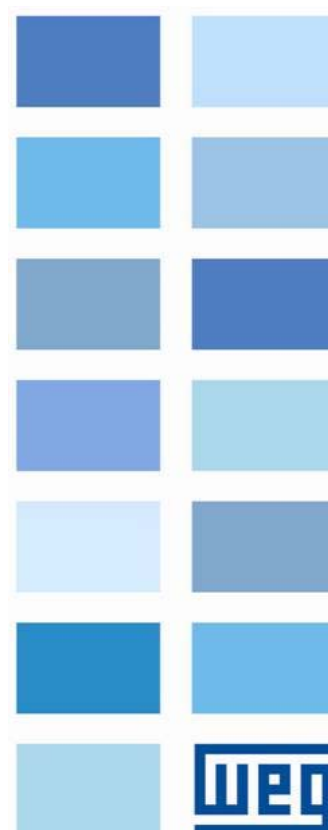


Turbogeradores

Linha S - Horizontais

Manual de Instalação, Operação e Manutenção





Manual de Instalação, Operação e Manutenção

Nº do documento: 10061221

Modelos: SPW, SPA, SPD, SPT, SPV, SPF, SPI, SPL, SSW, SSA,
SSD, SST, SSV, SSF, SSI e SSL

Idioma: Português

Revisão: 06

Maio 2016

Prezado Cliente,

Obrigado por adquirir o gerador da WEG. É um produto desenvolvido com níveis de qualidade e eficiência que garantem um excelente desempenho.

A energia elétrica exerce um papel de relevante importância para o conforto e bem-estar da humanidade. Sendo o gerador responsável pela geração desta energia, este precisa ser identificado e tratado como uma máquina elétrica, cujas características envolvem determinados cuidados, dentre os quais os de armazenagem, instalação e manutenção.

Todos os esforços foram feitos para que as informações contidas neste manual sejam fidedignas as configurações e utilização do gerador.

Assim recomenda-se ler atentamente este manual antes de proceder à instalação, operação ou manutenção do gerador, para assegurar sua operação segura e contínua e também para garantir a segurança do operador e das instalações. Caso as dúvidas persistirem solicitamos contatar a WEG. Mantenha este manual sempre próximo do gerador, para que possa ser consultado sempre que for necessário.



ATENÇÃO

1. É imprescindível seguir os procedimentos contidos neste manual para que a garantia tenha validade;
2. Os procedimentos de instalação, operação e manutenção do gerador deverão ser feitos apenas por pessoas capacitadas.



NOTAS

1. A reprodução das informações deste manual, no todo ou em partes, é permitida desde que a fonte seja citada;
2. Caso este manual seja extraviado, uma cópia em formato PDF poderá ser obtida no site www.weg.net ou poderá ser solicitada outra cópia impressa junto à WEG.

WEG EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS S.A.

ÍNDICE

1	INTRODUÇÃO	11
1.1	AVISOS DE SEGURANÇA NO MANUAL	11
2	INSTRUÇÕES GERAIS.....	12
2.1	PESSOAS CAPACITADAS	12
2.2	INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	12
2.3	NORMAS	12
2.4	CARACTERÍSTICAS DO AMBIENTE	13
2.5	CONDIÇÃO DE OPERAÇÃO	13
2.6	TENSÃO E FREQUÊNCIA	13
3	RECEBIMENTO, MANUSEIO E ARMAZENAGEM.....	14
3.1	RECEBIMENTO.....	14
3.2	MANUSEIO	14
3.3	ARMAZENAGEM.....	15
3.3.1	Armazenagem externa	15
3.3.2	Armazenagem prolongada.....	15
3.3.2.1	Local de armazenagem	15
3.3.2.1.1	Armazenagem interna.....	15
3.3.2.1.2	Armazenagem externa.....	15
3.3.2.2	Peças separadas.....	16
3.3.2.3	Resistência de aquecimento.....	16
3.3.2.4	Resistência de isolamento	16
3.3.2.5	Superfícies usinadas expostas.....	16
3.3.2.6	Mancais	16
3.3.2.6.1	Mancal de rolamento lubrificado a graxa	16
3.3.2.6.2	Mancal de rolamento lubrificado a óleo	16
3.3.2.6.3	Mancal de deslizamento	16
3.3.2.7	Caixa de ligação.....	17
3.3.2.8	Radiador	17
3.3.2.9	Inspeções e registros durante a armazenagem.....	17
3.3.2.10	Plano de manutenção durante a armazenagem.....	18
3.3.3	Preparação para entrada em operação	19
3.3.3.1	Limpeza	19
3.3.3.2	Inspeção dos mancais.....	19
3.3.3.3	Lubrificação dos mancais.....	19
3.3.3.4	Verificação da resistência de isolamento.....	19
3.3.3.5	Outros.....	19
4	INSTALAÇÃO	20
4.1	LOCAL DE INSTALAÇÃO	20
4.2	TRAVA DO EIXO.....	20
4.3	SENTIDO DE ROTAÇÃO	20
4.4	RESISTÊNCIA DE ISOLAMENTO	20
4.4.1	Instruções de segurança.....	20
4.4.2	Considerações gerais	20
4.4.3	Medição nos enrolamentos do estator	20
4.4.4	Medição nos enrolamentos do rotor e excitatriz	21
4.4.5	Informações adicionais	21
4.4.6	Índice de polarização	21
4.4.7	Conversão dos valores medidos	21
4.4.8	Avaliação do isolamento	22
4.5	PROTEÇÕES	22
4.5.1	Proteções térmicas.....	22
4.5.1.1	Sensores de temperatura	22
4.5.1.2	Limites de temperatura para os enrolamentos	23
4.5.1.3	Temperaturas para alarme e desligamento	23
4.5.1.4	Temperatura e resistência ôhmica das termorresistências Pt100	24
4.5.2	Proteções no painel	24
4.5.3	Resistência de aquecimento	24
4.5.4	Sensor de vazamento de água.....	24
4.6	REFRIGERAÇÃO	25

4.6.1	Refrigeração por trocador de calor ar-água.....	25
4.6.1.1	Radiadores para aplicação com água do mar.....	25
4.6.2	Refrigeração por ventilação independente.....	25
4.7	ASPECTOS ELÉTRICOS.....	25
4.7.1	Conexões elétricas.....	25
4.7.1.1	Conexões elétricas principais.....	26
4.7.1.2	Aterramento.....	26
4.8	ASPECTOS MECÂNICOS.....	26
4.8.1	Fundações.....	26
4.8.2	Esforços nas fundações.....	26
4.8.3	Tipos de bases.....	26
4.8.3.1	Base de concreto.....	26
4.8.3.2	Base metálica.....	26
4.8.4	Frequência natural da base.....	27
4.8.5	Montagem.....	27
4.8.6	Conjunto da placa de ancoragem.....	27
4.8.7	Nivelamento.....	27
4.8.7.1	Apoio.....	28
4.8.8	Alinhamento.....	28
4.8.9	Inspeção dos mancais de pedestal.....	29
4.8.10	Acoplamentos.....	29
4.8.10.1	Acoplamento direto.....	30
4.8.10.2	Acoplamento por engrenagem.....	30
4.8.10.3	Acoplamento de geradores equipados com mancais de deslizamento.....	30
4.9	UNIDADE HIDRÁULICA.....	31
5	PRINCÍPIO DE FUNCIONAMENTO.....	32
5.1	EXCITAÇÃO.....	33
5.2	DESEXCITAÇÃO.....	33
5.3	REGULADOR DE TENSÃO.....	33
6	COMISSIONAMENTO.....	34
6.1	INSPEÇÃO PRELIMINAR.....	34
6.2	OPERAÇÃO INICIAL SEM CARGA.....	34
6.2.1	Procedimento de operação inicial.....	34
6.3	OPERAÇÃO.....	35
6.3.1	Procedimento de operação.....	35
6.3.2	Conexão à carga ou ao sistema elétrico de potência (Rede).....	35
6.3.3	Sincronização do gerador com a rede elétrica.....	35
6.3.4	Registro de dados.....	36
6.3.5	Temperaturas.....	36
6.3.6	Mancais.....	36
6.3.6.1	Sistema de injeção de óleo sob alta pressão.....	36
6.3.7	Radiadores.....	36
	Verificação do desempenho do radiador.....	36
6.3.8	Vibração.....	37
6.3.9	Causas de vibração.....	37
6.4	PARADA.....	37
7	MANUTENÇÃO.....	38
7.1	GERAL.....	38
7.2	LIMPEZA GERAL.....	38
7.3	INSPEÇÕES NOS ENROLAMENTOS.....	38
7.4	LIMPEZA DOS ENROLAMENTOS.....	38
7.4.1	Inspeções.....	39
7.4.2	Reimpregnação.....	39
7.4.3	Resistência de isolamento.....	39
7.5	MANUTENÇÃO DO SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO.....	39
7.6	MANUTENÇÃO DOS RADIADORES.....	39
7.7	VIBRAÇÃO.....	39
7.8	DISPOSITIVO DE ATERRAMENTO DO EIXO.....	39
7.9	MANUTENÇÃO DA EXCITATRIZ.....	40
7.9.1	Excitatriz.....	40
7.9.2	Resistência de isolamento.....	40
7.9.3	Testes dos diodos.....	40
7.9.3.1	Substituição dos diodos.....	40

7.9.4	Teste nos varistores.....	40
7.9.4.1	Substituição dos varistores.....	40
7.10	MANUTENÇÃO DOS MANCAIS	41
7.10.1	Mancais de rolamento a graxa.....	41
7.10.1.1	Instruções para lubrificação.....	41
7.10.1.2	Procedimento para a relubrificação dos rolamentos.....	41
7.10.1.3	Relubrificação dos rolamentos com dispositivo de gaveta para remoção da graxa.....	41
7.10.1.4	Tipo e quantidade de graxa.....	41
7.10.1.5	Compatibilidade de graxas.....	42
7.10.1.6	Desmontagem dos mancais.....	42
7.10.1.7	Montagem dos mancais.....	42
7.10.2	Mancais de rolamento a óleo.....	43
7.10.2.1	Instruções para lubrificação.....	43
7.10.2.2	Tipo de óleo.....	43
7.10.2.3	Troca do óleo.....	43
7.10.2.4	Operação dos mancais.....	44
7.10.2.5	Desmontagem dos mancais.....	44
7.10.2.6	Montagem dos mancais.....	44
7.10.3	Mancais de deslizamento.....	44
7.10.3.1	Dados dos mancais.....	44
7.10.3.2	Instalação e operação dos mancais.....	44
7.10.3.3	Refrigeração com circulação de água.....	45
7.10.3.4	Troca de óleo.....	45
7.10.3.5	Vedações.....	45
7.10.3.6	Operação dos mancais de deslizamento.....	45
7.10.3.7	Manutenção dos mancais de deslizamento.....	46
7.10.4	Ajuste das proteções.....	46
7.10.5	Desmontagem/montagem dos sensores de temperatura Pt100 dos mancais.....	46
8	DESMONTAGEM E MONTAGEM DO GERADOR	47
8.1	DESMONTAGEM.....	47
8.2	MONTAGEM.....	47
8.3	TORQUE DE APERTO.....	47
8.4	MEDIÇÃO DO ENTREFERRO.....	48
8.5	PEÇAS DE REPOSIÇÃO.....	48
9	PLANO DE MANUTENÇÃO	49
10	ANORMALIDADES, CAUSAS E SOLUÇÕES	51
11	DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE	53
12	INFORMAÇÕES AMBIENTAIS	54
12.1	EMBALAGEM.....	54
12.2	PRODUTO.....	54
12.3	RESÍDUOS PERIGOSOS.....	54
13	TERMO DE GARANTIA	55

1 INTRODUÇÃO

Este manual visa atender aos geradores síncronos de baixa e alta tensão.

Os geradores são fornecidos com documentos específicos (desenhos, esquema de ligação, curvas características etc.). Estes documentos juntamente com este manual devem ser avaliados criteriosamente antes de proceder à instalação, operação ou manutenção do gerador.

Todos os procedimentos e normas constantes neste manual deverão ser seguidos para garantir o bom funcionamento do gerador e a segurança do pessoal envolvido na operação do mesmo. Observar estes procedimentos é igualmente importante para assegurar a validade da garantia do gerador. Recomendamos a leitura minuciosa deste manual antes da instalação, operação ou manutenção do gerador. Caso persistir alguma dúvida, consultar a WEG.

1.1 AVISOS DE SEGURANÇA NO MANUAL

Neste manual são utilizados os seguintes avisos de segurança:



PERIGO

A não consideração dos procedimentos recomendados neste aviso pode ocasionar danos materiais consideráveis, ferimentos graves ou risco de morte.



ATENÇÃO

A não consideração dos procedimentos recomendados neste aviso pode ocasionar danos materiais.



NOTA

O texto objetiva fornecer informações importantes para o correto entendimento e bom funcionamento do produto.

2 INSTRUÇÕES GERAIS

Todos que trabalham com instalações elétricas, quer seja na montagem, na operação ou na manutenção, deverão ser permanentemente informados e estar atualizados sobre as normas e prescrições de segurança que regem o serviço e são aconselhados a observá-las rigorosamente. Antes do início de qualquer trabalho, cabe ao responsável certificar-se de que tudo foi devidamente observado e alertar seu pessoal sobre os perigos inerentes à tarefa que será executada. Geradores deste tipo, quando aplicados inadequadamente ou receberem manutenção deficiente, ou ainda quando receberem intervenção de pessoas não capacitadas, podem causar sérios danos pessoais e/ou materiais. Assim, recomenda-se que estes serviços sejam executados sempre por pessoal capacitado.

2.1 PESSOAS CAPACITADAS

Entende-se por pessoas capacitadas aquelas que, em função de seu treinamento, experiência, nível de instrução, conhecimentos das normas pertinentes, especificações, normas de segurança, prevenção de acidentes e conhecimento das condições de operação, tenham sido autorizadas pelos responsáveis para a realização dos trabalhos necessários e que possam reconhecer e evitar possíveis perigos. Estas pessoas capacitadas também devem conhecer os procedimentos de primeiros socorros e serem capazes de prestar estes serviços, se necessário. Pressupõe-se que todo trabalho de colocação em funcionamento, manutenção e consertos sejam feitos unicamente por pessoas capacitadas.

2.2 INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA



PERIGO

Durante a operação, estes equipamentos possuem partes energizadas ou girantes expostas, que podem apresentar alta tensão ou altas temperaturas. Assim, a operação com caixas de ligação abertas, acoplamentos não protegidos, ou manuseio errôneo, sem considerar as normas de operação, pode causar graves acidentes pessoais e materiais.



ATENÇÃO

Quando se pretende utilizar aparelhos e equipamentos fora do ambiente industrial, o usuário deve garantir a segurança do equipamento através da adoção das devidas medidas de proteção e segurança durante a montagem (por exemplo, impedir a aproximação de pessoas, contato de crianças e outros).

Os responsáveis pela segurança da instalação devem garantir que:

- Somente pessoas capacitadas efetuem a instalação e operação do equipamento;
- Estas pessoas tenham em mãos este manual e demais documentos fornecidos com o gerador, bem como realizem os trabalhos observando rigorosamente as instruções de serviço, as normas pertinentes e a documentação específica dos produtos.



ATENÇÃO

O não cumprimento das normas de instalação e de segurança pode anular a garantia do produto. Equipamentos para combate a incêndio e avisos sobre primeiros socorros deverão estar no local de trabalho em lugares bem visíveis e de fácil acesso.

Devem observar também:

- Todos os dados técnicos quanto às aplicações permitidas (condições de funcionamento, ligações e ambiente de instalação), na documentação do pedido, nas instruções de operação, nos manuais e demais documentações;
- As determinações e condições específicas para a instalação local;
- O emprego de ferramentas e equipamentos adequados para o manuseio e transporte;
- Que os dispositivos de proteção dos componentes individuais sejam removidos pouco antes da instalação.

As peças individuais devem ser armazenadas em ambientes livres de vibração, evitando quedas e assegurando que estejam protegidas contra agentes agressivos e/ou coloquem em risco a segurança das pessoas.

2.3 NORMAS

Os geradores são especificados, projetados, fabricados e testados de acordo com as normas descritas na Tabela 2.1. As normas aplicáveis são especificadas no contrato comercial que, por sua vez, dependendo da aplicação ou do local da instalação, pode indicar outras normas nacionais ou internacionais.

Tabela 2.1: Normas aplicáveis

	NORMAS
Especificação	IEC60034-1 / NBR5117 IEC60034-3
Dimensões	IEC60072 / NBR5432
Ensaio	IEC60034-4 / NBR5052
Graus de proteção	IEC60034-5 / NBR IEC 60034-5
Refrigeração	IEC60034-6 / NBR IEC 60034-6
Formas Construtivas	IEC60034-7 / NBR IEC 60034-7
Ruído	IEC60034-9 / NBR IEC 60034-9
Vibração mecânica	IEC60034-14 / NBR IEC 60034-14
Tolerâncias mecânicas	ISO286 / NBR6158
Balanceamento	ISO1940 / NBR8008

2.4 CARACTERÍSTICAS DO AMBIENTE

O gerador foi projetado de acordo com as características do ambiente (temperatura e altitude) específicas para sua aplicação e estas estão descritas na placa de identificação e na folha de dados do gerador.



ATENÇÃO

Para utilização de geradores com refrigeração à água com temperatura ambiente inferior a +5 °C, devem ser adicionados aditivos anticongelantes na água.

2.5 CONDIÇÃO DE OPERAÇÃO

Para que o termo de garantia do produto tenha validade, o gerador deve operar de acordo com os dados nominais indicados na sua placa de identificação, observando as normas aplicáveis e as informações contidas neste manual.

2.6 TENSÃO E FREQUÊNCIA

- Conforme definido pela área sombreada da Figura 2.1, o gerador deverá ser capaz de fornecer continuamente sua potência nominal, operando em seu fator de potência nominal, com uma variação de $\pm 5\%$ da tensão e de $\pm 2\%$ da frequência. Conforme o ponto de operação se distância dos valores nominais de frequência e tensão, a temperatura dos enrolamentos do gerador pode aumentar progressivamente;
- Conforme definido pelo limite exterior da Figura 2.1, o gerador também deverá ser capaz de fornecer continuamente sua potência nominal, operando em seu fator de potência nominal, com uma variação de $\pm 5\%$ da tensão e de +3 e -5% da frequência. No entanto, neste caso a elevação de temperatura será ainda maior do que no caso anterior. Assim, para minimizar a redução do tempo de vida do gerador devido aos efeitos da temperatura, a operação fora da área sombreada deverá ser limitada quanto a sua extensão e frequência com que ocorre. A potência do gerador deve ser reduzida ou outra medida corretiva deve ser tomada.

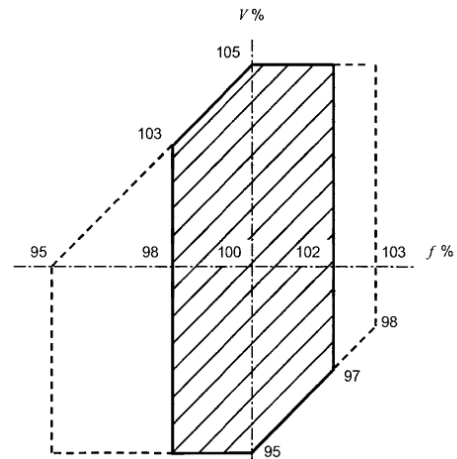


Figura 2.1: Limites das variações da tensão e frequência (IEC60034-3)

3 RECEBIMENTO, MANUSEIO E ARMAZENAGEM

3.1 RECEBIMENTO

Todos os geradores são testados e estão em perfeitas condições de operação. As superfícies usinadas são protegidas contra corrosão. A embalagem deverá ser checada logo após sua recepção para verificar se não sofreu eventuais danos durante o transporte.



ATENÇÃO

Toda e qualquer avaria deverá ser fotografada, documentada e comunicada imediatamente à empresa transportadora, à seguradora e à WEG. A não comunicação desta avaria acarretará a perda da garantia.



ATENÇÃO

Peças fornecidas em embalagens adicionais devem ser conferidas no recebimento.

- Ao levantar a embalagem (ou o contêiner), devem ser observados os locais corretos para içamento, o peso indicado na embalagem ou na placa de identificação, bem como a capacidade e o funcionamento dos dispositivos de içamento;
- Geradores acondicionadas em embalagem de madeira devem ser levantados sempre pelos seus próprios olhais ou por empilhadeira adequada, mas nunca devem ser levantados pela embalagem;
- A embalagem nunca poderá ser tombada. Coloque-a no chão com cuidado (sem causar impactos) para evitar danos aos mancais;
- Não remover a graxa de proteção contra corrosão da ponta do eixo nem as borrachas ou bujões de fechamento dos furos das caixas de ligações. Estas proteções deverão permanecer no local até a hora da montagem final.
- Após retirar a embalagem, deve-se fazer uma completa inspeção visual do gerador;
- O sistema de travamento do eixo deve ser removido somente pouco antes da instalação e armazenado para ser utilizado em um futuro transporte do gerador.

3.2 MANUSEIO

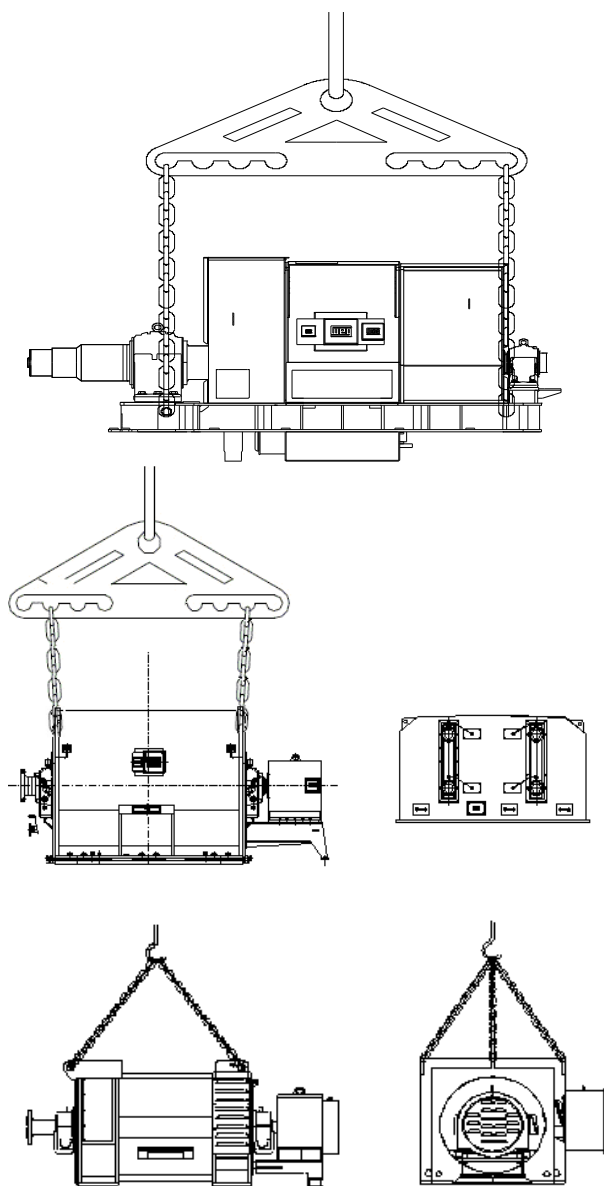


Figura 3.1: Manuseio dos geradores



NOTAS

- Observar o peso indicado. Não levantar o gerador aos solavancos ou colocar bruscamente no chão, pois isso poderá causar danos aos mancais;
- Para levantar o gerador, utilizar somente os olhais providos para esta finalidade. Caso se faça necessário, usar uma travessa para proteger partes do gerador;
- Os olhais no trocador de calor, tampas, mancais, radiador, caixa de ligação etc., servem apenas para manusear estes componentes;
- Nunca usar o eixo para levantar o gerador;
- Para movimentar o gerador, o eixo deve estar travado com o dispositivo de trava fornecido com o gerador.



ATENÇÃO

- Os cabos de aço, as manilhas e o equipamento para içamento devem ter capacidade para suportar o peso do gerador.
- Para o manuseio e a montagem de geradores fornecidas desmontados, consultar o manual de manuseio e montagem fornecido junto com o gerador.

3.3 ARMAZENAGEM

Caso o gerador não seja instalado imediatamente após o recebimento, deverá permanecer dentro da embalagem e armazenado em lugar protegido contra umidade, vapores, rápidas trocas de calor, roedores e insetos.

Para que os mancais não sejam danificados, o gerador deve ser armazenado em locais isentos de vibração.



ATENÇÃO

As resistências de aquecimento devem permanecer ligadas durante a armazenagem para evitar a condensação de água no interior do gerador.

Qualquer dano na pintura ou nas proteções contra ferrugens das partes usinadas deverão ser retocadas.

3.3.1 Armazenagem externa

O gerador deve ser armazenado em local seco, livre de inundações e de vibrações.

Reparar todos os eventuais danos causados na embalagem durante o transporte antes de armazenar o gerador, o que é necessário para assegurar condições apropriadas de armazenamento.

Posicionar o gerador sobre estrados ou fundações que garantam a proteção contra a umidade da terra e que impeçam que o mesmo afunde no solo. Deve ser assegurada uma livre circulação de ar por baixo do gerador.

A cobertura utilizada para proteger o gerador contra intempéries não deve fazer em contato com as superfícies do mesmo. Para assegurar a livre circulação de ar entre o gerador e a cobertura, colocar blocos de madeira como espaçadores.

3.3.2 Armazenagem prolongada

Quando o gerador fica armazenado por um longo período (dois meses ou mais) antes da colocação em operação, fica exposto a influências externas, como flutuações de temperatura, umidade, agentes agressivos etc.

Os espaços vazios no interior do gerador, como dos mancais, caixa de ligação e enrolamentos, ficam expostos à umidade do ar, que se pode condensar e, dependendo do tipo e do grau de contaminação do ar, também substâncias agressivas podem penetrar nestes espaços vazios.

Como consequência, após períodos prolongados de armazenagem, a resistência de isolamento dos enrolamentos pode cair a valores abaixo dos admissíveis, componentes internos como mancais podem oxidar e o poder de lubrificação do agente lubrificante nos mancais

pode ser afetado adversamente.

Todas estas influências aumentam o risco de dano antes da partida do gerador.



ATENÇÃO

Para que a garantia do gerador tenha validade, deve-se assegurar que todas as medidas preventivas descritas neste manual, como aspectos construtivos, manutenção, embalagem, armazenagem e inspeções periódicas, sejam seguidas e registradas.

As instruções de armazenagem prolongada são válidas para geradores que permanecem armazenados por longos períodos (dois meses ou mais) antes de serem colocados em operação ou para geradores já instalados e que estejam em parada prolongada, considerando o mesmo período.

3.3.2.1 Local de armazenagem

Para assegurar as melhores condições de armazenagem do gerador durante longos períodos, o local escolhido deve obedecer rigorosamente aos critérios descritos nos itens 3.3.2.1.1 e 3.3.2.1.2.

3.3.2.1.1 Armazenagem interna

- O ambiente deve ser fechado e coberto;
- O local deve estar protegido contra umidade, vapores, agentes agressivos, roedores e insetos;
- Não pode haver a presença de gases corrosivos, como cloro, dióxido de enxofre ou ácidos;
- O ambiente deve estar livre de vibração;
- O ambiente deve possuir sistema de ventilação com filtro de ar;
- Temperatura ambiente entre 5 °C e 60 °C, não devendo apresentar variação súbita de temperatura;
- Umidade relativa do ar < 50 %;
- Possuir prevenção contra sujeira e depósitos de pó;
- Possuir sistema de detecção de incêndio;
- Estar provido de eletricidade para alimentação das resistências de aquecimento.

Caso algum destes requisitos não seja atendido no local da armazenagem, a WEG sugere que proteções adicionais sejam incorporadas na embalagem do gerador durante o período de armazenagem, conforme segue:

- Caixa de madeira fechada ou similar com instalação elétrica que permita que as resistências de aquecimento possam ser energizadas;
- Caso exista risco de infestação e formação de fungos, a embalagem deve ser protegida no local de armazenamento, borrifando-a ou pintando-a com agentes químicos apropriados;
- A preparação da embalagem deve ser feita com cuidado por uma pessoa experiente.

3.3.2.1.2 Armazenagem externa



ATENÇÃO

Não é recomendada a armazenagem externa do gerador (ao tempo).

Caso a armazenagem externa não puder ser evitada, o gerador deve estar acondicionado em embalagem específica para esta condição, conforme segue:

- Para armazenagem externa (ao tempo), além da embalagem recomendada para armazenagem interna, a embalagem deve ser coberta com uma proteção contra poeira, umidade e outros materiais estranhos, utilizando para esta finalidade uma lona ou plástico resistente;
- Posicionar a embalagem sobre estrados ou fundações que garantam a proteção contra a umidade da terra e que impeçam que a mesma afunde no solo;
- Depois que a embalagem estiver coberta, um abrigo deve ser erguido para proteger a mesma contra chuva direta, neve e calor excessivo do sol.



ATENÇÃO

Caso o gerador permaneça armazenado por longos períodos (2 meses ou mais), recomenda-se inspecionar regularmente conforme especificado no item **Plano de manutenção durante a armazenagem** deste manual.

3.3.2.2 Peças separadas

- Caso tenham sido fornecidas peças separadas (caixas de ligação, tampas etc.), estas peças deverão ser embaladas conforme especificado nos itens 3.3.2.1.1 e 3.3.2.1.2 deste manual;
- A umidade relativa do ar dentro da embalagem não deverá exceder 50%;
- Rolamentos não devem ser submetidos a pancadas, quedas, armazenagem com vibração ou umidade, pois podem provocar marcas nas pistas internas ou nas esferas, reduzindo sua vida útil.

3.3.2.3 Resistência de aquecimento



ATENÇÃO

As resistências de aquecimento devem permanecer energizadas durante todo o período de armazenagem do gerador, para evitar a condensação da umidade no seu interior e assegurar que a resistência de isolamento dos enrolamentos permaneça em níveis aceitáveis.

3.3.2.4 Resistência de isolamento

Durante o período de armazenagem, a resistência de isolamento dos enrolamentos do gerador deve ser medida e registrada a cada três meses e antes da instalação do gerador.

Eventuais quedas do valor da resistência de isolamento devem ser investigadas.

3.3.2.5 Superfícies usinadas expostas

Todas as superfícies usinadas expostas (por exemplo, ponta de eixo e flanges) são protegidas na fábrica com um agente protetor temporário (inibidor de ferrugem). Esta película protetora deve ser reaplicada pelo menos a cada seis meses ou quando for removida e/ou danificada.

Produto Recomendado: Óleo protetivo Anticorit BW,
Fabricante: Fuchs

3.3.2.6 Mancais

3.3.2.6.1 Mancal de rolamento lubrificado a graxa

- Os rolamentos são lubrificados na fábrica para realização dos ensaios no gerador;



ATENÇÃO

Para conservar os mancais em boas condições durante o período de armazenagem, **a cada dois meses deve-se remover o dispositivo de trava do eixo e girar o rotor do gerador no mínimo 10 voltas completas a uma rotação de 30 rpm**, para circular a graxa e conservar as partes internas dos mancais.

- Antes de colocar o gerador em operação, os rolamentos devem ser relubrificados;
- Caso o gerador permanecer armazenado por um período superior a 2 anos, os rolamentos deverão ser desmontados, lavados, inspecionados e relubrificados.

3.3.2.6.2 Mancal de rolamento lubrificado a óleo

- Dependendo da posição de montagem do gerador e do tipo de lubrificação, o gerador pode ser transportado com ou sem óleo nos mancais.
- A armazenagem do gerador deve ser feita na sua posição original de funcionamento e com óleo nos mancais, quando especificado;
- O nível do óleo deve ser respeitado, permanecendo na metade do visor de nível.



ATENÇÃO

Para conservar os mancais em boas condições durante o período de armazenagem, **a cada dois meses deve-se remover o dispositivo de trava do eixo e girar o rotor do gerador no mínimo 10 voltas completas a uma rotação de 30 rpm**, para circular o óleo e conservar as partes internas dos mancais.

- Após 6 meses de armazenagem e antes de colocar o gerador em operação, os rolamentos devem ser relubrificados;
- Caso o gerador permanecer armazenado por um período superior a 2 anos, os rolamentos deverão ser desmontados, lavados, inspecionados e relubrificados.

3.3.2.6.3 Mancal de deslizamento

Dependendo da posição de montagem da máquina e do tipo de lubrificação, a máquina pode ser transportada com ou sem óleo nos mancais.

A armazenagem da máquina deve ser feita na sua posição original de funcionamento e com óleo nos mancais, quando especificado.

O nível do óleo dos mancais deve ser respeitado, permanecendo na metade do visor de nível.



ATENÇÃO

Para conservar os mancais em boas condições durante o período de armazenagem, **a cada dois meses deve-se remover o dispositivo de trava do eixo e girar o rotor do gerador, no mínimo 10 voltas completas a uma rotação de 30 rpm**, para circular o óleo e conservar as partes internas dos mancais.



NOTAS

Para mancais que possuem sistema de injeção de óleo com alta pressão (jacking), este sistema deve ser acionado para efetuar o giro do rotor da máquina.

Para mancais sem depósito interno de óleo (cárter seco), o sistema de circulação de óleo deve ser acionado para efetuar o giro do eixo da máquina.

O giro do eixo deve ser feito sempre no sentido de rotação da máquina.

Caso não seja possível girar o eixo da máquina, conforme recomendado, após 6 meses de armazenagem, o procedimento a seguir deve ser utilizado para proteger o mancal internamente e as superfícies de contato contra corrosão:

- Fechar todos os furos roscados com plugues;
- Selar os interstícios entre o eixo e o selo do mancal no eixo através da aplicação de fita adesiva à prova d'água;
- Verificar se todos os flanges (ex.: entrada e saída de óleo) estão fechados. Caso não estejam, devem ser fechados com tampas cegas;
- Retirar o visor superior do mancal e aplicar o spray anticorrosivo (TECTYL 511 ou equivalente) no interior do mancal;
- Fechar o mancal com o visor superior.



NOTAS

Caso o mancal não possua visor superior, a tampa superior do mancal deverá ser desmontada para aplicação do anticorrosivo.

- Repetir o procedimento descrito acima a cada 6 meses de armazenagem.

Se o período de armazenagem for **superior a 2 anos**:

- Desmontar o mancal;
- Preservar e armazenar as peças.

3.3.2.7 Caixa de ligação

Quando a resistência de isolamento dos enrolamentos do gerador for medida, deve-se inspecionar também a caixa de ligação principal e as demais caixas de ligações, observando os seguintes aspectos:

- O interior deve estar seco, limpo e livre de qualquer deposição de poeira;
- Os elementos de contato não podem apresentar corrosão;
- As vedações devem estar em condições apropriadas;

- As entradas dos cabos devem estar corretamente seladas.



ATENÇÃO

Se algum destes itens não estiver em conformidade, deve-se fazer uma limpeza ou reposição de peças.

3.3.2.8 Radiador

Quando o radiador permanecer por longo período fora de operação, deve ser drenado e secado. A secagem pode ser efetuada com ar comprimido pré-aquecido. Durante o inverno, caso haja perigo de congelamento, toda a água deve ser drenada do interior do radiador, mesmo que o gerador permaneça fora de operação apenas durante curto período, para assim evitar deformação dos tubos ou danos nas vedações.



NOTA

Durante curtas paradas de operação, é preferível manter a circulação da água a baixas velocidades do que interromper a sua circulação pelo trocador de calor sem sua drenagem, assegurando assim que produtos nocivos como compostos de amônia e sulfeto de hidrogênio sejam carregados para fora do radiador e não se depositem em seu interior.

3.3.2.9 Inspeções e registros durante a armazenagem

O gerador armazenado deve ser inspecionado periodicamente e os registros de inspeção devem ser arquivados.

Os seguintes pontos devem ser inspecionados:

1. Danos físicos;
2. Limpeza;
3. Sinais de condensação de água;
4. Condições do revestimento protetivo;
5. Condições da pintura;
6. Sinais de agentes agressivos;
7. Operação satisfatória das resistências de aquecimento. Recomenda-se que seja instalado um sistema de sinalização ou alarme no local para detectar a interrupção da energia das resistências de aquecimento;
8. Registrar a temperatura ambiente e umidade relativa ao redor do gerador, a temperatura do enrolamento (utilizando RTDs), a resistência de isolamento e o índice de polarização;
9. O local de armazenagem para que esteja de acordo com os critérios descritos no item 3.3.2.1.

3.3.2.10 Plano de manutenção durante a armazenagem

Durante o período de armazenagem, a manutenção do gerador deverá ser feita e registrada de acordo com o plano descrito na Tabela 3.1.

Tabela 3.1: Plano de armazenagem

	Mensal	2 meses	6 meses	2 anos	Antes de entrar em operação	Notas
Local de Armazenagem						
Inspecionar as condições de limpeza		X			X	
Inspecionar as condições de umidade e temperatura		X				
Verificar sinais de infestações de insetos		X				
Embalagem						
Inspecionar danos físicos			X			
Inspecionar a umidade relativa no interior do gerador		X				
Trocar o desumidificador na embalagem (se houver)			X			Quando necessário
Resistência de aquecimento						
Verificar as condições de operação	X					
Gerador completo						
Realizar limpeza externa			X		X	
Verificar as condições da pintura			X			
Verificar o inibidor de oxidação nas partes usinadas expostas			X			
Repor o inibidor de oxidação			X			
Enrolamentos						
Medir a resistência de isolamento		X			X	
Medir o índice de polarização		X			X	
Caixa de ligação e terminais de aterramento						
Limpar o interior das caixas				X	X	
Inspecionar os selos e vedações				X	X	
Mancais de rolamento a graxa ou a óleo						
Girar o eixo		X				
Relubrificar o mancal			X		X	
Desmontar e limpar o mancal						Se o período de armazenagem for superior a dois anos
Mancais de deslizamento						
Girar o eixo		X				
Aplicar anticorrosivo			X			
Limpar os mancais e relubrificá-los					X	
Desmontar e armazenar as peças						Se o período de armazenagem for superior a dois anos

3.3.3 Preparação para entrada em operação

3.3.3.1 Limpeza

- O interior e o exterior do gerador devem estar livres de óleo, água, pó e sujeira;
- Remover o inibidor de ferrugem das superfícies expostas com um pano embebido em solvente à base de petróleo;
- Certificar-se que os mancais e cavidades utilizadas para lubrificação estejam livres de sujeira e que os plugues das cavidades estejam corretamente selados e apertados. Oxidações e marcas nos assentos dos mancais e eixo devem ser cuidadosamente removidas.

3.3.3.2 Inspeção dos mancais



ATENÇÃO

Se o período de armazenagem do gerador ultrapassar 6 meses, os mancais de deslizamento devem ser desmontados, inspecionados e limpos, antes de colocar o gerador em operação.

Os mancais de deslizamento sem depósito de óleo (cárter seco), independente do tempo de armazenagem do gerador, devem necessariamente ser desmontados, inspecionados e limpos antes de colocar o gerador em operação.

Montar novamente os mancais de deslizamento e proceder a lubrificação.

Consultar a WEG para realização deste procedimento.

3.3.3.3 Lubrificação dos mancais

Utilizar o lubrificante especificado para lubrificação dos mancais. As informações dos mancais e lubrificantes estão indicadas na placa de identificação dos mancais e a lubrificação deve ser feita conforme descrito no item 7.10 deste manual, considerando sempre tipo de mancal utilizado.

3.3.3.4 Verificação da resistência de isolamento

Antes de colocar o gerador em operação, deve-se medir a resistência de isolamento, conforme item 3.3.2.4 deste manual.

3.3.3.5 Outros

Seguir os demais procedimentos descritos no item 6 deste manual antes de colocar o gerador em operação.

4 INSTALAÇÃO

4.1 LOCAL DE INSTALAÇÃO


O gerador deve ser instalado em locais de fácil acesso, que permitam a realização de inspeções periódicas, de manutenções locais e, se necessário, a remoção do mesmo para serviços externos.

As seguintes características ambientais devem ser asseguradas:

- Local limpo e bem ventilado;
- Instalação de outros equipamentos ou paredes não deve dificultar ou obstruir a ventilação do gerador;
- O espaço ao redor e acima do gerador deve ser suficiente para manutenção ou manuseio do mesmo;
- O ambiente deve estar de acordo com o grau de proteção do gerador.

4.2 TRAVA DO EIXO

O gerador é fornecido com uma trava no eixo para evitar danos aos mancais durante o transporte. Esta trava deve ser retirada antes da instalação do gerador.




ATENÇÃO

O dispositivo de travamento do eixo deve ser instalado sempre que o gerador for removido da sua base (desacoplado) para evitar que os mancais sofram danos durante o transporte. A ponta de eixo é protegida na fábrica com um agente protetor temporário (inibidor de ferrugem). Durante a instalação do gerador, deve-se remover este produto na área da pista de contato da escova de aterramento (se houver) com o eixo.

4.3 SENTIDO DE ROTAÇÃO

O sentido de rotação é indicado por uma placa fixada no lado acionado do gerador e na documentação específica do gerador.




ATENÇÃO

Geradores fornecidos com sentido único de rotação não devem operar no sentido contrário ao especificado. Para operar o gerador na rotação contrária ao especificado, consultar a WEG.

4.4 RESISTÊNCIA DE ISOLAMENTO

4.4.1 Instruções de segurança



PERIGO

Para fazer a medição da resistência de isolamento, o gerador deve estar desligado e parado. O enrolamento em teste deve ser conectado à carcaça e aterrado até remover a carga eletrostática residual. Aterrar também os capacitores (se houver) antes de desconectar e separar os terminais para medir a resistência de isolamento. A não observação destes procedimentos pode resultar em danos pessoais.

4.4.2 Considerações gerais

Quando não é colocado imediatamente em operação, o gerador deve ser protegido contra umidade, temperatura elevada e sujeira, evitando assim que a resistência de isolamento seja afetada.

A resistência de isolamento do enrolamento deve ser medida antes de colocar o gerador em operação.

Se o ambiente for muito úmido, a resistência de isolamento deve ser medida em intervalos periódicos durante a armazenagem. É difícil estabelecer regras fixas para o valor real da resistência de isolamento dos enrolamentos, uma vez que ela varia com as condições ambientais (temperatura, umidade), condições de limpeza do gerador (pó, óleo, graxa, sujeira) e com a qualidade e as condições do material isolante utilizado.

A avaliação dos registros periódicos de acompanhamento é útil para concluir se o gerador está apto a operar.

4.4.3 Medição nos enrolamentos do estator

A resistência de isolamento deve ser medida com um **megôhmetro**. A tensão do teste para os enrolamentos deve ser conforme Tabela 4.1, de acordo com a norma IEEE43.

Tabela 4.1: Tensão para teste de resistência de isolamento dos enrolamentos

*Tensão nominal do enrolamento (V)	Teste de resistência de isolamento - tensão contínua (V)
< 1000	500
1000 - 2500	500 - 1000
2501 - 5000	1000 - 2500
5001 - 12000	2500 - 5000
> 12000	5000 - 10000

* Tensão nominal fase-fase

Antes de fazer a medição da resistência de isolamento no enrolamento do estator:

- Desligar todas as ligações com os terminais do estator;
- Desconectar e isolar todos os TC's e TP's (se houver);
- Aterrar a carcaça do gerador;
- Medir a temperatura do enrolamento;
- Aterrar todos os sensores de temperatura;
- Verificar a umidade;
- Desligar o aterramento neutro;

- Assegurar que as barras do gerador não estão aterradas.

A medição da resistência de isolamento dos enrolamentos do estator deve ser feita na caixa de ligação principal. O medidor (megôhmetro) deve ser conectado entre a carcaça do gerador e o enrolamento. A carcaça deve ser aterrada e as três fases do enrolamento do estator devem permanecer conectadas no ponto neutro, conforme Figura 4.1.

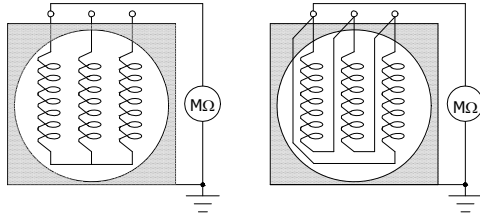


Figura 4.1: Conexão do megôhmetro

Quando possível, cada fase deve ser isolada e testada separadamente. O teste separado permite a comparação entre as fases. Quando uma fase é testada, as outras duas fases devem ser aterradas no mesmo aterramento da carcaça, conforme Figura 4.2.

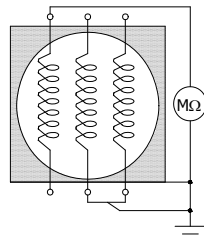


Figura 4.2: Conexão do megôhmetro em fases separadas

Se a medição total do enrolamento apresentar um valor abaixo do recomendado, as conexões do neutro devem ser abertas e a resistência de isolamento de cada fase deve ser medida separadamente.



ATENÇÃO

Com geradores em operação durante muito tempo podem ser obtidos frequentemente valores muito maiores. A comparação com valores obtidos em ensaios anteriores com o mesmo gerador, em condições similares de carga, temperatura e umidade, pode auxiliar na avaliação das condições de isolamento do enrolamento do que apenas basear-se apenas no valor obtido em um único ensaio. Reduções muito grandes ou bruscas são consideradas suspeitas.

4.4.4 Medição nos enrolamentos do rotor e excitatriz

Medição no enrolamento do rotor:

- Desconectar os cabos do rotor do conjunto de diodos e do resistor de descarga (se houver);
- Conectar o medidor de resistência de isolamento (megôhmetro) entre o enrolamento do rotor e o eixo do gerador. A corrente da medição não pode circular pelos mancais.

Medição do enrolamento do estator da excitatriz principal:

- Desconectar os cabos de alimentação da excitatriz;
- Conectar o medidor de resistência de isolamento (megôhmetro) entre o enrolamento do estator da excitatriz e a carcaça do gerador.

Medição no enrolamento do rotor da excitatriz principal:

- Desconectar os cabos do rotor da excitatriz do conjunto de diodos;
- Conectar o medidor de resistência de isolamento (megôhmetro) entre o enrolamento do rotor da excitatriz e o eixo do gerador. A corrente da medição não pode circular pelos mancais.

Medição do enrolamento do estator da excitatriz auxiliar (PMG), se houver.

- Desconectar os cabos que ligam a excitatriz auxiliar ao regulador de tensão;
- Conectar o medidor de resistência de isolamento (megôhmetro) entre o enrolamento do estator da excitatriz auxiliar e a carcaça do gerador.

4.4.5 Informações adicionais



ATENÇÃO

Após a medição da resistência de isolamento, aterrar o enrolamento testado para descarregá-lo.

A tensão do teste para medir a resistência de isolamento do rotor e da resistência de aquecimento deve ser 500 Vcc e para os demais acessórios 100 Vcc.

Não é recomendado medir resistência de isolamento de protetores térmicos.

4.4.6 Índice de polarização

O índice de polarização é definido pela relação entre a resistência de isolamento medida em 10 minutos e a resistência de isolamento medida em 1 minuto, medição sempre feita em uma temperatura relativamente constante.

O índice de polarização permite avaliar as condições do isolamento do gerador.



PERIGO

Para evitar acidentes, deve-se aterrar o enrolamento imediatamente após medir a resistência de isolamento.

4.4.7 Conversão dos valores medidos

A resistência de isolamento deve ser medida a 40 °C. Se a medição for feita em temperatura diferente, será necessário corrigir a leitura para 40 °C, utilizando uma curva de variação da resistência de isolamento em função da temperatura, obtida no próprio gerador. Se esta curva não estiver disponível, pode ser empregada a correção aproximada fornecida pela curva da Figura 4.3, conforme NBR 5383 / IEEE43.

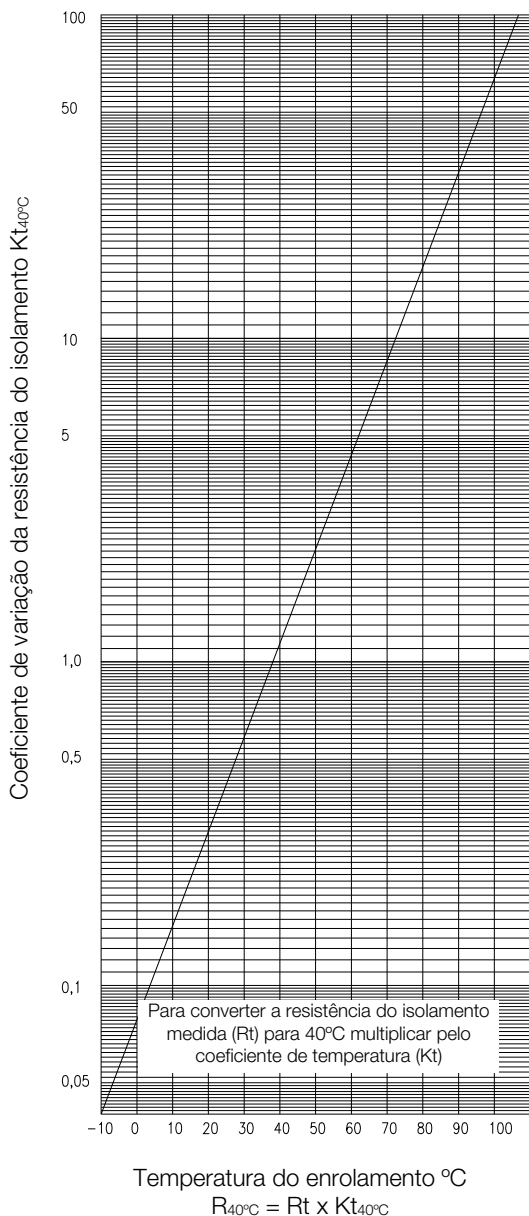


Figura 4.3: Coeficiente de variação da resistência de isolamento em função da temperatura

4.4.8 Avaliação do isolamento

A Tabela 4.2 e a Tabela 4.3 informam limites orientativos de resistência de isolamento e índice de polarização, para avaliação das condições do isolamento do gerador.

Tabela 4.2: Limites orientativos da resistência de isolamento em máquinas elétricas

Valor da resistência de isolamento	Avaliação do isolamento
2 MΩ ou menor	Inaceitável
< 50 MΩ	Perigoso
50...100 MΩ	Regular
100...500 MΩ	Bom
500...1000 MΩ	Muito Bom
> 1000 MΩ	Ótimo

Tabela 4.3: Índice de polarização (relação entre 10 e 1 minuto)

Índice de polarização	Avaliação do isolamento
1 ou menor	Inaceitável
< 1,5	Perigoso
1,5 a 2,0	Regular
2,0 a 3,0	Bom
3,0 a 4,0	Muito Bom
> 4,0	Ótimo



ATENÇÃO

Se a resistência de isolamento medida, referida para 40 °C for menor do que 100 MΩ ou o índice de polarização for menor que 2, antes de colocar o gerador em operação, consultar a WEG.

4.5 PROTEÇÕES

4.5.1 Proteções térmicas

Os sensores de medição de temperatura são instalados no estator principal, nos mancais e nos demais componentes que necessitam de monitoramento da temperatura e proteção térmica. Os terminais dos sensores de temperatura estão disponíveis na caixa de acessórios.

Esses sensores devem ser ligados a um sistema externo de monitoramento de temperatura e de proteção.

4.5.1.1 Sensores de temperatura

Termostatos - São detectores térmicos do tipo bimetálico, com contatos de prata normalmente fechados. Estes se abrem em determinada temperatura. Os termostatos são ligados em série ou independentes conforme esquema de ligação.

Termistores (tipo PTC ou NTC) - São detectores térmicos, compostos de semicondutores que variam sua resistência bruscamente ao atingirem uma determinada temperatura. Os termistores são ligados em série ou independentes conforme esquema de ligação.



NOTA

Os termostatos e os termistores deverão ser conectados a uma unidade de controle para interromper o funcionamento do gerador ou acionar um dispositivo de sinalização.

Termorresistências (Pt100) - São elementos de resistência calibrada. Seu funcionamento se baseia no princípio de que a resistência elétrica de um condutor metálico varia linearmente com a temperatura. Os terminais do detector devem ser ligados a um painel de controle, que inclui um medidor de temperatura.

**NOTA**

As termorresistências tipo RTD permitem o monitoramento através da temperatura absoluta informada pelo seu valor de resistência instantânea. Com esta informação, o relé poderá efetuar a leitura da temperatura, como também a parametrização para alarme e desligamento conforme as temperaturas predefinidas.

4.5.1.2 Limites de temperatura para os enrolamentos

A temperatura do ponto mais quente do enrolamento deve ser mantida abaixo do limite da classe térmica do isolamento. A temperatura total é composta pela soma da temperatura ambiente com a elevação de temperatura (T), mais a diferença que existe entre a temperatura média do enrolamento e a ponto mais quente do enrolamento.

A temperatura ambiente não deve exceder a 40 °C, conforme a norma NBR IEC60034-1. Acima dessa temperatura, as condições de trabalho são consideradas especiais e a documentação específica do gerador deve ser consultada.

A Tabela 4.4 mostra os valores numéricos e a composição da temperatura admissível do ponto mais quente do enrolamento.

Tabela 4.4: Classe de isolamento

Classe de isolamento (°C)	F	H
Temperatura ambiente	40	40
T = elevação de temperatura (método de medição da temperatura pela variação da resistência)	105	125
Diferença entre o ponto mais quente e a temperatura média	10	15
Total: temperatura do ponto mais quente	155	180

**ATENÇÃO**

Caso o gerador opere com temperaturas no enrolamento acima dos valores limites da classe térmica do isolamento, a vida útil da isolação e, conseqüentemente, a do gerador, será reduzida significativamente ou até mesmo pode resultar na queima do gerador.

4.5.1.3 Temperaturas para alarme e desligamento

As temperaturas de alarme e o desligamento do gerador devem ser parametrizadas no valor mais baixo possível. Estas temperaturas podem ser determinadas com base nos testes de fábrica ou através da temperatura de operação do gerador. A temperatura de alarme pode ser ajustada em 10 °C acima da temperatura de operação do gerador em plena carga, considerando sempre a maior temperatura ambiente do local. Os valores de temperatura ajustadas para desligamento não devem ultrapassar as temperaturas máximas admissíveis para a classe do isolamento do enrolamento do estator e para os mancais (considerando o tipo e o sistema de lubrificação), conforme Tabela 4.5.

Tabela 4.5: Temperaturas máximas de ajuste

	Temperaturas máximas de ajuste para as proteções (°C)	
	Alarme	Desligamento
Enrolamento classe F	130	155
Enrolamento classe H	155	180
Mancais	110	120

**ATENÇÃO**

Os valores de alarme e desligamento podem ser definidos em função da experiência, porém não devem ultrapassar aos valores máximos indicados na Tabela 4.5.

**ATENÇÃO**

Os dispositivos de proteção do gerador estão relacionados no desenho WEG - Esquema de ligação. A não utilização destes dispositivos é de total responsabilidade do usuário e, em caso de danos ao gerador, acarretará na perda da garantia.

4.5.1.4 Temperatura e resistência ôhmica das termorresistências Pt100

A Tabela 4.6 mostra os valores de temperatura em função da resistência ôhmica medida para as termorresistências tipo Pt 100.

$$\text{Fórmula: } \frac{\Omega - 100}{0,386} = ^\circ\text{C}$$

Tabela 4.6: Temperatura X Resistência (Pt100)

° C	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0	100.00	100.39	100.78	101.17	101.56	101.95	102.34	102.73	103.12	103.51
10	103.90	104.29	104.68	105.07	105.46	105.95	106.24	106.63	107.02	107.40
20	107.79	108.18	108.57	108.96	109.35	109.73	110.12	110.51	110.90	111.28
30	111.67	112.06	112.45	112.83	113.22	113.61	113.99	114.38	114.77	115.15
40	115.54	115.93	116.31	116.70	117.08	117.47	117.85	118.24	118.62	119.01
50	119.40	119.78	120.16	120.55	120.93	121.32	121.70	122.09	122.47	122.86
60	123.24	123.62	124.01	124.39	124.77	125.16	125.54	125.92	126.31	126.69
70	127.07	127.45	127.84	128.22	128.60	128.98	129.37	129.75	130.13	130.51
80	130.89	131.27	131.66	132.04	132.42	132.80	133.18	133.56	133.94	134.32
90	134.70	135.08	135.46	135.84	136.22	136.60	136.98	137.36	137.74	138.12
100	138.50	138.88	139.26	139.64	140.02	140.39	140.77	141.15	141.53	141.91
110	142.29	142.66	143.04	143.42	143.80	144.17	144.55	144.93	145.31	145.68
120	146.06	146.44	146.81	147.19	147.57	147.94	148.32	148.70	149.07	149.45
130	149.82	150.20	150.57	150.95	151.33	151.70	152.08	152.45	152.83	153.20
140	153.58	153.95	154.32	154.70	155.07	155.45	155.82	156.19	156.57	156.94
150	157.31	157.69	158.06	158.43	158.81	159.18	159.55	159.93	160.30	160.67

4.5.2 Proteções no painel

A Tabela 4.7 relaciona as proteções geralmente aplicadas nos painéis de acionamentos. Além destes dispositivos de proteção, outros deverão ser utilizados conforme necessidade.

Tabela 4.7: Proteções no painel

POTÊNCIA	PROTEÇÕES
Até 150 kVA – Baixa tensão	50/51 – 52-59
De 150 a 1000 kVA – Baixa Tensão	27-49-50-59-50/51
Acima 1000 kVA – Baixa Tensão	27-32-49-50G-51V-52-59
Até 3000 kVA – Média Tensão	CP-PR-27-32-49-50G-51V-52-59
3000 a 7500 kVA – Média Tensão	CP-PR-32-40-46-49-50G-51V-52-59-87
Acima de 7500 kVA – Média Tensão	CP-PR-27-32-40-46-49-50G-51V-52-59-78-81-87

Simbologia:

- CP - Capacitor
- PR - Para-raios
- 27 - Subtensão
- 32 - Potência inversa
- 40 - Perda de campo
- 46 - Desequilíbrio de corrente
- 49 - Sobrecarga
- 50G - Sobrecorrente de terra
- 50 - Sobrecorrente instantânea
- 51 - Sobrecorrente temporizada
- 51V - Sobrecorrente com travamento por tensão
- 52 - Disjuntor
- 59 - Sobretensão
- 64 - Terra no campo
- 78 - Ângulo de fase
- 81 - Frequência
- 86 - Relé de bloqueio
- 87 - Diferencial

4.5.3 Resistência de aquecimento

Quando o gerador está equipado com resistência de aquecimento para impedir a condensação de água em seu interior durante longos períodos fora de operação, deve-se assegurar que a mesma seja ligada logo após o desligamento do gerador e que seja desligada antes do gerador entrar em operação.

Os valores da tensão de alimentação e da potência da resistência de aquecimento são informados no esquema de ligação e na placa específica fixada no gerador.

4.5.4 Sensor de vazamento de água

Geradores com trocador de calor ar-água são providos de sensor de vazamento de água que serve para detectar eventuais vazamentos de água do radiador para o interior do gerador. Este sensor deve ser ligado ao painel de controle, conforme esquema de ligação do gerador. O sinal deste sensor deve ser utilizado para acionar o alarme.

Quando esta proteção atuar, deve ser feita uma inspeção no trocador de calor e, caso seja constatado vazamento de água no radiador, o gerador deve ser desligado e o problema corrigido.

4.6 REFRIGERAÇÃO

O tipo de refrigeração do gerador pode variar de acordo com sua aplicação.

Apenas uma correta instalação do gerador e do sistema de refrigeração pode garantir seu funcionamento contínuo e sem sobreaquecimentos.



ATENÇÃO

Os dispositivos de proteção do sistema de refrigeração devem ser monitorados periodicamente; As entradas e saídas de ar e/ou de água não devem ser obstruídas, pois podem causar sobreaquecimento e até mesmo levar à queima do gerador. Para maiores detalhes consultar o desenho dimensional do gerador.

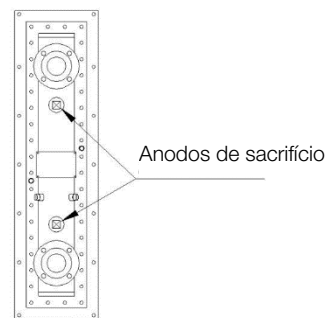


Figura 4.4: Radiador com anodos de sacrifício



NOTA

O tipo, a quantidade e a posição dos anodos de sacrifício podem variar conforme aplicação.

4.6.1 Refrigeração por trocador de calor ar-água

Nos geradores com trocador de calor ar-água, o ar interno, em circuito fechado é resfriado pelo radiador, que é um transmissor de calor de superfície, projetado para dissipar calor.

Como fluido de resfriamento deve ser utilizada água limpa, com as seguintes características:

- pH: entre 6 e 9;
- Cloretos: máximo 25,0 mg/l;
- Sulfatos: máximo 3,0 mg/l;
- Manganês: máximo 0,5 mg/l;
- Sólidos em suspensão: máximo 30,0 mg/l;
- Amônia: sem traços.



ATENÇÃO

Os dados dos radiadores que compõem o trocador de calor ar-água estão indicados na placa de identificação dos mesmos e no desenho dimensional do gerador. Estes dados devem ser observados para o correto funcionamento do sistema de refrigeração do gerador e assim evitar sobreaquecimento.

4.6.2 Refrigeração por ventilação independente

Os **ventiladores independentes** são acionados por motores assíncronos trifásicos, cuja caixa de ligação é parte integrante dos mesmos. Os dados característicos destes motores (frequência, tensão etc.) são mostrados na sua placa de identificação e o sentido de rotação é indicado por uma placa fixada na carcaça do ventilador ou próximo dele.



NOTA

Deve-se verificar o sentido de rotação dos motores de ventilação independente antes de ligar o gerador. Se o sentido de rotação estiver contrário ao especificado, inverta a conexão de 2 fases de alimentação dos mesmos.

Os **filtros de ar** (se houver) que protegem o interior do gerador contra a entrada de sujeira e devem ser inspecionados regularmente, conforme o item "Plano de Manutenção" deste manual. Os filtros devem estar em perfeitas condições para assegurar a correta operação do sistema de refrigeração e garantir uma proteção permanente das partes internas sensíveis do gerador.

4.6.1.1 Radiadores para aplicação com água do mar



ATENÇÃO

No caso de radiadores para aplicação com água do mar, os materiais em contato com a água (tubos e espelhos) devem ser resistentes à corrosão. Além disso, os radiadores podem ser equipados com anodos de sacrifício (por exemplo: de Zinco ou de Magnésio) conforme Figura 4.4, os quais são corroídos durante a operação do trocador de calor, protegendo os cabeçotes do radiador. Para manter a integridade dos cabeçotes do radiador, estes anodos devem ser substituídos periodicamente, sempre considerando o grau de corrosão apresentado.

4.7 ASPECTOS ELÉTRICOS

4.7.1 Conexões elétricas



ATENÇÃO

Analisar cuidadosamente o esquema elétrico de ligação fornecido com o gerador antes de iniciar a conexão dos cabos de força, do aterramento e dos acessórios. Para a conexão elétrica dos equipamentos auxiliares, consultar os manuais específicos destes equipamentos.

4.7.1.1 Conexões elétricas principais

A localização das caixas de ligação de força, do neutro e do rotor está identificada no desenho dimensional específico do gerador.

A identificação dos terminais do estator e do rotor e a correspondente ligação são indicadas no esquema de ligação específico do gerador.

Certificar-se de que a seção e a isolamento dos cabos de ligação sejam apropriadas para a corrente e tensão do gerador.

O gerador deve girar no sentido de rotação especificado na placa de identificação e/ou na placa fixada no lado acionado do gerador.



NOTA

O sentido de rotação é convencionado olhando-se para a ponta do eixo do lado acionado do gerador. Geradores com sentido único de rotação devem girar somente no sentido indicado, visto que os ventiladores e outros dispositivos são unidirecionais. Para operar o gerador no sentido de rotação contrário ao indicado, consultar a WEG.



ATENÇÃO

Antes de fazer as conexões entre o gerador e a rede de energia elétrica, é necessário que seja feita uma medição cuidadosa da resistência de isolamento dos enrolamentos.

Para conectar os cabos principais do gerador, desparafusar a tampa da caixa de ligação do estator, cortar os anéis de vedação (geradores normais sem prensa-cabos) conforme os diâmetros dos cabos a serem utilizados e insira os cabos dentro dos anéis de vedação. Cortar os cabos de alimentação no comprimento necessário, desencapar as extremidades e colocar os terminais a serem utilizados.

4.7.1.2 Aterramento

A carcaça do gerador e a caixa de ligação principal devem ser aterradas antes de conectar o gerador a rede elétrica.

Conectar o revestimento metálico dos cabos (se houver) ao condutor de aterramento comum. Cortar o condutor de aterramento no comprimento adequado e conectar ao terminal existente na caixa de ligação e/ou o existente na carcaça.

Fixar firmemente todas as conexões.



ATENÇÃO

Não utilizar arruelas de aço ou outro material de baixa condutividade elétrica para a fixação dos terminais.

4.8 ASPECTOS MECÂNICOS

4.8.1 Fundações

- A fundação ou estrutura onde o gerador será instalado deverá ser suficientemente rígida, plana, isenta de vibração externas e capaz de resistir aos esforços mecânicos aos quais será submetida;
- Se o dimensionamento da fundação não for criteriosamente executado, isso poderá ocasionar vibração no conjunto da fundação, no gerador e na turbina;
- O dimensionamento estrutural da fundação deve ser feito com base no desenho dimensional, nas informações referentes aos esforços mecânicos sobre as fundações e na forma de fixação do gerador.



ATENÇÃO

Colocar calços de diferentes espessuras, entre as superfícies de apoio do gerador e da fundação para permitir um alinhamento preciso.



NOTA

O usuário é responsável pelo dimensionamento e construção da fundação onde o gerador será instalado.

4.8.2 Esforços nas fundações

Os esforços sobre a fundação são informados na documentação do gerador.

4.8.3 Tipos de bases

4.8.3.1 Base de concreto

As bases de concreto são as mais usadas para a instalação de geradores elétricos.

O tipo e o tamanho da fundação, parafusos e placas de ancoragem dependem do tamanho e do tipo do gerador.

4.8.3.2 Base metálica

O gerador deve estar apoiado uniformemente sobre a base metálica para assim evitar deformações na carcaça. Eventuais erros de altura da superfície de apoio do gerador podem ser corrigidos com chapas de compensação (calços).

Não remover o gerador da base comum para fazer o alinhamento. A base deve ser nivelada na própria fundação, usando instrumentos de nivelção.

Quando uma base metálica é utilizada para ajustar a altura da ponta de eixo do gerador com a ponta de eixo da máquina acoplada, esta deve ser nivelada na base de concreto.

Após a base ter sido nivelada, os chumbadores estiverem apertados e os acoplamentos verificados, a base metálica e os chumbadores podem ser concretados.

4.8.4 Frequência natural da base

Para garantir uma operação segura, o gerador deve estar precisamente alinhado com o equipamento acoplado e ambos devem estar devidamente balanceados.

Como requisito, a base de instalação do gerador deve ser plana e atender aos requisitos da norma DIN 4024-1. Para verificar se os critérios da norma estão sendo atendidos, deve-se avaliar as seguintes frequências potenciais de excitação de vibração geradas pelo gerador e pela máquina acoplada:

- A frequência de giro do gerador;
- O dobro da frequência de giro;
- O dobro da frequência elétrica do gerador.

De acordo com a norma DIN 4024-1, as frequências naturais da base ou da fundação devem manter um afastamento destas frequências potenciais de excitação, conforme especificado a seguir:

- A primeira frequência natural da base ou da fundação (frequência natural de 1ª ordem da base) deve estar fora da faixa compreendida entre 0.8 e 1.25 vezes qualquer das potenciais frequências de excitação acima;
- As demais frequências naturais da base ou da fundação devem estar fora da faixa compreendida entre 0.9 e 1.1 vezes qualquer das potenciais frequências de excitação acima.

4.8.5 Montagem



ATENÇÃO

Montar o gerador de forma segura e alinhá-lo corretamente. A montagem inadequada pode causar vibração excessiva, ocasionando desgaste prematuro dos mancais e podendo causar até a ruptura do eixo.

4.8.6 Conjunto da placa de ancoragem

O conjunto placa de ancoragem, quando aplicado, é composto de placa de ancoragem, parafusos de nivelamento, calços para nivelamento, parafusos para alinhamento e chumbadores.



NOTAS

Quando a WEG fornecer placa de ancoragem para fixação e alinhamento do gerador, os detalhes dimensionais e de instalação do conjunto placa de ancoragem são fornecidos no desenho dimensional específico do gerador.

A montagem, nivelamento e graute das placas de ancoragem é de responsabilidade do usuário (salvo acordo comercial específico em contrário).

Os chumbadores devem ser apertados de acordo com a Tabela 4.8.

Tabela 4.8: Torque de aperto nos chumbadores

Tipo \varnothing	Torque de Aperto a Seco [Nm]	Torque de Aperto com Molycote [Nm]
M30	710	470
M36	1230	820
M42	1970	1300
M48	2960	1950

Após o posicionamento do gerador, fazer o nivelamento final, utilizando os parafusos de nivelamento vertical e as chapas de nivelamento.



ATENÇÃO

Proteger todos os furos rosqueados para evitar que o graute penetre nas roscas, durante o procedimento de graute da placa de ancoragem e chumbadores.

4.8.7 Nivelamento

O gerador deve estar apoiado sobre a superfície com planicidade de até 0,08 mm/m. Verificar se o gerador está perfeitamente alinhado no plano vertical e horizontal. Fazer os ajustes adequados colocando chapas de nivelamento sob o gerador. O nivelamento do gerador deverá ser verificado com equipamento adequado.

Chapas de nivelamento

Durante a montagem do gerador, deverão ser inseridos entre o gerador e a placa de ancoragem chapas de nivelamento, de forma que o procedimento de alinhamento comece com esta quantidade de chapas, conforme segue:

- 3 mm de chapas de aço inox (2 mm + 1 mm) ou
- 5,40 mm de chapas de aço galvanizado (2,7 mm + 2,7 mm)

As demais chapas, mostradas na Tabela 4.9, ficarão de reserva para que possam ser utilizadas em combinações, de forma a obter diferentes arranjos com as espessuras de chapas em função do nivelamento necessário.

A espessura máxima dos chapas de nivelamento não deverá ultrapassar 4.5 mm de espessura.


A Tabela 4.9 mostra a quantidade de chapas de nivelamento de aço inox ou de aço galvanizado para cada região de apoio do gerador na placa de ancoragem.

Tabela 4.9: Chapas de nivelamento

Aço inox		Aço galvanizado	
Quantidade (un.)	Espessura (mm)	Quantidade (un.)	Espessura (mm)
2	0,1	2	0,43
2	0,2	2	0,50
2	0,5	1	0,65
2	1	1	0,80
1	2	1	1,95
-	-	2	2,70

4.8.7.1 Apoio

NOTA




No mínimo 75% da área das superfícies de apoio dos pés do gerador devem ficar apoiadas sobre a base.

4.8.8 Alinhamento

O gerador deve ser alinhado corretamente com a máquina acoplada.

ATENÇÃO



Um alinhamento incorreto pode resultar em danos nos mancais, gerar excessivas vibrações e até levar à ruptura do eixo.

O alinhamento deve ser feito de acordo com as recomendações do fabricante do acoplamento. Os eixos do gerador e da máquina acoplada devem ser alinhados axial e radialmente, conforme mostrado na Figura 4.5 e Figura 4.6.

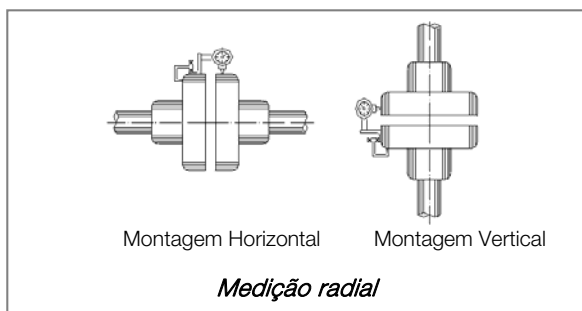
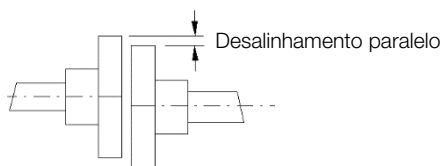


Figura 4.5: Alinhamento paralelo

A Figura 4.5 mostra o desalinhamento paralelo das duas pontas de eixo e a forma prática de medição, utilizando relógios comparadores adequados.

A medição é feita em 4 pontos deslocado 90° entre si, com os dois meio-acoplamentos girando juntos para eliminar os efeitos devido a irregularidades da superfície de apoio da ponta do relógio comparador. Escolhendo o ponto vertical superior 0°, a metade da diferença da medição do relógio comparador nos pontos em 0° e 180° representa o erro coaxial vertical. No caso de desvio, este deve ser corrigido, acrescentando ou removendo calços de montagem. A metade da diferença da medição do relógio comparador nos pontos em 90° e 270° representa o erro coaxial horizontal.

Esta medição indica quando é necessário levantar ou abaixar o gerador ou movê-lo para a direita ou para a esquerda no lado acionado para eliminar o erro coaxial. A metade da diferença máxima da medição do relógio comparador em uma rotação completa representa a máxima excentricidade encontrada.

O desalinhamento numa volta completa do eixo, acoplamento rígido ou semiflexível, não pode ser superior a 0,03 mm.

Quando forem utilizados acoplamentos flexíveis, valores maiores que os indicados acima são aceitáveis, desde que não excedam o valor permitido pelo fabricante do acoplamento. Recomenda-se manter uma margem de segurança para estes valores.

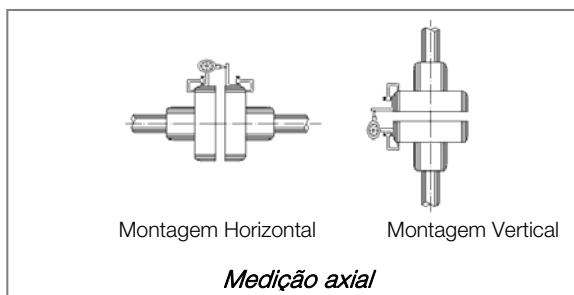
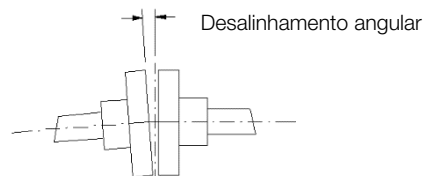


Figura 4.6: Alinhamento angular

A Figura 4.6 mostra o desalinhamento angular e a forma prática de fazer esta medição.

A medição é feita em 4 pontos deslocados 90° entre si, com os dois meio-acoplamentos girando juntos para eliminar os efeitos devido a irregularidades da superfície de apoio da ponta do relógio comparador. Escolhendo o ponto vertical superior 0°, a metade da diferença da medição do relógio comparador nos pontos em 0° e 180° representa o desalinhamento vertical. No caso de desvio, estes devem ser corrigidos, acrescentando ou removendo calços de montagem debaixo dos pés do gerador.

A metade da diferença da medição do relógio comparador nos pontos em 90° e 270° representa o desalinhamento horizontal, que deve ser corrigido adequadamente com o deslocamento lateral/angular do gerador.

A metade da diferença máxima da medição do relógio comparador em uma rotação completa representa o máximo desalinhamento angular encontrado.

O desalinhamento numa volta completa do eixo, com acoplamento rígido ou semiflexível, não pode ser superior a 0,03 mm.

Quando são utilizados acoplamentos flexíveis, valores maiores que os indicados acima são aceitáveis, desde que não excedam o valor fornecido permitido pelo fabricante do acoplamento.

Recomenda-se manter uma margem de segurança para estes valores.

No alinhamento/nivelamento deve-se considerar a influência da temperatura sobre o gerador e a máquina acoplada. Dilatações distintas dos componentes podem alterar o estado do alinhamento/nivelamento durante a operação.



ATENÇÃO

Após o alinhamento do conjunto e ter assegurado o perfeito alinhamento (**tanto a frio como a quente**), deve-se fazer a pinagem do gerador na placa de ancoragem ou na base, conforme informações do desenho dimensional do gerador.

4.8.9 Inspeção dos mancais de pedestal



ATENÇÃO

Os mancais de pedestal devem ser inspecionados e, se necessário, realinhados conforme instruções abaixo:

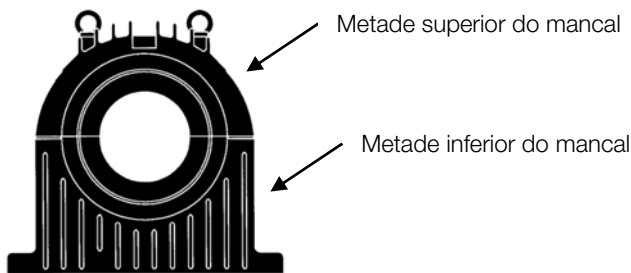


Figura 4.7: Mancal de pedestal

Alinhamento do mancal dianteiro

1. Soltar os parafusos de fixação das duas metades da carcaça do mancal dianteiro;
2. Suspender a metade superior da carcaça do mancal;
3. Soltar os parafusos de fixação das duas metades do casquilho e suspender a metade superior;
4. Lubrificar a superfície de deslizamento do eixo e a superfície de deslizamento da metade superior do casquilho, se necessário, com o mesmo tipo de óleo do mancal, utilizando um papel macio e absorvente ou um pano limpo que não solte fiapos;
5. Verificar se a face do bipartido da metade inferior do casquilho está alinhada com a face do bipartido da metade inferior da carcaça do mancal utilizando uma barra rígida e perfeitamente paralela;
6. Utilizando um calibrador de folgas, verificar as folgas entre a metade inferior do casquilho e o eixo em quatro pontos (lados direito, esquerdo, dianteiro e traseiro do casquilho);
7. Caso as folgas medidas forem desiguais, ou as faces do bipartido do casquilho estiverem desalinhadas com as faces do bipartido da carcaça do mancal, o casquilho precisa ser alinhado com o eixo, conforme descrito a seguir:
8. Soltar os parafusos de fixação das duas metades da carcaça do mancal traseiro antes de suspender o eixo;
9. Suspender levemente a ponta dianteira do eixo do gerador, apenas o suficiente para que o peso do rotor não fique sobre o casquilho e o mesmo possa ser ajustado no assento esférico da metade inferior da carcaça do mancal;



NOTA

Utilizar entre o eixo e o dispositivo de levantamento um material mais macio que o material do eixo para evitar danos (por exemplo, cobre ou bronze).

10. Alinhar o casquilho fazendo as medições conforme os itens 5 e 6;
11. Abaixar o eixo até encostar no casquilho inferior;
12. Montar a metade superior do casquilho e apertar os parafusos de fixação da metade superior do casquilho com a metade inferior do casquilho com o torque de aperto especificado na Tabela 4.10;
13. Aplicar uma camada vedante de CURIL T nas faces usinadas da metade inferior da carcaça do mancal inferior;
14. Com o auxílio de uma talha, montar a metade superior da carcaça do mancal sobre a metade inferior;
15. Fixar os parafusos, aplicando o torque de aperto conforme especificado na Tabela 4.11;
16. Após o correto aperto dos parafusos, aplicar **tinta lacre** entre os parafusos e carcaça do mancal para indicar o torqueamento e o lacre dos parafusos de fixação da carcaça do mancal.

Alinhamento do mancal traseiro

Utilizar o mesmo procedimento de alinhamento do mancal dianteiro.



ATENÇÃO

Os dois mancais de pedestal devem estar perfeitamente alinhados.

Tabela 4.10: Torque de aperto dos casquilhos dos mancais

Tamanho mancal pedestal	Torque (Nm)
14	20
18 – 22	69
28 – 35	170
45	330

Tabela 4.11: Torque de aperto da carcaça dos mancais

Tamanho mancal pedestal	Torque (Nm)
14	170
18	330
22	580
28	1160
35	1150
45	2010

4.8.10 Acoplamentos

Somente devem ser utilizados acoplamentos apropriados, que transmitem apenas o torque, sem gerar forças transversais. Tanto para os acoplamentos elásticos quanto para os rígidos, os centros dos eixos das máquinas acopladas devem estar numa única linha. O acoplamento elástico permite a amenizar os efeitos de desalinhamentos residuais e evitar a transferência de vibração entre as máquinas acopladas, o que não acontece quando são usados acoplamentos rígidos. O acoplamento sempre deve ser montado ou retirado com a ajuda de dispositivos adequados e nunca por meio de dispositivos rústicos, como martelo, marreta etc.



ATENÇÃO

Os pinos, porcas, arruelas e calços para nivelamento podem ser fornecidos com o gerador, quando solicitados pelo cliente no pedido de compra.



NOTAS

O usuário é responsável pela instalação do gerador (salvo acordo comercial específico em contrário).

A WEG não se responsabiliza por danos no gerador, equipamentos associados e instalação, ocorridos devido a:

- Transmissão de vibração excessivas;
- Instalações precárias;
- Falhas no alinhamento;
- Condições inadequadas de armazenamento;
- Não observação das instruções antes da partida;
- Conexões elétricas incorretas.

4.8.10.1 Acoplamento direto

Por questões de custo, economia de espaço, ausência de deslizamento das correias e maior segurança contra acidentes, sempre que possível, deve-se utilizar acoplamento direto. Também no caso de transmissão por engrenagem redutora deve ser dada preferência ao acoplamento direto.



ATENÇÃO

Alinhar cuidadosamente as pontas de eixo e, sempre que possível, usar acoplamento flexível, deixando uma folga (E) mínima de 3 mm entre os acoplamentos, conforme mostrado na Figura 4.8.

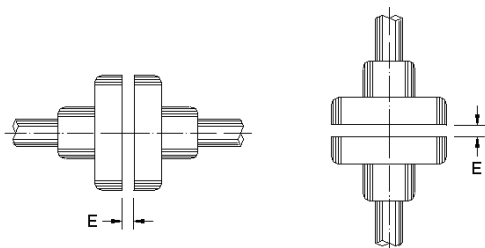


Figura 4.8: Folga axial do acoplamento (E)

4.8.10.2 Acoplamento por engrenagem

Acoplamentos por engrenagens mal alinhadas geram vibração na própria transmissão e no gerador. Portanto, deve-se cuidar para que os eixos estejam perfeitamente alinhados, rigorosamente paralelos no caso de transmissões por engrenagens retas e em ângulo corretamente ajustado, no caso de transmissões por engrenagens cônicas ou helicoidais.

O engrenamento dos dentes poderá ser controlado com inserção de uma tira de papel, na qual aparece, após uma volta da engrenagem, o decalque de todos os dentes.

4.8.10.3 Acoplamento de geradores equipados com mancais de deslizamento

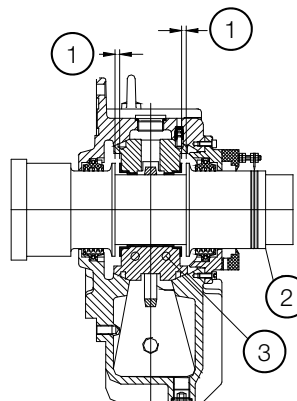


Figura 4.9: Mancal de deslizamento

Legenda do Figura 4.9:

1. Folga axial
2. Eixo
3. Casquilho



ATENÇÃO

Geradores equipados com mancais de deslizamento devem operar com acoplamento direto à máquina acionante ou por meio de um redutor. Este tipo de mancal não permite o acoplamento através de polias e correias.

Geradores equipados com mancais de deslizamento possuem três marcas na ponta de eixo, sendo que a marca central (pintada de vermelho) é a indicação do centro magnético e as duas marcas externas indicam os limites permitidos para o movimento axial do rotor.

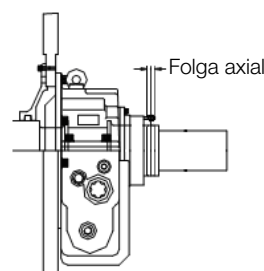


Figura 4.10: Marcação do centro magnético

Para o acoplamento do gerador devem ser considerados os seguintes fatores:

- Folga axial do mancal;
- O deslocamento axial da máquina acionante (se existente);
- A folga axial máxima permitida pelo acoplamento.

**ATENÇÃO**

- Deslocar o eixo totalmente para frente e desta forma fazer a medição correta da folga axial;
- Alinhar cuidadosamente as pontas de eixos e, sempre que possível, usar acoplamento flexível, deixando uma folga axial mínima de **3 a 4 mm** entre os acoplamentos.

**NOTA**

Caso não seja possível movimentar o eixo, deve-se considerar a posição do eixo, o deslocamento do eixo para frente (conforme as marcações no eixo) e a folga axial recomendada para o acoplamento.

- Antes de colocar em operação, deve-se verificar se o eixo do gerador permite a livre movimentação axial dentro das condições de folgas mencionadas;
- Em operação, a seta deve estar posicionada sobre a marca central (vermelha), que indica que o rotor se encontra em seu centro magnético;
- Durante a partida ou mesmo durante a operação, o gerador poderá mover-se livremente entre as duas marcações externas limites.

**ATENÇÃO**

Os mancais de deslizamento utilizados neste gerador não foram projetados para suportar esforço axial constante, de modo que, sob hipótese nenhuma, o gerador poderá operar continuamente com esforço axial sobre o mancal.
O gerador somente poderá operar continuamente com esforço axial e/ou radial sobre o mancal, se forem respeitados os critérios informados na documentação do gerador.

4.9 UNIDADE HIDRÁULICA

Para mais informações sobre a instalação, operação e manutenção da unidade hidráulica (se houver), deve-se consultar o desenho dimensional do gerador e o manual específico deste equipamento.

5 PRINCÍPIO DE FUNCIONAMENTO

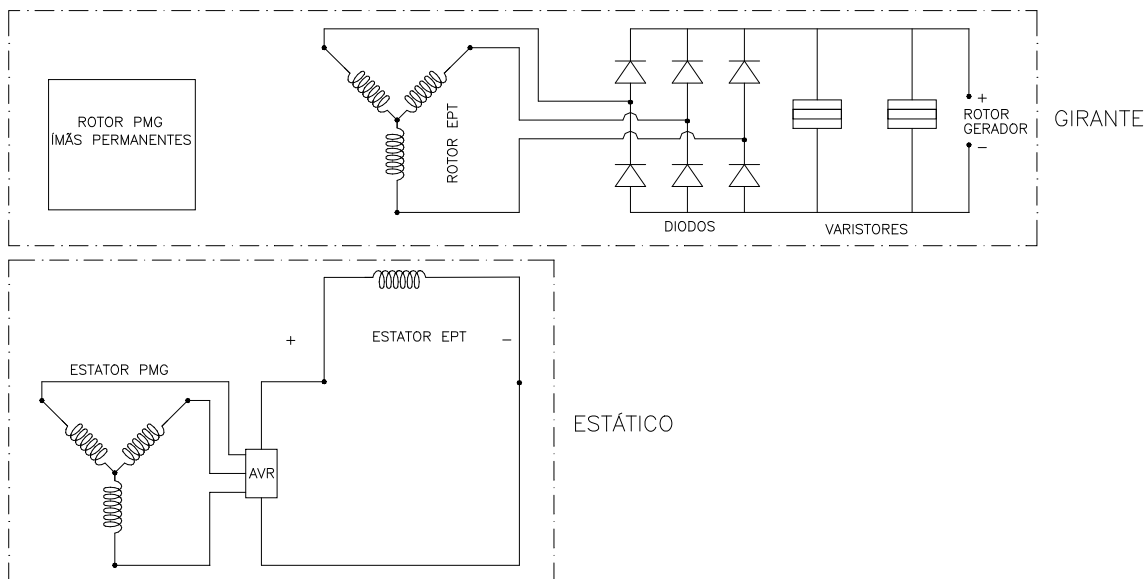


Figura 5.1: Circuitos elétricos internos do gerador com excitatriz auxiliar (PMG)

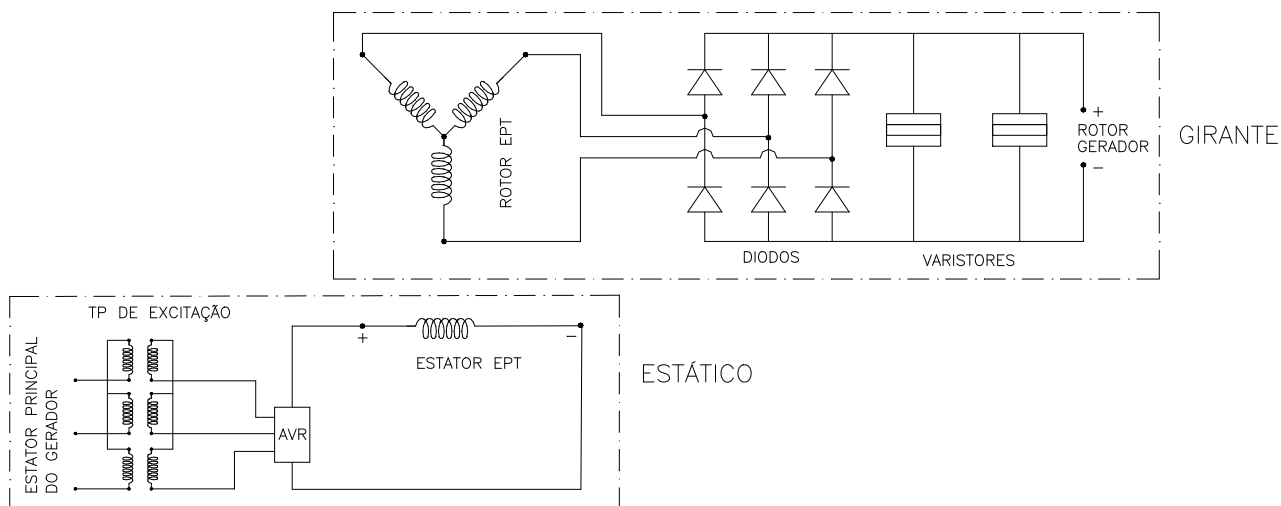


Figura 5.2: Circuitos elétricos internos do gerador sem PMG

5.1 EXCITAÇÃO

Excitação PMG

Ao ser acionado pela máquina primária e quando atingir a rotação nominal, inicia-se no gerador o processo de excitação, onde a tensão gerada pela excitatriz auxiliar alimenta o circuito de potência do regulador de tensão.

Ao ser habilitado, o regulador de tensão retifica esta tensão e alimenta o estator da excitatriz trifásica principal do gerador em corrente contínua.

A tensão alternada gerada pelo rotor da excitatriz principal é retificada através dos diodos rotativos e alimenta os polos do rotor principal.

A tensão do gerador aumenta desde o valor residual até a tensão nominal preestabelecida e é regulada através do monitoramento da tensão de referência no regulador eletrônico de tensão.

A tensão de referência para o regulador de tensão deve ser obtida através de TP's de referência que devem ser conectados nos terminais principais do gerador.

Excitação sem PMG

Ao ser acionado pela máquina primária e quando atingir a rotação nominal, inicia-se no gerador o processo de excitação onde a tensão gerada no estator principal do gerador, através do magnetismo residual, é rebaixada pelo transformador de excitação e alimenta o circuito de potência do regulador de tensão.

Ao ser habilitado, o regulador de tensão retifica esta tensão e alimenta o estator da excitatriz principal do gerador em corrente contínua.

A tensão alternada gerada pelo rotor da excitatriz principal é retificada através dos diodos rotativos e alimenta os polos do rotor principal do gerador.

A tensão do gerador aumenta automaticamente em rampa desde o valor residual até a tensão nominal preestabelecida e regulada através do monitoramento da tensão de referência no regulador eletrônico de tensão. A tensão de referência para o regulador de tensão deve ser obtida através de TP's de referência que devem ser conectados nos terminais principais do gerador.



ATENÇÃO

Para iniciar o processo de excitação dos geradores shunt, pode ser necessária a utilização de um circuito de pré-escorvamento externo (fonte CC), pois o magnetismo residual do gerador pode não ser suficiente para o escorvamento. Verificar no manual do regulador de tensão o procedimento para habilitar esta função durante o processo de excitação.



PERIGO

Operando em vazio, na rotação nominal e sem tensão de excitação, o gerador apresentará em seus terminais uma tensão residual devido ao magnetismo residual presente no núcleo magnético da excitatriz. Estes níveis de tensão podem causar acidentes graves e com risco de morte. É desaconselhável a manipulação do gerador enquanto o rotor estiver em movimento.

- Geradores com tensão nominal de 440V podem apresentar 180V de tensão residual;
- Geradores com tensão nominal de 13800V podem apresentar 1000V de tensão residual.

5.2 DESEXCITAÇÃO

A desexcitação completa do gerador é feita pela parada do gerador ou desligamento do regulador de tensão.

Ao desligar o regulador de tensão, a desexcitação do gerador é feita através de um circuito de roda livre instalado no painel do regulador de tensão.

Para executar os serviços de manutenção, o gerador precisa estar parado, pois somente a desexcitação não basta.

5.3 REGULADOR DE TENSÃO

O regulador de tensão deve ser parametrizado de acordo com as informações do manual deste equipamento.

6 COMISSONAMENTO

Quando o gerador é acionado pela primeira vez ou após uma parada prolongada, vários aspectos devem ser considerados além dos procedimentos normais de operação.



ATENÇÃO

- Evitar qualquer contato com circuitos elétricos;
- Mesmo circuitos de baixa tensão podem oferecer perigo de vida;
- Em qualquer circuito eletromagnético poderão ocorrer sobretensões em certas condições de operação;
- Não abrir repentinamente um circuito eletromagnético, pois a presença de uma tensão de descarga indutiva poderá perfurar a isolamento ou ferir o operador;
- Para a abertura destes circuitos devem ser utilizadas chaves de acionamento ou disjuntores.

6.1 INSPEÇÃO PRELIMINAR

Antes da operação inicial do gerador ou após um longo período sem operação, devem ser verificados os seguintes itens:

1. Verificar se o gerador está corretamente alinhado;
2. Verificar se os pés do gerador foram fixados com torques de aperto recomendados neste manual. O gerador deve estar pinado na base;
3. Verificar se o gerador está limpo e se foram removidas as embalagens, instrumentos de medição e dispositivos de alinhamento da área de trabalho do gerador;
4. Verificar se o gerador está devidamente aterrado;
5. Medir a resistência de isolamento dos enrolamentos, certificando-se de que está dentro do valor prescrito;
6. Verificar se as partes de conexão do acoplamento estão em perfeitas condições de operação, devidamente apertadas e engraxadas, quando necessário;
7. Verificar se os mancais não estão danificados, se estão corretamente fixados e alinhados;
8. Verificar se os mancais estão devidamente lubrificados. O lubrificante usado deve ser do tipo especificado na placa de identificação. Checar o nível de óleo dos mancais lubrificados a óleo. Mancais com lubrificação forçada devem ter uma vazão e pressão de óleo, conforme especificado na sua placa de identificação;
9. Verificar se as conexões dos cabos de ligação do gerador e dos acessórios foram feitas conforme o esquema de ligação e se o sistema de proteção/excitação do gerador está funcionando corretamente no painel de controle;
10. Verificar se o regulador de tensão está devidamente parametrizado e opera conforme seu manual de instalação;
11. Verificar se o relé de proteção está parametrizado e funcionando de acordo com o estudo de seletividade;
12. Verificar se os cabos da rede estão corretamente ligados aos bornes principais do gerador e assegurar que estejam corretamente apertados e que a possibilidade de curto-circuito seja evitada;
13. Inspeccionar o sistema de refrigeração. Nos geradores com refrigeração a água, inspeccionar o funcionamento do sistema de alimentação de água dos radiadores. Nos geradores com ventilação forçada, verificar o sentido de rotação dos ventiladores;

14. Entradas e saídas de ar do gerador devem estar desobstruídas;
15. As partes móveis do gerador devem ser protegidas para evitar acidentes;
16. As tampas das caixas de ligação devem estar fixadas corretamente;
17. Testar o funcionamento do sistema de injeção de óleo sob alta pressão (se houver), assegurando seu correto funcionamento;
18. Testar o funcionamento da unidade hidráulica (se houver), assegurando seu correto funcionamento;
19. Ao girar o rotor do gerador, verificar se o mesmo não apresenta ruídos estranhos.

6.2 OPERAÇÃO INICIAL SEM CARGA

6.2.1 Procedimento de operação inicial

Após terem sido feitas todas as inspeções preliminares, proceder de acordo com orientações a seguir para efetuar a operação inicial do gerador:

1. Desligar a resistência de aquecimento;
2. Ajustar as proteções no painel de proteção/excitação do gerador;
3. Em mancais lubrificados a óleo, verificar o nível de óleo;
4. Em mancais com lubrificação forçada, ligar o sistema de circulação do óleo e verificar o nível, a vazão e a pressão de óleo, certificando-se de que estão de acordo com os dados indicados na placa;
5. Caso o sistema possua equipamento para detecção de fluxo de óleo, deve-se aguardar o sinal de retorno de fluxo de óleo do sistema de circulação de ambos os mancais, que assegura que o óleo chegou aos mancais;
6. Ligar o sistema de água industrial de resfriamento, verificando a vazão e a pressão necessária (geradores com trocador de calor ar-água);
7. Ligar os ventiladores (geradores com ventilação forçada);
8. Ligar o sistema de injeção de óleo sob alta pressão (se houver), este deve permanecer ligado conforme informado na documentação técnica do gerador, até que os mancais consigam a lubrificação por auto bombeamento;
9. Aumentar a rotação do gerador a um valor situado entre um terço e a metade da rotação nominal. Manter o gerador nesta rotação e anotar os valores das temperaturas nos mancais em intervalos de 1 minuto até que elas se estabilizem. Qualquer aumento rápido ou contínuo da temperatura do mancal indica anormalidades na lubrificação ou na superfície de atrito do mesmo;

10. Monitorar a temperatura, o nível de óleo dos mancais e os níveis de vibração. Caso haja uma variação significativa de algum valor, interromper a partida do gerador, detectar as possíveis causas e fazer a devida correção;
11. Quando as temperaturas dos mancais se estabilizarem nesta rotação reduzida, a rotação do gerador pode ser aumentada gradativamente até seu valor nominal;
12. Após estes procedimentos, o gerador poderá ser excitado;
13. Quando o gerador estiver na rotação nominal, ligar o regulador de tensão no modo manual e, utilizando uma fonte externa de tensão (conforme recomenda o manual do regulador de tensão), fazer a excitação em degraus até que o gerador atinja a tensão nominal;
14. Verificar o valor de tensão de saída, o funcionamento de todos os instrumentos e a sequência das fases do gerador;
15. Todos os instrumentos de medição e controle devem ser monitorados permanentemente para que eventuais alterações possam ser detectadas imediatamente e suas causas sanadas antes de prosseguir com a operação.



ATENÇÃO

Após a realização da operação inicial e assegurar o perfeito funcionamento do gerador, pode-se prosseguir com a operação normal do gerador para conexão com carga ou à rede. Para operar o gerador no modo de operação automático (operação normal), deve-se desligar o gerador e fazer a conexão dos terminais do secundário do TP de excitação ao circuito de potência do regulador eletrônico de tensão.

6.3 OPERAÇÃO

6.3.1 Procedimento de operação

Para colocar o gerador em operação, proceder de acordo com as orientações a seguir:

1. Desligar a resistência de aquecimento;
2. Ajustar as proteções no painel de controle;
3. Ligar a unidade hidráulica (se houver);
4. Ligar o sistema de circulação de óleo dos mancais (se houver). Verificar o nível, a vazão e a pressão do óleo, certificando-se de que estão de acordo com os dados de placa;
5. Aguardar o sinal de retorno da pressão ou do fluxo de óleo do sistema de circulação que assegura que o óleo chegou aos mancais;
6. Ligar o sistema de água industrial de resfriamento, verificando a vazão e a pressão necessárias (geradores com trocador de calor ar-água);
7. Ligar os ventiladores (geradores com ventilação forçada);
8. Ligar o sistema de injeção de óleo sob alta pressão (se houver), este deve permanecer ligado conforme informado na documentação técnica do gerador, até que os mancais consigam a lubrificação por auto bombeamento;
9. Acionar a turbina ajustando a rotação nominal do gerador;

10061221

10. Ajustar o regulador de tensão para o modo automático ajustando a tensão de referência para o valor da tensão nominal do gerador;
11. Quando o gerador atingir a rotação nominal, ligar o regulador de tensão. Este deve fazer a excitação do gerador até que o mesmo atinja a tensão nominal.



ATENÇÃO

Todos os instrumentos de medição e controle devem ser monitorados permanentemente para que eventuais alterações possam ser detectadas imediatamente e suas causas sanadas antes de prosseguir com a operação.

6.3.2 Conexão à carga ou ao sistema elétrico de potência (Rede)

- Verificar a sequência de fases do gerador:

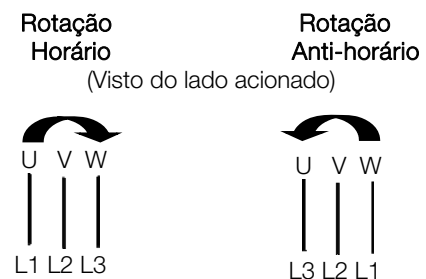


Figura 6.1: Sequência de fases (IEC60034-8)

- Para conectar o gerador à carga no modo individual (singelo), o mesmo deve estar com a mesma tensão nominal e a mesma sequência de fases da carga;
- Quando o gerador for trabalhar conectado ao sistema elétrico de potência (rede da concessionária), antes de se fazer a conexão, as tensões do gerador e da rede devem estar com a mesma sequência de fases e em sincronismo.



ATENÇÃO

Os terminais do gerador somente devem ser conectados ao sistema elétrico de potência quando os sinais de tensão estiverem sincronizados e as sequências de fases forem iguais.

6.3.3 Sincronização do gerador com a rede elétrica

Para sincronizar o gerador com a rede elétrica:

- Colocar o regulador de tensão em serviço e deixar controlar a tensão do gerador;
- Ajustar a tensão do gerador até que ela se torne igual à tensão da rede;
- Variar a velocidade do gerador até que a tensão da rede e a tensão do gerador estejam em fase;
- Com as tensões do gerador e da rede iguais e em fase, fechar o disjuntor de ligação do gerador com a rede.

Dados recomendados para sincronização:

- $\Delta U = + 4\% \text{ e } - 2\%$
- $\Delta f = + 0,18\text{Hz e } - 0,10\text{Hz}$
- Ângulo de fase menor que 8°

Valores máximos $\Delta U = 5\%$, $\Delta f = 2\%$ não devem ser excedidos.

6.3.4 Registro de dados

Os seguintes dados devem ser coletados e registrados periodicamente durante a operação do gerador:

- Temperatura dos mancais;
- Nível de óleo dos mancais;
- Temperatura do enrolamento estator;
- Temperatura da entrada e saída de ar;
- Nível de vibração;
- Tensão e corrente do estator e do campo.

No início da operação, os valores devem ser verificados a cada 15 minutos. Após algumas horas de funcionamento, verificar estes valores a cada hora. Após algum tempo, estes intervalos podem ser aumentados progressivamente, mas estes valores devem ser registrados diariamente durante um período de 5 a 6 semanas.

6.3.5 Temperaturas

- As temperaturas dos mancais, do enrolamento do estator e do ar de ventilação (se houver) devem ser monitoradas enquanto o gerador estiver em operação.
- As temperaturas dos mancais e do enrolamento do estator se estabilizam num período entre 4 a 8 horas de funcionamento;
- A temperatura do enrolamento do estator depende da condição de carga do gerador. Por isso, seus dados de operação (tensões, correntes, frequência) devem ser monitorados durante a operação do gerador.

6.3.6 Mancais

A partida do sistema, bem como as primeiras horas de operação, devem ser monitoradas cuidadosamente.

Antes de colocar o gerador em operação, verificar:

- Se o sistema de injeção de óleo sob alta pressão (se houver) está ligado;
- Se o sistema de lubrificação externa (se houver) está ligado;
- Se o lubrificante utilizado está de acordo com o especificado;
- As características do lubrificante;
- O nível de óleo (mancais lubrificados a óleo);
- Se as temperaturas de alarme e desligamento estão ajustadas para os mancais;

Durante a primeira partida deve-se ficar atento para vibrações ou ruídos anormais.

Caso o mancal não trabalhe de maneira silenciosa e uniforme, o gerador deve ser desligado imediatamente. Caso ocorra uma sobre-elevação de temperatura, o gerador deverá ser desligado imediatamente para inspecionar os mancais e sensores de temperatura, corrigindo eventuais causas.

O gerador deve operar durante algumas horas até que a temperatura dos mancais se estabilize dentro dos limites especificados.

Após a estabilização das temperaturas dos mancais, verificar se não há vazamento pelos plugues, juntas ou pela ponta do eixo.

6.3.6.1 Sistema de injeção de óleo sob alta pressão

Nos mancais que possuem a opção de levantamento do eixo na partida ou parada através de pressão de óleo, o acionamento deste sistema é feito através de uma bomba de óleo externa ao gerador e deve ser seguido o seguinte procedimento:



ATENÇÃO

O sistema de injeção de óleo sob alta pressão deve ser ligado antes de colocar o gerador em operação e durante o procedimento de parada, conforme informado na documentação técnica do gerador.

6.3.7 Radiadores

Para geradores com trocador de calor ar-água é importante:

- Controlar a temperatura na entrada e na saída do radiador e, se necessário, corrigir a vazão de água;
- Regular a pressão da água para apenas vencer a resistência nas tubulações e no radiador;
- Para controle da operação do gerador, recomenda-se instalar termômetros na entrada e na saída do ar e da água do radiador, fazendo o registro destas temperaturas em determinados intervalos de tempo;
- Por ocasião da instalação de termômetros também podem ser instalados instrumentos de registro ou de sinalização (sirene, lâmpadas) em determinados locais.

Verificação do desempenho do radiador

- Para controle de operação, recomenda-se que as temperaturas da água e do ar na entrada e na saída do radiador sejam medidas e registradas periodicamente;
- O desempenho do radiador é expresso pela diferença de temperaturas entre água fria e ar frio durante operação normal. Esta diferença deve ser controlada periodicamente. Caso se constate um aumento desta diferença após longo período de operação normal, verificar a necessidade de limpar o radiador;
- Uma redução do desempenho ou danos no radiador poderão também ocorrer por acúmulo de ar no interior do mesmo. Nesse caso, uma desaeração do radiador e das tubulações de água poderá corrigir o problema;
- O diferencial de pressão da água pode ser considerado como um indicador de necessidade de limpeza do radiador;
- Recomenda-se também a medição e registro dos valores da pressão diferencial da água antes e após o radiador. Periodicamente, os novos valores medidos devem ser comparados com o valor original, sendo que um aumento da pressão diferencial indica a necessidade de limpeza do radiador.

6.3.8 Vibração

Os níveis de vibração admissíveis devem ser obtidos diretamente na norma referente ao gerador.

Tabela 6.1: Normas para avaliação de vibração em gerador acoplado

Aplicação	Medição em partes não-girantes	Medição em partes girantes
Turbogeradores até 50MW	ISO 10816-3	ISO 7919-3
Turbogeradores acima 50MW	ISO 10816-2	ISO 7919-2
Turbogeradores 2 polos para turbinas a gás	ISO10816-4	ISO 7919-4

6.3.9 Causas de vibração

As causas de vibração mais frequentes são:

- Desalinhamento entre o gerador e o equipamento;
- Fixação inadequada do gerador à base, com **“calços soltos”** debaixo de um ou mais pés do gerador e parafusos de fixação mal apertados;
- Base inadequada ou com falta de rigidez;
- Vibração externas provenientes de outros equipamentos.



ATENÇÃO

Operar o gerador com valores de vibração acima dos descritos em norma pode prejudicar a sua vida útil e/ou seu desempenho.

6.4 PARADA

Para efetuar a parada do gerador, proceder conforme segue:

- Reduzir a carga do gerador até 5 a 10% da corrente nominal;
- Abrir o disjuntor da armadura do gerador;
- Desligar o regulador de tensão;
- Desligar o gerador primária;
- Ligar o sistema de injeção de óleo sob alta pressão (se houver), quando o gerador atingir a rotação especificada na documentação técnica;

Após o gerador parar completamente:

- Desligar o sistema de injeção de óleo sob alta pressão (se houver);
- Desligar o sistema de circulação de óleo dos mancais (se houver);
- Desligar a unidade hidráulica (se houver);
- Desligar o sistema de água industrial (se houver);
- Desligar o sistema de ventilação forçada (se houver);
- Ligar as resistências de aquecimento. Estas devem ser mantidas ligadas até próxima operação do gerador.



PERIGO

Mesmo após a desexcitação ainda pode existir tensão nos bornes do gerador. Por isso é permitido realizar qualquer trabalho somente após a parada total do equipamento. A não observação dos pontos acima descrito constitui perigo de vida.

7 MANUTENÇÃO

7.1 GERAL

Um programa adequado de manutenção, inclui as seguintes recomendações:

- Manter o gerador e os equipamentos associados limpos;
- Medir periodicamente a resistência de isolamento dos enrolamentos;
- Medir periodicamente a temperatura dos enrolamentos, mancais e sistema de refrigeração;
- Verificar eventuais desgastes, funcionamento do sistema de lubrificação e a vida útil dos mancais;
- Medir os níveis de vibração do gerador;
- Inspeccionar o sistema de refrigeração;
- Inspeccionar os equipamentos associados;
- Inspeccionar todos os acessórios, proteções e conexões do gerador e assegurar seu correto funcionamento.



ATENÇÃO

A não observância das recomendações mencionadas no item 7.1 pode resultar em paradas não desejadas do equipamento. A frequência com que estas inspeções devem ser feitas depende das condições locais de aplicação.

Sempre que for necessário transportar o gerador, deve-se cuidar para que o eixo esteja devidamente travado para não danificar os mancais. Para o travamento do eixo, utilizar o dispositivo fornecido com o gerador.

Quando for necessário recondicionar o gerador ou alguma peça danificada, consultar a WEG.

7.2 LIMPEZA GERAL

- Manter a carcaça limpa, sem acúmulo de óleo ou poeira na sua parte externa, para facilitar a troca de calor com o meio;
- Também o interior do gerador deve ser mantido limpo, isento de poeira, detritos e óleos;
- Para a limpeza utilizar escovas ou pano limpos de algodão. Se a poeira não for abrasiva, a limpeza deve ser feita com um aspirador de pó industrial, **“aspirando”** a sujeira da tampa defletora e todo o pó acumulado nas pás do ventilador e na carcaça;
- O compartimento da escova de aterramento (se houver) deve ser mantido limpo e sem acúmulo de pó;
- Os detritos impregnados com óleo ou umidade podem ser removidos com pano embebido em solventes adequados;
- Fazer a limpeza das caixas de ligação, quando necessário. Os bornes e conectores de ligação ser mantidos limpos, sem oxidação e em perfeitas condições de operação. Evitar a presença de graxa ou zinabre nos componentes de ligação.

7.3 INSPEÇÕES NOS ENROLAMENTOS

Anualmente, os enrolamentos deverão ser submetidos a inspeção visual completa, anotando e consertando todo e qualquer dano e defeito observados.

As medições da resistência de isolamento dos enrolamentos devem ser feitas em intervalos regulares, principalmente durante tempos úmidos ou depois de prolongadas paradas do gerador.

Valores baixos ou variações bruscas da resistência do isolamento devem ser investigados.

Os enrolamentos deverão ser submetidos a inspeções visuais completas em intervalos frequentes, anotando e consertando todo e qualquer o dano ou defeito observado.

A resistência de isolamento poderá ser aumentada até um valor adequado nos pontos em que ela estiver baixa (em consequência de poeira e umidade excessiva) por meio da remoção da poeira e secagem da umidade do enrolamento.

7.4 LIMPEZA DOS ENROLAMENTOS

Para obter uma operação mais satisfatória e uma vida mais prolongada dos enrolamentos isolados, recomenda-se mantê-los livre de sujeira, óleo, pó metálico, contaminantes etc.

Para isso é necessário inspeccionar e limpar os enrolamentos periodicamente, conforme recomendações do “Plano de Manutenção” deste manual. Se houver a necessidade de reimpregnação, consultar a WEG.

Os enrolamentos poderão ser limpos com aspirador de pó industrial com ponteira fina não metálica ou apenas com pano seco.

Para condições extremas de sujeira, poderá haver a necessidade da limpeza com um solvente líquido apropriado. Esta limpeza deverá ser feita rapidamente para não expor os enrolamentos por muito tempo à ação dos solventes.

Após a limpeza com solvente, os enrolamentos deverão ser secados completamente.

Medir a resistência do isolamento e o índice de polarização para avaliar as condições de isolamento dos enrolamentos.

O tempo requerido para secagem dos enrolamentos após a limpeza varia de acordo com as condições do tempo, como temperatura, umidade etc.



PERIGO

A maioria dos solventes atualmente usados são altamente tóxicos e/ou inflamáveis.

Os solventes não devem ser aplicados nas partes retas das bobinas dos geradores de alta tensão, pois podem afetar a proteção contra efeito corona.

7.4.1 Inspeções

As seguintes inspeções devem ser executadas após a limpeza cuidadosa dos enrolamentos:

- Verificar as isolações dos enrolamentos e das ligações;
- Verificar as fixações dos distanciadores, amarrações, estecas de ranhuras, bandagens e suportes;
- Verificar se não ocorreram rupturas, se não há soldas deficientes, curto-circuito entre espiras e contra a massa nas bobinas e nas ligações. No caso de detectar alguma irregularidade, consultar a WEG;
- Certificar-se de que os cabos elétricos estejam ligados adequadamente e que os elementos de fixação dos terminais estejam firmemente apertados. Caso necessário, reapertar.

7.4.2 Reimpregnação

Caso alguma camada da resina dos enrolamentos tenha sido danificada durante a limpeza ou inspeções, tais partes devem ser retocadas com material adequado (neste caso, consultar a WEG).

7.4.3 Resistência de isolamento

A resistência de isolamento deve ser medida quando todos os procedimentos de manutenção estiverem concluídos.



ATENÇÃO

Antes de recolocar o gerador em operação, é imprescindível medir a resistência de isolamento dos enrolamentos e assegurar que os valores medidos atendam aos especificados.

7.5 MANUTENÇÃO DO SISTEMA DE REFRIGERAÇÃO

- Os tubos dos trocadores de calor ar-ar (quando houver) devem ser mantidos limpos e desobstruídos para assegurar uma perfeita troca de calor. Para remover a sujeira acumulada no interior dos tubos, pode ser utilizada uma haste com escova redonda na ponta;
- Em caso de trocadores de calor ar-água, é necessária uma limpeza periódica nas tubulações do radiador para remover toda e qualquer incrustação.



NOTA

Caso o gerador possua filtros na entrada e ou saída de ar, os mesmos deverão ser limpos com ar comprimido;
 Caso a poeira seja de remoção difícil, lavar o filtro com água fria e detergente neutro e secar na posição horizontal;
 Caso o filtro esteja impregnado com pó contendo graxa, é necessário lavá-lo com gasolina, querosene ou outro solvente de petróleo ou água quente com aditivo P3;
 Todos os filtros devem ser secados depois da limpeza. Evitar torcê-los;
 Fazer a troca do filtro, se necessário.

7.6 MANUTENÇÃO DOS RADIADORES

O grau de sujeira no radiador pode ser detectado pelo aumento da temperatura do ar na saída. Quando a temperatura do ar frio, nas mesmas condições de operação, ultrapassar o valor determinado, pode-se supor que os tubos estão sujos.

Caso seja constatada corrosão no radiador, é necessário providenciar uma proteção contra corrosão adequada (por exemplo, anodos de zinco, cobertura com plástico, epóxi ou outros produtos de proteção similares), para prevenir danos maiores às partes já afetadas.

A camada externa de todas as partes do radiador deve ser mantida sempre em bom estado.

Instruções para remoção e manutenção do radiador

Para remoção do radiador para manutenção, utilizar o seguinte procedimento:

1. Fechar todas as válvulas da entrada e saída da água depois de parar a ventilação;
2. Drenar a água do radiador através dos plugues de drenagem;
3. Soltar os cabeçotes, guardando os parafusos, porcas e arruelas e juntas (gaxetas) em local seguro;
4. Escovar cuidadosamente o interior dos tubos com escovas de nylon para remoção de resíduos. Se durante a limpeza forem constatados danos nos tubos do radiador, os mesmos devem ser reparados;
5. Remontar os cabeçotes, substituindo as juntas, se necessário.

7.7 VIBRAÇÃO

Qualquer evidência de aumento de desbalanceamento ou vibração do gerador deve ser investigada imediatamente.

7.8 DISPOSITIVO DE ATERRAMENTO DO EIXO

A escova de aterramento do eixo (se houver) evita a circulação de corrente elétrica pelos mancais, que é prejudicial ao seu funcionamento. A escova é colocada em contato com o eixo e ligada através de um cabo à carcaça do gerador, que deve estar aterrada. Assegurar que a fixação do porta-escovas e sua conexão com a carcaça tenham sido feitas corretamente.

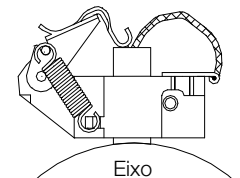


Figura 7.1: Escova para aterramento do eixo

Para proteger o eixo do gerador contra ferrugem durante o transporte, este é protegido com um óleo secativo. Para assegurar o funcionamento da escova de aterramento, este óleo, bem como qualquer resíduo entre o eixo e a escova, deve ser removido antes de ligar o gerador. A escova de aterramento deverá ser monitorada constantemente durante o seu funcionamento e, ao chegar ao fim de sua vida útil, deverá ser substituída por outra de mesma dimensão e qualidade (granulação).

7.9 MANUTENÇÃO DA EXCITATRIZ

7.9.1 Excitatriz

Para o bom desempenho de seus componentes, o compartimento da excitatriz do gerador deve ser mantido limpo. Efetuar a limpeza periódica nos enrolamentos, seguindo os procedimentos descritos no item 7.2 deste manual.

7.9.2 Resistência de isolamento

Verificar a resistência de isolamento dos enrolamentos da excitatriz principal e excitatriz auxiliar periodicamente para determinar as condições de isolamento dos mesmos, seguindo os procedimentos descritos no item 4.4.4 deste manual.

7.9.3 Testes dos diodos

Os diodos são componentes que possuem grande durabilidade e não exigem testes frequentes. Caso o gerador apresente algum defeito que indique falha nos diodos através do regulador de tensão ou um aumento da corrente de campo para uma mesma condição de carga, então os diodos devem ser testados conforme procedimento a seguir:



NOTA

Quando testar os diodos, observar a polaridade dos terminais de teste em relação à polaridade do diodo.

1. Soltar os cabos flexíveis de todos os 6 diodos;
2. Com um ohmímetro, medir a resistência de cada diodo em ambas as direções.

O diodo é considerado bom quando apresentar baixa resistência ôhmica (até $\pm 100 \Omega$) na sua direção direta e alta resistência (aproximadamente $1 M\Omega$) na direção contrária. Diodos defeituosos terão resistência ôhmica de 0Ω ou maior que $1 M\Omega$ em ambas as direções medidas. Na maioria dos casos, o método com ohmímetro para testar os diodos é suficiente para identificar falhas nos diodos. No entanto, em alguns casos extremos poderá ser necessária a aplicação da tensão nominal de bloqueio e/ou circulação de corrente para detectar falha nos diodos. Devido aos esforços requeridos para estes testes, em caso de dúvida, recomenda-se realizar a troca dos diodos.

7.9.3.1 Substituição dos diodos

Para substituir qualquer um dos diodos, proceder de acordo com as orientações a seguir:

1. Substituir os diodos danificados por diodos novos idênticos aos originais, respeitando a posição de cada diodo anodo e cada diodo catodo;
2. Os diodos já são fornecidos com cordoalha de conexão isolada e terminal de ligação;
3. Limpar completamente o disco dissipador ao redor do furo de montagem do diodo.
4. Verificar se a rosca do diodo está limpa e livre de rebarbas;
5. Passar pasta térmica nos contatos;

6. Instalar o diodo em sua posição correta utilizando uma chave de torque, respeitando os torques de aperto recomendados na Tabela 7.1.

Tabela 7.1: Torque de aperto dos diodos

Rosca da base do diodo (mm)	Chave do torquímetro (mm)	Torque de aperto (Nm)
M12	24	10
M16	32	30
M24	41	60



ATENÇÃO

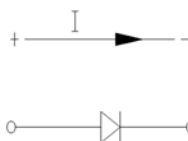
É de fundamental importância que o torque de aperto seja respeitado para não danificar os diodos durante a montagem.

7. Depois de fixar os diodos, fazer a conexão das cordoalhas dos diodos.



NOTA

A polaridade do diodo é indicada por uma seta em sua carcaça. Ao substituir os diodos, assegurar que os mesmos sejam instalados em cada parte do disco dissipador na polaridade correta.



A condução de corrente deve acontecer apenas no sentido anodo-catodo, ou seja, na condição de polarização direta.

7.9.4 Teste nos varistores

Os varistores são dispositivos instalados entre as duas metades do disco da ponte retificadora onde estão instalados os diodos e têm a finalidade de proteger os diodos contra sobretensão.

Em caso de falha destes componentes, os mesmos devem ser substituídos.

Para testar as condições de funcionamento dos varistores pode ser utilizado um ohmímetro.

A resistência de um varistor deve ser muito alta (± 20.000 ohms). No caso de danos verificados no varistor ou se sua resistência estiver muito baixa, este deve ser substituído.

7.9.4.1 Substituição dos varistores

Para substituir qualquer um dos varistores, proceder de acordo com as orientações a seguir:

1. Substituir os varistores danificados por varistores novos idênticos aos originais, de acordo com a especificação do fabricante do gerador;
2. Para substituir o varistor, soltar o parafuso que fixa-o ao disco dissipador e o parafuso que prende a ponte de ligação do varistor ao disco dissipador contrário;
3. Ao remover o varistor, observar atentamente como os componentes foram montados para que novo varistor seja instalado da mesma forma;
4. Antes de montar o novo varistor, certificar-se que todas as superfícies de contato dos componentes (discos dissipadores, calços, isoladores e varistor) estejam niveladas e lisas para assegurar um perfeito contato entre elas;

5. Fixar o novo varistor apertando o parafuso que o prende ao disco dissipador somente o suficiente para fazer uma boa conexão elétrica. Um aperto excessivo pode rachar ou danificar o varistor;
6. Apertar também o parafuso que fixa a ponte de ligação do varistor ao disco dissipador.

7.10 MANUTENÇÃO DOS MANCAIS

7.10.1 Mancais de rolamento a graxa

7.10.1.1 Instruções para lubrificação

O sistema de lubrificação foi projetado de tal modo que durante a lubrificação dos rolamentos, toda a graxa velha seja removida das pistas dos rolamentos e expelida através de um dreno que permite a saída da mesma e impede a entrada de poeira ou outros contaminantes nocivos para dentro do rolamento.

Este dreno também evita a danificação dos rolamentos pelo conhecido problema de lubrificação excessiva.

É aconselhável fazer a lubrificação com o gerador em operação, para assegurar a renovação da graxa no alojamento do rolamento.

Se isso não for possível devido à presença de peças girantes perto da engraxadeira (polias etc.) que podem pôr em risco a integridade física do operador, proceder da seguinte maneira:

- Com o gerador parado, injetar aproximadamente a metade da quantidade total da graxa prevista e operar o gerador durante aproximadamente 1 minuto em rotação nominal;
- Parar o gerador e injetar o restante da graxa.



ATENÇÃO

A injeção de toda a graxa com o gerador parado pode causar a penetração de parte do lubrificante no interior do gerador, através da vedação interna da caixa do rolamento.

É importante limpar as graxadeiras antes da lubrificação, para evitar que materiais estranhos sejam arrastados para dentro do rolamento. Para lubrificação, use exclusivamente engraxadeira manual.



NOTA

Os dados dos rolamentos, quantidade e tipo de graxa e intervalos de lubrificação são informados em uma placa de identificação dos mancais, fixada no gerador. Verifique estas informações antes de fazer a lubrificação.

- Os intervalos de lubrificação informados na placa consideram uma temperatura de trabalho do rolamento de 70 °C;
- Baseado nas faixas de temperatura de operação relacionadas na Tabela 7.2, aplicar os seguintes fatores de correção para os intervalos de lubrificação dos rolamentos:

Tabela 7.2: Fator de redução para intervalos de lubrificação

Temperatura de trabalho do mancal	Fator de redução
Abaixo de 60 °C	1,59
Entre 70 e 80 °C	0,63
Entre 80 e 90 °C	0,40
Entre 90 e 100 °C	0,25
Entre 100 e 110 °C	0,16

7.10.1.2 Procedimento para a relubrificação dos rolamentos

1. Retirar a tampa do dreno;
2. Limpar com pano de algodão ao redor do orifício da graxeira;
3. Com o rotor em operação, injetar a graxa por meio de engraxadeira manual até que a graxa comece a sair pelo dreno ou até ter sido introduzida a quantidade de graxa adequada;
4. Manter o gerador em funcionamento durante o tempo suficiente para que escoe todo o excesso de graxa pelo dreno;
5. Inspeccionar a temperatura do mancal para certificar-se de que não houve nenhuma alteração significativa;
6. Recolocar novamente a tampa do dreno.

7.10.1.3 Relubrificação dos rolamentos com dispositivo de gaveta para remoção da graxa

Para efetuar a relubrificação dos mancais, a remoção da graxa velha é feita pelo dispositivo com gaveta instalado em cada mancal.

Procedimentos para lubrificação:

1. Antes de iniciar a lubrificação do mancal, limpar a graxeira com pano de algodão;
2. Retirar a vareta com gaveta para a remoção da graxa velha, limpar a gaveta e colocar de volta;
3. Com o gerador em funcionamento, injetar a quantidade de graxa especificada na placa de identificação dos rolamentos, por meio de engraxadeira manual;
4. O excesso de graxa sai pelo dreno inferior do mancal e se deposita na gaveta;
5. Manter o gerador em funcionamento durante o tempo suficiente para que escoe todo o excesso de graxa;
6. Remover o excesso de graxa, puxando a vareta da gaveta e limpando a gaveta. Este procedimento deve ser repetido tantas vezes quanto for necessário até que a gaveta não mais retenha graxa;
7. Inspeccionar a temperatura do mancal para assegurar de que não houve nenhuma alteração significativa.

7.10.1.4 Tipo e quantidade de graxa

A relubrificação dos mancais deve ser feita sempre com a **graxa original**, especificada na placa de características dos mancais e na documentação do gerador.



ATENÇÃO

A WEG não recomenda a utilização de graxa diferente da graxa original do gerador.


É importante fazer uma lubrificação correta, isto é, aplicar a graxa correta e em quantidade adequada, pois tanto uma lubrificação deficiente quanto uma lubrificação excessiva, causam danos aos rolamentos.

Uma lubrificação em excesso acarreta elevação de temperatura devido à grande resistência que oferece ao movimento das partes rotativas e, principalmente, devido ao batimento da graxa, que acaba por perder completamente suas características de lubrificação.

7.10.1.5 Compatibilidade de graxas

Pode-se dizer que as graxas são compatíveis quando as propriedades da mistura se encontram dentro das faixas de propriedades das graxas individualmente.

Em geral, graxas com o mesmo tipo de sabão são compatíveis entre si, mas dependendo da proporção de mistura, pode haver incompatibilidade. Assim, não é recomendada a mistura de diferentes tipos de graxas, sem antes consultar o fornecedor da graxa ou a WEG. Alguns espessantes e óleos básicos, não podem ser misturados entre si, pois não formam uma mistura não homogênea. Neste caso, não se pode descartar uma tendência de endurecimento ou, ao contrário, um amolecimento da graxa ou queda do ponto de gota da mistura resultante.



ATENÇÃO

Graxas com diferentes tipos de base nunca deverão ser misturadas.
Exemplo: Graxas à base de Lítio nunca devem ser misturadas com outras que tenham base de sódio ou cálcio.


Antes de desmontar:

- Retirar os tubos de prolongamento da entrada e saída de graxa;
- Limpar completamente a parte externa do mancal;
- Retirar a escova de aterramento (se houver);
- Retirar os sensores de temperatura do mancal

Desmontagem

Para desmontar o mancal, proceder de acordo com as orientações a seguir:

1. Retirar os parafusos (4) que fixam o disco de fechamento (13);
2. Retirar o anel com labirinto (6);
3. Retirar o parafuso (3) dos anéis de fixação (1 e 5);
4. Retirar o anel de fixação externo (5);
5. Retirar o parafuso (7) que fixa o centrifugador de graxa (8);
6. Retirar o centrifugador de graxa (8);
7. Retirar a tampa dianteira;
8. Retirar o rolamento (10);
9. Retirar o anel de fixação interno (1), se necessário.



ATENÇÃO

- Durante a desmontagem dos mancais, deve-se ter cuidado para não causar danos às esferas, rolos ou à superfície do eixo;
- Guardar as peças desmontadas em local seguro e limpo.

7.10.1.6 Desmontagem dos mancais

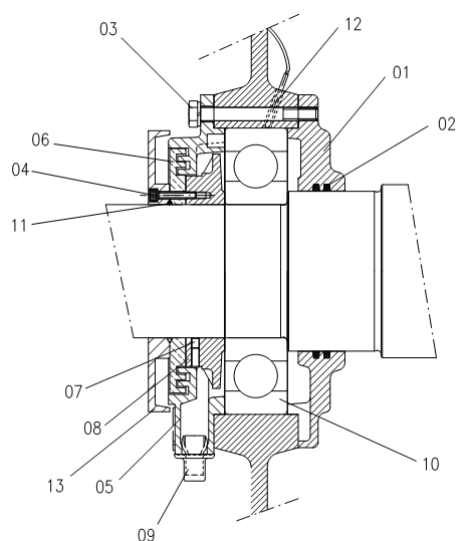


Figura 7.2: Partes do mancal de rolamento a graxa

Legenda da Figura 7.2:

1. Anel de fixação interno
2. Feltro branco
3. Parafuso de fixação dos anéis
4. Parafuso de fixação do disco
5. Anel de fixação externo
6. Anel com labirinto
7. Parafuso de fixação do centrifugador
8. Centrifugador de graxa
9. Gaveta para saída da graxa
10. Rolamento
11. Graxeira
12. Protetor térmico
13. Disco de fechamento externo

7.10.1.7 Montagem dos mancais

- Limpar os mancais completamente e inspecionar as peças desmontadas e o interior dos anéis de fixação;
- Certificar-se de que as superfícies do rolamento, eixo e anéis de fixação estejam perfeitamente lisas;
- Preencher $\frac{3}{4}$ do depósito dos anéis de fixação interno e externo com a graxa recomendada (Figura 7.3) e lubrificar o rolamento com quantidade suficiente de graxa antes de montá-lo;
- Antes de montar o rolamento no eixo, aqueça-o a uma temperatura entre 50 °C e 100 °C;
- Para montagem completa do mancal, seguir as instruções para desmontagem na ordem inversa.

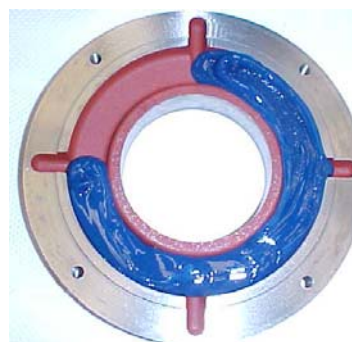


Figura 7.3: Anel de fixação externo do mancal



ATENÇÃO

Quando o mancal for aberto, injetar a graxa nova através da graxeira para expelir a graxa velha que se encontra no tubo de entrada da graxa e aplicar a graxa nova no rolamento, no anel interno e anel externo, preenchendo 3/4 dos espaços vazios, conforme mostrado na Figura 7.3. No caso de mancais duplos (esfera + rolo), preencher também 3/4 dos espaços vazios entre os anéis intermediários; Nunca limpar o rolamento com panos a base de algodão, pois podem soltar fiapos, servindo de partícula sólida.



NOTA

A WEG não se responsabiliza pela troca da graxa ou mesmo por eventuais danos oriundos da troca.



NOTAS

1. Todos os furos roscados não usados devem estar fechados por plugues e nenhuma conexão pode apresentar vazamento;
2. O nível de óleo é atingido quando o lubrificante pode ser visto aproximadamente no meio do visor de nível;
3. O uso de quantidade maior de óleo não prejudica o mancal, mas pode ocasionar vazamentos através das vedações de eixo;
4. Nunca utilizar ou misturar óleo hidráulico ao óleo lubrificante dos mancais.

7.10.2 Mancais de rolamento a óleo

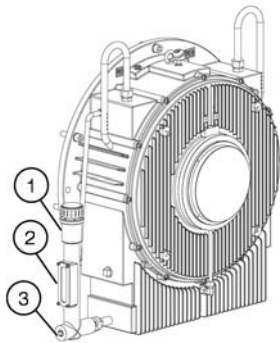


Figura 7.4: Mancal de rolamento a óleo

Legenda da Figura 7.4:

1. Entrada de óleo
2. Visor de nível de óleo
3. Saída de óleo

7.10.2.1 Instruções para lubrificação

Drenagem do óleo: Quando é necessário efetuar a troca do óleo do mancal, remova a tampa da saída de óleo (3) e drene o óleo completamente.

Para a colocação do óleo no mancal:

- Fechar a saída de óleo com a tampa (3);
- Remover a tampa da entrada de óleo (1);
- Colocar o óleo especificado até o nível indicado no visor de óleo.

7.10.2.2 Tipo de óleo

O tipo e a quantidade de **óleo lubrificante** a ser utilizado estão especificados na placa de características fixada no gerador.

7.10.2.3 Troca do óleo

A troca do óleo dos mancais deve ser feita obedecendo os intervalos em função da temperatura de trabalho do mancal mostrados na Tabela 7.3:

Tabela 7.3: Intervalos para troca de óleo

Temperatura de trabalho do mancal	Intervalo para troca de óleo do mancal
Abaixo de 75 °C	20.000 horas
Entre 75 e 80 °C	16.000 horas
Entre 80 e 85 °C	12.000 horas
Entre 85 e 90 °C	8.000 horas
Entre 90 e 95 °C	6.000 horas
Entre 95 e 100 °C	4.000 horas

A vida útil dos mancais depende de suas condições de operação, das condições de operação do gerador e dos procedimentos de manutenção.

Proceder de acordo com as orientações a seguir:

- O óleo selecionado para a aplicação deve ter a viscosidade adequada para a temperatura de operação do mancal. O tipo de óleo recomendado pela WEG já considera estes critérios;
- Quantidade insuficiente de óleo pode danificar o mancal;
- O nível de óleo mínimo recomendado é alcançado quando o lubrificante pode ser visto na parte inferior do visor de nível de óleo com o gerador parado.



ATENÇÃO

O nível de óleo deve ser verificado diariamente e deve permanecer no meio do visor do nível de óleo.

7.10.2.4 Operação dos mancais

A partida do sistema, bem como as primeiras horas de operação, devem ser monitoradas cuidadosamente.

Antes da partida, verificar:

- Se o óleo utilizado está de acordo com o especificado na placa de características;
- As características do lubrificante;
- O nível de óleo;
- As temperaturas de alarme e desligamento ajustadas para o mancal.

Durante a primeira partida, deve-se ficar atento quanto a eventuais vibrações ou ruídos. Caso o mancal não trabalhe de maneira silenciosa e uniforme, o gerador deve ser desligado imediatamente.

O gerador deve operar durante algumas horas até que a temperatura dos mancais se estabilize. Caso ocorra uma sobre-elevação de temperatura dos mancais, o gerador deverá ser desligado e os mancais e sensores de temperatura devem ser verificados.

Verificar se não há vazamento de óleo pelos plugues, juntas ou pela ponta de eixo.

7.10.2.5 Desmontagem dos mancais

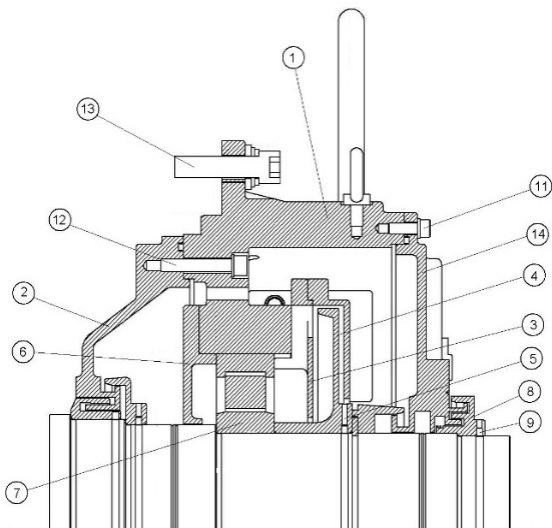


Figura 7.5: Partes do mancal de rolamento a óleo

Legenda da encontrada.

1. Reservatório de óleo externo
2. Reservatório de óleo interno
3. Anel de fixação externo
4. Centrifugador de óleo
5. Parafuso
6. Anel de fixação interno
7. Rolamento
8. Anel com labirinto
9. Parafuso
10. Respiro
11. Parafuso de fixação do reservatório externo
12. Parafuso de fixação do reservatório interno
13. Parafuso de fixação da tampa
14. Tampa de proteção do mancal

Antes de desmontar:

- Limpar externamente todo o mancal;
- Remover completamente o óleo do mancal;
- Remover o sensor de temperatura do mancal;
- Remover a escova de aterramento (se houver);
- Providenciar um suporte para o eixo para sustentar o rotor durante a desmontagem.

Desmontagem:

Para desmontar o mancal, proceder de acordo com as orientações a seguir:

1. Retirar o parafuso (9) que fixa o anel com selo labirinto (8);
2. Retirar o anel com selo labirinto (8);
3. Retirar os parafusos (11) que fixam a tampa de proteção do mancal (14);
4. Retirar a tampa de proteção (14);
5. Retirar os parafusos (5) que fixam o centrifugador de óleo (4) e remova-o;
6. Retirar os parafusos que fixam o anel de fixação externo (3) e retire-o;
7. Soltar os parafusos (12 e 13);
8. Retirar o reservatório de óleo externo (1);
9. Retirar o rolamento (7);
10. Se for necessária a desmontagem completa do mancal, retirar o anel de fixação interno (6) e o reservatório interno de óleo (2).



ATENÇÃO

- Durante a desmontagem dos mancais, deve-se ter cuidado para não causar danos às esferas, rolos ou à superfície do eixo;
- Guardar as peças desmontadas em local seguro e limpo.

7.10.2.6 Montagem dos mancais

- Limpar completamente o rolamento, os reservatórios de óleo e inspecionar todas as peças para montagem do mancal quanto a danos.
- Certificar-se de que as superfícies de contato do rolamento estejam lisas, sem riscos ou com vestígios de corrosão;
- Antes da montagem do rolamento no eixo, aquecer o mesmo a uma temperatura entre 50 e 100°C;
- Para montagem completa do mancal, seguir as instruções de desmontagem na ordem inversa.



ATENÇÃO

Durante a montagem do mancal, aplicar selante (Ex.: Curril T) para vedar as superfícies do reservatório de óleo.

7.10.3 Mancais de deslizamento

7.10.3.1 Dados dos mancais

Os dados característicos como tipo, quantidade e vazão de óleo são indicados na placa de identificação dos mancais e devem ser seguidos rigorosamente sob pena de superaquecimento e danos aos mancais.

A instalação hidráulica (para mancais com lubrificação forçada) e a alimentação de óleo para os mancais do gerador são de responsabilidade do usuário.

7.10.3.2 Instalação e operação dos mancais

Para informação sobre a relação das peças, instruções para montagem e desmontagem, detalhes de manutenção, consultar o manual de instalação e operação específico dos mancais.

7.10.3.3 Refrigeração com circulação de água

Os mancais de deslizamento com refrigeração por circulação de água possuem uma serpentina no interior do reservatório de óleo do mancal por onde circula a água.

Para assegurar uma refrigeração eficiente do mancal, a água circulante deve ter, na entrada do mancal, uma temperatura menor ou igual a do ambiente, a fim de que ocorra a refrigeração.

A pressão da água deve ser de 0,1 bar e a vazão igual a 0,7 l/s. O pH deve ser neutro.



NOTA

Sob hipótese alguma pode haver vazamento de água para o interior do reservatório de óleo, o que contaminará o lubrificante.

7.10.3.4 Troca de óleo

Mancais auto lubrificáveis:

A troca do óleo dos mancais deve ser feita obedecendo os intervalos em função da temperatura de trabalho do mancal mostrados na Tabela 7.4:

Tabela 7.4: Intervalos para troca de óleo

Temperatura de trabalho do mancal	Intervalo para troca de óleo do mancal
Abaixo de 75 °C	20.000 horas
Entre 75 e 80 °C	16.000 horas
Entre 80 e 85 °C	12.000 horas
Entre 85 e 90 °C	8.000 horas
Entre 90 e 95 °C	6.000 horas
Entre 95 e 100 °C	4.000 horas

Mancais com circulação de óleo (externa):

A troca do óleo dos mancais deve ser feita a cada 20.000 horas de trabalho ou sempre que o lubrificante apresentar alterações em suas características. A viscosidade e o pH do óleo devem ser verificados periodicamente.



NOTA

O nível de óleo deve ser verificado diariamente e deve permanecer no meio do visor de nível de óleo.

Os mancais devem ser lubrificadas com o óleo especificado, respeitando os valores de vazão informados na placa de identificação dos mesmos.

Todos os furos roscados não usados devem estar fechados por plugues e nenhuma conexão pode apresentar vazamento.

O nível de óleo é atingido quando o lubrificante pode ser visto aproximadamente no meio do visor de nível. O uso de maior quantidade de óleo não prejudica o mancal, mas pode causar vazamentos através das vedações de eixo.



ATENÇÃO

Os cuidados tomados com a lubrificação determinarão a vida útil dos mancais e a segurança no funcionamento do gerador. Por isso, deve-se observar as seguintes recomendações:

- O **óleo lubrificante** selecionado deverá ser aquele que tenha a viscosidade adequada para a temperatura de trabalho dos mancais. Isso deve ser observado em cada troca de óleo ou durante as manutenções periódicas.
- Nunca usar ou misturar óleo hidráulico com o óleo lubrificante dos mancais;
- Quantidade insuficiente de lubrificante, devido a enchimento incompleto ou falta de acompanhamento do nível, pode danificar os casquilhos;
- O nível mínimo de óleo é atingido quando o lubrificante pode ser visto na parte inferior do visor de nível com o gerador parado.

7.10.3.5 Vedações

Fazer inspeção visual das vedações, verificando se as marcas de arraste do selo de vedação no eixo não comprometem sua integridade e se há trincas e partes quebradas. Peças trincadas ou quebradas devem ser substituídas.

No caso de manutenção do mancal, para montar o selo de vedação deve-se limpar cuidadosamente as faces de contato do selo e de seu alojamento e recobrir as vedações com um componente não endurecível (Ex. selante Curril T). As duas metades do anel labirinto de vedação devem ser unidas por uma mola circular. Os furos de drenagem localizados na metade inferior do anel, devem ser mantidos limpos e desobstruídos. Uma instalação incorreta pode danificar a vedação e causar vazamento de óleo.



ATENÇÃO

Para maiores detalhes sobre a desmontagem e montagem dos selos de vedação dos mancais de deslizamento, consultar o manual específico destes equipamentos.

7.10.3.6 Operação dos mancais de deslizamento

A partida do sistema, bem como as primeiras horas de operação, devem ser monitoradas cuidadosamente.

Antes da partida, verificar:

- Se os tubos de entrada e saída de óleo (se houver) estão limpos. Limpar os tubos por decapagem, se necessário;
- Se o óleo utilizado está de acordo com o especificado na placa de características;
- As características do lubrificante;
- O nível de óleo;
- As temperaturas de alarme e desligamento ajustadas para o mancal.

Durante a primeira partida, deve-se ficar atento quanto a eventuais vibrações ou ruídos. Caso o mancal não trabalhe de maneira silenciosa e uniforme, o gerador deve ser desligado imediatamente.

O gerador deve operar durante algumas horas até que a temperatura dos mancais se estabilize. Caso ocorra uma sobre-elevação de temperatura dos mancais, o gerador deverá ser desligado e os mancais e sensores de temperatura devem ser verificados.

Verificar se não há vazamento de óleo pelos plugues, juntas ou pela ponta de eixo.

7.10.3.7 Manutenção dos mancais de deslizamento

A manutenção de mancais de deslizamento inclui:

- Verificação periódica do nível de óleo e das condições do lubrificante;
 - Verificação dos níveis de ruído e de vibrações do mancal;
 - Monitoramento da temperatura de trabalho e reaperto dos parafusos de fixação e montagem;
 - Para facilitar a troca de calor com o meio, a carcaça deve ser mantida limpa, sem acúmulo de óleo ou poeira na sua parte externa;
 - O mancal traseiro é isolado eletricamente. As superfícies esféricas de assento do casquilho na carcaça são encapadas com um material isolante. Nunca remova esta capa;
 - O pino anti-rotação também é isolado, e os selos de vedação são feitos de material não condutor;
- Instrumentos de controle da temperatura que estiverem em contato com o casquilho também devem ser devidamente isolados.

7.10.4 Ajuste das proteções



ATENÇÃO

As seguintes temperaturas devem ser ajustadas no sistema de proteção dos mancais:

ALARME: 110 °C

DESLIGAMENTO: 120 °C

A temperatura de alarme deverá ser ajustada em 10 °C acima da temperatura de regime de trabalho, não ultrapassando o limite de 110 °C.

7.10.5 Desmontagem/montagem dos sensores de temperatura Pt100 dos mancais

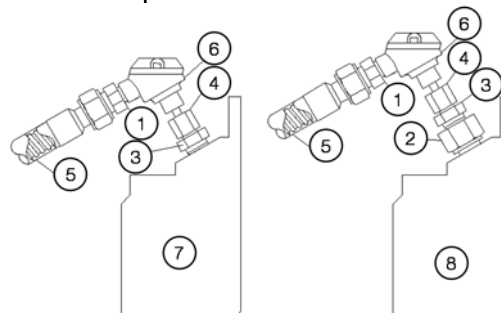


Figura 7.6: Pt100 nos mancais

Legenda da Figura 7.6:

1. Niple de redução
2. Adaptador isolante
3. Contraporca
4. Bulbo
5. Tubo flexível
6. Sensor de Temperatura Pt-100
7. Mancal não isolado
8. Mancal isolado

Instruções para desmontagem:

Caso seja necessário retirar o Pt100 para manutenção do mancal, proceder de acordo com as orientações a seguir:

- Retirar o Pt100 com cuidado, travando a contraporca (3) e desrosqueando apenas o Pt100 do ajuste do bulbo (4);
- As peças (2) e (3) não devem ser desmontadas.

Instruções para montagem:



ATENÇÃO

Antes de efetuar a montagem do Pt100 no mancal, verificar se o mesmo não apresenta marcas de batidas ou outra avaria qualquer que possa comprometer seu funcionamento.

- Inserir o Pt100 no mancal;
- Travar a contraporca (3) com uma chave;
- Rosquear o bulbo (4), ajustando-o para que a extremidade do Pt100 encoste na superfície de contato do mancal.



NOTAS

- A montagem do Pt100 em mancais não isolados deve ser feita diretamente no mancal, sem o adaptador isolante (2);
- O torque de aperto para montagem do Pt100 e dos adaptadores não deve ser superior a 10 Nm.

8 DESMONTAGEM E MONTAGEM DO GERADOR



ATENÇÃO

Todos os serviços referentes a reparos, desmontagem, montagem devem ser executados apenas por profissionais devidamente capacitados e treinados, sob pena de ocasionar danos ao equipamento e danos pessoais. Em caso de dúvidas, consultar a WEG.

A sequência para desmontagem e montagem depende do modelo do gerador.

Utilizar sempre ferramentas e dispositivos adequados. Qualquer peça danificada (trincas, amassamento de partes usinadas, roscas defeituosas), deve ser substituída, evitando a recuperação da mesma.

8.1 DESMONTAGEM

Os seguintes cuidados devem ser tomados quando é feita a desmontagem do gerador elétrico:

1. Utilizar sempre ferramentas e dispositivos adequados para desmontagem do gerador;
2. Antes de desmontar o gerador, desconectar os tubos de água de refrigeração e de lubrificação (se houver);
3. Desconectar as ligações elétricas e dos acessórios;
4. Retirar o trocador de calor e supressor de ruído (se houver);
5. Retirar os sensores de temperatura dos mancais e escova de aterramento;
6. Para prevenir danos ao rotor, apoiar o eixo nos lados dianteiro e traseiro sobre suportes;
7. Para desmontagem dos mancais, seguir os procedimentos descritos neste manual;
8. A retirada do rotor do interior do gerador deve ser feita com um dispositivo adequado e com o máximo de cuidado para que o rotor não arraste no pacote de chapas do estator ou nas cabeças de bobina, evitando danos.

8.2 MONTAGEM

Para montagem do gerador, adotar o procedimento de desmontagem na ordem inversa;



NOTA

Quando o gerador é fornecido desmontado, um manual de montagem é fornecido com o mesmo, descrevendo os procedimentos para sua montagem no local de instalação.

Utilizar sempre ferramentas e dispositivos adequados para montagem do gerador;

Qualquer peça danificada (trincas, amassamento de partes usinadas, roscas defeituosas), deve ser substituída, evitando sempre uma recuperação da mesma.

8.3 TORQUE DE APERTO

A Tabela 8.1 e a Tabela 8.2 apresentam os torques de aperto recomendados para os parafusos de montagem do gerador ou de suas peças.

Tabela 8.1: Torques de aperto dos parafusos para peças metal / metal

Material / Classe de resistência		Aço carbono / 8.8 ou superior		Aço inox / A2 – 70 ou superior	
% Tensão de escoamento		60%		70%	
Lubrificante		Seco	Molycote1000	Seco	Molycote1000
Diâm.	Passo (mm)	Torque de aperto em parafusos (Nm)			
M3	0,5	1,2	0,8	1	0,69
M4	0,7	2,7	1,8	2,4	1,6
M5	0,8	5,4	3,6	4,8	3,2
M6	1	9,3	6,3	8,2	5,5
M8	1,25	22,4	15	20	13
M10	1,5	44	30	39	26
M12	1,75	77	52	67	45
M14	2	123	82	107	72
M16	2	188	126	165	110
M18	2,5	263	176	230	154
M20	2,5	368	246	322	215
M22	2,5	500	332	437	290
M24	3	637	425	557	372
M27	3	926	615	810	538
M30	3,5	1260	838	1102	734
M33	3,5	1704	1130	1490	990
M36	4	2195	1459	1920	1277
M42	4,5	3507	2328	3070	2037
M48	5	5258	3488	4600	3052

Tabela 8.2: Torques de aperto dos parafusos para peças metal / isolante

Material / Classe de resistência		Aço carbono / 8.8 ou superior		Aço inox / A2 – 70 ou superior	
% Tensão de escoamento		33%		33%	
Lubrificante		Seco	Molycote1000	Seco	Molycote1000
Diâm.	Passo (mm)	Torque de aperto em parafusos (Nm)			
M3	0,5	0,6	0,5	0,48	0,32
M4	0,7	1,5	1	1,1	0,76
M5	0,8	3	2	2,2	1,5
M6	1	5,2	3,4	3,8	2,6
M8	1,25	12,3	8,3	9,2	6,2
M10	1,5	24	16	18,2	12,2
M12	1,75	42	28	32	21
M14	2	68	45	51	34
M16	2	104	69	78	52
M18	2,5	145	98	108	72
M20	2,5	202	135	152	101
M22	2,5	274	183	206	137
M24	3	350	233	263	175
M27	3	510	338	382	254
M30	3,5	693	461	520	346
M33	3,5	937	622	703	466
M36	4	1207	802	905	602
M42	4,5	1929	1280	1447	960
M48	5	2892	1918	2170	1440

**NOTA**

A classe de resistência normalmente está indicada na cabeça dos parafusos sextavados.

**ATENÇÃO**

A montagem do volante de inércia, se houver, deverá ser feita conforme o manual de montagem do gerador. Caso persistir alguma dúvida, consultar a WEG.

8.4 MEDIÇÃO DO ENTREFERRO

Após a montagem do gerador, será necessário medir o entreferro para verificar a concentricidade entre rotor e estator.

Medir o entreferro em todos os polos do rotor em 4 pontos equidistantes do estator (Ex.: 45°, 135°, 210° e 330°).

É necessário também medir o entreferro da excitatriz e excitatriz auxiliar. Removendo a tampa de inspeção da excitatriz, proceder a medição assim como é feita no gerador.

A diferença entre as medidas de entreferro em dois pontos diametralmente opostos terá que ser inferior a 10% da medida do entreferro médio.

8.5 PEÇAS DE REPOSIÇÃO

A WEG recomenda que sejam mantidas em estoque as seguintes peças de reposição:

- Rolamento dianteiro e traseiro (mancais de rolamento);
- Casquilho para mancal dianteiro e mancal traseiro (mancais de deslizamento);
- Selo labirinto flutuante para mancal dianteiro e mancal traseiro (mancais de deslizamento)
- Sensor de temperatura para mancal dianteiro e mancal traseiro;
- Resistência de aquecimento;
- Feltros para filtro (se houver);
- Conjunto de diodos;
- Conjunto de varistores;
- Lubrificante para os mancais;
- Escova de aterramento (se houver).

As peças de reposição devem ser armazenadas em ambientes limpos, secos e bem arejados e, se possível, em uma temperatura constante.

9 PLANO DE MANUTENÇÃO

O plano de manutenção descrito na Tabela 9.1 é orientativo, sendo que os intervalos entre cada intervenção de manutenção podem variar com as condições e o local de funcionamento do gerador.

Para os equipamentos associados, como unidade de fornecimento de água ou sistema de comando e proteção, deve-se consultar também os manuais específicos dos mesmos.

Tabela 9.1: Plano de manutenção

	Sem.	Mensal	3 meses	6 meses	Anual	3 a 5 anos	Notas
ESTATOR							
Inspeção visual do estator					x		
Verificação da limpeza.					x		
Inspeção visual das estecas de ranhura						x	Durante a desmontagem/montagem do gerador
Inspeção visual dos terminais do estator					x		
Inspeção visual do isolamento do enrolamento				x			
Medir a resistência de isolamento do enrolamento.					x		
Inspeção do entreferro do gerador							3 a 5 anos - Após a remontagem do gerador
ROTOR							
Verificação da limpeza.					x		
Inspeção visual					x		
Inspeção visual das estecas de ranhura						x	Durante a desmontagem/montagem do gerador
Inspeção visual do eixo (desgaste, incrustações, centro magnético, posição da agulha indicadora do centro magnético)						x	Durante a desmontagem/montagem do gerador
EXCITATRIZ PRINCIPAL E EXCITATRIZ AUXILIAR (PMG)							
Verificação da limpeza					x		
Testar diodos e varistores					x		
Inspeção dos enrolamentos					x		
Verificar o entreferro					x		
Medir a resistência de isolamento do enrolamento					x		
MANCAIS							
Verificação do ruído, vibração, vazão de óleo, vazamentos e temperatura	x						
Controle da qualidade do lubrificante				x			
Inspeção dos casquilhos e pista do eixo (mancal de deslizamento).						x	Durante a desmontagem/montagem do gerador
Troca do lubrificante							Período indicado na placa de identificação do mancal
Recalibração dos sensores de proximidade							Quando o mancal for desmontado
Inspeção das conexões internas do sistema de alta pressão (jacking)							Quando o mancal for desmontado
TROCADOR DE CALOR AR-ÁGUA							
Inspeção dos radiadores, tubos, caixa dos cabeçotes e sensor de vazamento de água					x		
Inspeção da bandeja coletora de água					x		
Inspeção do revestimento interno dos cabeçotes e da caixa dos cabeçotes					x		
Limpeza dos radiadores					x		
Inspeção das juntas (gaxetas) dos cabeçotes dos radiadores					x		Substituir quando necessário
TROCADOR DE CALOR AR-AR							
Limpeza dos tubos de ventilação.					x		
Inspeção da ventilação.					x		
Inspeção e substituição dos filtros, se necessário.							A cada 2 meses

	Sem.	Mensal	3 meses	6 meses	Anual	3 a 5 anos	Notas
CAIXAS DE LIGAÇÃO E TERMINAIS DE ATERRAMENTO							
Limpeza do interior das caixas de ligação					x		
Reaperto dos parafusos					x		
Inspeção visual dos componentes					x		
EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO E CONTROLE							
Teste do funcionamento					x		
Registro dos valores	x						
Desmontagem e recalibração					x		
ACOPLAMENTO							
Inspeção do alinhamento					x		Checar após a primeira semana de funcionamento.
Inspeção dos parafusos de fixação					x		
GERADOR COMPLETO							
Inspeção do ruído e vibração	x						
Acompanhamento das temperaturas de operação	x						
Drenagem da água condensada			x				
Reaperto dos parafusos					x		
Limpeza da parte externa do gerador					x		
Reaperto das conexões elétricas e de aterramento					x		
Inspeção das escovas do dispositivo de falta a terra do rotor (se houver).		x					
Inspeção da escova de aterramento do eixo		x					
Inspeção e confirmação do torque de aperto dos terminais de ligação principais do gerador					x		
Inspeção e reaperto das conexões dos TCs e TPs					x		
Inspeção da funcionalidade das resistências de aquecimento, e garantia do intertravamento				x			

10 ANORMALIDADES, CAUSAS E SOLUÇÕES



NOTA

As instruções na Tabela 10.1 apresentam apenas uma relação básica de anormalidades, causas e medidas corretivas. Em caso de dúvida, consultar a WEG.

Tabela 10.1: Relação básica de anormalidades, causas e ações corretivas

ANORMALIDADE	POSSÍVEIS CAUSAS	CORREÇÃO
O gerador não excita ou não escorva	<ul style="list-style-type: none"> Proteção atuada. 	<ul style="list-style-type: none"> Verificar no painel principal e nos módulos dos reguladores a sinalização de proteção atuada.
	<ul style="list-style-type: none"> Chave de excitação, caso houver, não está funcionando. 	<ul style="list-style-type: none"> Verificar a chave de excitação.
	<ul style="list-style-type: none"> Interrupção no circuito de alimentação de potência do regulador de tensão. 	<ul style="list-style-type: none"> Verificar o circuito de alimentação de potência do regulador de tensão.
	<ul style="list-style-type: none"> Velocidade de acionamento não está correta. 	<ul style="list-style-type: none"> Medir a rotação do gerador e fazer eventualmente, nova regulagem. Verificar se a proteção de subfrequência não está atuada.
	<ul style="list-style-type: none"> Interrupção no circuito de excitação principal. 	<ul style="list-style-type: none"> Fazer medições em todos os diodos girantes; trocar diodos defeituosos ou trocar o conjunto todo. Verificar a ligação entre rotor principal e disco de diodos.
	<ul style="list-style-type: none"> Relé ou outro componente do regulador com defeito. 	<ul style="list-style-type: none"> Passar para o modo manual. Trocar o regulador de tensão.
	<ul style="list-style-type: none"> Referência de tensão parametrizada em valor baixo. 	<ul style="list-style-type: none"> Reajustar a parametrização.
	<ul style="list-style-type: none"> Varistor de proteção dos diodos está defeituoso. 	<ul style="list-style-type: none"> Caso estiver defeituoso, deve ser trocado, ou se não houver peça de reposição, retirá-lo temporariamente.
Gerador não excita até a tensão nominal	<ul style="list-style-type: none"> Retificadores girantes defeituosos. 	<ul style="list-style-type: none"> Fazer a medição individual em todos os diodos girantes, trocar os diodos defeituosos e trocar eventualmente o conjunto todo.
	<ul style="list-style-type: none"> Velocidade abaixo do ajuste parametrizado para função U/F do regulador de tensão. 	<ul style="list-style-type: none"> Verificar se a função U/F do regulador de tensão está atuando. Se a função U/F estiver parametrizada acima da frequência nominal, reajustar para -5% abaixo. Medir a velocidade e regulá-la.
	<ul style="list-style-type: none"> Referência de tensão parametrizada em valor baixo. 	<ul style="list-style-type: none"> Reajustar a parametrização da referência de tensão.
	<ul style="list-style-type: none"> Ajuste remoto da tensão abaixo da nominal. 	<ul style="list-style-type: none"> Reajustar nas botoeiras remotas o valor correto.
	<ul style="list-style-type: none"> Tensão de alimentação de potência do regulador de tensão abaixo da tensão desejada resultando uma tensão de saída menor que a necessária. 	<ul style="list-style-type: none"> Verificar se as ligações estão de acordo com o Manual de Regulador de Tensão.
Em vazio, o gerador excita até a tensão nominal, porém entra em colapso com a carga	<ul style="list-style-type: none"> Diodos girantes estão defeituosos. 	<ul style="list-style-type: none"> Fazer medições individuais em todos os diodos girantes; trocar os diodos defeituosos; trocar, eventualmente o conjunto todo.
	<ul style="list-style-type: none"> Atuação de proteção: sobrecorrente, sobre-excitação, sobretensão. 	<ul style="list-style-type: none"> Verificar se as parametrizações não estão ajustadas de tal modo que atuem em condições normais de operação.
	<ul style="list-style-type: none"> Atuação da função de limite de corrente de excitação. 	<ul style="list-style-type: none"> Verificar as grandezas ajustadas para a atuação das proteções e também as parametrizações.
	<ul style="list-style-type: none"> Forte queda de velocidade, com atuação ou não da função U/F. 	<ul style="list-style-type: none"> Verificar controle de velocidade da turbina. Verificar a parametrização da função U/F.

ANORMALIDADE	POSSÍVEIS CAUSAS	CORREÇÃO
O gerador, em vazio, excita-se através de sobretensão	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Para sobretensão momentânea com imediato desligamento: abertura do circuito do transformador de sinal. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verificar fusíveis e cabos de conexão.
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ No modo remoto: Erro no ajuste através das botoeiras remotas, com desligamento após certo tempo (ajustado também na parametrização). 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Reajustar o valor da tensão de referência.
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ No modo manual: Erro na parametrização da tensão de referência: não haverá atuação da proteção. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Reajustar o valor da tensão de referência.
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ No modo local: Erro na parametrização da tensão de referência, com desligamento após certo tempo (ajustado também na parametrização). 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Reajustar o valor da tensão de referência.
Oscilações na tensão do gerador	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Modo Manual: Estabilidade mal ajustada. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ajustar a parametrização do regulador de tensão.
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Modo automático: Estabilidade mal ajustada. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Ajustar a parametrização do regulador de tensão.
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Oscilações da carga. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verificar a causa das oscilações.
	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Oscilações na rotação da turbina. 	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Verificar o controle de velocidade da turbina.

11 DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE

EU Declaration of Conformity



Manufacturers:

WEG Equipamentos Elétricos S.A.
 Av. Prefeito Waldemar Grubba, 3000
 89256-900 - Jaraguá do Sul – SC – Brazil
www.weg.net

WEG Industrie (India) PVT. LTD.
 Plot n° E-20 (North), SIPCOT Industrial Complex
 Phase II – Expansion II.
 Mornapalli Village, Hosur 635 109
 Tamil Nadu - India
www.weg.net/in

WEG MEXICO, S.A. DE C.V
 Carretera Jorobas - Tula Km 3.5, Manzana 5,
 Lote 1, Fraccionamiento Parque Industrial Huehuetoca,
 Municipio de Huehuetoca, C.P. 54680,
 CD. de Mexico y Área Metropolitana – Mexico
www.weg.net/mx

WEG (Jiangsu) Electric Equipment CO., LTD.
 No. 15 Group, North City Street, Dengyuan Community
 Rugao City, Jiangsu Province – China
www.weg.net/cn

WEG (Nantong) Electric Motor Manufacturing CO., LTD.
 No. 128# - Xinkai South Road, Nantong
 Economic & Technical Development
 Zone, Nantong, Jiangsu Province – China
www.weg.net/cn

WEGeuro – Industria Eléctrica S.A.
 Rua Eng Frederico Ulrich, Apartado 6074
 4476-908 – Maia – Porto – Portugal
www.weg.net/pt
 Contact person: Luís Filipe Oliveira Silva Castro Araújo
 Authorised Representative in the European Union
(Single Contact Point)

The manufacturer declares under sole responsibility that:

WEG synchronous and asynchronous motors, generators and their components used for following lines:

M..., W60, WGM, G... and S...

.....

when installed, maintained and used in applications for which they were designed, and in compliance with the relevant installation standards and manufacturer's instructions, comply with the provisions of the following relevant European Union harmonisation legislation, wherever applicable:

Low Voltage Directive 2006/95/EC* (valid until April 19th, 2016)

Low Voltage Directive 2014/35/EU* (valid from April 20th, 2016)

Machinery Directive 2006/42/EC**

EMC Directive 2014/30/EU (electric motors are considered inherently benign in terms of electromagnetic compatibility)

The fulfilment of the safety objectives of the relevant European Union harmonisation legislation has been demonstrated by compliance with the following standards, wherever applicable:

**EN 60034-1:2010 + AC:2010/ EN 60034-5:2001 + A1:2007/ EN 60034-6:1993/
 EN 60034-7:1993 + A1:2001/ EN 60034-8:2007 + A1: 2014/ EN 60034-9:2005 + A1:2007/ EN 60034-11:2004/
 EN 60034-12:2002 + A1:2007/ EN 60034-14:2004 + A1:2007/
 EN 60204-1:2006 + A1:2009 + AC:2010 and EN 60204-11:2000 + AC:2010**

CE marking in: **1998**

* Electric motors designed for use with a voltage rating higher than 1000V are not considered under the scope.

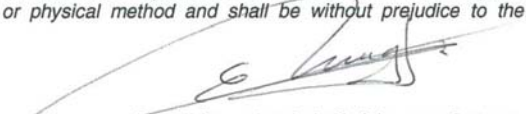
** Low voltage electric motors are not considered under the scope and electric motors designed for use with a voltage rating higher than 1000V are considered partly completed machinery and are supplied with a

Declaration of Incorporation:

The products above cannot be put into service until the machinery into which they have been incorporated has been declared in conformity with the Machinery Directive.

A Technical Documentation for the products above is compiled in accordance with part B of annex VII of Machinery Directive 2006/42/EC.

We undertake to transmit, in response to a reasoned request by the national authorities, relevant information on the partly completed machinery identified above through WEG authorised representative established in the European Union. The method of transmission shall be electronic or physical method and shall be without prejudice to the intellectual property rights of the manufacturer.


 Signed for and on behalf of the manufacturer:
Eduardo de Nobrega
 Managing Director

Jaraguá do Sul, May 28th, 2016

DEC2818-Rev01 - English 1/1

12 INFORMAÇÕES AMBIENTAIS

12.1 EMBALAGEM

Os geradores elétricos são fornecidos em embalagens de papelão, polímeros, madeira ou material metálico. Estes materiais são recicláveis ou reutilizáveis e devem receber o destino certo conforme as normas vigentes de cada país. Toda a madeira utilizada nas embalagens dos geradores WEG provém de reflorestamento e recebe tratamento de anti-fungos.

12.2 PRODUTO

Os geradores elétricos, sob o aspecto construtivo, são fabricados essencialmente com metais ferrosos (aço, ferro fundido), metais não ferrosos (cobre, alumínio) e plástico.

O gerador elétrico, de maneira geral, é um produto que possui vida útil longa, porém quando for necessário seu descarte, a WEG recomenda que os materiais da embalagem e do produto sejam devidamente separados e encaminhados para reciclagem.

Os materiais não recicláveis devem, como determina a legislação ambiental, ser dispostos de forma adequada, ou seja, em aterros industriais, co-processados em fornos de cimento ou incinerados. Os prestadores de serviços de reciclagem, disposição em aterro industrial, co-processamento ou incineração de resíduos devem estar devidamente licenciados pelo órgão ambiental de cada estado para realizar estas atividades.

12.3 RESÍDUOS PERIGOSOS

Os resíduos de graxa e óleo utilizados na lubrificação dos mancais devem ser descartados, conforme as instruções dos órgãos ambientais pertinentes, pois sua disposição inadequada pode causar impactos ao meio ambiente.

13 TERMO DE GARANTIA

A WEG oferece garantia contra defeitos de fabricação ou de materiais, para seus produtos, por um período de 12 (doze) meses, contados a partir da data de emissão da nota fiscal fatura da fábrica. No caso de produtos adquiridos por revendas/distribuidor/ fabricantes, a garantia será de 12 (doze) meses a partir da data de emissão da nota fiscal da revenda/ distribuidor/fabricante, limitado a 18 (dezoito) meses da data de fabricação. A garantia independe da data de instalação do produto e os seguintes requisitos devem ser satisfeitos:

- Transporte, manuseio e armazenamento adequados;
- Instalação correta e em condições ambientais especificadas e sem a presença de agentes agressivos;
- Operação dentro dos limites de suas capacidades;
- Realização periódica das devidas manutenções preventivas;
- Realização de reparos e/ou modificações somente por pessoas autorizadas por escrito pela WEG.
- O equipamento, na ocorrência de uma anomalia esteja disponível para o fornecedor por um período mínimo necessário à identificação da causa da anomalia e seus devidos reparos;
- Aviso imediato, por parte do comprador, dos defeitos ocorridos e que os mesmos sejam posteriormente comprovados pela WEG como defeitos de fabricação.

A garantia não inclui serviços de desmontagem nas instalações do comprador, custos de transportes do produto e despesas de locomoção, hospedagem e alimentação do pessoal da Assistência Técnica quando solicitado pelo cliente. Os serviços em garantia serão prestados exclusivamente em oficinas de Assistência Técnica autorizadas WEG ou na própria fábrica.

Excluem-se desta garantia os componentes cuja vida útil, em uso normal, seja menor que o período de garantia. O reparo e/ou substituição de peças ou produtos, a critério da WEG durante o período de garantia, não prorrogará o prazo de garantia original.

A presente garantia se limita ao produto fornecido não se responsabilizando a WEG por danos a pessoas, a terceiros, a outros equipamentos ou instalações, lucros cessantes ou quaisquer outros danos emergentes ou consequentes.



WEG Equipamentos Elétricos S.A.
Jaraguá do Sul - SC
Fone (47) 3276-4000 - Fax (47) 3276-4030
São Bernardo do Campo - SP
Fone (11) 2191-6800 - Fax (11) 2191-6849
energia@weg.net
www.weg.net

1012.06/0709

ARGENTINA

WEG EQUIPAMIENTOS ELECTRICOS S.A.
Sgo. Pampiglione 4849
Parque Industrial San Francisco
2400 - San Francisco
Phone: +54 (3564) 421484
www.weg.net/ar

AUSTRALIA

WEG AUSTRALIA PTY. LTD.
14 Lakeview Drive, Scoresby 3179,
Victoria
Phone: +03 9765 4600
www.weg.net/au

AUSTRIA

WATT DRIVE ANTRIEBSTECHNIK GMBH*
Wöllersdorfer Straße 68
2753, Markt Piesting
Phone: + 43 2633 4040
www.wattdrive.com

LENZE ANTRIEBSTECHNIK GES.M.B.H.*

IpF - Landesstrasse 1
A-4481 Asten
Phone: +43 (0) 7224 / 210-0
www.lenze.at

BELGIUM

WEG BENELUX S.A.*
Rue de l'Industrie 30 D,
1400 Nivelles
Phone: +32 67 888420
www.weg.net/be

BRAZIL

WEG EQUIPAMENTOS ELÉTRICOS S.A.
Av. Pref. Waldemar Grubba, 3000,
CEP 89256-900 Jaraquá do Sul – SC
Phone: +55 47 3276-4000
www.weg.net/br

CHILE

WEG CHILE S.A.
Los Canteros 8600,
La Reina - Santiago
Phone: +56 2 2784 8900
www.weg.net/cl

CHINA

WEG (NANTONG) ELECTRIC MOTOR
MANUFACTURING CO. LTD.
No. 128# - Xinkai South Road, Nantong
Economic & Technical Development Zone,
Nantong, Jiangsu Province
Phone: +86 513 8598 9333
www.weg.net/cn

COLOMBIA

WEG COLOMBIA LTDA
Calle 46A N82 – 54
Porteria II - Bodega 6 y 7
San Cayetano II - Bogotá
Phone: +57 1 416 0166
www.weg.net/co

DENMARK

WEG SCANDINAVIA DENMARK*
Sales Office of WEG Scandinavia AB
Verkstadgatan 9 - 434 22 Kungälv,
Sweden
Phone: +46 300 73400
www.weg.net/se

FRANCE

WEG FRANCE SAS*
ZI de Chenes - Le Loup13 / 38297 Saint
Quentin Fallavier,
Rue du Mo-reillon - BP 738/
Rhône Alpes, 38 > Isère
Phone: + 33 47499 1135
www.weg.net/fr

**GREECE**

MANGRINOX*
14, Grevenon ST.
GR 11855 - Athens, Greece
Phone: + 30 210 3423201-3
www.weg.net/gr

GERMANY

WEG GERMANY GmbH*
Industriegebiet Türnich 3 Geigerstraße 7
50169 Kerpen-Türnich
Phone: + 49 2237 92910
www.weg.net/de

GHANA

ZEST ELECTRIC MOTORS (PTY) LTD.
15, Third Close Street Airport Residential Area,
Accra
Phone: +233 3027 66490
www.zestghana.com.gh

HUNGARY

AGISYS AGITATORS & TRANSMISSIONS
LTD.*
Tó str. 2. Torokbalint, H-2045 Phone: + 36
(23) 501 150
www.agisys.hu

INDIA

WEG ELECTRIC (INDIA) PVT. LTD.
#38, Ground Floor, 1st Main Road,
Lower Palace, Orchards,
Bangalore, 560 003
Phone: +91 804128 2007
www.weg.net/in

ITALY

WEG ITALIA S.R.L.*
Via Viganò de Vizzi, 93/95
20092 Cinisello Balsamo, Milano Phone: + 39
2 6129 3535
www.weg.net/it

FERRARI S.R.L.*

Via Cremona 25 26015
Soresina (CR), Cremona
Phone: + 39 (374) 340-404
www.ferrarisrl.it

STIAVELLI IRIRO S.P.A.*

Via Pantano - Blocco 16 - Capalle 50010 ,
Campi Bisenzio (FI)
Phone: + 39 (55) 898.448
www.stiavelli.com

JAPAN

WEG ELECTRIC MOTORS JAPAN CO., LTD.
Yokohama Sky Building 20F, 2-19-12
Takashima, Nishi-ku, Yokohama City,
Kanagawa, Japan 220-0011
Phone: + 81 45 5503030
www.weg.net/jp

MEXICO

WEG MEXICO, S.A. DE C.V.
Carretera Jorobas-Tula
Km. 3.5, Manzana 5, Lote 1 Fraccionamiento
Parque Industrial
Huehuetoca
Estado de México - C.P. 54680
Phone: +52 55 53214275
www.weg.net/mx

NETHERLANDS

WEG NETHERLANDS*
Sales Office of WEG Benelux S.A. Hanzepoort
23C, 7575 DB Oldenzaal
Phone: +31 541 571090
www.weg.net/nl

PORTUGAL

WEG EURO - INDÚSTRIA ELÉCTRICA, S.A.*
Rua Eng. Frederico Ulrich,
Sector V, 4470-605 Maia,
Apartado 6074, 4471-908 Maia, Porto
Phone: +351 229 477 705
www.weg.net/pt

RUSSIA

WEG ELECTRIC CIS LTD.*
Russia, 194292, St. Petersburg, Pro-spekt
Kulturny 44, Office 419
Phone: +7 812 3632172
www.weg.net/ru

SOUTH AFRICA

ZEST ELECTRIC MOTORS (PTY) LTD.
47 Galaxy Avenue, Linbro Business
Park Gauteng Private Bag X10011
Sandton, 2146, Johannesburg
Phone: +27 11 7236000
www.zest.co.za

SPAIN

WEG IBERIA INDUSTRIAL S.L.*
C/ Tierra de Barros, 5-7
28823 Coslada, Madrid
Phone: +34 91 6553008
www.weg.net/es

SINGAPORE

WEG SINGAPORE PTE LTD
159, Kampong Ampat, #06-02A KA PLACE.
368328
Phone: +65 68581081
www.weg.net/sg

SWEDEN

WEG SCANDINAVIA AB.*
Box 27, 435 21 Mölnlycke
Visit: Designvägen 5, 435 33
Mölnlycke, Göteborg
Phone: +46 31 888000
www.weg.net/se

SWITZERLAND

BIBUS AG*
Allmendstrasse 26, 8320 – Fehraltorf
Phone: + 41 44 877 58 11
www.bibus-holding.ch

UNITED ARAB EMIRATES

The Galleries, Block No. 3, 8th Floor,
Office No. 801 - Downtown Jebel Ali
262508, Dubai
Phone: +971 (4) 8130800
www.weg.net/ae

UNITED KINGDOM

WEG ELECTRIC MOTORS (U.K.) LTD.*
Broad Ground Road - Lakeside Redditch,
Worcestershire B98 8YP
Phone: + 44 1527 513800
www.weg.net/uk

ERIKS*

Amber Way, B62 8WG Halesowen
West Midlands
Phone: + 44 (0)121 508 6000

BRAMMER GROUP*

PLC43-45 Broad St, Teddington
TW11 8QZ
Phone: + 44 20 8614 1040

USA

WEG ELECTRIC CORP.
6655 Sugarloaf Parkway, Duluth, GA 30097
Phone: +1 678 2492000
www.weg.net/us

VENEZUELA

WEG INDUSTRIAS VENEZUELA C.A.
Centro corporativo La Viña Plaza,
Cruce de la Avenida Carabobo con la calle
Uzlar de la Urbanización La Viña / Jurisdicción
de la Parroquia San José - Valencia
Oficinas 06-16 y 6-17, de la planta tipo 2, Nivel
5, Carabobo
Phone: (58) 241 8210582
www.weg.net/ve

* European Union Importers