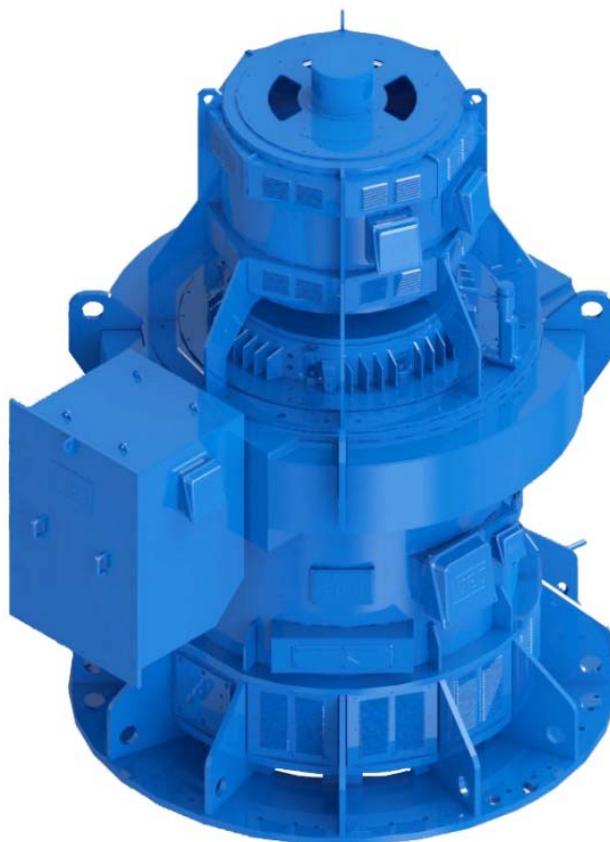


Hidrogeradores

Linha S – Verticais

Sem escovas

Manual de Instalação, Operação e Manutenção





Manual de Instalação, Operação e Manutenção

Modelos: SPA, SPW, SPD, SSA, SSW, SSD

Nº do documento: 12723596

Idioma: Português

Revisão: 09

Julho 2024

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 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.....	12
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
3.2.1	Posicionamento	15
3.3	ARMAZENAGEM	15
3.3.1	Armazenagem externa.....	15
3.3.2	Armazenagem prolongada.....	15
3.3.2.1	Local de armazenagem.....	16
3.3.2.1.1	Armazenagem interna	16
3.3.2.1.2	Armazenagem externa	16
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	17
3.3.2.6.3	Mancal de deslizamento.....	17
3.3.2.7	Caixa de ligação.....	17
3.3.2.8	Radiador.....	17
3.3.2.9	Inspeções e registros durante a armazenagem	18
3.3.2.10	Plano de manutenção durante a armazenagem	19
3.3.3	Preparação para entrada em operação	20
3.3.3.1	Limpeza.....	20
3.3.3.2	Inspeção dos mancais.....	20
3.3.3.3	Lubrificação dos mancais.....	20
3.3.3.4	Verificação da resistência de isolamento	20
3.3.3.5	Outros	20
4	INSTALAÇÃO.....	21
4.1	LOCAL DE INSTALAÇÃO	21
4.2	TRAVAS DO EIXO	21
4.2.1	Trava axial.....	21
4.2.2	Trava radial.....	21
4.2.3	Procedimento para substituição do dispositivo de trava radial	21
4.3	SENTIDO DE ROTAÇÃO.....	21
4.4	RESISTÊNCIA DE ISOLAMENTO	22
4.4.1	Instruções de segurança	22
4.4.2	Considerações gerais.....	22
4.4.3	Medição nos enrolamentos do estator.....	22
4.4.4	Medição nos enrolamentos do rotor e excitatriz	22
4.4.5	Informações adicionais	23
4.4.6	Índice de polarização	23
4.4.7	Conversão dos valores medidos.....	23
4.4.8	Valores mínimos recomendados	23
4.5	PROTEÇÕES.....	23
4.5.1	Proteções térmicas	23
4.5.1.1	Sensores de temperatura.....	23
4.5.1.2	Limites de temperatura para os enrolamentos	24
4.5.1.3	Temperaturas para alarme e desligamento.....	24
4.5.1.4	Temperatura e resistência ôhmica das termorresistências Pt100.....	25
4.5.2	Proteções no painel	25
4.5.3	Resistência de aquecimento.....	25

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

7.10.1	Mancais de rolamento a graxa.....	40
7.10.1.1	Instruções para lubrificação	40
7.10.1.2	Procedimento para a relubrificação dos rolamentos	40
7.10.1.3	Relubrificação dos rolamentos com dispositivo de gaveta para remoção da graxa	40
7.10.1.4	Tipo e quantidade de graxa.....	40
7.10.1.5	Compatibilidade de graxas	41
7.10.1.6	Desmontagem dos mancais	41
7.10.1.7	Montagem dos mancais	41
7.10.2	Mancais de rolamento a óleo	41
7.10.2.1	Instruções para lubrificação	41
7.10.2.2	Tipo de óleo	42
7.10.2.3	Troca do óleo	42
7.10.2.4	Operação dos mancais	42
7.10.2.5	Desmontagem dos mancais	42
7.10.2.6	Montagem dos mancais	42
7.10.3	Mancais de deslizamento	43
7.10.3.1	Dados dos mancais.....	43
7.10.3.2	Instalação e operação dos mancais	43
7.10.3.3	Refrigeração com circulação de água	43
7.10.3.4	Troca de óleo	43
7.10.3.5	Vedações	43
7.10.3.6	Operação dos mancais de deslizamento	44
7.10.3.7	Manutenção dos mancais de deslizamento	44
7.10.4	Ajuste das proteções	44
7.10.5	Desmontagem/montagem dos sensores de temperatura Pt100 dos mancais.....	44
8	DESMONTAGEM E MONTAGEM DO GERADOR.....	45
8.1	DESMONTAGEM.....	45
8.2	MONTAGEM	45
8.3	TORQUE DE APERTO	45
8.4	MEDIÇÃO DO ENTREFERRO	46
8.5	PEÇAS DE REPOSIÇÃO.....	46
9	PLANO DE MANUTENÇÃO	47
10	ANORMALIDADES, CAUSAS E SOLUÇÕES	48
11	DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE.....	50
12	INFORMAÇÕES AMBIENTAIS.....	51
12.1	EMBALAGEM.....	51
12.2	PRODUTO.....	51
12.3	RESÍDUOS PERIGOSOS	51
13	ASSISTENTES TÉCNICOS	51
14	TERMO DE GARANTIA.....	52

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

O gerador deve ser capaz de desempenhar continuamente sua função principal na Zona A, mas não precisa atender completamente suas características de desempenho na tensão e frequência nominais (ver ponto das características nominais na Figura 2.1), e pode apresentar alguns desvios. As elevações de temperatura podem ser superiores às aquelas na tensão e frequência nominais.

O gerador deve ser capaz de desempenhar sua função principal na Zona B, mas pode apresentar desvios maiores do seu desempenho na tensão e frequência nominais do que na Zona A. As elevações de temperatura podem ser superiores às verificadas na tensão e frequência nominais e, muito provavelmente, serão superiores às aquelas da Zona A.

A operação prolongada na periferia da Zona B não é recomendada.

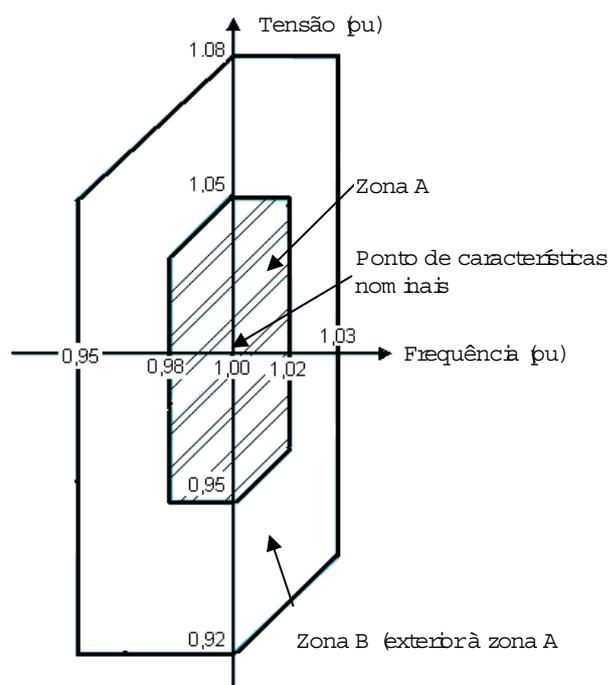


Figura 2.1: Limites das variações da tensão e frequência (IEC60034-1)

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

- O manuseio de geradores verticais deverá ser feito conforme mostrado na Figura 3.1;
- Utilizar sempre os olhais superiores do gerador para movimentação na posição vertical, de modo que as correntes ou cabos de suspensão fiquem também na posição vertical, evitando esforços demasiados nos olhais;
- Os olhais de suspensão localizados na carcaça do gerador servem para levantar somente o gerador. Nunca devem ser utilizados para levantar o conjunto com a máquina acoplada.

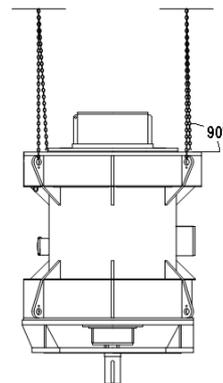


Figura 3.1: Manuseio de geradores verticais



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, usar 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 desmontadas, consultar o manual de manuseio e montagem fornecido junto com o gerador.

3.2.1 Posicionamento

Os geradores verticais são fornecidos com olhais para suspensão nas partes superior e inferior. Alguns geradores são transportados na posição horizontal e necessitam ser movimentados para a posição original. O procedimento a seguir mostra a movimentação dos geradores da posição horizontal para vertical e vice-versa.

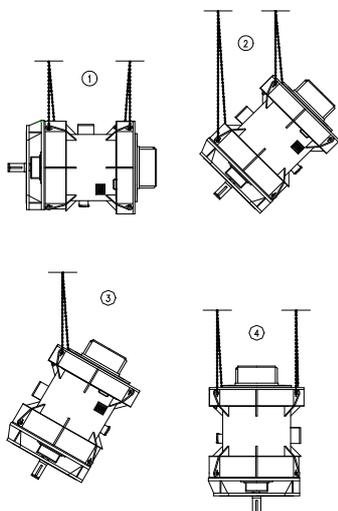


Figura 3.2: Posicionamento dos geradores



ATENÇÃO

A movimentação do gerador deve ser feita com o eixo travado, através do dispositivo de trava e suportes fornecido junto com o gerador. Caso seja necessário transportar o gerador na posição horizontal, consultar a WEG.

1. Levantar o gerador através dos olhais laterais utilizando 2 talhas;
2. Abaixar o lado acionado (LA) do gerador e ao mesmo tempo levantar o lado não acionado (LOA) até que o mesmo atinja o equilíbrio;
3. Soltar os cabos do LA e girar o gerador 180° para possibilitar a fixação destes cabos nos outros olhais do LOA;
4. Fixar os cabos soltos nos olhais do LOA e levantar até que o gerador fique na posição vertical.



ATENÇÃO

Cada talha utilizada deverá ter capacidade para suportar o peso total do gerador. A não observação destas recomendações poderá causar danos ao equipamento, ferimentos a pessoas ou ambos.

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 3.3.2.10 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 relubrificadas;
- Caso o gerador permanecer armazenado por um período superior a 2 anos, os rolamentos deverão ser desmontados, lavados, inspecionados e relubrificadas.

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.

Para conservar os mancais em boas condições durante o período de armazenagem, os seguintes procedimentos de preservação devem ser executados:

- Fechar todos os furos roscados com plugues;
- Verificar se todos os flanges (ex.: entrada e saída de óleo) estão fechados. Caso não estejam, devem ser fechados com tampas cegas;
- O nível do óleo deve ser respeitado, permanecendo na metade do visor de nível;
- A cada dois meses deve-se remover o dispositivo de trava do eixo, adicionar entre 100 e 200ml de óleo de lubrificação pelo visor na parte superior do mancal e realizar o giro do eixo que pode ser manualmente com o auxílio de uma alavanca, sendo que duas ou três voltas completas são suficientes.



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), e para mancais de escora e contra escora, 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.

Após 6 meses de armazenagem, para proteger o mancal internamente e as superfícies de contato contra corrosão, deve utilizar o seguinte procedimento:

- Fechar todos os furos roscados com plugues;
- Selar os interstícios entre o eixo e o selo do mancal no eixo com 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.

Caso o motor permanecer armazenado por um período superior a 2 anos, deve-se fazer a troca de óleo dos mancais.

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 1.1.1.1.

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 TRAVAS DO EIXO

4.2.1 Trava axial

O gerador é fornecido com uma trava na ponta do 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.

4.2.2 Trava radial

Dependendo do tipo de mancal, um dispositivo de trava, pode ser instalado no mancal superior para travamento radial do eixo durante o transporte. Este dispositivo é identificado no gerador com uma etiqueta adesiva, conforme Figura 4.1.

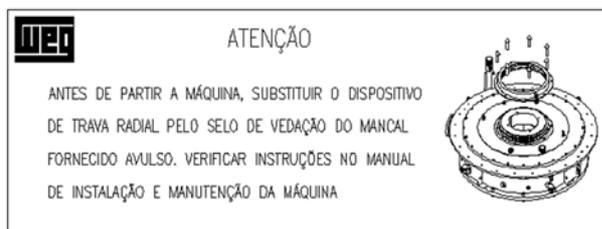


Figura 4.1: Etiqueta adesiva

É imprescindível que antes da partida do gerador este dispositivo seja removido e substituído pelo selo original do mancal que é fornecido avulso.

4.2.3 Procedimento para substituição do dispositivo de trava radial

1. Remover os parafusos de fixação do dispositivo de trava na tampa do mancal;
2. Remover os parafusos que unem as duas partes do dispositivo bipartido;
3. Remover o dispositivo de trava conforme mostra a Figura 4.2;

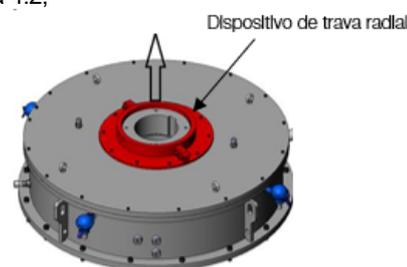


Figura 4.2: Dispositivo de trava radial

4. Identificar o selo externo do mancal enviado avulso;
5. Montar o selo no mancal seguindo o procedimento inverso ao de desmontagem do dispositivo de trava.

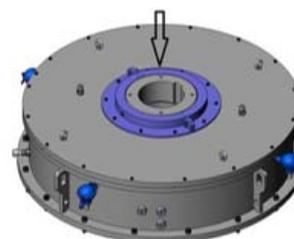


Figura 4.3: Selo do mancal



NOTA

Armazenar o dispositivo de trava radial para ser utilizado em futuros transportes do gerador.

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 megômetro. 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 (megômetro) 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 4.4.

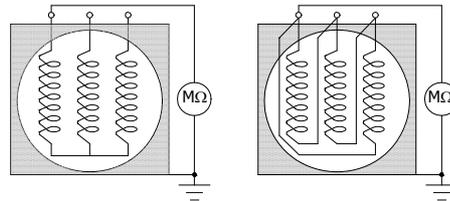


Figura 4.4: Conexão do megômetro

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 4.5.

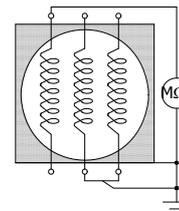


Figura 4.5: Conexão do megômetro em fases separadas

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 (megômetro) 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 (megômetro) 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 (megômetro) 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 medida nos enrolamentos deve ser convertida para 40°C, utilizando o fator de correção fornecido na Figura 4.6 (norma IEEE43) e aplicando na seguinte fórmula:

$$R_c = K_t \cdot R_t$$

Onde:

R_{40} = resistência de isolamento referida a 40°C

K_t = Fator de correção da resistência de isolamento em função da temperatura, conforme Figura 4.6,

R_t = resistência de isolamento medida.

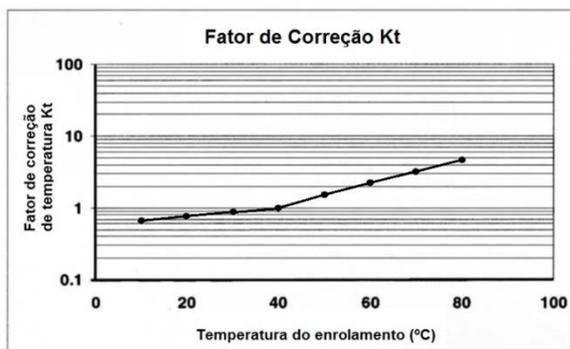


Figura 4.6: Fator de correção da resistência de isolamento em função da temperatura

Os valores utilizados para gerar a curva da Figura 4.6 são mostrados na Tabela 4.2.

Tabela 4.2: Fatores de correção (K_t) em função da temperatura

t (°C)	Fator de correção K_t
10	0,7
20	0,8
30	0,9
40	1,0
50	1,5
60	2,3
70	3,3
80	4,6

4.4.8 Valores mínimos recomendados

Conforme a norma IEEE-43 os valores mínimos recomendados para **resistência de isolamento (R.I.)** e **Índice de Polarização (I.P.)** dos enrolamentos são mostrados na Tabela 4.3:

Tabela 4.3: Valores mínimos de R.I. e I.P.

Tensão do Enrolamento	R.I. mínima (referida a 40°C)	I.P. mínimo
Até 1000 V	5 MΩ	Não se aplica
Maior que 1000 V	100 MΩ	2

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 da máquina em plena carga, considerando sempre a maior temperatura ambiente do local.



ATENÇÃO

Os valores de alarme e desligamento podem ser definidos em função da experiência, porém não devem ultrapassar aos valores máximos indicados no esquema de ligação do gerador.



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 a perda de garantia.

4.5.1.4 Temperatura e resistência ôhmica das termorresistências Pt100

A Tabela 4.5 mostra os valores de temperatura em função da resistência ôhmica medida para as termorresistências tipo Pt 100.

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

Tabela 4.5: 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 4.6 relaciona as proteções geralmente aplicadas nos painéis de acionamentos. Além destes dispositivos de proteção, outros deverão ser utilizados conforme necessidade.

Tabela 4.6: 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.

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.

4.6.1.1 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 4.7, 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.

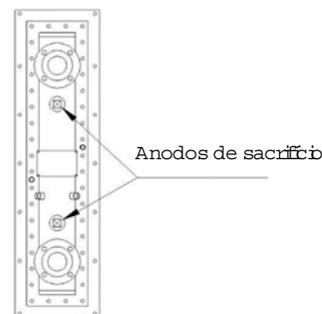


Figura 4.7: Radiador com anodos de sacrifício



NOTA

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

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.

4.6.3 Limpeza do trocador de calor ar / ar

Algum entupimento da superfície de resfriamento e da parede do tubo eventualmente ocorrer. Essa incrustação reduz a capacidade de resfriamento. O trocador de calor deve, portanto, ser limpo em intervalos regulares, a ser determinado a partir de caso a caso, dependendo das propriedades do ar de refrigeração.

Durante o período inicial de operação, o trocador de calor deve ser inspecionado com frequência.

Limpe o trocador de calor com ar comprimido ou limpe-o com uma escova adequada. Não use uma escova de aço em tubos de alumínio, pois pode danificar os tubos; uma escova de arame redondo de latão macio pode ser usada.

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.
- O cliente é responsável pelo projeto e construção da fundação conforme requisitos descritos em Frequência natural da base



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 4.7.

Tabela 4.7: Torque de aperto nos chumbadores

Tipo Ø	Torque de Aperto a Seco [Nm]	Torque de Aperto com Molycote [Nm]
M30	710	470
M36	1230	820
M42	1970	1300
M48	2960	1950
M56	3500	2300

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 rosças, 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 4.8, 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 4.8 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 4.8: 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

4.8.8 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 4.8 e Figura 4.9.

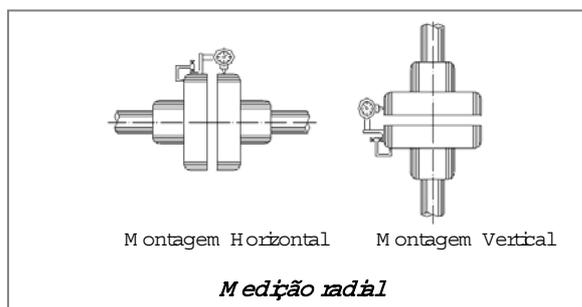
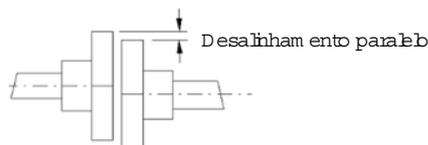


Figura 4.8: Alinhamento paralelo

A Figura 4.8 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.

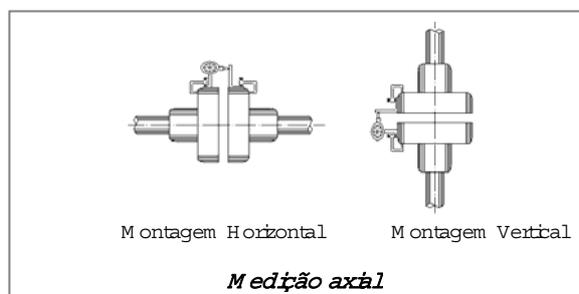
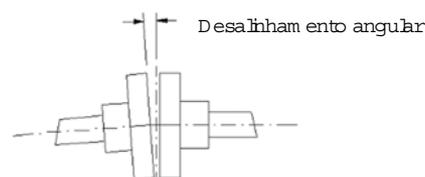


Figura 4.9: Alinhamento angular

A Figura 4.9 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 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.

Siga as instruções de fabricação ao montar ou remover acoplamentos ou outros elementos de acionamento e cubra-os com uma proteção de toque. Para a realização de ensaios em estado desacoplado, trave ou remova a chaveta da extremidade do eixo. Evite cargas radiais e axiais excessivas dos rolamentos (observe a documentação da fabricação). O equilíbrio da máquina é indicado como H= metade e F= chaveta completa. Em casos de meia chaveta, o acoplamento deve ser balanceado pela metade sem uma chaveta. No caso de parte visível e saliente da chaveta do final do eixo, estabelecer o equilíbrio mecânico.



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.

4.8.9.1 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 4.10.

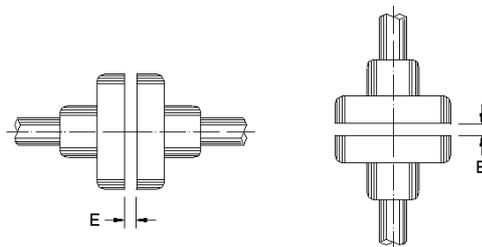


Figura 4.10: Folga axial do acoplamento (E)

4.8.9.2 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.

4.9 FREIO

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

4.10 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

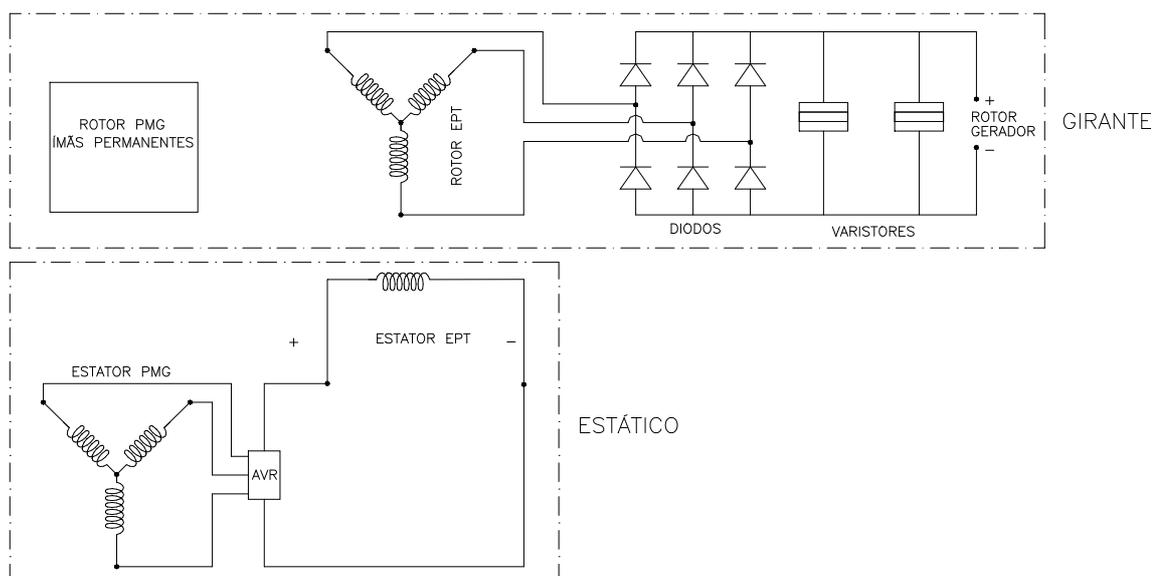


Figura 5.1: Circuitos elétricos internos do gerador com excitatriz auxiliar (PMG)

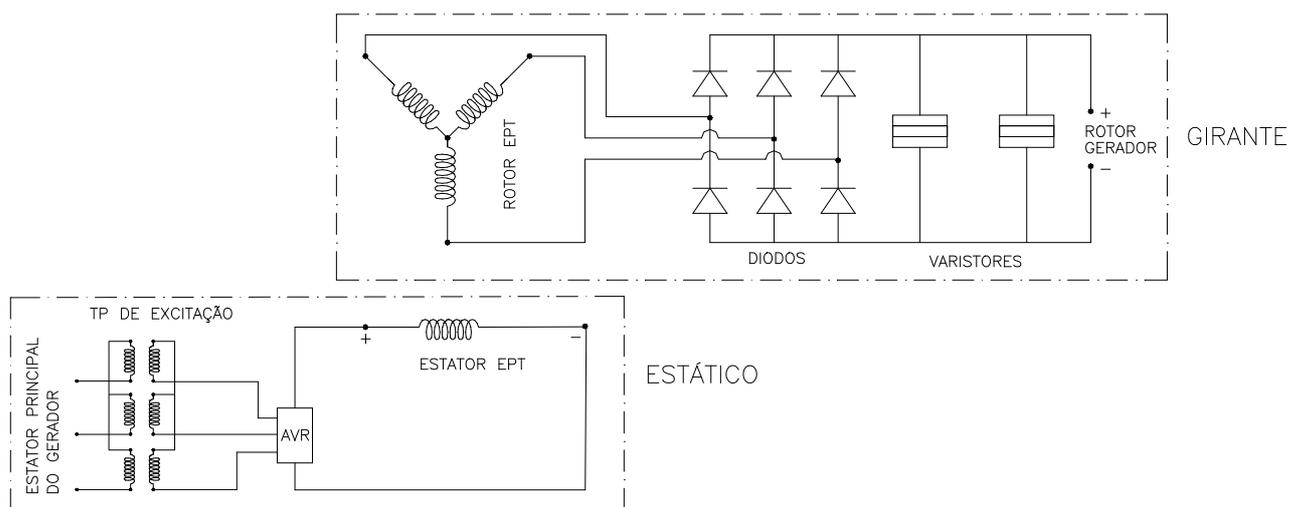


Figura 5.2: Circuitos elétricos internos do gerador sem PMG

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.

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.



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.

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 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;
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. Verificar o freio (se houver) está corretamente fixado e ajustado. Verificar o funcionamento do painel de comando do freio;
19. Testar o funcionamento da unidade hidráulica (se houver), assegurando seu correto funcionamento;
20. Verificar se o dispositivo de trava radial do mancal superior (se houver) foi substituído, conforme item 4.2.3;
21. Ao girar o rotor do gerador, verificar se o mesmo não apresenta ruídos estranhos.

6.2 OPERAÇÃO INICIAL SEM CARGA

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 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;
8. Abrir o desvio (by-pass) da válvula borboleta da tubulação de alimentação de água da turbina para equalização da pressão de água;
9. Liberar os freios do gerador (se houver);
10. Acionar a turbina;
11. 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;
12. 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;

13. Quando as temperaturas dos mancais se estabilizarem nesta rotação reduzida, a rotação do gerador pode ser aumentada gradativamente até seu valor nominal;
14. Após estes procedimentos, o gerador poderá ser excitado;
15. 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;
16. Verificar o valor de tensão de saída, o funcionamento de todos os instrumentos e a sequência das fases do gerador;
17. 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

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 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;
8. Abrir o desvio (by-pass) da válvula borboleta da tubulação de alimentação de água da turbina para equalização da pressão de água;
9. Liberar os freios do gerador (se houver);
10. Acionar a turbina hidráulica ajustando a rotação nominal do gerador;
11. Ajustar o regulador de tensão para o modo automático ajustando a tensão de referência para o valor da tensão nominal do gerador;
12. 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.

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

- Verificar a sequência de fases do gerador:

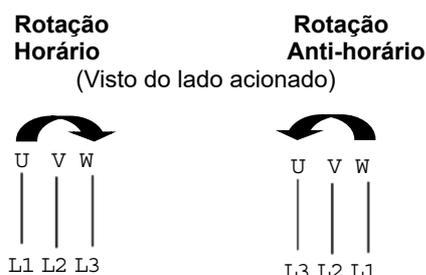


Figura 6.1: Sequência de fases (IEC60034-8)

- 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.

6.3.2 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.

6.3.3 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.

6.3.4 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 à 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.

6.3.5 Mancais

A partida do sistema, bem como as primeiras horas de operação, deve ser monitorada 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.

6.3.5.1 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.

6.3.6 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.

6.3.6.1 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.

6.3.7 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 parte girante
Hidrogeradores	ISO 10816-5	ISO 7919-5 VDI2059-5

6.3.8 Causas de vibração

As causas de vibração mais frequentes são:

- Desalinhamento entre o gerador e o equipamento;
- Fixação inadequada do gerador à base, com “calções 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 entrada de água na turbina até que a potência (kW) de saída do gerador se torne nula;
- Abrir o disjuntor da armadura do gerador;
- Desligar o regulador de tensão;
- Fechar completamente o distribuidor da turbina;
- Ligar o sistema de injeção de óleo sob alta pressão (se houver), quando o gerador atingir a rotação especificada na documentação técnica;
- Aplicar os freios conforme informado na documentação técnica do gerador.

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);
- 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

Os Resistores devem ser desenergizados antes da abertura da tampa da caixa de ligação, sempre que houver manutenções.



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 inspecionar 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.



ATENÇÃO

Após o torqueamento ou desmontagem de qualquer parafuso da máquina, é necessário aplicar o Loctite.

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.

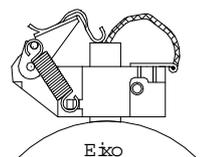


Figura 7.1: Escova para aterramento do eixo

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

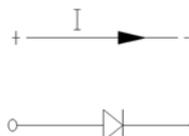
É de fundamental importância que o torque de aperto seja respeitado para não danificar os diodos durante a montagem.

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 o fixa 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 graxeiras 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. Inspecionar 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. Inspecionar 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.

7.10.1.6 Desmontagem dos mancais

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 dos rolamentos

- A desmontagem dos rolamentos deve ser feita sempre com ferramenta adequada (extrator de rolamentos).
- As garras do extrator deverão ser aplicadas sobre a face lateral do anel interno a ser desmontado ou sobre uma peça adjacente.

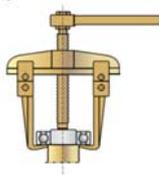


Figura 7.2: Dispositivo para sacar o rolamento

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.
- A eficiência de vedação contra Taconita dar-se-á pelo preenchimento de graxa entre as saliências da vedação labirinto e anel externo (quando existir)



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 $\frac{3}{4}$ dos espaços vazios, conforme mostrado na Figura 7.3. No caso de mancais duplos (esfera + rolo), preencher também $\frac{3}{4}$ 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.

7.10.2 Mancais de rolamento a óleo

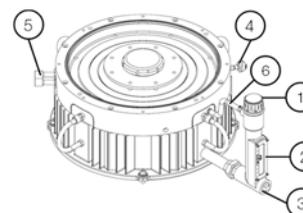


Figura 7.4: Mancal de rolamento a óleo

Legenda da Figura 7.4:

- Entrada de óleo
- Visor de nível de óleo
- Saída de óleo
- Sensor de temperatura
- Entrada e saída de água de refrigeração (uso opcional)
- Mangueira de respiro



ATENÇÃO

A mangueira de respiro (6) não pode apresentar curvatura de maneira a acumular óleo em seu interior.

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.



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.

7.10.2.2 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.
- O nível de óleo deve estar dentro de uma faixa especificada, conforme indicado pelo visor de nível. O nível mínimo de óleo é um quarto da distância da parte inferior do visor de vidro e o nível máximo de óleo é três quartos da distância da parte superior do visor de vidro. Se o equipamento não tiver tubos de saída de óleo, entre em contato com a WEG para obter orientação sobre como garantir o nível adequado de óleo na saída.



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, deve ser monitorada 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

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).

Desmontagem dos rolamentos

- A desmontagem dos rolamentos deve ser feita sempre com ferramenta adequada (extrator de rolamentos);
- As garras do extrator deverão ser aplicadas sobre a face lateral do anel interno a ser desmontado ou sobre uma peça adjacente.

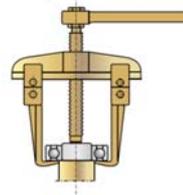


Figura 7.5: Dispositivo para sacar o rolamento

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.: Curil T) para vedar as superfícies do reservatório de óleo.

7.10.3 Mancais de deslizamento

7.10.3.1 Dados dos mancais

Mancais de cárter seco ou que utilizam duas saídas de óleo por mancal, não possuem visor de nível de óleo. Portanto não é necessário fazer a verificação do nível de óleo.

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 sobreaquecimento 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 Curil 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, deve ser monitorada 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 antirrotação 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

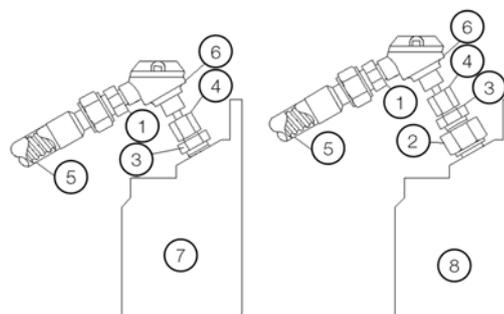


Figura 7.6: Pt100 nos mancais

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		70%		70%	
Lubrificante		Seco	Molycote 1000	Seco	Molycote 1000
Diâm.	Passo (mm)	Torque de aperto em parafusos (Nm)			
M4	0,7	2,1	1,8	1,8	1,3
M5	0,8	4,2	3,6	3,6	2,7
M6	1	8	6	6,2	4,5
M8	1,25	19,5	15	15	11
M10	1,5	40	29	30	22
M12	1,75	68	51	52	38
M14	2	108	81	84	61
M16	2	168	126	130	94
M18	2,5	240	174	180	130
M20	2,5	340	245	255	184
M22	2,5	470	335	350	251
M24	3	590	424	440	318
M27	3	940	621	700	466
M30	3,5	1170	843	880	632
M33	3,5	1730	1147	1300	860
M36	4	2060	1473	1540	1105
M42	4,5	3300	2359	2470	1770
M48	5	5400	3543	4050	2657

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		40%		40%	
Lubrificante		Seco	Molycote 1000	Seco	Molycote 1000
Diâm.	Passo (mm)	Torque de aperto em parafusos (Nm)			
M4	0,7	1	1	1	1,3
M5	0,8	2	2	1,7	2,7
M6	1	4,4	3	3,4	4,5
M8	1,25	10,7	7,5	8,3	11
M10	1,5	21	15	16,5	22
M12	1,75	37	26	28	38
M14	2	60	42	46	61
M16	2	92	65	72	94
M18	2,5	132	90	100	130
M20	2,5	187	126	140	184
M22	2,5	260	172	190	251
M24	3	330	218	240	318
M27	3	510	320	390	466
M30	3,5	640	433	480	632
M33	3,5	950	590	710	860
M36	4	1130	758	840	1105
M42	4,5	1800	1213	1360	1770
M48	5	2970	1822	2230	2657



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 desmontagem e montagem do motor, é necessário medir o entreferro para verificar a concentricidade do rotor. Medir o espaço de entreferro do suporte metálico da vedação do eixo dos motores, medir o eixo em quatro pontos equidistantes do eixo (45°, 135°, 225° e 315°).

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



ATENÇÃO

O mancal só pode ser fechado após a conclusão do alinhamento e medição do entreferro.

Para mancal único:

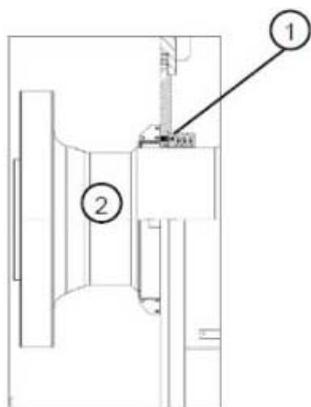


Figura 8.1: Medição entreferro

Legenda Figura 8.1:

1. LA vedação do eixo
2. Vedação do motor

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 retificadores;
- Conjunto de varistores;
- Lubrificante para os mancais;
- Pastilhas de freio (se houver);
- Escova de aterramento do eixo (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

EQUIPAMENTO	Semanal	Mensal	3 meses	6 meses	Anual	3 anos	Observação
ESTATOR							
Inspeção visual do estator.					x		
Controle da limpeza.					x		
Inspeção das estecas das ranhuras.						x	
Verificação da fixação dos terminais do estator.					x		
Medição da resistência de isolamento do enrolamento.					x		
ROTOR							
Inspeção visual.					x		
Controle da limpeza.					x		
Inspeção do eixo (desgaste, incrustações).						x	
EXCITATRIZ							
Controle da limpeza.				x			
Teste dos diodos, tiristores e varistores.					x		
Inspeção dos enrolamentos.					x		
MANCAIS							
Controle 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	
Troca do lubrificante.							Intervalo indicado na placa de identificação do mancal.
TROCADOR DE CALOR AR-ÁGUA							
Inspeção dos radiadores.					x		
Limpeza dos radiadores.					x		
Troca das juntas (gaxetas) dos cabeçotes dos radiadores.					x		
CAIXAS DE LIGAÇÃO E TERMINAIS DE ATERRAMENTO							
Limpeza do interior das caixas de ligação.					x		
Reaperto dos parafusos.					x		
EQUIPAMENTOS DE PROTEÇÃO E CONTROLE							
Teste de funcionamento.					x		
Registro dos valores.	x						
Desmontagem e teste de funcionamento.						x	
ACOPLAMENTO							
Inspeção do alinhamento.					x		Checar após a primeira semana de funcionamento.
Inspeção da fixação.					x		
GERADOR COMPLETO							
Inspeção do ruído e vibração.	x						
Drenagem da água condensada.			x				
Reaperto dos parafusos.					x		
Limpeza das caixas de ligação.					x		
Reaperto das conexões elétricas e do aterramento.					x		
FREIO							
Verificação do desgaste das pastilhas.							Conforme manual do equipamento
Controle funcional.							

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 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.

Declaração de Conformidade UE

**Fabricantes:**

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 nº E-20 (North), SIPCOT Industrial Complex
Phase II - Expansion II,
Mornapalli Village, Hosur 635 109
Tamil Nadu - Índia
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 (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,
4470-605 - Maia - Porto - Portugal
www.weg.net/pt
Pessoa de contato: Luís Filipe Oliveira Silva Castro Araújo
Representante Autorizado na União Europeia
(Único Ponto de Contato)

O fabricante declara sob exclusiva responsabilidade que:

Os motores síncronos e assíncronos WEG, Geradores WEG e seus componentes usados nas seguintes linhas:

M..., W60, WGM, G...S e AN10

quando instalados, mantidos e utilizados em aplicações para os quais foram projetados e quando consideradas as normas de instalação e instruções do fabricante pertinentes, eles atendem os requisitos das seguintes legislações de harmonização pertinentes da União Europeia aplicáveis:

Diretiva de Baixa Tensão 2014/35/UE*

Diretiva de Máquinas 2006/42/CE**

Diretiva de Compatibilidade Eletromagnética 2014/30/UE (motores de indução são considerados intrinsecamente benignos em termos de compatibilidade eletromagnética)

O cumprimento dos objetivos de segurança das relevantes legislações de harmonização da União Europeia foi demonstrado através da conformidade com as seguintes normas aplicáveis:

**EN 60034-1:2010 + AC:2010/ EN 60034-3:2008 / 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 60204-1:2018 e EN IEC 60204-11:2019**

Marca CE em: **1998**

* Motores elétricos projetados para uso com tensão superior a 1000V não são considerados dentro do escopo.

** Motores elétricos de baixa tensão não são considerados dentro do escopo e motores elétricos projetados para uso com tensão superior a 1000V são considerados máquinas parcialmente completas e são fornecidas com uma

Declaração de Incorporação:

Os produtos acima não podem ser colocados em serviço até que a máquina, na qual serão incorporados, tenha sido declarada em conformidade com a Diretiva de Máquinas.

A Documentação Técnica para os produtos acima é compilada de acordo com a parte B do Anexo VII da Diretiva de Máquinas 2006/42/CE.

Nós nos comprometemos em transmitir, em resposta a um pedido fundamentado das autoridades nacionais, informação relevante sobre a máquina parcialmente completa identificada acima, através do representante autorizado WEG estabelecido na União Europeia. O método de transmissão deve ser eletrônico ou físico e não deve ser prejudicial aos direitos de propriedade intelectual do fabricante.

Assinado por e em nome do fabricante:

Rodrigo Fumo Fernandes
Diretor de Engenharia

Jaraguá do Sul, 14 de Abril de 2022

DEC3222-Rev00 - Portuguesa

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 antifungos.

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, coprocessados em fornos de cimento ou incinerados. Os prestadores de serviços de reciclagem, disposição em aterro industrial, coprocessamento 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 ASSISTENTES TÉCNICOS

Para consultar a rede de Assistentes Técnicos Autorizados, acesse o site www.weg.net.

14 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



+55 47 3276.4000



energia@weg.net



Jaraguá do Sul - SC - Brazil