина Я	Вес дет. 1	Вес корпуса	Вес набивки
200	4,7	7,0	1,8
300	7,0	9,3	2,6

6	Замок	- 0,65 0,65	Маска
5	Зачеканка	- 0,63 0,63	Асбестоцементный раствор
4	Набивки многослойно-плетеные марки ПП Д28 ГОСТ 5152-66	- - -	прайм пенековая смесь
3	Круг б ГОСТ 2590-57	3 0,17 0,51	Форма ГОСТ 380-60 Е-550
2	Кольцо ф260x197x10	1 1,77 1,77	Форма ГОСТ 380-60
1	Труба 194x5 ГОСТ 8732-58	1 - -	диаметр 70 см ГОСТ 1050-60
из обозначение	Наименование	кол. вес	материал
ТК	Сальники набивные Ду 50+1400мм для пропуска труб через стены		серия 3.901-5
1967	Сальник Ду 125 Длина корпуса 200 и 300мм		лист ТМ-9

9494 11

UNO NO
T-1913
CEDAR
3.901-5
SACUM
TM-10



Примечания:

1. Надвижные стойки предположены для пропуска стояков труб по ГОСТ 17747-72, а также чугунных по ГОСТ 852-81 через стены сооружений блоковых кирпичей.

2. Панели стены ровно или ненарвено развода "А". Коробка стойника закладывается в отапыку при демонтаже. Для предохранения от прокрутки стойника от смещения до волокон быть точно врезан в обе стойки отапыки и приварен к проходящей гарнитуре стойкой и фермы-коробке.

3. Заделку стойника производить в соответствии с инструкцией исполнителя между рабочей трубой и коробкой стойника плотно наливанием пеноизоляционной пр饵ьи, предварительно скрученной в ткань так, как это делают мастера. Концы задиров должны быть тщательно зачищены от цементной пыли, раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-69) и 30% известкового волокна (по весу) не ниже 400 сорт. (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса известково-цементной смеси. Известковое волокно перед употреблением должно быть натянуто и просушено. Наливка в известковом волокне комков и расщеплено и просущено. Наливка в известковом волокне комков и расщепленных примесей не допускается. Цемент и известковое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой известково-цементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.

4. Матрица для замазки составляется из 70% нефтяного битума и 30% порошка из известкового волокна.

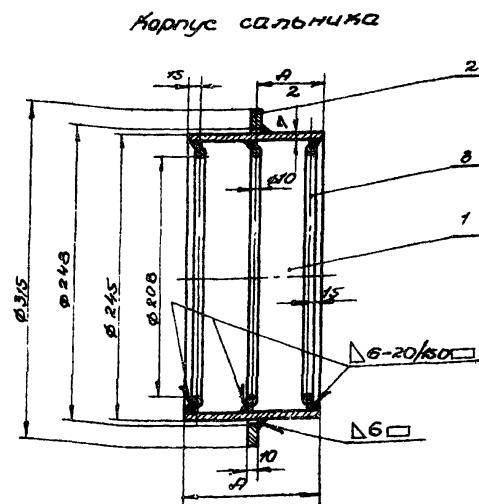
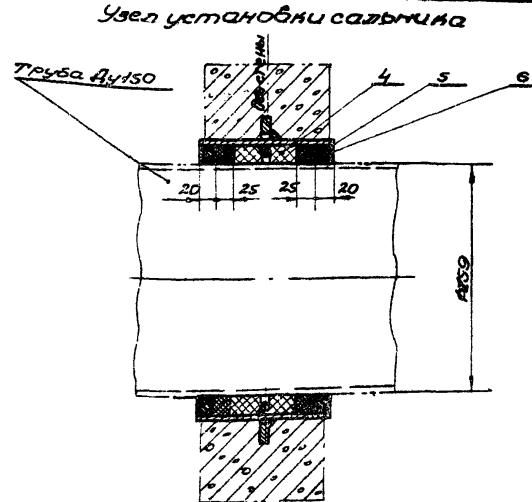
5. Сварки производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

Диаметр, м	Вес зерн, кг	Вес ящиков, кг
500	11,6	14,0
800	18,6	21,0

6	Здмазка	-	0,65	0,65	Масло	
5	Зонетанка	-	0,63	0,63	Радиостанция	
4	ГОСТ 5152-66 Набивки тканевые для изоляции шарнира ПП № 28	-	216	216	Набивки пеньковые изолирующие	
3	ГОСТ 2590-57 Кольцо δ	4	0,17	0,68	ГОСТ 380-60	δ=5,50
2	Кольцо φ 260×6197×10	4	1,77	1,77	ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 8322-58 Пробка 194×5	1	—	—	Стекло	ГОСТ 1050-60
Изл. Образование			Ed	0054	Материал	Примеч.
Наименование		код	Вес			

TK	Салбники набивные Øу 50 - 1400 мм для пропуска труб через стены	Серия 3.501-5
	Салбник Øу 125 Длина корпуса 500 и 800 мм	Пист ТМ-15

7-1913
гориз
3.901-5
1.пом
717-11
Госстрой СССР Северо-Западный завод а. Ленинград в. Поставка



Примечания:

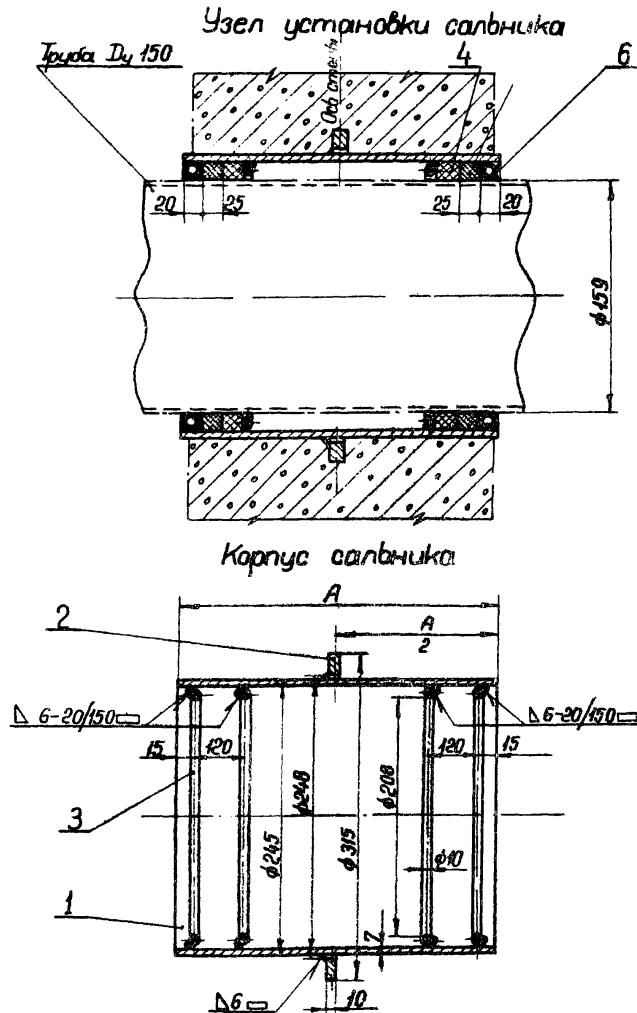
- [12]
- Набивные сальники предполагаются для пропуска стальных труб диаметром 50-400 мм через стены сооружений в монолитных и бетонных зданиях.
 - Толщина стены равна или меньше размера „А“. Корпус сальника захватывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть тщательно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
 - Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией УИД-55 Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пеньковой прядью, предварительно скрученной в жгут толщиной 6 миллиметров. Концы вязоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-62) 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 420 сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие в асбестовом волокне минеральных примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до замораживания водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемого для заделки одного зазора.
 - Мастикой для затяжки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна. Сварку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

Длина А	Вес дет 1	Вес корпуса	Вес набивки
200	8,2	11,8	2,2
300	12,3	15,9	4,4

№	Наименование	-	0,64	0,64	Мастика
5	Зачеканка	-	1,3	1,3	Асбестоцементный раствор
4	ГОСТ 3552-56 ткань марки М 38	-	-	-	Пред пятноводия пропитанные тканью
3	ГОСТ 2590-57 Круг 10	3	0,42	1,26	ст. ОГОСТ 380-80 ГОСТ 684
2	Кольцо Ø 315 x 2,48 № 10	1	2,32	2,32	ст. ОГОСТ 380-80 ст. 684
1	ГОСТ 8732-58 Труба 245 x 7	1	-	-	ГОСТ 1050-60 таблицу
Набивка		Eд. общ			
наименование		Наб. вес			Материал
ТК	Сальниковый набивочный Ø 50-400 мм для пропуска труб через стены				Серия
1967	Сальник Ø 150 Длина корпуса 200 и 300 мм				3.901-5

9494 13

Инв. №	
T-1913	
Серия	
З. 901-5	
Лист	
TM-12	



Северо-Западный завод металлоконструкций – <http://www.szzmk.ru>

Примечания:

- ПРИМЕЧАНИЯ:**

 - Найдыбные сальники предназначены для пропуска стальних труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-50 через стены сооружений в мокрых и сухих грунтах.
 - Толщина стены рабоча или меньшая размера „A“. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к находящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
 - Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСП МЛП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно задыбивается пенопластовой прядью, предварительно скрученной в жгут толще величини зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4²⁰ сортата (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и пасторальных примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны, для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуяющимся на заделку одного замка.
 - Мастикка для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-III и 30% порошка из асбестового волокна.
 - Сварку производить электродами типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

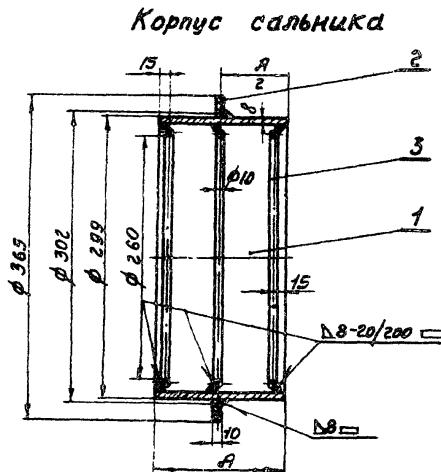
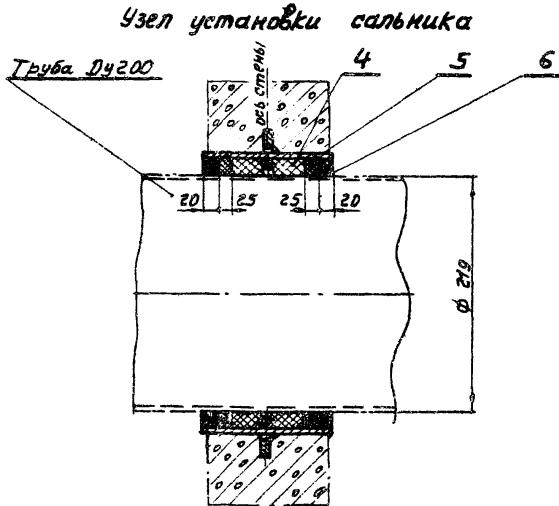
Длина A	Вес зерн. I	Вес корыса
500	20,5	24,5
800	32,9	37,0

6	Затяжка	-	0,64	0,64	Маслита	
5	Запеканка	-	1,3	1,3	Абсестоцементный раствор	
4	ГОСТ 5152-66 Надувные гидравлические и пневматические марки ИПД-38	-	3,6	3,6	Пряжеванная пропитанная	
3	ГОСТ 2590-57 Круги 10	4	0,42	1,68	См.О ГОСТ 380-60	B=684
2	Кольцо $\phi 315 \times \phi 248 \times 10$	1	2,32	2,32	См.О ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 8732-58 Труба 245x7	1	-	-	Сорт 70 ГОСТ 1050-60	См. ГОСТ 1050-60
Поз.	Обозначение	Наименование	Кол.	Един. отч.	Материал	Примеч.
				Всё		
TK	Сальники надувные Dу 50 - 1400 мм для пропуска труб через стены				Серия	3.901-5
1967	Длина корпуса	Сальник Dу 150. 500 и 800 мм				Листр ТМ-12

9494 14

ЧНБ №
Т-1913
Серия
З.901-5
Лист
ТМ-13

Госстокий СССР
СОУЗНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
г. Москва



Примечания:

- Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, стаканов из чугуна по ГОСТ 5525-68 через стены сооружений в мокрых и сухих фундаментах.
- Повышенная прочность или меньшие размеры "A" Корпус сальника защищается в опалубку при бетонировании. Для предохранения гильзы сальника от смешения он должен быть точно врезан в обе стаканы опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
- Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МСПМХП зазор между рабочей трубкой и корпусом сальника плотно набивается пеньковой прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы загородок должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10778-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4° сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть размешано 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 асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
- Маслика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% поваренной из асбестового волокна.
- Сварку производить электротварами типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

Длина Я	Вес бет.	Вес корпуса	Вес набивки
200	11,5	15,7	2,5
300	17,2	21,4	5,0

6	Замазка	-	0,78	0,78	Маслика
5	Зачеканка	-	1,52	1,52	Асбестоцементный раствор
4	Набивка многослойно-глобеные марки по ГОСТ 5152-66	-	-	-	Песок пеньковая смесь пропитанная маслом
3	ГОСТ 2590-57 Круг 10	3	0,52	1,56	Ст.0 ГОСТ 380-60 2-847
2	Кольцо Ø 365xØ 302x10	1	2,6	2,6	Ст.0 ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 8732-58 Трубка 299x8	1	-	-	сталь 20 ГОСТ 1050-60
103	Обозначение	Наименование	Код	Ед. общ	Материал
TK	Сальники набивные Dу 50 ÷ 1400 мм для пропуска труб через стены.				серия
1967	Сальник Dу 200. Длина корпуса 200 и 300 мм				Лист ТМ-13

9494 15

ЧИК №

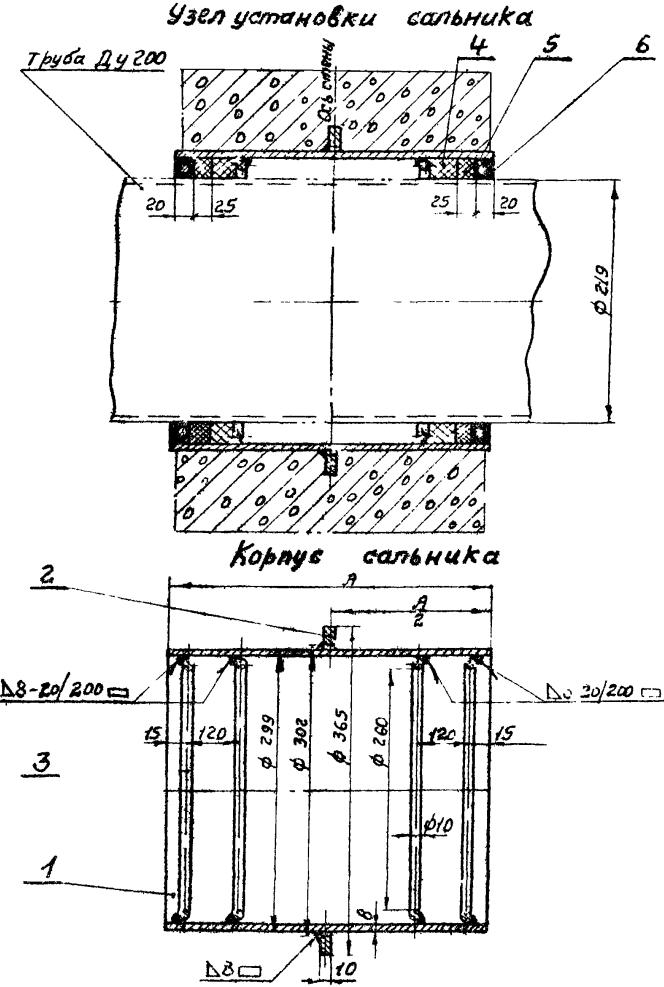
Т-1973

серия

3.901-5

Лист

ТМ-14

Год
1973
Автор
А.В. Абогов
Руководитель
С.Д. Бахаревич
Составил
Е.Фомичко
Контроль
Г.Н. Кузнецов
ПодписьНач. отв. за
док. и рисунок
Чертежник
Д.БорисовРосстрой
СССР
Энергетика и промышленность
г. Москва

Примечания:

1. Надивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-58, а также чугунных по ГОСТ 5525-61 через стены сооружений в мокрых и 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 прилежащей горизонтальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ЦНИИГ-55 зазор между рабочей трубой и корпсом сальника плотно набивается пенкоблоком, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы жгутов должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным кистевером, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 17178 если 30% асбестового волокна по весу) не ниже 45° сортам (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущен и просущено. Наличие в асбестовом волокне камков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемое на заделку одного замка.
4. Мастике для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-14 и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сварку производить электродом типаг-42 (ГОСТ 9467-60).

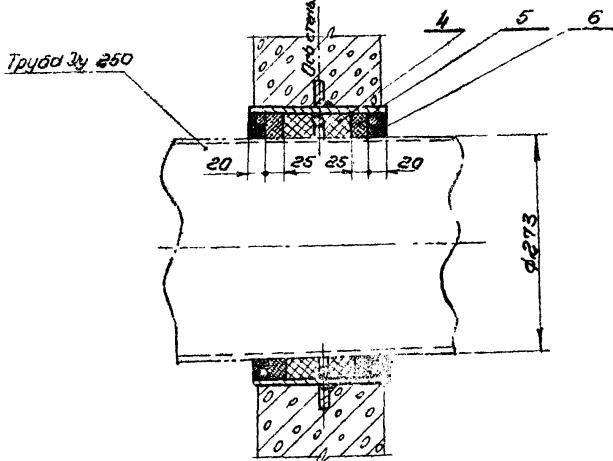
Длина А	Вес дет. 1	Вес корпса
500	28,7	33,4
800	45,9	50,6

№	Замазка	0,78	0,78	Мастике
5	Зачеканка	-	1,52	1,52
4	Надивка многослойно-плетеные марки МД А 35	-	6,8	6,8
3	РДСТ 2590-57 Круг 10	4	0,52	4 ГОСТ 380-60 А-847
2	Кольцо ф365x302x10	1	2,6	2,6 ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 8732-58 Труба 299x8	1	-	сталь 10 ГОСТ 1050-60
Под	Обозначение Наименование	сг. общ.	вес	Материал Примеч
TK	Сальники надивные Dу 50-1400мм для пропуска труб через стены			Серия
1961	Сальник Dу 200 Длина корпса 500 и 800мм			3.901-5
				Лист ТМ-14

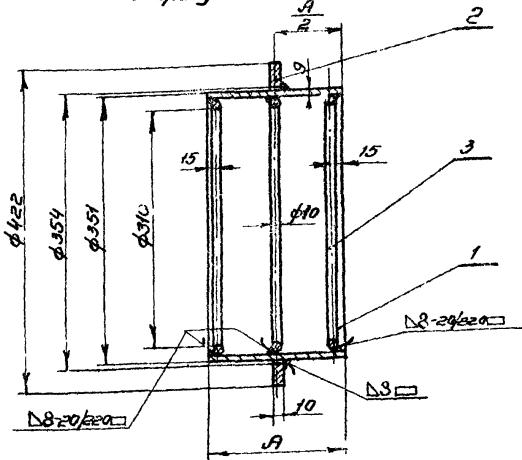
8404 16

УИБ №
Т - 1913
Серия
3.901-5
Лист
ТМ-15

Узел установки сильвника



Корпус сильвника



Инж. отв А.В.Дорев
Рук. эксп. Бахчанян А.
Чертежник Ерофеев П.
Протокол Котин Ю.
Проверил Нарин

Северо-Западный завод
металлоконструкций
г.Москва

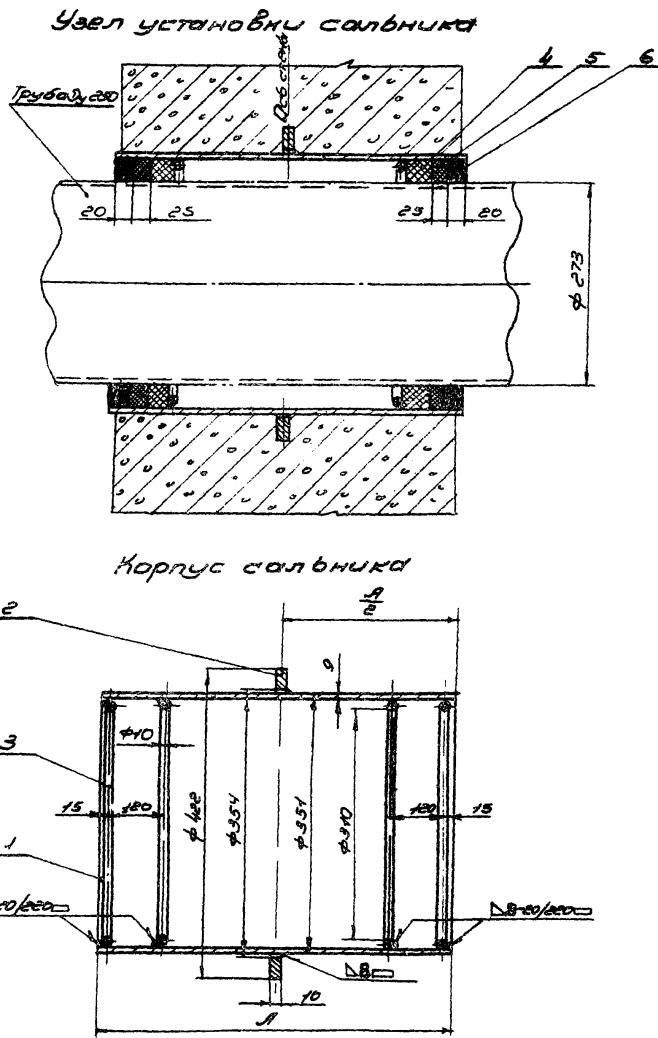
Примечания:

- Набивные сильники предписаны для пропуска стальных труб по ГОСТ 8932-58, а также чугунных по ГОСТ 5525. Ширина стены сооружения должна быть не меньше размера "A". Корпус сильвника закладывается в опалубку при формировании ее предохранения патрубка сильвника от смещения от положения относительно втузин в обе стороны опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
- Заделку сильвника производят в соответствии с инструкцией № 147-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сильвника герметично заделывается пенобетоном, предварительно скрученным в фаску так же величиной зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачищены и обесточены стеклом, состоящим из 70% цементного морса и не ниже 400 (ГОСТ 1078-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не выше 40° сортимента (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% в веса обесточенного смеси асбестового волокна перед употреблением должно быть распущено и размешено. Наличие в обесточенной смеси цементных и асбестовых волокон до затвердения водой должно быть тщательно перенесено для получения однородной смеси. Затвердение водой обесточенной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемое для заделки одного зонка.
- Маслика для замазки составляется из 70% морсовой битумной М-Л и 30% порошка из асбестового волокна.
- Сборку производят электродом типа Э-40 (ГОСТ 14877-60).

Форма А	вес дет 1	вес корпуса	вес набивки
200	15,2	20,3	3,0
300	22,8	27,9	6,0

6	Замазка	-	0,95	0,95	Маслика
5	Зачеканка	-	2,8	2,8	Асбестоцемент порошок
4	Набивки индекс: юнити- тенные марки № 335	-	-	-	Песок пенобетон пропитанный таблич-
3	ГОСТ 2590-57 Кругло	3	0,62	1,86	Ст. О ГОСТ 380-60 в-1005
2	Кольцо Ø 422xØ 354x10	1	3,26	3,26	Ст. О ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 8932-58 Труба Ø 351x9	1	-	-	Стакан Ø 10 ГОСТ 1050-60 таблич.
Поз.	Обозначение	Наименование	кол	вес	материал

TK	Сильники набивные Ø 50-100мм для пропуска труб через стены	Серия 3.901-5
1967	Сильник Ø 250 Длина корпуса 200 и 300 мм	Л. ТМ-15



Узел установки солбника

Примечания:

1. Найди виные сальники предстаивлены для прокладки стакановых труб по ГОСТ 838-59, а также втулках по ГОСТ 5255-61 через стены сооружений в теплых и сухих зданиях.

2. Границы и стены рабочих или тепловых развертка. А Карпус сальники закладываются в отверстия при демонтировании для предотвращения попадания сальника от спекания он должен быть точно врезан в обе стены отверстий при ворон к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.

3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией по ГОСТ 144-55 Задор между рабочими трубами и наружным сальником можно нанести пленкой предварительно скрученной в жгут толщиной 0,5-1,0мм зазора, концы пленки должны быть тщательно зачеканены и обесточены раствором, состоящим из 10% цемента парки не менее 400 (ГОСТ 1177-62) и 30% осадкостойкого бентонита в воду, не имеющей щелочности (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса обесточенного спаси. Обесточенное бентонит перед употреблением должно быть распущен и просущено. Нанесение в обесточенном бентоните кипятка и посторонних примесей не допускается. Чемент и обесточенное бентонит до замораживания водой замерзать быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затем воронение водой обесточенного спаси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемого на заделку, снова заморозка.

4. Каскетки для затяжки состоят из 70% нефтяного битума и 30% порошка из осадкостойкого бентонита.

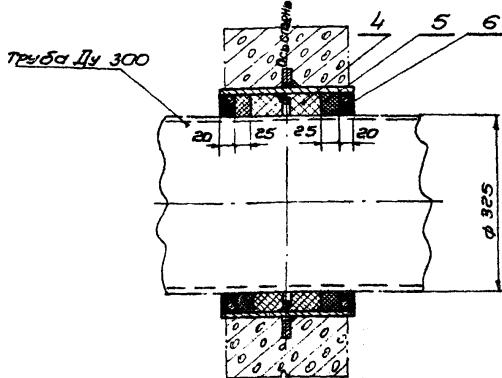
5. Сборку производят электродом типа 9-ЧЕ (ГОСТ 947-60).

Группа A	Bee ser. I	Бескапучин
500	37,9	43,6
800	50,7	56,4

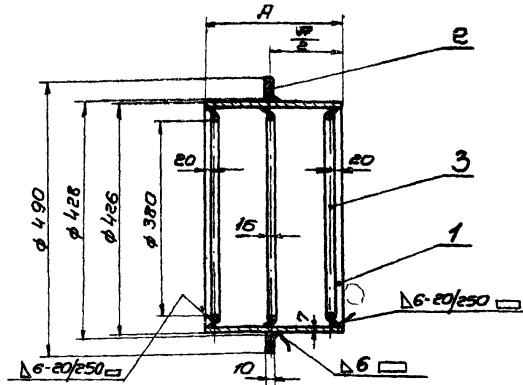
6	Запаска	-	9,95	9,95	Пластик	
5	Зачеканка	-	2,8	2,8	Алюминий новый растяжимый	
4	Набивки многослойные для твердых D35	-	9,7	9,7	Пробка генератора	
3	ГОСТ 2590-57 Круги 10	4	0,62	2,48	С-0/ГОСТ 380-60	С-1005
2	Кольцо фческф354x10	1	3,26	3,26	Л-0/ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 8732-59 Трубка 35x9	1	-	-	Сталь 60	Ст. 1050-60 толстич.
Под. Обозначение					Единица	
Наименование		Код	Вес	Материал	Приимок	
TK	Сальники набивные Øу50+1400мм				Серия	
	для пропуска труб через стены				3.901-5	
1967	Сальник Øу 250				Материал	
	Длино' корпуса 500 и 800 мм.				Мат. TM-16	

ЛИНГ.№
Т-1913
Серия
3.901-5
Начало
TM-17

Узел установки сальников



Корпус сальников



примечания:

18

1. Небивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8738-58, а также чугунных по ГОСТ 5585-61 через стены сооружений в мокрых и сухих грунтах.

2. Поверхность стены равна или меньше размера, 9°. Корпус сальника заслоняется в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стеки опалубки и прикреплен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.

3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией №144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пенквой предварительно скрученной в жгут толщина величина зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены asbestos-cementным раствором, состоящим из 70% цемента, порки не ниже 400 (гост 10178-62) и 30% asbestosового волокна (по весу) не ниже 4²⁰ сортам (гост 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса asbestos-cementной смеси. Asbestosовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие asbestosового волокна комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и asbestosовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой asbestos-cementной смеси производится непосредственно перед употреблением в бакло в количестве, требуемемся на заделку одного замка.

4. Маслика для запасы составляется из 10% нефтяного битума М-Н и 30% порошка из asbestosового волокна.

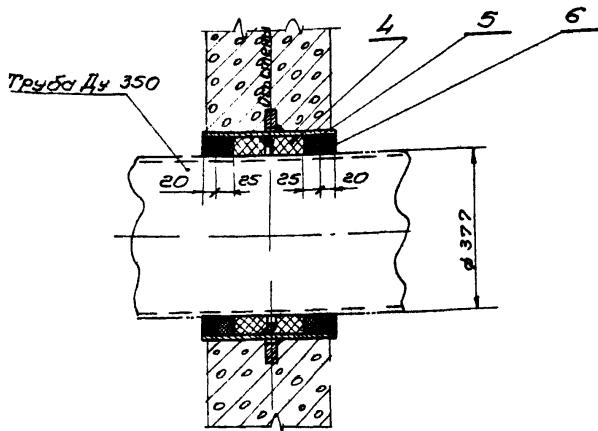
5. Сверзу производить электродром типа Э-42 (гост 9467-60).

Длина м	Вес дерн. 1	Вес корыточ.	Вес набивки
200	14,5	23,2	5,0
300	21,7	30,4	10,0

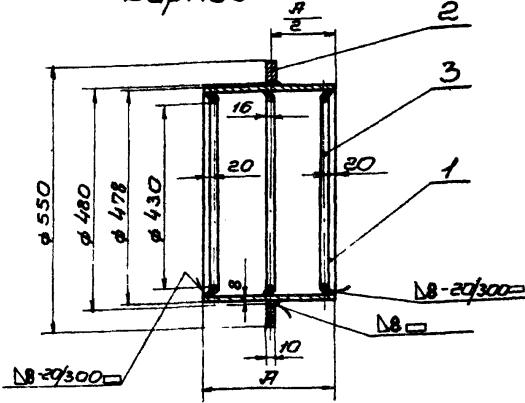
6	Затылок	-	0,96	0,96	Масстикс пескоцемент-	
5	Зачеканка	-	2,8	2,8	ный раствор	
4	ГОСТ 5152-66 Набивки многослойные плетеные маркированы	-	-	-	Плетенебельная препарированная	сп табличу
3	ГОСТ 2590-57 Круг 1Б	3	1,72	5,2	Ф. ГОСТ 380-60	г=1240
2	Кольца ф490кф428x10	1	3,5	3,5	Ф. ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 1016-63 Труба 426x7	1	-	-	Ф. ГОСТ 380-60	сп табличу
Наименование			60	общ.		
			вес		Материал	Примеч.
ТК	Сальники набивные Ду 50÷1400мм для пропуска труб через стены				серия	
					3.901-5	
1967	Сальник Ду 300 длина корпуса 200 и 300мм				лист ТМ-17	
					9494	19

ЧМВ. №
7-1913
серия
3.901-5
Лист
ТМ-19

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Набивные сальники предназначены для пропуска отапливых труб по ГОСТ 8732-59, а также чугунных по ГОСТ 5525-61 через стены сооружений в покрытых и сухих грунтах.
2. Толщина стенки или толщина разметки, № Корпус сальника защищается в опалубке при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть фрезом в обе стороны отшлифован и прикреплен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно заделывается пакетом из пряди предварительно скрученной в тягу толще величины зазора. Концы зазоров должны быть гладко зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 1778-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просущено. Наличие в асбестовом волокне комков и пасторинник притесней не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение воды асбестоцементной смеси производится тепловой обработкой перед употреблением в дело в количестве, требуемого на заделку одного замка.
4. Маслика для заточки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сверку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

20

Длина я	Вес дет. 1	Вес корпуса	Вес набивки
200	18,5	28,7	5,5
300	27,8	38,0	11,0

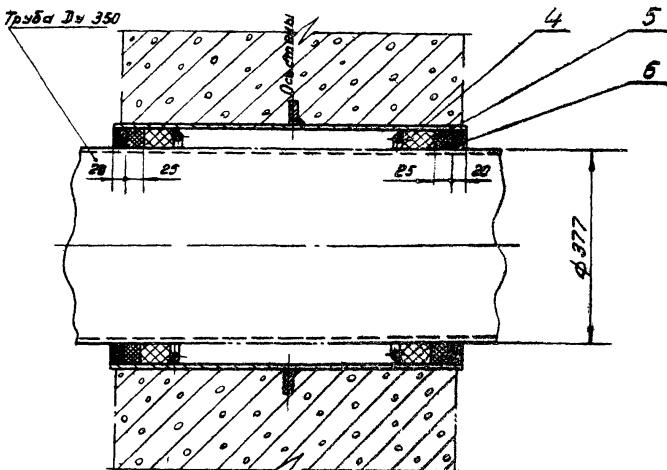
6	Заточка	-	1,11	1,11	Маслика
5	Зачеканка	-	3,56	3,56	Асбестоцементный раствор
4	Набивки многослойной прокладки марки ГП-345	-	-	-	предназначен для пропитанной пакетом прокладкой таблицу
3	ГОСТ 2590-57 Круг 16	3	1,94	5,82	ГОСТ 380-60 Е=1397
2	Кольцо ф550×ф480×10	1	4,4	4,4	ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 10704 Труба 478×8	1	-	-	Г.2 ГОСТ 380-60 таблицу
			62. общ.		
наименование	Наименование	шт.	вес	материал	примеч.

TK	Сальники набивные Ду 50÷1400 мм для пропуска труб через стены	серия 3.901-5
1967	Сальник Ду 350 длины корпуса 200 и 300 мм	Черт ТМ-19

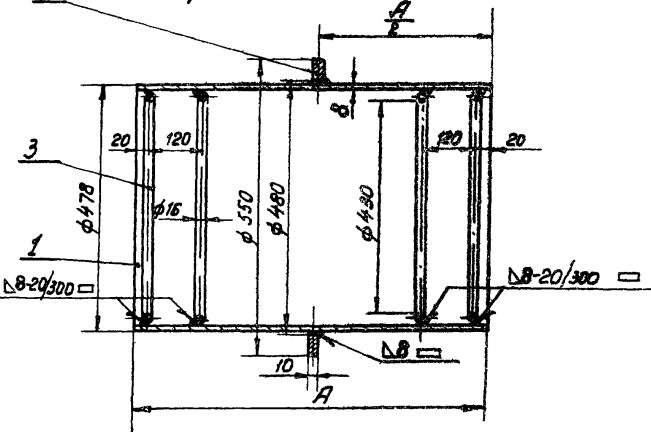
9494 21

ИМБ №	
T-1913	
Серия	
3.901-5	
Лист	
TM-20	
Госстрой СССР	Разд. №
Союзводоканалпроект	Бакаринина
г. Москва	Разнинина
	Конный
Нач.отдела	Рук.респуб
Рук.республики	Бахаринина
Техник	Разнинина
Пробегил	Конный

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

1. Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 8732-68, а также чугунных по ГОСТ 5585-61 через стены сооружений в мокрых и сухих грунтах.
2. Толщина стены рабочей или меньшее разверта. А° Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно брандирован в обе стеки опалубки и прибран к проходящей горизонтальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией №1744-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набиваться пенкобандажной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величиной зазора. Канцы задоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 7-62) и 30% асбестового балокна (по весу) не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от массы асбестоцементной смеси. Асбестовое балокно перед употреблением должно быть распущено 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 асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-II и 30% порошка из асбестового балокна.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9457-60).

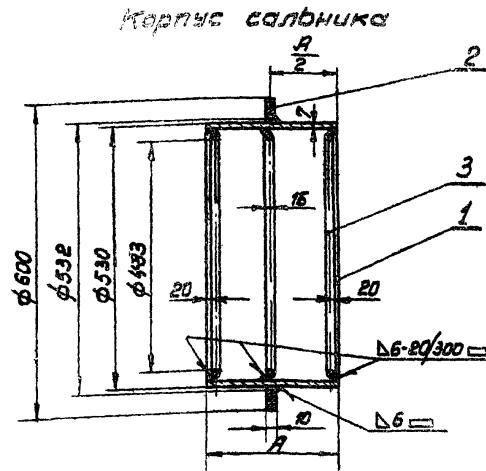
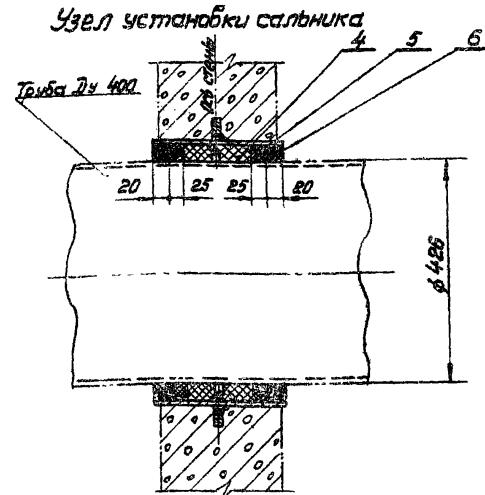
Длина А	Вес дет.1	Вес корпуса
500	46,4	58,6
800	74,2	86,4

6	Замазка	-	1,11	1,11	Мастика	
5	Зачеканка	-	3,56	3,56	Асбестоцементный раствор	
4	ГОСТ 5152-68 Набивки многослойно-пластичные марки II Д45	-	10,3	10,3	Глянцевая пенкобандажная пропитанная	
3	ГОСТ 2590-57 Круг 16	4	1,94	7,8	Ст.0 ГОСТ 380-60	Е=1397
2	Кольцо Ø550×Ø480×10	1	4,4	4,4	Ст.0 ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 10704-63 Труба 478×8	1	-	-	Ст.2 ГОСТ 380-60	табл.
703	Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. общ.	Материал	Примеч.
TK	Сальники набивные Ø 50÷1400мм для пропуска труб через стены				Серия 3.901-5	
1967	Сальник Ø 350 Длина корпуса 500 и 800мм				Лист TM-20	

9494 22

ЧИС. №
7-1913
Серия
3.901-5
Лист
ТМ-21

Государственной Комиссии по стандартизации и метрологии СССР
г. Москва



Примечания:

- Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63, а также чугунных по ГОСТ 5525-61 через стены сооружений в токрых и сухих грунтах.
- Толщина стены ребна или меньшее размера А. Корпус сальника закладывается в оталубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно бран в обе стеки оталубки и прибран к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
- Закладку сальника производят в соответствии с инструкцией № 144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набиваются пенобетонной прядью, предварительно скрученной в засут танце величиной зазора. Концы засут должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 1078-63) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие асбестового волокна комков в посторонних примесей недопускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
- Мастике для затяжки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
- Сварку производят электродом типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

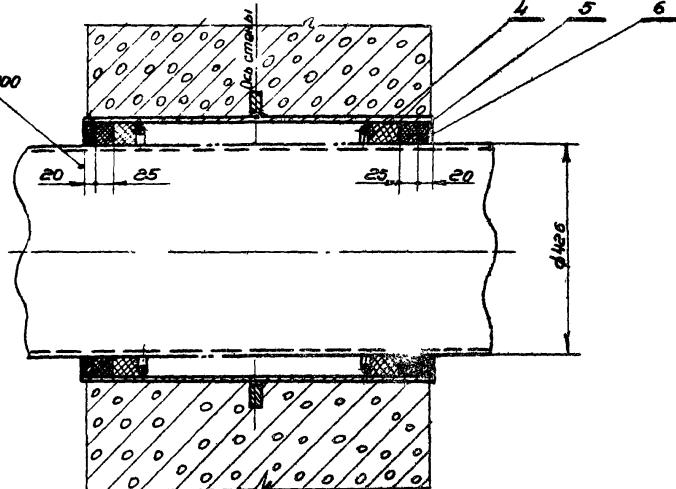
Длина А	Вес дет. 1	Вес корпуса	Вес набивки
200	18,1	29,3	6,5
300	27,1	38,3	13,0

№	Задача	-	Мастика	
5	Зачеканка	- 4,2 4,2	Асбестоцементный раствор	
4	Набивки многослойно-плетеные марки МПД50	- - -	Труба пенобетонная	ст. пролитанная
3	ГОСТ 2590-57 Круг 16.	3 2,17 6,5	Ст. О ГОСТ 380-60	Е=1560
2	Кольцо ф600х532х10	1 4,74 4,74	Ст. О ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 10704-63 Труба 530х7	1 - -	Ст. В ГОСТ 380-60	Еп. подлицу
наименование	Наименование	Код	Ед. общ вес	Материал
ТК	Сальники набивные Dу 50÷1400мм для пропуска труб через стены			Серия
				3.901-5
1967	Сальник Dу 400 длина корпуса 200 и 300мм			Лист ТМ-21

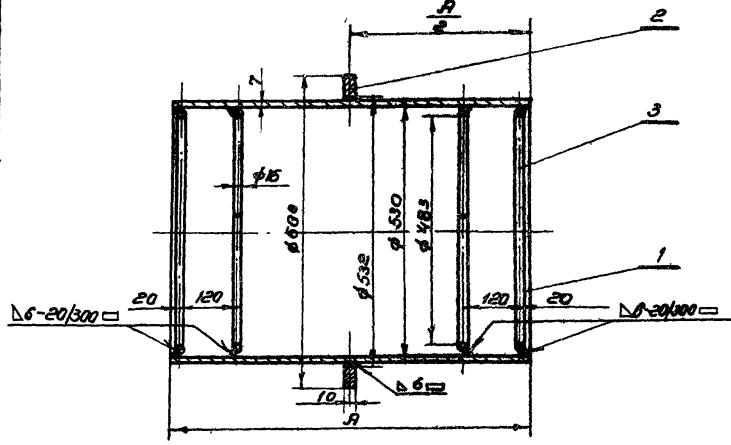
9494 23

Лист №	
7 - 1913	
Серия	
3 901-5	
Лист	
ТМ-22	
Государственный СССР ПРЕДПРИЯТИЕ ПРОЕКТИРОВАНИЯ и ПРОЧЕССОВ	270000
Членство в Ассоциации Производителей Стальконструкций	Членство в Ассоциации Производителей Стальконструкций
Рук. инженер Бахчанян Г.С.	Рук. инженер Бахчанян Г.С.
Механик Продовольщ	Механик Продовольщ

Узел установки сальников



Корпус сальника



Примечания:

1. Насыпные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63, с толщиной изоляции по ГОСТ 5525-61 через стены сооружений, в мокрый и сухой атмосфере.
2. Толщина стены должна быть не менее размера №9. Корпус сальника закладывается в отверстие при бетонировании для предотвращения оторвания сальника от смысла или должен быть точно врезан в обе отдельности и прикреплен к прогодящей горизонтальной трубой и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией Ч144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно задевается лентковой прядью, предварительно скрученной в флаг толще величины зазора, концы загоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не выше 40% сажи (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущенено 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 асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемемся на заделку одного зонта.
4. Мастикой для заделки используется из 70% пиритового битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9457-60).

23

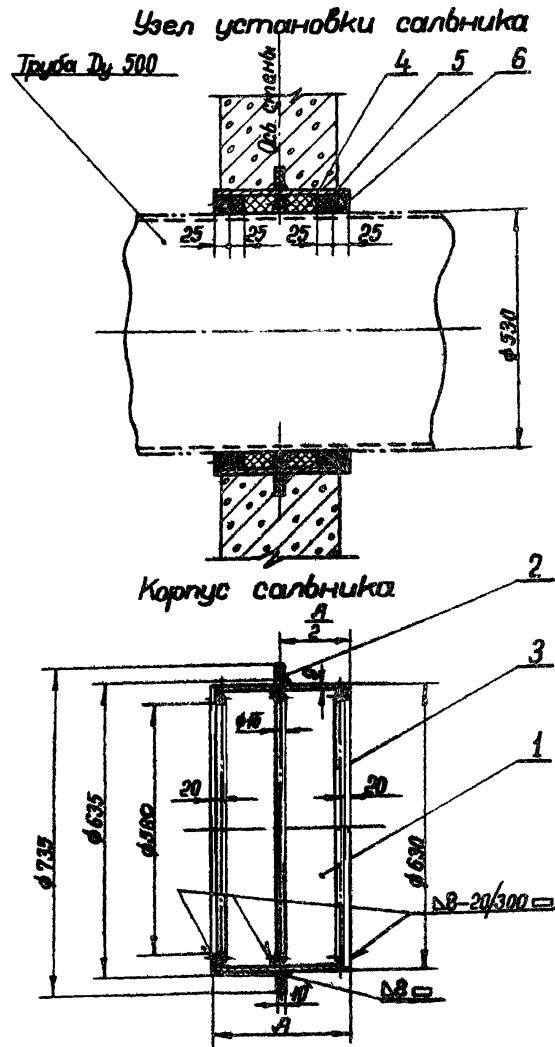
Длина А	Вес дет.1	Вес коробки
500	45,2	58,6
800	72,2	85,6

Номер	Запаска	-	1,38	1,38	Мастикой	
5	Зачеканка	-	4,2	4,2	Асбестоцементный ний раствор	
4 ГОСТ 5152-66	Насыпные индустриально- плотеные маркировки	-	12,3	12,3	Прядь лентковой пропитанной	
3 ГОСТ 25390-57	Круг 15	4	2,17	8,68	Ст.0 ГОСТ 380-60	Е=1560
2	Кольцо φ600×d532×10	1	4,74	4,74	Ст.0 ГОСТ 380-60	
1 ГОСТ 10704-63	Пряжа 530×7	1	—	—	Ст.2 ГОСТ 380-60	сп. трос.
Наименование	Наименование	кг	вес	Параметр	Примеч.	

TK	Сальники насыпные №у 50 ± 1400 мм для пропуска труб через стены	Серия 3901-5
1967	Сальник №у 400 Длина коробки 500 и 800 мм.	Лист ТМ-22 9494 24

Инв. №
Т-1913
Серия
3.901-5
Лист
ТМ-23

Государственный
Союзный Комитет
г. Москва



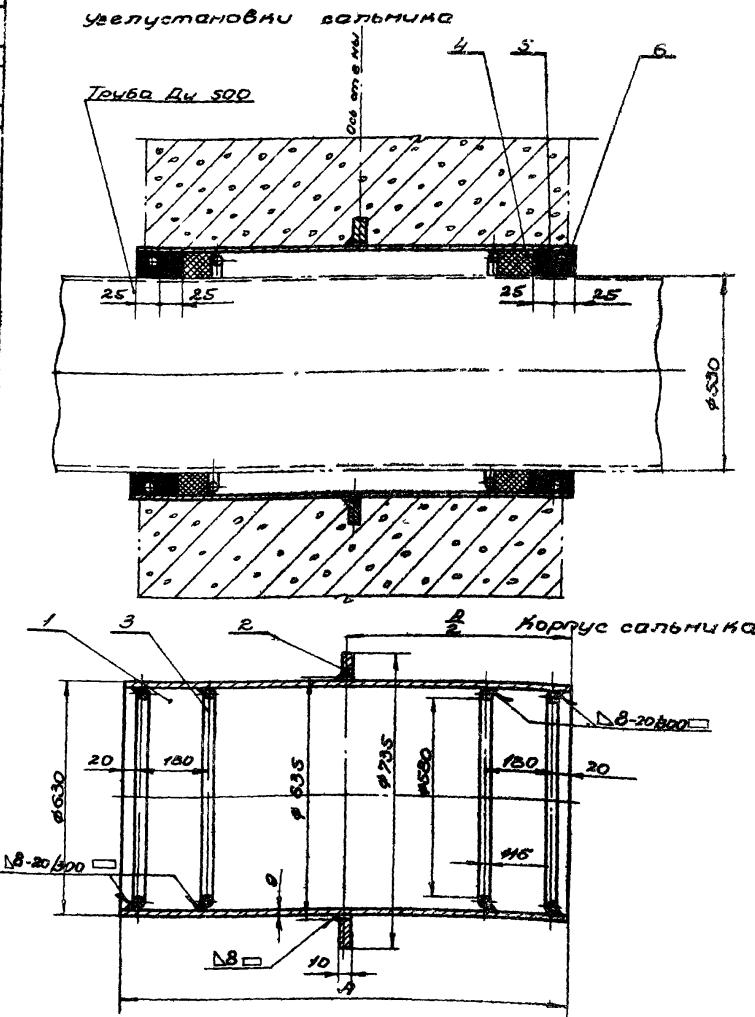
- Примечания: 24
- Насадившие сифонники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63, а также чугунных по ГОСТ 5525-61 через стены сооружений в мокрых и сухих грунтах.
 - Толщина стены равна или меньше размера А. Корпус сифоника захватывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сифоника от смещения он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
 - Заделку сифоника производить в соответствии с инструкцией МСП МХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сифоника плотно набивается пенобетонной прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зажимов должны быть тщательно зачеканены асбесто-цементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10704-63) и 30% асбестового волокна (ювексу) не ниже 4² марки (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просущено. Наличие в асбестовой бактерии камней и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемое на заделку одного зажима.
 - Мастикка для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
 - Сварку производить электродом типа 3-42 (ГОСТ 9467-60).

Длина А	Вес дет. 1	Вес корпуса	вес набивки
200	27,6	43,7	6,8
300	41,3	57,5	14,2

№	Заглазка	-	5,0	5,0	Мастикка
5	Зачеканка	-	2,2	2,2	Асбестоцементный раствор
4	Насадки многослойно-плотенные марки ПД.45	-	-	-	Проба пенобетонной пропитанной таблицу
3	ГОСТ 2590-57 Круг 16	3	26	7,8	Ст.0 ГОСТ 380-60 в=1868
2	Кольцо ф 735x ф 635x10	1	8,4	8,4	Ст.0 ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 10704-63 Труба 630x9	1	-	-	Ст.2 ГОСТ 380-60 таблицу
Наименование		Един. Одн.	Материал	Примеч.	
TK	Сифонники насадившие Dу 50 - 1400мм для пропуска труб через стены	Ком.			Серия
1967	Сифоник Dу 500	Бес			3-901-5
	Длина корпуса 200 и 300мм				лист ТМ-23

9494 25

УМБ №	
7-1913	
СЕРИЯ	
3.901-5	
ДОСТ	
777-24	
ГОСТЫ СССР	1. ГОСТ 10704-62. Трубы стальные бесшовные. 2. ГОСТ 25525-65. Набивные сальники для пропуска труб через стены. 3. ГОСТ 2590-57. Кольца для набивки сальников из нержавеющей стали. 4. ГОСТ 10178-62. Песчано-цементный раствор марки 400. 5. ГОСТ 7-60. Асбестовое волокно. 6. ГОСТ 2590-57. Кольца для набивки сальников из нержавеющей стали.
Советский Союз	Советский Союз
Год выпуска	1967



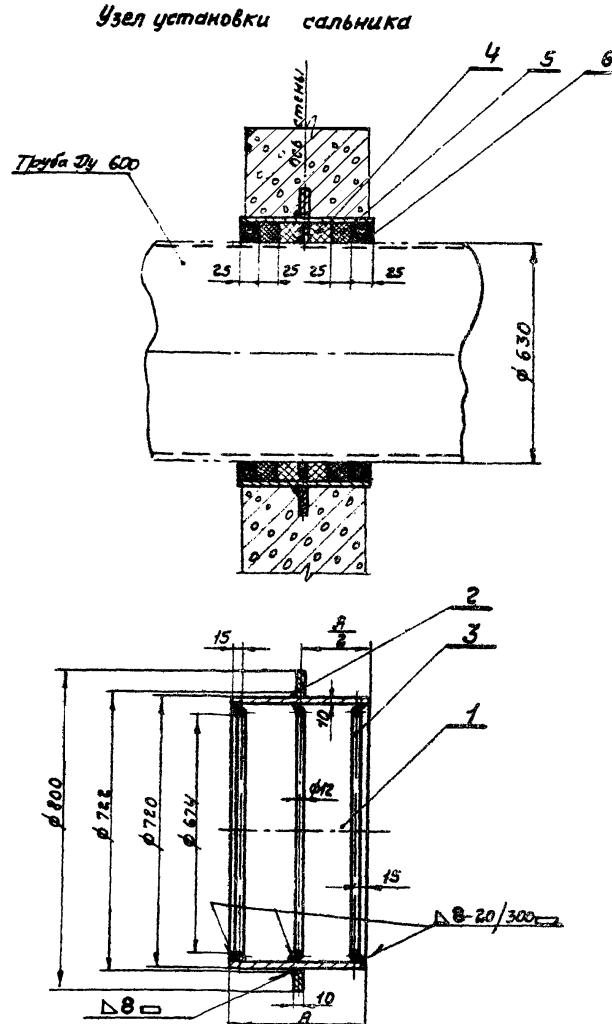
Примечание:
1. Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб диаметром 400-500 мм, толщиной стенки 25-30 мм, пропущенных по ГОСТ 25525-65 через стены толщиной 250-300 мм и выше, а также
2. Толщина стенки рабочей или теплоизолирующей оболочки должна быть не менее толщины сальника. Сальник закладывается в отверстие при бетонировании для предохранения патрубка сальника от отщепления он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией Постройки. Установку сальника производят в рабочей трубой и корпуком сальника плотно набиваются пеноблоки прядью предварительно скрученной вжуут толще беличин зазора. Концы зазоров должны быть тщательно защищены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 400 сорт (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и прокрученено. Наличие в асбестовом волокне копотов и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до замораживания водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного замка.
4. Маскина для заделки составляется из 70% нефтяного битума М-17 и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сварку производите электродом типа Э-42 (ГОСТ 9487-60)

Длина А	Вес вед. 1	Вес корпуха
500	68,9	87,7
800	110,2	129,0

№	Заделка	-	50	50	Маскина
5	Зачеканка	-	2,2	2,2	Асбестоцементный раствор
4	ГОСТ 25525-65. Пленочные марки прядь пеноблоков	-	21,4	21,4	прокладанные
3	ГОСТ 2590-57. Кольца 16	4	2,6	10,4	ст. ОГОСТ 180-60 0-1870
2	Кольца Ø735xØ635x10	1	8,4	8,4	ст. ГОСТ 180-60
1	ГОСТ 10704-62. Труба 600x9	1	-	-	ст. ГОСТ 180-60 габл.
6	Обозначение Наименование	Нар. Вес	Материал	Причел.	
7	Сальники набивные для 50-1400мм для пропуска труб через стены				Серия 3.901-5
8	Сальник ди 500.				Черт 777-24
9	Длина корпуха 500и 800мм.				9494 26

ЗИК №
Г-1913
Серия
3.901-5
Лист
ТМ-25

Государственный
Союзный
Научно-исследовательский
Институт
Строительных
Материалов
и Структур
г. Ленинград



Примечания:

- Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 1024-63 в стенах по ГОСТ 5525-61, через стены сооружений в покрытиях и сухих грунтах.
- Полушка стены равна или меньше размера "А". Корпус сальника захватывается в опорубку при болтовании. Для предотвращения оторванья сальника от стены он должен быть точно врезан в стеки опорубки и приварен к присоединяющей горизонтальной и вертикальной арматуре.
- Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией № 144-59. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пеньковой прядью, предварительно скрученной в жгут толще величиной зазора, концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-69) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4°20' сортам (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущен и просушен. Наличие в асбестоцементной смеси не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемемся на заделку одного сальника.
- Мастике для замазки составляется из 70% кафельного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
- Сварку производить электрическим тиглом Э-42 (ГОСТ 9467-60).

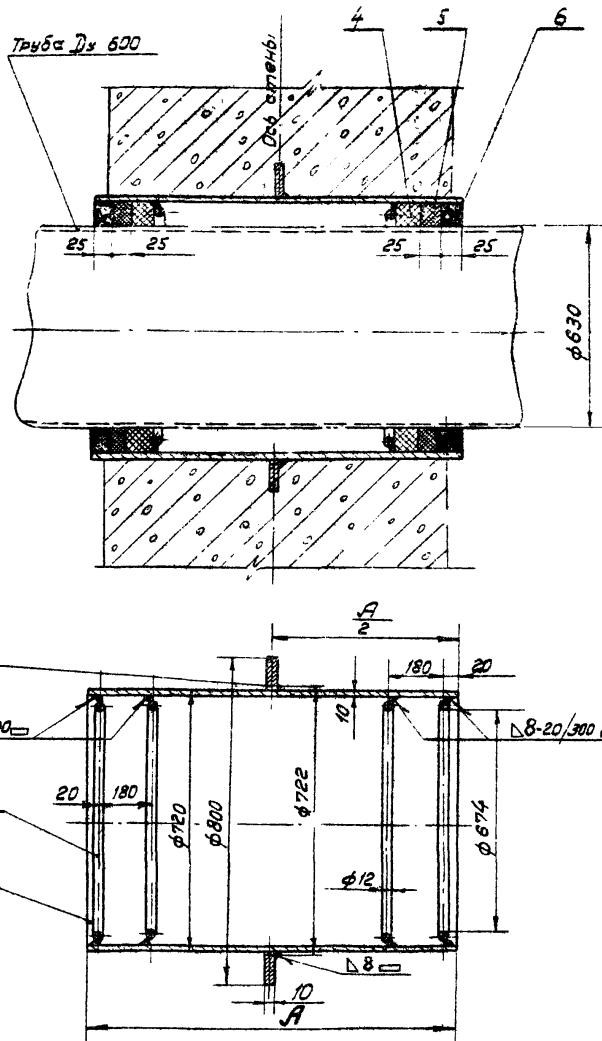
Длина А	Вес дет. 1	Вес корпуса	Вес набивки
200	35	48	7,3
300	52,5	65,5	14,6

№	Замазка	Мастика	
5	Зачеканка	- 5,3	Асбестоцементный раствор
4 ГОСТ 5152-66	Набивки многослойные, гипсовые марки пр. Д38	- 2,1	Прядь пеньковая пропитанная смолой
3 ГОСТ 2590-57	Круг 12	3 1,9 5,7	ст. О ГОСТ 380-60 № 2054
2	Кольцо φ 800xφ782x10	7,3 7,3	ст. О ГОСТ 380-60
1 ГОСТ 10704-63	Труба 720x10	1	ст. 2 ГОСТ 380-60 табличн
Под. Обозначение	Наименование	Кор. Вес	Материал
TK	Сальники набивные Dу 50 ÷ 1400 мм для пропуска труб через стены.		Серия 3.901-5
1957	Сальник Dу 600. Длина корпуса 200 и 300 мм.		Лист ТМ-25

9494 27

ЧИСЛО
Г-1913
СЕРИЯ
3. 901-5
Лист
ТМ-26

Узел установки сальника



26.02.2022
Безопасность
Разработка
Проверка
Изменение
Печать
Руководитель проекта
Техник
Проверил
г. Москва

Примечания:

- Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63, а также чугунных по ГОСТ 5525-61 через стены сооружений в мокрых и сухих грунтах.
- Толщина стены рабочая или меньше размера. №1 Корпус-сальник закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно брезан в обе стени опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
- Заделку сальника производят в соответствии с инструкцией №1ЧУЧ-55 Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набиваются пенквойкой 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 1070-63) и 30% асбестового волокна (побесу) не выше 4-го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушеню. 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 асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
- Мастикой для затяжки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
- Сварку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

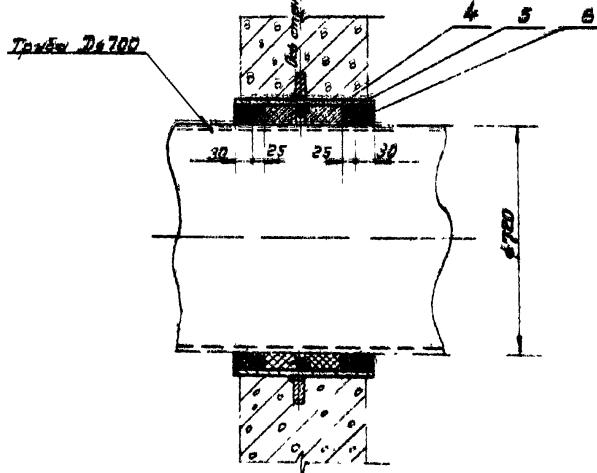
Длина А	Вес дет. 1	Вес корпуса
500	87,55	102,5
800	140,1	155

6	Затяжка	-	5,3	5,3	Мастика
5	Зачеканка	-	2,1	2,1	Асбестоцементный раствор
4	Набивки многослойные премешаны марки ПП-238	-	2,0	2,0	Прядь пенквойка Французская
3	ГОСТ 2590-57 Круг 12	4	1,9	7,6	СКЮ ГОСТ 380-60 E=2154
2	Кольцо φ800×φ722×10	1	7,3	7,3	СКЮ ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 1070-63 Труба 720×10	1	-	-	Ск. 2 ГОСТ 380-60 табличка
7	Обозначение Наименование Код Материал Примеч.	E60	08и.	Материал	Примеч.
TK	Сальники набивные Dу 50÷1400мм для пропуска труб через стены				Серия 3. 901-5
1967	Сальник Dу 600 Длина корпуса 500 и 800мм				Лист ТМ-26

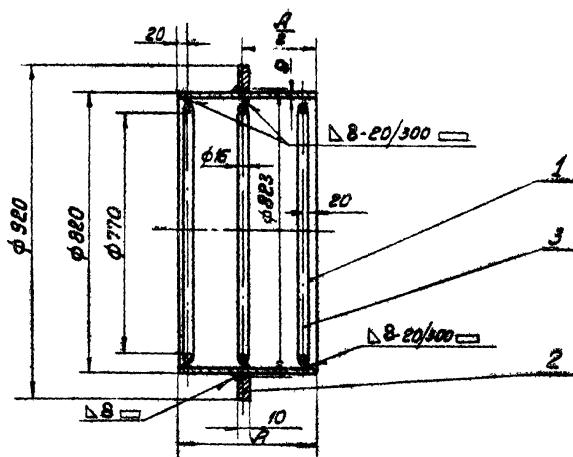
9494 28

LHB №
 T-1913
 Сепия
 3.901-5
 5K/Fm
 TM-27

Узел установки сальника



Корпус сальника



Государственный СССР	Приемлемый	Недопустимый
Информационный центр	Приемлемый	Недопустимый
Технический	Приемлемый	Недопустимый
Продукт	Приемлемый	Недопустимый

Примечания:

1. Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63, а также чугунных по ГОСТ 5585-61 через стены сооружений в мокрых и сухих фундаментах.
 2. Толщина стенки резина или тканевый размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно брезан в обе стеки опалубки и пр.варен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
 3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией №144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пеноблоковой прядью, предварительно скрученной в жгут толще белучиной зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены, обесцептствованы распором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10778-62) и 30% asbestosового волокна (по весу) не ниже 4² сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса asbestosового смеси. Asbestosовое волокно перед употреблением должно быть распушено и просушено. Наличие в asbestosовом волокне комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и asbestosовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой asbestosового смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемого на заделку одного замка.
 4. Маслика для запеки составляется из 70% нефтяного битума М-14 и 30% порошка из asbestosового волокна.
 5. Сварку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9457-60).

Длина A	Вес дет. 1	вес корпуса	вес набивки
200	36	58,6	7,6
300	54	74,6	12

6	Запаска	-	8,9	8,9	Масстике	
5	Зачеканка	-	6,2	6,2	Абсестоцемент- ный раствор	
4 ГОСТ 5152-66	Набивки ручесостоно- плетеные ПП 145	-	-	-	Прядь пневматич- еская пропитанная	сп таблич
3 ГОСТ 2530-57	Круг 16	3	3,4	10,2	Ст.0 ГОСТ 380-60	R=2464
2	Кольцо ф920хф823x10	1	10,4	10,4	Ст.0 ГОСТ 380-60	
1 ГОСТ 10704-63	Труба 820х8	1	-	-	Ст.2 ГОСТ 380-60	таблич
Обозначение	Наименование	Код	Ед.	Общ.	Материал	Примеч.
вес						
ТК	Сальники набивные Dу 50÷1400мм пропуск трубы через стены				СЕРИЯ 3.901-5	
1967	Сальник Dу 700 Длина корпуса 200 и 300 мм				ГОСТ TM-27	

ЧНВ.Н

7-1913

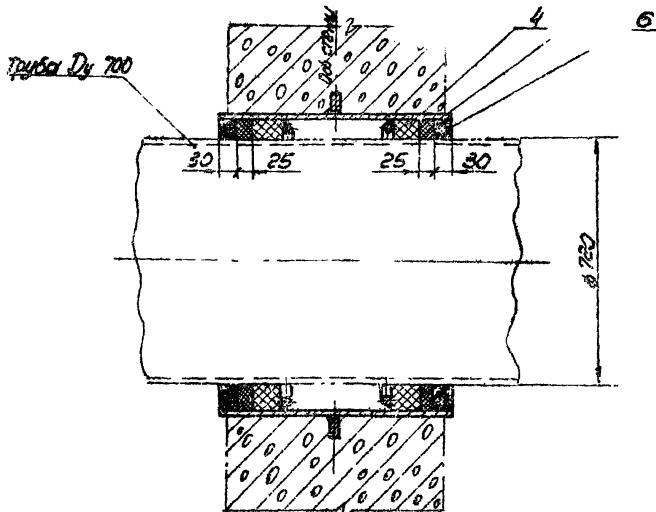
СЕРИЯ

3.901-6

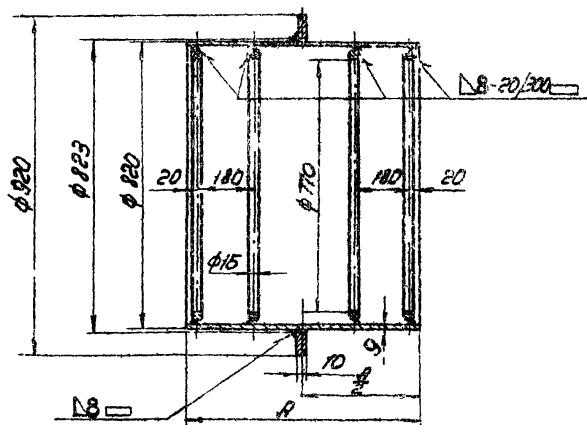
Лист

TH-28

Узел установки сальника



Корпус сальника



29

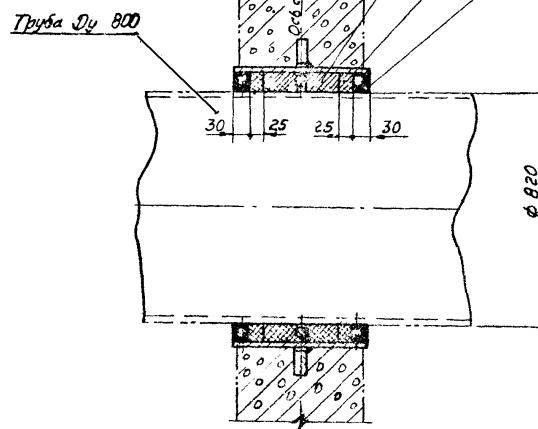
Примечания:

1. Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб толщиной 7-10 мм через стены сооружений в машинах и сухих грунтах.
2. Толщина стены равна или меньше разности. Р. Корпус сальника закладывается в алюминиевую при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно фрезирован в обе стени алюминиевого проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ЧНВ.Н № 55. Задор нажимать на чистую трубу и корпусом сальника плотно навинчивается пеньковой прядью, предварительно скрученной в каскад толще величины задора. Концы алюминия должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10704-63) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже чем марки ГОСТ 7-60 с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие в асбестовом волокне комков и подгоренных примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемемся на заделку одного занка.
4. Мастика для зазоров составляется из 70% нефтяного битума №-Н и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 5467-60).

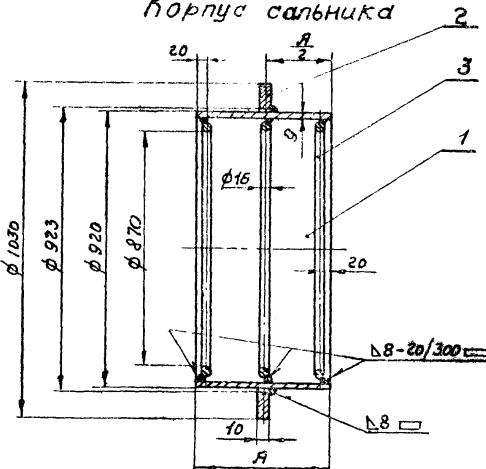
Длина А	Вес дет. 1	Вес корпуса
500	90	114
800	144	168

№	Наименование	Кол.	Масса	Материал	Примеч.
6	Зондажи	—	8.9	8.9	Маслико
5	Зачеканка	—	5.2	6.2	Асбестоцементный раствор
4	ГОСТ 5452-66 Набивки многослойные плотные марки 07-045	—	28.6	28.6	Прибор пеньковой прядью
3	ГОСТ 580-57 Кружки	4	3.4	13.6	Г-0 ГОСТ 380-60, С-246, 1
2	Кольца ф 820хР 820х10	1	10.4	10.4	СУ-0 ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 10704-63 Труба 820х9	1	—	—	СУ-2 ГОСТ 380-60
Изм.	Обозначение	Кол.	Вес	Материал	Примеч.
ТК	Сальники набивные Dу 50-1400мм для пропуска труб через стены			Серия 3.901-5	
1967	Сальник Dу 700 Длина корпуса 500 и 800мм			Лист TH-28	

Узел установки сальника



Корпус сальника



Примечания:

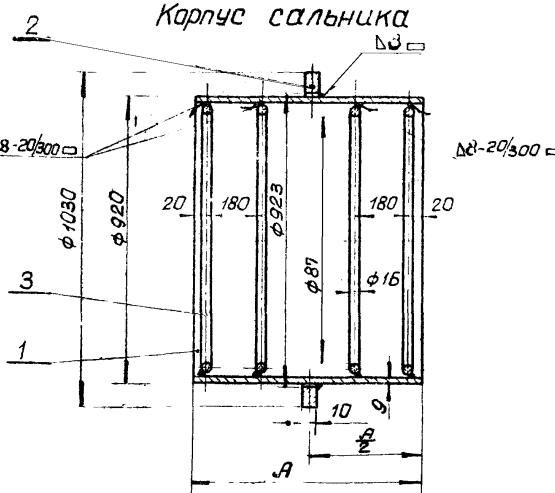
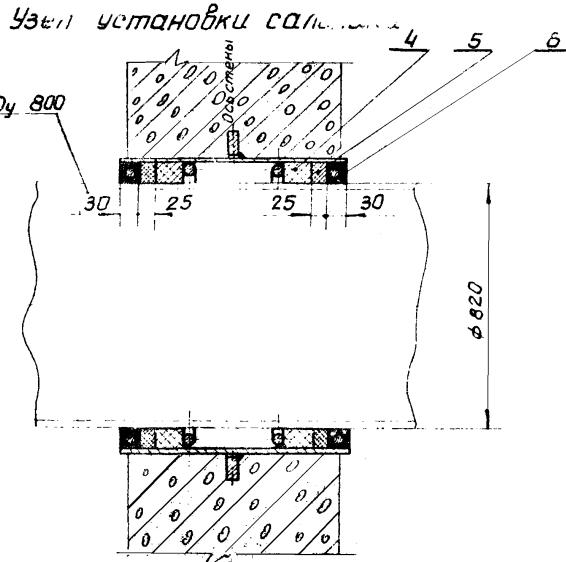
1. Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63 через стены сооружений в мокрых и сухих грунтах.
2. Пластина спицы равна или меньше размера Ø. Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стенки опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией №144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пемзой прядью, пребаристельно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены асбесто-цементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 178-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 400 сортам (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущен и просушен. 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 асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемемся на заготовку одного замка.
4. Мастика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
5. Сварку производить электродом тока 3-42 (ГОСТ 9467-60).

Длина А	Вес дет. 1	Вес корпуса	Вес набивки
200	40,4	65	8,5
300	60,7	85,3	19,8

6	Замазка	-	10	10	Мастика асбестоцементный раствор	
5	Зачеканка	-	7,1	7,1	Прайб пемзовая пробитановая	ст.
4 ГОСТ 5152-66	Набивки многослойно- плетеные Ø 17 Д 15	-	-	-	табл.	
3 ГОСТ 2590-57	Круг 16	3	3,9	4,7	ст.0 ГОСТ 380-60	в-2178
2	Кольца Ø 1030xφ 923x10	1	12,9	12,9	ст.0 ГОСТ 380-60	
1 ГОСТ 10704-63	Труба Ø 920x9	1	-	-	ст.2 ГОСТ 380-60	табл.
по обозначению	Наименование	кн	вес	обш.	материал	примеч.
ТК	Сальники набивные Ø 50 ÷ 1400 мм для пропуска труб через стены				серия	3. 901-5
1967	Сальник Ø 800 Длина корпуса 200 и 300 мм				Лист ТМ-29	9494 31

Инв. №
Т-1913
Серия
3.901-5
Лист
ТМ-30

Госстрой СССР	Нач. отп. Д/к. группы Балушина Родионова Техник Горбенок Горбенок	Москва
Северо-Западный завод металлоконструкций г. Москва		



Примечания:

- Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63 через стены сооружений в мокрых и сухих ерундинах.
- Толщина стены должна быть меньше размера "А". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании, для предохранения патрубка сальника от смешения он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и придан к проходящей горизонталиной и вертикальной формотурае.
- Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией МС ПМХП Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пенкскойвой 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 10178-82), 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушене. 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 асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, предписывающейся на заделку одного замка.
- Маслика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
- Сварку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

Длина А	Вес дет. 1	Вес корпуса
500	101,1	129,6
800	161,8	190,3

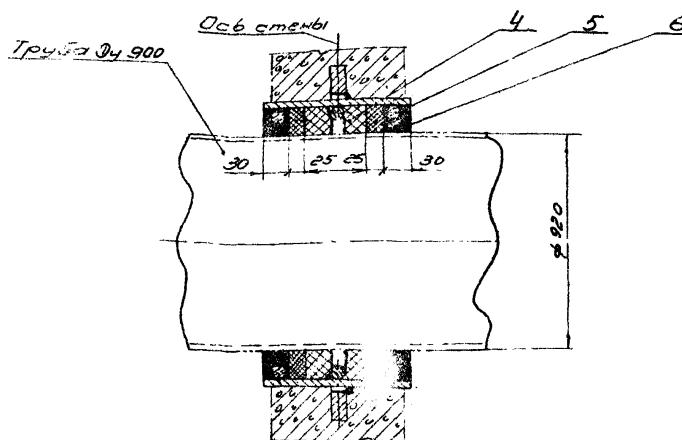
6	Замазка	--	10	10	Маслика
5	Зачеканка	-	7,1	7,1	Асбестоцементный раствор
4	Набивки многослойно-плетенные маркировка Д45	-	32,6	32,6	Прядь пенкскойвой пропитанной
3	ГОСТ 2590-57 Круг 16	4	3,9	15,6	Ст.О ГОСТ 380-60 Р=2778
2	Кольцо ф1030xφ923x10	1	12,9	12,9	Ст.О ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 10704-63 Труба 920x9	1	-	-	Ст.2 ГОСТ 380-60 см. таблицу
103	Обозначение	Наименование	Код	Ед. изм.	Материал
				Вес	Примеч

TK	Сальники набивные Dу 50-1400мм для пропуска труб через стены	Серия 3.901-5
1967	Сальник Dу 800 Длина корпуса 500 и 800мм	Лист ТМ-30

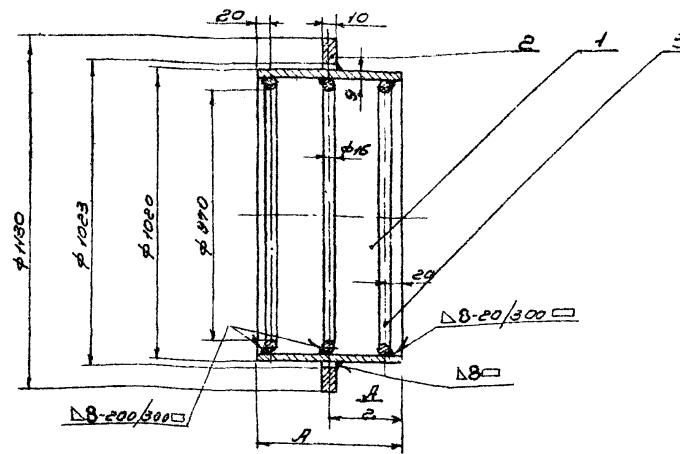
УМВ. №
T-1943
Серия
3. 901-5
Июнь
TM-31

<i>Боевое СССР</i>	<i>Нач. охраны</i>	<i>Абзесов</i>
<i>Боевое СССР</i>	<i>Боевое СССР</i>	<i>Григорьев</i>
<i>Черепаха</i>	<i>Черепаха</i>	<i>Панасюк</i>
<i>Боевое СССР</i>	<i>Боевое СССР</i>	<i>Макаров</i>
<i>Боевое СССР</i>	<i>Каминский</i>	<i>Чубаров</i>

Узел установки сальника



Корпус сальников



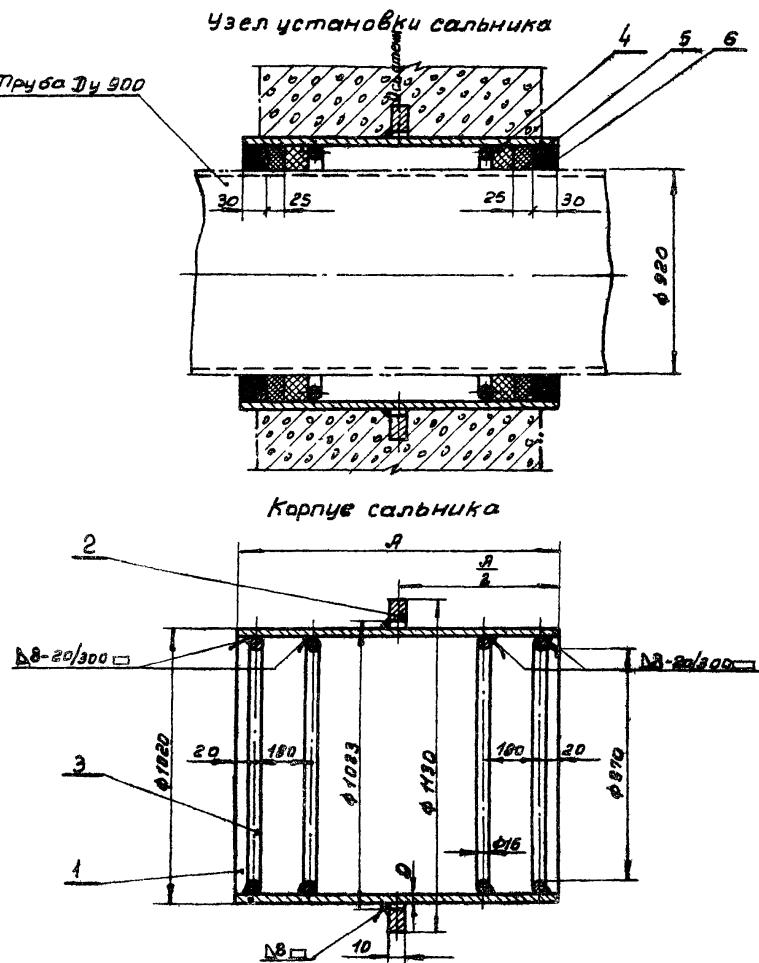
Примечания:

1. Прогодимые набивные сальники для пропуска стальных труб по ГОСТ 10104-63, а также чугунных по ГОСТ 5525-61 через стены сооружений в маковых и сухих ерунках.
2. Толщина стенки рабочих или меньших размеров, л. Круглые сальники закладываются в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящим горизонтальным и вертикальным арматуре.
3. Заделку сальника производят в соответствии с инструкциями по ГОСТ 10104-63. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника должен находиться не более предварительно скрученной в фитинг толще величины зазора. Концы зазоров фланцев должны тщательно зачищены и обесточечентиленом, состоящим из 70% цемента порки не ниже 400 (ГОСТ 178-69), 30% обесточенного волокна (по весу) не ниже 40% сартона (ГОСТ 77-60), с добавкой 5% воды в количестве до 10% от веса обесточечентиленовой смеси. Обесточечентиленовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушено. Наличие обесточечентиленового волокна компакт и посторонних примесей не допускается. Цемент и обесточечентиленовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой обесточечентиленовой смеси производится непосредственно перед употреблением в количестве, требуемогося на заделку одного замка.
4. Маслика для заделки составляется из 70% нефтепродукта битумна М-4 и 30% порошка из обесточечентиленового волокна.
5. Сборку производят электродом типа Э-42 (ГОСТ 9467-80).

Длина А	Вес деш.	Вес корпуса	Вес набивки
200	44,9	82,3	9,5
300	67,3	94,7	22,2

6	Зомазка	-	11,5	11,5	Масстико
5	Зонеканда	-	7,6	7,6	Абестоцемент иные растворы
4	ГОСТ 5152-66 Набивки многослойные плотность маркипп 045	-	-	-	Грабель многослойная плотность маркипп 045
3	ГОСТ 2590-57 Круг 16	3	428	28	Ст. ГОСТ 380-60 0330092
2	Кольца ф180хф102з110	1	14,6	14,6	Ст. ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 10704-63 Трубка 1020х8	1	-	-	Ст. ГОСТ 380-60
Поз.	Наименование	Нар.	Ед.	Общ.	Материал
	Наименование	Нар.	Вес		Упаковка
TK	Сальники набивные Ø 50+1400 мм для пропуска труб через стены				Серия 3.901-5
1967	Сальник Ø 500 Длина корпуса 200 и 300 мм				Лист № 31

Союз ССР	СССР	Почтамтова	Безред	Иван
Союз ССР	СССР	Чека-Горбунова	Ольга	Иван
Союз ССР	СССР	Широкова	Ольга	Иван
Союз ССР	СССР	Лебедева	Ольга	Иван
Союз ССР	СССР	Коновал	Ольга	Иван



Примечания:

- 1 Прокладные набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10707-63, а также чугунных по ГОСТ 5525-47 через стены сооружений в мокрых и сухих видах.

2 Толщина стены равна или меньше размера "d". Корпус сальника закладывается в опалубку при демонтировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к прокладющей горизонтальной и вертикальной арматуре.

3 Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией ЦНИИ-55 МСПМХП. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пенквойкой 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 9787-63) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено 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 асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.

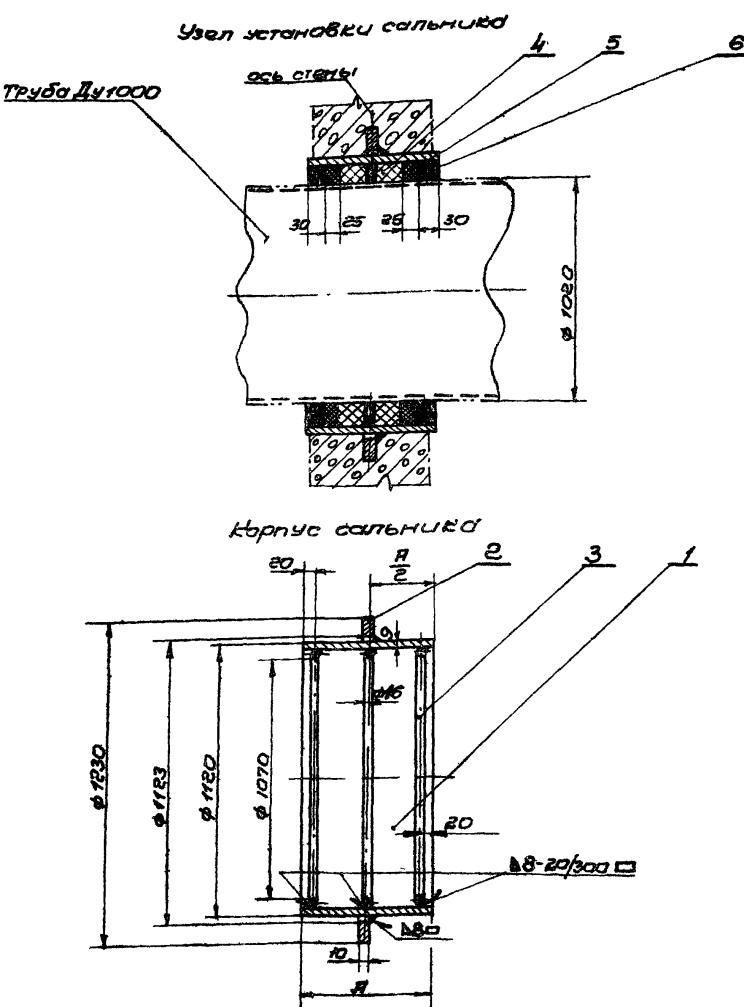
4. Мешалка для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.

5. Сварку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9467-60).

Длина я	Вес ярем 1	Вес корпуса
500	112,2	143,9
800	179,5	211,2

6	Замазка	-	11.5	11.5	Масстикा	
5	Зачечанка	-	7.6	7.6	Гидростоиоемкостный раствор	
4	Набивки многослойные плотные марки МР-45	-	35	35	Предназначен для пропитки тканей	
3	ГОСТ 2590-59 Крупа 16	4	4,28	17,1	Ст. 0 ГОСТ 380-60	с=3092
2	Кольцо $\Phi 1130 \times \Phi 1023 \times 10$	1	14,6	14,6	Ст. 0 ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 10706-63 Труба 1020x8	1	—	—	Ст. 2 ГОСТ 380-60	см. табл.
пос	Обозначение Наименование	как	Ед. изм.	Все	Материал	Примеч
TK	Сальники набивные $D_u 50 \pm 1400$ мм для пропуска труб через стены				Серия	3.901-5
1967	Сальник $D_u 900$ Длина корпуса 500 и 800 мм				Лист	TM-32

ЛНВ №	
Т-1913	
СЕРИЯ	
3.901-5	
Лист	
TM-33	
ГОССТАРТ СССР	Мин. откл. 1960 г.
ИМПОРТОЗАЩИТНЫЙ ПРОЕКТ	ГРУППЫ ВОДОЧУЖНО ЧЕРНОВОДНО СОСУДОВОГО ПРОБЕРУС КОМПАНИИ
н. Л/сек/с	



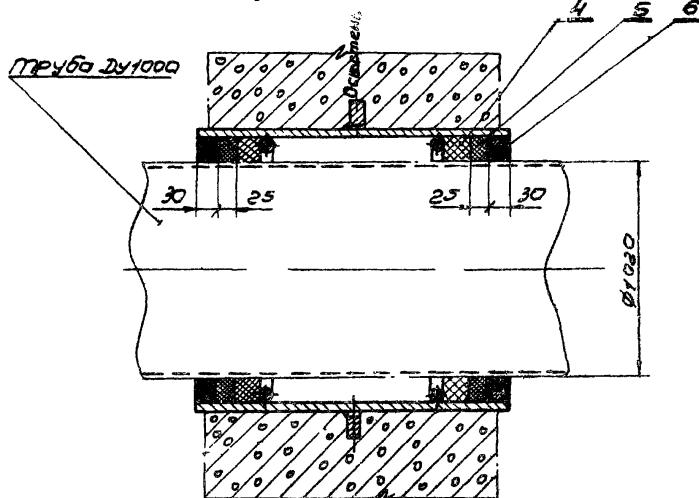
- 34
- Примечания:**
- Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63, а также чугунных по ГОСТ 5525-61 через стены сооружений в закрытых и сырых зданиях.
 - Толщина стены равна или меньше размера. Д. Корпус сальника заходит в отверстие в опалубку при бетонировании. Для предохранения отверстия сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стены опалубки и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
 - Заделку сальника производить в соответствии с конструкцией исполнения задора между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набиваясь гипсовым раствором, предварительно скрученной в тигле глине величины задора. Концы задоров должны быть тщательно зачеканены асбестоцементным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (гост 10778-61) и 30% асбестового волокна (последнее не выше 4²⁰ сорт.). (гост 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распылено и просушенено. Наличие асбестовых волокон комков и пасторопник примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непод遠твенно перед употреблением в дело в количестве, требуемого на заделку одного замка.
 - Матрица для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-IV и 30% порошка из асбестового волокна.
 - Сварку производить электродом типа Э-42 (гост 9464-60)

Длина A	Вес дет. 1	Вес корпус	Вес набивки
300	74	103,6	24,6

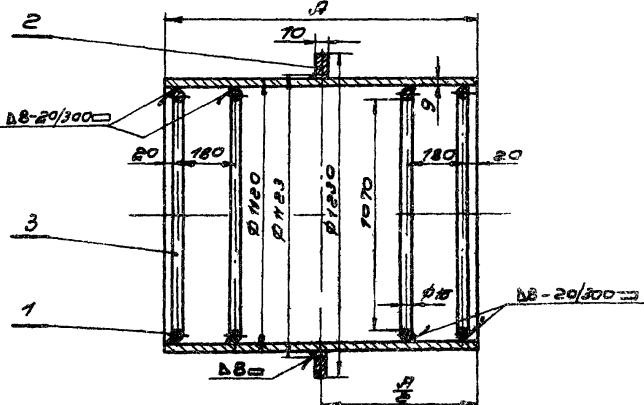
№	Наименование	Материал	Примеч.
6	Замазка	- 9,8 9,8	Масло
5	Зачеканка	- 82 82	Асбестоцементный раствор
4	ГОСТ 5525-61	- - -	Гранит гипсовый пропитанный табл.
3	ГОСТ 2590-57 Круг 16	3 14,7 14,1	Ст. Овал 380-60 Р-3406
2	Кольцо ф1230×1183×10	1 15,5 15,5	Ст. ГОСТ 380-60 табл.
1	ГОСТ 10704-63 Труба 1120×9	1 - -	Ст. ГОСТ 380-60 табл.
Из Обозначение Наименование		60. общ	
ТК	Сальники набивные Dу 50±1400мм для пропуска труб через стены		Серия 3.901-5
1967	Сальник Dу 1000 Длина корпуса 300мм		Лист TM-33 9494 35

УЧЕБ. №	
Т-1913	
СЕРУЯ	
3.901-6	
ИЧМ	
ТМ-34	
Государство СССР ГУППО Металлоконструкций и мостов	

Узел установки солвника



корпус солвника



Примечания:

- Набивные солвники предназначены для пропуска труб через стены трубы по ГОСТ 1000-63, а также кирпичные по ГОСТ 5525-61 через стены сооружений в мокрых и сухих грунтах.
- Толщина стены должна быть не меньше размера №9. Корпус солвника захватывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка солвника от смешения он должен быть точно врезан в обе стены опалубки, и приварен к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
- Заделку солвника производить в соответствии с инструкцией ЦНИИГ-53 зазор между рабочей трубой и наружной солвника плотно набивая гематовой прокладкой, предварительно скрученной втулкой толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно засыпаны особым цементным раствором состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 10178-62) и 30% добавкового щебня (по весу) не ниже 40° сорта (ГОСТ 7-60) с добавкой воды в количестве 10-12% от веса добавкового цемента смеси. Особое щебень волокна перед употреблением должны быть распущено и просушило. Каждые 5 особо щебня волокна контактов и пастороминка примеси не допускается. Цемент и особое щебень волокна до засыпания водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой особо щебенчатой смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требуемом на заделку одного замка.
- Мостик для замка состоит из 70% керамического битума и 30% парниковых из особого щебня волокна.
- Сборку производить электродом Э-42 (ГОСТ 9467-60).

Длина А	вес д/р. 1	вес корпус
500	123,3	158
800	197,3	232

№	Здание	-	9,8	9,8	Мостик
5	Заслонка	-	8,2	8,2	односторонний
4	ГОСТ 5192-66 плоскогубцы мостиковые	-	37,5	37,5	правосторонний
3	ГОСТ 25902-67 Круг 16	4	4,7	18,8	Г. О. ГОСТ 380-60 Г-3406
2	Ключ торцовый 16х16	1	15,5	15,5	Г. О. ГОСТ 380-60
1	ГОСТ 1000-63 Труба 1120x9	1	-	-	сталь ГОСТ 380-60 труба
Назначение		наименование	вес	Материал	Примеч
TK	Солвники набивные Dу 60-1400 мм для пропуска труб через стены				Серия
					3.901-5
1967	Солвник Dу 1000 Длина корпуса 500 и 800 мм				Лист ТМ-34

9494 36

LKB. N°

T-1913

Серия

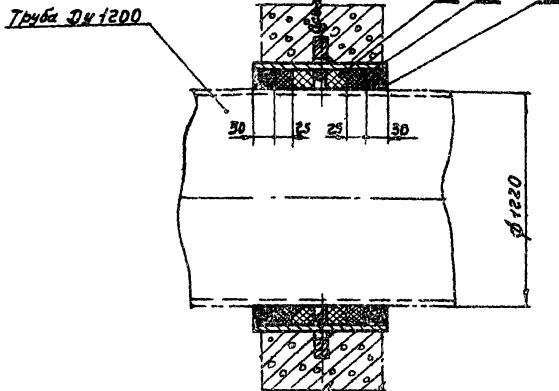
3 cont. E

3.907-3

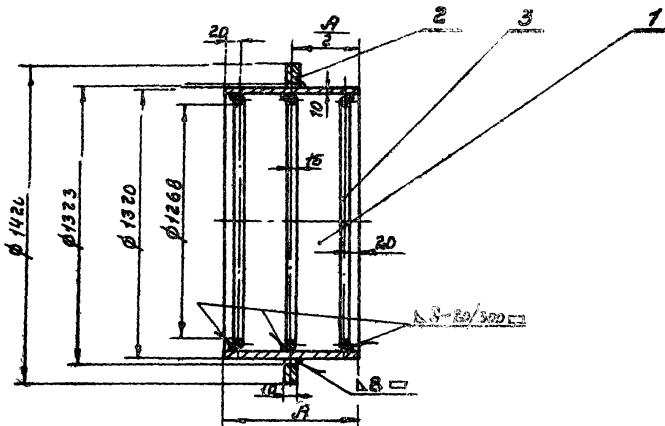
SUGEM

TM-35

Узел установки солнника



Корпус солдатика



• 874 •

1. Набивные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-63 через стены соединений в мокрых и сухих зданиях.

2. Толщина стенки равна или меньше размера "A". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смешения он должен быть точно фиксирован в обе стены опалубки и приварен к проходящей гофрированной и винтиковой арматуре.

3. Заделка сальника производится в соответствии с инструкцией № 144-55 Заделка между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пеньковой 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 10778-62) и 30% асбестового волокна (по весу) не ниже 4² сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса асбестоцементной смеси. Асбестовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушенено. Надрезы в асбестовом блоке комков и посторонних примесей не допускается. Цемент и асбестовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой асбестоцементной смеси производится непосредственно перед употреблением в дело в количестве, требующемся на заделку одного зажима.

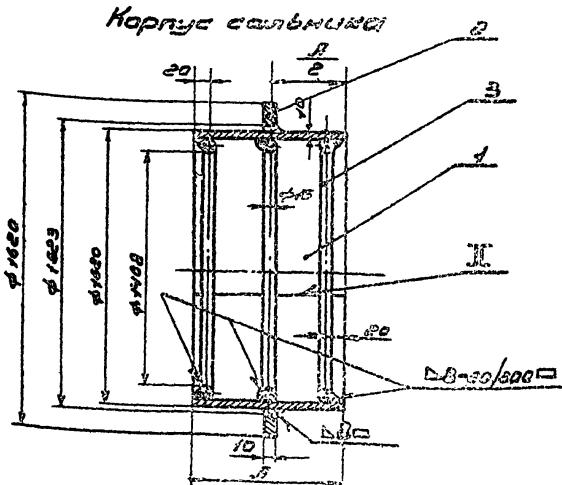
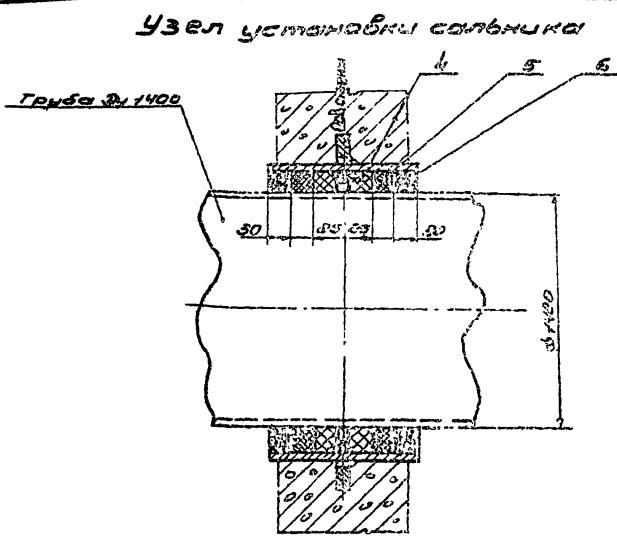
4. Маслика для замазки составляется из 70% нефтяного битума М-1/У и 30% порошка из асбестового волокна.

5. Сварку производят электродом типа Э-42 (раст 9467-60).

Диаметр A	Вес гем. T	Вес корпруса	Вес набивки
300	97,0	130,0	27,6

6	Запаска	-	13,8	13,8	Масстка	
5	Зачеконка	-	9,5	9,5	Радиостоемент-ный раствор	
4 ГОСТ 5152-66	Набивки многослойно-плетеные маечки ПЛ ДЧ5	-	-	-	Предн. пенковая пропитанная	сп. табличка
3 ГОСТ 2690-57	Круг 15	3	5,5	16,5	ст.ст. ГОСТ 380-60	Е=4028
2	Кольцо ф142,0xф132,3x10	1	16,4	16,4	ст.ст. ГОСТ 380-60	
1 ГОСТ 40704-63	Пробка 1320x10	1	-	-	ст.ст. ГОСТ 380-60	сп. табличка
Под. Обозначение	Наименование	код	Вес	Материал	Примеч.	
TK	Сальники набивные ду 50 ÷ 1400 мм для пропуска труб через стены				серия	
1967	Сальник корпуса 39 1200 корпуса 300 мм				3.901-5	
					Лист ТМ-35	

Инв. №	УЗЕЛ УСТАНОВКИ САЛЬНИКА		
T-1913	СЕРВУР		
390+5	СТУЧА		
TM-37			



Примечания:

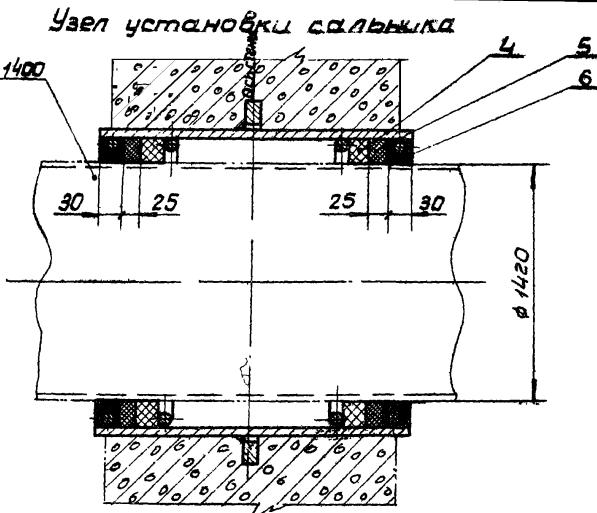
1. Надвижные сальники предназначены для пропуска трубчатых трубы по/или 1400мм через стены сооружений в монолите и гидроизоляции.
2. Гидроизоляционные сальники разработаны для сальников изолированных в сплошку при бетонировании. Для предотвращения попадания сальника в стыкение он должен быть точно врезан в обе стены сооружения и приварен к производящей оболочке монолитной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить бесстыковкой синтетич. пластиком Задор торфяной разновес трубы и наружной сальника можно использовать пленкообразное превью производится изоляция в виде гидроизоляции. Канты заделки сальника быть тщательно скреплены бесстыковкой монолитной раствором, состоящим из 70% цемента и 30% из кальцефика (ГОСТ 1078-62) и 30% от веса бетона.
4. по весу, но не ниже 4^o сорт (ГОСТ 7-60) с добавлением 30% гидроизоляции 10-12% от веса бесстыковочного раствора. Надежность заделки перед уплотнением должна быть проверена на пробном участке на наличие бесстыкового зазора и постепенное увеличение веса.
5. Сальник не допускается к применению в местах, где имеется движение трубы по наружной оболочке.
6. Заделка сальника перед уплотнением должна быть проверена на наличие зазора в количестве, превышающее на заделку сальника зазор.
7. Максимальная масса сальника составляет не более 15% неравномерного вытеснения и не более 30% перегрузки из бесстыкового бетона.
8. Сборку производить электроприводом типа 9-12 (ГОСТ 5557-60).

Виды	Вес саль.	Вес корпус	Вес набора
300	180	100	38,2

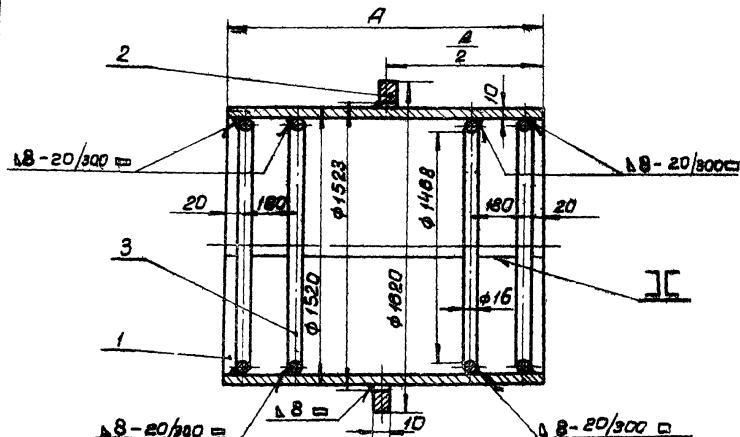
6	Заделка	-	12,0	12,2	Насыпка	
5	Заночечка	-	10,8	10,8	Монолитная	
4	Надвижные многослойные плотнительные мастики D45	-	-	-	Природный камень	
3	ГОСТ 5557-60	3	6,4	18,2	ГОСТ 5557-60	Г-4656
2	Шайба Г160Х10	1	18,8	18,8	ГОСТ 5557-60	
1	ГОСТ 5557-60	1	-	-	ГОСТ 5557-60	Габл.
	Подложка Нелинейная	100	800	Материал	Приче.	

TK	Сальники надвижные Ø 50+1400мм для пропуска труб через стены	3.504-5
1967	Сальник Ø 1400 Длина корпуса 300мм	документ ТК-37

Инв №	
7-1943	
Серия	
3.901-5	
Лист	
ТМ-38	
Госстрой СССР	
Лот. отд	Авдеев
Рул. гондолы	Бахчанина
демонтажник	Шуточнова
Заводерил	Конный
г. Москва	



Корпус сальника



Примечания:

1. Набивочные сальники предназначены для пропуска стальных труб по ГОСТ 10704-83 через стены сооружений в мокрых и сухих грунтах.
2. Толщина стены должна быть не меньше размера "A". Корпус сальника закладывается в опалубку при бетонировании. Для предохранения патрубка сальника от смещения он должен быть точно врезан в обе стеки опалубки и прибран к проходящей горизонтальной и вертикальной арматуре.
3. Заделку сальника производить в соответствии с инструкцией №144-55. Зазор между рабочей трубой и корпусом сальника плотно набивается пенопластом прядью, предварительно скрученной в жгут толще величины зазора. Концы зазоров должны быть тщательно зачеканены asbestos-cementным раствором, состоящим из 70% цемента марки не ниже 400 (ГОСТ 178-62) и 30% asbestosового волокна (песок) не ниже 4-го сорта (ГОСТ 7-60), с добавкой воды в количестве 10-12% от веса asbestos-cementной смеси. asbestosовое волокно перед употреблением должно быть распущено и просушенено. Жгут в asbestosовом волокне комков и пестророднических примесей не допускается. Цемент и asbestosовое волокно до затворения водой должны быть тщательно перемешаны для получения однородной смеси. Затворение водой asbestos-cementной смеси производится теплопредставителем перед употреблением в дело в количестве, требуемемся на запеку нового замка.
4. Мастикой для замазки используется из 70% нефтяного битума М-14 и 30% порошка из asbestosового волокна.
5. Сварку производить электродом типа Э-42 (ГОСТ 9487-60).

Длина А	Вес дет. 1	Вес корпуса
500	186	230
800	297	341

№	Замазка	—	Мастикой	
5	Зачеканив	—	asbestos-cementным раствором	
4	ГОСТ 5138-66 Набивка многослойная плотность марки по ГОСТ 445	— 50,8	50,8 Приятный запах	
3	ГОСТ 8890-67 Круж 16	4	6,4 ст. 0 ГОСТ 880-60	Р-4656
2	Жолыча φ1820x1523к10	1	188 ст. 0 ГОСТ 380-60	
1	ГОСТ 5891-57 Лист 4741x10	1	— ст. 3 ГОСТ 380-60	табличка
Поз/Обозначение	Наименование	Кол.	Ед. общ	Материал
TK	Сальники набивные ду 50-1400 мм для пропуска труб через стены			серия
1867	Сальник ду 1400 Длина корпуса 500 и 800 мм			3.901-5
				Лист ТМ-38

9484 (40)