

ОСТ 26-01-1247-75 Уплотнения валов для аппаратов с перемешивающими устройствами. Уплотнения сальниковые. Типы, параметры, конструкции и основные размеры. Технические требования

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**Уплотнения валов для аппаратов с перемешивающими устройствами.
Уплотнения сальниковые.
Типы, параметры, конструкции и основные размеры.
Технические требования.**

ОСТ 26-01-1247

СОГЛАСОВАНО

Начальник Управления по ремонту предприятий химической промышленности и оборудования

25.09.75 Б.И. Толчин

Подлинник подписан

т. Назаровым В.Н.

УТВЕРЖДАЮ

Начальник Всесоюзного промышленного объединения

26.09.75 П.Д. Григорьев

Подлинник подписан

т. Караваевым А.Г.

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

**Уплотнения валов для аппаратов с перемешивающими устройствами.
Уплотнения сальниковые.
Типы, параметры, конструкции и основные размеры.
Технические требования.**

ОСТ 26-01-1247

Взамен ОСТ 26-01-236-70

МН 5868-66

Приказом № 88 по Всесоюзному промышленному объединению от 26 сентября 1975г.

Срок действия установлен

с 1.01 1977г.

по 1.01 1997г.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2, 3).

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

Настоящий стандарт разработан с учетом рекомендаций СЭВ РС 1619-68 по стандартизации (за исключением сальниковых уплотнений с автоматическим поджимом).

Стандарт распространяется на сальниковые уплотнения, предназначенные для герметизации вертикальных валов перемешивающих устройств с верхним расположением привода, применяемых в аппаратах из углеродистых и коррозионностойких сталей, а также из титана, работающих в химической и др. отраслях промышленности. Климатическое исполнение уплотнений - У, категория изделий - 2-4 по [ГОСТ 15150-69](#). Допускается применение уплотнений на открытом воздухе при наличии соответствующей защиты от климатических факторов.

Стандарт не распространяется на уплотнения для аппаратов с легколетучими, вредными и взрывоопасными веществами, работающих под избыточным давлением.

Допускается применение уплотнений для аппаратов с взрывоопасными, легколетучими и вредными веществами, работающих под наливом.

Настоящий стандарт разработан с учетом рекомендаций СЭВ РС 1619-68 по стандартизации (за исключением сальниковых уплотнений с автоматическим поджимом набивки).

Допускается применение сальниковых уплотнений типов ПБ и IVБ для взрывоопасных и вредных сред 3, 4 классов опасности при условии подачи смазывающей жидкости под давлением, превышающим давление среды в аппарате.

(Измененная редакция, изм. № 1, 2).

1. Типы

Сальниковые уплотнения в зависимости от конструктивных особенностей должны изготавливаться следующих типов:

I - сальник с подводом смазки или уплотняющей жидкости к валу;

II - сальник с подводом смазывающей или уплотняющей циркулирующей жидкости к валу;

III - сальник с охлаждением корпуса и подводом смазки или уплотняющей жидкости к валу;

IV - сальник с охлаждением корпуса и подводом смазывающей (уплотняющей циркулирующей жидкости) к валу;

V - сальник для малогабаритных аппаратов.

Сальниковые уплотнения должны изготавливаться следующих исполнений в зависимости от конструктивных особенностей

A - без автоматического поджима набивки;

B - с автоматическим поджимом набивки;

в зависимости от материалов деталей, соприкасающихся со средой -

У - для аппаратов из углеродистой стали;

К - для аппаратов из коррозионностойкой стали;

Т - для аппаратов из титана.

2. Параметры и условия применения

Параметры и условия применения сальниковых уплотнений должны соответствовать указанным в [табл.1](#).

Таблица 1

Параметры и условия применения

Наименование показателей	Тип уплотнения	
	IA	IIA
Температура в аппарате, °C	минус 20	минус 20
от	плюс 70	плюс 200
до		
Давление в аппарате:		
избыточное, кгс/см ² , не более	6 (0,6)	
остаточное, мм.рт.ст., не менее	0,04 (300)	
Частота вращения вала, об/мин (C ⁻¹),	320 (5,3)	
не более		
Давление подводимой к валу смазки	налив	выше давления в аппарате
		налив
		выше давления в аппарате

Наименование показателей	Тип уплотнения			
	IA	IIA		
Среда в аппарате	парогазовая, жидкость	парогазовая или жидкость в наличии абразива	парогазовая, жидкость	парогазовая или жидкость с наличием абразива
Тип уплотнений	IB		IIB	
Температура в аппарате, °С,	минус 20		минус 20	
от	плюс 70		плюс 200	
до				
Давление в аппарате:				
избыточное, кгс/см ² , не более	6 (0,6)		0,04 (300)	
остаточное, мм.рт.ст., не менее				
Частота вращения вала, об/мин (С ⁻¹),	320 (5,3)			
не более				
Давление подводимой к валу смазки	налив	выше давления в аппарате	налив	выше давления в аппарате
Среда в аппарате	парогазовая, жидкость	парогазовая, жидкость, среда с наличием абразива	парогазовая, жидкость	Парогазовая, жидкость с наличием абразива и склонная к налипанию
Тип уплотнения	IIIA		IIVA	
Температура в аппарате, °С	от минус 20		от минус 20	
	до плюс 200		до плюс 250	
Давление в аппарате:				
избыточное, кгс/см ² (МПа), не более	6 (0,6)		0,04 (300)	
остаточное, мм.рт.ст., не менее				
Давление жидкости, охлаждающей корпус, Мпа (кг/см ²), не более	0,1 (1)			
Частота вращения, об/мин (С ⁻¹),	320 (5,3)			
не более				
Давление подводимой к валу смазки	налив	выше давления в аппарате	налив	выше давления в аппарате
Среда в аппарате	парогазовая, жидкость	парогазовая или жидкость с наличием абразива	парогазовая, жидкость	парогазовая или жидкость, склонная к налипанию при наличии абразива
Давление жидкости, охлаждающей корпус, кгс/см ² (МПа), не более	1 (0,1)			
Тип уплотнения	IIIB		IIVB	
Температура в аппарате, °С	от минус 20		от минус 20	
	до плюс 200		до плюс 250	

Наименование показателей	Тип уплотнения		ПА	
	IA		ПА	
Давление в аппарате:				
избыточное, кгс/см ² (МПа), не более	6 (0,6)			
остаточное, мм.рт.ст., не менее	0,04 (300)			
Давление жидкости, охлаждающей корпус, МПа (кг/см ²), не более	0,1 (1)			
Частота вращения, об/мин (С ⁻¹), не более	320 (5,3)			
Давление подводимой к валу смазки	налив	выше давления в аппарате	налив	выше давления в аппарате
Среда в аппарате	Парогазовая, жидкость	парогазовая или жидкость с наличием абразива	парогазовая, жидкость	парогазовая или жидкость, склонная к налипанию при наличии абразива
Давление жидкости, охлаждающей корпус, кгс/см ² (МПа), не более	1 (0,1)			
	Тип уплотнения		VB	
	VA		VB	
Температура в аппарате, °С	до плюс 70			
Давление в аппарате:				
избыточное, кгс/см ² (МПа), не более	0,1 (1)			
остаточное, мм.рт.ст.	0,04 (300)			
Частота вращения, об/мин (С ⁻¹)	1500 (25)			
Давление подводимой к валу смазки	налив	выше давления в аппарате	налив	
Среда в аппарате	парогазовая, жидкость	парогазовая или жидкость с наличием абразива	парогазовая, жидкость	
Давление жидкости, охлаждающей корпус, кгс/см ² (МПа), не более	1 (0,1)			

(Измененная редакция, изм. № 1).

3. Конструкции и основные размеры

3.1. Конструкции и основные размеры сальниковых уплотнений должны соответствовать:

Типы IA и ПА - [черт.1, табл.2](#)

Типы IB и ПБ - [черт.2, табл.3](#)

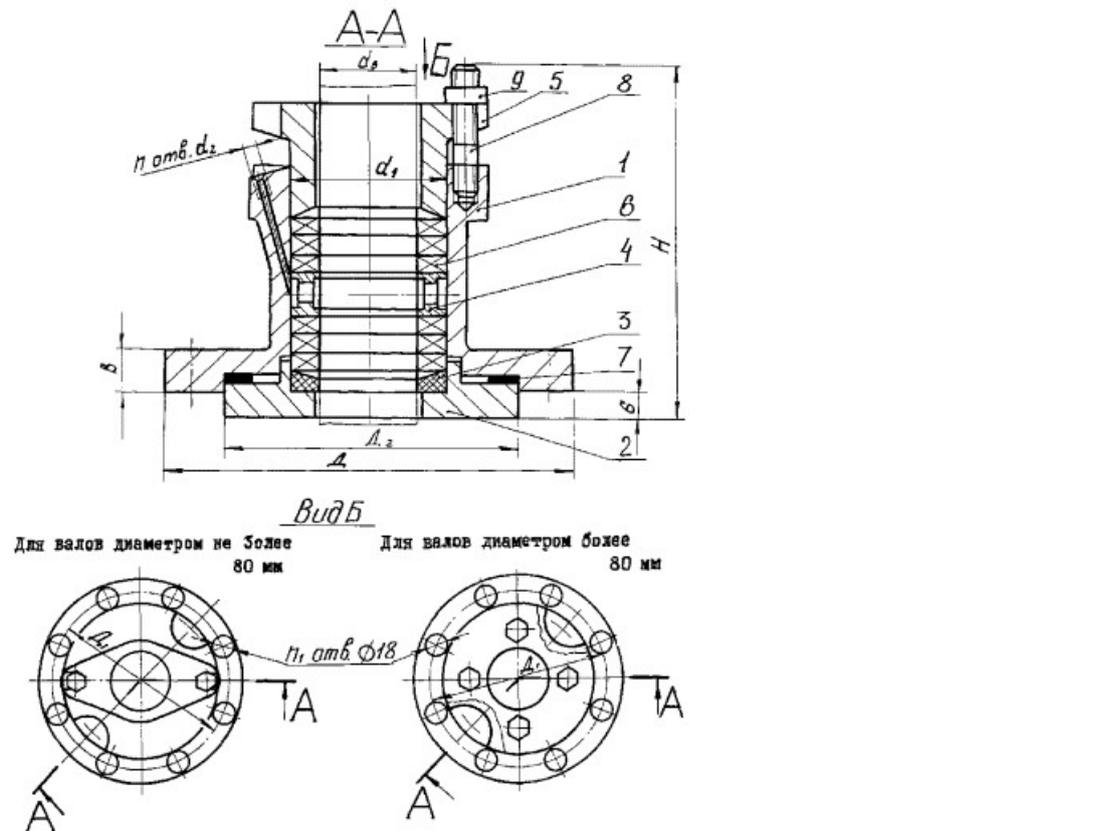
Типы IIIA и IVA - [черт.3, табл.4](#)

Типы IIIB и IVB - [черт.4, табл.5](#)

Тип VA - [черт.5, табл.6](#)

Тип VB - [черт.6, табл.7](#)

Сальниковые уплотнения типов IA и ПА



1 - корпус; 2 - кольцо опорное; 3 - кольцо; 4 - фонарь; 5 - втулка нажимная; 6 - набивка; 7 - прокладка; 8 - шпилька; 9 - гайка.

Черт. 1

Таблица 2

Основные размеры, мм

Обозначение типоразмера*	d_b	D	D_2		d_1	d_2	H		b	Масса, кг, не более
			пред.	откл.			n	n_1 не более		
			по $\frac{H9}{e8}$	по $\frac{H11}{d11}$						
IA - 40	40	185	150	128	60		1	180	7,5	
ПА - 40							2			
IA - 50	50	205	170	148	70		1	190	15	8,5
ПА - 50						M10'1	2			
IA - 65	65	235	200	178	90		1	220	14,0	
ПА - 65							2			
IA - 80	80	260	225	202	105		1	225	17,5	
ПА - 80							2			
IA - 95	95	290	255	232	120		1	230	27,0	
ПА - 95							2		18	
IA - 110	110	315	280	258	140		1		37,0	
ПА - 110						M14'1,5	2			
IA - 130	130	340	305	282	160		1	265		
ПА - 130							2			

(Измененная редакция, Изм. № 1).

* Не указано исполнение уплотнения по материалу.

Пример условного обозначения сальникового уплотнения без автоматического поджима набивки, с подводом смазки или уплотняющей жидкости к валу диаметром 40 мм и исполнением опорного кольца поз. 2 из:

Стали Вст3сп5 по ГОСТ 380-71

Сальник IA40-У ОСТ 26-01-1247;

Стали 12Х18Н10Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник IA40-К ОСТ 26-01-1247;

Стали 10Х17Н13М2Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник IA40-КЕ ОСТ 26-01-1247;

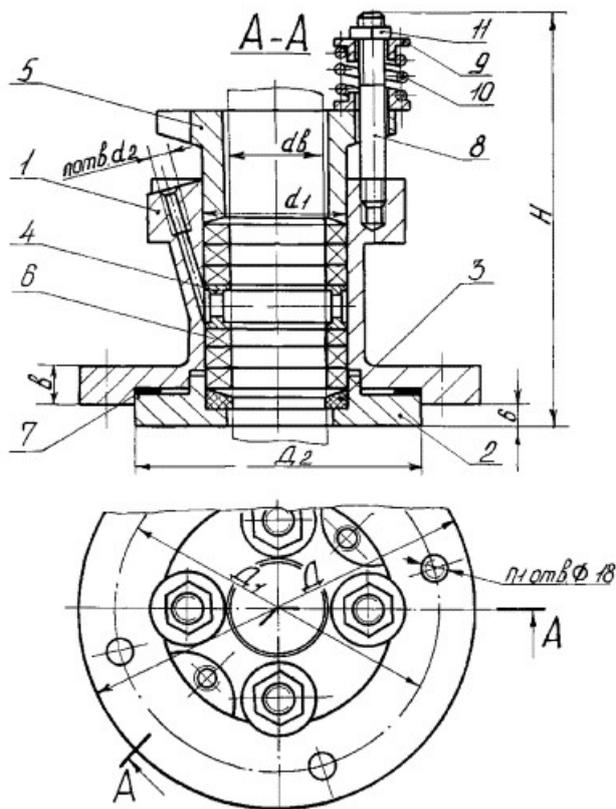
Сплава 06ХН28МДТ по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник IA40-КН ОСТ 26-01-1247;

Титана ВТ1-0 по ОСТ 1-90013-81

Сальник IA40-Т ОСТ 26-01-1247.

Сальниковые уплотнения типов IB и IB



1 - корпус; 2 - кольцо опорное; 3 - кольцо; 4 - фонарь; 5 - втулка нажимная; 6 - набивка; 7 - прокладка; 8 - шпилька; 9 - тарелка; 10 - пружина; 11 - гайка

Черт. 2

Таблица 3

Основные размеры, мм

Обозначение типоразмера*	d_b	D	D_1	D_2	d_1	d_2	n	n_1	H	b	Масса, кг, не более
				пред. откл.	пред. откл.			не			

	$\frac{H9}{\text{по } e8}$	$\frac{H11}{\text{по } d11}$	более
ПБ - 40			1
ПБ - 40	40 185 150 128	60	2 8,5
ПБ - 50			1 4 240
ПБ - 50	50 205 170 148	70	2 15 9,5
ПБ - 65			M10'1
ПБ - 65	65 235 200 178	90	1 300 14,5
ПБ - 80			2
ПБ - 80	80 260 225 202	105	1 310 19,0
ПБ - 95			2
ПБ - 95	95 290 255 232	120	1 8 26,5
ПБ - 110			2 18
ПБ - 110	110 315 280 258	140	M14'1,5 1 38,0
ПБ - 130			2 350
ПБ - 130	130 340 305 282	160	1 39,5
			2

(Измененная редакция, Изм. № 1).

* Не указано исполнение уплотнения по материалу.

Пример условного обозначения сальникового уплотнения с автоматическим поджимом набивки, подводом циркулирующей жидкости к валу диаметром 40 мм и исполнением опорного кольца поз. 2 из:

Стали Вст3сп5 по ГОСТ 380-71

Сальник ПБ40-У ОСТ 26-01-1247;

Стали 12Х18Н10Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник ПБ40-К ОСТ 26-01-1247;

Стали 10Х17Н13М2Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник ПБ40-КЕ ОСТ 26-01-1247;

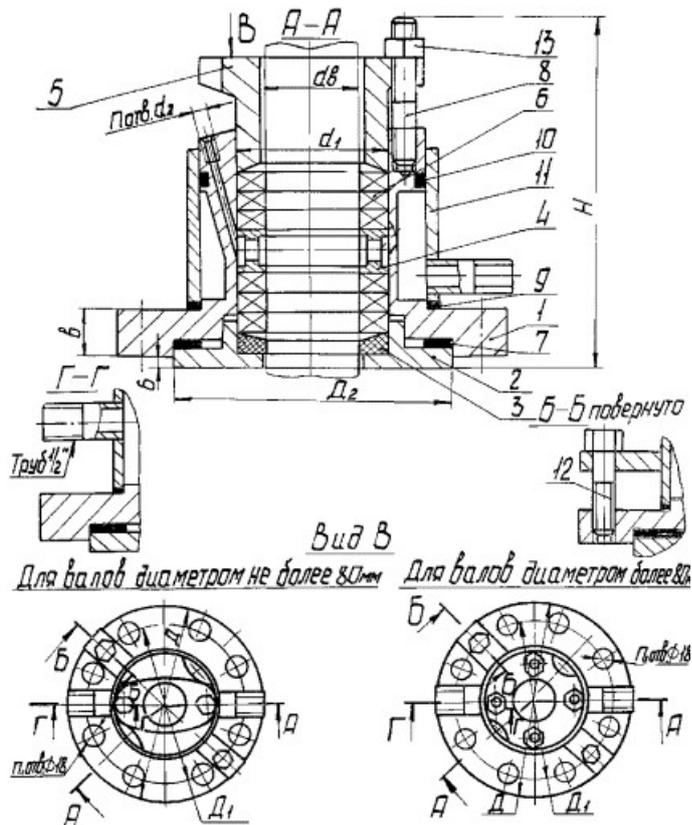
Сплава 06ХН28М2Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник ПБ40-КН ОСТ 26-01-1247;

Титана ВТ1-0 по ОСТ 1-90013-81

Сальник ПБ40-Т ОСТ 26-01-1247.

Сальниковые уплотнения типов IIIA и IVA



1 - корпус; 2 - кольцо опорное; 3 - кольцо; 4 - фонарь; 5 - втулка нажимная; 6 - набивка; 7 - прокладка; 8 - шпилька; 9 - прокладка; 10 - кольцо уплотнительное; 11 - рубашка; 12 - болт; 13 - гайка

Черт. 3

Таблица 4

Основные размеры, мм

Обозначение типоразмера*	d_b	D	D_1	D_2		d_1	d_2	n	n_1	H не более	b	Масса, кг, не более
				пред. Н9 по е8	откл. Н11 по d11							
ПА - 40	40	185	150	128		60		1	4	180	9,0	
IVA - 40												
ПА - 50	50	205	170	148		70		1	2	190	15	10,0
IVA - 50												
IA - 65	65	235	200	178		90	M10'1	1	2	220		
IVA - 65												
ПА - 80	80	260	225	202		105		1	2	225		
IVA - 80												
ПА - 95	95	290	255	232		120		1	8	230	18	
IVA - 95												
ПА - 110	110	315	280	258		140	M14'1,5	1	2	265		47,0
IVA - 110												
ПА - 130	130	340	305	282		160		1	2			49,0
IVA - 130												

(Измененная редакция, Изм. № 1).

* Не указано исполнение уплотнения по материалу.

Пример условного обозначения сальникового уплотнения без автоматического поджима набивки с охлаждением корпуса и подводом смазки к валу диаметром 40 мм и исполнением опорного кольца

поз. 2 из:

Стали ВстЗсп5 по ГОСТ 380-71

Сальник ША40-У ОСТ 26-01-1247;

Стали 12Х18Н10Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник ША40-К ОСТ 26-01-1247;

Стали 10Х17Н13М2Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник ША40-КЕ ОСТ 26-01-1247;

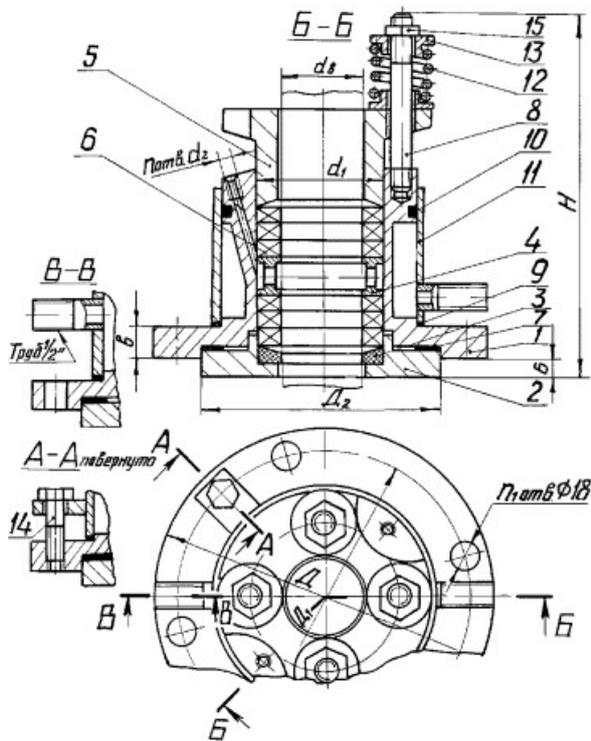
Сплава 06ХН28МДТ по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник ША40-КН ОСТ 26-01-1247;

Титана ВТ1-0 по ОСТ 1-90013-81

Сальник ША40-Т ОСТ 26-01-1247.

Сальниковые уплотнения типов ШБ и IVБ



1 - корпус; 2 - кольцо опорное; 3 - кольцо; 4 - фонарь; 5 - втулка нажимная; 6 - набивка; 7 - прокладка; 8 - шпилька; 9 - прокладка; 10 - кольцо уплотнительное; 11 - рубашка; 12 - пружина; 13 - тарелка; 14 - болт; 15 - гайка

Черт. 4

Таблица 5

Основные размеры, мм

Обозначение типоразмера*	d_b	D	D_2		d_1		d_2	H		b	Масса, кг, не более
			пред.	откл.	пред.	откл.		n	n_1 не более		
				$\frac{H9}{e8}$		$\frac{H11}{d11}$					
ШБ - 40								1			
IVБ - 40	40	185	150	128	60			2	4	245	10,0
ШБ - 50							M10'1	1			15
IVБ - 50	50	205	170	148	70			2			12,0

Обозначение типоразмера*	D_2		d_1		d_2	H		b	Масса, кг, не более
	d_b	D	D_1	пред. откл. $\frac{H9}{\text{по } e8}$		пред. откл. $\frac{H11}{\text{по } d11}$	n		
ШБ - 65	65	235	200	178	90	1	280	19,0	
IVБ - 65						2			
ШБ - 80	80	260	225	202	105	1		24,0	
IVБ - 80						2			
ШБ - 95	95	290	255	232	120	1	310	32,0	
IVБ - 95						2	8		18
ШБ - 110	110	315	280	258	140	1		47,5	
IVБ - 110						2			
ШБ - 130	130	340	305	282	160	1	350	49,5	
IVБ - 130						2			

(Измененная редакция, Изм. № 1).

* Не указано исполнение уплотнения по материалу

Пример условного обозначения сальникового уплотнения с автоматическим поджимом набивки, с охлаждением корпуса и подводом циркулирующей жидкости к валу диаметром 40 мм и исполнением опорного кольца поз.2 из:

Стали Вст3сп5 по ГОСТ 380-71

Сальник IVБ40-У ОСТ 26-01-1247;

Стали 12Х18Н10Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник IVБ40-К ОСТ 26-01-1247;

Стали 10Х17Н13М2Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник IVБ40-КЕ ОСТ 26-01-1247;

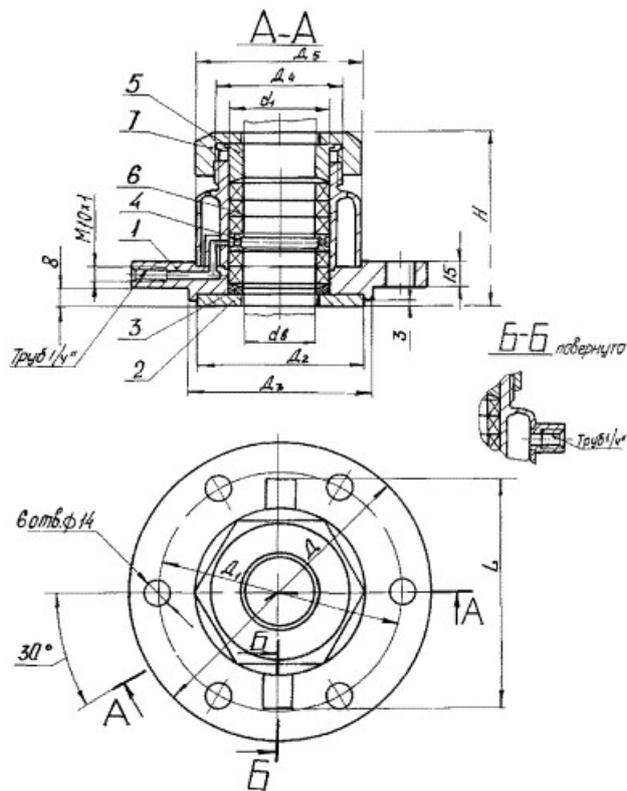
Сплава 06ХН28МДТ по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник IVБ40-КН ОСТ 26-01-1247;

Титана ВТ1-0 по ОСТ 1-90013-81

Сальник IVБ40-Т ОСТ 26-01-12477-75.

Сальниковые уплотнения типа VA



1 - корпус; 2 - кольцо опорное; 3 - кольцо; 4 - фонарь; 5 - втулка нажимная; 6 - набивка; 7 - гайка

Черт. 5

Таблица 6

Основные размеры, мм

Обозначение типоразмера*	D_2		D_3		d_1		H	L	Масса, кг, не более		
	d_b	D_1	пред. откл.	откл.	пред.	откл.					
VA25	25	130	110	75	90	M56'3	85	41	90	110	2,5
VA40	40	170	145	95	105	M72'3	105	56	100	145	4

(Измененная редакция, Изм. № 1).

* Не указано исполнение уплотнения по материалу.

Пример условного обозначения сальникового уплотнения на вал 25 мм без автоматического поджима набивки и исполнением опорного кольца поз.2 из:

Стали Вст3сп5 по ГОСТ 380-71

Сальник VA25 ОСТ 26-01-1247;

Стали 12Х18Н10Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник VA25-К ОСТ 26-01-1247;

Стали 10Х17Н13М2Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник VA25-КЕ ОСТ 26-01-1247;

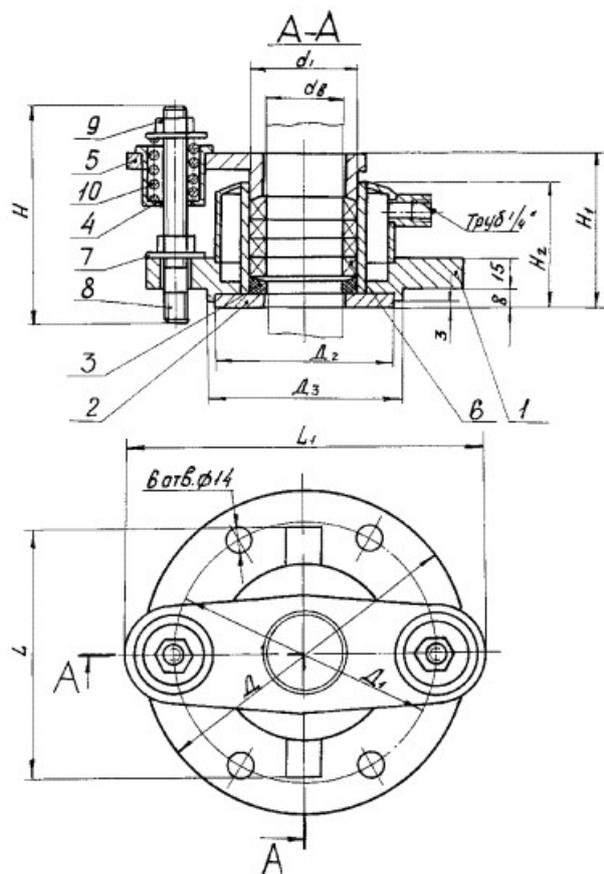
Сплава 06ХН28МДТ по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник VA25-КН ОСТ 26-01-1247;

Титана ВТ1-0 по ОСТ 1-90013-81

Сальник VA25-Г ОСТ 26-01-1247.

Сальниковые уплотнения типа ВБ



1 - корпус; 2 - кольцо опорное; 3 - кольцо; 4 - стакан; 5 - втулка нажимная; 6 - набивка; 7 - шайба 8 - шпилька; 9 - гайка; 10 - пружина.

Черт. 6

Таблица 7

Основные размеры, мм

Обозначение типоразмера*	d_b	D	D_2		D_3		H	H_1	H_2	L	L_1	Масса, кг, не более
			пред.	откл.	пред.	откл.						
			по $\frac{H9}{e8}$	по $\frac{H11}{d11}$	по $\frac{H9}{e8}$	по $\frac{H11}{d11}$						
ВБ25	25	130	110	75	90	41	100	70	50	110	140	2,5
ВБ40	40	170	145	95	105	56	115	80	65	145	170	4,5

(Измененная редакция, Изм. № 1).

* Не указано условное обозначение уплотнения по материалу.

Пример условного обозначения сальникового уплотнения на вал диаметром 25 мм с автоматическим поджимом набивки и исполнением опорного кольца поз.2 из:

Стали ВстЗсп5 по ГОСТ 380-71

Сальник ВБ25-У ОСТ 26-01-1247;

Стали 12Х18Н10Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник ВБ25-К ОСТ 26-01-1247;

Стали 10Х17Н13М2Т по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник ВБ25-КЕ ОСТ 26-01-1247;

Сплава 06ХН28МДТ по [ГОСТ 5632-72](#)

Сальник ВБ25-КН ОСТ 26-01-1247;

Титана ВТ1-0 по ОСТ 1-90013-81

Сальник ВБ25-Т ОСТ 26-01-1247.

4. Технические требования

4.1. Уплотнения сальниковые должны изготавливаться в соответствии с требованиями настоящего стандарта по рабочим чертежам завода-изготовителя, утвержденным в установленном порядке. Допускается изготовление корпусов поз.1 уплотнений типов IA, ПА, IB, ПБ с продольным разъемом, а уплотнений типов IIIA,Б и IVA,Б с цельнолитой рубашкой.

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

4.1а. Конструкция фонаря поз.4 должна предусматривать пазы или отверстия для облегчения демонтажа и замены набивки.

(Введен дополнительно, изм. № 2).

4.2. Материал деталей уплотнения должен соответствовать [табл.8](#).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

Таблица 8

Наименование детали	Материал	Номер стандарта
Корпус поз.1	Чугун СЧ15-32	ГОСТ 1412-70
Кольцо поз.3	Фторопласт Ф4 сорт 1	ГОСТ 10007-80
Фонарь поз.4	Чугун СЧ15-32	ГОСТ 1412-85
Втулка нажимная	Чугун СЧ15-32	ГОСТ 1412-85
Прокладка	Паронит	ГОСТ 481-80
Тарелка	Сталь Встзсп5	ГОСТ 380-71
Пружина	Сталь 60С2А	ГОСТ 14959-79
Болт, шпилька	Сталь 35	ГОСТ 1050-74
Гайка	Сталь 25	ГОСТ 1050-74
Шайба	Сталь 10	ГОСТ 1050-74
Кольцо уплотнительное	Резина В-14	ТУ 38-1051082-76
Кольцо опорное	Встзсп5	ГОСТ 380-71
	сталь 12Х18Н10Т	ГОСТ 5632-72
	сталь 10Х17Н13М2Т	-"
	сталь 06ХН28МДТ	-"
	титан ВТ 1-0	ОСТ 1-900 13-7
Набивка сальниковая	Рекомендуется выбирать согласно приложения настоящего стандарта	

(Измененная редакция, изм. № 1, 2).

4.3. Допускается замена вышеуказанных материалов на другие, равноценные по свойствам и не снижающие качества и работоспособности уплотнений.

4.4. Глубина захода нажимной втулки в сальниковую камеру должна быть не менее чем $1,5 \frac{d_1 - d_2}{2}$ мм.

4.5. Выбор смазочного материала, охлаждающей и уплотняющей жидкости, выбор системы подачи их в уплотнение, а также монтаж сальника производить согласно требованиям РТМ 26-01-91-76.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.6. При сжатии сальниковой набивки фонарь поз.4 должен находиться напротив отверстия подвода смазки (жидкости) к валу.

4.7. Давление жидкости, охлаждающей корпус, должно быть не более 0,1 МПа (1,0 кгс/см²).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.8. Охлаждающую камеру испытать гидравлически на герметичность давлением 0,2 МПа (2 кгс/см²).

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4.9. Затяжка сальников должна обеспечивать герметичность и в то же время не должна препятствовать свободному вращению вала.

4.10. Допускается сварной вариант корпуса с рубашкой ([черт.3, 4](#)) без установки прокладок поз.9 и поз.10.

(Введен дополнительно, изм. № 1).

4.11. Надежность сальникового уплотнения должна соответствовать надежности аппарата.

4.10. 4.11 (Введены дополнительно, изм. №1).

5. Требования безопасности и производственной санитарии.

5.1. При техническом обслуживании сальниковых уплотнений необходимо руководствоваться требованиями по технике безопасности на аппарат, на котором установлено уплотнение, действующими правилами, нормами и инструкциями по технике безопасности и производственной санитарии для предприятий химической промышленности, ГОСТ 12.2.003-74.

(Измененная редакция, Изм. № 2).

5.1а. К обслуживанию сальниковых уплотнений допускается персонал, знающий их устройство, правила техники безопасности при работе на агрессивных средах, а также правила монтажа и обслуживания.

(Введен дополнительно, изм. №2).

5.2. Категорически запрещается производить ремонтные работы всех видов по устранению дефектов при наличии давления рабочей среды в аппарате.

5.3. При эксплуатации аппарата периодически должна проверяться герметичность сальниковых уплотнений. При обнаружении выделений в виде газов и паров жидкости должна производиться подтяжка сальника.

Директор НИИхиммаша И.И. Румянцев

Начальник БНИОС В.В. Дюкин

Директор Дзержинского филиала НИИхиммаш А.А. Вагин

Заместитель директора по научной работе Дзержинского

филиала НИИхиммаш В.Н. Шалыгин

Заведующий отделом В.В. Шибаров

Заведующий лабораторией Е.В. Шатаев

Заведующий отделом стандартизации В.С. Сокунов

Руководитель разработки и исполнитель А.Н. Зуев

Согласовано

Главный инженер Рузаевского завода "Химмаш"	№4303-БНС 27.06.75	Н.П. Шадчнев
Главный инженер Старорусского завода "Химмаш"	№17/4-4393 27.06.75	В.И. Бобоедов
Главный инженер п/я В-2711	18.07.75	В.К. Нейман

Приложение к ОСТ 26-01-1247

Рекомендуемое

Наиболее часто применяемые сальниковые набивки (ГОСТ 5152-84) в химической и нефтеперерабатывающей промышленности

Марка	Характеристика набивки	Среда	Максимальное допустимое давление среды МПа (кгс/см ²)	Максимальн. допустимая температура среды, °С
АП	Асбестовая пропитанная антифрикционным составом, графитированная	Воздух, топливо нефтяное тяжелое, нефтепродукты, слабокислотные растворы, газы и агрессивные пары	4,5 (45)	300
АПП	Асбестовая, с латунной проволокой, пропитанная антифрикционным составом, графитированная	промышленная вода, нефтепродукты, слабокислые масла	4,5 (45)	300
		сжиженные газы (кислород, азот и др.), газообразные и органические продукты (бензин, бензол, толуол, ацетон, этилен, дифенил, дифенилоксит, хлорметил, хлорэтиловый эфир, фуран, тетрагидрофуран, трихлорсилан)	25 (250)	от минус 200 до плюс 300
		этилен	150 (1500)	250
АФТ	Асбестовая, пропитанная суспензией фторопласта с тальком	органические продукты (хлорметил, хлорбензол, влажный толуол, метилхлорсилан, триизобутилалюминий), кислые соли магния, раствор каустической соды	8 (80)	250
		морская вода	4,5 (45)	от минус 2 до плюс 50
		органические продукты (бензол, нитроцинолгенсан и нитроцинолгенсан с присадкой меди), аммиак, растворы щелочей	34 (340)	250
		воздух, азот, инертные газы	20 (200)	325
		пар водяной	35 (350)	565
АГ	Асбестовая, проклеенная с графитом	аммиак жидкий и газообразный	30 (300)	от минус 70 до плюс 140
		вода, питательная вода, аммиак, органические растворители	32 (320)	280

Марка	Характеристика набивки	Среда	Максимальное допустимое давление среды МПа (кгс/см ²)	Максимальн. допустимая температура среды, °С
		морская вода	20 (200)	от минус 2 до плюс 50
АФ	Асбестовая, пропитанная суспензией фторопласта	топливо, масла, тяжелые и легкие нефтепродукты	20 (200)	от минус 40 до плюс 160
		дистиллят, вода пресная, конденсат, бидистиллят, вода питьевая, вода промышленная	20 (200)	260
		пар водяной	4 (40)	250
		особо чистые вещества	0,4 (4)	130
ФФ	Фторлоновая, пропитанная суспензией фторопласта	серная и азотная кислоты концентрацией до 45%, соляная кислота концентрацией до 35%	3 (30)	100
ХБП	Хлопчатобумажная, пропитанная антифрикционным составом, графитированная	воздух, инертные газы, нейтральные пары, минеральные масла, углеводороды, нефтяное топливо, промышленная вода	20 (200)	100
ХБРП	хлопчатобумажная с резиновым сердечником, пропитанная антифрикционным составом	воздух, инертные газы, минеральные масла, промышленная вода	20 (200)	100

(Новая редакция, Изм. № 1, 2).

СОДЕРЖАНИЕ