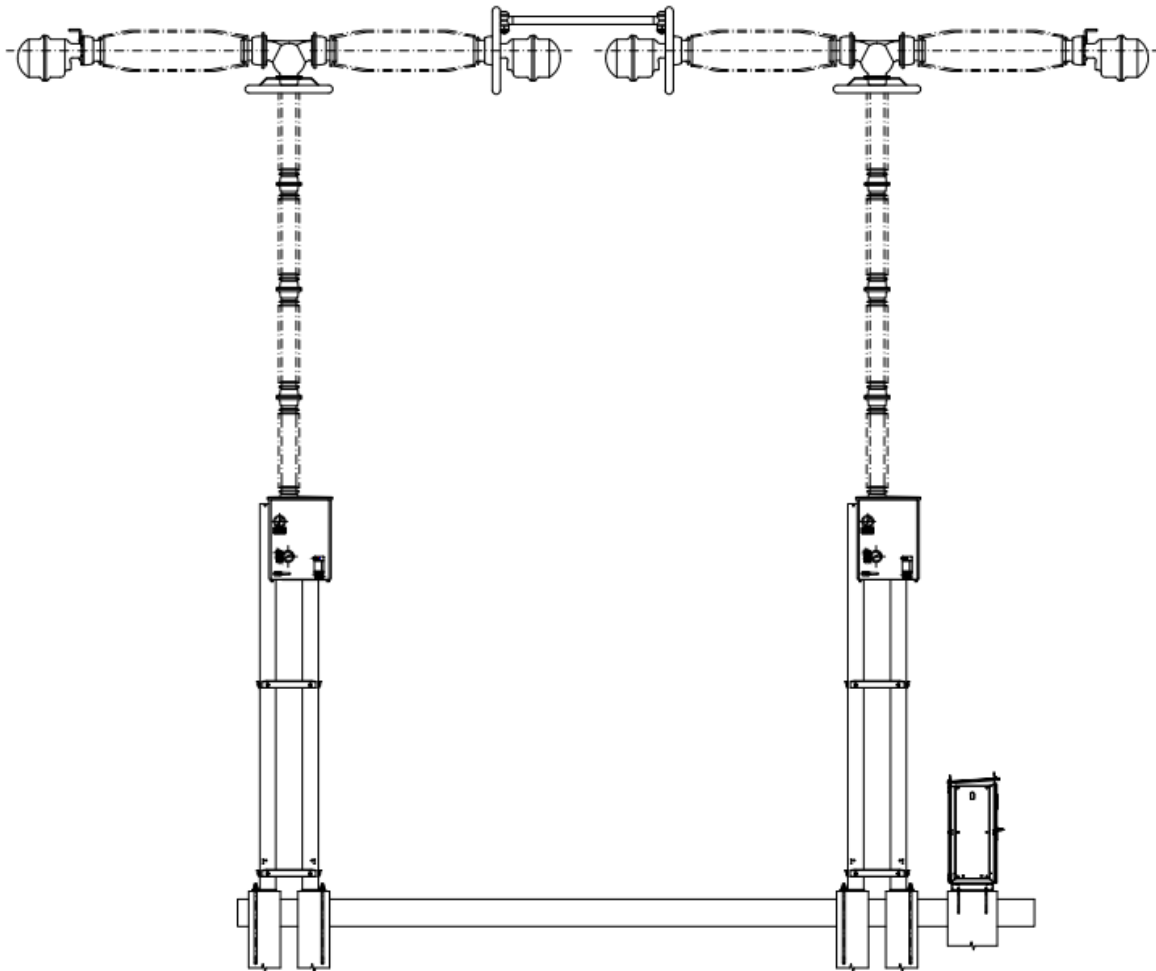


Disjuntor de SF₆ GL318D Com Comandos por Molas FK3-5



GE Grid Solutions
Av. Nossa Senhora da Piedade, 1021
CEP 37504-358 Itajubá – MG - Brasil

04	19/04/2018	MFA	MJFB
03	18/04/2013	JPS	MJFB
02	07/07/2011	JPS	DND
01	09/05/2006	Demba Ndiaye	Rubens Lander
EDIÇÃO	DATA	COMPILADO	APROVADO



Dados técnicos	Características técnicas	L10-006PT
Descrição e funcionamento	Descrição geral do disjuntor	L12-031PT
	Descrição da câmara de ruptura	L12-106PT
	Funcionamento do polo (princípio de interrupção)	L13-004PT
	Comando do disjuntor	L14-005PT
	Supervisão do gás SF ₆	L20-001PT
Embalagem - Transporte e armazenagem	Embalagem - Identificação - Armazenagem	L22-006PT
Instalação	Instruções gerais de montagem	T30-002PT
	Torques de aperto	T31-001PT
	Procedimentos gerais de montagem	T31-003PT
	Verificação da presença de gás SF ₆ nos polos	L31-057PT
	Montagem da estrutura-suporte	L31-105PT
	Acoplamento coluna-câmaras	L31-713PT
	Tombamento do polo do disjuntor e operação de vácuo	L31-720PT
	Montagem dos terminais com preparação das superfícies de contato	L31-730PT
	Montagem dos capacitores	L31-741PT
	Montagem dos anéis anti-corona nas câmaras de ruptura	L31-752PT
	Ïçamento e posicionamento do polo	L31-760PT
	Instalação das conexões elétricas com preparação das superfícies de contato	L31-770PT
	Montagem do comando	L31-794PT
	Conexão da bomba de vácuo	L31-853PT
	Operação de vácuo	L31-881PT
	Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF ₆ para uso do manômetro (ferramenta)	L31-901PT
	Pré-abastecimento com gás SF ₆ a 0,05 MPa	L31-951PT
	Abastecimento com gás SF ₆	L32-007PT
Procedimento de Instalação Alternativo	Montagem da estrutura metálica	L31-106PT
	Ïçamento e posicionamento do polo	L31-200PT
	Montagem dos terminais com preparação das superfícies de contato	L31-508PT
	Montagem dos capacitores	L31-600PT
	Montagem dos anéis anti-corona nas câmaras de ruptura	L31-652PT
Acoplamento coluna-câmaras	L31-714PT	
Comissionamento	Inspeção pré-comissionamento	L34-006PT
Manutenção	Plano de manutenção	L51-003PT
	Limites de desgaste elétrico	L51-052PT
	Verificação da atuação dos contatos do densímetro	AIB-001PT
	Intervenção no comando	L51-302PT
Anexos	Ferramentas e acessórios	L60-009PT
	Informações de segurança do produto (manuseio do SF ₆)	PS-0000PT
	Término de vida útil – Desmontagem e recuperação de componentes	L80-0000PT
	Término de vida útil – Gestão do gás SF ₆	L80-0001PT



Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Dados técnicos

Descrição geral do disjuntor

Características Técnicas

Consultar a placa de identificação do equipamento

Disjuntor GL318(D) com comando a mola FK3-5

Descrição

O disjuntor é constituído de três polos. Cada polo é composto de dois módulos de interrupção, eletricamente conectados. Cada módulo de interrupção é acionado por um comando.

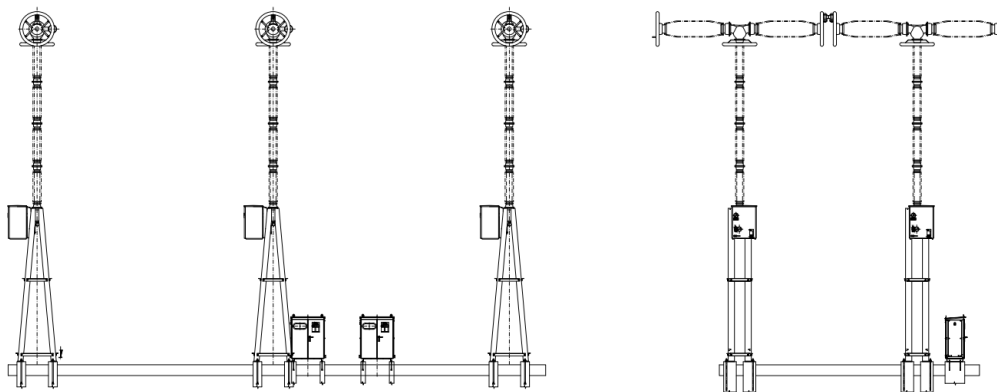
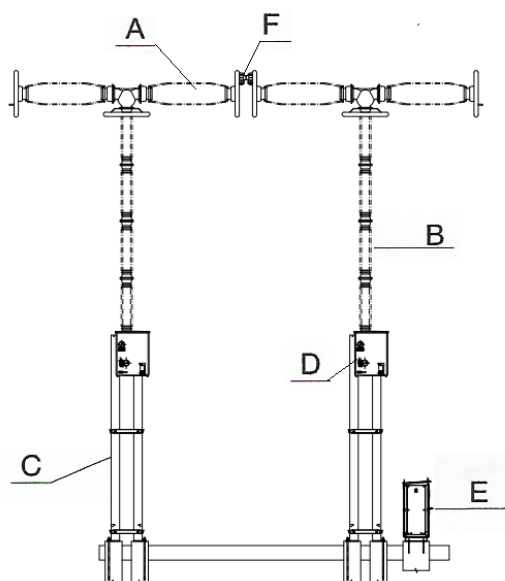


Tabela de componentes de um polo

A tabela abaixo apresenta os componentes principais de um polo:



Índice	Componente	Página
A	Módulo de interrupção	2
B	Coluna	2
C	Estrutura-suporte	3
D	Comando	4
E	Armários de sincronismo	5
F	Conexão elétrica	5

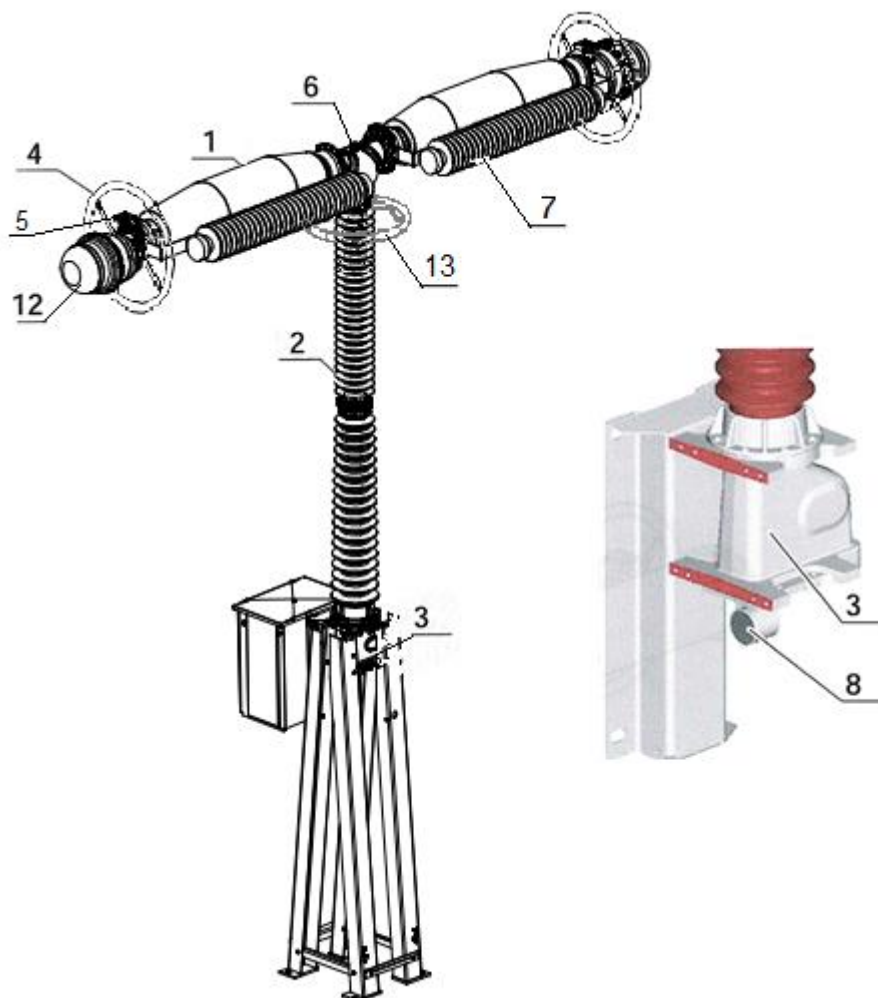
Módulo de interrupção

Descrição

O módulo de interrupção é constituído de duas câmaras de ruptura (1), em invólucro cerâmico, podendo ser equipadas em cada extremidade, com um resistor (12), um anel anti-corona (4) e um terminal de AT (5).

As câmaras de ruptura são dispostas na horizontal e fixadas, por sua base, a um cárter comum (6). Esse cárter envolve o mecanismo utilizado para transferir o movimento de operação aos contatos móveis de ambas as câmaras. As câmaras de ruptura podem, também, ser equipadas com capacitores (7).

Ilustração



Coluna

Coluna-suporte

Constituída de dois, três, quatro, ou cinco isoladores cerâmicos, a coluna-suporte (2) assegura a isolamento à terra do disjuntor, e, também, envolve a haste de manobra isolante, acoplada aos contatos móveis das câmaras de ruptura.

A coluna-suporte pode, também, ser equipada com um anel anti-corona (13).



Cárter do mecanismo

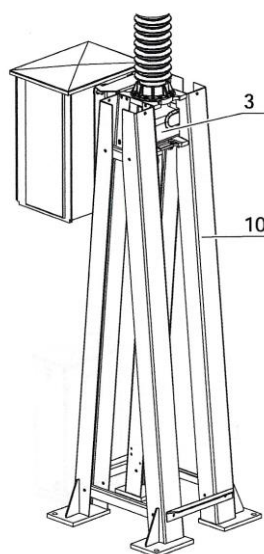
Um cárter (3), situado na base da coluna, aloja o conjunto biela-manivela que aciona os contatos móveis. No cárter situa-se, também, o dispositivo de enchimento e supervisão do gás SF₆ (8).

Estrutura suporte

Descrição

A estrutura-suporte do disjuntor (10), constituída de quatro pés fixados ao cárter (3), suporta o conjunto de componentes do disjuntor. A estrutura-suporte pode ser fornecida pela GE ou pelo cliente.

Ilustração



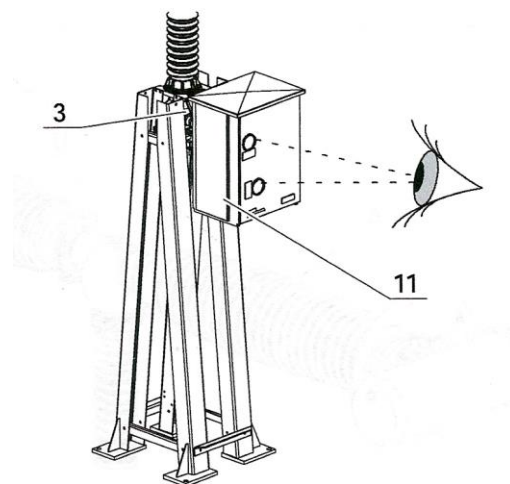


Comando

Descrição

O comando (11) é constituído de um mecanismo a mola, do tipo FK3-5. A porta do comando (11) possui dois visores que permitem visualizar os indicadores de posição do disjuntor e o estado da mola de fechamento.

Ilustração



Fixação

O comando (11) é fixado ao cárter (3)

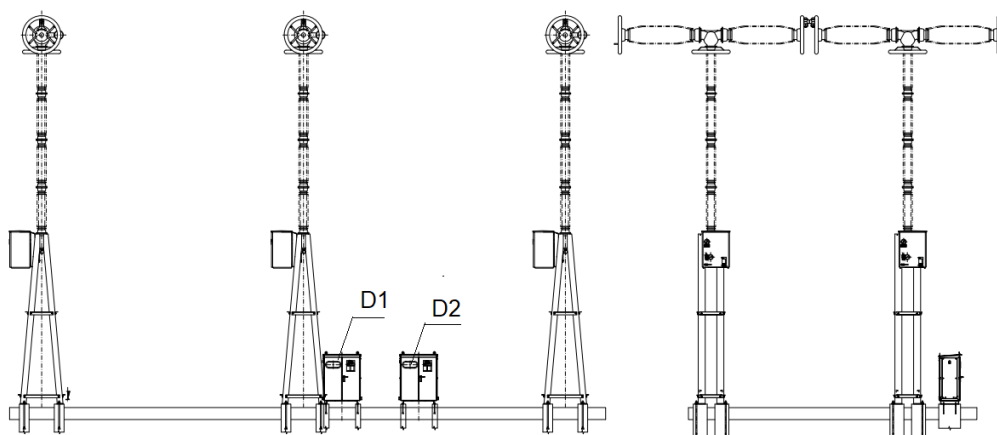
Armários de sincronismo

Descrição

Os armários de sincronismo (D1 e D2) são fixado ao piso, nas proximidades do polo central, e contém:

- os relês necessários ao funcionamento do disjuntor
- os terminais de interligação
- os terminais do cliente

Ilustração

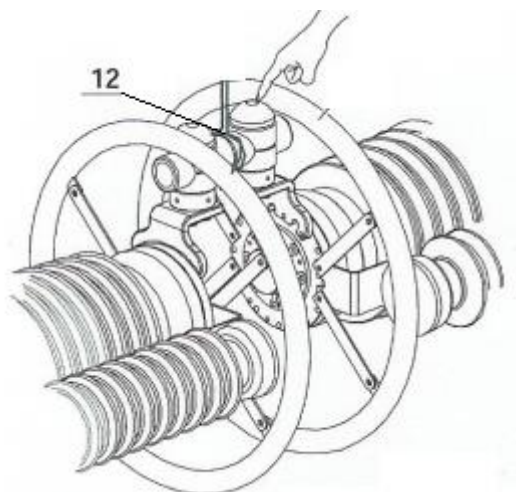


Conexão elétrica

Descrição

Dois módulos de interrupção são acoplados por uma conexão elétrica (12).

Ilustração





Esta página foi intencionalmente deixada em branco.

Apresentação

Ilustração

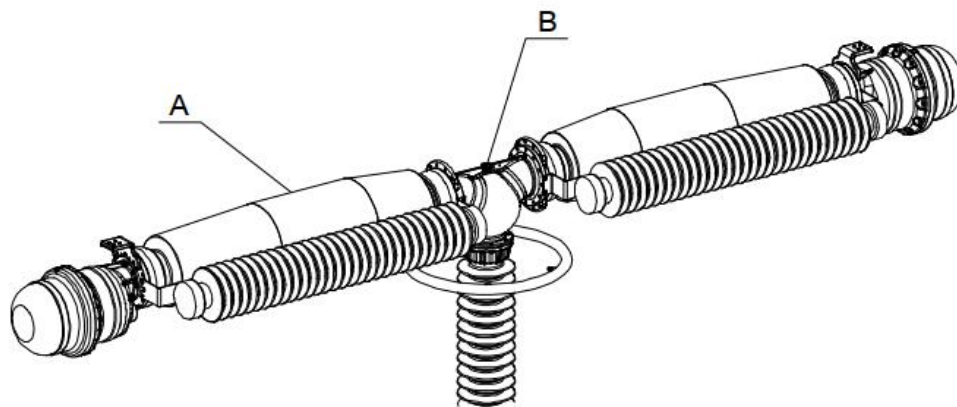


Tabela de componentes

A tabela abaixo apresenta os componentes principais das câmaras de ruptura:

Índice	Componente	Página
A	Câmara de ruptura	2
B	Cárter superior	3

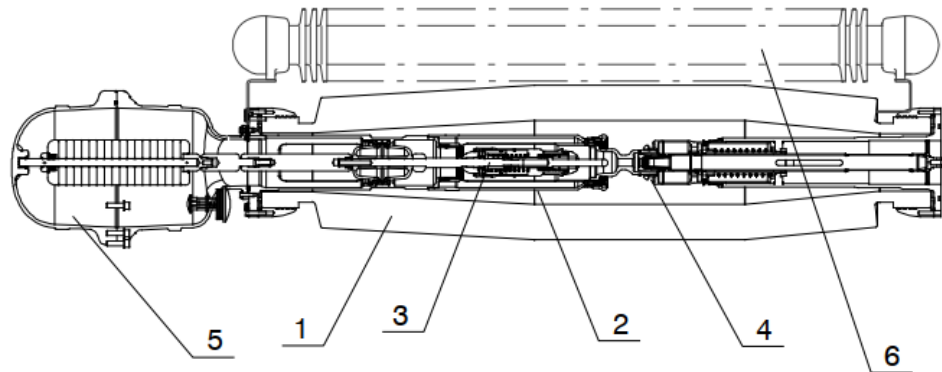
AIB	04	25/01/2022	MFA	MJFB
AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	03/2003	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

Câmara de ruptura

Meio extintor O meio extintor é o gás SF₆, sob pressão .

Princípio de interrupção A câmara de ruptura é do tipo de sopro térmico, utilizando a energia do arco, com um efeito auxiliar auto-pneumático.

Ilustração



Descrição A câmara de ruptura foi projetada de forma a aumentar a durabilidade mecânica e elétrica da parte ativa e tirar vantagem do baixo desgaste dos contatos submetidos ao arco elétrico no SF₆. A parte ativa está encerrada em um invólucro cerâmico estanque, assegurando o isolamento entre os terminais de entrada e de saída do disjuntor.

A câmara é constituída dos seguintes elementos:

Índice	Componente	Informação
1	Invólucro	Pode ser previsto com grande distância de escoamento, em função do nível de poluição.
2	Suporte do contato fixo	Suporta os contatos principais
3	Elemento de inserção do resistor	Curto-circuita o resistor
4	Contato móvel	É acionado pelo comando e comporta o dispositivo de sopro.
5	Resistor	Utilizado para manobra de linhas ou bancos de capacitores ou de reatâncias.
6	Capacitor	Quando aplicável

Cárter superior

Descrição

O cárter superior envolve o mecanismo de transferência de movimento (15) da haste de acoplamento (8) para o contato móvel (4) das duas câmaras.

Ilustração

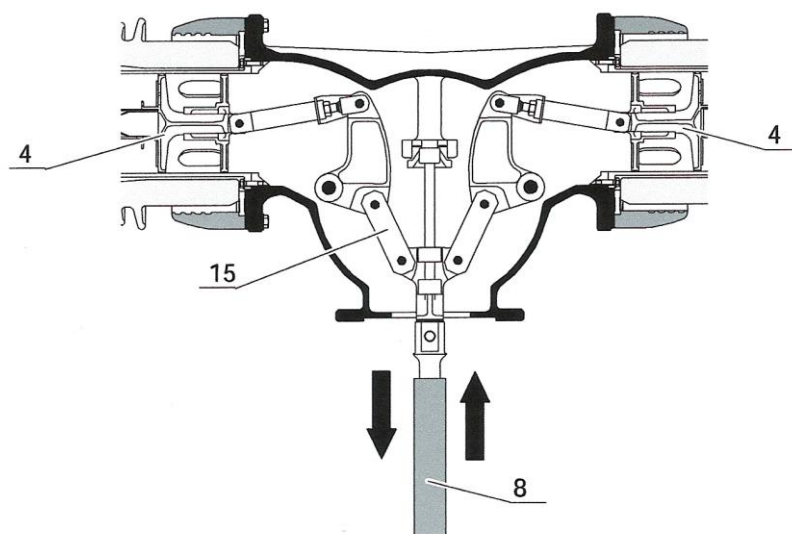


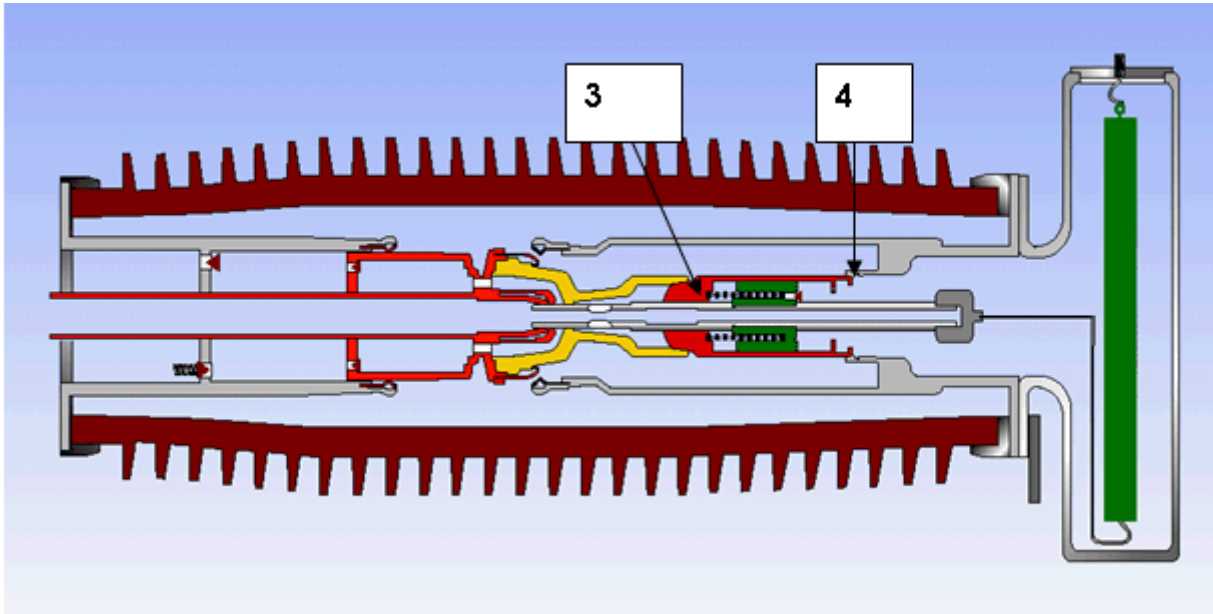
Tabela de componentes

A tabela abaixo apresenta os componentes internos e periféricos do cárter.

Índice	Componente	Função
4	Contato móvel	É acionado pelo comando e comporta o dispositivo de sopro.
8	Haste de acoplamento	Transmite o movimento ao contato móvel das câmaras de ruptura.
15	Mecanismo	Transfere o movimento.



- Os disjuntores GL (D) tem resistência de inserção dinâmica que são medidos com multímetro na montagem durante o acoplamento das câmaras com a coluna durante um instante "t" quando os contatos principais entram em curto circuito com a resistência. Conforme a foto abaixo (ver a parte vermelha ref. 3 e cinza ref. 4)



- Para medir a resistência de inserção, o disjuntor deve ser fechado manualmente para permitir ao multímetro visualizar o valor da resistência durante o instante "t". A vida útil da resistência de inserção é igual ao do disjuntor e que durante a manutenção deve -se medir os tempos de inserções das resistências como os tempos dos contatos principais para validar o bom funcionamento



Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Apresentação

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

	Operação	Página
Fechamento		2
Abertura		5

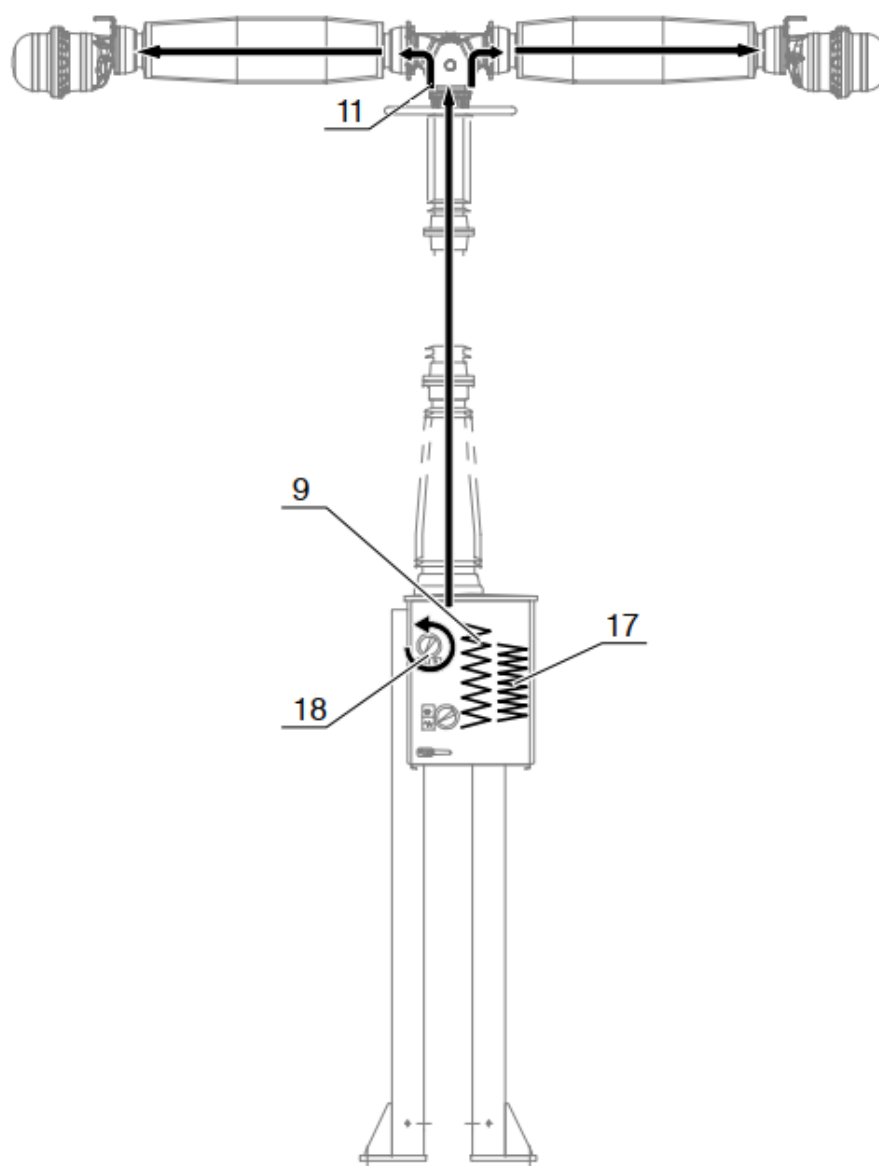
AIB	04	31/01/2022	MFA	MJFB
AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	11/2001	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

Fechamento

Descrição

Mediante um comando de fechamento, eléctrico ou manual, a energia acumulada na mola de fechamento (17), localizada no mecanismo de acionamento, é liberada. Essa energia é transmitida diretamente ao eixo de manobra (18) do polo e assegura o fechamento através do mecanismo de transferência do cárter (11).

A liberação da energia acumulada na mola de fechamento (17) provoca o deslocamento das partes móveis, fechando, portanto, as câmaras de ruptura, e carregando também a mola de abertura (9).

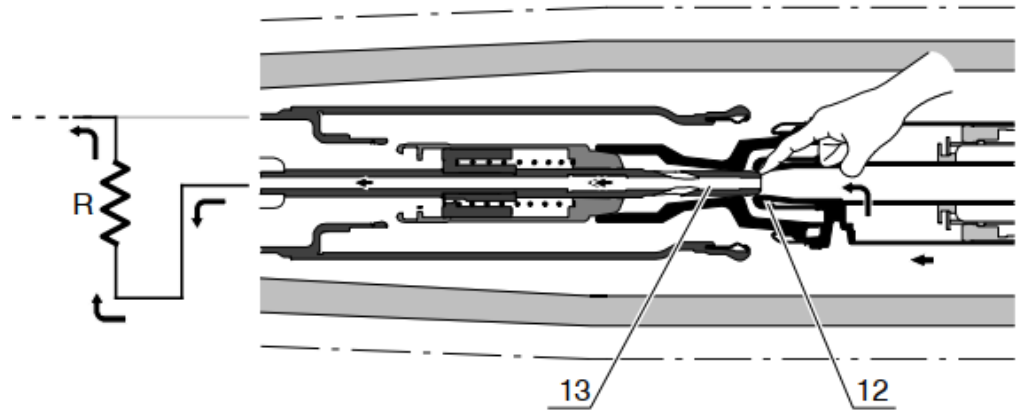


Continua na página seguinte

Fechamento (continuação)

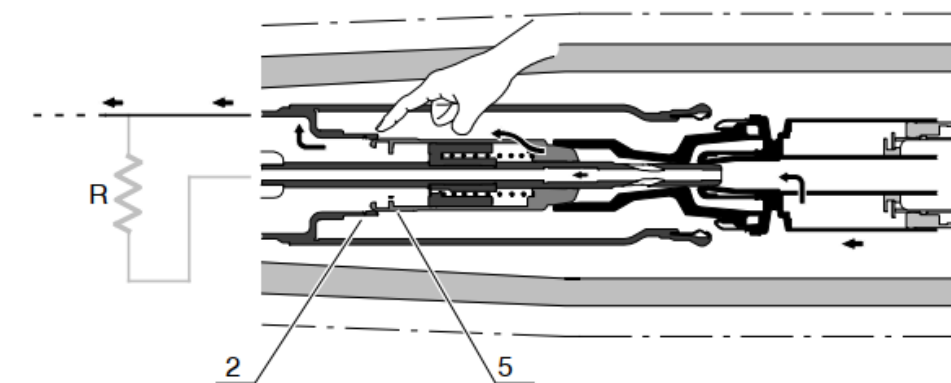
Início da inserção do resistor

Os dedos de arco (12) do contato móvel entram em contato com a haste do contato fixo (13), inserindo o resistor (R).



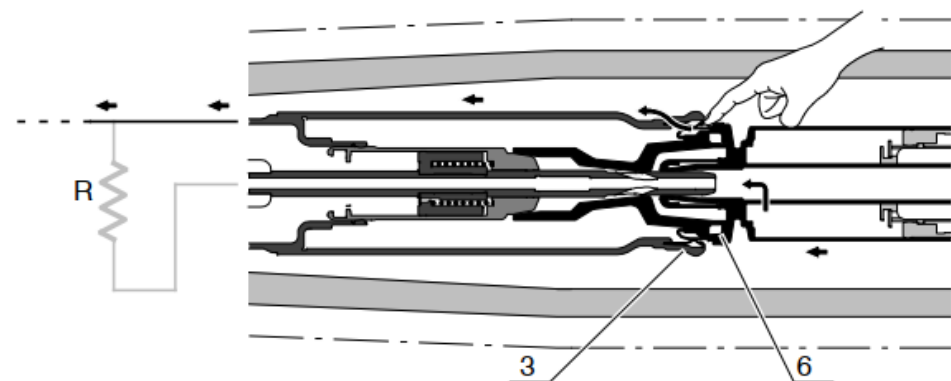
Fim da inserção do resistor

Na seqüência do curso de fechamento, a parte móvel do elemento de inserção (5) entra em contato com o contato fixo (2) e curto-circuita o resistor.



Fechamento dos contatos principais

Na seqüência do curso de fechamento, o contato móvel (6) entra em contato com os contatos principais (3) do contato fixo. O disjuntor encontra-se, então, na posição "FECHADO".



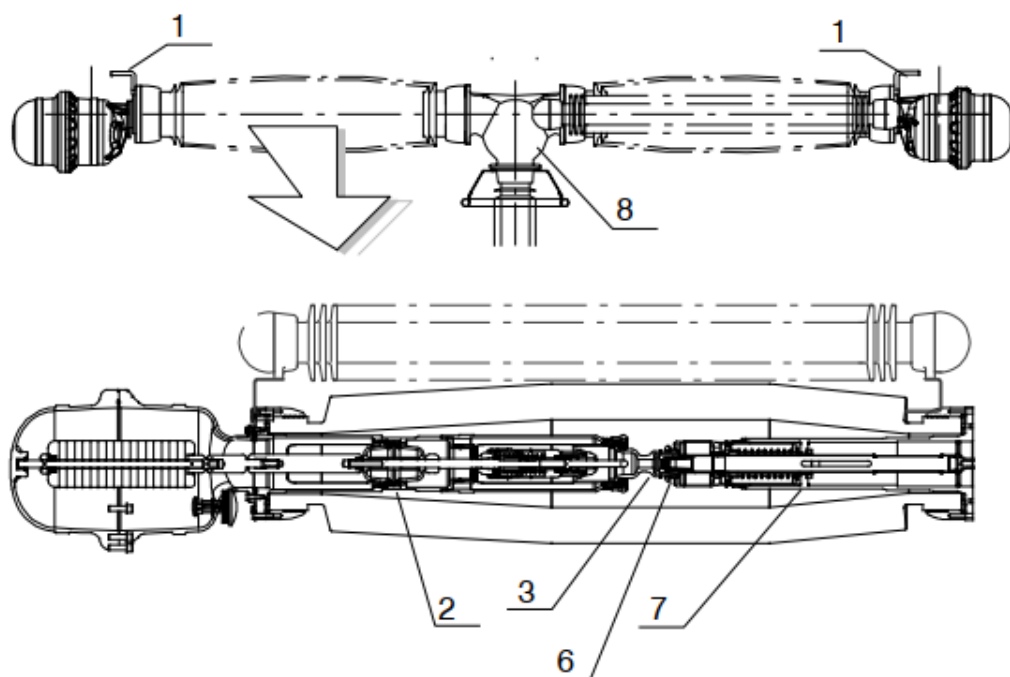
Fechamento (continuação)

Posição "FECHADO"

Na posição "FECHADO", a corrente passa pelos seguintes elementos:

- terminal de A.T. (1)
- suporte do contato fixo (2)
- contatos principais (3)
- contato móvel (6)
- suporte do contato móvel (7)
- cârter comum (8)

seguinte, depois, em ordem inversa, pela outra câmara e terminal de A.T. (1)



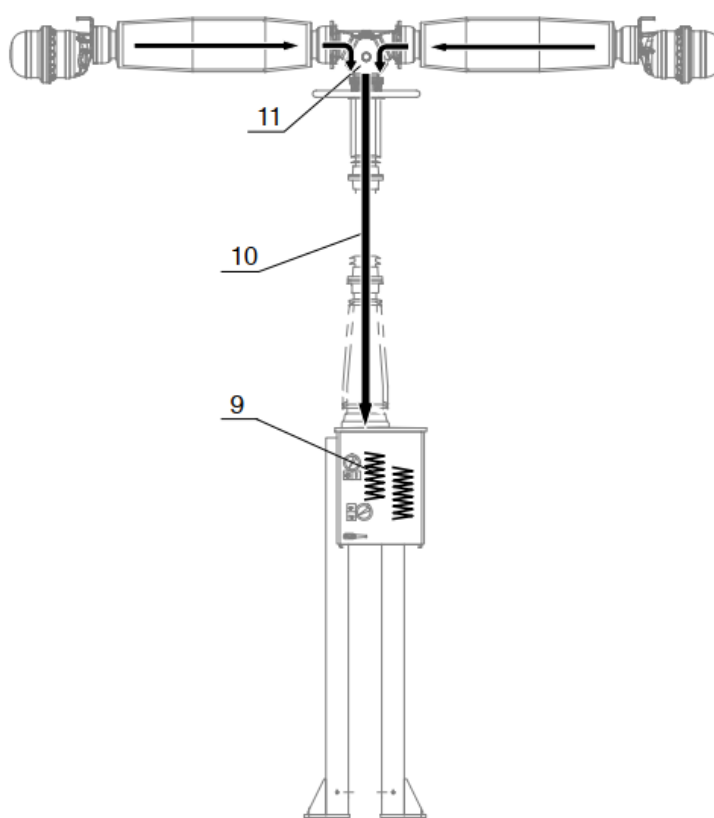
Disjuntor
fechado



Abertura

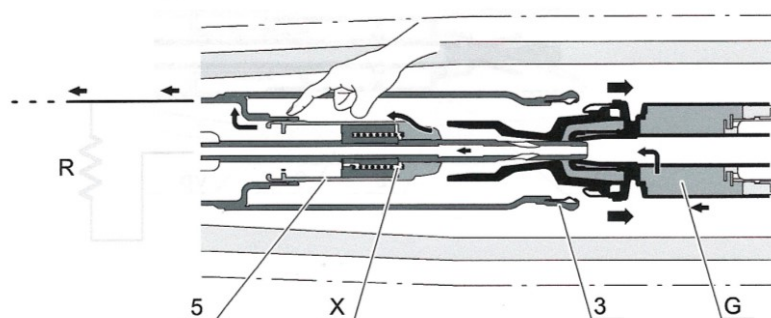
Descrição

Mediante um comando de abertura, elétrico ou manual, a energia acumulada na mola de abertura (9) é liberada. A haste isolante de acoplamento (10), acionada diretamente pela mola de abertura (9), transmite o movimento ao mecanismo de transferência (11), situado no cárter, que assegura a separação simultânea dos contatos em ambas as câmaras.



Retardamento do dispositivo de inserção do resistor

Após a separação dos contatos principais (3), e do início da compressão do gás (G), o retorno do dispositivo de inserção (5) é retardado por efeito pneumático (descompressão do volume "X").

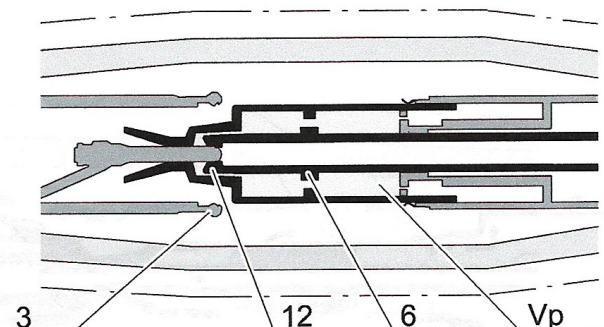
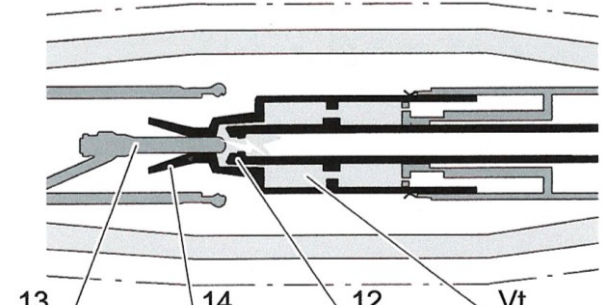
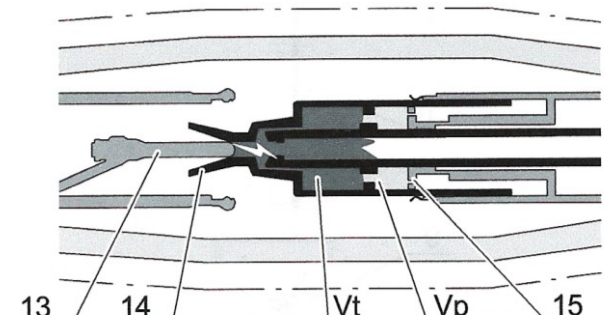


Continua na página seguinte

Abertura (continuação)

Funcionamento

A tabela seguinte apresenta as fases da abertura:

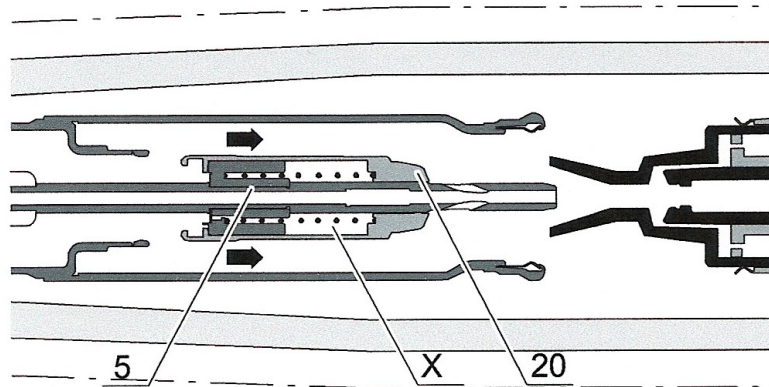
Fase	Descrição
Início da abertura	<p>Logo que o contato móvel (6) deixa os contatos principais (3), a corrente é transferida para os contatos de arco (12). A compressão do volume (Vp) causa um primeiro aumento de pressão</p> 
Efeito térmico	<p>Com a separação dos contatos (12), forma-se o arco e sua energia provoca o aumento da pressão no volume de expansão térmica (Vt), ocluido pela haste do contato fixo (13) e pelo bocal isolante (14)</p> 
Interrupção e assistência à abertura	<p>Quando a haste (13) sai do bocal (14), a sobrepressão térmica existente no volume (Vt) é liberada, o que provoca um sopro energético, justamente antes da passagem da corrente por zero, assegurando a extinção final do arco. O volume (Vp) retorna à pressão ambiente, graças à válvula (15), permitindo finalizar a abertura.</p> 

Continua na página seguinte

Abertura (continuação)

Retorno do dispositivo de inserção do resistor

O dispositivo de inserção (5) volta à posição inicial, sob a ação da mola (20) e ao final da descompressão do volume "X", **somente após a ruptura**.

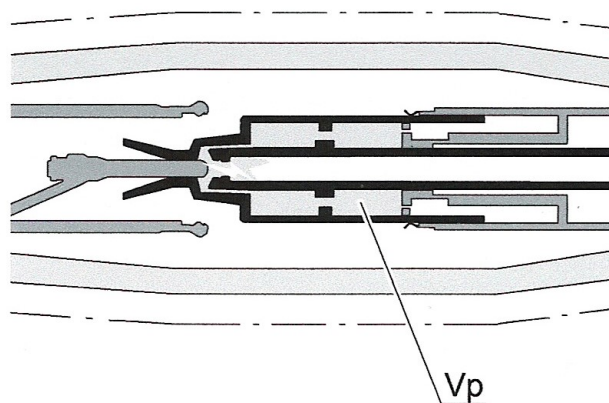


Peneira molecular

O arco está extinto.
As moléculas de SF₆, dissociadas pelo arco, recompõem-se instantaneamente.
Os gases residuais da interrupção são absorvidos pela peneira molecular, situada na base do polo. Quaisquer produtos pulverulentos depõem-se, sob forma de pó, sem efeito prejudicial para o disjuntor.

Caso particular de pequenas correntes

No caso de pequenas correntes (como p. ex. na manobra de linhas em vazio, transformadores ou bancos de capacitores), a energia térmica do arco é muito fraca para provocar uma sobrepressão suficiente. Em consequência, para obter o sopro sobre o arco, utiliza-se, principalmente, o efeito autopneumático clássico que se desenvolve no volume (Vp).





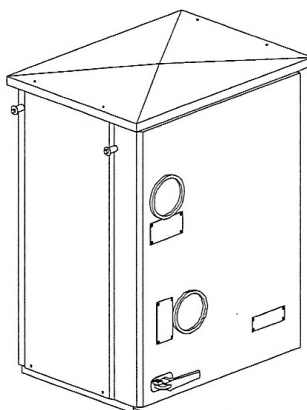
Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações



Apresentação

Introdução

O comando é constituído de um mecanismo a mola do tipo **FK3-4/FK3-5**. Normalmente o comando é controlado electricamente, à distância. Durante o comissionamento ou na falta de tensão auxiliar, as operações podem, também, ser executadas diretamente no mecanismo.



Atenção



**AS OPERAÇÕES ESTÃO AUTORIZADAS SOMENTE SE O COMANDO ESTIVER ACOPLADO AO DISJUNTOR.
O DISJUNTOR NÃO DEVE SER OPERADO COM UMA PRESSÃO DE SF₆ INFERIOR À PRESSÃO MÍNIMA PARA O ISOLAMENTO P_{me} .**

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Descrição do mecanismo	2
Equipamento auxiliar	3
Princípio de funcionamento	5

AIB	03	17/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	06/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	05/2003	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

Descrição do mecanismo

Eixo de comando

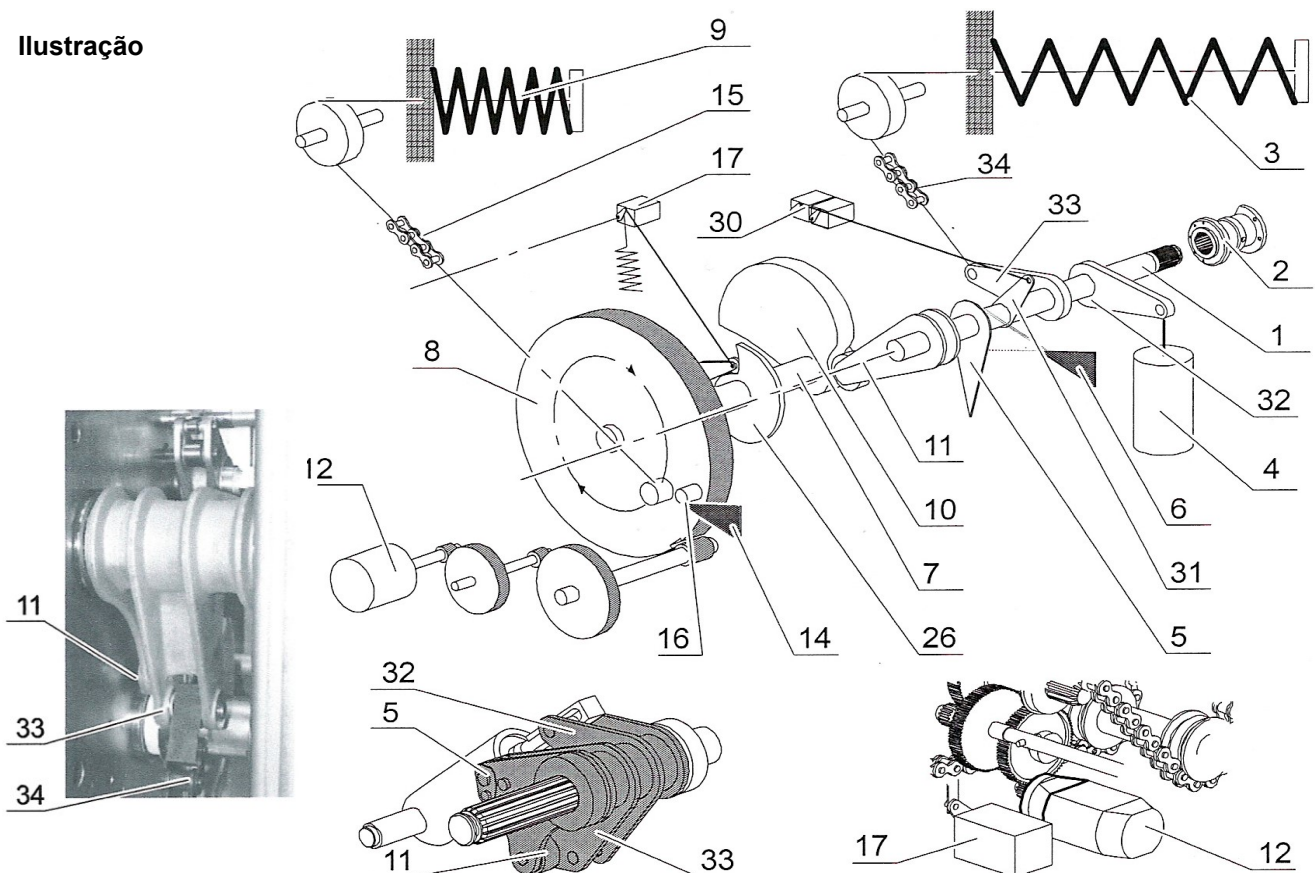
- O eixo de comando (1) está ligado ao polo do disjuntor através da luva (2).
- Um amortecedor de abertura (4) atua sobre a alavanca (32).
- Na posição "FECHADO", o eixo de comando (1) está apoiado sobre a trava de abertura (6) através da alavanca (5).
- A alavanca de rolete (11) está em contato com a came de fechamento (10).
- A mola de abertura (3) aciona a alavanca (33) por meio da corrente (34). Essa mola é do tipo helicoidal de compressão.

NOTA: Na realidade, as alavancas (5), (11), (32) e (33) são solidárias, formando uma única peça.

Eixo de fechamento

- Estão dispostos no eixo de fechamento (7):
 - o volante de inércia (8).
 - a came de fechamento (10).
 - a came (26) que aciona a chave limite (17) do motor (12).
- A mola de fechamento (9) aciona o volante de inércia (8) por meio da corrente (15). Essa mola é do tipo helicoidal de compressão.
- O torque de rotação, gerado sobre o volante de inércia (8), pela mola de fechamento carregada (9), fica em equilíbrio: o rolete (16) fica apoiado sobre a trava de fechamento (14).

Ilustração



Equipamento auxiliar

Carregar a mola de fechamento

A mola de fechamento (9) é carregada através do redutor (13) e do motor (12).

Equipamento auxiliar elétrico

Os **contatos auxiliares** (30) são comandados por uma haste e uma alavanca (31), sendo esta última acionada pelo eixo de comando (1).

O **interruptor de fim-de-curso do motor** (17) é acionado pela came (26), fixada no eixo de fechamento (7), retornando através da mola (34).

As travas de fechamento (14) e de abertura (6) são comandadas eletricamente pelas respectivas **bobinas** (22) e (27).

Equipamento auxiliar mecânico

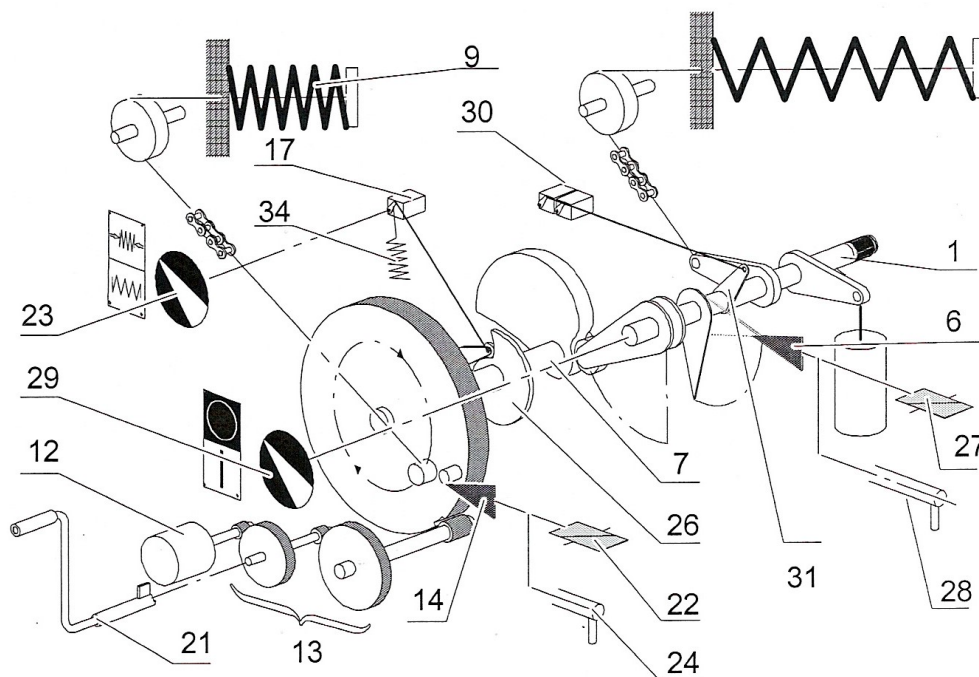
O comando pode ser acionado através das **alavancas manuais** de “FECHAMENTO” (24) e “ABERTURA” (28).

O **indicador** (29) indica as posições do disjuntor, “ABERTO” ou “FECHADO”. Um contador (36) indica o número de operações realizadas.

O **indicador** (23) indica o estado da mola “CARREGADA” ou “DESCARREGADA”.

Em caso de falha da fonte de tensão auxiliar, a **manivela removível** (21) permite carregar a mola de fechamento manualmente.

Ilustração



Princípio de funcionamento

Atenção



**AS OPERAÇÕES ESTÃO AUTORIZADAS SOMENTE SE O COMANDO ESTIVER ACOPLADO AO DISJUNTOR.
O DISJUNTOR NÃO DEVE SER OPERADO COM UMA PRESSÃO DE SF₆ INFERIOR À PRESSÃO MÍNIMA PARA O ISOLAMENTO P_{me}.**

Fechamento

Energizando-se a bobina de fechamento (22) ou acionando-se a alavanca manual de fechamento (24), a trava de fechamento (14) libera o volante de inércia (8).

O eixo de fechamento (7) efetua uma rotação, por volta de 180°, sob a ação da mola de fechamento (9) carregada.

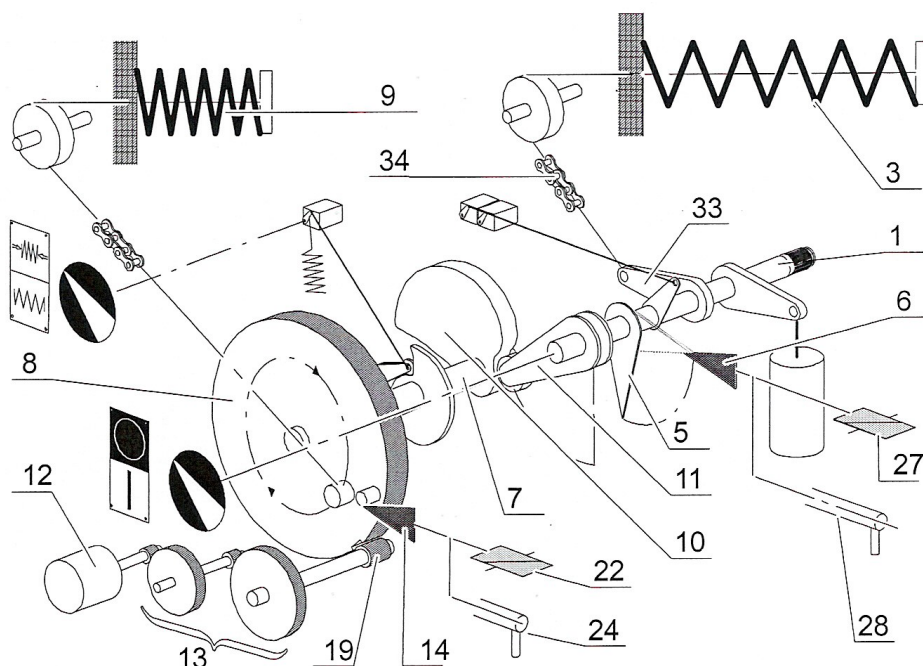
A came (10) faz girar o eixo (1) através da alavanca de rolete (11). Após uma rotação de 60°, a alavanca (5) fica apoiada na trava de abertura (6).

Simultaneamente, a mola de abertura (3) é carregada por meio da corrente (34), que é acionada pela rotação da alavanca (33).

Uma roda livre, montada sobre o pinhão (19), impede que o redutor (13) e o motor (12) fiquem engrenados com o volante de inércia (8) durante toda a duração do fechamento.

NOTA: Um dispositivo impede qualquer operação de fechamento quando o disjuntor já estiver na posição "FECHADO".

Ilustração



Continua na página seguinte.

Princípio de funcionamento (continuação)

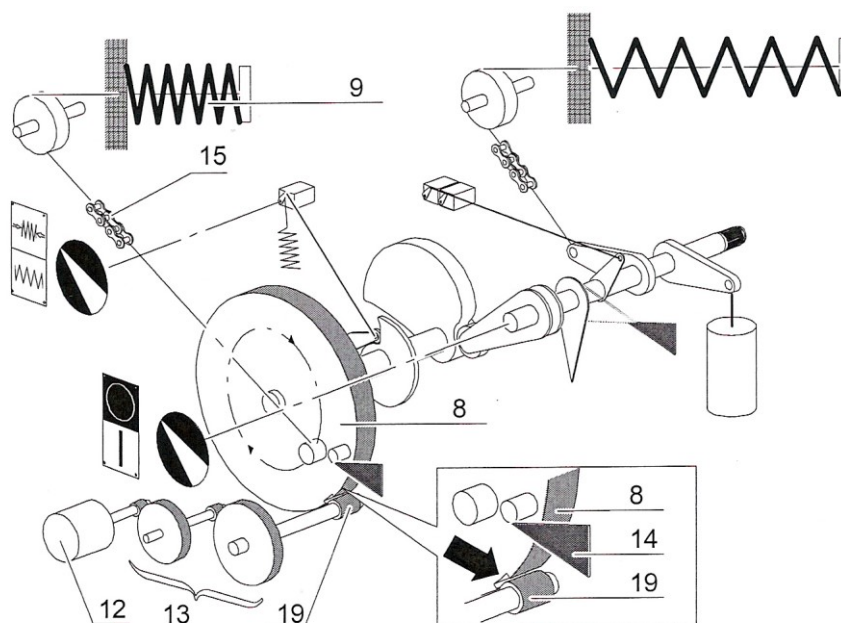
Carregar a mola de fechamento

Ao ser alimentado o circuito do motor (12), este último começa, imediatamente, a carregar a mola de fechamento (9) através do redutor (13), do volante de inércia (8) e da corrente (15).

Ao final do curso, o pinhão (19) encontra-se na parte sem engrenagem do volante de inércia e o redutor (13) pode parar sem criar tensões sobre a trava de fechamento (14).

NOTA : Enquanto a mola de fechamento está sendo carregada, o circuito de alimentação da bobina de fechamento é interrompido, para evitar uma operação de fechamento indevida.

Ilustração



Continua na página seguinte.

Princípio de funcionamento (continuação)

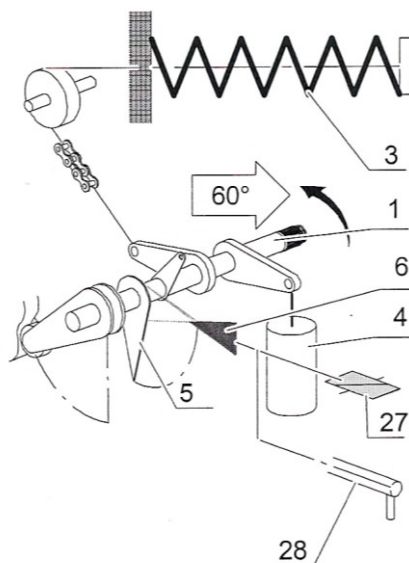
Abertura

Energizando-se a bobina de abertura (27) ou acionando-se a alavanca manual de abertura (28), a trava de abertura (6) libera a alavanca (5).

O eixo de comando (1) efetua uma rotação de 60°, no sentido horário, sob a ação da mola de abertura carregada (3), até de atingir a posição “ABERTO” do disjuntor.

Um amortecedor de abertura (4) absorve a energia excedente, suavizando o final do curso.

Ilustração





Descrição e funcionamento
Supervisão de gás SF₆

Apresentação

Introdução

O disjuntor utiliza gás SF₆ sob pressão para a extinção do arco. A supervisão da pressão do SF₆ é, portanto, indispensável para assegurar o bom funcionamento do disjuntor.

Princípio

Existem dois tipos de supervisão da pressão do SF₆:
Supervisão permanente por meio de um densímetro de contatos.
Supervisão periódica por meio de um densímetro de mostrador (controle visual).

Símbolos

Símbolos CEI para as características técnicas do aparelho:

Símbolo	Designação
p_{re}	Pressão nominal de enchimento para o isolamento
p_{ae}	Pressão de alarme para o isolamento
p_{me}	Pressão mínima para o isolamento

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Pressão e densidade	2
Medição da pressão	3
Medição da densidade	4
Densímetro	5

AIB	03	19/03/2018	LPB	MJFB
BAT	02	04/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	09/2000	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Descrição e funcionamento
Supervisão de gás SF₆

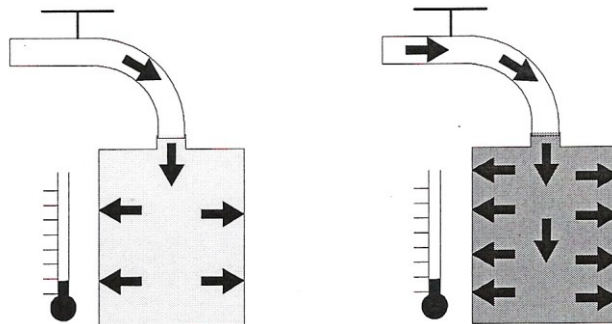
Pressão e densidade

Introdução

As características eléctricas do disjuntor dependem da densidade do gás SF₆, ou seja, da massa de gás introduzida em um compartimento com um dado volume.

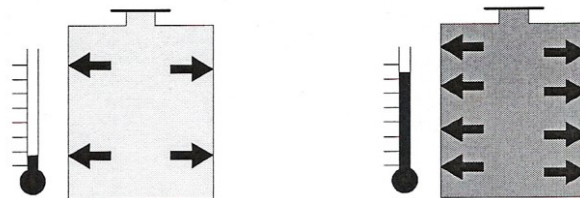
Temperatura constante

A uma temperatura constante, um aumento da densidade resultará num aumento da pressão do gás contra as paredes do compartimento.



Densidade constante

A uma densidade constante, sendo invariável o volume do compartimento, a pressão do gás varia proporcionalmente à variação da temperatura. A densidade do gás não varia, uma vez que não muda a quantidade de gás e tampouco volume do recipiente que o encerra. Assim sendo, as características eléctricas do disjuntor permanecerão inalteradas.



Conclusão

Uma vez que é difícil medir diretamente a densidade do gás, é essencial que se conheça com exatidão sua pressão absoluta e sua temperatura.

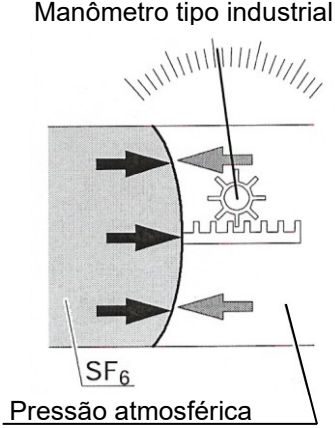
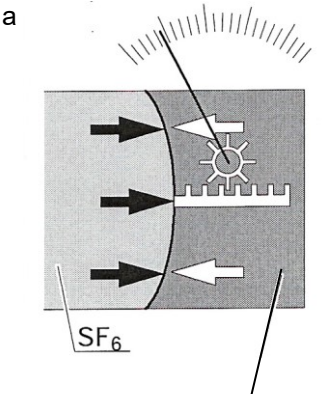


Descrição e funcionamento
Supervisão de gás SF₆

Medição da pressão

Pressão eficaz?
Pressão absoluta?

$$\text{Pressão absoluta} = \text{pressão eficaz} + \text{pressão atmosférica}$$

Pressão	Descrição	Ilustração
Eficaz	<p>A pressão do gás SF₆ é medida com o auxílio de um manômetro do tipo industrial. Esse manômetro possui uma membrana deformável, que atua sobre um ponteiro indicador.</p> <p>Uma das faces da membrana fica em contato com o gás SF₆, e a outra, com a atmosfera. Mede-se, então, a diferença de pressão entre o gás e a atmosfera, tomando-se a pressão atmosférica como referência, o que representa a medição da pressão eficaz do gás SF₆.</p> <p>Assim, a pressão eficaz do gás SF₆ depende da pressão atmosférica local, no momento da medição.</p>	<p>Manômetro tipo industrial</p>  <p>Pressão atmosférica</p>
Absoluta	<p>Se a membrana deformável, da qual uma das faces está em contato com o gás SF₆, oculta um volume, no qual se produziu vácuo, o manômetro mede a diferença de pressão entre o SF₆ e o vácuo. Como a pressão do vácuo é nula, o manômetro mede a pressão absoluta do gás.</p> <p>A pressão absoluta do gás SF₆, independentemente do valor da pressão atmosférica, caracteriza a quantidade de gás introduzida no compartimento e, portanto, a sua densidade, a uma dada temperatura. Essa medição necessita de um manômetro de pressão absoluta, de uso menos corrente, porém mais sensível do que um manômetro de pressão eficaz.</p> <p><u>Esta é a razão pela qual se utiliza um manômetro de pressão eficaz, efetuando-se as correções devidas às variações da pressão atmosférica, relacionadas com distúrbios atmosféricos e diferenças de altitude.</u></p>	<p>Manômetro de pressão</p> <p>a</p>  <p>Volume em vácuo</p>



Medição da densidade

Unidades de pressão

A unidade internacional de pressão é o Pascal (Pa).
A unidade prática é o bar (14,504 p.s.i.)

1 bar = 1.000 hPa

1 bar = 100 kPa

10 bar = 1MPa

A pressão atmosférica padrão é igual a 101.3 kPa ao nível do mar e a uma temperatura de 20°C (68°F).

Medição da densidade

Uma vez que não é possível medir diretamente a densidade, pode-se realizar seu controle por meio de um manômetro industrial, que meça **pressão eficaz**.

À densidade nominal corresponde um valor de pressão eficaz nominal, definido pela pressão atmosférica normal de 101.3 kPa (14,69 p.s.i) e uma temperatura ambiente de 20°C (68°F).



Para cada medição de pressão (enchimento, controle dos níveis do densímetro...), a pressão eficaz nominal deve ser corrigida em função da pressão atmosférica no local e da temperatura ambiente no momento da medição. Veja a seção “Cálculo da pressão de enchimento de SF₆ para uso do manômetro (ferramentas)”.

A pressão real é então:

$$P_{\text{real}} = P_{\text{eficaz nominal corrigida em função da temperatura}} + \Delta Pp^*$$

* ΔPp : correção em função da pressão atmosférica



Descrição e funcionamento
Supervisão de gás SF₆

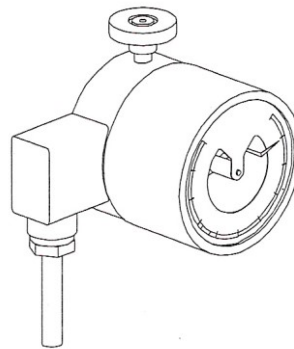
Densímetro

Funções

Supervisão permanente da densidade do gás SF₆.
Indicação visual da pressão real do gás SF₆ (MPa - p.s.i.)

Localização

O densímetro está localizado na base do pólo do disjuntor, e conectado ao volume de gás do disjuntor.



Contatos internos

O densímetro é equipado com contatos internos, que fecham sucessivamente, em 2 níveis distintos, no caso de uma diminuição da densidade do gás. Esses contatos são ligados aos bornes, situados no interior do armário, e, disponibilizados ao cliente para as seguintes utilizações:

Pressão de alarme "**P_{ae}**", serve de advertência (prever complementação de abastecimento).

Pressão mínima para o isolamento "**P_{me}**", serve para bloquear o disjuntor na posição atual ou provocar uma abertura automática. A opção fica a critério do cliente, em função de seus critérios de utilização.

Todos as características nominais do disjuntor são garantidas até a temperatura ambiente mínima especificada e a pressão mínima para o isolamento "**P_{me}**".

Continua na pagina seguinte

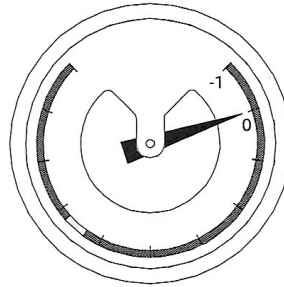


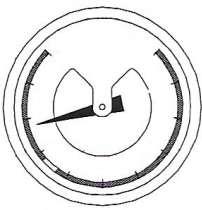
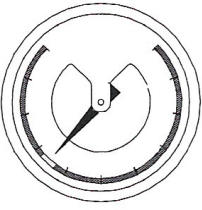
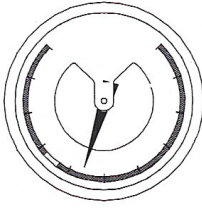

Descrição e funcionamento
Supervisão de gás SF₆

Densímetro (continuação)

Leitura do mostrador

O mostrador está dividido em três áreas coloridas: verde, amarelo e vermelho. A posição do ponteiro indica o valor da **pressão eficaz ou absoluta** do gás SF₆.



Posição do ponteiro	Zona de cor	Procedimento a seguir
	VERDE	Nenhum
	AMARELA	Complementar abastecimento de gás
	 VERMELHA	Pressão anormalmente baixa. Identificar a origem do vazamento e contatar a GE Grid Serviço de pós-venda.



Embalagem - Transporte e armazenagem

Embalagem - Identificação - Armazenagem

Apresentação

Informação

Para o transporte, os polos são abastecidos com gás SF₆ à pressão eficaz de 0,3 bar, a 20°C (68°F) e 1013 hPa.

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Embalagem	2
Identificação dos subconjuntos e de suas embalagens	2
Armazenagem	3

AIB	06	31/01/2022	MFA	MJFB
AIB	05	03/08/2018	JPS	MJFB
AIB	04	17/04/2018	JPS	MJFB
AIB	03	16/04/2013	JPS	MJFB
AIB	02	05/07/2011	JPS	DND
AIB	01	10/02/2004	DEMBA NDIAYE	Rubens Lander
AIB	01	03/08/2018	JPS	MJFB
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Transporte e armazenagem

Embalagem - Identificação - Armazenagem

Embalagem

Introdução

Os diversos componentes do disjuntor são distribuídos em várias embalagens para transporte. A quantidade de embalagens e seus conteúdos depende das dimensões do polo do disjuntor e o escopo de itens do fornecimento.

Identificação dos subconjuntos e de suas embalagens

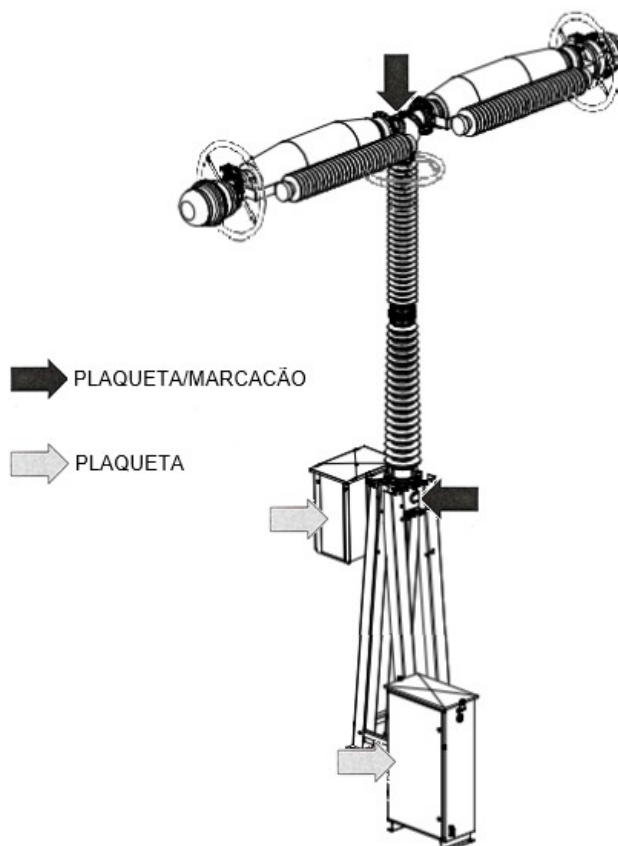
Introdução

Cada componente do disjuntor (polos, comando, etc.) é identificado por meio de tipagem ou de uma plaqueta, com seus números de referência.

Exemplo de marcação e identificação

- Número de referência do fabricante por exemplo: 3333332222001A
- Identificação do disjuntor nº 01
- Polo "A"

Localização das identificações





Transporte e armazenagem

Embalagem - Identificação - Armazenagem

Armazenagem

Introdução

As embalagens dos disjuntores GE são projetadas para garantir o seguro transporte do equipamento e podem ser confeccionadas em madeira e/ou aço.

O tempo para armazenagem dos equipamentos nessas embalagens pode variar de acordo com o material da mesma e das condições do local de armazenagem.

Embalagens de madeira

Para as embalagens de madeira considerando tempo de pátio na GE, transporte e armazenamento, pode-se considerar uma vida útil de até 6 meses.

Esse tempo pode sofrer uma redução de até 3 meses se parte da embalagem ficar submersa (poças d'água, lama, onde o pé da embalagem fique total ou parcialmente coberto).

Caso a embalagem seja armazenada em local seco e todos os pontos estiverem cobertos, pode-se considerar um aumento de até 4 meses na vida útil da embalagem, totalizando assim um tempo de até 10 meses de armazenagem.

Embalagens metálicas

Para as embalagens metálicas considerando tempo de pátio na GE, transporte e armazenamento, pode-se considerar uma vida útil de até 18 meses.

Esse tempo pode sofrer uma redução se parte da embalagem ficar submersa (poças d'água, lama, onde o pé da embalagem fique total ou parcialmente coberto).

Forma de armazenagem

A tabela abaixo indica a forma de armazenagem dos componentes principais do disjuntor:

<i>Componente</i>	<i>Armazenagem</i>
Polo do disjuntor	O material deve ser armazenado na sua embalagem de transporte aberta, deposto sobre vigas, em local fechado, mas ventilado e não inundável.
Comando	O comando deve ficar armazenado no mesmo local do disjuntor, pois os dois subconjuntos são inseparáveis. A fim de se prevenir danos devidos à corrosão, causada pela condensação de água, o circuito de aquecimento deverá ser obrigatoriamente ligado.
Cabine de Sincronismo (Quando aplicável)	A caixa de acessórios e os cabos de interligação das cabines devem ser armazenados no mesmo local que o disjuntor e o mecanismo de operação. Para evitar danos à corrosão causada pela condensação de água, o circuito de aquecimento deverá ser obrigatoriamente ligado.



QUALQUER DESLOCAMENTO DO DISJUNTOR (MESMO APÓS O COMISSIONAMENTO) DEVERÁ SER FEITO À PRESSÃO REDUZIDA DE 0,3 BAR.



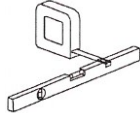

Instalação

Instruções gerais de montagem

Instruções Gerais de Montagem






Instruções para o ambiente

A tabela abaixo apresenta as instruções ambientais a serem observadas no local de montagem :

Instrução		Observação
A		Controlar os trabalhos das obras civis: cotas, nivelamento dos suportes de fixação, levando em conta as tolerâncias indicadas pelas normas da construção (referir-se ao croquis dimensional do disjuntor).
B		Evitar toda produção de pó bem como qualquer trabalho de alvenaria durante a montagem do disjuntor.

Instruções de montagem

A tabela abaixo apresenta as instruções a serem observadas para a montagem correta do disjuntor:

Instrução		Observação
1		Ler, por completo, todas as seções “ Instalação ” antes de iniciar a montagem. As instruções descrevem os procedimentos de montagem, em ordem cronológica.
2		Manusear os sub-conjuntos de forma correta, especialmente os polos do disjuntor .
3		Retirar os componentes das embalagens de transporte à medida do necessário. ATENÇÃO: Respeitar a identificação dos componentes.
4		Logo que os componentes forem retirados das embalagens, proceder à sequência de montagem o mais brevemente possível.
5		Respeitar as referências a outros módulos, como por exemplo “ Torques de aperto ”.

AIB	04	11/01/2022	MFA	MJFB
AIB	03	19/03/2018	LPB	MJFB
BAT	02	04/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	07/1998	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Instalação

Instruções gerais de montagem

Advertencia: A GE Grid Solutions não assume qualquer responsabilidade por falhas resultantes da não observação das diretrizes contidas nas seções de “**instalação**”.



Instalação

Torques de aperto

Apresentação

Introdução

Nas montagens com parafusos, todos os parafusos de fixação deverão ser "engraxados", antes do aperto, com o torque indicado.

Produtos utilizados

A tabela abaixo lista os produtos utilizados nos parafusos, antes do aperto:

Designação	Referência do fornecedor
Graxa	MOBILPLEX 47 ou MOBILUX EP3 ou Molykote BR2 Plus ou Molytour BM-2
Graxa de contato	CONTACTAL HPG ou Graxa SF 1377 ou Molykote 111
Graxa de silicone	MOLYKOTE 111 ou Graxa SF 1377
Cola	LOCTITE 225 / 242 / 243

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Aplicação de graxa antes do aperto	2
Valores dos torques de aperto	3

AIB	04	11/01/2022	MFA	MJFB
AIB	03	19/03/2018	LPB	MJFB
BAT	02	04/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	09/1998	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Instalação Torques de aperto

Aplicação de graxa antes do aperto

Escolha do produto a utilizar

A tabela abaixo indica o produto a ser utilizado nos parafusos, antes do aperto, em função do tipo de montagem:

Tipo de montagem	Produto a utilizar						
Usual	MOBILPLEX 47 ou MOBILUX EP3 ou Molykote BR2 Plus ou Molytour BM-2						
Conexões elétricas	CONTACTAL HPG ou Graxa SF 1377 ou Molykote 111						
Com juntas de vedação	<table border="1"><thead><tr><th>Desmontável?</th><th>Produto</th></tr></thead><tbody><tr><td>SIM</td><td>MOLYKOTE 111 ou Graxa SF 1377</td></tr><tr><td>NÃO</td><td>LOCTITE 225 / 242 / 243</td></tr></tbody></table>	Desmontável?	Produto	SIM	MOLYKOTE 111 ou Graxa SF 1377	NÃO	LOCTITE 225 / 242 / 243
	Desmontável?	Produto					
	SIM	MOLYKOTE 111 ou Graxa SF 1377					
NÃO	LOCTITE 225 / 242 / 243						

Onde aplicar o produto?

A tabela abaixo indica a parte do parafuso a ser tratada com o produto adequado, antes do seu aperto, em função do tipo de montagem:

Tipo de montagem	Com parafusos	Com parafusos e porcas
usual		
conexões elétricas		
com juntas de vedação	Roscado ou filetado 	Roscado ou filetado



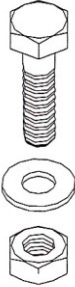
Instalação

Torques de aperto

Valores dos torques de aperto

Tabela de valores

A ferramenta e o método de aperto deverão fazer com que o torque efetivamente aplicado à cabeça do parafuso corresponda ao torque de referência da tabela abaixo, com uma tolerância de $\pm 20\%$.

	TORQUES DE APERTO em daN.m PARAFUSOS DE AÇO	
	CLASSE 6.8 ou INOX A2-70, A4-70 INOX A2-80, A4-80	CLASSE 8.8
M2,5	0,05	0,06
M3	0,09	0,11
M4	0,19	0,26
M5	0,38	0,51
M6	0,66	0,88
M8	1,58	2,11
M10	3,20	4,27
M12	4,97	6,63
M14	8,67	11,56
M16	13,42	17,90
M20	26,22	34,98
M24	45,68	60,93
M30	90,44	120,65



Instalação
Torques de aperto

Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Instalação
Procedimentos gerais de montagem

Apresentação

Introdução Durante a instalação do disjuntor, serão realizadas diversas operações específicas de montagem ou de controle.

Esta seção Este seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Preparação e montagem das juntas estáticas	2
Vedação de parafusos	3
Utilização de um manômetro de água	5

AIB	04	11/01/2022	MFA	MJFB
AIB	03	19/03/2018	LPB	MJFB
BAT	02	04/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	091998	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado





Instalação

Procedimentos gerais de montagem

Preparação e montagem de juntas estáticas

Produtos necessários

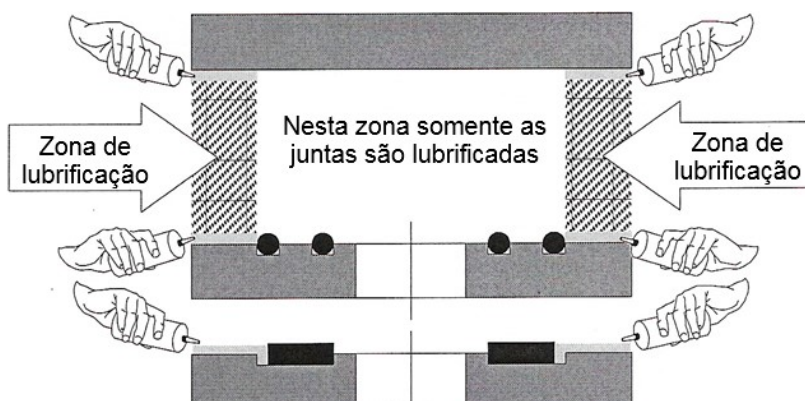
Lista dos produtos GE Grid necessários para a montagem:

Imagem	Designação
	Vasilha de ISOPROPANOL (1l)
	MOLYKOTE 111 ou Graxa SF 1377

Processo

A tabela abaixo indica as etapas da montagem de juntas estáticas:

Etapa	Ação	Observação
1	Limpar as ranhuras e superfícies de apoio com ISOPROPANOL.	
2	Livrar a junta de quaisquer corpos estranhos, tais como pelos de pincel, limalha, etc. Remover (onde aplicável), o ponto de identificação de cor, com a unha e nunca com um objeto afiado.	Verificar as condições da junta que não deve apresentar arranhões ou deformações (não deve estar achatada, estirada, ou quebrada).
3	Lubrificar ligeiramente a junta com a mão, utilizando graxa MOLYKOTE 111 ou SF 1377.	Não utilizar pincel para isso. Eliminar o excesso de graxa, fazendo deslizar a junta entre os dedos, de forma a restar apenas uma fina camada em toda a superfície.
4	Posicionar a(s) junta(s).	
5	Lubrificar as duas superfícies de apoio com graxa MOLYKOTE 111 ou SF 1377. Preencher os espaços residuais vazios das ranhuras externas da junta com graxa.	Não aplicar graxa na superfície interna.





Instalação

Procedimentos gerais de montagem

Vedação de parafusos

Introdução

Para prevenir a penetração de humidade nas juntas de SF₆, os parafusos de montagem externos deverão ser vedados, com aplicação de um produto adequado.

NOTA: Este procedimento deve ser aplicado na montagem de todas as partes expostas à pressão do gás SF₆, assim como na montagem de conexões eléctricas.

Produtos necessários

Lista de produtos e acessórios GE Grid, necessários para a vedação de parafusos:

Imagem	Designação
	LOCTITE 225 / 242 / 243
	MOLYKOTE 111 ou Graxa SF 1377
	CONTACTAL HPG ou Graxa SF 1377 ou Molykote 111

Escolha do produto a utilizar

A tabela abaixo indica os produtos a utilizar na vedação de parafusos, em função do tipo de montagem:

Tipo de montagem	Produto a utilizar	
Juntas estanques	Desmontável?	Produto
	SIM	MOLYKOTE 111 ou Graxa SF 1377
	NÃO	LOCTITE 225 / 242 / 243
Conexões eléctricas	CONTACTAL HPG ou Graxa SF 1377 ou Molykote 111	

Continua na página seguinte.



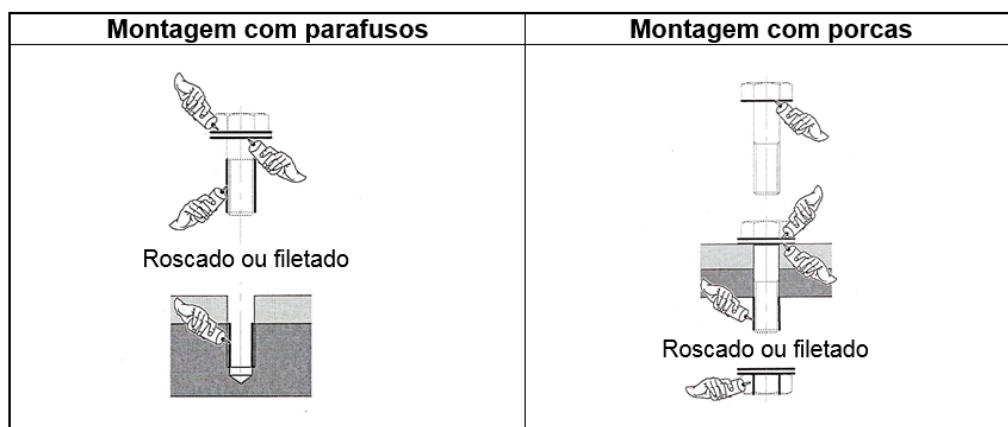
Instalação

Procedimentos gerais de montagem

Vedação de parafusos (continuação)

Onde aplicar o produto?

A figura abaixo indica a parte do parafuso a ser tratada com o produto adequado, antes do seu aperto, em função do tipo de montagem:





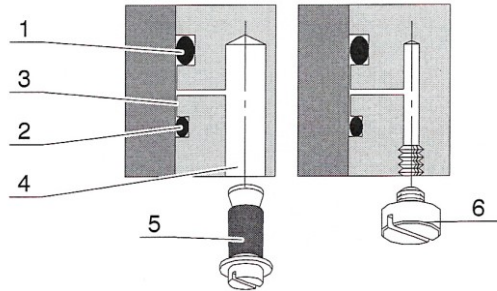
Instalação

Procedimentos gerais de montagem

Utilização de um manômetro de água

Introdução

Em montagens com junta dupla (1) e (2), o volume (3) comunica-se com o exterior através de um canal (4), tampado por um bujão (5) ou (6), para permitir o controle de estanqueidade.



Processo

A tabela abaixo indica as etapas para o controle de estanqueidade, com o auxílio manômetro de água.

Etapa	Ação	Ilustração
1	Remover o bujão de teste de vazamento (5) ou (6) e a sua junta (7), se for o caso, e <u>deixá-lo aberto por meia hora</u> .	
2	Conectar o manômetro de água (8) utilizando o adaptador (9) ou (10).	
3	O tubo em U do manômetro está cheio de água, até meia altura. NOTA: Se a temperatura for inferior a 0 °C, utilizar uma mistura anti-congelante em vez de água. <u>Após alguns minutos</u> , anotar o nível de água da coluna, R1. <u>Após meia hora</u> , anotar o nível de água da coluna, R2. O deslocamento H deverá ser <u>menor do que 10mm</u> .	
4	Ao fim do controle, retirar o adaptador do manômetro e repor o bujão de teste de vazamento (5) ou (6) e a vedação (7), onde necessário.	



Instalação

Procedimentos gerais de montagem

Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Apresentação

Introdução

Para o transporte, os componentes dos polos (câmaras e colunas) são abastecidos com gás SF6, a uma pressão eficaz de 0,03 MPa, a 20°C e 101,3 kPa.



É indispensável verificar a presença de gás SF6 nos componentes dos polos, antes de prosseguir com a instalação.

Ferramentas necessárias

Lista das ferramentas GE Grid, necessárias para o controle da presença de gás SF6 nos polos:

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(3)		Dispositivo de enchimento	1

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Verificação da presença de gás SF6 nas colunas	2
Verificação da presença de gás SF6 nas câmaras de ruptura	4

AIB	04	31/01/2022	MFA	MJFB
AIB	03	17/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	06/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	06/2004	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

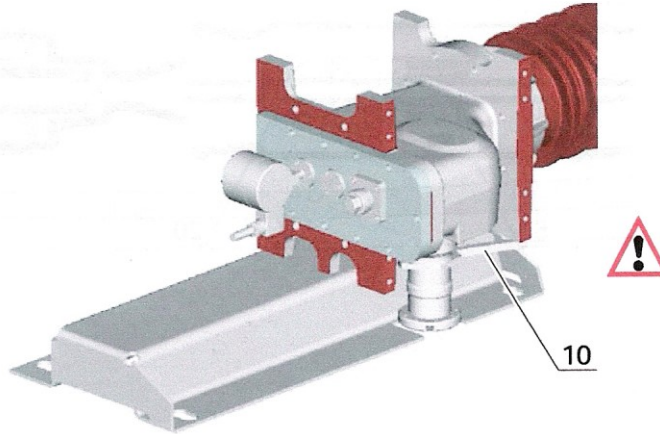


Verificação da presença de gás SF6 nas colunas

Inspeção das colunas

Proceder a uma inspeção visual do estado das porcelanas. Assegurar-se de que o esmalte não esteja lascado, ou tenha sofrido qualquer tipo de dano importante, durante o transporte.

Verificar a presença do dispositivo de imobilização (10), **NÃO REMOVÊ-LO**



Processo

A tabela abaixo indica as etapas para o controle manual da presença de gás SF6 nas colunas:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Remover o bujão (1) e instalar o dispositivo de enchimento (3), apertando-o <u>COM A MÃO.</u>	<p>The diagram shows a close-up of the gas control panel. A cap, labeled '1', is being removed from a port. A filling device, labeled '3', is being inserted into the same port. Arrows indicate the direction of removal and installation.</p>
	pressionar brevemente a válvula: <u>deverá</u> haver um escape de gás. Se não houver escape de gás, entrar em contato com nosso departamento de Serviço ao Cliente.	<p>The diagram shows a hand pressing the filling device (3) into the port. The device has a small valve on its side.</p>

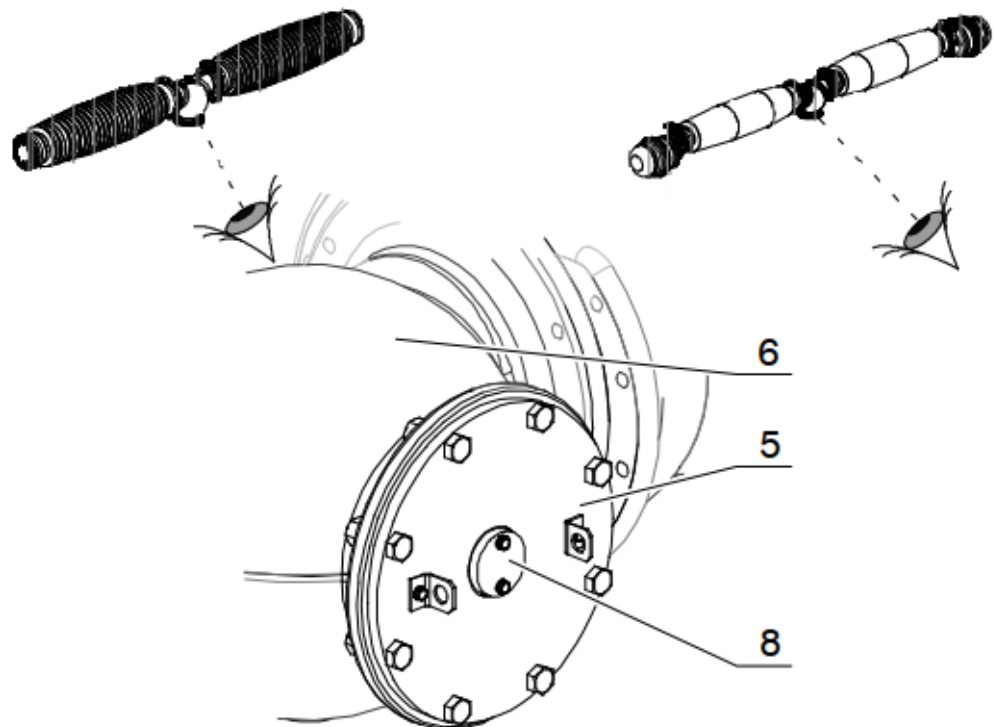


<p>3</p>	<p>Remover o dispositivo de enchimento (3). Reinstalar o bujão (1), aplicando um torque de aperto de 4daN.m; a estanqueidade somente estará garantida quando respeitada esta condição.</p>	
----------	--	--

Verificação da presença de gás SF6 nas câmaras de ruptura

Observação


Uma cobertura de transporte (5) é montada sobre o cárter comum (6) das câmaras de ruptura. Essa cobertura está equipada com uma válvula de controle, protegida por um bujão (8).





Processo

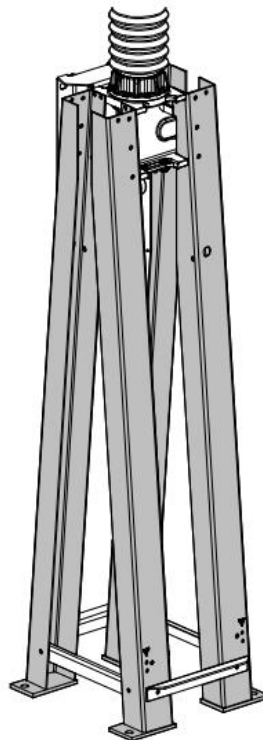
A tabela abaixo indica as etapas para o controle da presença de gás SF6 nas câmaras de ruptura (tampa falsa removida da caixa).

Etapa	Ação	Ilustração
<p>1</p> 	<p>Remover a tampa (8), desapertando os parafusos (9). Pressionar brevemente a válvula (7): <u>Deverá haver um escape de gás.</u></p> <p>Se não houver escape de gás, entrar em contato com nosso departamento de Serviço ao Cliente.</p>	
<p>2</p>	<p>Recolocar a tampa (8) com os parafusos (9).</p>	

Apresentação

Lembrete

As estruturas podem ser fornecidas pela GE Grid ou cliente.



Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Componentes necessários para a montagem	2
Componentes da estrutura-suporte (por polo)	3
Preparação da coluna	5
Montagem dos pés da estrutura	6
Montagem das ferramentas de içamento	9

AIB	06	09/05/2023	MFA	MJFB
AIB	05	31/01/2022	MFA	MJFB
AIB	04	23/07/2018	JPS	MJFB
AIB	03	17/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	06/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	00	06/2004	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado




Componentes necessários para a operação

Produtos necessários

MOBILPLEX 47 ou MOBILUX EP3 ou Molykote BR2 Plus ou Molytour BM-2 (lubrificação dos parafusos)

Ferramentas necessárias

Lista das ferramentas necessárias para a montagem:

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(1)		Cinta de içamento de 3m	2 (fornecido sob encomenda)

Manuseio

As operações de montagem da estrutura e de içamento do polo devem ser realizadas por, no mínimo, **duas pessoas**.



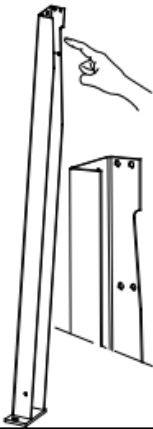
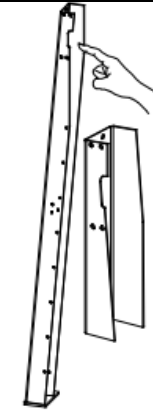


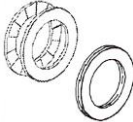
Componentes da estrutura-suporte (por polo)

Introdução

Verificar a presença dos componentes necessários à montagem.

Componentes necessários

Lista dos componentes necessários à montagem.

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(2)		Pé	2
(3)		Pé	2
(5)		Conjunto Parafuso M16-45 /porca /arruela	1
(7)		Parafuso Cab.sextavada M16-35	16
(9)		Arruelas	16






Continua na página seguinte

Componentes da estrutura-suporte (por polo) (continuação)

Componentes necessários
(continuação)

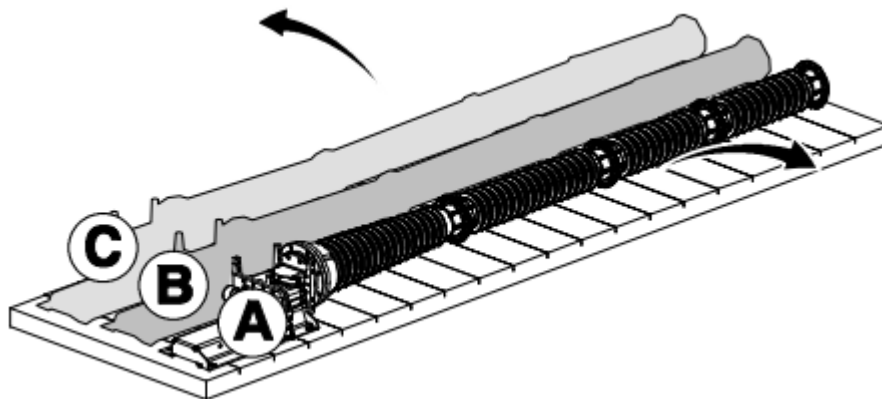
Lista dos componentes necessários à montagem.

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(20)		Conjunto Parafuso M16-45/arruela/porca	8
(21)		Reforço	2
(22)		Reforço	2

Preparação da coluna

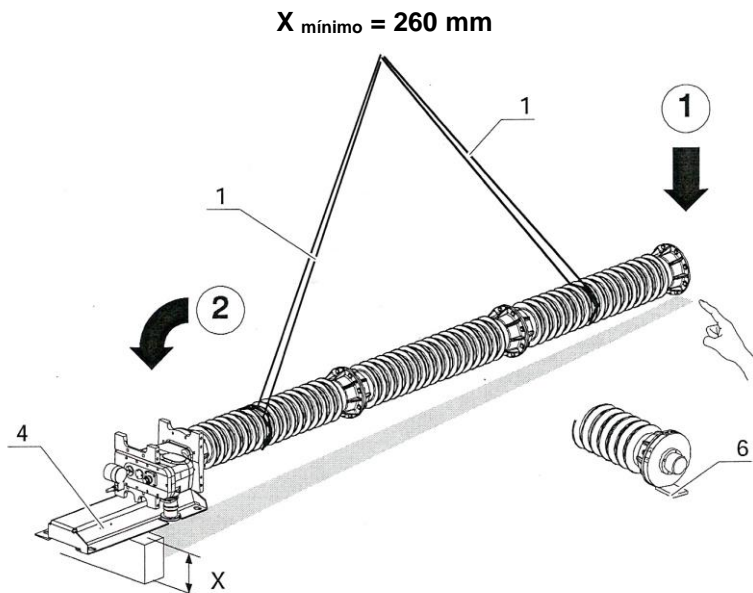
Desmontagem da caixa dos polos

A remoção das colunas da embalagem deve ser feita na ordem A, B e C.



Preparação do polo

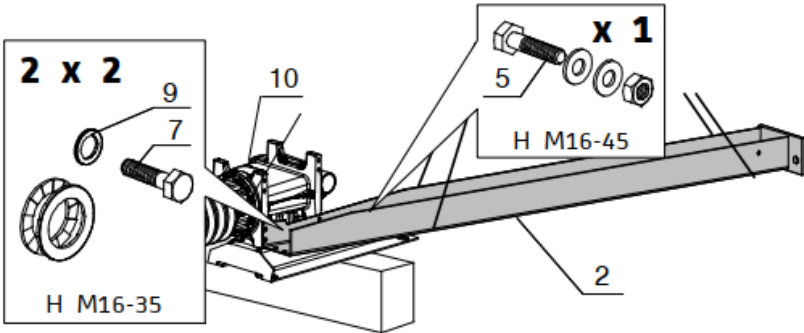
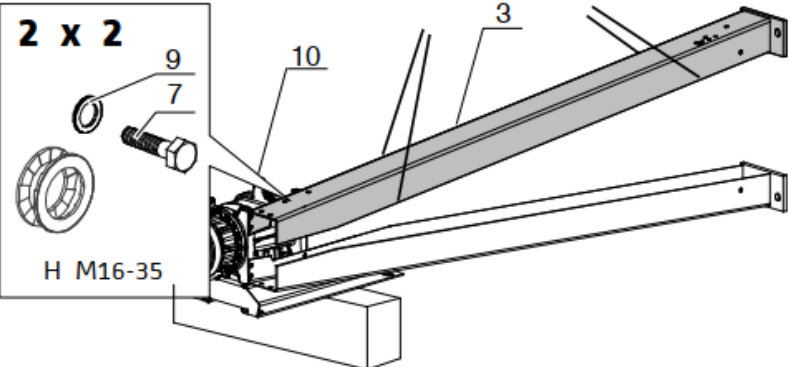
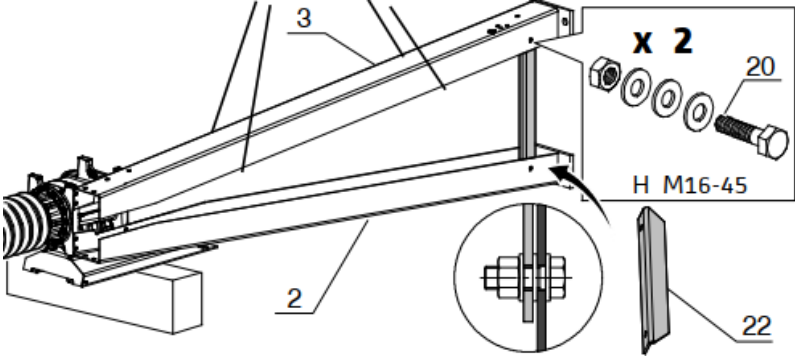
Enlaçar a coluna "A" com duas cintas de içamento.
Retirar a coluna da caixa e pousá-la no solo, da seguinte forma:
primeiro, a extremidade onde se encontra o dispositivo auxiliar de tombamento (6).
segundo, o suporte do comando (4), apoiando-o sobre uma cunha de madeira, a fim de permitir a montagem correta dos pés da estrutura.



Montagem dos pés da estrutura

Processo

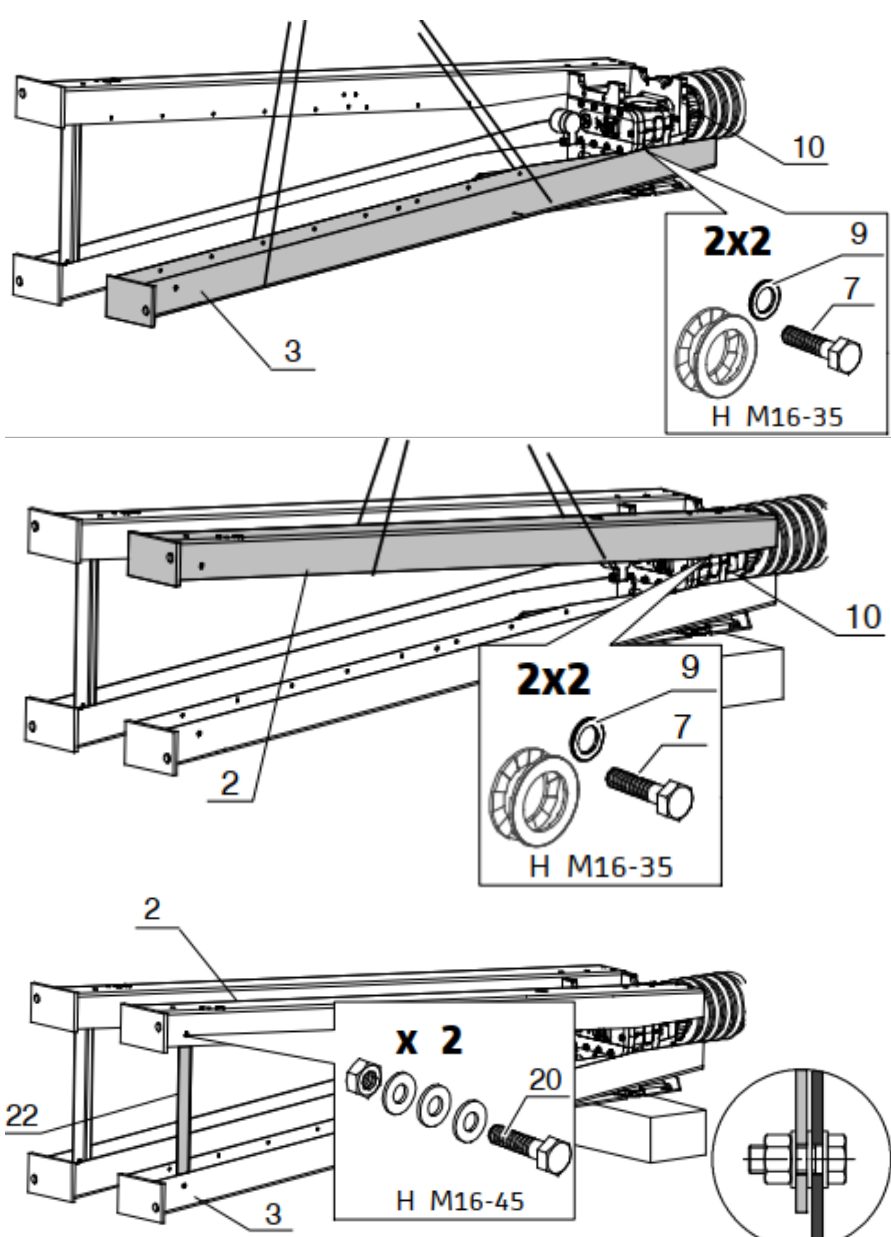
A tabela abaixo indica as etapas de montagem dos pés da estrutura:

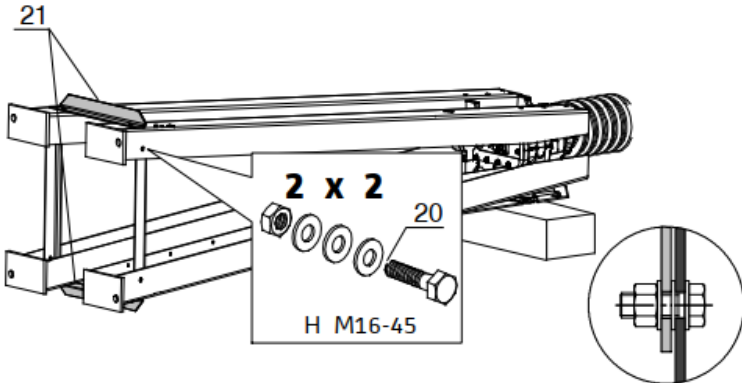
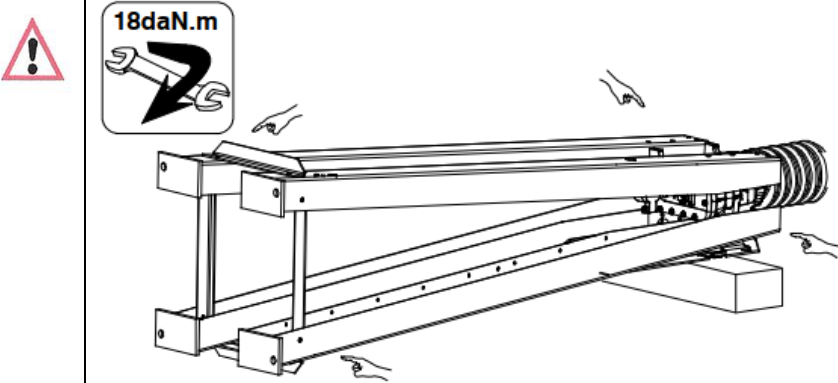
Etapa	Ação
1	<p>Com a ajuda de duas cintas de içamento, posicionar o pé da estrutura (2) no cárter (10) e fixá-lo com os parafusos (7) e as arruelas (9). Não dar aperto aos parafusos (7). Montar o parafuso (5) <u>somente neste pé</u>.</p> 
2	<p>Com a ajuda de duas cintas de içamento, posicionar o pé da estrutura (3) no cárter (10) e fixá-lo com os parafusos (7) e as arruelas NORDLOCK (9). Não dar aperto aos parafusos (7).</p> 
3	<p>Montar o reforço (21), internamente, entre os pés da estrutura (3), com os parafusos (20). Ajustar a distância entre os pés para fixar a travessa (21) à estrutura. Não dar aperto aos parafusos (20).</p> 

Montagem dos pés da estrutura (continuação)

Processo
 (continuação)

A tabela abaixo indica as etapas de montagem dos pés da estrutura:




Etapa	Ação
4	<p>Montar os pés da estrutura (3) e (2), bem como o reforço (22), repetindo as etapas 1-2-3.</p>  <p>The diagrams illustrate the assembly of the structure feet. The first diagram shows foot 3 being attached to the main structure with a nut (7), washer (9), and lock washer (10). The second diagram shows foot 2 being attached with the same hardware. The third diagram shows the reinforcement (22) being attached to the main structure with two nuts (20) and a lock washer (10). A circular inset shows a close-up of the reinforcement attachment.</p>

5	<p>Montar os reforços (21) externamente, entre os pés da estrutura, com os parafusos (20)</p> 
6	<p>Apertar todos os parafusos, aplicando o torque de aperto indicado.</p> 

Montagem das ferramentas de içamento

Ferramentas necessárias

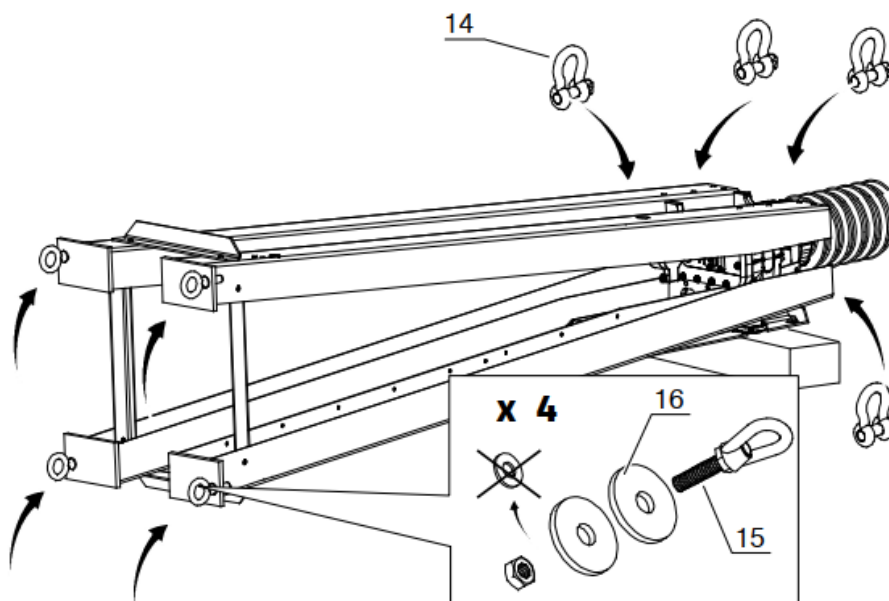
Lista das ferramentas de içamento a montar na estrutura:

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(14)		Manilha de içamento	4
(15)		Parafuso-olhal (Fora do fornecimento GE)	4
(16)		Arruela	8

Processo

A tabela abaixo indica as etapas de montagem das ferramentas de içamento na estrutura.

Etapa	Ação
1	Montar a grilhetas de içamento (14) nos furos, previstos para tal, nos pés da estrutura.
2	Montar os parafusos-olhal (15) na base da estrutura, intercalando as arruelas grossas (16).





Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Apresentação

Identificação

Antes do acoplamento, verificar a correspondência da identificação das câmaras de ruptura com a da coluna.



Duração do acoplamento

As operações de acoplamento final coluna-câmaras devem ser realizadas num tempo **inferior a 40 minutos**.

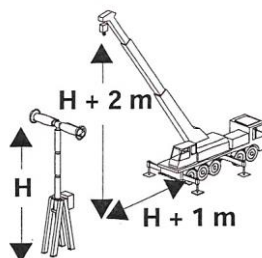
NOTA: Essas operações devem ser executadas por, no mínimo, duas pessoas.



$$T(\max) \leq 40 \text{ min}$$


Dispositivo de içamento

Prover meios de içamento adequados: **3.000 daN** (mínimo)



Etapas do acoplamento

O acoplamento das câmaras com a coluna é realizado em várias etapas:

Etapa	Ação	Página
A	Posicionamento da caixa das câmaras	2
B	Preparação das câmaras de ruptura	3
C	Verificação da resistência de pré-inserção (modelos GL315D/XD ou GL317D/XD)	4
D	Preparação dos componentes para anel corona da coluna (se aplicável)	5
E	Preparação dos componentes necessários ao acoplamento	6
F	Içamento e preparação da coluna	7
G	Acoplamento final 	8

AIB	05	09/05/2023	MFA	MJFB
AIB	04	28/03/2022	MFA	MJFB
AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	24/05/2005	Demba Ndiaye	Rubens Lander
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

Posicionamento da caixa das câmaras

Introdução

Para facilitar o içamento dos polos e trabalhar com total segurança, **é indispensável que as caixas sejam posicionadas corretamente em relação ao dispositivo de içamento.**

Posicionamento da caixa



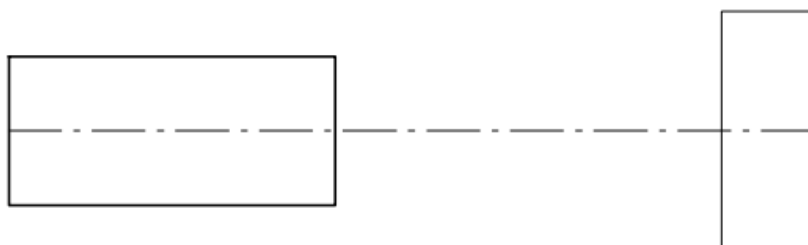
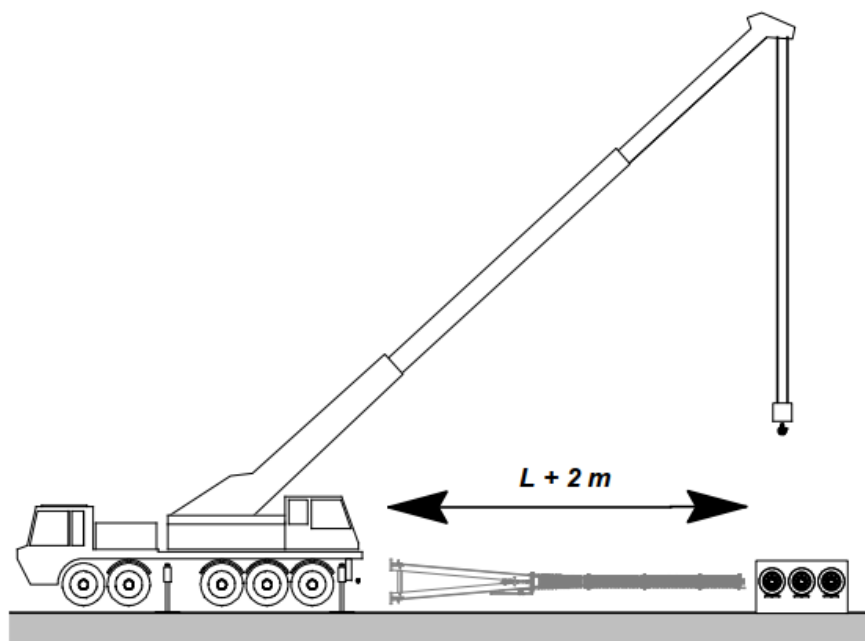
Com o auxílio do dispositivo de içamento, posicionar a caixa de câmaras de modo que:

O eixo das câmaras esteja perpendicular ao plano de elevação.

A distância entre a caixa e o dispositivo de içamento seja superior ao comprimento da coluna, equipada com a estrutura, "L" + 2m.

NOTA: O berço da caixa de câmaras será utilizado para o acoplamento coluna-câmaras dos três polos do disjuntor.

Ilustração

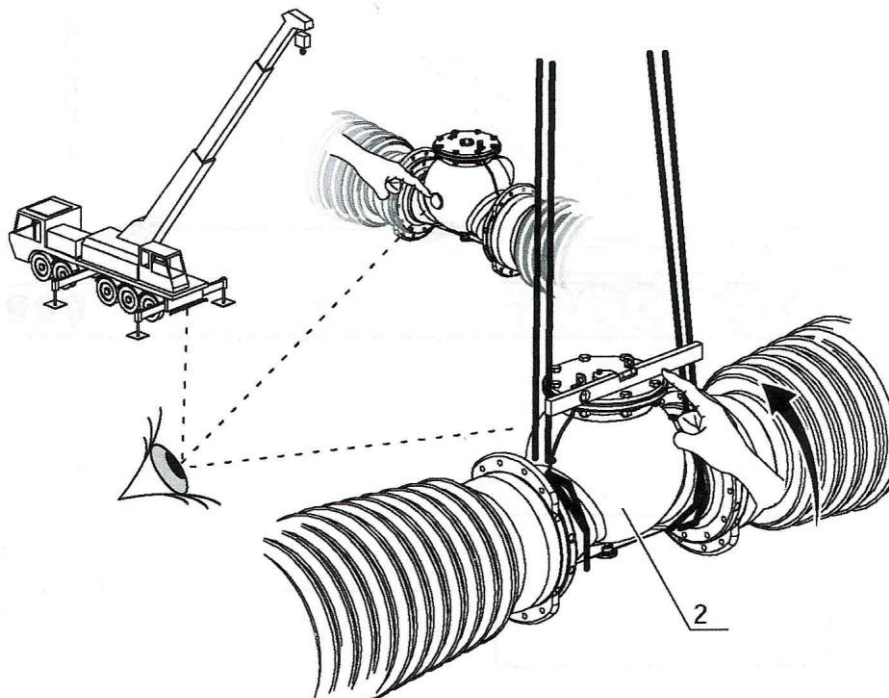


Preparação das câmaras de ruptura

Rotação das câmaras

Com a ajuda de duas cintas flexíveis, girar as câmaras em 180° e nivelar a tampa de transporte.

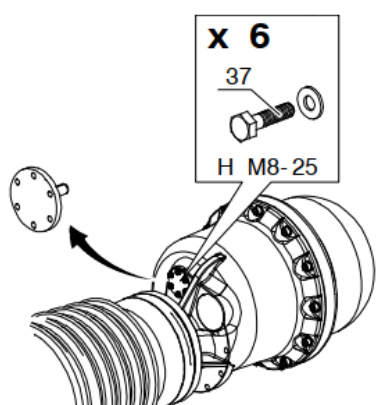
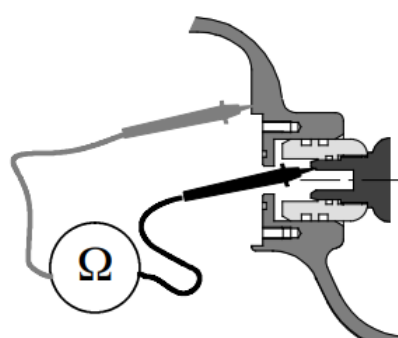
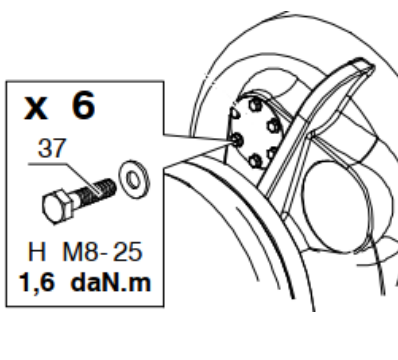
NOTA: Orientar o cárter (2) de tal forma que a saliência fique situada do lado do dispositivo de içamento.



Verificação da resistência de pré-inserção (modelos GL315D/XD ou GL317D/XD)

Processo

Na tabela a seguir são indicadas as etapas para verificação da resistência de pré-inserção:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Remover a tampa fixada no resistor de pré-inserção retirando os parafusos (37).	 <p>x 6 37 H M8-25</p>
2	<p>Com auxílio de um multímetro medir a resistência ôhmica.</p> <p>Se o valor medido não corresponder ao valor indicado na tampa, contacte o nosso Serviço de Apoio ao Cliente.</p>	 <p>Ω</p>
3	Montar novamente a tampa no resistor de pré-inserção com os parafusos (37) seguindo o processo "Vedação de parafusos" presente no capítulo "Procedimentos gerais de montagem".	 <p>x 6 37 H M8-25 1,6 daN.m</p>

Preparação dos componentes para anel corona da coluna (se aplicável)

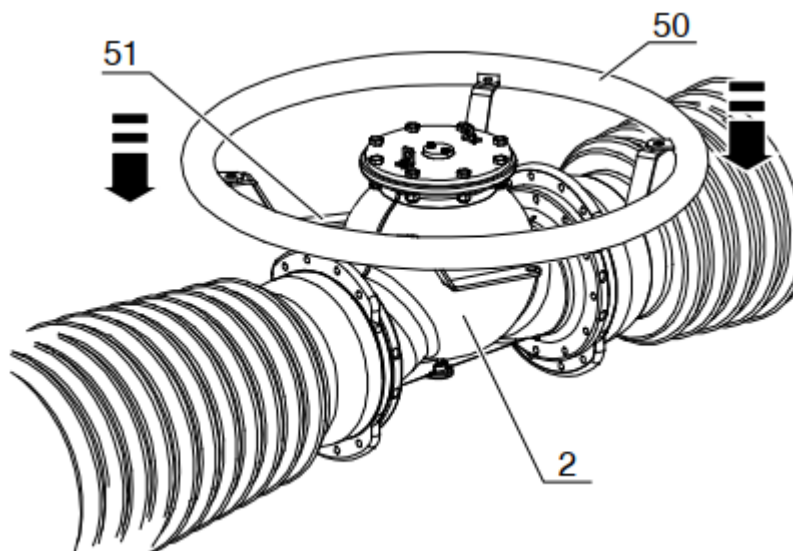
Componentes GE necessários

Lista dos componentes GE, necessários (por polo):

Índice	Ilustração	Designação	Qtde.
(50)		Anel corona	1
(51)		Suporte para anel corona	4
(52)		Parafuso / porca / arruela M10-30	4

Montagem

Fixar os suportes (51) no anel corona (50) com os parafusos porcas e arruelas (52).
(Não aplicar o torque final)





Preparação dos componentes necessários ao acoplamento

Componentes GE necessários

Lista dos componentes GE, necessários ao acoplamento:

Índice	Ilustração	Designação	Qtde.
(12)		Junta	1
(14)		Parafuso M16	
(15)		Arruela M16	16
(16)		Porca	8
(7)		Limitador	1
(8)		Alavanca (Fora do fornecimento GE)	1
(17) (18)		Pino de centragem "curto" Pino de centragem "longo"	1
(21)		Fio elétrico rígido (80 cm) (Fora do fornecimento GE)	1
(19)		Disco de proteção	1
(20)		Ferramenta para montar o pino de acoplamento	1
(24)		Pino de acoplamento	
(25)		Anel elástico	1
(37)		Alicate para anel elástico (Fora do fornecimento GE)	1



Produtos necessários

Graxa **Graxa SF 1377** ou **Molykote 111**: lubrificação de superfícies de contato
LOCTITE 225 / 262 / 242: travamento de parafusos
MOBILPLEX 47 ou **MOBILUX EP3 Molykote BR2 Plus** ou **Molytour BM-2**:
 lubrificação de parafusos

Içamento e preparação da coluna

Ferramentas necessárias

Lista das ferramentas necessárias:

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(45)		Cinta de içamento (3m)	4

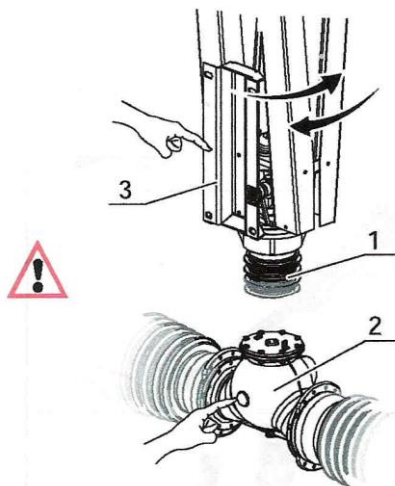
Processo

A tabela abaixo indica as etapas para o içamento da coluna.

Etapa	Ação	Ilustração
1	Passar as cintas (45) nos olhais de içamento, na extremidade dos pés da estrutura.	
2	Içar a coluna	
3	Suspender a coluna para permitir intervenção em sua extremidade.	

Acoplamento final

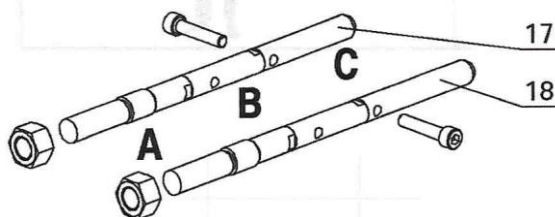
Posicionamento da coluna Posicionar a coluna (1) de modo que o suporte do comando (3) fique do mesmo lado da saliência do cárter das câmaras de ruptura (2).



Montagem dos pinos de centragem

Montar as partes A, B e C dos pinos de centragem (17) e (18), sem sobreaperto, de forma que possam ser removidos mais tarde, sem dificuldade.

NOTA: O pino (18) é mais longo que o pino (17).

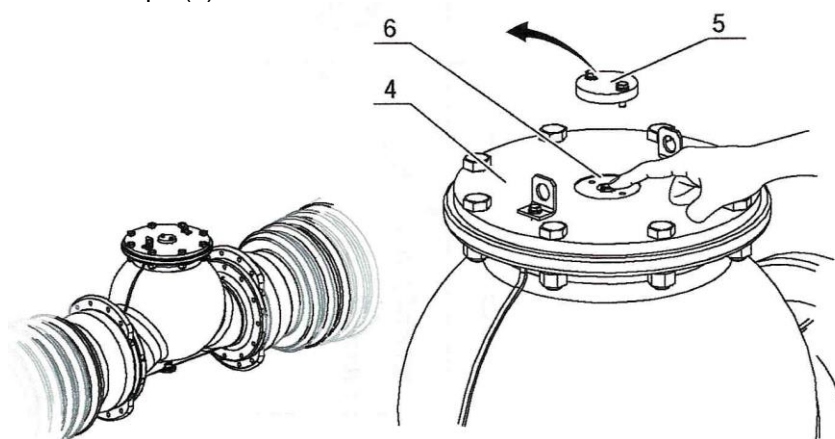


Retirar a pressão das câmaras

Remover a tampa (5) da cobertura de transporte (4) e pressionar a válvula (6) para trazer o volume das câmaras à pressão ambiente.

ATENÇÃO: pressão de transporte = nitrogênio (N₂), 0.03 MPa, a 20°C (101.3 kPa).

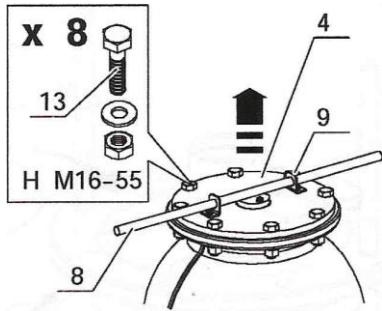

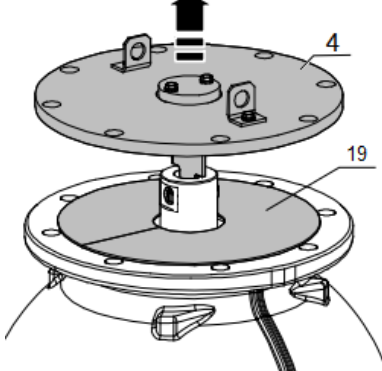
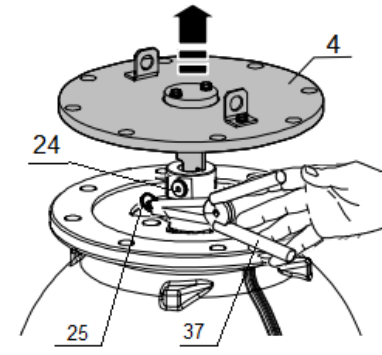
Reinstalar a tampa (5).



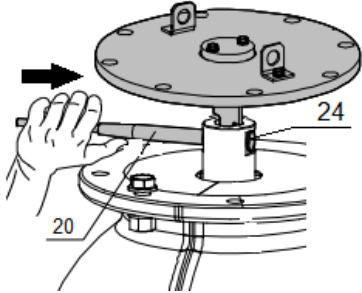
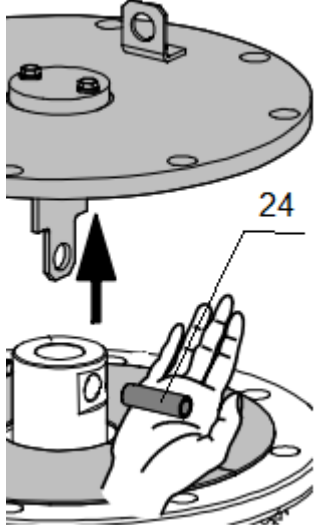
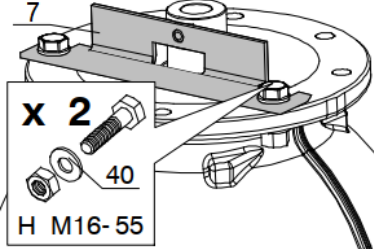
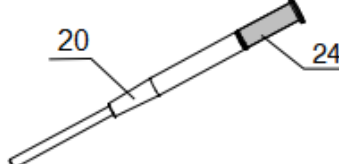
Acoplamento final

Remoção da tampa de transporte das câmaras de interrupção

A tabela abaixo indica as etapas de remoção da tampa de transporte das câmaras de interrupção:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Retirar os parafusos (13) e introduzir a alavanca (8) nos suportes (9). Puxar a alavanca (8) para abrir a tampa.	
2	<p align="center">Início da cronometragem</p> (As operações de acoplamento final coluna-câmaras devem ser realizadas num tempo inferior a 40 minutos.)	
3	Puxar a tampa (4) e inserir o disco de proteção (19)	
4	Utilizando um alicate para anel elástico (37), remover o anel elástico (25) para possibilitar a retirada do pino (24).	



5	Instalar a ferramenta para remover o pino de acoplamento (20) e retirar o pino (24) empurrando-o para o lado.	
6	Após a remoção completa do pino retirar a tampa.	
7	Fixar o Limitador (7) através dos parafusos retirados da tampa (4) Nota: Apertar somente com a mão, sem torque excessivo.	
8	Preparar a ferramenta (20) rosqueando nela o com o pino de acoplamento (24) Nota: Apertar somente com a mão, sem torque excessivo.	

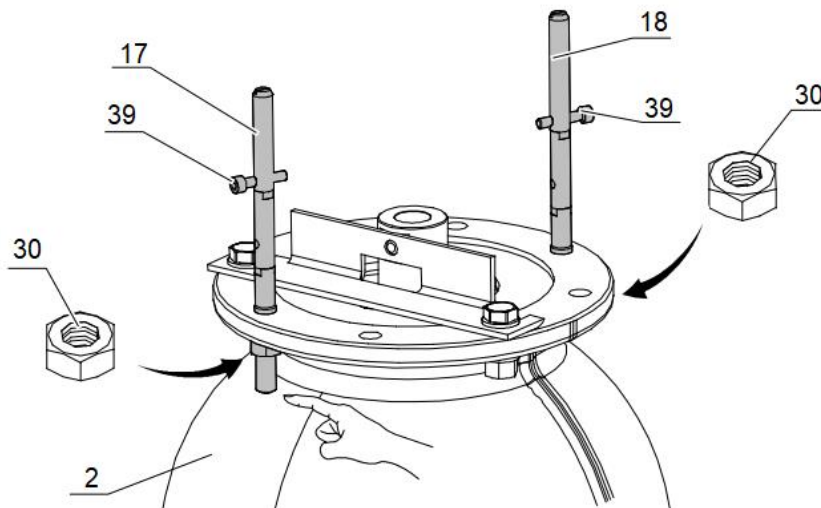
Continua na página seguinte

Acoplamento final (continuação)

Instalação dos pinos de centragem

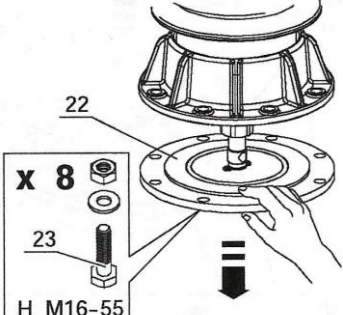
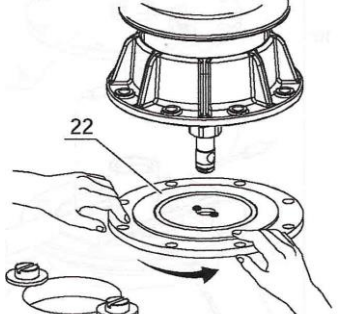
Instalar os pinos de centragem (17) e (18), de tal forma que apoiem na esfera do cárter (2), e apertar um pouco as porcas (30).

Montar os parafusos (39) nos pinos de centragem (17) e (18).



Remoção da tampa da coluna

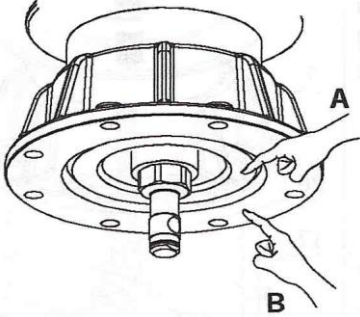
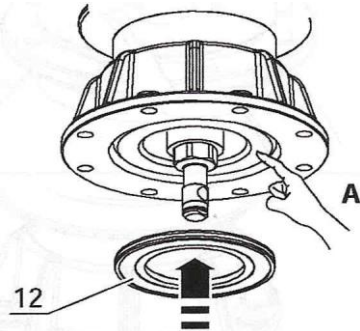
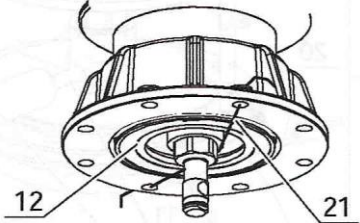
A tabela abaixo apresenta as etapas de remoção da tampa da coluna

Etapa	Ação	Ilustração
1	Retirar os parafusos (23) e abrir a tampa (22)	
2	Girar a tampa (22) em 90° para retirá-la.	

Continua na página seguinte

Acoplamento final (continuação)

Instalação da junta A tabela abaixo apresenta as etapas de instalação da junta:

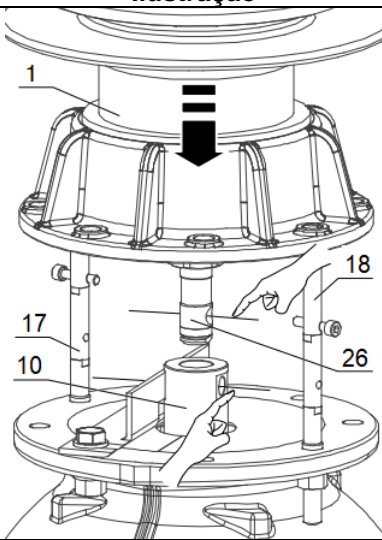
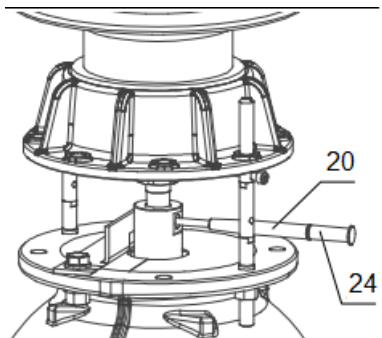
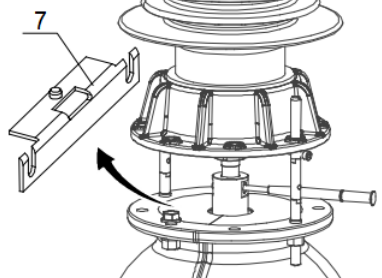

Etapa	Ação	Ilustração
1	Limpar as superfícies de contato "A" e "B" utilizando ISOPROPANOL. Lubrificar somente a superfície "B" com graxa Graxa SF 1377 ou Molykote 111.	
2	Instalar uma junta nova (12), referindo-se a "Preparação e instalação de juntas estáticas". Vide a seção "Procedimentos gerais de montagem".	
3	Instalar um fio elétrico rígido (21) - temporariamente - a fim de prevenir o descolamento da junta (12) durante o acoplamento coluna-câmaras.	

Continua na página seguinte

Acoplamento final (continuação)

Montagem do pino de acoplamento

A tabela abaixo apresenta as etapas de montagem do pino de acoplamento coluna-câmaras:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Baixar lentamente a coluna (1), introduzindo os pinos de centragem (17) e (18) nos furos do flange.	
2	Baixar lentamente a coluna para alinhar o furo do cilindro (10) com o furo da haste de acoplamento (26)	
3	Inserir a ferramenta para acoplamento (20), com o pino (24) montado no seu final.	
4	Desafrouxe os dois parafusos que fixam o limitador 7 e remova-o.	



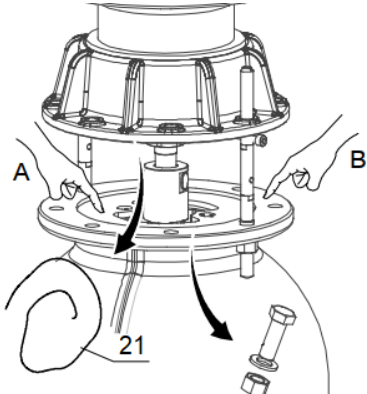
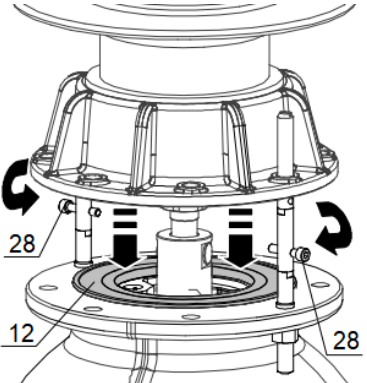
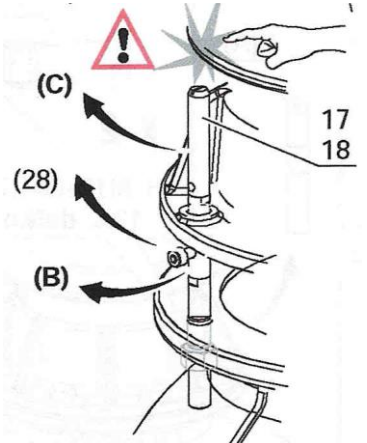
5	Fixe o pino de acoplamento (24) puxando a ferramenta (20) até que a cabeça do pino encoste no cilindro 10.	
6	Fixe o anel elástico (25) no pino de acoplamento, deslizando o mesmo sobre a ferramenta (20) com auxílio do alicate (37). Veja o segundo método de montagem na etapa 7 descrita abaixo.	
7	Remova a ferramenta (20) do pino de acoplamento e então fixe o anel elástico no pino (24) com auxílio do alicate (37).	

Continua na página seguinte

Acoplamento final (continuação)

Conexão coluna-câmaras

A tabela abaixo indica as etapas para realizar a conexão coluna-câmaras:


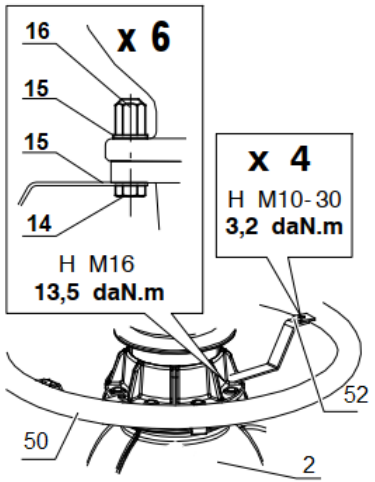
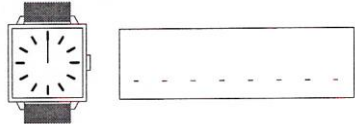

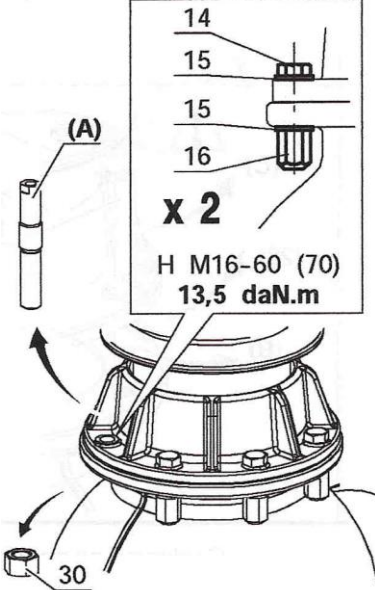
Etapa	Ação	Ilustração
1	Limpar as superfícies de contato "A" e "B" utilizando ISOPROPANOL. Lubrificar somente a superfície "B" com graxa MOLYKOTE M111. Remover o fio elétrico rígido (21) e os parafusos utilizados para fixação do limitador.	
2	Deslocar a junta (12) para o cárter das câmaras de interrupção. Mover os parafusos (28) dos pinos de centragem	
3	Continuar a baixar lentamente a coluna, até que as primeiras seções dos pinos de centragem (17) e (18), as quais não serão mais necessárias, possam ser removidas, na seguinte ordem: primeira seção (C) parafusos (28) segunda seção (B) NOTA: A finalidade dessa operação é a de evitar-se a danificação do invólucro cerâmico da coluna.	

Continua na página seguinte

Acoplamento final (continuação)

Conexão coluna-câmaras
 (continuação)

A tabela abaixo dá continuidade às etapas para a conexão coluna-câmaras.

Etapa	Ação	Ilustração
<p>4</p> 	<p>Baixar a coluna sobre o cárter (2) das câmaras. Conectar o conjunto utilizando parafusos (14), arruelas (15), e porcas chapéu (16), referindo-se a "Travamento de parafusos".</p> <p>Vide a seção "Procedimentos gerais de montagem".</p> <p>Apertar as porcas (16) com os torques recomendados, segurando a cabeça dos parafusos (14)</p> <p>Nota: Nesta etapa caso o equipamento possua anel corona na coluna suporte, o mesmo deve também já ser montado utilizando os parafusos (14), arruelas (15), e porcas chapéu (16)</p>	
<p>5</p>	<p>Ao final do acoplamento, parar o cronômetro e anotar tempo decorrido.</p>	
<p>6</p> 	<p>Remover a última seção "A" e a porca (30) dos pinos de centragem. Montar os últimos parafusos (14), arruelas (15) e porcas chapéu (16), referindo-se a "Travamento de parafusos".</p> <p>Vide a seção "Procedimentos gerais de montagem"</p> <p>Apertar as porcas (16) com os torques recomendados, segurando a cabeça dos parafusos (14)</p>	



Esta página foi intencionalmente deixada em branco



Apresentação

Introdução

A operação de acoplamento coluna-câmaras está terminada, o polo ainda está suspenso pelo dispositivo de içamento. Para continuar a instalação do polo é necessário pousá-lo no chão.

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Operação	Página
Tombamento do polo do disjuntor	2
Operação de vácuo	3
Proteção das câmaras de ruptura	4


AIB	04	02/02/2022	MFA	MJFB
AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	07/2001	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

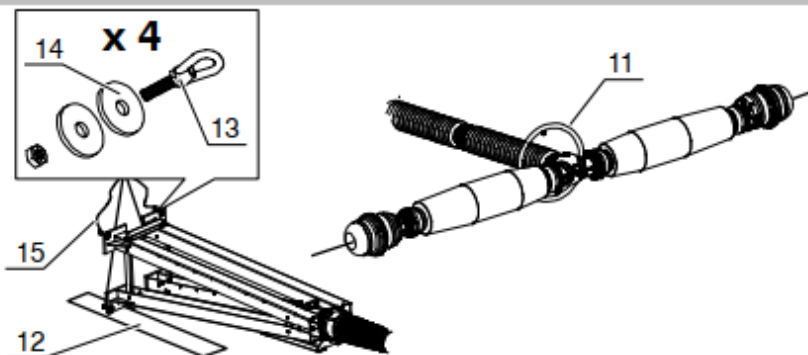
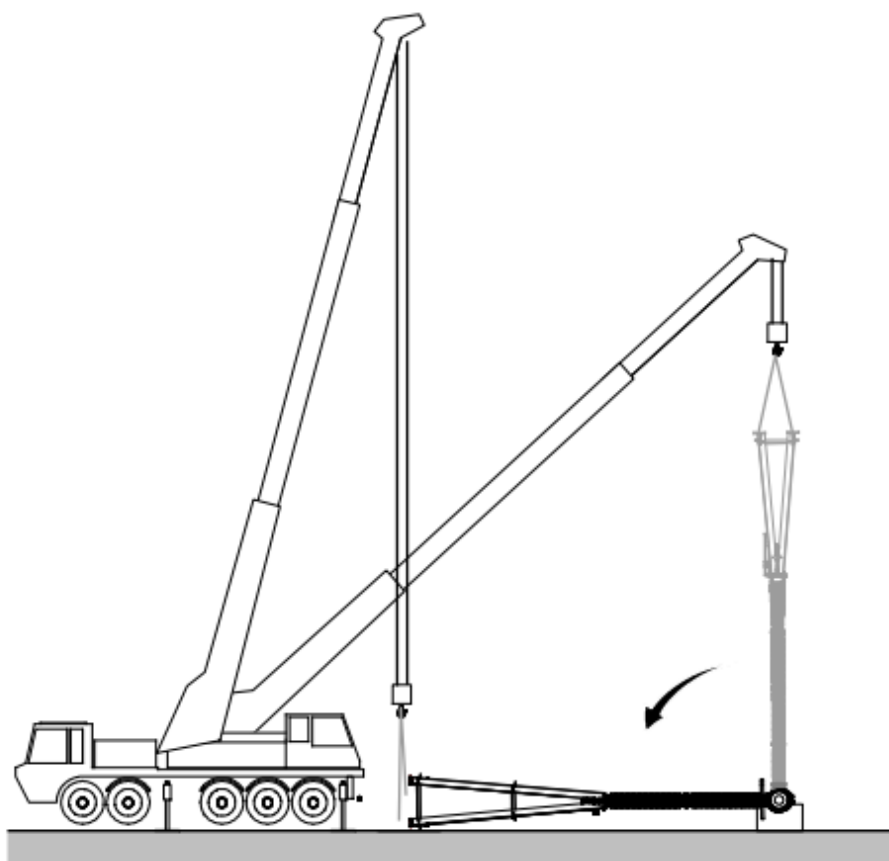


Tombamento do polo do disjuntor

Processo

A tabela abaixo indica as etapas para o tombamento do polo do disjuntor:

Etapa	Ação
1	Com auxílio da cinta de içamento, baixar lentamente o polo, em torno do eixo das câmaras de ruptura, até chegar ao solo.
	Cuidar para não danificar o anel anti-corona quando aplicável (11).
2	Pousar os pés da estrutura sobre duas tábuas de madeira (12).
3	Retirar as cintas de içamento (15).
4	Remover os parafusos-olhal (13) e as arruelas grossas (14).





Operação de vácuo

Princípio

O procedimento da operação de vácuo **depende da duração do acoplamento coluna-câmaras**.

Processo



Vide a seção:

- “Conexão da bomba de vácuo”
- “Operação de vácuo”



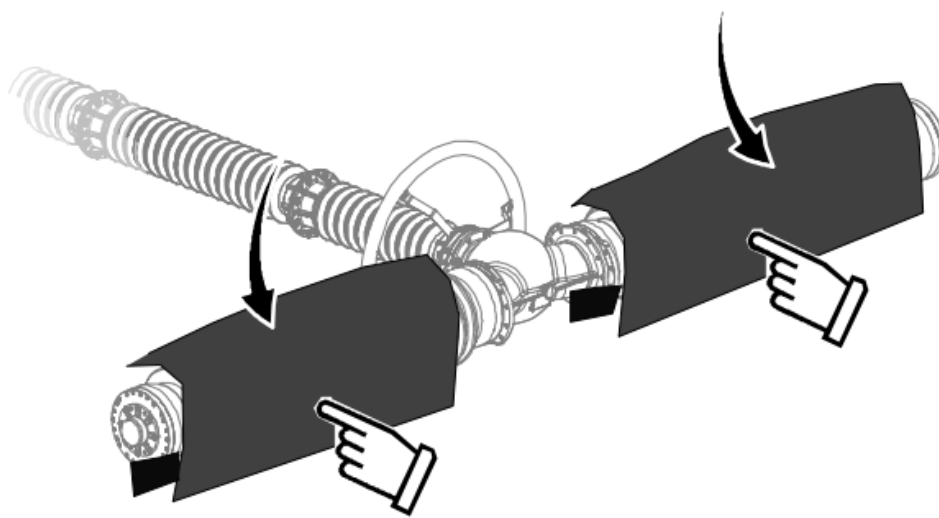
Proteção das câmaras de ruptura

Introdução

É importante proteger os isoladores das câmaras de ruptura durante as operações seguintes (montagem dos terminais de A.T., montagem dos capacitores, etc.).

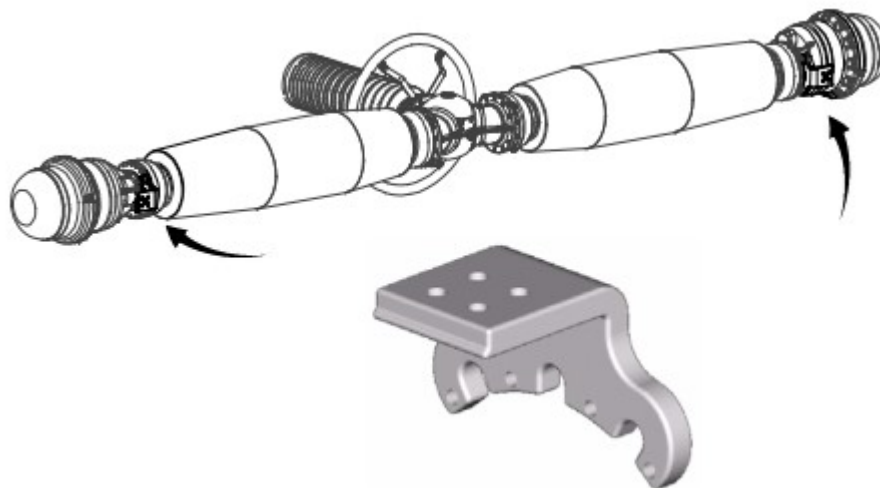
Processo

Proteger as câmaras de ruptura, utilizando uma manta de EVA (Manta de EVA não inclusa no fornecimento GE).



Apresentação

Ilustração



Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Componentes, produtos e acessórios	2
Preparação das superfícies de contato	3
Montagem dos terminais de A.T.	4

OBSERVAÇÃO: O anel anti-corona na coluna suporte é somente aplicável em alguns modelos.

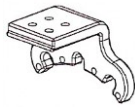

AIB	04	31/01/2022	MFA	MJFB
AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	10/2001		
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado










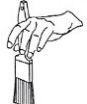
Componentes, produtos e acessórios

Componentes necessários

Lista de componentes GE Grid necessários para a montagem (por polo):

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(1)		Terminal	2
(3)		Parafusos M12-45	8

Produtos e acessórios necessários

Ilustração	Designação
	Vasilha de ISOPROPANOL (1l)
	Vaselina 204 – 9
	Graxa Contactal
	Lixa A400
	Scotch Brite A-VF
	Pano
	Pincel redondo nº 4
	Pincel chato nº 16



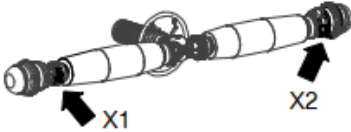





Preparação das superfícies de contato

Preparação da graxa de contato

A graxa de contacto é uma mistura de vaselina com graxa Contactal.
GRAXA DE CONTATO = 50% vaselina + 50% graxa Contactal.

Preparação das superfícies de contato

A tabela abaixo indica as etapas de preparação das superfícies de contato:

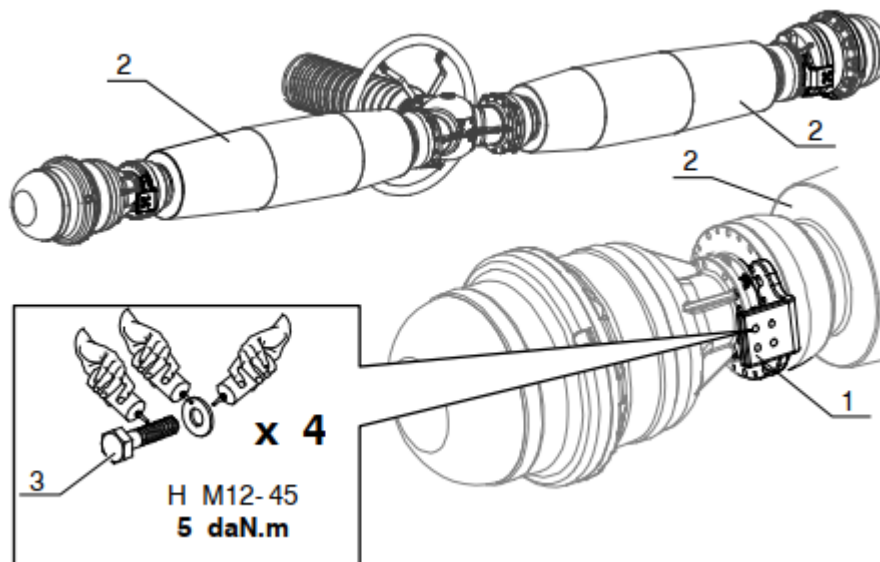
Etapa	Ação	Ilustração
1	Remover os parafusos provisórios dos terminais X1 e X2.	
2	Passar uma lixa fina a seco.	
3	Eliminar o pó produzido.	
4	Lubrificar com GRAXA DE CONTATO	
5	Passar um pano limpo, deixando somente uma fina camada de graxa.	
6	Lixar, sobre a graxa, com lixa impermeável A400.	



Montagem dos terminais de A.T.

Processo

Montar imediatamente os terminais (1) nas câmaras de ruptura (2) após a preparação das superfícies de contato. Fixar os terminais com os parafusos (3); utilizar a GRAXA DE CONTATO para selar os parafusos.



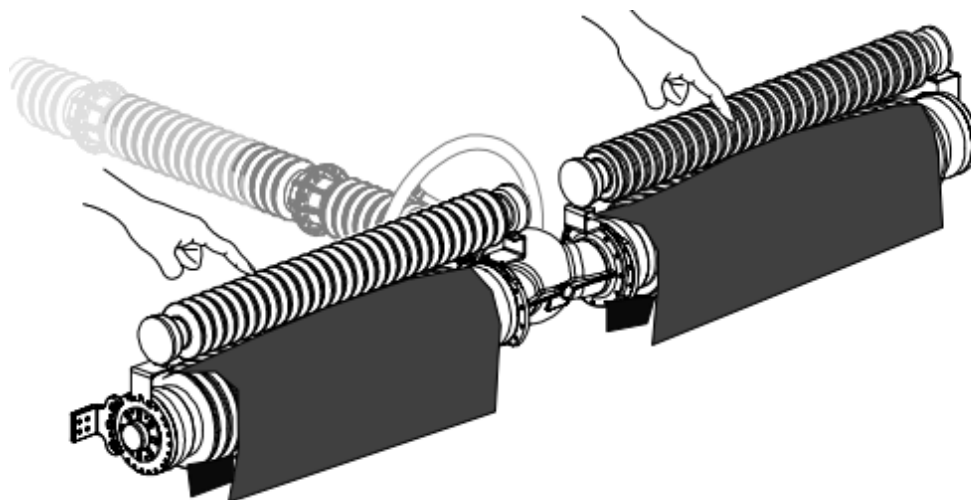
Informação

- O valor da resistência elétrica da montagem deve situar-se em:
 $R \leq 2\mu\Omega$
 - Ao instalar os conetores de A.T., preparar as superfícies de contato da mesma forma.
-



Apresentação

Ilustração



Ferramentas necessárias

Lista das ferramentas necessárias

(12)		Cinta de içamento (3 m)	2 (fornecido sob encomenda)
------	--	----------------------------	-----------------------------------

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:


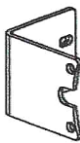
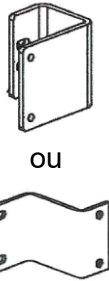




Assunto	Pág.
Componentes e produtos	2
Preparação dos capacitores	3
Montagem dos capacitores	4



Componentes e produtos

Componentes necessários

Lista dos componentes necessários para a montagem (por polo):

Índice	Ilustração	Designação	Qtde.
(1)		Capacitor	2
(3)		Suporte	2
(4)	 ou	Suporte (em função do aparelho)	2
(5)		Parafusos H M12-30	8
(8)		Parafusos H M12-45	4
(9)		Parafusos H M12-25	4
(10)		Distanciador	4

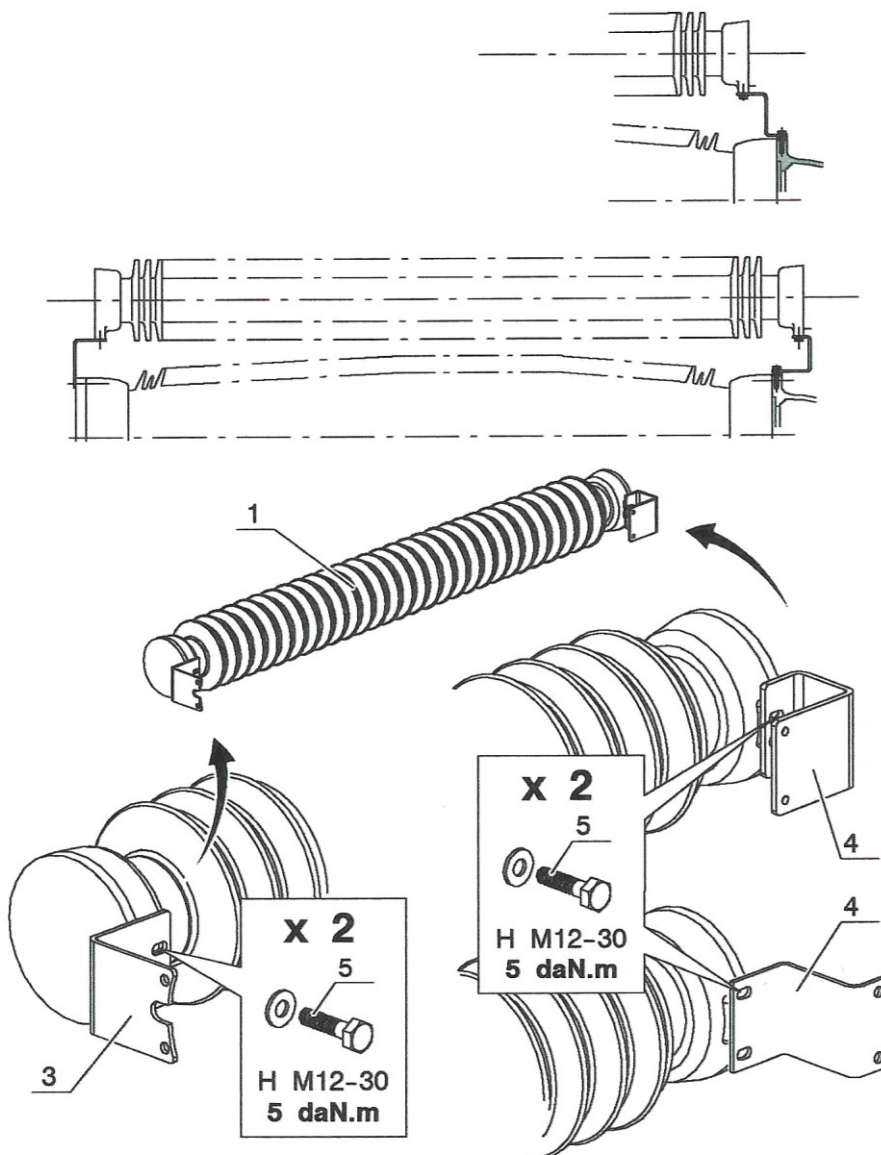
Produto necessário MOBILPLEX 47 ou MOBILUX EP3 ou Molykote BR2 Plus ou Molytour BM-2
 (lubrificação dos parafusos)



Preparação dos capacitores

Montagem dos suportes

- Montar o suporte (3) no capacitor (1) utilizando os parafusos (5).
- Montar o suporte (4) no capacitor (1) utilizando os parafusos (5).





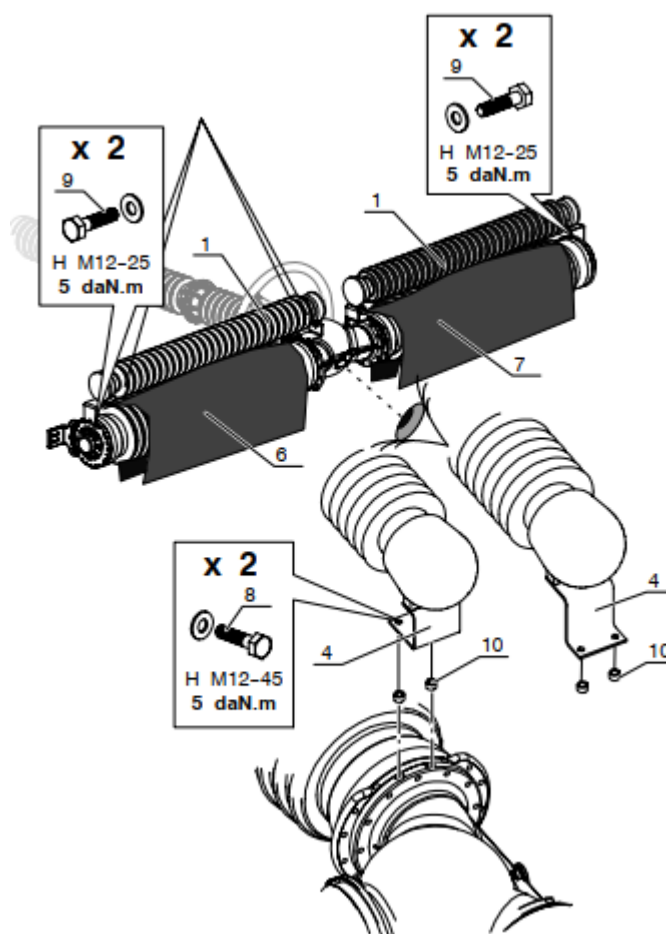
Montagem dos capacitores

Processo

Montar os capacitores (1) nas câmaras de ruptura (6) e (7), utilizando os parafusos (8) e (9).

NOTA: Usar os dois distanciadores (10) para montar os capacitores, do lado dos suportes (4), junto às câmaras.

Para montagem dos capacitores, proteger as câmaras com uma manta de EVA.
(Manta de EVA não inclusa no fornecimento GE).





Apresentação

Este procedimento só se aplica quando previstos anéis anti-corona nas câmaras de ruptura, para verificar a necessidade dos mesmos, consultar o desenho dimensional do fornecimento.

Produto necessário LOCTITE 262 / 242 (travamento dos parafusos)

Componentes necessários Lista dos componentes GE, necessários para a montagem (por polo):

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(1)		Anel anti-corona	2
(2)		Tala de fixação	8
(3)		Parafuso H M10-30 /arruela/porca	8
(4)		Parafuso H M12-30/arruela	8

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Operação	Página
Montagem das talas de fixação	2
Montagem dos anéis anti-corona	3

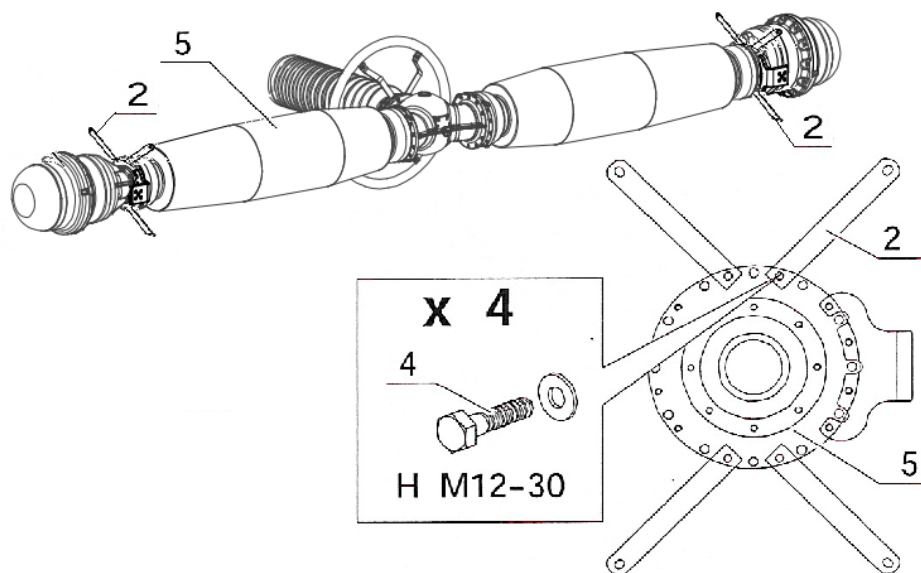
AIB	04	03/02/2022	MFA	MJFB
AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	02/2003	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Montagem das talas de fixação

Processo

Montar as talas (2) na extremidade das câmaras de ruptura (5), com os parafusos (4), **sem travar**

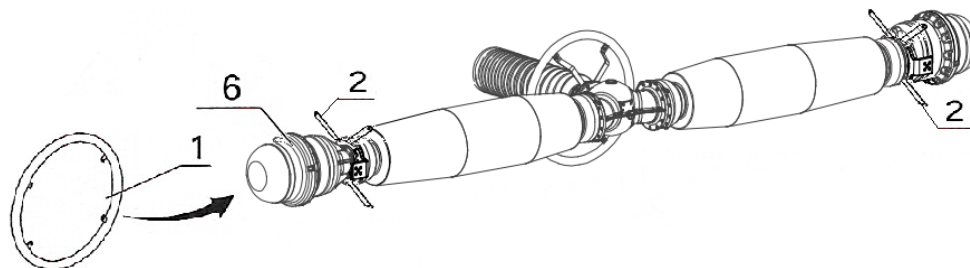




Montagem dos anéis anti-corona

Posicionamento

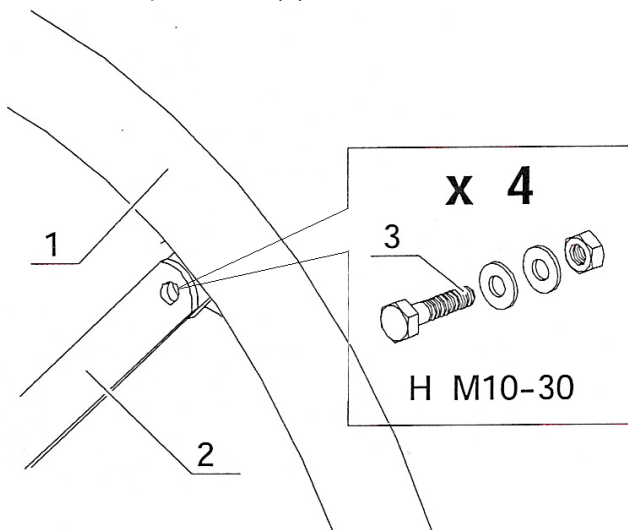
Passar o anel anti-corona (1) em volta do resistor (6), posicionando-o junto às talas de fixação (2).



Fixação

Fixar o anel anti-corona (1) nas talas de fixação (2), com os parafusos (3).

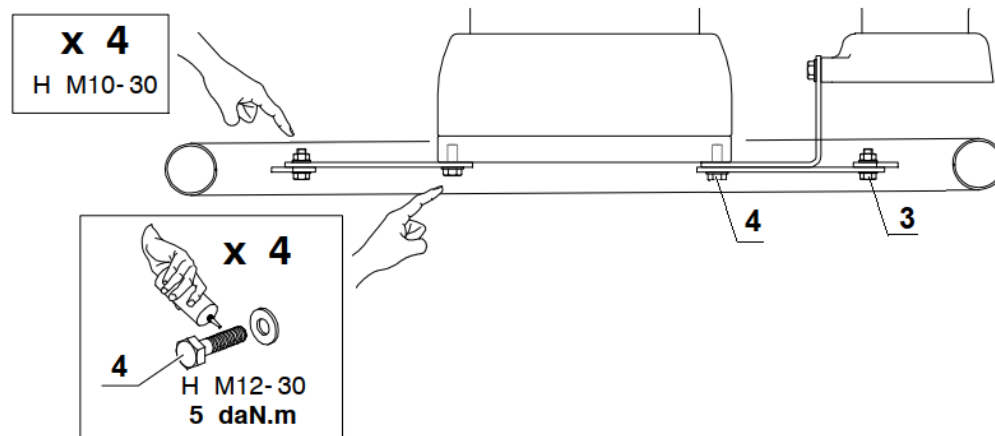
NOTA: Travar os parafusos (3) com “LOCTITE 262 ou 242”



Travamento

Apertar os parafusos (3) e (4), com o torque indicado.

NOTA: Travar os parafusos (4) com “LOCTITE 262 ou 242”







Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações



Apresentação

Ferramentas necessárias

Lista de ferramentas GE Grid necessárias para o içamento e posicionamento do polo:

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(1)		Cinta de içamento (3m – min 1000kg)	4 (fornecido sob encomenda)
(2)		Cinta de içamento (6m – min 1000kg)	4 (fornecido sob encomenda)

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

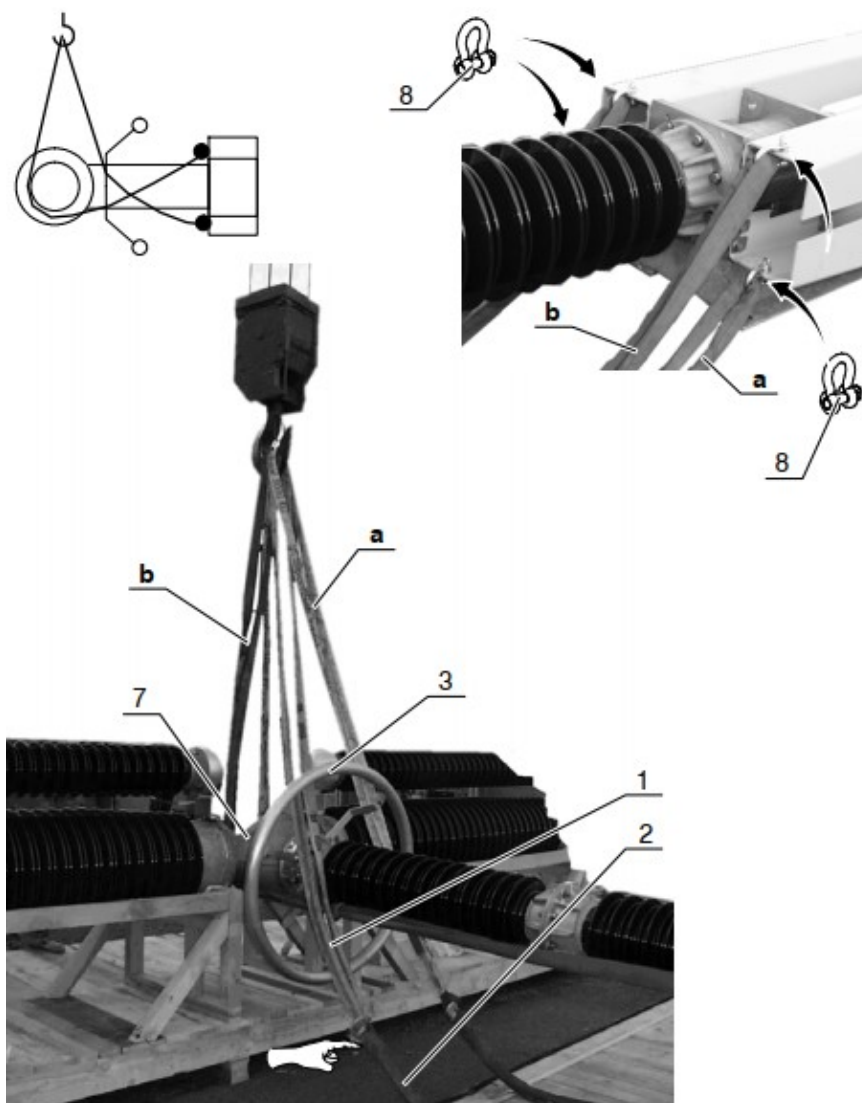
Assunto	Página
Colocação das cintas de içamento	2
Içamento do polo	3
Posicionamento do polo	4

Colocação das cintas de içamento

Processo

A tabela abaixo indica as etapas para a colocação das cintas de içamento.

Etapa	Ação
1	<ul style="list-style-type: none">• Para os polos de disjuntores, equipados com uma coluna de três isoladores, são suficientes quatro cintas de içamento de 6 m.• Para colunas compostas de quatro isoladores, são necessários quatro conjuntos de:<ul style="list-style-type: none">- uma cinta de 3m (1) amarrada com outra de 6m (2).
2	Passar as cintas de içamento através dos anéis anti-corona, como indicado na figura abaixo. <ul style="list-style-type: none">- As cintas "a" passam por cima do cárter (7).- As cintas "b" passam por baixo do cárter (7).
3	Cruzar as cintas "a" e "b" e prendê-las à estrutura por meio de quatro grilhetas de içamento (8), fornecido sob encomenda.



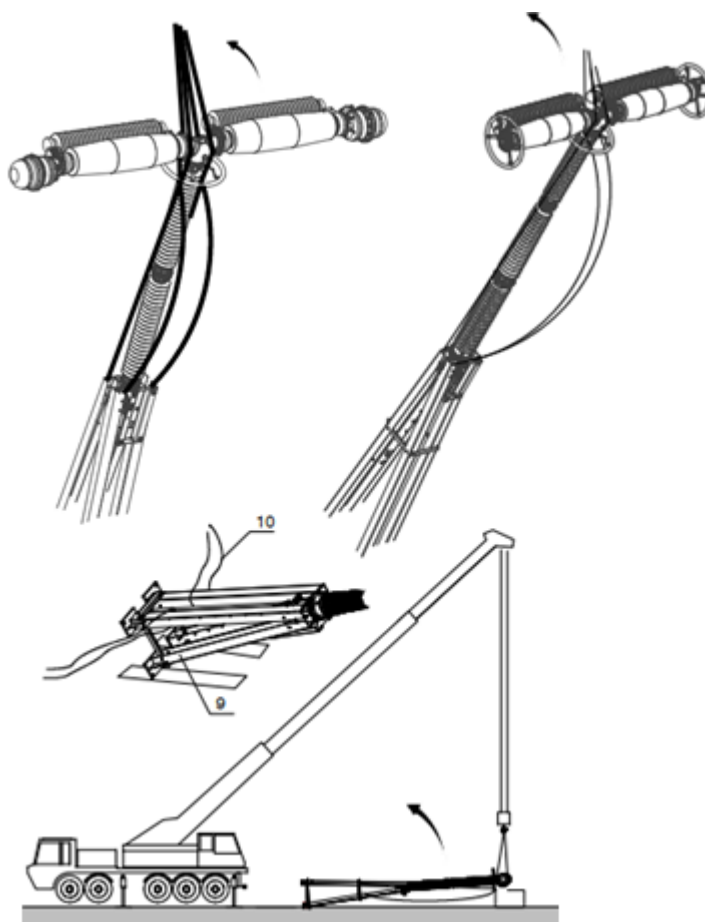
Içamento do polo

Processo

Com a ajuda do dispositivo de içamento, erguer o polo, articulando-o sobre a base da estrutura e utilizando tábuas de madeira como apoio.



Posicionar cordas de içamento (10) nas pernas da estrutura metálica (9) de forma a poder guiar o polo, quando suspenso. Erguer o polo com precaução.




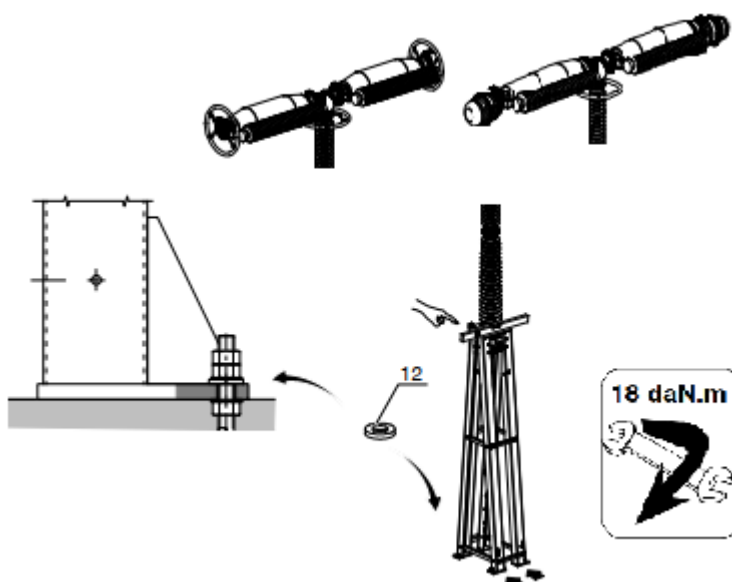


Posicionamento do polo

Processo

A tabela abaixo indica as etapas para o posicionamento do polo.

Etapa	Ação
1 	Por meio do dispositivo de içamento, posicionar a estrutura sobre os pontos de fixação no solo, <u>sem fixá-la, respeitando a orientação do polo indicada nos croquis do aparelho.</u>
2	Se necessário, calçar os pés da estrutura, para nivelar a placa superior.
3	Posicionar as arruelas (12) e fixar o conjunto ao solo com as porcas.
4	Remover as cintas de içamento.
5	Verificar os torques de aperto de todos os parafusos da estrutura.

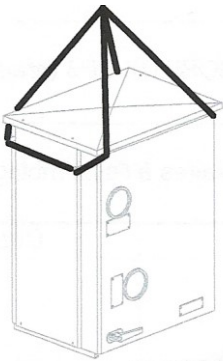
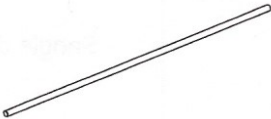




Apresentação

Produto necessário MOBILPLEX 47 ou MOBILUX EP3 ou Molykote BR2 Plus ou Molytour BM-2 (lubrificação dos parafusos).

Ferramentas GE necessárias Lista das ferramentas GE Grid, necessárias para a montagem.

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(1)		Cinta de içamento	1
(6)		Alavanca	1

Dispositivo de içamento Prever um dispositivo de içamento adequado (300 daN).

Processo A tabela abaixo indica as etapas da montagem do comando no suporte do polo.

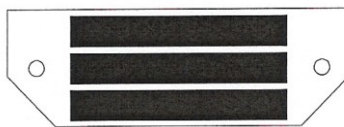
Etapa	Ação	Página
A	Preparação do comando	2
B	Preparação do eixo de operação do polo	3
C	Acoplamento do comando	5
D	Fixação do comando	7
E	Remoção do dispositivo de bloqueio	9
F	Cablagem elétrica de baixa tensão	10
G	Aquecimento permanente	11

AIB	04	03/02/2022	MFA	MJFB
AIB	03	19/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	06/07/2011	JPS	DND
BAT	01	24/05/2005	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	03/2005	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

Preparação do comando

Desembalagem

Remover a proteção da embalagem e verificar a correspondência da identificação do comando com a do polo.



Indicadores de posição

Verificar se o estado dos indicadores de posição do comando corresponde ao seguinte:



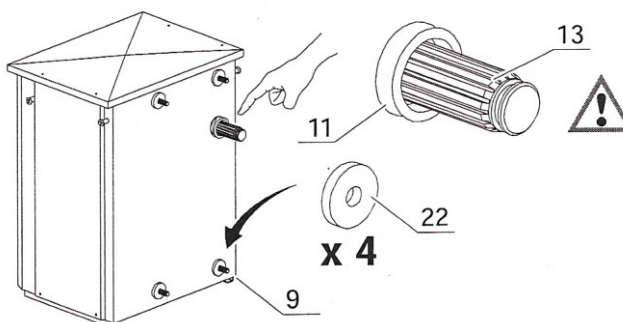
Componentes necessários

Lista dos componentes GE Grid necessários à operação:

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(11)		Junta	1
(22)		Distanciador	4

Montagem dos componentes necessários

- Montar os distanciadores (22) nos quatro parafusos (9) na parte externa do comando.
- Montar a junta (11) no eixo de operação (13)
- Verificar a presença de graxa (ASEOL 0-365.2) no eixo de operação (13).



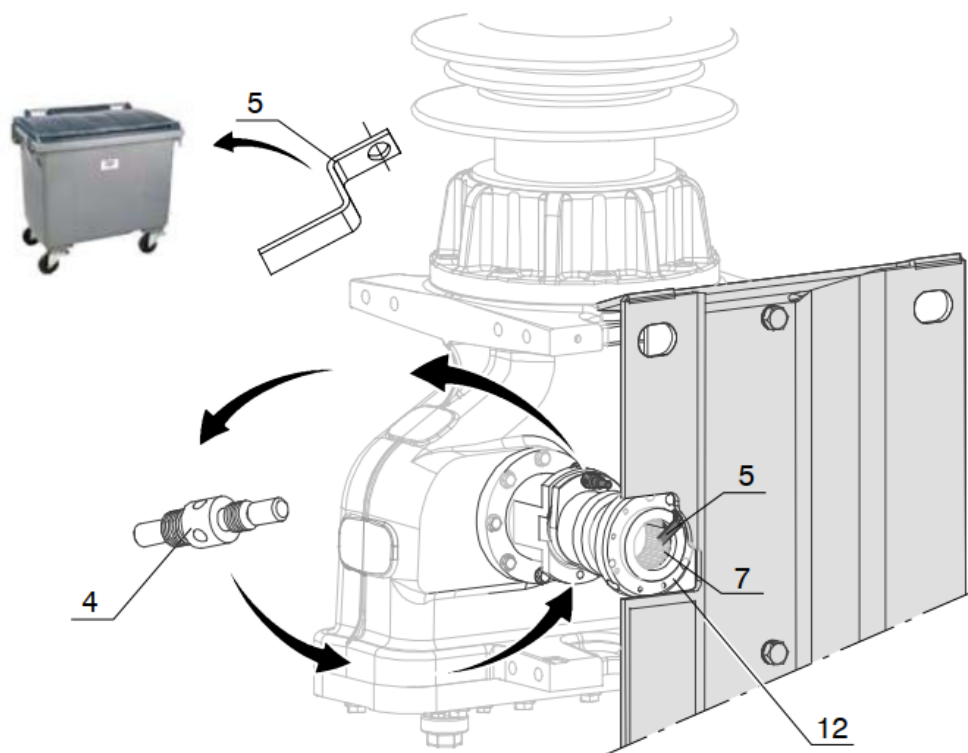
Preparação do eixo de operação do polo

Introdução

O polo está equipado, para o transporte, com um dispositivo de bloqueio (4) e uma chapa metálica de segurança (5), fixada temporariamente na extremidade da luva (12).

Para realizar a montagem do comando é indispensável:

- remover o dispositivo de bloqueio (4)
- efetuar a abertura manual do polo**
- Reinstalar dispositivo de bloqueio (4) (na posição “aberto”).



Graxa

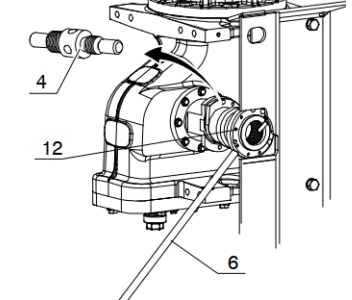
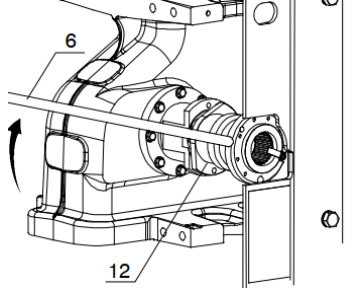
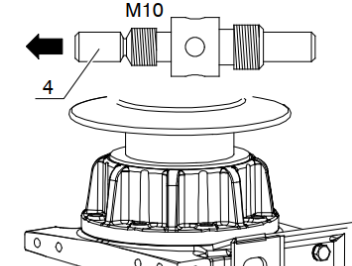
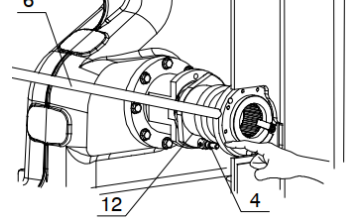
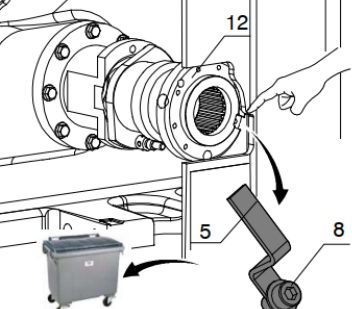
Verificar a presença de graxa (ASEOL 0-365.2) no eixo de operação do polo

Continua na página seguinte

Preparação do eixo de operação do polo (continuação)

**Operação de
 “abertura manual”
 do polo**

A tabela abaixo indica as etapas da operação de “abertura manual” do polo






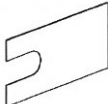
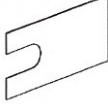
Etapa	Ação	Ilustração
1	Remover o dispositivo de bloqueio (4), depois rosquear a alavanca (6) no flange da luva (12).	
2	Com a ajuda da alavanca (6) girar a luva (12) em 60° (abertura do polo).	
3	Reinstalar o dispositivo de bloqueio (4) no flange da luva (12). NOTA: Esse dispositivo assegura o posicionamento angular correto do eixo de operação durante o acoplamento com o comando.	
4	Remover a alavanca (6).	
5	Remover a chapa de segurança (5) e parafusos da frente do flange da luva (12).	



Acoplamento do comando

Componentes necessários

Lista dos componentes GE Grid necessários à operação.

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(10)		Arruela M20	4
(22)		Distanciador	1
(26)		Distanciador	1
(23)		Distanciador excêntrico	2
(14)		Porca M20	4
(24)		Calço (espessura 1mm)	1
(25)		Calço (espessura 0.5mm)	2

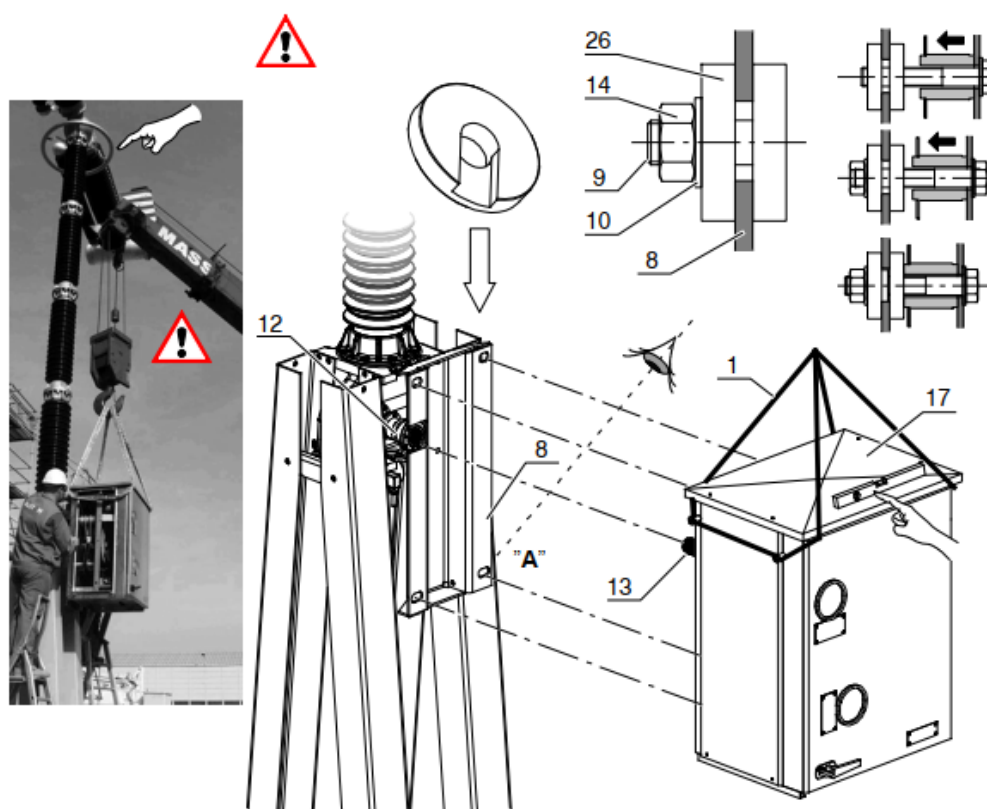
Continua na página seguinte

Acoplamento do comando (continuação)

Acoplamento

A tabela abaixo indica as etapas para o acoplamento do comando.

Etapa	Ação
1	Enlaçar o comando com a cinta de içamento (1), como indicado na ilustração. NOTA: É imperativo conservar o teto (17) do comando antes de enlaçá-lo.
2	Erguer o comando e colocá-lo em nível. Peso aproximado 300kg.
3	Aproximar o comando da sua posição de montagem. O topo do dispositivo de içamento deve ficar abaixo dos anéis anti-corona (para evitar que os cabos toquem nos anéis). A aproximação final deverá ser feita com extremo cuidado.
4	Introduzir o eixo do comando (13) na luva (12) do eixo de operação do polo.
5	Logo que o parafuso inferior (9) "A" emergir do furo do suporte do comando (8), montar o <u>distanciador</u> (26), a arruela (10) e a porca (14). NOTA: Não apertar a porca (14)



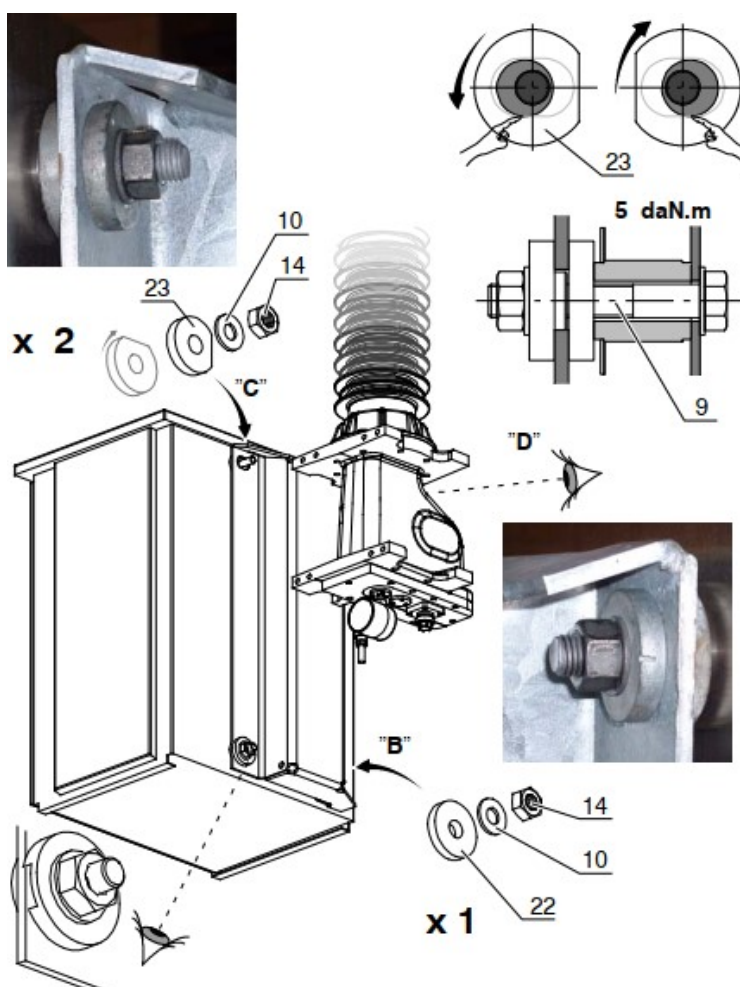
Continua na página seguinte

Fixação do comando

Montagem das porcas de fixação

A tabela abaixo indica as etapas de montagem das porcas de fixação do comando.

Etapa	Ação
1	Montar o <u>distanciador</u> (22), a arruela (10) e a porca (14) no parafuso inferior "B". NOTA: Não apertar a porca (14).
2	Montar os excêntricos (23), as arruelas (10) e as porcas (14) nos parafusos de fixação superiores "C" e "D". NOTA: Não apertar as porcas (14).
3	Girar os distanciadores excêntricos (23) até fazerem contato com as bordas inferiores dos furos oblongos do suporte do polo.
4	Apertar, <u>temporariamente</u> , os parafusos de fixação (9), com o torque de aperto indicado.

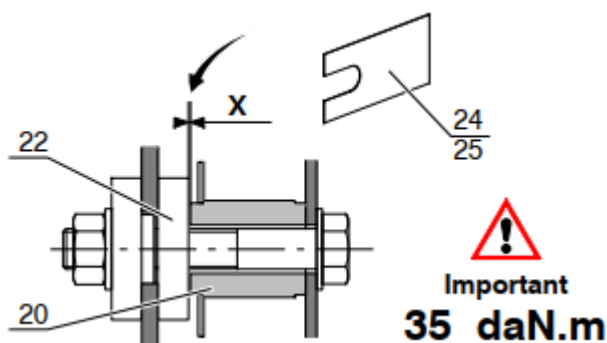


Continua na página seguinte

Fixação do comando (continuação)

Ajuste e aperto

A tabela abaixo indica o procedimento de ajuste dos parafusos de fixação, em função da folga X.



Para folga ...	Ação
$X < 1\text{mm}$	Apertar as porcas com o torque indicado.
$X \geq 1\text{mm}$	<ul style="list-style-type: none">Ajustar a folga entre o distanciador (22) e o comando (20), por meio dos calços fornecidos (24)-(25),Apertar as porcas com o torque indicado.

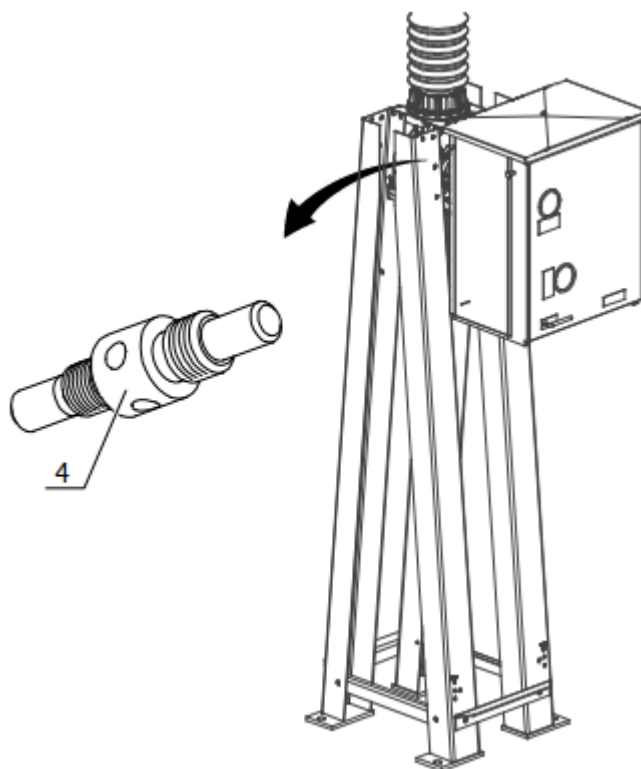
Cinta de içamento

Remover a cinta de içamento.

Remoção do dispositivo de bloqueio

Processo

REMOVER O DISPOSITIVO DE BLOQUEIO (4).



Cablagem elétrica de baixa tensão

Processo

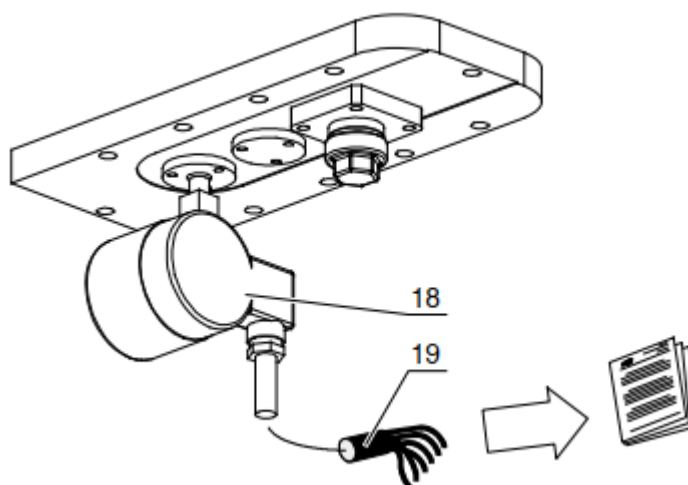
Executar a fiação dos comandos de acordo com o diagrama elétrico do disjuntor.

Executar a cablagem entre o comando e o armário de sincronismo.

NOTA: Utilizar os furos previstos nos pés da estrutura metálica para fixar os cabos.

Conexão do cabo do densímetro de contatos

Conectar os fios do cabo (19), do densímetro SF₆ de contatos (18), ao bloco de terminais do comando, de acordo com o diagrama elétrico específico.





Aquecimento permanente

Processo

Alimentar o sistema de aquecimento permanente do comando (tanto no inverno, como no verão) para evitar a condensação de umidade e os riscos de corrosão dela decorrentes.



NÃO ALIMENTAR O MOTOR DO COMANDO A FIM DE EVITAR O REARME DA MOLA DE FECHAMENTO.

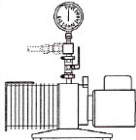
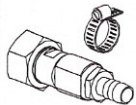
O DISJUNTOR NÃO DEVE SER OPERADO COM UMA PRESSÃO DE GÁS SF₆ INFERIOR À PRESSÃO MÍNIMA PARA O ISOLAMENTO p_{me} .



Apresentação

Ferramentas necessárias

Lista das ferramentas necessárias para a montagem.

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(1)		BOMBA DE VÁCUO (OPCIONAL) 110/220V 50Hz (4.5m ³ /h) ou 115/230V 60Hz (4.5m ³ /h)	1
(2)		DIPOSITIVO DE ENCHIMENTO	1

Esta seção

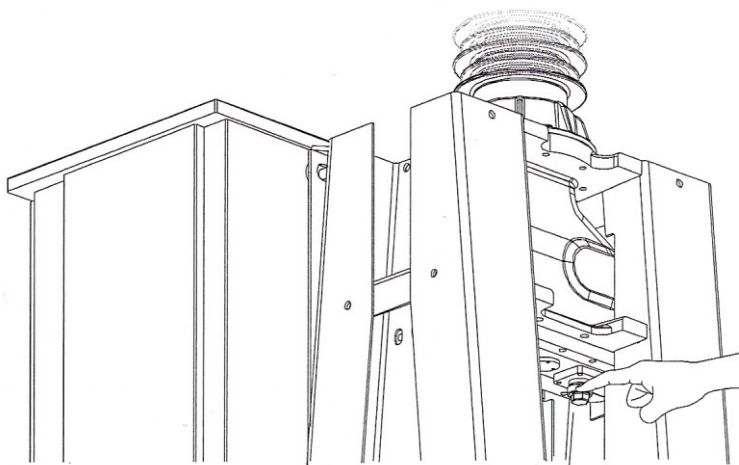
Esta seção trata do seguinte:

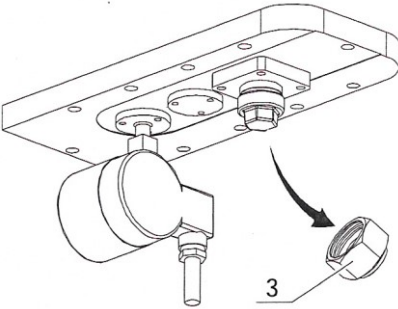
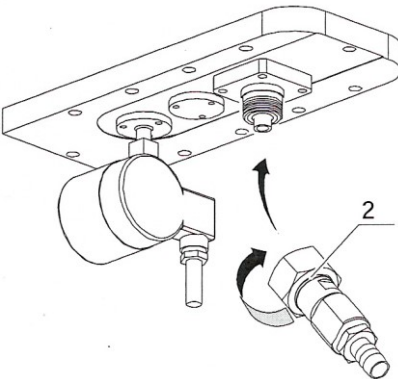
Ação	Página
Montagem da conexão universal	2
Conexão do tubo de uma bomba de vácuo	3
Conexão da bomba de vácuo	4

AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	02	06/2004	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

Montagem da conexão universal

Processo A tabela abaixo indica as etapas de montagem do dispositivo de enchimento .



Etapa	Ação	Ilustração
1	Retirar o bujão (3).	
2	Montar o dispositivo de enchimento (2) (O aperto da porca com a mão é suficiente).	

Conexão do tubo de uma bomba de vácuo fornecida

Operação na bomba de vácuo

Fechar o registro da bomba de vácuo.

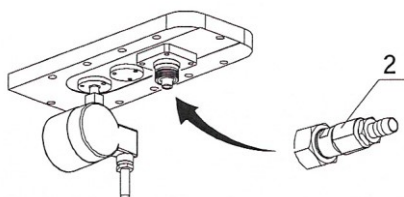
Componentes da conexão universal

Lista dos componentes da conexão universal.

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(5)		Junção "DILO"	1
(6)		Junção GÁS de 1/2"	1
(7)		Junção NPT de 1/2" NOTA: Diâmetro interno mínimo do tubo a utilizar: Ø 16,25 mm	1
(8)		Abraçadeira	1

Conexão

A tabela abaixo indica o procedimento para a conexão da bomba de vácuo, em função da junção do tubo utilizada:

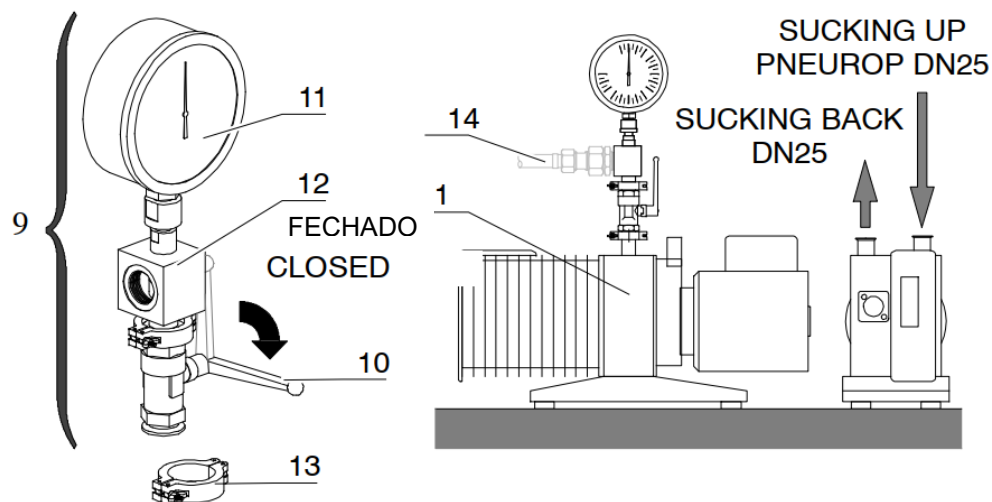


Se o tubo estiver equipado com uma junção ...	Ação
DILO	Remover a conexão universal (2) e conectar o tubo diretamente
1/2" GÁS	Remover as peças (6) e (7) da conexão universal (2) e conectar o tubo na peça (5)
1/2" NPT	Remover a peça (7) da conexão universal (2) e conectar o tubo na peça (6)
Nenhuma junção	Fixar o tubo diretamente na peça (7) da conexão universal (2), utilizando a abraçadeira (8)

Conexão da bomba de vácuo

Equipamento da bomba de vácuo

A tabela abaixo descreve os acessórios (9) principais da bomba de vácuo (1):



Índice	Componente	Informação
(10)	Registro	Abre e fecha a bomba de vácuo
(11)	Manômetro	Indica a pressão
(12)	Bloco de distribuição	Conecta à bomba de vácuo
(13)	Abraçadeira de fechamento	Fixa o acessório (9)

Processo

A tabela abaixo indica as etapas para a conexão da bomba de vácuo

Etapa	Ação	Informação
1	Montar o acessório (9) na saída "SUCKING UP" da bomba de vácuo (1)	Usar a abraçadeira (13).
2	Fechar o registro (10).	
3	Conectar uma extremidade do tubo (14) ao bloco de distribuição (12).	O tubo (14) não é fornecido pela GE Grid.
4	Conectar a outra extremidade do tubo (14) ao bloco de verificação de SF ₆ .	Referir-se a "Conexão do tubo de uma bomba de vácuo fornecida pelo cliente".



Apresentação

Princípio

O procedimento para a operação de vácuo **depende da duração do acoplamento** coluna-câmaras.

Tabela de procedimento decisional

A tabela abaixo indica o procedimento para a operação de vácuo, em função da duração do acoplamento coluna-câmaras.

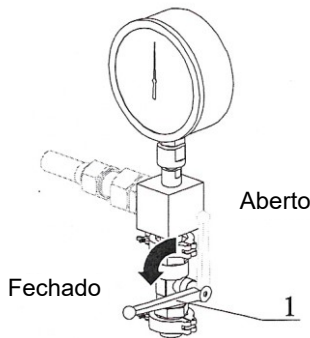
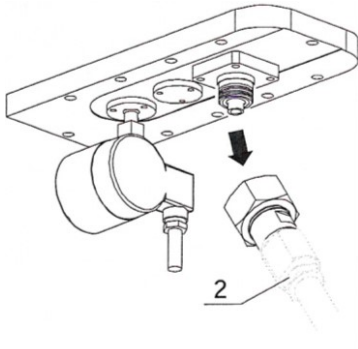
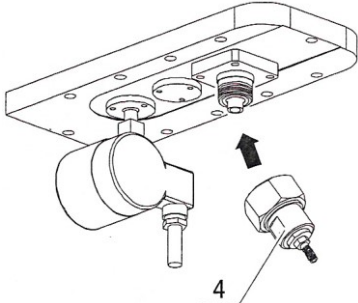
Para duração do acoplamento ...	Ação	Página
≤ 40 min	Operação de vácuo simples	2
> 40 min	Operação de vácuo com purga a nitrogênio (N ₂)	3

AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	06/2004	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

Operação de vácuo simples

Processo

A tabela abaixo indica as etapas da operação de vácuo simples.

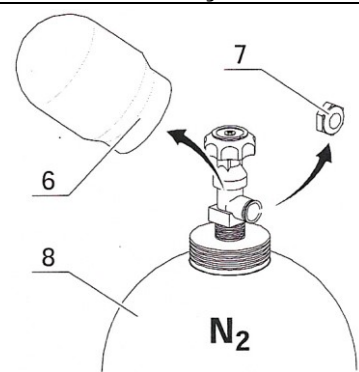
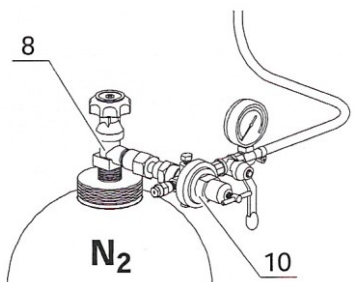
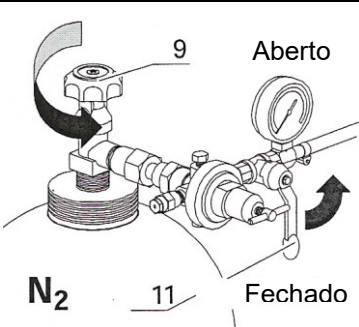
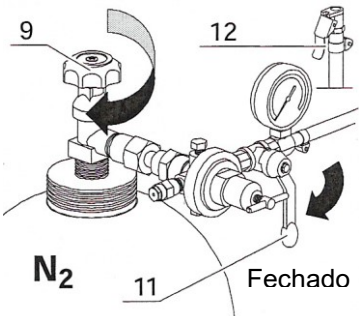
Etapa	Ação	Observação/Ilustração
1	Ligar a bomba de vácuo para evacuar o pólo até um valor ≤ 1 mbar (100 Pa)	MANTER A BOMBA DE VÁCUO FUNCIONANDO POR PELO MENOS 1 HORA COM ESTE VALOR
2	Fechar o registro (1).	
3	Parar a bomba de vácuo.	
4	Desconectar a mangueira (2)	
5	Montar o dispositivo de enchimento (4) e apertá-lo À MÃO	
FIM DO PROCEDIMENTO		



Operação de vácuo com purga a nitrogênio (N₂)

Preparação do cilindro de nitrogênio (N₂)

A tabela abaixo indica as etapas de preparação do cilindro de nitrogênio (N₂).

Etapa	Ação	Ilustração
1	Retirar a tampa (6) e o bujão (7) do cilindro de nitrogênio (8).	
2	Instalar o redutor de pressão (10) no cilindro de nitrogênio (8).	
3	Abrir brevemente o registro (9) do cilindro de nitrogênio e o registro (11) do redutor de pressão para eliminar o ar contido no tubo (aproximadamente 20 s a baixa vazão).	
4	Fechar os registros (9), do cilindro, e (11), do redutor de pressão. NOTA: Manter a extremidade do tubo (12) em posição alta, para conservar o nitrogênio nele contido e, assim, evitar a entrada de ar úmido.	
FIM DO PROCEDIMENTO		

Continua na página seguinte.



Operação de vácuo com purga a nitrogênio (N₂) (continuação)

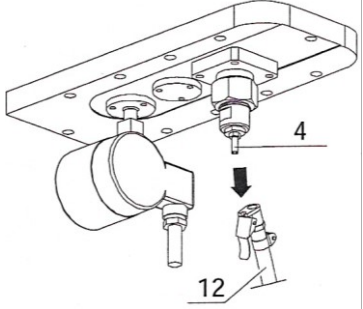
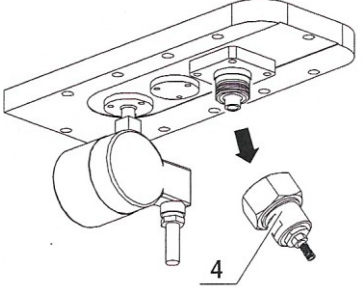
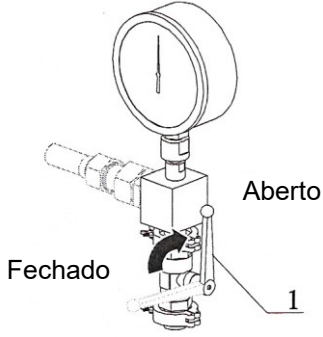
Operação de vácuo A tabela abaixo indica as etapas da operação de vácuo com purga a nitrogênio (N₂):

Etapa	Ação	Observação/Ilustração
1	Executar uma operação de vácuo simples	≤ 1 mbar (100 Pa) durante 1 hora
2	Retirar o bujão (5) do dispositivo de enchimento (4).	
3	<ul style="list-style-type: none"> • Abrir o registro (9) do cilindro de nitrogênio (N₂) • Abrir e fechar o registro (11) do redutor para eliminar o ar contido no tubo (12) (aproximadamente 3s a baixa vazão). • Fechar o registro (9) do cilindro de nitrogênio (N₂). 	
4	Conectar o tubo (12) ao dispositivo de enchimento (4).	
5	<p>Abrir o registro (9) do cilindro de nitrogênio e regular a saída de gás por meio do registro (11) do redutor de pressão (baixa vazão).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fechar o registro (9), de vez em quando, para ler a pressão no manômetro (13). • Reiniciar o abastecimento até atingir a pressão desejada de cerca de 0.03 Mpa. • Fechar novamente o registro (9) e depois o registro (11). 	

Continua na página seguinte

Operação de vácuo com purga a nitrogênio (N₂) (continuação)

Operação de vácuo (continuação) A tabela abaixo indica as etapas da operação de vácuo com purga a nitrogênio (N₂).

Etapa	Ação	Observação/Ilustração
6	Desconectar o tubo (12) do dispositivo de enchimento (4).	
7	Remover o dispositivo de enchimento (4) com o seu bujão.	
8	Conectar a bomba de vácuo e <u>abrir o registro (1)</u> para trazer o volume do pó de volta à pressão ambiente (abastecido com nitrogênio a 0.03 Mpa).	
9	Executar uma nova operação de vácuo simples.	≤ 1 mbar (100 Pa) durante 1 hora
FIM DO PROCEDIMENTO		



Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Instalação

Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF₆ para uso do manômetro (padrão)

Apresentação

Introdução

Os valores de pressão de gás SF₆ para o abastecimento deverão ser obrigatoriamente lidos no manômetro 0...1 MPa (padrão). Desconsiderar a indicação do densímetro de mostrador (MPa-psi), pois esta não oferece precisão suficiente para o abastecimento.



Manômetro padrão 0...1 MPa

Unidades de pressão (lembrete)

- A unidade internacional de pressão é o Pascal (Pa).
1 bar (14,504 psi) = 1.000 hPa
1 bar = 100 kPa
10 bar = 1Mpa

Símbolos

Símbolos CEI para as características técnicas do equipamento.

Símbolo	Designação
P_{re}	Pressão nominal de abastecimento para o isolamento
P_{ae}	Pressão de alarme para o isolamento
P_{me}	Pressão mínima para o isolamento

Esta seção trata do seguinte:

Esta seção

Assunto	Página
Exemplo de cálculo da pressão de abastecimento	2
Cálculo da pressão de abastecimento no local da instalação	3
Valores de pressão eficaz do gás SF ₆ , corrigidos em função da temperatura.	4

AIB	04	12/01/2022	MFA	MJFB
AIB	03	19/03/2018	LPB	MJFB
BAT	02	04/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	08/2000	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Instalação

Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF₆ para uso do manômetro (padrão)

Exemplo de cálculo da pressão de abastecimento

Exemplo

Determinação da pressão de abastecimento de um disjuntor a gás SF₆.

Parâmetros	Valores
P_{re} Pressão nominal <u>efetiva</u> de abastecimento do gás SF ₆ para o isolamento	0.65 MPa (94.3 psi)
Temperatura ambiente	5°C
Pressão atmosférica local	93.2 kPa

Abastecimento com gás SF₆

A tabela abaixo indica as etapas para o cálculo da pressão de abastecimento de gás SF₆ :

Etapa	Ação	Resultado
1	Ler o valor P_{re} na coluna t°C = 5, da tabela (pág. 5) "Valores de <u>pressão eficaz</u> de gás SF ₆ , corrigidos em função da temperatura".	0.603 MPa
2	Calcular a diferença da pressão atmosférica: 0,1013 - 0,0932	0.0081 MPa
3	Calcular a pressão eficaz nominal P_{re} , para 5°C 0,603 + 0,0081	0.6111 MPa
4	O abastecimento deverá ser feito à pressão calculada, aumentada 0,01 MPa, ou seja, 0,6111 + 0,01	Pressão de abastecimento de gás SF ₆ 0.6211 MPa



Instalação

Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF₆ para uso do manômetro (padrão)

Cálculo da pressão de abastecimento no local da instalação

Medição

Preencher os resultados da medição nas casas correspondentes:

Medir a pressão atmosférica em MPa.	A ---,-----
Medir a temperatura ambiente em °C	B -----

Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF₆

Transferir os valores para as casas correspondentes e anotar os resultados:

Com o auxílio da tabela (pág. 5) "Valores de <u>pressão eficaz</u> de gás SF ₆ , corrigidos em função da temperatura", determinar o valor de " P_{re} " em função da temperatura ambiente (B) ▶	P_{re} C ---,-----
Valor da pressão atmosférica de referência em Mpa	D 0,1 0 1
Transferir o valor da pressão atmosférica local (A) ▶	A ---,-----
Calcular a diferença da pressão atmosférica (D - A) ▶	E ---,-----
Transferir o valor (C) ▶	C + ---,-----
Calcular a pressão nominal eficaz (E + C) ▶	F ---,-----
O abastecimento com gás SF ₆ será feito com a pressão calculada, aumentada de 0,01 Mpa	+ 0, 0 1
(F + 0,01) ▶	G ---,-----



Instalação

Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF₆ para uso do manômetro (padrão)

Valores de pressão eficaz do gás SF₆, corrigidos em função da temperatura

Pressão eficaz
nominal 1.1 MPa

Valores de pressão eficaz (MPa) do gás SF₆, corrigidos em função da temperatura, para uma pressão atmosférica de 101,3 kPa:

t °C	pre	pae	pme	t °C	pre	pae	pme
-15	0.819	0.807	0.784	18	1.089	0.951	0.922
-14	0.845	0.812	0.788	19	1.095	0.956	0.926
-13	0.871	0.816	0.792	20	1.100	0.960	0.930
-12	0.897	0.820	0.796	21	1.105	0.964	0.934
-11	0.925	0.825	0.800	22	1.111	0.969	0.938
-10	0.942	0.829	0.804	23	1.116	0.973	0.943
-9	0.948	0.833	0.809	24	1.121	0.977	0.947
-8	0.953	0.838	0.813	25	1.126	0.982	0.951
-7	0.958	0.842	0.817	26	1.132	0.986	0.955
-6	0.963	0.847	0.821	27	1.137	0.991	0.959
-5	0.969	0.851	0.825	28	1.142	0.995	0.963
-4	0.974	0.855	0.830	29	1.147	0.999	0.968
-3	0.979	0.860	0.834	30	1.153	1.004	0.972
-2	0.984	0.864	0.838	31	1.158	1.008	0.976
-1	0.990	0.868	0.842	32	1.163	1.012	0.980
0	0.995	0.873	0.846	33	1.168	1.017	0.984
1	1.000	0.877	0.851	34	1.174	1.021	0.989
2	1.005	0.881	0.855	35	1.179	1.025	0.993
3	1.011	0.886	0.859	36	1.184	1.030	0.997
4	1.016	0.890	0.863	37	1.189	1.034	1.001
5	1.021	0.895	0.867	38	1.195	1.039	1.005
6	1.026	0.899	0.871	39	1.200	1.043	1.009
7	1.032	0.903	0.876	40	1.205	1.047	1.014
8	1.037	0.908	0.880	41	1.210	1.052	1.018
9	1.042	0.912	0.884	42	1.216	1.056	1.022
10	1.047	0.916	0.888	43	1.221	1.060	1.026
11	1.053	0.921	0.892	44	1.226	1.065	1.030
12	1.058	0.925	0.897	45	1.231	1.069	1.035
13	1.063	0.929	0.901	46	1.237	1.073	1.039
14	1.068	0.934	0.905	47	1.242	1.078	1.043
15	1.074	0.938	0.909	48	1.247	1.082	1.047
16	1.079	0.943	0.913	49	1.252	1.087	1.051
17	1.084	0.947	0.917	50	1.258	1.091	1.056



Instalação

Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF₆ para uso do manômetro (padrão)

Valores de pressão eficaz do gás SF₆, corrigidos em função da temperatura

Pressão eficaz
nominal 1.0 MPa

Valores de pressão eficaz (MPa) do gás SF₆, corrigidos em função da temperatura, para uma pressão atmosférica de 101,3 kPa:

t °C	pre	pae	pme	t °C	pre	pae	pme
-25	0,779	0,667	0,636	18	0,991	0,845	0,805
-24	0,784	0,671	0,64	19	0,995	0,849	0,809
-23	0,788	0,675	0,644	20	1,000	0,853	0,813
-22	0,793	0,679	0,648	21	1,005	0,857	0,817
-21	0,799	0,683	0,652	22	1,009	0,861	0,821
-20	0,803	0,688	0,656	23	1,015	0,865	0,825
-19	0,808	0,692	0,66	24	1,020	0,869	0,829
-18	0,813	0,696	0,664	25	1,024	0,875	0,833
-17	0,817	0,700	0,668	26	1,029	0,879	0,837
-16	0,823	0,704	0,672	27	1,035	0,883	0,841
-15	0,828	0,708	0,676	28	1,040	0,887	0,845
-14	0,833	0,712	0,679	29	1,044	0,891	0,849
-13	0,837	0,716	0,683	30	1,049	0,895	0,853
-12	0,843	0,720	0,687	31	1,055	0,899	0,857
-11	0,848	0,725	0,691	32	1,059	0,903	0,860
-10	0,852	0,703	0,695	33	1,064	0,907	0,864
-9	0,857	0,733	0,699	34	1,069	0,912	0,868
-8	0,863	0,737	0,703	35	1,073	0,916	0,872
-7	0,867	0,741	0,707	36	1,079	0,920	0,876
-6	0,872	0,745	0,711	37	1,084	0,924	0,880
-5	0,877	0,749	0,715	38	1,088	0,928	0,884
-4	0,881	0,753	0,719	39	1,093	0,932	0,888
-3	0,887	0,757	0,723	40	1,099	0,936	0,892
-2	0,892	0,763	0,727	41	1,103	0,940	0,896
-1	0,897	0,767	0,731	42	1,108	0,944	0,900
0	0,901	0,771	0,735	43	1,113	0,949	0,904
1	0,907	0,775	0,739	44	1,119	0,953	0,908
2	0,912	0,779	0,743	45	1,123	0,957	0,912
3	0,916	0,783	0,747	46	1,128	0,961	0,916
4	0,921	0,787	0,751	47	1,133	0,965	0,920
5	0,927	0,791	0,755	48	1,137	0,969	0,924
6	0,931	0,795	0,759	49	1,143	0,973	0,928
7	0,936	0,800	0,763	50	1,148	0,977	0,932
8	0,941	0,804	0,767	51	1,152	0,981	0,936
9	0,945	0,808	0,769	52	1,157	0,987	0,940
10	0,951	0,812	0,773	53	1,163	0,991	0,944
11	0,956	0,816	0,777	54	1,167	0,995	0,948
12	0,960	0,820	0,781	55	1,172	0,999	0,951
13	0,965	0,824	0,785	56	1,177	1,003	0,955
14	0,971	0,828	0,789	57	1,183	1,007	0,959
15	0,976	0,832	0,793	58	1,187	1,011	0,963
16	0,980	0,837	0,797	59	1,192	1,015	0,967
17	0,985	0,841	0,801	60	1,197	1,019	0,971



Instalação

Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF₆ para uso do manômetro (padrão)

Valores de pressão eficaz do gás SF₆, corrigidos em função da temperatura

Pressão eficaz nominal 0.75 MPa

Valores de pressão eficaz (MPa) do gás SF₆, corrigidos em função da temperatura, para uma pressão atmosférica de 101,3 kPa:

t°C	P _{re}	P _{ae}	P _{me}	t°C	P _{re}	P _{ae}	P _{me}
-25	0,584	0,500	0,477	18	0,743	0,634	0,604
-24	0,588	0,503	0,480	19	0,746	0,637	0,607
-23	0,591	0,506	0,483	20	0,75	0,64	0,61
-22	0,595	0,509	0,486	21	0,754	0,643	0,613
-21	0,599	0,512	0,489	22	0,757	0,646	0,616
-20	0,602	0,516	0,492	23	0,761	0,649	0,619
-19	0,606	0,519	0,495	24	0,765	0,652	0,622
-18	0,610	0,522	0,498	25	0,768	0,656	0,625
-17	0,613	0,525	0,501	26	0,772	0,659	0,628
-16	0,617	0,528	0,504	27	0,776	0,662	0,631
-15	0,621	0,531	0,507	28	0,780	0,665	0,634
-14	0,625	0,534	0,509	29	0,783	0,668	0,637
-13	0,628	0,537	0,512	30	0,787	0,671	0,640
-12	0,632	0,540	0,515	31	0,791	0,674	0,643
-11	0,636	0,544	0,518	32	0,794	0,677	0,645
-10	0,639	0,547	0,521	33	0,798	0,680	0,648
-9	0,643	0,550	0,524	34	0,802	0,684	0,651
-8	0,647	0,553	0,527	35	0,805	0,687	0,654
-7	0,650	0,556	0,530	36	0,809	0,690	0,657
-6	0,654	0,559	0,533	37	0,813	0,693	0,660
-5	0,658	0,562	0,536	38	0,816	0,696	0,663
-4	0,661	0,565	0,539	39	0,820	0,699	0,666
-3	0,665	0,568	0,542	40	0,824	0,702	0,669
-2	0,669	0,572	0,545	41	0,827	0,705	0,672
-1	0,673	0,575	0,548	42	0,831	0,708	0,675
0	0,676	0,578	0,551	43	0,835	0,712	0,678
1	0,680	0,581	0,554	44	0,839	0,715	0,681
2	0,684	0,584	0,557	45	0,842	0,718	0,684
3	0,687	0,587	0,560	46	0,846	0,721	0,687
4	0,691	0,590	0,563	47	0,850	0,724	0,690
5	0,695	0,593	0,566	48	0,853	0,727	0,693
6	0,698	0,596	0,569	49	0,857	0,730	0,696
7	0,702	0,600	0,572	50	0,861	0,733	0,699
8	0,706	0,603	0,575	51	0,864	0,736	0,702
9	0,709	0,606	0,577	52	0,868	0,740	0,705
10	0,713	0,609	0,580	53	0,872	0,743	0,708
11	0,717	0,612	0,583	54	0,875	0,746	0,711
12	0,720	0,615	0,586	55	0,879	0,749	0,713
13	0,724	0,618	0,589	56	0,883	0,752	0,716
14	0,728	0,621	0,592	57	0,887	0,755	0,719
15	0,732	0,624	0,595	58	0,890	0,758	0,722
16	0,735	0,628	0,598	59	0,894	0,761	0,725
17	0,739	0,631	0,601	60	0,898	0,764	0,728

Continua na página seguinte



Instalação

Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF₆ para uso do manômetro (padrão) Valores de pressão eficaz do gás SF₆, corrigidos em função da temperatura

Pressão eficaz
nominal 0.65MPa

Valores de pressão eficaz (MPa) do gás SF₆, corrigidos em função da temperatura,
para uma pressão atmosférica de 101,3 kPa:

t°C	P _{re}	P _a e	P _m e	t°C	P _{re}	P _a e	P _m e
-30	0,492	0,409	0,387	16	0,637	0,530	0,500
-29	0,495	0,412	0,389	17	0,641	0,532	0,503
-28	0,498	0,415	0,391	18	0,644	0,535	0,505
-27	0,501	0,417	0,394	19	0,647	0,537	0,508
-26	0,505	0,420	0,396	20	0,65	0,54	0,51
-25	0,508	0,422	0,399	21	0,653	0,543	0,512
-24	0,511	0,425	0,401	22	0,656	0,545	0,515
-23	0,514	0,428	0,404	23	0,659	0,548	0,517
-22	0,517	0,430	0,406	24	0,663	0,550	0,520
-21	0,520	0,433	0,409	25	0,666	0,553	0,522
-20	0,524	0,435	0,411	26	0,669	0,556	0,525
-19	0,527	0,438	0,414	27	0,672	0,558	0,527
-18	0,530	0,441	0,416	28	0,675	0,561	0,530
-17	0,533	0,443	0,419	29	0,678	0,564	0,532
-16	0,536	0,446	0,421	30	0,682	0,566	0,535
-15	0,539	0,449	0,424	31	0,685	0,569	0,537
-14	0,543	0,451	0,426	32	0,688	0,571	0,540
-13	0,546	0,454	0,429	33	0,691	0,574	0,542
-12	0,549	0,456	0,431	34	0,694	0,577	0,545
-11	0,552	0,459	0,433	35	0,697	0,579	0,547
-10	0,555	0,462	0,436	36	0,701	0,582	0,550
-9	0,558	0,464	0,438	37	0,704	0,584	0,552
-8	0,562	0,467	0,441	38	0,707	0,587	0,554
-7	0,565	0,469	0,443	39	0,710	0,590	0,557
-6	0,568	0,472	0,446	40	0,713	0,592	0,559
-5	0,571	0,475	0,448	41	0,716	0,595	0,562
-4	0,574	0,477	0,451	42	0,720	0,597	0,564
-3	0,577	0,480	0,453	43	0,723	0,600	0,567
-2	0,580	0,483	0,456	44	0,726	0,603	0,569
-1	0,584	0,485	0,458	45	0,729	0,605	0,572
0	0,587	0,488	0,461	46	0,732	0,608	0,574
1	0,590	0,490	0,463	47	0,735	0,611	0,577
2	0,593	0,493	0,466	48	0,738	0,613	0,579
3	0,596	0,496	0,468	49	0,742	0,616	0,582
4	0,599	0,498	0,470	50	0,745	0,618	0,584
5	0,603	0,501	0,473	51	0,748	0,621	0,587
6	0,606	0,503	0,475	52	0,751	0,624	0,589
7	0,609	0,506	0,478	53	0,754	0,626	0,591
8	0,612	0,509	0,480	54	0,757	0,629	0,594
9	0,615	0,511	0,483	55	0,761	0,631	0,596
10	0,618	0,514	0,485	56	0,764	0,634	0,599
11	0,622	0,516	0,488	57	0,767	0,637	0,601
12	0,625	0,519	0,490	58	0,770	0,639	0,604
13	0,628	0,522	0,493	59	0,773	0,642	0,606
14	0,631	0,524	0,495	60	0,776	0,645	0,609
15	0,634	0,527	0,498				



Instalação

Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF₆ para uso do manômetro (padrão)

Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.




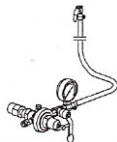

Apresentação

Princípio

O pré-abastecimento do polo com gás SF₆ a 0,05 MPa deve ser feito **após a operação de vácuo**.

Material e ferramentas necessárias

Lista do material e ferramentas GE Grid necessários para o pré-abastecimento com gás SF₆:

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(4)		Dispositivo de enchimento	1
(10)		Redutor de pressão	1
(8)		Cilindros(s) de gás SF ₆	*

* em função do aparelho

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Preparação do cilindro de gás SF ₆	2
Pré-abastecimento com gás SF ₆	3
Controle de estanqueidade	4

AIB	04	04/02/2022	MFA	MJFB
AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	06/2004	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Preparação do cilindro de gás SF₆

Processo

A tabela abaixo indica as etapas de preparação do cilindro de gás SF₆.

Etapa	Ação	Ilustração
1	Retirar a tampa (6) e o bujão (7) do cilindro de gás SF ₆ (8).	<p>The diagram shows a top view of an SF₆ cylinder. A cap (6) is being lifted away from the top. A plug (7) is being removed from the top of the cylinder. The cylinder is labeled SF₆ and (8).</p>
2	Instalar o redutor de pressão (10) no cilindro de gás SF ₆ (8).	<p>The diagram shows the pressure reducer (10) being attached to the top of the SF₆ cylinder (8). The cylinder is labeled SF₆ and (8). The pressure reducer is labeled (10).</p>
3	Abrir brevemente o registro (9) do cilindro de gás SF ₆ e o registro (11) do redutor de pressão, para eliminar o ar contido na tubulação (aproximadamente 20 s, a baixa vazão).	<p>The diagram shows the valve (9) on the cylinder and the valve (11) on the pressure reducer being turned to the 'Aberto' (Open) position. The cylinder is labeled SF₆ and (11). The valve on the pressure reducer is labeled (11). The word 'Aberto' is written above the valve (9) and 'Fechado' is written below the valve (11).</p>
4	Fechar o registro (9) do cilindro de gás SF ₆ e o registro (11) do redutor de pressão. NOTA: Manter a extremidade do tubo (12) em posição alta, para conservar o gás SF ₆ nele contido e, assim, evitar a entrada de ar úmido.	<p>The diagram shows the valve (9) on the cylinder and the valve (11) on the pressure reducer being turned to the 'Fechado' (Closed) position. The tube end (12) is held in a high position. The cylinder is labeled SF₆ and (11). The valve on the pressure reducer is labeled (11). The word 'Fechado' is written below the valve (11). The tube end is labeled (12).</p>
FIM DO PROCEDIMENTO		



Pré-abastecimento com SF₆

Processo

A tabela abaixo indica as etapas da operação de pré-abastecimento com SF₆.

Etapa	Ação	Observação/Ilustração
1	Retirar o bujão (5) do dispositivo de enchimento (4).	
2	<ul style="list-style-type: none"> • Abrir o registro (9) do cilindro de gás SF₆ • Abrir e fechar o registro (11) do redutor para eliminar o ar contido no tubo (12) (aproximadamente 3s a baixa vazão). • Fechar o registro (9) do cilindro de gás SF₆. 	
3	Conectar o tubo (12) ao dispositivo de enchimento (4).	
4	<p>Abrir o registro (9) do cilindro de gás SF₆ e regular a saída de gás por meio do registro (11) do redutor de pressão (baixa vazão).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fechar o registro (9), de vez em quando, para ler a pressão no manômetro (13). • Reiniciar o abastecimento até atingir a pressão desejada de cerca de 0,05 MPa. • Fechar novamente o registro (9) e depois o registro (11). 	
FIM DO PROCEDIMENTO		



Instalação
Abastecimento com gás SF₆

Apresentação





Atenção



- 1 - Durante o enchimento de gás SF₆ todas as pessoas deverão estar localizadas em local protegido ou com uma distância mínima de 50m do disjuntor (risco de explosão).
- 2 - Os barramentos de alta tensão deverão estar conectados antes do enchimento de gás SF₆.
- 3 - **Em caso de planejamento das conexões dos barramentos de alta tensão após o comissionamento do disjuntor é obrigatório primeiro a retirada do gás SF₆, isto é, trabalhar somente quando o disjuntor estiver despressurizado.**

Materiais e ferramentas necessários

Lista dos materiais e ferramentas GE GRID, necessários para o abastecimento com gás SF₆:

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(2)		Dispositivo de enchimento (82311001)	1
(8)		Redutor de pressão (69800125)	1
(6)		Cilindro(s) de gás SF ₆	*
(14)		Manômetro padrão 0...1 MPa (69800124)	1

* em função do aparelho

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Abastecimento com gás SF ₆	2
Confirmação da pressão	3
Controle da pressão	4
Controle da estanqueidade	6
Umidade do gás SF ₆ no disjuntor	7

AIB	05	12/01/2022	MFA	MJFB
AIB	04	19/03/2018	LPB	MJFB
AIB	03	18/04/2013	JPS	MJFB
BAT	02	04/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	03/2001	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Instalação

Abastecimento com gás SF₆

Abastecimento com gás SF₆

Cálculo da pressão de abastecimento

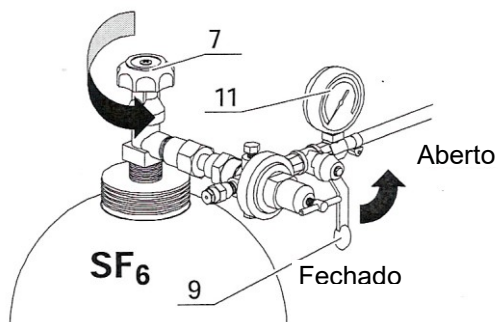
Calcular a pressão de abastecimento de gás SF₆ em função da temperatura e da pressão atmosférica local.
O abastecimento é efectuado à pressão calculada aumentada de 0.01 MPa.



Vide a seção “Supervisão do gás SF₆” (Cálculo da pressão de abastecimento no local da instalação).

Processo

A tabela abaixo indica as etapas da operação de abastecimento com gás SF₆.



Etapa	Ação	Observação
1	Abriu o registro (7) do cilindro de gás SF ₆ e regular a saída de gás por meio do registro (9) do redutor de pressão (baixa vazão).	Fechar o registro (7), de vez em quando, para ler a pressão no manômetro.
2	Reinicie o abastecimento até atingir a pressão desejada.	
3	Fechar novamente o registro (7) e depois o registro (9).	



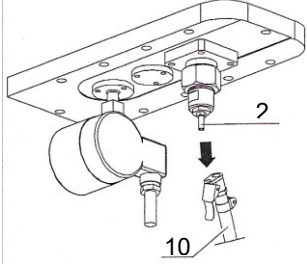
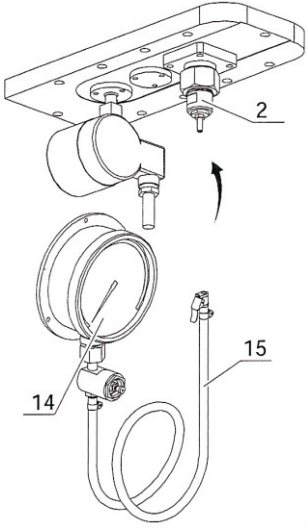
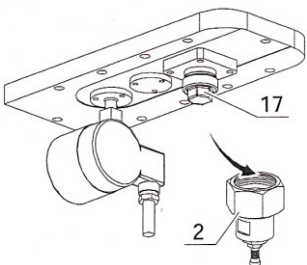
Instalação

Abastecimento com gás SF₆

Confirmação da pressão

Processo

A tabela abaixo indica as etapas da operação de confirmação da pressão de abastecimento com gás SF₆.

Etapa	Ação	Ilustração
1	Desconectar o tubo (10) do dispositivo de enchimento (2) do redutor de pressão.	
2	<ul style="list-style-type: none">• Conectar o tubo (15) do manômetro 0...1 MPa (14) ao dispositivo de enchimento (2).• Logo que a pressão requerida for confirmada, remover o manômetro padrão (14) e guardá-lo ao abrigo da umidade.	
3	Remover o dispositivo de enchimento (2) e recolocar o bujão (17) (4 daN.m).	



Instalação

Abastecimento com gás SF₆

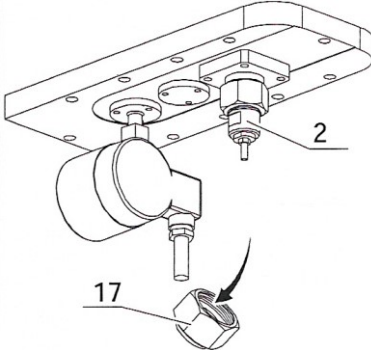
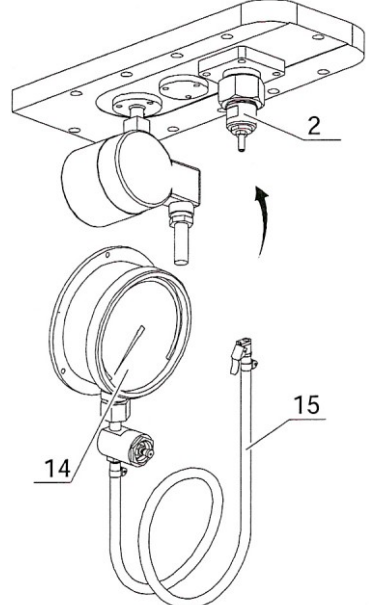
Controle da pressão

Princípio

Após uma estabilização da temperatura de, pelo menos, 12 horas após o abastecimento, é necessário controlar e ajustar definitivamente a pressão ao seu valor corrigido, em função da temperatura ambiente e da pressão atmosférica local.

Preparação

A tabela abaixo indica as etapas de preparação antes do controle da pressão.

Etapa	Ação	Ilustração
1	<ul style="list-style-type: none">Remover o bujão (17) e instalar o dispositivo de enchimento (2).	
2	<ul style="list-style-type: none">Conectar o tubo (15) do manômetro 0...1MPa (14) ao dispositivo de enchimento (2).	

Continua na página seguinte

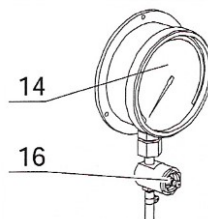


Instalação
Abastecimento com gás SF₆

Controle da pressão (continuação)

Tabela de procedimento decisional

A tabela abaixo indica as etapas a seguir, em função da pressão medida:



Para a pressão medida...	Ação						
correta	Fim do controle						
muito alta	Ajustar a pressão através da válvula (16) do manômetro (14), até atingir a pressão requerida.						
muito baixa	Complementar com gás SF ₆						
	<table border="1"><thead><tr><th>Se o ajuste da pressão for...</th><th>Ação</th></tr></thead><tbody><tr><td>≤ 0.05 MPa</td><td>Fim do controle</td></tr><tr><td>> 0.05 MPa</td><td>Fazer um novo controle após um período de estabilização de 2 a 3 horas.</td></tr></tbody></table>	Se o ajuste da pressão for...	Ação	≤ 0.05 MPa	Fim do controle	> 0.05 MPa	Fazer um novo controle após um período de estabilização de 2 a 3 horas.
	Se o ajuste da pressão for...	Ação					
≤ 0.05 MPa	Fim do controle						
> 0.05 MPa	Fazer um novo controle após um período de estabilização de 2 a 3 horas.						

Fim do controle

A tabela abaixo indica as etapas finais do controle da pressão:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Desconectar o manômetro 0...1Mpa (14).	
2	<ul style="list-style-type: none">Remover o dispositivo de enchimento (2) e recolocar o bujão (17), aplicando um torque de 4 daN.m; a estanqueidade somente estará garantida com esta condição.	




Instalação

Abastecimento com gás SF₆

Controle de estanqueidade

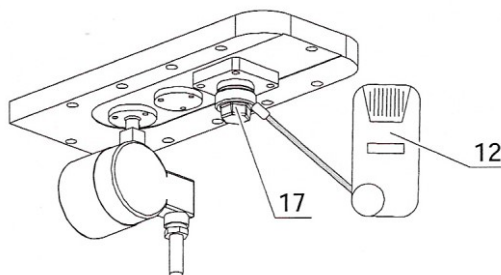
Ferramentas GE GRID necessárias

Lista de ferramentas GE GRID necessárias para o controle de estanqueidade:

Marcação	Imagem	Designação	Número
12		Detetor de vazamentos 23611004 (opcional)	1

Processo

Certificar-se da estanqueidade do bujão (17), por meio de um detector de vazamentos (12).





Instalação

Abastecimento com gás SF₆

Umidade do gás SF₆ no disjuntor

Princípio

Esta medição não é necessária, estando o equipamento dotado de peneiras moleculares, em quantidade suficiente para proporcionar um ponto de orvalho $\leq 0^{\circ}\text{C}$ (32°F), para uma temperatura ambiente de 20°C (68°F), sendo isto aplicável a um aparelho abastecido à sua pressão nominal, após 2 ou 3 meses.



Instalação
Abastecimento com gás SF₆

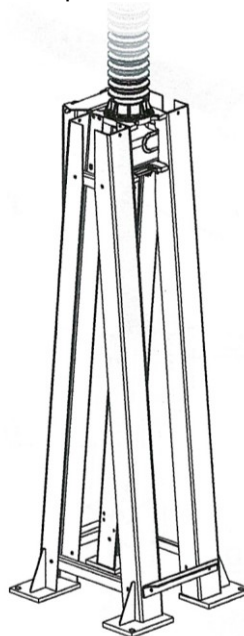
Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Apresentação

Lembrete

As estruturas podem ser fornecidas pelo cliente ou pela GE Grid



Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Componentes necessários para a operação	2
Componentes da estrutura-suporte (por polo)	3
Preparação da coluna	5
Montagem dos pés da estrutura	6

AIB	04	04/02/2022	MFA	MJFB
AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	04	06/2004	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado




Componentes necessários para a operação

Produtos necessários

MOBILPLEX 47 ou MOBILUX EP3 ou Molykote BR2 Plus ou Molytour BM-2
(lubrificação dos parafusos)

Ferramentas necessárias

Lista das ferramentas necessárias para a montagem:

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(1)		Cinta de içamento (3m)	2

Manuseio

As operações de montagem da estrutura e de içamento do polo devem ser realizadas por, no mínimo, **duas pessoas**.



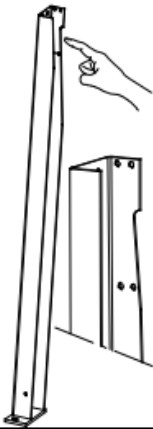
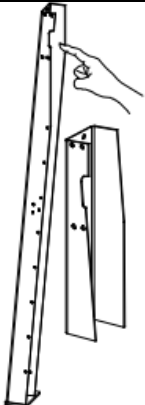

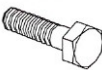
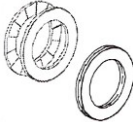
Componentes da estrutura-suporte (por polo)

Introdução

Caso as estruturas-suporte sejam fornecidas pela GE Grid, verificar a presença dos componentes necessários à montagem.

Componentes necessários

Lista dos componentes GE Grid necessários à montagem.

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(2)		Pé	2
(3)		Pé	2
(5)		Parafuso H M16-45	1
(7)		Parafuso H M16-35	16
(9)		Arruelas NORDLOCK NL16 SS	16






Continua na página seguinte

Componentes da estrutura-suporte (por polo) (continuação)

Componentes necessários
(continuação)

Lista dos componentes GE necessários à montagem.

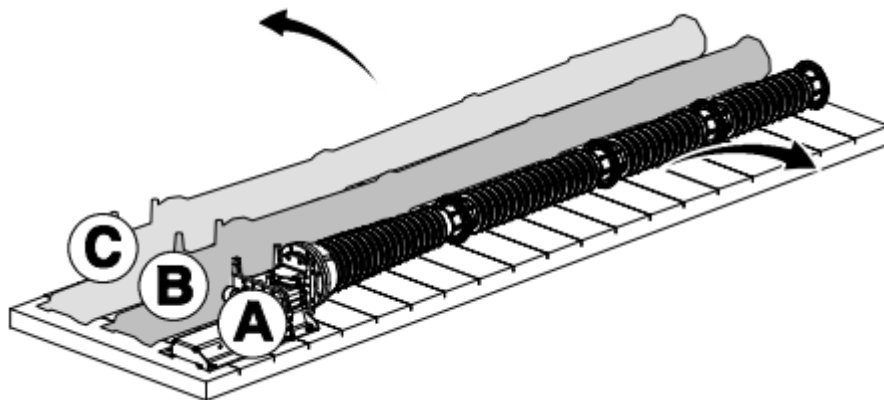
Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(20)		Parafuso H M16-45	12
(21)		Reforço	2
(22)		Reforço	2

Preparação da coluna

Desmontagem da caixa dos polos

Remover os painéis laterais da caixa.

NOTA: A extração das colunas deve ser feita na ordem A, B e C, de forma a poder retirar facilmente os anéis anti-corona (11).



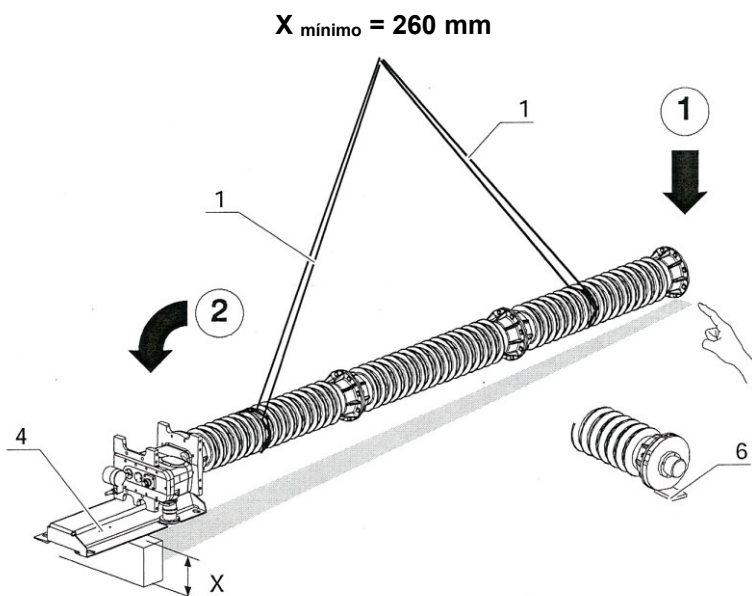
Preparação do polo

Enlaçar a coluna "A" com duas cintas flexíveis.

Retirar a coluna da caixa e pousá-la no solo, sobre a tampa da caixa, da seguinte forma:

primeiro, a extremidade onde se encontra o dispositivo auxiliar de tombamento (6).

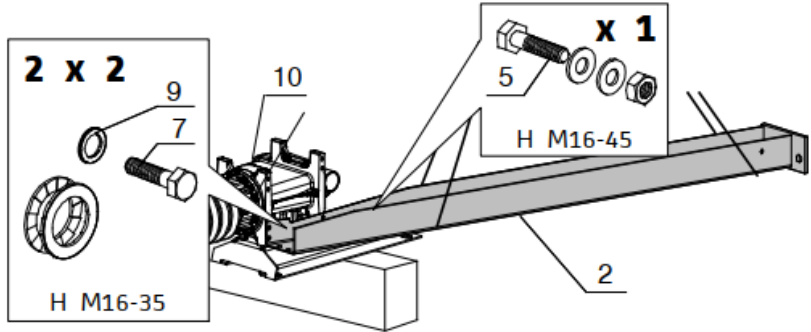
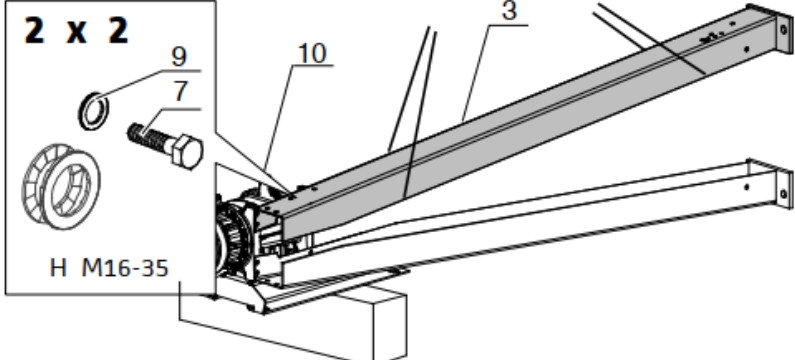
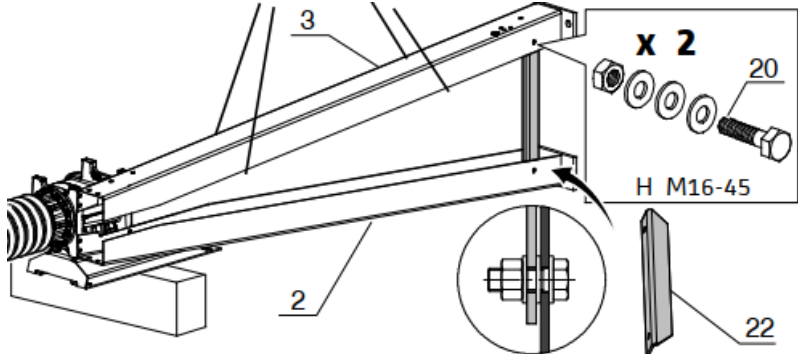
segundo, o suporte do comando (4), apoiando-o sobre uma cunha de madeira, a fim de permitir a montagem correta dos pés da estrutura.



Montagem dos pés da estrutura

Processo

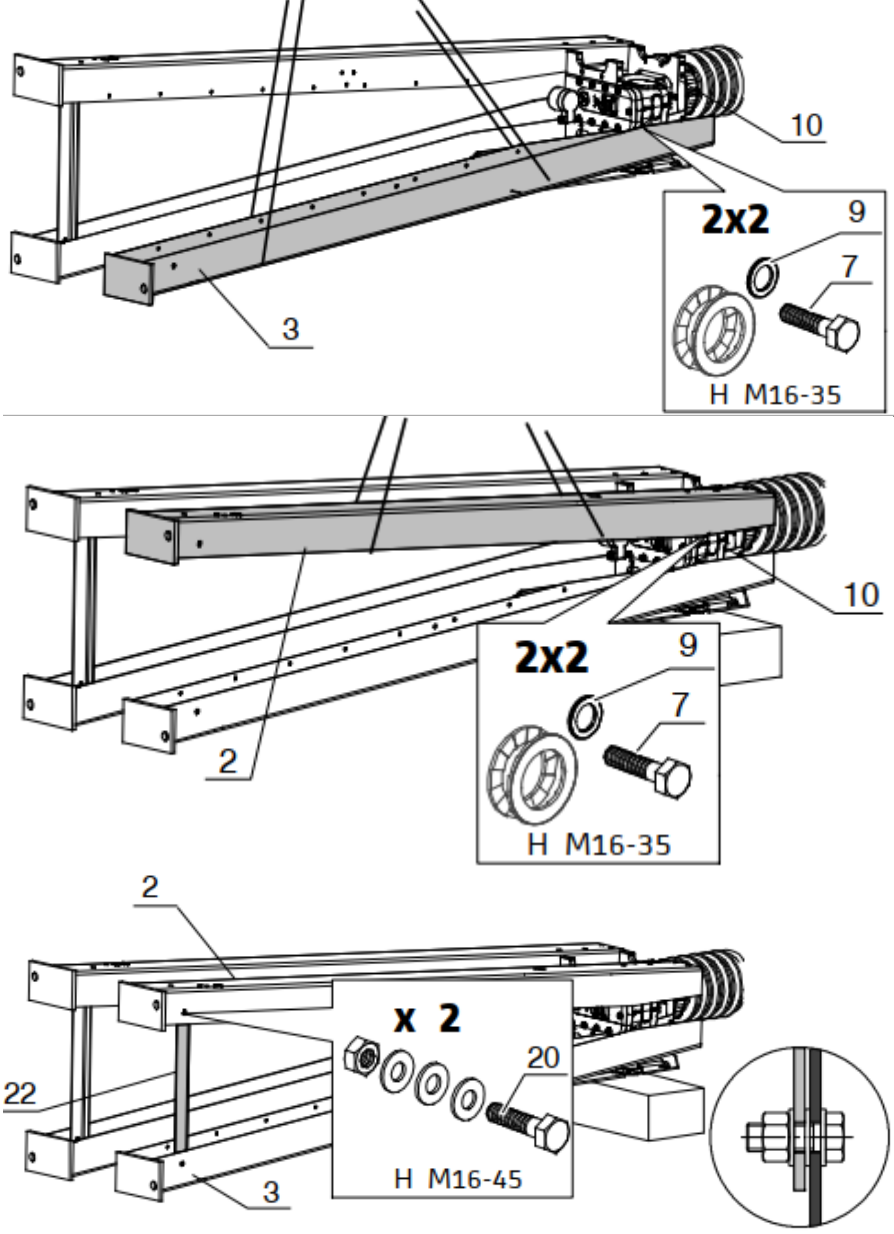
A tabela abaixo indica as etapas de montagem dos pés da estrutura:

Etapa	Ação
1	<p>Com a ajuda de duas cintas de içamento, posicionar o pé da estrutura (2) no cárter (10) e fixá-lo com os parafusos (7) e as arruelas NORDLOCK (9). Não dar aperto aos parafusos (7). Montar o parafuso (5) <u>somente neste pé</u>.</p> 
2	<p>Com a ajuda de duas cintas de içamento, posicionar o pé da estrutura (3) no cárter (10) e fixá-lo com os parafusos (7) e as arruelas NORDLOCK (9). Não dar aperto aos parafusos (7).</p> 
3	<p>Montar o reforço (21), internamente, entre os pés da estrutura (3), com os parafusos (20). Ajustar a distância entre os pés para fixar a travessa (21) à estrutura. Não dar aperto aos parafusos (20).</p> 

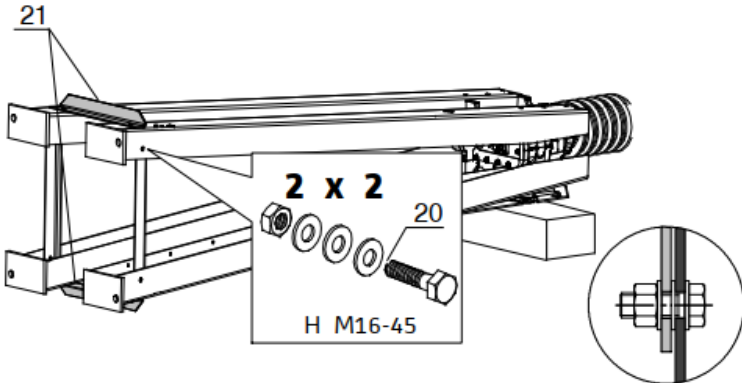
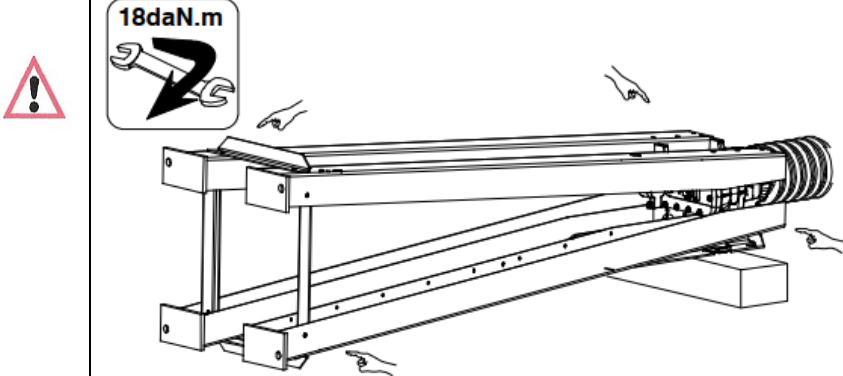
Montagem dos pés da estrutura (continuação)

Processo
 (continuação)

A tabela abaixo indica as etapas de montagem dos pés da estrutura:

Etapa	Ação
4	<p data-bbox="544 501 1441 562">Montar os pés da estrutura (3) e (2), bem como o reforço (22), repetindo as etapas 1-2-3.</p> 



5	<p>Montar os reforços (21) externamente, entre os pés da estrutura, com os parafusos (20)</p>  <p>21</p> <p>20</p> <p>2 x 2</p> <p>H M16-45</p>
6	<p>Apertar todos os parafusos, aplicando o torque de aperto indicado.</p>  <p>18daN.m</p>




Esta página foi intencionalmente deixada em branco



Apresentação

Ferramentas necessárias

Lista de ferramentas necessárias para o içamento e posicionamento do polo:

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(1)		Cinta de içamento (3m – min 1000kg)	2 (fornecida sob encomenda)

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Operação	Página
Içamento do polo	2
Posicionamento do polo	3

AIB	05	27/03/2023	MFA	MJFB
AIB	04	23/07/2018	JPS	MJFB
AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	06/2003	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

Içamento do polo

Processo

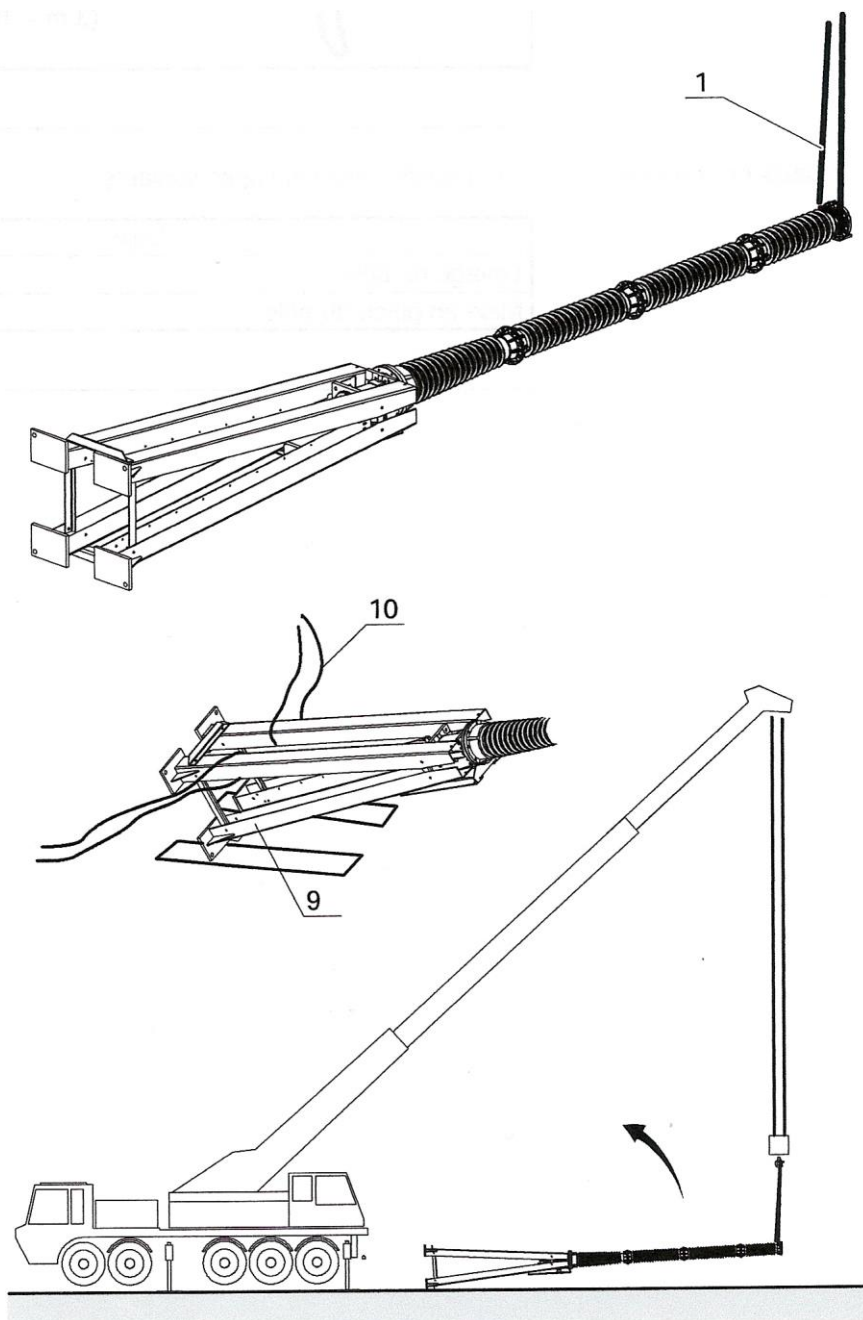
Enlaçar o polo com duas cintas (1), na extremidade da coluna.



Com a ajuda do dispositivo de içamento, erguer o polo, articulando-o sobre a base da estrutura e utilizando tábuas de madeira como apoio.

Posicionar cordas de chamamento (10) nas pernas da estrutura metálica (9) de forma a poder guiar o polo, quando suspenso.


Erguer o polo com precaução.

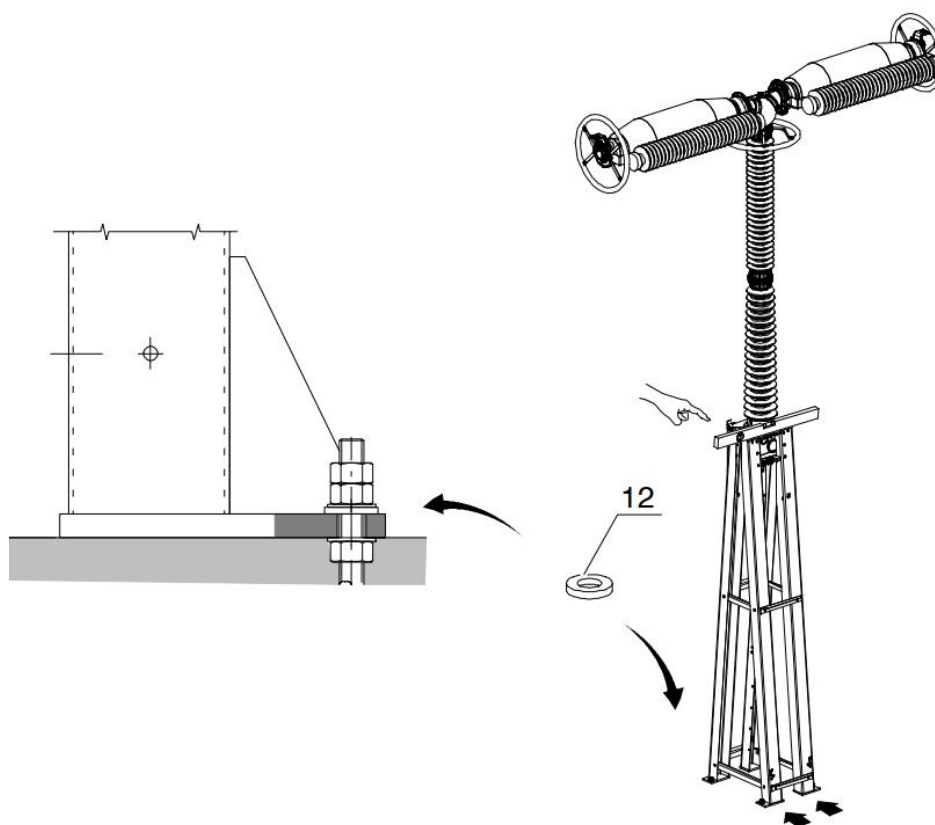


Posicionamento do polo

Processo

A tabela abaixo indica as etapas para o posicionamento do polo.

Etapa	Ação
1 	Por meio do dispositivo de içamento, posicionar a estrutura sobre os pontos de fixação no solo, <u>sem fixá-la, respeitando a orientação do polo indicada no croquis do aparelho.</u>
2	Se necessário, calçar os pés da estrutura, para nivelar a placa superior.
3	Posicionar as arruelas (12) e fixar o conjunto com as porcas.
4	Remover as cintas de içamento.
5	Verificar os torques de aperto de todos os parafusos da estrutura.



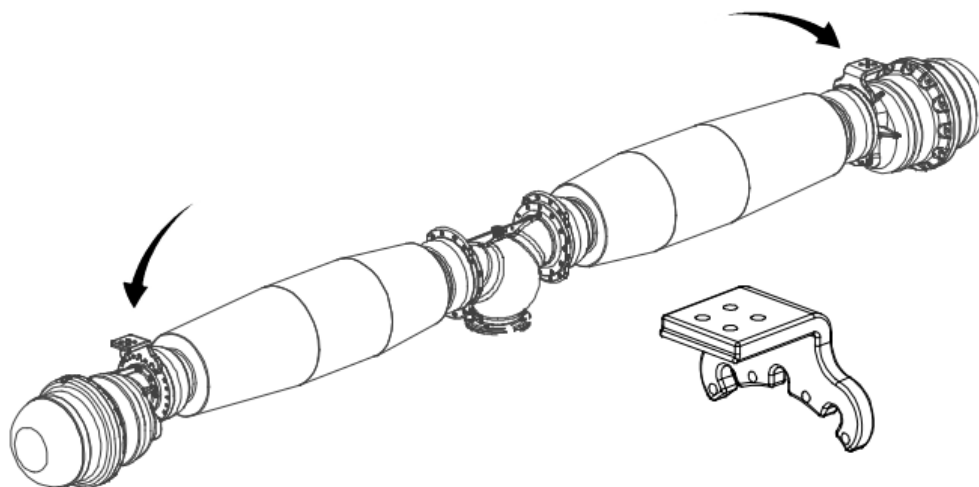


Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações



Apresentação

Ilustração



Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

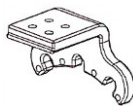

Assunto	Página
Componentes, produtos e acessórios	2
Preparação das superfícies de contato	3
Montagem dos terminais de A.T.	4










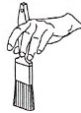
Componentes, produtos e acessórios

Componentes necessários

Lista de componentes GE Grid necessários para a montagem (por polo):

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(1)		Terminal	2
(3)		Parafusos H M12-45	8

Produtos e acessórios necessários

Ilustração	Designação
	Vasilha de ISOPROPANOL (1l)
	Vaselina 204 – 9
	Graxa Contactal
	Lixa A400
	Scotch Brite A-VF
	Pano
	Pincel redondo nº 4
	Pincel chato nº 16



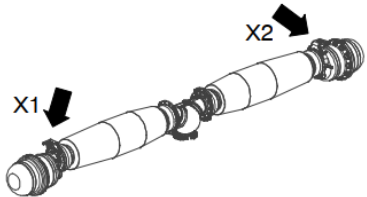





Preparação das superfícies de contato

**Preparação da
graxa de contato**

A graxa de contato é uma mistura de vaselina com graxa Contactal.
GRAXA DE CONTATO = 50% vaselina + 50% graxa Contactal.

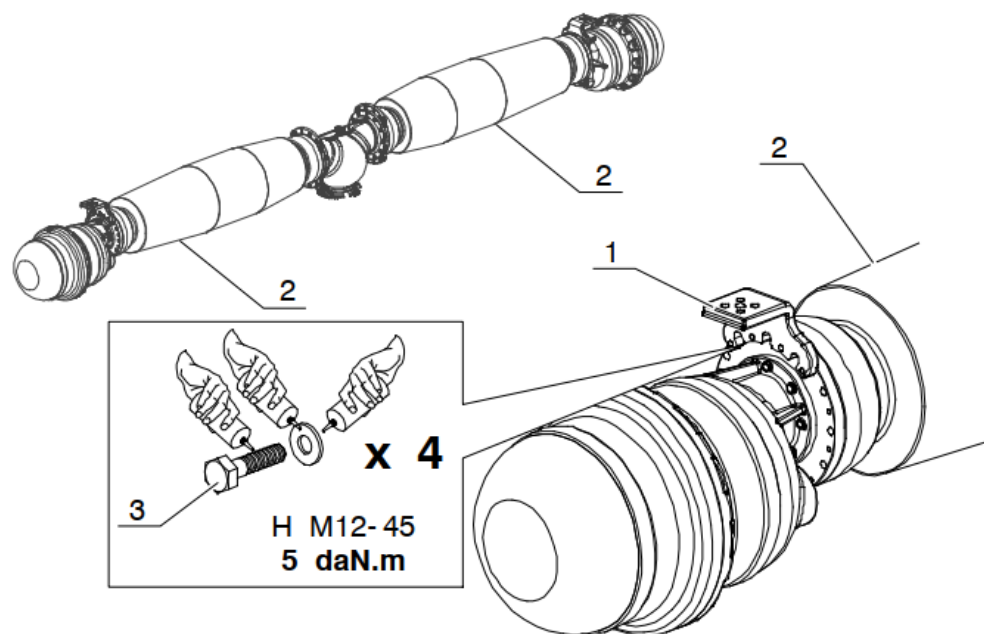
**Preparação das
superfícies de
contato**

A tabela abaixo indica as etapas de preparação das superfícies de contato:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Remover os parafusos provisórios dos terminais X1 e X2.	
2	Passar uma lixa fina a seco.	
3	Eliminar o pó produzido.	
4	Lubrificar com GRAXA DE CONTATO	
5	Passar um pano limpo, deixando somente uma fina camada de graxa.	
6	Lixar, sobre a graxa, com lixa impermeável A400.	

**Montagem dos terminais de A.T.****Processo**

Montar imediatamente os terminais (1) nas câmaras de ruptura (2) após a preparação das superfícies de contato. Fixar os terminais com os parafusos (3); utilizar a GRAXA DE CONTATO para selar os parafusos.

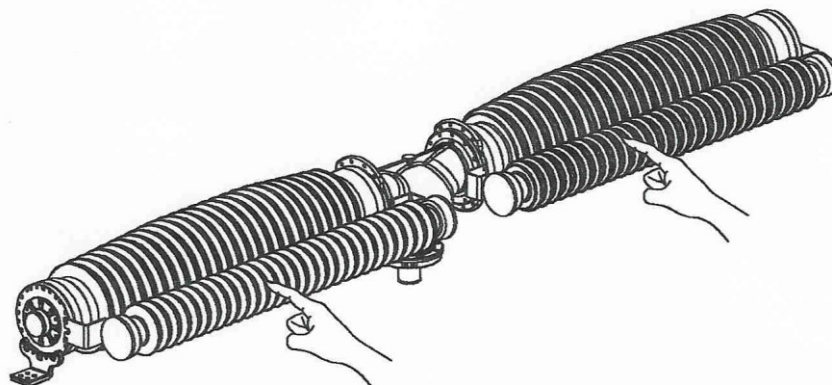
**Informação**

- O valor da resistência elétrica da montagem deve situar-se em:
 $R \leq 2\mu\Omega$
- Ao instalar os conectores de A.T., preparar as superfícies de contato da mesma forma.




Apresentação

Ilustração



Ferramentas necessárias

Lista das ferramentas necessárias

Índice	Ilustração	Designação	Qtde.
(12)		Cinta de içamento (3 m)	2

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:


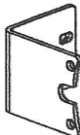
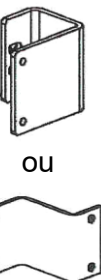




Assunto	Pág.
Componentes e produtos	2
Preparação dos capacitores	3
Montagem dos capacitores	4



Componentes e produtos

Componentes necessários

Lista dos componentes necessários para a montagem (por pólo):

Índice	Ilustração	Designação	Qtde.
(1)		Capacitor	2
(3)		Suporte	2
(4)	 ou	Suporte (em função do aparelho)	2
(5)		Parafusos H M12-30	8
(8)		Parafusos H M12-45	4
(9)		Parafusos H M12-25	4
(1)		Distanciador	4

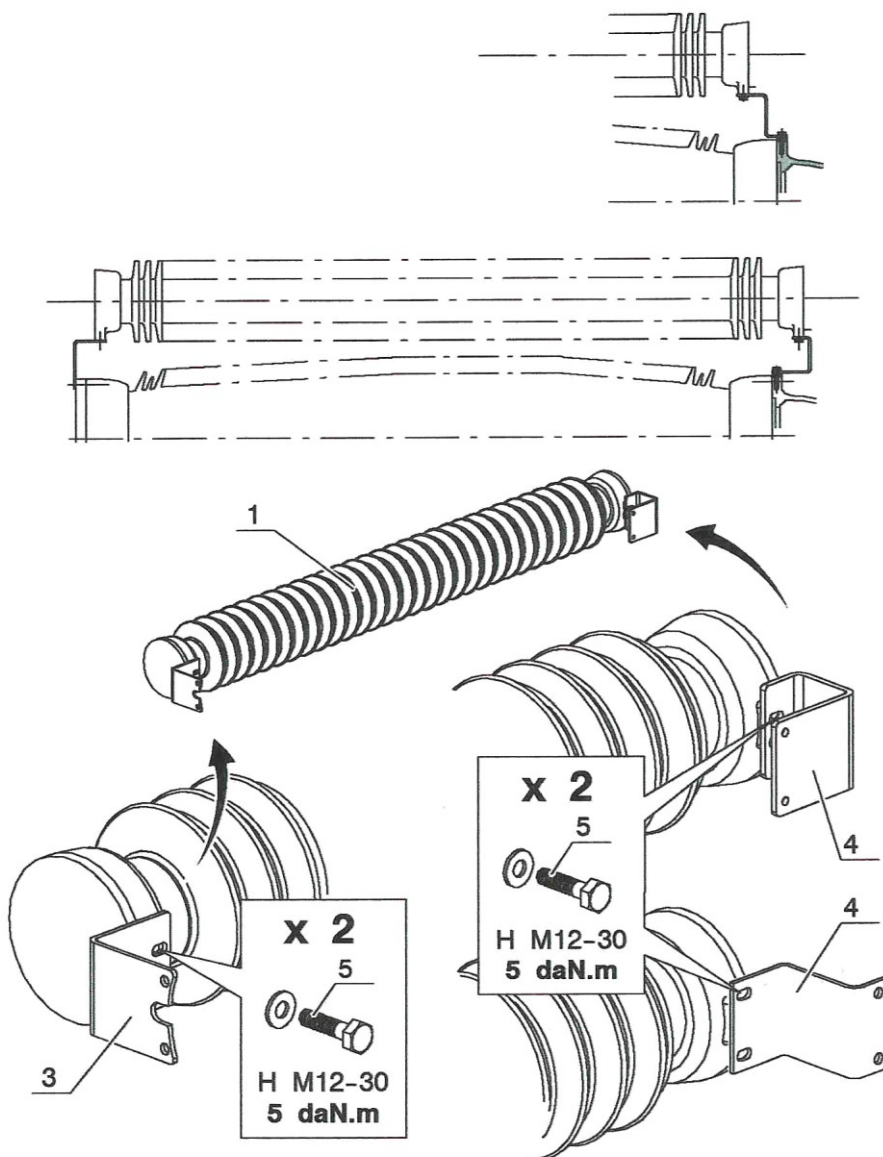
Produto necessário MOBILPLEX 47 ou MOBILUX EP3 ou Molykote BR2 Plus ou Molytour BM-2
 (lubrificação dos parafusos)



Preparação dos capacitores

Montagem dos suportes

- Montar o suporte (3) no capacitor (1) utilizando os parafusos (5).
- Montar o suporte (4) no capacitor (1) utilizando os parafusos (5).





Montagem dos capacitores

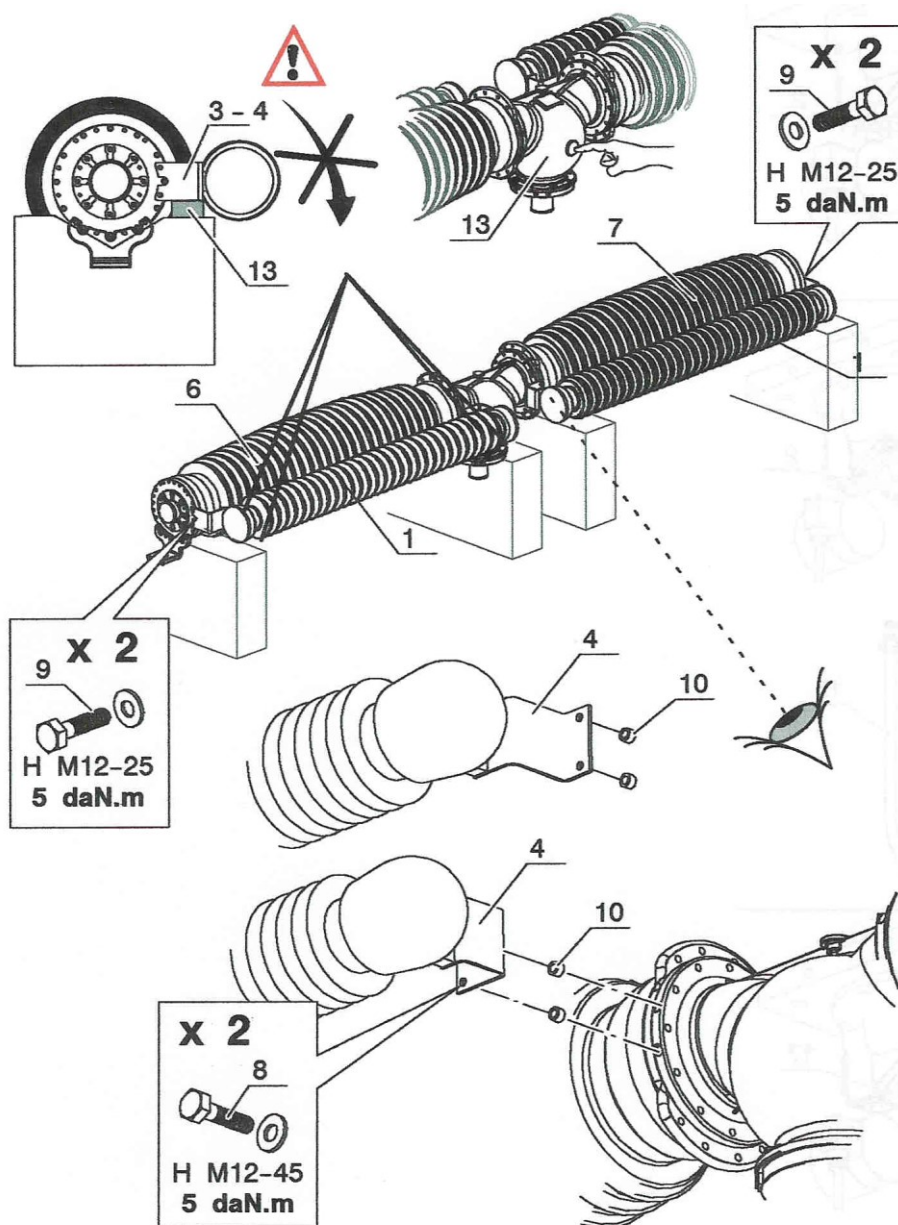
Processo

Montar os capacitores (1) nas câmaras de ruptura (6) e (7), **do lado oposto ao do ressalto do cárter (13)**, utilizando os parafusos (8) e (9).

NOTA: Usar os dois distanciadores (10) para montar os capacitores, do lado dos suportes (4), junto às câmaras.



Para evitar a rotação das câmaras de ruptura, inserir um calço (13) sob os suportes dos capacitores (3) e (4), **após a montagem**.





Apresentação

Este procedimento só se aplica quando previstos anéis anti-corona nas câmaras de ruptura, para verificar a necessidade dos mesmos, consultar o desenho dimensional do fornecimento.

Produto necessário LOCTITE 262 / 242 (travamento dos parafusos)

Componentes necessários Lista dos componentes GE, necessários para a montagem (por polo):

Índice	Ilustração	Designação	Quantidade
(1)		Anel anti-corona	2
(2)		Tala de fixação	8
(3)		Parafuso H M10-30 / arruela / porca	8
(4)		Parafuso H M12-30 / arruela	8

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

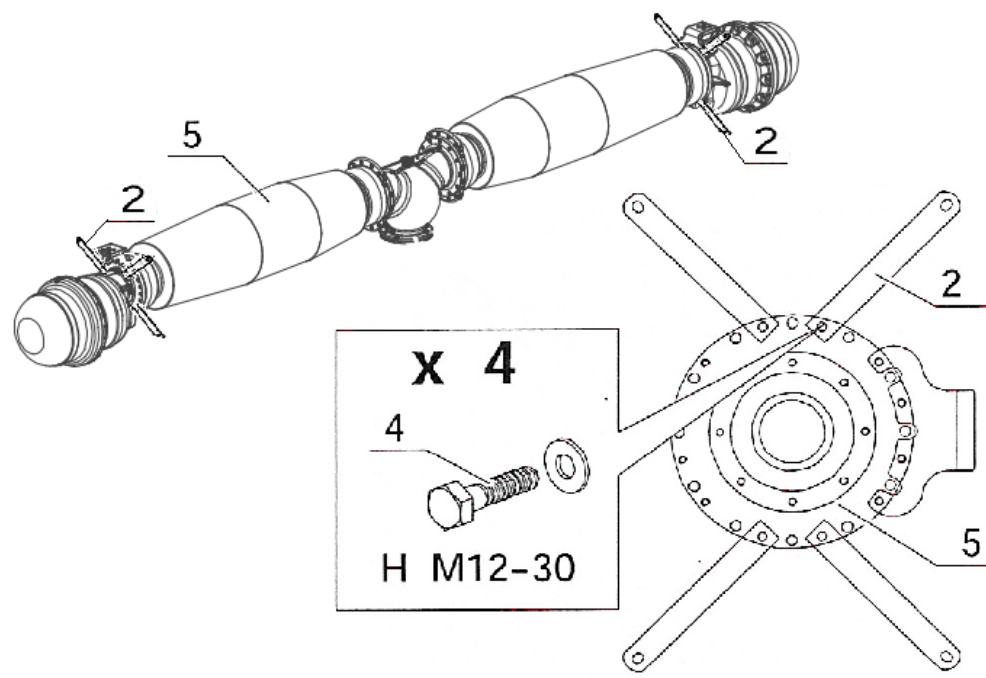
Operação	Página
Montagem das talas de fixação	2
Montagem dos anéis anti-corona	3



Montagem das talas de fixação

Processo

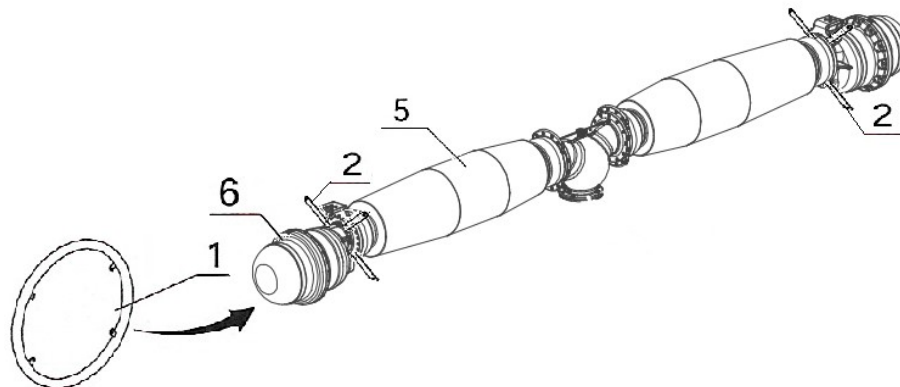
Montar as talas (2) na extremidade das câmaras de ruptura (5), com os parafusos (4), **sem travar**



Montagem dos anéis anti-corona

Posicionamento

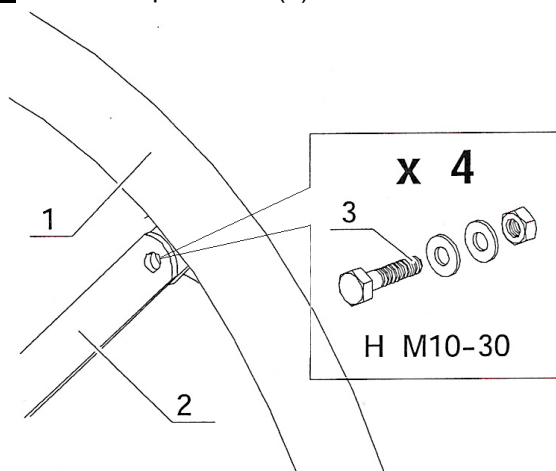
Passar o anel anti-corona (1) em volta do resistor (6), posicionando-o junto às talas de fixação (2).



Fixação

Fixar o anel anti-corona (1) nas talas de fixação (2), com os parafusos (3).

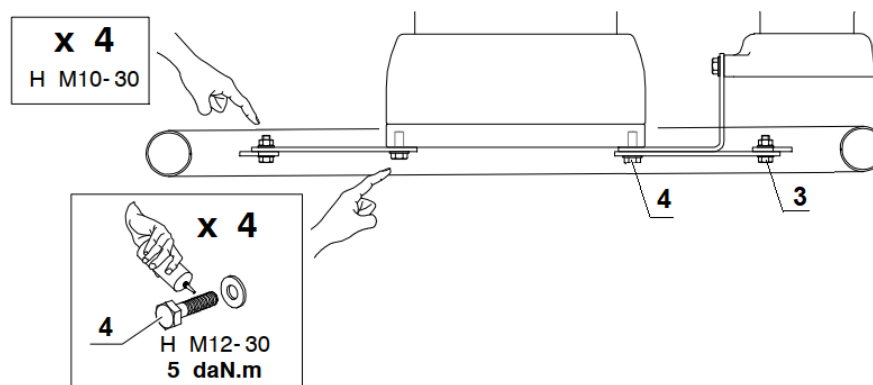
NOTA: Travar os parafusos (3) com “LOCTITE 262 ou 242”



Travamento

Apertar os parafusos (3) e (4), com o torque indicado.

NOTA: Travar os parafusos (4) com “LOCTITE 262 ou 242”





Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações



Apresentação

Identificação

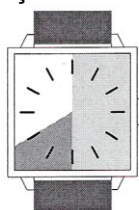
Antes do acoplamento, verificar a correspondência da identificação das câmaras de ruptura com a da coluna.



Duração do acoplamento

As operações de acoplamento final coluna-câmaras devem ser realizadas num tempo **inferior a 40 minutos**.

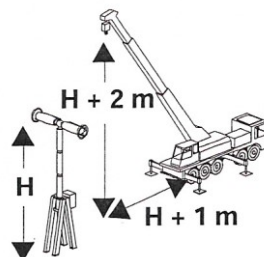
NOTA: Essas operações devem ser executadas por, no mínimo, duas pessoas.



$$T(\max) \leq 40 \text{ min}$$


Dispositivo de içamento

Prover meios de içamento adequados: **3.000 daN** (mínimo)



Etapas do acoplamento

O acoplamento das câmaras com a coluna é realizado em várias etapas:

Etapa	Ação	Página
A	Posicionamento da caixa das câmaras	2
B	Preparação das câmaras de ruptura	3
C	Verificação da resistência de pré-inserção (modelos GL315D/XD ou GL317D/XD)	4
D	Preparação dos componentes para anel corona da coluna (se aplicável)	5
E	Preparação dos componentes necessários ao acoplamento	6
F	Içamento e preparação da coluna	7
G	Acoplamento final 	8

AIB	04	28/03/2022	MFA	MJFB
AIB	03	18/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	05/07/2011	JPS	DND
BAT	01	24/05/2005	Demba Ndiaye	Rubens Lander
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

Posicionamento da caixa das câmaras

Introdução

Para facilitar o içamento dos polos e trabalhar com total segurança, **é indispensável que as caixas sejam posicionadas corretamente em relação ao dispositivo de içamento.**

Posicionamento da caixa



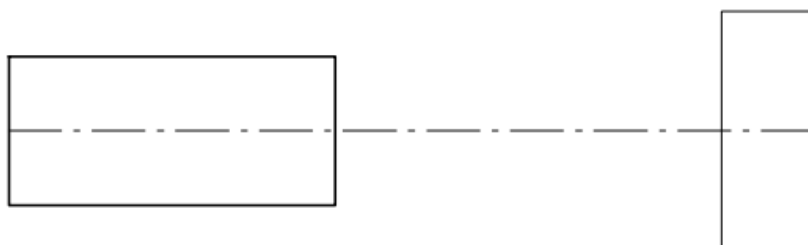
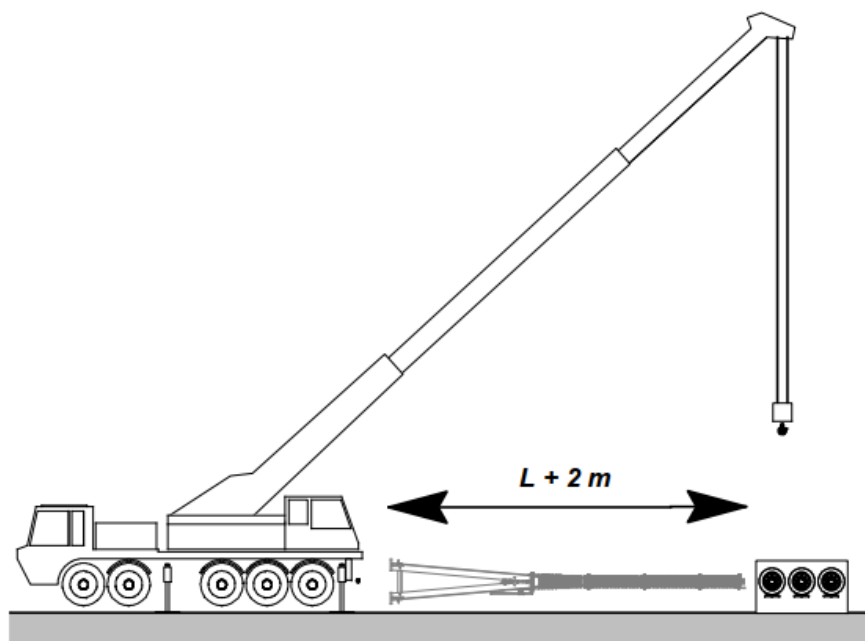
Com o auxílio do dispositivo de içamento, posicionar a caixa de câmaras de modo que:

O eixo das câmaras esteja perpendicular ao plano de elevação.

A distância entre a caixa e o dispositivo de içamento seja superior ao comprimento da coluna, equipada com a estrutura, "L" + 2m.

NOTA: O berço da caixa de câmaras será utilizado para o acoplamento coluna-câmaras dos três polos do disjuntor.

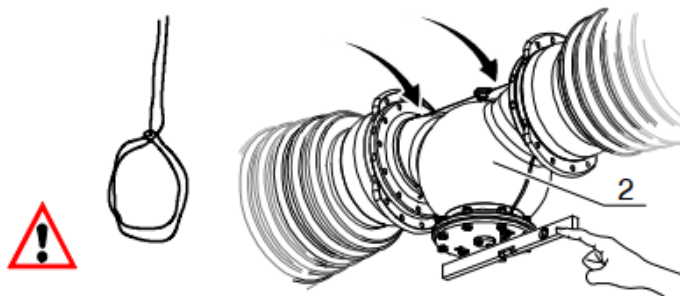
Ilustração



Preparação das câmaras de ruptura

Içamento das câmaras de interrupção

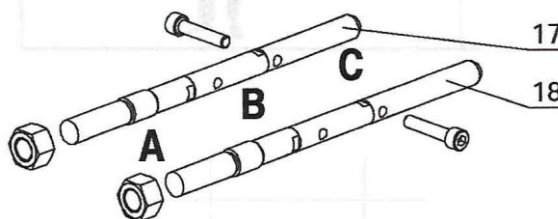
Com o uso das duas cintas fornecidas, erguer as câmaras, **NIVELANDO-AS** com o cárter (2), até a altura de um homem (peso aproximado: 700 kg).



Montagem dos pinos de centragem

Montar as seções A, B e C dos pinos de centragem (17) e (18), sem sobreaperto, de forma que possam ser removidos mais tarde, sem dificuldade.

NOTA: O pino (18) é mais longo que o pino (17).

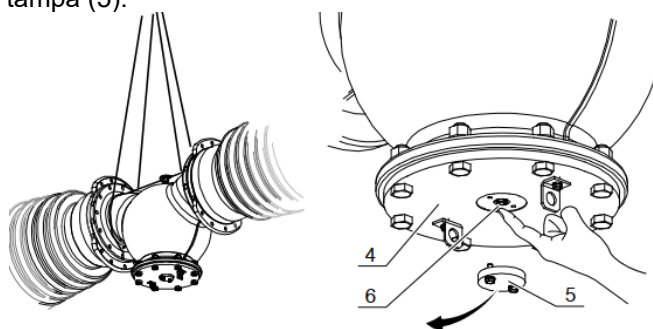


Retirar a pressão das câmaras

Remover a tampa (5) da cobertura de transporte (4) e pressionar a válvula (6) para trazer o volume das câmaras à pressão ambiente.

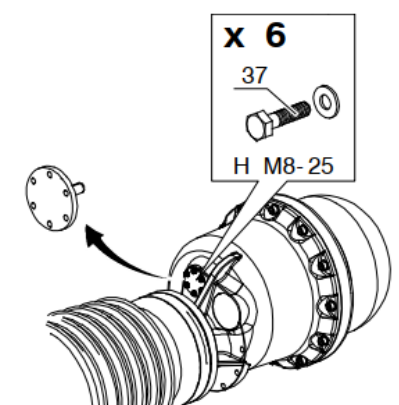
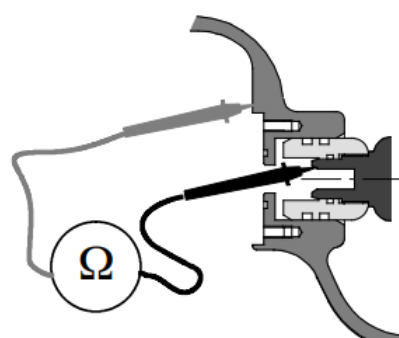
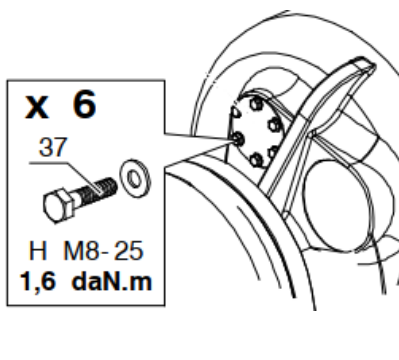
ATENÇÃO: pressão de transporte = nitrogênio (N₂), 0.03 MPa, a 20°C (101.3 kPa).

Reinstalar a tampa (5).



Verificação da resistência de pré-inserção (modelos GL315D/XD ou GL317D/XD)

Processo Na tabela a seguir são indicadas as etapas para verificação da resistência de pré-inserção:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Remover a tampa fixada no resistor de pré-inserção retirando os parafusos (37).	
2	<p>Com auxílio de um multímetro medir a resistência ôhmica.</p> <p>Se o valor medido não corresponder ao valor indicado na tampa, contacte o nosso Serviço de Apoio ao Cliente.</p>	
3	Montar novamente a tampa no resistor de pré-inserção com os parafusos (37) seguindo o processo "Vedação de parafusos" presente no capítulo "Procedimentos gerais de montagem".	

Preparação dos componentes para anel corona da coluna (se aplicável)

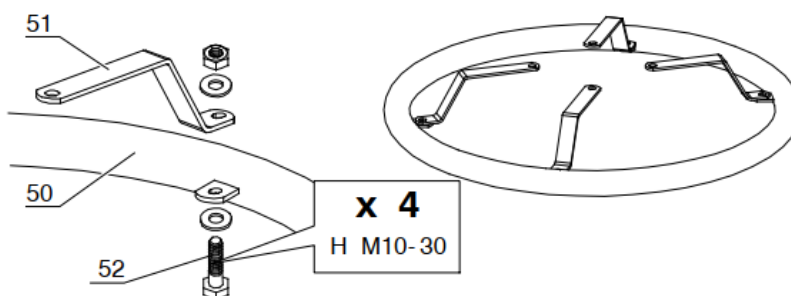
Componentes GE necessários

Lista dos componentes GE, necessários (por polo):

Índice	Ilustração	Designação	Qtde.
(50)		Anel corona	1
(51)		Suporte para anel corona	4
(52)		Parafuso / porca / arruela M10-30	4

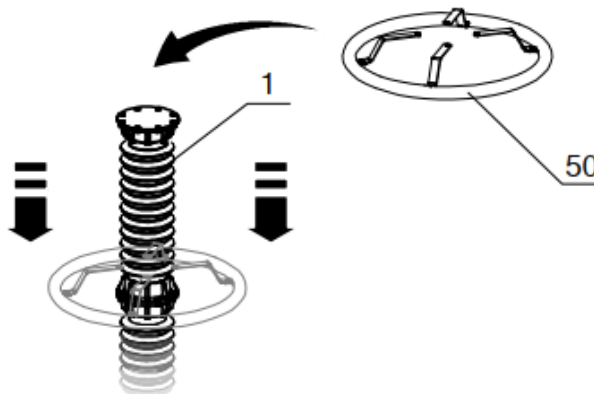
Montagem

Fixar os suportes (51) no anel corona (50) com os parafusos porcas e arruelas (52).
(Não aplicar o torque final)



Posicionamento





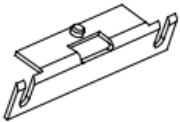

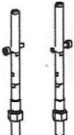





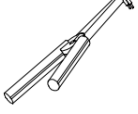
Posicionar temporariamente o anel corona sob o flange inferior da primeira coluna suporte.



Preparação dos componentes necessários ao acoplamento

Componentes GE necessários

Lista dos componentes GE, necessários ao acoplamento:

Índice	Ilustração	Designação	Qtde.
(12)		Junta	1
(14)		Parafuso M16	8
(15)		Arruela M16	16
(16)		Porca	8
(7)		Limitador	1
(8)		Alavanca	1
(17) (18)		Pino de centragem "curto" Pino de centragem "longo"	1
(21)		Fio elétrico rígido (80 cm)	1
(19)		Disco de proteção	1
(20)		Ferramenta para montar o pino de acoplamento	1
(24)		Pino de acoplamento	
(25)		Anel elástico	1
(37)		Alicate para anel elástico (Fora do fornecimento GE)	1

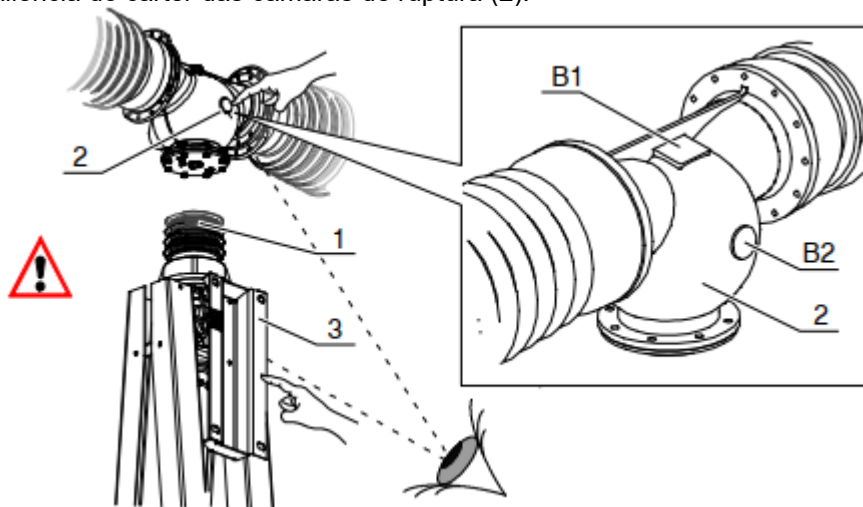
Produtos necessários

Graxa **Graxa SF 1377** ou **Molykote 111**: lubrificação de superfícies de contato
LOCTITE 225 / 262 / 242: travamento de parafusos
MOBILPLEX 47 ou **MOBILUX EP3** **Molykote BR2 Plus** ou **Molytour BM-2**:
lubrificação de parafusos

Acoplamento final

Posicionamento das câmaras de ruptura

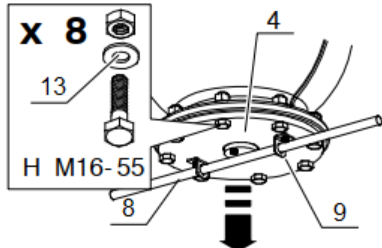

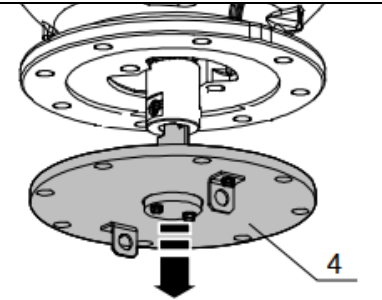
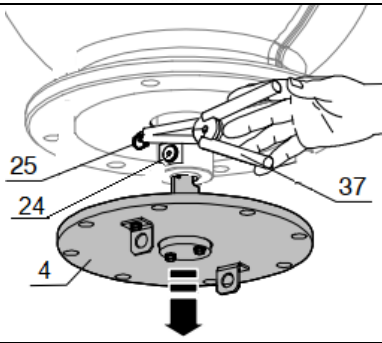
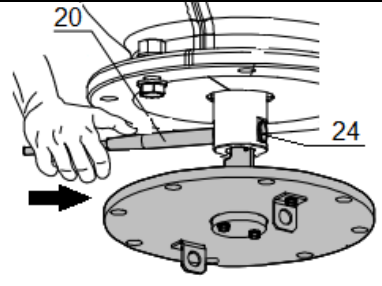
Posicionar a coluna (1) de modo que o suporte do comando (3) fique do mesmo lado da saliência do cárter das câmaras de ruptura (2).



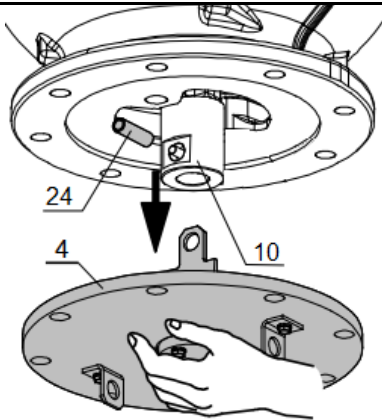
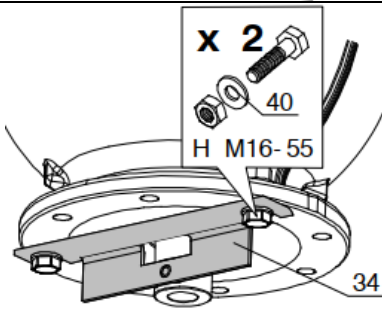
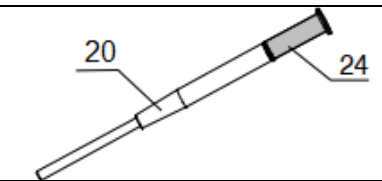
Acoplamento final

Remoção da tampa de transporte das câmaras de interrupção

A tabela abaixo indica as etapas de remoção da tampa de transporte das câmaras de interrupção:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Retirar os parafusos (13) e introduzir a alavanca (8) nos suportes (9). Puxar a alavanca (8) para abrir a tampa.	
2	<p style="text-align: center;">Início da cronometragem</p> (As operações de acoplamento final coluna-câmaras devem ser realizadas num tempo inferior a 40 minutos.)	
3	Puxar a tampa (4)	
4	Utilizando um alicate para anel elástico (37), remover o anel elástico (25) para possibilitar a retirada do pino (24).	
5	Instalar a ferramenta para remover o pino de acoplamento (20) e retirar o pino (24) empurrando-o para o lado.	



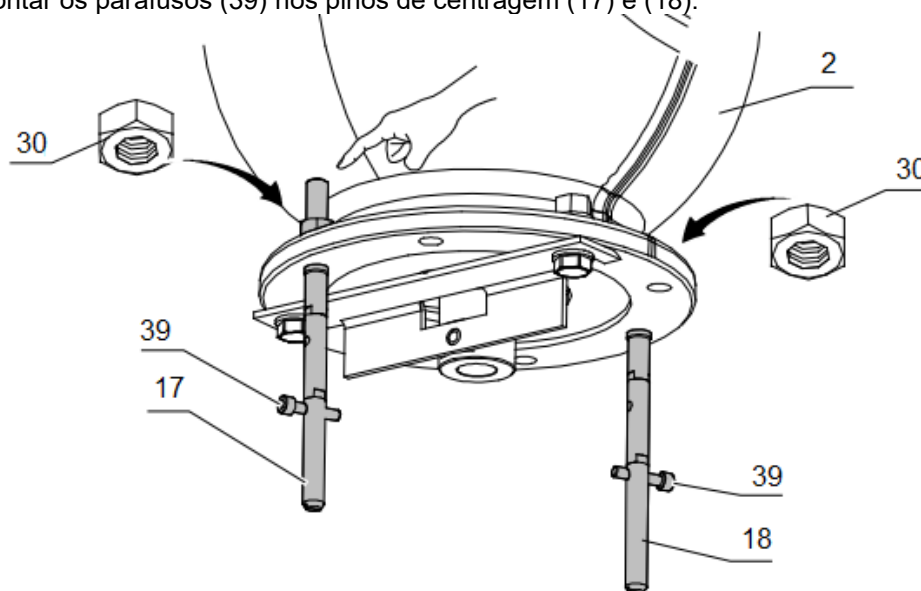
6	Após a remoção completa do pino retirar a tampa.	
	Fixar o Limitador (7) através dos parafusos retirados da tampa (4) Nota: Apertar somente com a mão, sem torque excessivo.	
	Preparar a ferramenta (20) rosqueando nela o com o pino de acoplamento (24) Nota: Apertar somente com a mão, sem torque excessivo.	

Continua na página seguinte

Acoplamento final (continuação)

Instalação dos pinos de centragem

Instalar os pinos de centragem (17) e (18), de tal forma que apoiem na esfera do cárter (2), e apertar um pouco as porcas (30).
 Montar os parafusos (39) nos pinos de centragem (17) e (18).



Remoção da tampa da coluna

A tabela abaixo apresenta as etapas de remoção da tampa da coluna


Etapa	Ação	Ilustração
1	Retirar os parafusos (23) e abrir a tampa (22)	
	Girar a tampa (22) em 90° para retirá-la.	

Continua na página seguinte



Acoplamento final (continuação)

Instalação da junta A tabela abaixo apresenta as etapas de instalação da junta:

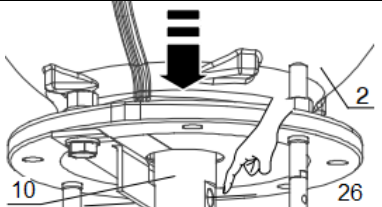
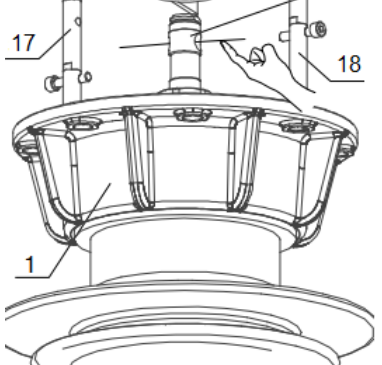
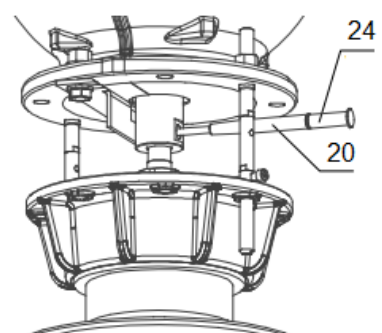
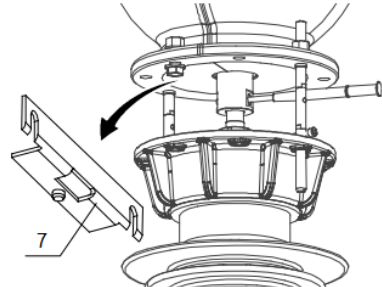
Etapa	Ação	Ilustração
1	Limpar as superfícies de contato "A" e "B" utilizando ISOPROPANOL. Lubrificar somente a superfície "B" com graxa Graxa SF 1377 ou Molykote 111.	
	Instalar uma junta nova (12), referindo-se a " Preparação e instalação de juntas estáticas ". Vide a seção " Procedimentos gerais de montagem ".	
3	Instalar o disco de proteção (19)	

Continua na página seguinte

Acoplamento final (continuação)

Montagem do pino de acoplamento

A tabela abaixo apresenta as etapas de montagem do pino de acoplamento coluna-câmaras:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Baixar lentamente a coluna (1), introduzindo os pinos de centragem (17) e (18) nos furos do flange.	
2	Baixar lentamente a coluna para alinhar o furo do cilindro (10) com o furo da haste de acoplamento (26)	
3	Inserir a ferramenta para acoplamento (20), com o pino (24) montado no seu final.	
4	Desafrouxe os dois parafusos que fixam o limitador 7 e remova-o.	



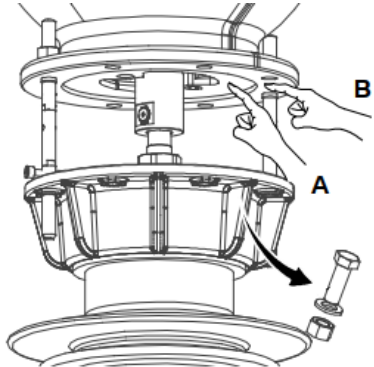
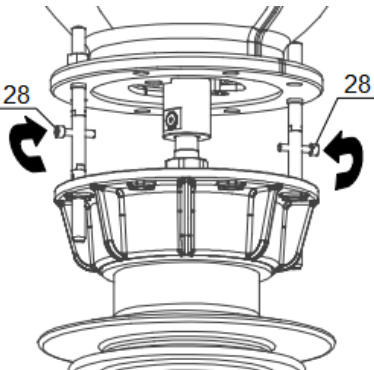
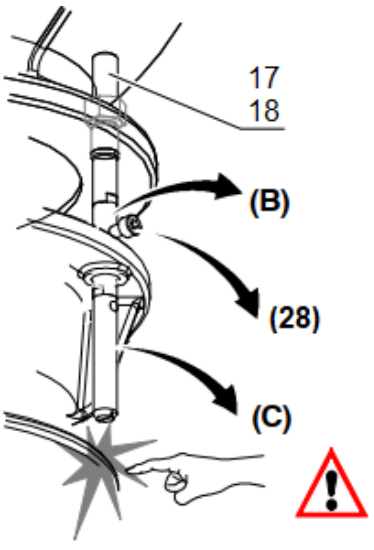
5	Fixe o pino de acoplamento (24) puxando a ferramenta (20) até que a cabeça do pino encoste no cilindro 10.	
6	Fixe o anel elástico (25) no pino de acoplamento, deslizando o mesmo sobre a ferramenta (20) com auxílio do alicate (37). Veja o segundo método de montagem na etapa 7 descrita abaixo.	
7	Remova a ferramenta (20) do pino de acoplamento e então fixe o anel elástico no pino (24) com auxílio do alicate (37).	

Continua na página seguinte

Acoplamento final (continuação)

Conexão coluna-câmaras

A tabela abaixo indica as etapas para realizar a conexão coluna-câmaras:


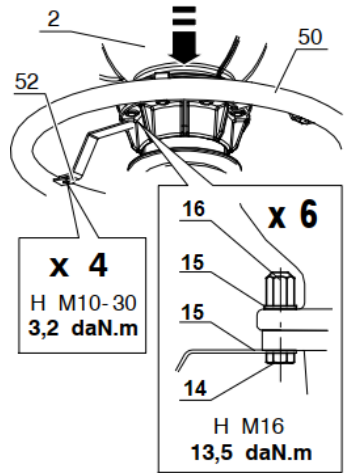
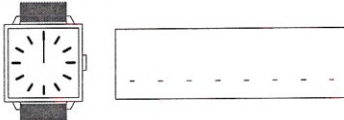

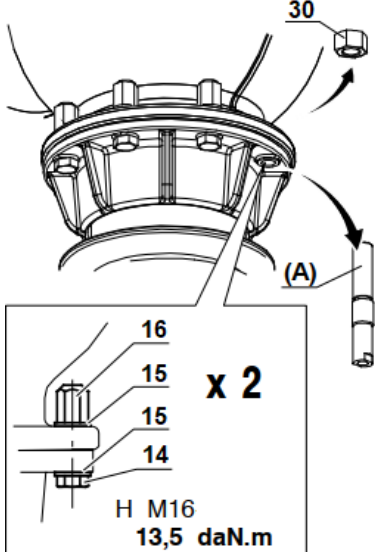
Etapa	Ação	Ilustração
1	Limpar as superfícies de contato "A" e "B" utilizando ISOPROPANOL. Lubrificar somente a superfície "B" com graxa MOLYKOTE M111. Remover os parafusos utilizados para fixação do limitador.	
2	Mover os parafusos (28) dos pinos de centragem	
3	Continuar a baixar lentamente a coluna, até que as primeiras seções dos pinos de centragem (17) e (18), as quais não serão mais necessárias, possam ser removidas, na seguinte ordem: primeira seção (C) parafusos (28) segunda seção (B) NOTA: A finalidade dessa operação é a de evitar-se a danificação do invólucro cerâmico da coluna.	

Continua na página seguinte

Acoplamento final (continuação)

Conexão coluna-câmaras
 (continuação)

A tabela abaixo dá continuidade às etapas para a conexão coluna-câmaras.

Etapa	Ação	Ilustração
<p>4</p> 	<p>Baixar a coluna sobre o cárter (2) das câmaras. Conectar o conjunto utilizando parafusos (14), arruelas (15), e porcas chapéu (16), referindo-se a "Travamento de parafusos".</p> <p>Vide a seção "Procedimentos gerais de montagem".</p> <p>Apertar as porcas (16) com os torques recomendados, segurando a cabeça dos parafusos (14)</p> <p>Nota: Nesta etapa caso o equipamento possua anel corona na coluna suporte, o mesmo deve também já ser montado utilizando os parafusos (14), arruelas (15), e porcas chapéu (16)</p>	
<p>5</p>	<p>Ao final do acoplamento, parar o cronômetro e anotar tempo decorrido.</p>	
<p>6</p> 	<p>Remover a última seção "Ä" e a porca (30) dos pinos de centragem. Montar os últimos parafusos (14), arruelas (15) e porcas chapéu (16), referindo-se a "Travamento de parafusos".</p> <p>Vide a seção "Procedimentos gerais de montagem".</p> <p>Apertar as porcas (16) com os torques recomendados, segurando a cabeça dos parafusos (14)</p>	



Esta página foi intencionalmente deixada em branco



Apresentação

Introdução

Após a instalação do aparelho e conclusão de todas as conexões eléctricas e circuito de aterramento, é necessário realizar determinados controles de pré-comissionamento.

Estes controles deverão ser feitos no disjuntor pronto para ser posto em serviço (sob tensão), ou seja:

- Os circuitos elétricos de baixa tensão devem corresponder, em tensão e natureza, aos diagramas elétricos de baixa tensão e placa de características.
- Os invólucros deverão estar sob a pressão nominal de SF₆.

NOTA: A pressão nominal é a pressão sob a qual se encontra o equipamento após o abastecimento com gás SF₆.

- As conexões flexíveis que ligam o disjuntor aos barramentos deverão estar instaladas.

Atenção



DURANTE AS OPERAÇÕES REQUERIDAS PELO PROGRAMA DE INSPEÇÃO DE PRÉ-COMISSONAMENTO, TODAS AS PRECAUÇÕES DEVEM SER TOMADAS A FIM DE ASSEGURAR A PROTEÇÃO DO PESSOAL QUE TRABALHA NO EQUIPAMENTO

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

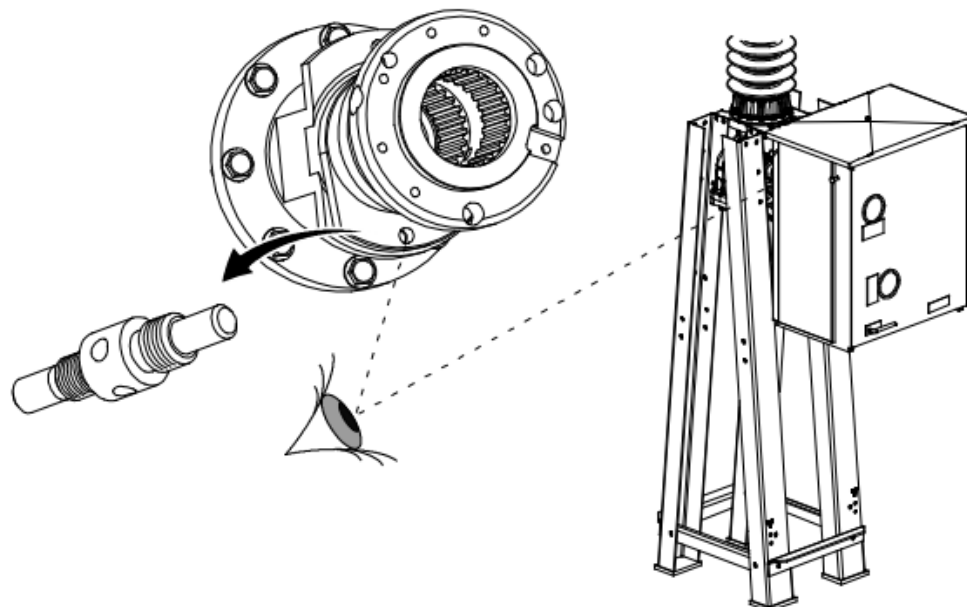
Controles	Página
Conexão polo / mecanismo	2
Orientação e identificação das câmaras de ruptura	3
Gás SF ₆	4
Comando	5
Acabamento e operações de teste	6

AIB	04	02/02/2022	MFA	MJFB
AIB	03	17/04/2018	LPB	MJFB
BAT	02	06/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	02	06/2004	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado

Conexão polo / mecanismo

Verificação

Verificar se a ferramenta de bloqueio não está no flange da abraçadeira, caso estiver a mesma deve ser obrigatoriamente removida.



Orientação e identificação das câmaras de ruptura

Controle

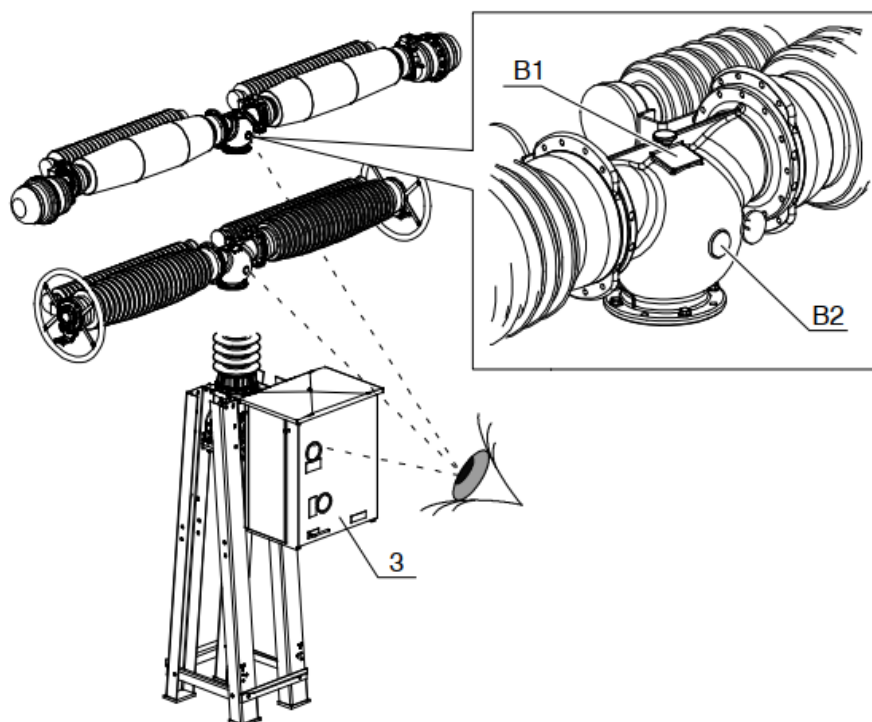
Verificar a orientação correta das câmaras de ruptura: as saliências (B1) e (B2) devem situar-se do mesmo lado do comando (3).

Regra

De frente para as saliências (B1) e (B2):

- a câmara "1" fica à **esquerda**,
- a câmara "2" fica à **direita**.

Ilustração





Gás SF₆

Lembrete

Os invólucros de SF₆ encontram-se à pressão nominal em seguida ao seu abastecimento com gás SF₆.

Parâmetros

Anotar os seguintes parâmetros:

- a altitude do local, em metros,
- a pressão atmosférica do local em hPa.
- a temperatura do local em °C.

Verificação do gás SF₆

Os valores de pressão de SF₆ deverão ser obrigatoriamente lidos no manômetro padrão de verificação (ferramenta). Não considerar a indicação do densímetro de mostrador, situado no bloco de controle de abastecimento (se aplicável), pois esta não oferece precisão suficiente para este controle.

A tabela abaixo indica as etapas de controle

Etapa	Ação	Observação
1	Medir a pressão de gás SF ₆ , utilizando o manômetro de verificação (ferramenta).	Seguir as instruções da seção " Abastecimento com gás SF₆ ".
2	Corrigir a pressão lida.	Seguir as instruções da seção " Supervisão do gás SF₆ ".

Teor de umidade do gás SF₆

A verificação do teor de umidade não é necessária, estando o equipamento dotado de peneiras moleculares, em quantidade suficiente para proporcionar um ponto de orvalho menor ou igual a 0°C, a uma temperatura ambiente de 20°C, sendo isto aplicável a um aparelho abastecido à sua pressão nominal, após 2 ou 3 meses.

Verificação da estanqueidade dos conjuntos sob pressão de SF₆

Cada conjunto de componentes, sujeito ao gás SF₆, é montado no local da instalação com o uso de juntas. A qualidade desta montagem deverá ser controlada. Este controle deve ser feito logo que todas as operações de abastecimento e de verificação de pressão tenham sido efetuadas.

Realizar este controle seguindo as instruções constantes da seção "**Supervisão do gás SF₆**".



Comando

Medições

Verificar a tensão de alimentação dos motores nos terminais do comando.

Controle

Verificar o funcionamento normal dos seguintes dispositivos:

- aquecimento,
- iluminação (se aplicável),
- conexões nos terminais (não apertar em demasia)



Acabamento e operações de teste

Acabamento

Verificar o aspecto geral do disjuntor e retocar a pintura antes do comissionamento, se necessário.

Operações de teste

- A conexão dos circuitos auxiliares está suficientemente adiantada para permitir o comando à distância.
 - Comandar eletricamente, à distância, 5 ciclos de FECHAMENTO - ABERTURA.
-

Atenção



DEVIDO AOS RISCOS DE AVARIA NAS PORCELANAS, DURANTE O TRANSPORTE, O PESSOAL ENVOLVIDO NAS OPERAÇÕES DE TESTE DEVE ABRIGAR-SE OU PERMANECER A UMA DISTÂNCIA MÍNIMA DE SEGURANÇA (CERCA DE 50 m).



Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Manutenção
Plano de manutenção

Apresentação

Introdução

Os disjuntores GL utilizam o gás SF₆ puro como meio de extinção do arco elétrico e necessitam de uma manutenção muito reduzida.

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Plano de manutenção	2
Operações de manutenção	3
Detalhes das operações de manutenção	4

AIB	04	12/01/2022	MFA	MJFB
AIB	03	19/03/2018	LPB	MJFB
BAT	02	04/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	05/2000	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Manutenção
Plano de manutenção

Plano de manutenção

Frequência da manutenção

Sob condições normais de serviço, o plano de manutenção pode ser definido como segue:

Tipo de ação	Frequência	Observação
Visitas de manutenção	Uma ou duas vezes ao ano	É recomendável executar pelo menos 2 ciclos CO ao ano, no caso de operação pouco frequente, a fim de verificar o bom funcionamento do disjuntor e dos circuitos de comando e controle associados.
Inspeção	A cada cinco anos	A inspeção necessita que o disjuntor seja tirado de serviço. Entretanto, a desmontagem das câmaras de ruptura e dos outros subconjuntos não é necessária.
Revisão	Quando um dos seguintes critérios for atingido: <ul style="list-style-type: none">• Tempo de serviço ≥ 20 anos• Número de ciclos mecânicos ≥ 3.000• Desgaste elétrico	Contudo, é recomendável proceder a um exame do polo, ou do disjuntor, mais solicitado e adaptar o plano de manutenção dos outros disjuntores em função dos resultados observados.



Manutenção
Plano de manutenção

Operações de manutenção

Guia

A tabela abaixo serve como guia das operações a serem realizadas em cada etapa de manutenção:

VISITAS DE MANUTENÇÃO (1 a 2 vezes ao ano)					
	INSPEÇÃO (a cada 5 anos)		REVISÃO (Tempo de serviço: 20 anos)		
			REVISÃO (Manobras mecânicas: 3000 ciclos)		
			REVISÃO (Desgaste elétrico: vide "Limites de desgaste elétrico")		
■	■	■	■	■	Ler o contador de operações.
■	■	■			Inspeção geral: aspecto visual (corrosão, pintura, sinais de sobreaquecimento).
■	■	■	■	■	Verificar o funcionamento do sistema de aquecimento permanente. Verificar o estado dos arejadores.
■	■	■			Se o disjuntor estiver equipado com um densímetro de SF ₆ a mostrador, ou um manômetro, verificar a pressão de SF ₆ .
■					É recomendável executar pelo menos 2 ciclos CO ao ano, no caso de operação pouco frequente , a fim de verificar o bom funcionamento do disjuntor e dos circuitos de comando e controle associados.
	■	■			Controlar os níveis de atuação do densímetro de contatos para SF ₆ . Em seguida, ajustar a pressão ao seu valor nominal.
	■	■	■		Verificar o aperto das partes não sujeitas à pressão do gás (estrutura, plataforma, armário).
*	■	■	■		Verificar o aperto dos terminais de baixa tensão (* 6 meses após comissionamento).
	■	■	■		Verificar o funcionamento dos relês.
		■			Substituir as vedações da porta, dos painéis laterais e do teto.
	■	■	■	■	Medir os tempos de operação dos polos e dos contatos auxiliares.
	■	■	■	■	Executar manobras nos ciclos recomendados, à tensão nominal.
			■	■	Substituir (ou recondicionar) as câmaras de ruptura. #

(#) Operação que só pode ser feita nas instalações do fabricante.



Detalhes das operações de manutenção

Atenção



DURANTE AS OPERAÇÕES DE MANUTENÇÃO, TODAS AS MEDIDAS DE SEGURANÇA DEVERÃO SER TOMADAS PARA GARANTIR A PROTEÇÃO DO PESSOAL QUE TRABALHA NO EQUIPAMENTO.

Condições gerais do disjuntor

Realizar uma inspeção visual do equipamento, caso forem verificados indícios de corrosão, proceder à reparação das partes afetadas.
A tabela abaixo indica os procedimentos a seguir, em função do acabamento de superfície e da proteção do suporte:

Suporte	Inspeção	Ação
Aço galvanizado	Partes oxidadas	<ul style="list-style-type: none">• Escovar as partes oxidadas.• Desengraxar com solvente.• Aplicar de uma camada de tinta de zinco.
Aço galvanizado pintado ou liga de alumínio pintada	Riscos superficiais	<ul style="list-style-type: none">• Desengraxar com solvente.• Aplicar de uma camada de tinta com pincel.
	Riscos profundos ou talhos	<ul style="list-style-type: none">• Lixar a superfície pintada, com lixa 400.• Desengraxar com solvente.• Aplicar uma camada de primer, secagem por 24 horas.• Aplicar uma camada de verniz de poliuretano com pincel.

Produtos utilizados:

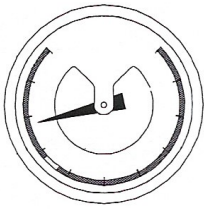
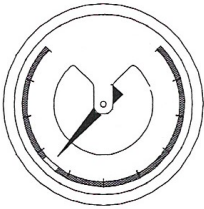
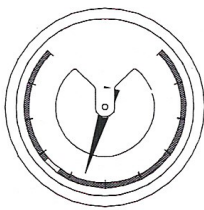

- Primer RUMCOAT EEVA da DELIVERY, ref. 333103
 - Verniz de poliuretano 780 da DELIVERY, referência em função da cor do equipamento.
-

Continua na página seguinte.



Manutenção
Plano de manutenção

Pressão do gás SF₆ No caso de um disjuntor equipado com um densímetro de SF₆ a mostrador, verificar a posição do ponteiro:

Posição do ponteiro	Zona de cor	Procedimento
	VERDE	Nenhum
	AMARELA	Complementar o abastecimento de gás
	 VERMELHA	Densidade anormalmente baixa. Identificar a origem do vazamento e contatar a GE Grid Serviço de pós-venda

NOTA: Se o ponteiro estiver na zona amarela ou vermelha, sem haver sinalização específica por parte do densímetro de contatos, assegurar-se da concordância das informações para localizar o elemento com defeito, a fim de substituí-lo.

Comando

Os arejadores deverão estar limpos, livres de pó e desobstruídos, caso necessário, limpá-los com um solvente.
Verificar o bom funcionamento das resistências permanentes, constatando desprendimento de calor e a ausência de sinais evidentes de sobreaquecimento (área notoriamente queimada).
Para resistências com controle termostático, verificar, através da atuação do termostato, a presença e ausência de tensão nos seus terminais (temperatura recomendada do termostato: +5°C).
Caso proceda, substituir as resistências constatadas como defeituosas.

Contador de operações

Ler a indicação do(s) contador(es) de operações e transcrever a leitura para a ficha de acompanhamento "Visitas de manutenção".
O número registrado de manobras do disjuntor condiciona as futuras operações de manutenção.

Continua na página seguinte.



Manutenção

Plano de manutenção

Detalhes das operações de manutenção (continuação)

Níveis do densímetro de contatos

Verificar os níveis de atuação dos contatos do densímetro de SF₆.
Se os valores constatados estiverem fora de tolerância, substituir o densímetro.

Aperto das fixações

Verificar e reajustar, com uma chave dinamométrica, os torques de aperto dos parafusos dos subconjuntos não sujeitos a pressão de gás. Os torques de aperto estão indicados na seção "Torques de aperto".

Funcionamento dos relês

Verificar o funcionamento dos relês executando as seguintes sequências de comando do disjuntor:

- bloqueio de fechamento,
- abertura automática,
- anti-bombeamento.

Aperto dos terminais BT

Com o armário elétrico sem tensão, verificar se os conectores e terminais da fiação estão apertados corretamente, assim como o torque das fixações das conexões.



Ferramenta utilizada: chave-de-fendas de 4mm de diâmetro para os terminais do tipo "Entrelec" (por exemplo).

ATENÇÃO: OS PARAFUSOS DOS TERMINAIS NÃO DEVEM SER APERTADOS EM EXCESSO.

Invólucros isolantes

Verificar o estado dos invólucros isolantes os quais devem estar livres de marcas de impacto, talhos, fissuras, depósitos de poeira, poluição, etc.

Se necessário, limpá-los com um pano seco.

No caso de anomalias, contatar a **GE Grid. - Serviços pós-venda**, a fim de ensejar a troca das partes defeituosas.

Câmaras de ruptura

Verificar o estado das câmaras de ruptura. Esta operação requer a desmontagem completa da câmara de ruptura, para dar acesso aos componentes a serem controlados, e deve ser executada obrigatoriamente na fábrica da **GE Grid**, a ser contatada antes de qualquer operação dessa natureza, de preferência no estágio de planejamento da manutenção.

Isoladores

Para manter o bom desempenho dos isoladores, devem ser feitas lavagens periódicas de acordo com a IEEE Std 957-2005.

A frequência das lavagens deve ser definida pelo cliente em função do grau de contaminação, das condições climáticas e do projeto do isolador, conforme item 5.11 da IEEE Std 957



Limites de desgaste elétrico

Estimativa até 50kA

O desgaste elétrico pode ser estimado por meio da curva abaixo, que corresponde à equação:

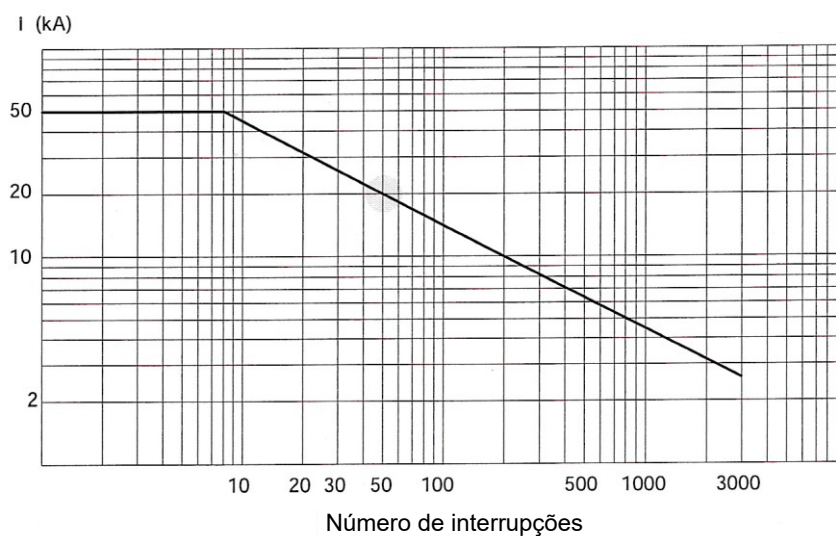
$$\Sigma NI^2 = 20.000 \text{ kA}^2 \text{ (*)}$$

N = número de interrupções com a corrente I

Por exemplo, é possível interromper 50 vezes uma corrente de 20kA.

(*) Garantia normal. Para certas aplicações específicas, outros valores podem ser garantidos.

Ilustração





Estimativa até 63kA

O desgaste elétrico pode ser estimado por meio da curva abaixo, que corresponde à equação:

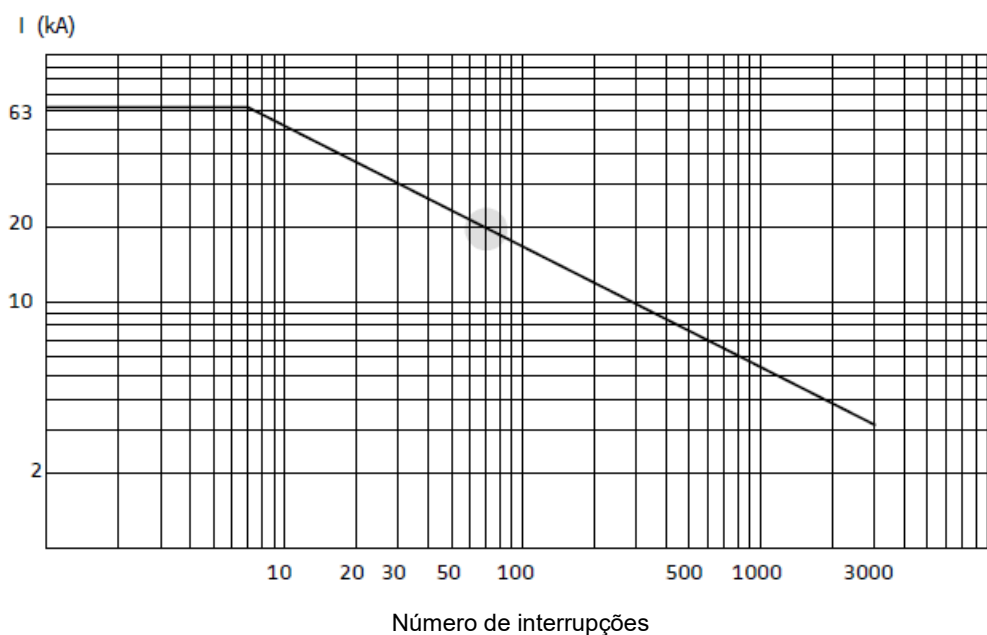
$$\Sigma NI^2 = 28.000 \text{ kA}^2 \text{ (*)}$$

N = número de interrupções com a corrente I

Por exemplo, é possível interromper 70 vezes uma corrente de 20kA.

(*) Garantia normal. Para certas aplicações específicas, outros valores podem ser garantidos.

Ilustração



AIB	03	12/09/2018	JPS	MJFB
BAT	02	06/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	06/2004	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Manutenção

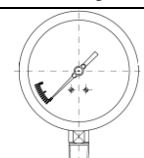
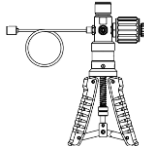
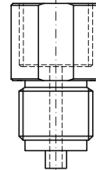
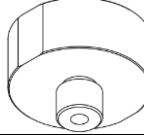
Verificação da atuação dos contatos do densímetro

Apresentação

O dispositivo apresentado nesse capítulo é um acessório opcional, sendo incluso no fornecimento GE apenas quando adquirido.

Ferramentas necessárias

Lista de ferramentas GE Grid necessárias à operação:

Ref.	Ilustração	Designação	Referência	Quantidade
(1)		Manômetro	HIHI300270-01	1
(2)		Bomba pneumática	HIHI502817-01	1
(3)		Adaptador para manômetro	HIHI300584-01	1
(4)		Flange para densímetro	HIHI300583-01	1
(5)		Jogo de juntas		1

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Preparação do densímetro	2
Controle dos níveis do densímetro	4
Reinstalação do densímetro	6

AIB	01	01/09/2022	MFA	MJFB
AIB	00	01/09/2022	MFA	MJFB
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Manutenção

Verificação da atuação dos contatos do densímetro

Preparação do densímetro

Introdução

O densímetro está localizado na base do polo e é ligado ao volume de gás SF₆ (ou SF₆+CF₄) do disjuntor.

Para realizar o controle dos níveis de atuação do densímetro de contatos, é obrigatório isolar o volume do densímetro do volume de gás SF₆ (ou SF₆+CF₄) do polo do disjuntor.

Processo

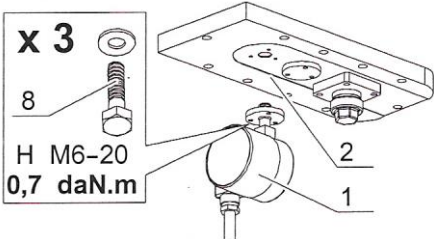

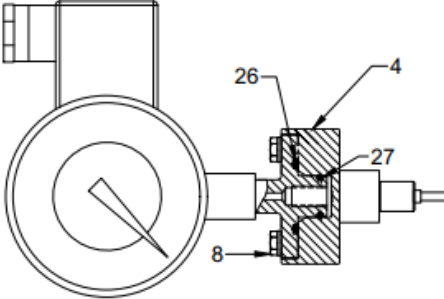
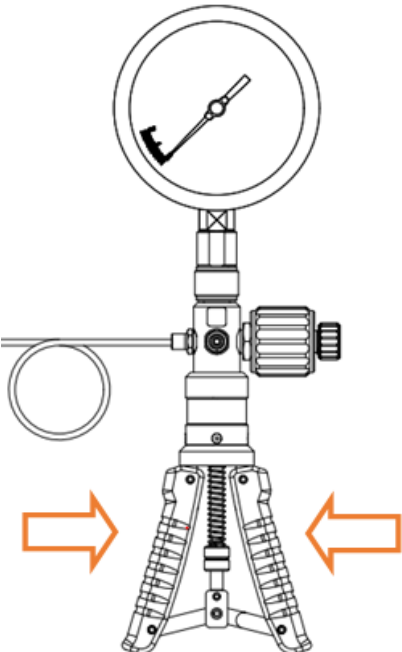
A tabela abaixo indica o processo para a preparação do dispositivo de teste do densímetro

Etapa	Ação	Ilustração
1	Acoplar o manômetro (1) na bomba pneumática (2) através do adaptador (3)	
2	Acoplar o flange para densímetro (4) na bomba pneumática (2) utilizando o adaptador macho de G1/4 para G1/2. Nota: O adaptador macho de G1/4 para G1/2 é fornecido junto com a bomba pneumática.	



Manutenção

Verificação da atuação dos contatos do densímetro

3	Remover o densímetro (1), fixado pelos parafusos (8) à tampa do cárter (2) do polo do disjuntor.	
4	Montar juntas novas (26) e (27) no densímetro e fazer a montagem do mesmo no flange (4) do dispositivo de teste do densímetro utilizando os parafusos (8).  Para montagem das juntas, ver o capítulo “Preparação e montagem de juntas estáticas” em “Procedimentos gerais de montagem”.	
6	Pressionando as alavancas da bomba pneumática, verificar se não existem vazamentos no conjunto, caso identificados, corrigi-los.	 b



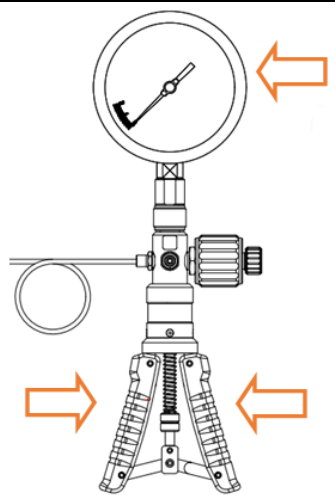
Manutenção

Verificação da atuação dos contatos do densímetro

Controle dos níveis do densímetro

Ajuste da pressão de gás SF₆

A tabela abaixo indica as etapas do ajuste da pressão no dispositivo de teste do densímetro:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Pressionar as alavancas da bomba pneumática (2) para adicionar pressão no dispositivo de teste. Parar de vez em quando para ler a pressão no manômetro (1).	
2	Reiniciar o processo até atingir a pressão desejada.	


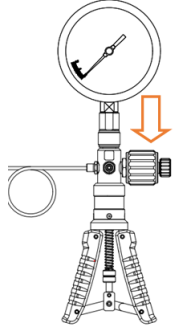


Manutenção

Verificação da atuação dos contatos do densímetro

Controle

A tabela abaixo indica as etapas de controle do densímetro:

Etapa	Ação	Observação/Ilustração
1	Conectar uma lâmpada de teste ao contato "Pressão de alarme para o isolamento" P_{ae} do densímetro.	Conexão ao bloco de terminais do comando, conforme o diagrama elétrico.
2	 Calcular a pressão eficaz de comutação do contato "Pressão de alarme para o isolamento" P_{ae} , corrigida em função da temperatura e da pressão atmosférica locais.	Valor P_{ae} : vide características técnicas. Vide a seção " Cálculo da pressão de abastecimento de gás SF6 para uso do manômetro (ferramenta) "
3	<ul style="list-style-type: none">• Criar uma fuga de gás, girando o cilindro de regulagem da bomba pneumática (2) e verificar se o contato comuta com o valor calculado anteriormente.• Proceder da mesma maneira para verificar o contato "Pressão mínima para o isolamento" P_{me}.	 Caso um dos níveis não esteja de acordo com o valor especificado, proceder à substituição do densímetro.



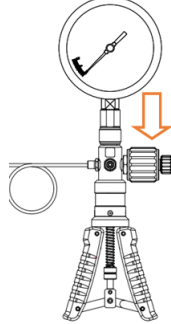
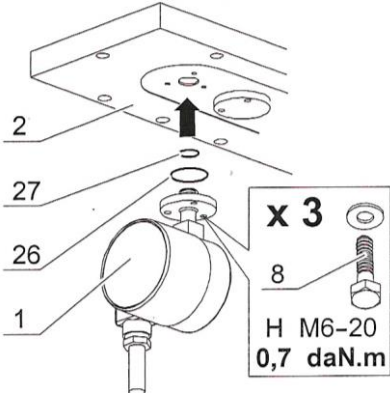
Manutenção

Verificação da atuação dos contatos do densímetro

Reinstalação do densímetro

Processo

A tabela abaixo indica as etapas para a reinstalação do densímetro:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Retirar toda pressão do dispositivo através do cilindro de regulagem da bomba pneumática (2)	
2	Remover o densímetro, fixado no adaptador do dispositivo de teste	
3	Montar juntas novas (26) e (27) no densímetro, referindo-se a “Preparação e montagem de juntas estáticas” em “Procedimentos gerais de montagem”. Montar o densímetro (1) na tampa do cárter (2) do polo do disjuntor, com os parafusos (8)	



Manutenção
Intervenção no comando

Apresentação

Atenção

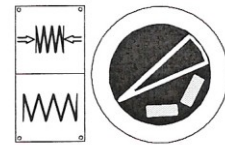


ANTES DE QUALQUER INTERVENÇÃO NO COMANDO, CERTIFICAR-SE DE QUE O DISJUNTOR ESTEJA ABERTO E O INDICADOR NO ESTADO ABAIXO INDICADO.

Disjuntor
Aberto



Mola de
fechamento



NUNCA OPERAR O COMANDO QUANDO ESTE NÃO ESTIVER ACOPLADO AO DISJUNTOR.

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Estados do indicador de posição	2
Medidas de segurança	3
Preparação do comando	4
Substituição de uma bobina de fechamento ou de abertura	5
Recolocação em serviço	6
Lubrificação	8
Limpeza dos visores	9

AIB	03	19/03/2018	LPB	MJFB
BAT	02	04/07/2011	JPS	DND
BAT	01	01/10/2004	Demba Ndiaye	Rubens Lander
AHT	01	10/1999	-	-
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado



Manutenção
Intervenção no comando

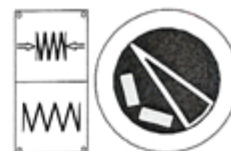
Estados do indicador de posição

Estado "A"

Disjuntor
Aberto



Mola de
fechamento

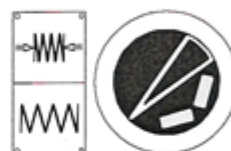


Estado "B"

Disjuntor
Fechado



Mola de
fechamento

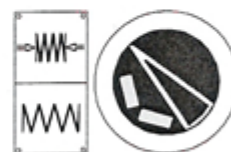


Estado "C"

Disjuntor
Fechado



Mola de
fechamento



Estado "D"

Disjuntor
Aberto



Mola de fechamento
Descarregada





Manutenção

Intervenção no comando

Medidas de segurança

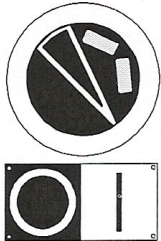

Preparação geral do disjuntor

A tabela abaixo indica as etapas de preparação para permitir uma intervenção totalmente segura no disjuntor.

Etapa	Ação	Observação
1	Isolar o disjuntor da rede.	Tirar de serviço, desenergizar e aterrar o disjuntor.
2	Interromper o circuito de alimentação do motor de recarregamento da mola.	
3	Verificar a pressão de gás SF ₆ .	É indispensável que a pressão de SF ₆ seja $\geq P_{me}$. Abaixo deste nível, não é permitida nenhuma operação mecânica do disjuntor.

Descarregamento das molas

A tabela abaixo indica as etapas para o descarregamento das molas de fechamento e de abertura, em função da posição do disjuntor:

Se o disjuntor estiver na posição...	Ação
FECHADO 	No comando, acionar as manoplas de abertura e de fechamento como segue: 1 – Abrir 2 – Fechar 3 – Abrir
ABERTO 	Acionar as manoplas de fechamento e de abertura como segue: 1 – Fechar 2 – Abrir

Controle da sinalização ótica

Verificar se a sinalização ótica do comando apresenta corretamente os símbolos abaixo:





Manutenção

Intervenção no comando

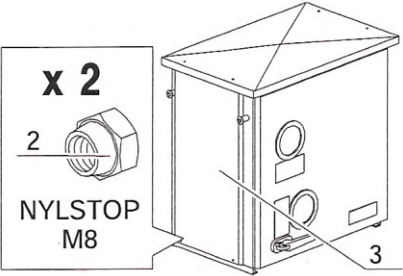
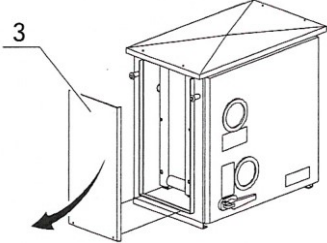
Preparação comando

Introdução

Para determinadas operações de manutenção no interior do comando, é necessária a remoção de algumas partes da cabine:

Remoção dos painéis laterais

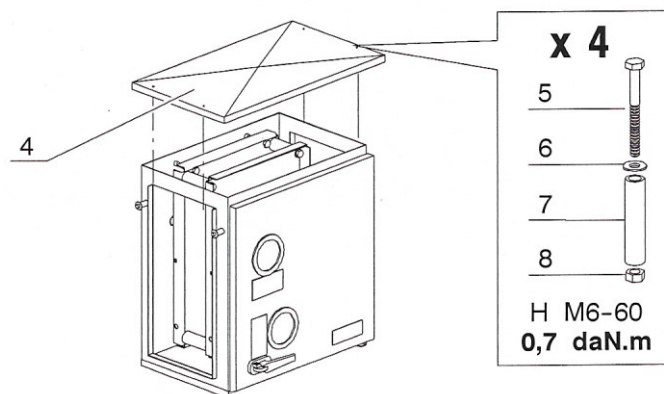
A tabela abaixo indica as etapas para a remoção dos painéis laterais:

Etapa	Ação	Ilustração
1	Remover as porcas (2) do painel lateral esquerdo (3).	
2	Segurar o painel lateral esquerdo (3) pela parte inferior e puxá-lo para fora e removê-lo.	
3	Proceder da mesma forma para remover o painel lateral direito.	

Remoção do teto

Remover o teto (4) do comando, retirando as porcas (8).

NOTA: Os distanciadores (7), arruelas (6) e parafusos (5) permanecem no teto.





Manutenção

Intervenção no comando

Substituição de uma bobina de fechamento ou de abertura

Processo

A tabela abaixo indica as etapas para substituir uma bobina de fechamento ou de abertura.

Etapa	Ação	Ilustração
1	Desconectar os fios de alimentação da bobina (9).	
2	Extraír a lâmina-mola (10) pressionando seu rebite para fora com o dedo.	
3	Remover o núcleo (11).	
4	Remover a bobina defeituosa e substituí-la por uma nova, com a mesma referência.	
5	Reinstalar o núcleo (11).	
6	Reinstalar a lâmina-mola (10).	
7	Conectar os fios de alimentação na nova bobina (9).	



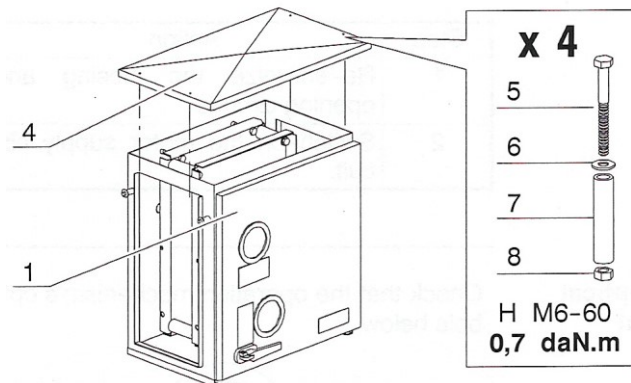
Manutenção

Intervenção no comando

Recolocação em serviço

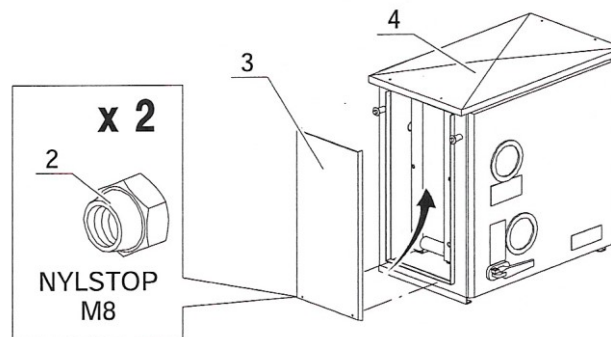
Montagem do teto

Instalar o teto (4) do comando (1), com os parafusos (5), arruelas (6), distanciadores (7) e porcas (8).



Montagem dos painéis laterais

Inserir o painel lateral (3) sob o rebordo do teto (4), articulando-o para baixo para introduzir os parafusos de fixação. Fixá-lo utilizando porcas novas (2).



Continua na página seguinte



Manutenção

Intervenção no comando

Recolocação em serviço (continuação)

Energização

A tabela abaixo indica as etapas de recolocação em serviço do pólo do disjuntor:

Etapa	Ação	Observação
1	Realimentar os circuitos de fechamento e de abertura.	
2	Fechar o circuito de alimentação do motor.	O motor começará a trabalhar e recarregará a mola de fechamento.

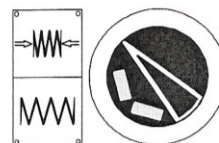
Controle da sinalização ótica

Verificar se a sinalização ótica do comando apresenta corretamente os símbolos abaixo:

Disjuntor
Aberto



Mola de
fechamento



Conclusão

O disjuntor está pronto para utilização normal.



Lubrificação

Princípio

Não há necessidade alguma de lubrificação futura. Os mancais e os rolamentos são lubrificados na fábrica com a graxa especial:

ASEOL SYLITEA 4-018

Essa graxa suporta muito bem as baixas temperaturas e possui uma grande resistência ao envelhecimento. Para que essas qualidades não se alterem durante a utilização, **é proibido:**

- **Misturar essa graxa com qualquer outro lubrificante.**
- **Lubrificar posteriormente com qualquer outro óleo.**
- **Pulverizar as peças do disjuntor com um líquido anti-corrosivo ou com qualquer tipo de óleo lubrificante.**



A mistura com outros lubrificantes poderá ocasionar um forte endurecimento da camada de graxa.



Manutenção
Intervenção no comando

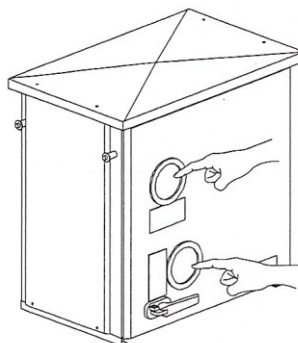
Limpeza dos visores

**Produto
recomendado**

Para a limpeza dos visores, utilizar somente água e sabão.



NÃO UTILIZAR ESPONJA ÁSPERA





Manutenção
Intervenção no comando

Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Apresentação

Introdução

São necessárias ferramentas especiais para:
Comissionamento.
Manutenção do disjuntor.

O fornecimento de ferramentas e acessórios limita-se somente ao especificado no pedido de compra. Ferramentas comuns do comércio (como por exemplo, chaves, torquímetro, níveis, etc.) estão excluídas do fornecimento.

Esta seção

Esta seção trata do seguinte:

Assunto	Página
Ferramentas especiais	2
Acessórios	6

AIB	06	MFA	MJFB	25/08/2022
AIB	05	MFA	MJFB	31/01/2022
AIB	04	LPB	MJFB	18/04/2018
AIB	03	JPS	DND	05/07/2011
AIB	02	Demba Ndiaye	Rubens Lander	01/10/2004
AIB	01	-	-	10/2003
Administrador	Emissão	Data	Compilado	Aprovado




**Tabela das
ferramentas
especiais**

	Designação	Utilização
	MALETA DE TRANSPORTE VAZIA (OPCIONAL)	Transporte das ferramentas de abastecimento e de controle do gás SF ₆ .
	DISPOSITIVO DE ENCHIMENTO	Abastecimento / comple-mentação de SF ₆ .
	MANÔMETRO	Abastecimento / comple-mentação de SF ₆ . Controle dos níveis de atuação do densímetro.
	MANÔMETRO DE ÁGUA (OPCIONAL) □	Verificação de estanquei-dade
	REDUTOR DE PRESSÃO	Abastecimento / comple-mentação de SF ₆ .

Continua na página seguinte




**Tabela das
ferramentas
especiais**

	Designação	Utilização
	MANIVELA	Rearme da mola de fecha-mento
	CINTA DE IÇAMENTO (3M)	Manutenção do polo e comando
	CINTA DE IÇAMENTO (6M)	Manutenção do polo e comando
	MANILHA DE IÇAMENTO	Manutenção do polo
	ARRUELA	Içamento da coluna
	PARAFUSO- OLHAL(OPCIONAL)	Içamento da coluna
	PINO DE BLOQUEIO	Ferramenta para bloqueio do eixo do mecanismo do polo troca do comando

Continua na página seguinte



**Tabela das
ferramentas
especiais**

Designação	Utilização
	Dispositivo para acoplamento das câmaras na coluna
	Acoplamento das câmaras à coluna
	Acoplamento das câmaras à coluna
	Acoplamento das câmaras à coluna
	Montagem do comando

Continua na página seguinte



**Tabela das
ferramentas
especiais**

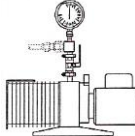
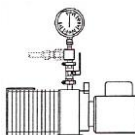
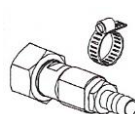
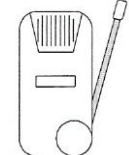








	Designação	Utilização
	BOMBA DE VÁCUO 110/220V 50 Hz (4.5 m ³ /h)	Operação em vazio no polo
	BOMBA DE VÁCUO 115/230V 60 Hz (4.5 m ³ /h)	Operação de vácuo no polo
	CONEXÃO UNIVERSAL 1/2" GÁS E 1/2" NPT	Operação de vácuo no polo
	DETETOR DE VAZAMENTOS	Verificação da estanqueidade do bujão de abastecimento de SF ₆ . Detecção de vazamentos de SF ₆ .
	LÂMPADA DE TESTE	Controle dos níveis de atuação do densímetro. Verificação do desgaste dos dedos de arco.



Tabela dos acessórios

Designação		Utilização
	50 kg CILINDRO DE SF ₆	Abastecimento / comple-mentação de SF ₆ . #
	20 kg CILINDRO DE SF ₆	Abastecimento / comple-mentação de SF ₆ . #
	10 kg CILINDRO DE SF ₆	Abastecimento / comple-mentação de SF ₆ . #
	5 kg CILINDRO DE SF ₆	Abastecimento / comple-mentação de SF ₆ . #
	LOCTITE 262 (50 ml)	Travamento de parafusos
	LOCTITE 225 /242 /243 (250 ml) OPCIONAL	Vedação de parafusos
	GRAXA MOLYKOTE 111 ou SF 1377 (OPCIONAL)	Preparação de juntas de SF ₆

A quantidade de gás para o primeiro abastecimento sempre será enviada.

Os cilindros a serem fornecidos variam conforme a quantidade de disjuntores do pedido

Continua na página seguinte

Tabela das
acessórios

Designação		Utilização
	MOBILPLEX 47 ou MOBILUX EP3 ou Molykote BR2 Plus ou Molytour BM-2 (OPCIONAL)	Lubrificação de parafusos antes do aperto ao torque.
	VASELINA 204-9	Preparação de superfícies de contato elétrico
	GRAXA CONTACTAL	Preparação de superfícies de contato elétrico
	GRAXA ASEOL 0-365.2	Lubrificação geral
	LIXA A400	Preparação de superfícies de contato elétrico
	PANO	Preparação de superfícies de contato elétrico
	PINCEL REDONDO No. 4	Preparação de superfícies de contato elétrico
	PINCEL CHATO No. 16	Preparação de superfícies de contato elétrico
	VASILHA DE ISOPROPANOL (1 l)	Preparação de juntas de SF ₆



Esta página foi intencionalmente deixada em branco par anotações



SUMÁRIO

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA DE PRODUTO

para equipamentos* fabricados pela

GE Grid

ASSUNTO	Nº de referência	Emissão	Observações
Resumo	PS0000PT	01	
Ambiente de trabalho	PS0001PT	01	
Operações de manuseio	PS0002PT	01	
Equipamento pressurizado	PS0003PT	01	
SF ₆ - Uso e manuseio	PS0004PT	01	
Produtos químicos	PS0005PT	01	
Equipamento elétrico	PS0006PT	01	
Maquinaria	PS0007PT	01	
Operação	PS0008PT	01	
Manutenção	PS0009PT	01	

* excluídos pára-raios

PS-0000PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	1/1
PS-0000PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	1/1
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.





Instruções de segurança

AMBIENTE DE TRABALHO

CAUSA OU ORIGEM DO RISCO

Qualquer negligência relativa à organização do local de instalação pode causar um acidente.

REQUISITOS DO TRABALHO

Toda as ações de reparação, durante todos os ciclos da vida útil do equipamento, deverão ser executadas num ambiente de trabalho seguro.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

OBSERVAR TODAS AS INSTRUÇÕES GERAIS QUE REGEM INSTALAÇÃO, COMISSIONAMENTO E OPERAÇÃO, DE ACORDO COM AS PRÁTICAS NORMALMENTE ACEITAS, BEM COMO AQUELAS CONSTANTES DA DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA COM O EQUIPAMENTO.

PS-0001PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	1/2
PS-0001PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	1/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
1. <u>Pessoal</u> : <ul style="list-style-type: none"> - Roupas adequadas, luvas, capacete, botas de segurança, arnês, etc. - O pessoal envolvido deverá estar familiarizado com os regulamentos básicos que regem determinado local de trabalho: riscos mecânicos, dielétricos, por pressão, etc. 	X	X	X	X	X	X	X
2. <u>Equipamentos de manuseio</u> : <ul style="list-style-type: none"> - Deverão estar em boas condições de trabalho, receber manutenção regular, estar devidamente ajustados e compatíveis com as normas em vigor no país de utilização. 	X	X	X	X	X	X	X
3. <u>Ferramentas em geral</u> : <ul style="list-style-type: none"> - Utilizar apenas ferramentas apropriadas ao tipo de trabalho a ser executado. 			X	X	X	X	X
4. <u>Local de trabalho</u> : <ul style="list-style-type: none"> - Certificar-se de que o piso seja seguro (livre de óleo, objetos desnecessários, etc.) - O local deverá estar devidamente demarcado e desimpedido. 			X	X	X	X	X

PS-0001PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	2/2
PS-0001PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	2/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

OPERAÇÕES DE MANUSEIO

CAUSA OU ORIGEM DO RISCO

Qualquer operação de manuseio pode envolver perigo:-

- para o pessoal,
- para o equipamento em manuseio,
- para as instalações ou equipamentos adjacentes.

REQUISITOS DE TRABALHO

Como regra geral, as operações de manuseio devem ser executadas por pessoal familiarizado com os regulamentos básicos de manuseio, utilizando equipamento em boas condições de trabalho e usando roupas ou equipamentos de proteção apropriados.

Certificar-se de que as caixas dos equipamentos estejam em condições tais que permitam seu manuseio de forma segura (estado da madeira, resistência ao choque, etc.).

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

OBSERVAR TODAS AS INSTRUÇÕES GERAIS QUE REGEM INSTALAÇÃO, COMISSONAMENTO E OPERAÇÃO, DE ACORDO COM AS PRÁTICAS NORMALMENTE ACEITAS, BEM COMO AQUELAS CONSTANTES DA DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA COM O EQUIPAMENTO.

PS-0002PT	02	JPS	13/04/2018	MJFB	1/3
PS-0002PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	1/3
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
As operações de manuseio devem ser executadas por pessoal familiarizado com os regulamentos básicos de manuseio.	X	X	X	X	X	X	X
O pessoal deve estar qualificado para operar equipamentos de elevação, guias, transportadores suspensos, etc.	X	X	X	X	X	X	X
Equipamento em condições próprias de trabalho: - O equipamento deve ser inspecionado e receber manutenção periódica, de acordo com os regulamentos locais. - Todo equipamento deve ser armazenado adequadamente.	X	X	X	X	X	X	X
Familiaridade com a carga a ser manuseada (vide detalhes na caixa)	X	X	X	X	X	X	X
Utilização de equipamento de manuseio adequado: - Tipo de cinta(s), - Métodos corretos de amarrar, - Uso de equipamento especial de manuseio GE.	X	X	X	X	X	X	X
Seguir as instruções de manuseio: - nas caixas (símbolos gráficos: centro de gravidade, pontos de amarração, etc.). - nas instruções de montagem.	X	X	X				
Conformidade com as instruções de segurança relevantes da estação de trabalho (proximidade de equipamento elétrico).		X	X	X	X	X	X
Segurança do operador: - uso de luvas, capacetes, botas de segurança, etc. - cargas que não devem ser movimentadas por cima de pessoal.	X	X	X	X	X	X	X

PS-0002PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	2/3
PS-0002PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	2/3
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
Manuseio de isoladores à pressão de transporte (300 hPa máximo)	X	X	X				
Assegurar-se de que as caixas não foram danificadas durante o manuseio ou a armazenagem prolongada.			X				
Seguir as instruções de empilhamento.	X	X	X				
É essencial abrir as caixas pela parte superior e desembalar com cuidado.			X				
Antes de manusear qualquer componente de operação hidráulica, reduzir a pressão do óleo à pressão atmosférica.						X	X
Antes de manusear qualquer equipamento de operação mecânica, desativar as molas.						X	X
Reduzir a pressão de trabalho dos isoladores à pressão de transporte (300 hPa máximo)						X	X

PS-0002PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	3/3
PS-0002PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	3/3
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.





Instruções de segurança

EQUIPAMENTO PRESSURIZADO

CAUSA OU ORIGEM DO RISCO

Nossos equipamentos compreendem conjuntos sob pressão de gás (SF₆, nitrogênio, ar, etc.) ou fluidos (óleo).

REQUISITOS DE TRABALHO

- Compatíveis com as instruções de armazenagem, transporte e operação fornecidas com o equipamento.
- Antes do abastecimento e pressurização iniciais, verificar as condições gerais dos recipientes em questão:
 - sem sinais de impacto, trincas ou lascados nos componentes de porcelana, etc.,
 - sem avarias visíveis nas mangueiras e/ou nas tubulações rígidas (cortes, dobras, corrosão, etc.) ou nas fixações e proteções metálicas (acumuladores, tanque, etc.).

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

OBSERVAR TODAS AS INSTRUÇÕES GERAIS QUE REGEM INSTALAÇÃO, COMISSIONAMENTO E OPERAÇÃO, DE ACORDO COM AS PRÁTICAS NORMALMENTE ACEITAS, BEM COMO AQUELAS CONSTANTES DA DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA COM O EQUIPAMENTO.

Como regra geral, todos os trabalhos com equipamentos pressurizados deverão ser executados por pessoal qualificado.

PS-0003PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	1/3
PS-0003PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	1/3
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
1 Equipamento pressurizado em geral							
1.1 Observar as instruções de montagem indicadas no equipamento bem como nos cilindros de gás.	X	X	X	X	X	X	X
1.2 Antes de iniciar o trabalho em qualquer parte pressurizada de um equipamento, certificar-se de que esteja sem pressão.			X	X	X	X	
1.3 Antes de qualquer manuseio, verificar como o equipamento está fixado à sua estrutura, e como esta, por sua vez, está ancorada.			X	X	X	X	
1.4 As tubulações de alta pressão devem ser fixadas ou, de outra maneira, ser dispostas em condições seguras.			X	X	X	X	
1.5 Antes da pressurização inicial, verificar se todos os circuitos estão devidamente vedados.			X	X	X	X	
1.6 Nunca apertar um dispositivo sob pressão.			X	X	X	X	
1.7 Certificar-se de que, para cada conexão aparafusada a um volume sob pressão, exista um parafuso apropriado, adequadamente fixado em cada um dos pontos relevantes.			X			X	
1.8 É expressamente proibido erguer ou, de alguma forma, mover um componente que esteja sob uma pressão de gás maior do que 300 hPa.			X	X	X	X	X
1.9 Antes de dar qualquer ordem de movimentação de equipamentos, verificar visualmente, ou por audição, se todas as tubulações estão estanques.			X	X		X	
1.10 Observar as instruções que regem o uso de cilindros de gás comprimido (por exemplo, manter o cilindro distante de qualquer fonte de calor).	X	X	X	X	X	X	X

PS-0003PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	1/3
PS-0003PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	2/3
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

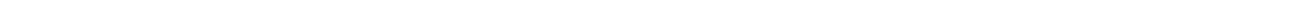
INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
2. Equipamento pressurizado com SF₆							
2.1 Vide as instruções de segurança para SF ₆	X	X	X	X	X	X	X
2.2 Uma pressão efetiva de 300 hPa, utilizada para o transporte e armazenagem dos nossos produtos, não é considerada como um risco em potencial.	X	X	X			X	X
2.3 Sempre abastecer a unidade utilizando o equipamento adequado, sendo recomendável incluir uma válvula de segurança.			X		X	X	
2.4 Não encher acima da pressão indicada.			X		X	X	
2.5 É expressamente proibido liberar SF ₆ para a atmosfera. Todo o gás descarregado deverá ser recuperado.			X	X	X	X	X
3. Equipamento hidráulico							
3.1 Purga do circuito Deve ser feita sob pressão. Usar o equipamento adequado.			X			X	
3.2 Unidade de controle hidráulico. As portas deverão ser mantidas fechadas, exceto durante a execução de testes de controle.				X	X		

PS-0003PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	3/3
PS-0003PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	3/3
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.





Instruções de segurança

SF₆ USO E MANUSEIO

CAUSA OU ORIGEM DO RISCO

O hexafluoreto de enxofre (SF₆) é um gás que, em seu estado básico, é incolor, inodoro e insípido. Não é tóxico, mas não pode sustentar a vida. É um gás pesado de dispersão lenta na atmosfera.

No seu estado natural, o SF₆ é fornecido e armazenado em tanques pressurizados (cilindros ou esferas) a uma pressão aproximada de 20 bar a 20°C (em seu estado líquido) e de acordo com a norma CEI 376.

Porém, sob o efeito de um arco elétrico, as moléculas de SF₆ se desagregam e os elementos recombinam-se, em sua maior parte, durante o processo de resfriamento, seja pela extinção do arco, ou pela regeneração causada pela presença de cargas absorventes ativas no interior do disjuntor.

Diversas reações químicas, associadas à volatilização dos materiais em contato com o arco elétrico, criam substâncias gasosas secundárias à base de flúor ou de enxofre, ou substâncias sólidas, na forma de fluoretos metálicos em pó; ou ainda, na presença de vestígios de água ou umidade, ácido fluorídrico ou dióxido de enxofre.

Durante o ciclo de vida útil do disjuntor, o gás SF₆ pode ser observado não apenas no seu estado puro, mas também no seu estado contaminado:

- na utilização de SF₆ para abastecimento ou complementação,
- em vazamentos sob condições normais de operação,
- em operações de manutenção que envolvem a abertura de disjuntores contendo gás SF₆ usado (produtos de decomposição),
- em condições anormais (arco interno ocasionando à quebra do isolador),
- em reciclagens do disjuntor no final de seu ciclo de vida útil.

REQUISITOS DE TRABALHO

Seguir as instruções para o transporte de recipientes pressurizados.

A armazenagem destes recipientes é regida pelos mesmos regulamentos de armazenagem de cilindros de gás comprimido:

- mantê-los distantes de qualquer fonte de calor e em local fresco, seco e bem ventilado,
- instalar sempre uma válvula redutora de pressão.

PS-0004PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	1/3
PS-0004PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	1/3
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

Enquanto o gás SF₆ não é tóxico em seu estado natural, os produtos de sua decomposição possuem vários níveis de toxicidade. Eles podem causar irritações na pele, nos olhos e nas mucosas; em grandes quantidades podem causar sérias lesões (edemas, falhas cardíacas, distúrbios circulatórios e inconsciência).

Entretanto, rapidamente, e antes que haja riscos reais, sinais como odor penetrante, irritação das mucosas nasais, dos olhos e da boca, servirão de alerta e o pessoal envolvido terá tempo suficiente para tomar as medidas de segurança necessárias.

Quando o gás for utilizado ou manuseado em local fechado, assegurar uma ventilação adequada, especialmente próximo ao solo. Se o gás vier a ser inalado, a área deverá ser imediatamente evacuada.

Sob condições normais de operação, vazamentos são excepcionalmente minimizados e não críticos, mesmo se o gás contiver impurezas (devido aos filtros de regeneração no interior do disjuntor).

As operações de abastecimento e, se necessário, de complementação, deverão ser executadas com a utilização de ferramentas adequadas.

Durante as operações de manutenção, ou no final do ciclo de vida útil, o pó, no interior do equipamento, deverá ser retirado através de um aspirador e o operador deverá usar uma máscara. A recuperação do gás deverá ser realizada com o equipamento adequado.

Gases e produtos de decomposição deverão ser tratados e/ou descartados por organizações especializadas.

Sob condições extremamente anormais (p. ex. avaria no recipiente) em local fechado, são recomendadas medidas individuais de proteção.

Finalizando, é proibido fumar, beber, comer ou manter alimentos nas proximidades de equipamentos de SF₆ abertos, seja em ambientes internos ou externos (poeira nociva).

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

OBSERVAR TODAS AS INSTRUÇÕES GERAIS QUE REGEM INSTALAÇÃO, COMISSIONAMENTO E OPERAÇÃO, DE ACORDO COM AS PRÁTICAS NORMALMENTE ACEITAS, BEM COMO AQUELAS CONSTANTES DA DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA COM O EQUIPAMENTO.

É essencial que ambos, o instalador e o usuário **leiam o relatório técnico CEI 1634**, relativo ao uso e ao manuseio de gás hexafluoreto de enxofre.

PS-0004PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	2/3
PS-0004PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	2/3
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

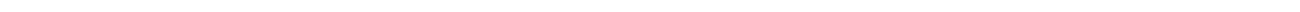
INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
Transporte de SF ₆	X	X					
SF ₆ puro	X	X	X	X		X	
SF ₆ contaminado					X	X	X

PS-0004PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	3/3
PS-0004PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	3/3
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.





Instruções de segurança

PRODUTOS QUÍMICOS

CAUSA OU ORIGEM DO RISCO

De uma forma geral, os produtos utilizados na instalação e no comissionamento são produtos químicos adquiridos no mercado, mais especificamente:

- Óleo hidráulico
- Graxa
- Loctite
- Tinta para retoques
- Isopropanol
- Secantes

Esses produtos deverão ser mantidos na sua embalagem original e as tampas recolocadas após o uso.

Alguns produtos de embalagem exigem um manuseio cuidadoso, pois podem conter conservantes.

REQUISITOS DE TRABALHO

Como regra geral, produtos químicos devem ser utilizados e armazenados longe de qualquer fonte de calor. Fumar deve ser evitado.

Evitar o contato dos produtos com a pele e respingos nos olhos.

Tomar as precauções básicas de saúde e de segurança.

Os produtos e as embalagens devem ser destruídos de acordo com os regulamentos ambientais locais.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

OBSERVAR TODAS AS INSTRUÇÕES GERAIS QUE REGEM INSTALAÇÃO, COMISSIONAMENTO E OPERAÇÃO, DE ACORDO COM AS PRÁTICAS NORMALMENTE ACEITAS, BEM COMO AQUELAS CONSTANTES DA DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA COM O EQUIPAMENTO.

Outros produtos: SF₆ (vide instrução relevante)

PS-0005PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	1/2
PS-0005PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	1/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
Secantes	X	X	X			X	X
Óleo hidráulico	X	X	X	X	X	X	X
Consumíveis (graxa & tinta) (Isopropanol)	X	X	X	X		X	
Loctite			X			X	

PS-0005PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	2/2
PS-0005PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	2/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

EQUIPAMENTO ELÉTRICO

CAUSA OU ORIGEM DO RISCO

O nosso equipamento está sujeito a cargas de alta e baixa tensão, que podem expor o pessoal a riscos de eletrocussão.

REQUISITOS DE TRABALHO

A empresa operadora é responsável por assegurar conformidade com as instruções de segurança que regem a alta tensão.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

OBSERVAR TODAS AS INSTRUÇÕES GERAIS QUE REGEM INSTALAÇÃO, COMISSIONAMENTO E OPERAÇÃO, DE ACORDO COM AS PRÁTICAS NORMALMENTE ACEITAS, BEM COMO AQUELAS CONSTANTES DA DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA COM O EQUIPAMENTO.

Todos os trabalhos em redes de alta tensão e instalações de baixa tensão deverão ser executados por pessoal qualificado, vestindo roupas de proteção pessoal e utilizando ferramentas e equipamentos adequados.

PS-0006PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	1/2
PS-0006PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	1/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
1 <u>Alta tensão</u>							
1.1 Observar as normas que regem o local de trabalho.			X	X	X	X	X
1.2 Caso haja itens equipados com capacitores, assegurar-se de que estes estejam descarregados antes de sua remoção, e curto-circuitados durante a execução dos trabalhos.						X	X
2 <u>Baixa tensão</u>							
2.1 Antes de iniciar qualquer trabalho em circuitos ou equipamentos de baixa tensão, desligar a tensão de alimentação.			X	X	X	X	X
2.2 Ao substituir um componente elétrico do sistema de comando e controle, seguir as instruções de segurança "Maquinaria".					X	X	

PS-0006PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	2/2
PS-0006PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	2/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

MAQUINARIA

CAUSA OU ORIGEM DO RISCO

Nosso equipamento contém partes móveis (acoplamentos, alavancas, etc.), energia acumulada (molas, acumuladores, etc.) e compartimentos sob pressão; os riscos a estes associados são referidos nas instruções de segurança "Equipamento pressurizado" PS0003PT.

REQUISITOS DE TRABALHO

Seguir as instruções de operação e manutenção relevantes da GE.

Antes de iniciar qualquer trabalho no equipamento de comando e no mecanismo de transferência de movimento, desativar as molas nos mecanismos operados mecanicamente e reduzir a pressão a zero nas unidades de operação hidráulica.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

OBSERVAR TODAS AS INSTRUÇÕES GERAIS QUE REGEM INSTALAÇÃO, COMISSIONAMENTO E OPERAÇÃO, DE ACORDO COM AS PRÁTICAS NORMALMENTE ACEITAS, BEM COMO AQUELAS CONSTANTES DA DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA COM O EQUIPAMENTO.

De uma forma geral, todos os trabalhos nos equipamentos de comando e nas transmissões deverão ser executados por pessoal qualificado, vestindo roupas de proteção pessoal e utilizando ferramentas e equipamentos adequados.

PS-0007PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	1/2
PS-0007PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	1/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
1 Partes móveis							
1.1 Antes de iniciar qualquer trabalho nos componentes de transmissão, assegurar-se de que o equipamento de controle esteja desativado.			X	X	X	X	X
2 Comando a mola							
2.1 Antes de iniciar qualquer trabalho, desligar a alimentação do motor de rearme.			X	X	X	X	X
2.2 Desativar as molas de abertura e de fechamento de acordo com as instruções da GE.			X	X	X	X	X
2.3 Assegurar-se de que todas as normas de segurança sejam seguidas durante a execução dos trabalhos.			X	X	X	X	X
3 Mecanismo hidráulico							
3.1 Antes de iniciar qualquer trabalho, desligar a alimentação do motor da bomba hidráulica.			X	X	X	X	X
3.2 Reduzir a zero a pressão do circuito hidráulico.			X	X	X	X	X

PS-0007PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	2/2
PS-0007PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	2/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

OPERAÇÃO

CAUSA OU ORIGEM DO RISCO

Se a unidade apresentar qualquer sinal de condição indesejada, ela deverá ser examinada pelo usuário.

REQUISITOS DE TRABALHO

Os operadores envolvidos deverão ser devidamente qualificados e seguir as instruções normais de operação e de manutenção da GE Grid.

Dependendo da severidade do defeito observado, as necessárias medidas corretivas devem ser tomadas, como por exemplo:

- Complementar o gás SF₆, no caso de um vazamento,
- Isolar o sistema no caso de uma disfunção maior.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

OBSERVAR TODAS AS INSTRUÇÕES GERAIS QUE REGEM INSTALAÇÃO, COMISSIONAMENTO E OPERAÇÃO, DE ACORDO COM AS PRÁTICAS NORMALMENTE ACEITAS, BEM COMO AQUELAS CONSTANTES DA DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA COM O EQUIPAMENTO.

PS-0008PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	1/2
PS-0008PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	1/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA		EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
SEGUIR AS INSTRUÇÕES ESPECÍFICAS NOS SEGUINTES CASOS:	Disfunção de abertura: - relacionada com a sequência de operação; - em seguida a uma falha mecânica.				X	X		
	Falha na interrupção					X		
	Disrupção dielétrica externa					X		
	Perda de pressão de SF6 devida a: - um grande vazamento (comutação para o 2º estágio); - a falta de complementação no alarme do 1º estágio.				X	X		
	Perda de potência do motor: - óleo, ar comprimido, falha de componente.				X	X		
	Ativação do dispositivo de segurança (se instalado).					X		
	Utilizar unicamente os produtos adequados, recomendados pela GE..			X	X	X	X	
	Ruído anormal				X	X		

PS-0008PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	2/2
PS-0008PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	2/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

MANUTENÇÃO

CAUSA OU ORIGEM DO RISCO

- Para garantir uma operação segura e sem restrições do equipamento, é essencial uma manutenção regular.
Uma manutenção descuidada poderá ocasionar riscos.
- Operações de manutenção envolvem riscos contra os quais deve haver a devida prevenção.

REQUISITOS DE TRABALHO

- Observar o programa de manutenção e os intervalos de serviço indicados nos manuais da GE.
- Em complemento, cada operação de manutenção deve atender aos seguintes requisitos:
 - deve ser executada por pessoal devidamente qualificado,
 - o trabalho envolvido e os riscos associados devem ser claramente identificados de antemão,
 - as ferramentas e os equipamentos utilizados (padronizados ou específicos da GE) deverão ser adequados e estar em boas condições de uso,
 - todas as peças de reposição deverão ser peças da GE.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

OBSERVAR TODAS AS INSTRUÇÕES GERAIS QUE REGEM INSTALAÇÃO, COMISSIONAMENTO E OPERAÇÃO, DE ACORDO COM AS PRÁTICAS NORMALMENTE ACEITAS, BEM COMO AQUELAS CONSTANTES DA DOCUMENTAÇÃO FORNECIDA COM O EQUIPAMENTO.

- Referir-se às instruções de segurança relevantes.
- As instruções de segurança a seguir são de caráter geral e não exaustivas. Portanto, deverão ser alteradas e/ou suplementadas para todas as operações de manutenção a serem executadas.

PS-0009PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	1/2
PS-0009PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	1/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Instruções de segurança

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA	EMBALAGEM	TRANSPORTE	INSTALAÇÃO	PARTIDA	OPERAÇÃO	MANUTENÇÃO	SUCATEAMENTO E RECICLAGEM
Identificar o equipamento a receber manutenção e certificar-se de que ele esteja desligado.					X	X	X
Obter o máximo possível de informações do usuário, relativas às condições da unidade.					X	X	X
Certificar-se de que a unidade esteja aterrada, a jusante e a montante.					X	X	X
Demarcar a área de trabalho.					X	X	X
Certificar-se de que o trabalhador esteja equipado com vestuário pessoal protetor e com o equipamento necessário (óculos de proteção, luvas, botas, arnês, etc.)					X	X	X
Verificar se o equipamento utilizado é adequado e está em boas condições (andaimes, cintas, plataformas suspensas, equipamentos elétricos, ferramentas, etc.).					X	X	X
Certificar-se de que sejam cumpridas as instruções de segurança com respeito a cada risco específico.					X	X	X

PS-0009PT	02	JPS	14/03/2018	MJFB	2/2
PS-0009PT	01	JPS	24/10/2013	MJFB	2/2
No	Emissão	Redação	Data	Aprovação	Pág.



Término de vida útil

Desmontagem e recuperação dos componentes do disjuntor

Apresentação

Nesta seção

Esta seção contém:

Tema	Página
I – Introdução	2
II – Observações gerais	3
III – Categorias e tratamento de materiais 1-Tratamento do gás SF6 2-Materiais para a reciclagem 3- Resíduos para incineração 4-Resíduos especiais	4-5



Término de vida útil

Desmontagem e recuperação dos componentes do disjuntor

I - Introdução

Durante a fase de eliminação de um disjuntor de alta tensão isolado a gás, no final da sua vida útil, a qualidade do tratamento de resíduos gerado representa o aspecto essencial para o meio ambiente.

Este manual propõe, para cada elemento do disjuntor de alta tensão isolado a gás, o método recomendado de eliminação para os vários materiais que o constituem, bem como quaisquer precauções possíveis a serem tomadas.



Término de vida útil

Desmontagem e recuperação dos componentes do disjuntor

II – Observações Gerais

É necessário efetuar um máximo de desmontagem, de modo a assegurar a melhor forma de reciclagem dos materiais.

Diversas categorias de materiais podem ser distinguidas em função da forma de processamento de resíduos a ser seguida:

- O gás SF6 a ser reciclado ou reprocessado
- Os metais a serem reciclados (sem levar em conta o tratamento de superfície, pintura ou prateação).
- Resíduos de produtos a serem destruídos por incineração ou enviados para o depósito de lixo de acordo com a disponibilidade de descarte.
- Resíduos especiais.

Continua na página seguinte



Término de vida útil

Desmontagem e recuperação dos componentes do disjuntor

III – Categorias e tratamento dos materiais

1- Tratamento de gás SF₆

O gás SF₆ será reciclado de acordo com as recomendações da IEC60480.

Entretanto, quando estiver reciclando o gás SF₆, é importante tomar as seguintes precauções:



- Pesquisar os recipientes usados antes e depois de abastecer, de maneira que seja possível rastrear o peso de SF₆ recuperado.
 - Em cada recipiente efetuar a medida da pureza do gás e procure os produtos da decomposição (SO₂, HF)
-

2- Materiais serem reciclados

Metais constituem-se na maior parte dos componentes das subestações isoladas a SF₆

Os principais tipos de metais na subestação são:

- Aço: Estruturas suporte, material para fixação, invólucro de cubículos, etc
- Alumínio: fundido em de flanges ou invólucros, barramentos eletrodos, etc.
- Cobre nu: contatos
- Cobre isolado: cabos

É importante separar estes diferentes metais, na desmontagem da subestação, no final da sua vida útil. Em especial para os subconjuntos pequenos feitos de diversos materiais.

Nos casos mais simples é suficiente retirar os meios de fixação, em outros casos instruções específicas devem ser fornecidas.



Elementos de cobre e alumínio não devem em nenhuma circunstância serem misturados. O processamento desses resíduos não permite a separação durante o processo, nos casos em que não é possível separá-los o componente deverá ser enviado para incineração.



Término de vida útil

Desmontagem e recuperação dos componentes do disjuntor

III – Categorias e tratamento dos materiais (continuação)

3- Resíduos a serem incinerados



Este tipo de resíduos inclui o resto dos materiais utilizados na composição de uma subestação isolada a gás, com exceção de alguns casos muito específicos.

Estes resíduos de produtos incluem principalmente:

- Partes em resina epóxi de alguns modelos de TCs
- As peças de plástico com fibra de vidro (isolamento de tubos, etc.)
- Vedações, juntas e tiras de borracha.
- Isoladores (suporte ou da câmara de interrupção) de porcelana ou poliméricos, etc.

Sempre que possível, recomenda-se que este tipo de resíduos ser enviados por via de incineração com recuperação de calor.

4- Resíduos especiais

Certos elementos, devido a sua função ou o material que os constitui, não podem ser enviados para reciclagem ou incineração.

Eles incluem os seguintes componentes:

- As peças isolantes da câmara de interrupção
- Peneiras moleculares
- Os elementos ativos em cubículos elétricos
- Isoladores de porcelana.

Estes componentes serão submetidos a outro tipo de processamento.

Instruções precisas serão fornecidas para esses tipos de componentes.



Término de vida útil

Desmontagem e recuperação dos componentes do disjuntor

Esta página foi intencionalmente deixada em branco para anotações.



Gás SF6: Impacto ambiental

Introdução

O gás SF6 contribui para o efeito estufa

O efeito estufa é um fenômeno natural que ocorre porque a atmosfera da terra captura parte dos raios infravermelhos que refletem da terra e voltariam ao espaço. Esse mecanismo permite que a terra tenha uma temperatura média de 15°C.

Os gases mais abundantes, que participam na criação do efeito estufa são vapor de água, dióxido de carbono e o metano. No entanto, no início da era industrial, o homem lançou gases para a atmosfera, que aumentam artificialmente o efeito estufa.

Mesmo Hexafluoreto de Enxofre (SF6), que só está presente no ambiente em nível reduzido, cria um gás estufa que tem a capacidade de absorver os raios infravermelhos emitidos pela terra que é 22.200 vezes maior que a de Dióxido de Carbono.

Nota: 1 kg de emissões de gás SF6, são, assim, o equivalente a 22.200 kg de dióxido de carbono, o que corresponde aos resíduos de gás efeito de estufa liberados por um veículo a gasolina por 120.000 km.

Gás SF6 é usado em equipamentos de manobra em alta e média tensão para isolamento e interrupção.

As emissões de SF6, podem ser geradas na fabricação e ensaios dos equipamentos ou na operação, manutenção ou na desativação. As perdas podem ser acidentais (devido a uma falha), ou estruturais (falha na estanqueidade). Sob nenhuma circunstância, o gás SF6 deve ser liberado para o meio ambiente:

Nota: De acordo com o Protocolo de Kyoto, com os regulamentos europeus sobre os gases fluorados e com a IEC 62271-303 e normas aplicáveis (Por exemplo, IEC 61634), as operações de manuseio de gás SF6 (enchimento, recuperação) deve ser realizada por pessoal treinado e qualificado, utilizando ferramentas e procedimentos que limitem as emissões de gases.



SF6 - Regras de segurança

SF6 sem uso (novo)

- Hexafluoreto de Enxofre (SF6) é um gás incolor, inodoro e não tóxico.
- No entanto, é um gás, que não mantém a vida.

Este gás é mais pesado que o ar e as partes inferiores, tais como bandejas de cabos podem conter uma forte concentração deste gás, o que poderia levar a asfixia.

Nota: A concentração máxima permitida em um local de trabalho, assumindo que as pessoas ficar lá oito horas por dia, 5 dias por semana, é de 1000 ppm (ou seja, 0,1%) do volume. Este nível muito baixo é um valor padrão para todos os gases não tóxicos, que não estão normalmente presentes na atmosfera.

Cada recipiente contendo SF6 novo, sem uso deve ser rotulado como indicado abaixo.

<p>HEXAFLUORETO DE ENXOFRE LIMPO SF6</p> <p>S 7/9 - Manter o recipiente bem fechado em local ventilado. S 20/21 Ao usar, não comer, beber ou fumar. S 45 Em caso de acidente contate imediatamente um médico (se possível informe dado de contato do médico nesta etiqueta). S61 - Evitar a liberação para o meio ambiente. Consulte as Instruções / Ficha de Segurança especial. S 63 Se inalado, leve a vítima para fora da zona contaminada e mantê-los imóvel. S51 - Utilizar somente em locais bem ventilados.</p>	<p>UN 1080</p>
--	----------------



SF6 - Regras de segurança (continuação)

SF6 usado

Para todas as intervenções, é necessário respeitar as seguintes instruções:
 Em cada local em que o SF6 é utilizado, observar as orientações:

- É proibido fumar, comer, beber ou armazenar alimentos.
- A ventilação deve ser suficiente.
- É proibida a utilização de motor à combustão.
- Usar proteções individuais, conforme o quadro abaixo.

Proteção individual	Classificação técnica do SF6	Gás SF6 conforme com nível reduzido de produtos tóxicos	Gás SF6 não conforme incluindo produtos tóxicos
	SF6 puro ou gás usado sem produtos tóxicos		SF6 (pós arco elétrico).
Uso de luvas		●	●
Usar óculos de segurança		●	●
Uso de máscara facial simples		●	
Uso de máscara facial com filtro			●
Usando EPIs combinados			●

- Além disso, o pessoal em serviço no equipamento deve respeitar, no mínimo, as seguintes instruções, após a drenagem de gás:
 - Retirar os produtos de decomposição do SF6 imediatamente após a abertura do equipamento, a fim de evitar uma recombinação química com água.
 - A ventilação deve ser suficiente.
 - Use um aspirador de pó apropriado equipado com um filtro de pó e limpe com um pano limpo e seco.
 - Evitar agitar o pano
 - Separe os produtos de decomposição do SF6 (ou seja, peneira molecular, pano sujo com uma solução de hidróxido de sódio a 3% durante 24 h) e destruir os resíduos perigosos.
 - Evite contato com as partes sujas ou pó (Proteção Individual)
- Como proteção individual suja, flanelas usadas, peneira molecular, e gás poluído devem ser destruídos como resíduos industriais perigosos. Gás poluído deve ser incinerado ou reciclado, dependendo do seu nível de poluição.

Transporte do gás SF6

- O transporte de gás SF6 é considerado como um transporte de materiais perigosos. Ele deve ser realizado de acordo com as normas em vigor, em especial no Regulamento da ADR na Europa (Acordo Europeu relativo ao Transporte Rodoviário Internacional de materiais perigosos).
- Para cada transporte, cada recipiente deve ser rotulado, o rótulo deve ser visível e ser combinado com um / label Transporte Saúde e Segurança e um deslizamento de Transporte de materiais perigosos devem ser redigidos.
- Em caso de transporte de gás SF6 contendo produtos tóxicos (resíduos), o documento de materiais perigosos deve incluir a classificação ADR 2.2 TC com um Plano de Segurança. A etiqueta combinada será o seguinte:



The image shows a detailed safety label for SF6 gas transport. It features two diamond-shaped hazard pictograms at the top: one with a skull and crossbones (UN 2) and another showing a hand being splashed with liquid (UN 8). Below these are two square pictograms: one showing a gas cylinder and another with a skull and crossbones. The text on the label includes 'UN 3308', 'GÁS SF6 USADO HEXAFLUORETO DE ENXOFRE', 'LiquidGAS, Tóxico, corrosivo, n.s.a.', and hazard codes 'C = Corrosivo' and 'T+ = muito tóxico'. It also contains a risk statement 'R26/27/28 - MUITO TÓXICO POR INALAÇÃO, EM CONTATO COM A PELE E SE INGERIDO.' and several safety instructions (S 7/9, S 20/21, S 38, S 45, S 61, S 63, S 51).

UN 3308

2

GÁS SF6 USADO
HEXAFLUORETO
DE ENXOFRE

8

LiquidGAS,
Tóxico,
corrosivo,
n.s.a.

C = Corrosivo
(Contém hexafluoreto de enxofre SF6- usado)

T+ = muito tóxico

R26/27/28 – MUITO TÓXICO POR INALAÇÃO, EM CONTATO COM A PELE E SE INGERIDO.

S 7/9 - Manter o recipiente bem fechado em local ventilado.
S 20/21 Ao usar, não comer, beber ou fumar.
S 38 Em caso de ventilação insuficiente use um equipamento para respiração.
S 45 Em caso de acidente chame o médico imediatamente. Se possível colocar os dados de contato do médico.
S 61 - Evitar a libertação para o meio ambiente. Consulte as Instruções / Ficha de Segurança especial.
S 63 Se inalado, leve a vítima para fora da zona contaminada e mantê-los imóvel.

S 51 - Utilizar somente em locais bem ventilados.

- As operações de carga e descarga são realizadas por pessoal treinado e qualificado de acordo com as instruções em vigor.



Documentos aplicáveis

Normas Internacionais

- **IEC60376: Especificação técnica do hexafluoreto de enxofre (SF6) para uso em equipamentos elétricos**
- **IEC60480 Diretrizes para a verificação e tratamento de hexafluoreto de enxofre (SF6), retiradas de equipamentos elétricos e especificação para sua reutilização.**
- **IEC62271-4 Equipamentos de alta tensão parte 4 Procedimentos de manipulação de hexafluoreto de enxofre (SF6) e suas misturas.**

Guias Técnicos

- **SF6 instruções de manuseio prático - Brochura CIGRÉ 273: Guia prático de tratamento SF6.**
- **SF6 Guia de reciclagem (Revisão 2003) – Brochura CIGRÉ 234 - agosto de 2003 - PARIS: Guia de reciclagem de SF6.**

Regulamentação europeia

- **CE842/2006 Referente a certos gases fluorados que provocam efeito estufa**
-