

TECHNOLOGICKÝ POSTUP PŘI HLAVNÍ REVIZI HERMETIZOVANÉHO OLEJOVÉHO TRANSFORMÁTORU**1) Příprava transformátoru na demontáž, vypuštění oleje****2) Demontáž víka, průchodek****3) Vyjmutí jádra transformátoru z nádoby****4) Úkony spojené s revizí:**

- zjištění povrchového stavu izolace vinutí a vývodů
- kontrola elektromagnetického obvodu včetně izolačního stavu stahovacích svorníků
- dotažení, popř. vyklínování vinutí
- odstranění olejových usazenin, propláchnutí chladících kanálek suchým olejem
- kontrola přepínače odboček, napružení kontaktů, v případě nutnosti výměna přepínače
- měření izolačního stavu vinutí, vysoušení vinutí ve vysoušecí podtlakové peci
- revize víka
- kompletní přetěsnění
- montáž průchodek a víka na jádro
- kontrola stavu nádoby, popř. její oprava a vyčištění
- uložení jádra do nádoby
- dotažení víka, naplnění filtrovaným olejem, kontrola těsnosti transformátoru
- případné doplnění chybějícího množství oleje
- filtrování oleje v nádobě transformátoru
- odebrání zkušební vzorku oleje
- hermetizace transformátoru

5) Odzkoušení odebraného vzorku oleje:

- dle ČSN EN 60 156
- zkouška oleje na obsah PCB (na požádání za příplatek)

6) Přistavení na zkušebnu k předepsanému měření a zkouškám:

- měření izolačního stavu vinutí ČSN EN 60076
- zkouška přiloženým napětím ČSN EN 60076
- měření odporu vinutí za studena stejnosměrným proudem ČSN 35 1086
- měření ztrát a proudu naprázdno ČSN 35 1086
- měření ztrát a napětí nakrátko ČSN 35 1086
- zkouška indukovaným napětím - 100 Hz ČSN EN 60076
- měření převodu napětí naprázdno ČSN 35 1086
- měření natočení fází - hodinový úhel ČSN 35 1086

7) Vystavení zkušební protokolu**8) Vnější očištění transformátoru****9) Nátěr základní barvou a nástřik syntetickou barvou - barva dle přání zákazníka****10) Přistavení transformátoru k expedici**