

MEMORIAL TECNICO DESCRITIVO

- MODELO: 510014526
- MARCA: FLUKE CORP

Descrição da mercadoria:

Testador de isolamento

Descrição Técnica da mercadoria:

Testador de isolamento (instrumento para medida / controle de grandezas elétricas), utilizado para determinar a condição do isolamento nos fios e enrolamentos de motores, desempenhando a função de teste da resistência do isolamento de fios.

Especificações Técnicas:

- Tensão de teste programável: 250 V a 5000 V em incrementos de 50/100 V;
- Faixa de medição de resistência: 0 Ω a 1 T Ω ;
- Segurança: Classificação CAT III 600 V conforme EN 61010-1;
- Alimentação: Bateria chumbo-ácida recarregável de 12 V;

Principais Componentes:

Unidade medição de resistência de isolação

Finalidade/Aplicação:

Utilizado em grandes manutenções de turbogeradores, após a etapa de remoção do rotor do estator do gerador, faz parte do conjunto de aparatos para a remoção e instalação de anéis retentores de rotor de turbogeradores.

O conjunto foi desenvolvido para a remoção e instalação segura, precisa e eficiente de anéis retentores de rotores de turbogeradores (capas de turbogeradores). O método consiste em aplicar aquecimento por indução diretamente ao anel retentor para expandi-lo e criar um espaçamento entre o anel e o rotor. Em seguida, com o auxílio de cilindros hidráulicos e suportes móveis, aplica-se força controlada para empurrar o anel para fora do rotor (ou puxá-lo de volta na reinstalação). Esse procedimento assegura a integridade e o desempenho otimizado dos rotores de turbogeradores, contribui para a estabilidade mecânica, reduz vibrações e desgaste excessivo, prolonga a vida útil do equipamento, minimiza riscos de paradas não planejadas e otimiza o desempenho energético dos geradores.

O medidor de isolação é o instrumento de precisão utilizado para validar a integridade dielétrica do rotor após intervenções térmicas e mecânicas. Sua função técnica é realizar a medição da resistência de isolação entre o enrolamento de cobre e o corpo do rotor, além de calcular os índices de polarização e absorção. Conforme exigido pelos procedimentos operacionais, este teste deve ser obrigatoriamente executado três horas após a instalação de cada anel retentor para garantir que o aquecimento por indução e os esforços dos cilindros hidráulicos não comprometeram a isolação da cabeça de bobina, assegurando a confiabilidade elétrica do gerador antes de sua remontagem final.

CONDIÇÃO DO PRODUTO: Usado

