

1.SERVIS-ENERGO, s.r.o.



úprava a oprava elektrických průchodek generátorů

Pro vyvedení vyrobeného elektrického proudu z generátorů s kombinovaným chlazením se používají průchodky opatřené izolačním návinem ze skelného laminátu s polovodivými polepy. Vlivem průchodu el. proudu vodičem průchodky se v izolačních vrstvách indukuje statická elektřina, která po dosažení určitého potenciálu je vybíjena do kostry statoru přes přírubu průchodky a vzniká tak jev nazývaný koróna. Těmito výboji dochází k degradaci polymerní struktury epoxidu až do hloubky několika milimetrů v těsném okolí příruby. Takové elektroerozivní opotřebení má za ná-



Fotodokumentace průběhu opravy a principiální schéma uzemnění

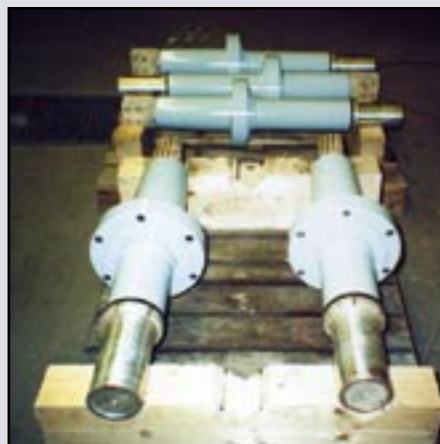


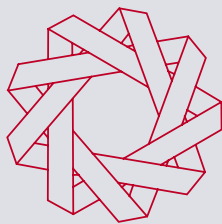
sledek snižování izolačních vlastností návinu, což může způsobit průraz elektřiny.

Odstranění koróny lze dosáhnout svedením statické elektřiny do kostry bez vzniku výbojů následujícím způsobem:

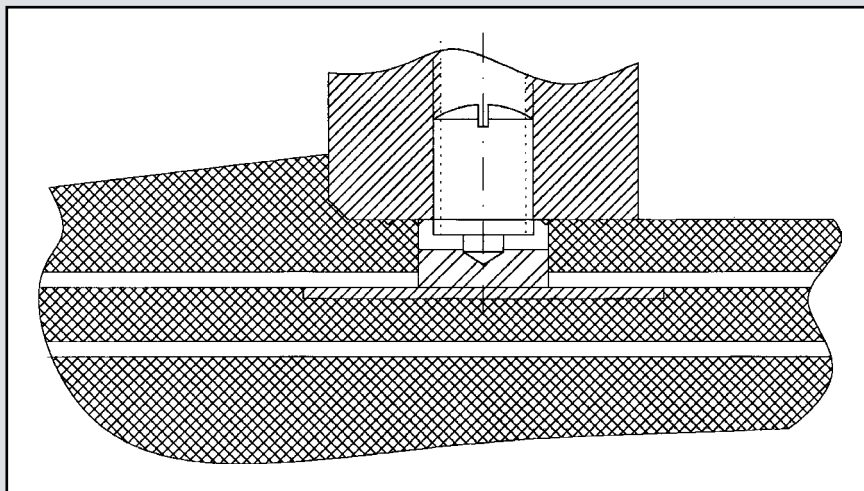
1. pod poslední polovodivý polep je navinut po obvodu vodivý pás v místě příruby. Vodivý pás tvoří pocínovaný nebo postříbřený měděný plech tloušťky 0.1 mm.,
2. po ustavení příruby průchodky je tato vodivě spojena s měděným pásem pomocí zemnicího šroubu.

Dosavadní způsob opravy elektrických průchodek spočíval v odstranění a nahrazení poškozené části izolace a v případném odstranění netěsností za použití speciálních metod a lepidel s vysokou kapilární zatékavostí. Opravená průchodka v inovovaném provedení má všechny vlastnosti no-





vé průchodky, při opravě je kompletně odstraněn izolační návin a nahrazen novým s výše popsanou úpravou. Společnost 1. SERVIS-ENERGO, s.r.o. poskytuje na takto opravené průchodky záruku až 30 měsíců.



úprava a oprava vodních průchodek generátorů s kombinovaným chlazením a teflonových hadic

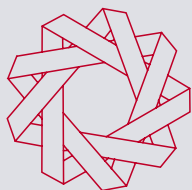


Úprava a oprava spočívá v náhradě stávajících izolovaných průchodek za celokovové, svařované z nerezavějící oceli 17 240 a v náhradě stávající pryžové propojky mezi vodní průchodkou a vodním kruhem tzv. „vlnovcem“. Jedná se o dvouplášťový nerezový tlumič chvění v přírubovém provedení



dení výrobce WITZEMANN. K vodním průchodkám jsou dodávány i výpusti vody v nerezovém provedení s uzavíracím kulovým kohoutem. Na svařech je prováděna defektoskopická zkouška kapilární metodou a celková zkouška těsnosti svařence. Tato úprava zajišťuje oproti původnímu řešení vyšší provozní spolehlivost a zabraňuje možnému úniku vodíku do systému chladicí vody nebo do atmosféry.

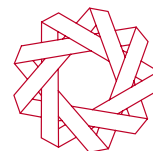
K propojení tyčí statorového vinutí s chladícím okruhem slouží teflonové hadice. Teflonové hadice jsou ve společnosti 1. SERVIS – ENERGO, s.r.o. vyráběny s koncovkami z nerez oceli 17 240 a po jejich montáži jsou zkoušeny tlakem 2,5 MPa po dobu 15 min.



Společnost 1. SERVIS – ENERGO, s.r.o.

je moderní organizací se stabilním postavením na trhu v oblasti dodávek a služeb pro energetiku. V celé společnosti je uplatňován systém managementu jakosti a tím neustále zlepšována její efektivnost. Od důsledného uplatňování zásad managementu jakosti všemi zaměstnanci očekává vedení společnosti prospěch v různých formách (zlepšení účinnosti řízení, zajištění prosperity, zvýšení důvěry zákazníků). Cílem je prokázat všem svým zákazníkům, že kvalitní a vysoce profesionální práci, kterou již od roku 1994

společnost odvádí, nadále udrží na vysoké úrovni a své služby dále zkvalitní. Společnost zajišťuje dodavatelsko-inženýrské činnosti, montáž a servis při důsledném dodržování platné legislativy, interních předpisů společnosti, využívá progresivní technologie s kontinuálním zlepšováním kvality produktu. Společnost se chce postavit na úroveň špičkových odborných firem nejenom v tuzemsku a ve Slovenské republice, ale i v Evropě a dalších teritoriích.



1. Turbogenerátory
2. Hydrogenerátory
3. Diagnostika
4. Dodávky náhradních dílů

Provádí revize i rozsáhlé opravy satorů, rotorů a příslušenství generátorů všech typů a výkonů.



K o n t a k t :

Spojovatelka 377 462 102, pobočka 9,22, Mobil: 777 676 022, fax: 377 462 069, pobočka 13

Asistent ředitele Ing. Josef Votava: 377 460 937, 377 460 940, pobočka 11, 12

Technický ředitel Ing. Petr Novák: 377 460 971, pobočka 33

Výrobní ředitel Ing. Miroslav Novák: 377 461 792, pobočka 21

e-mail: info@servisenergo.cz, www.servisenergo.cz

