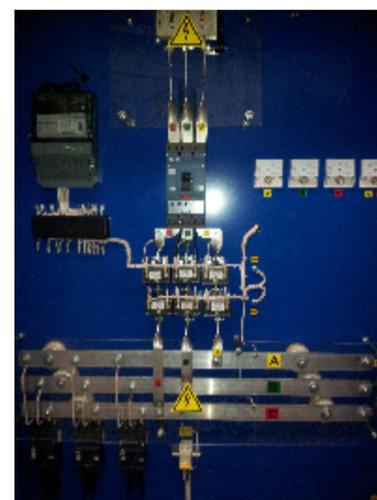
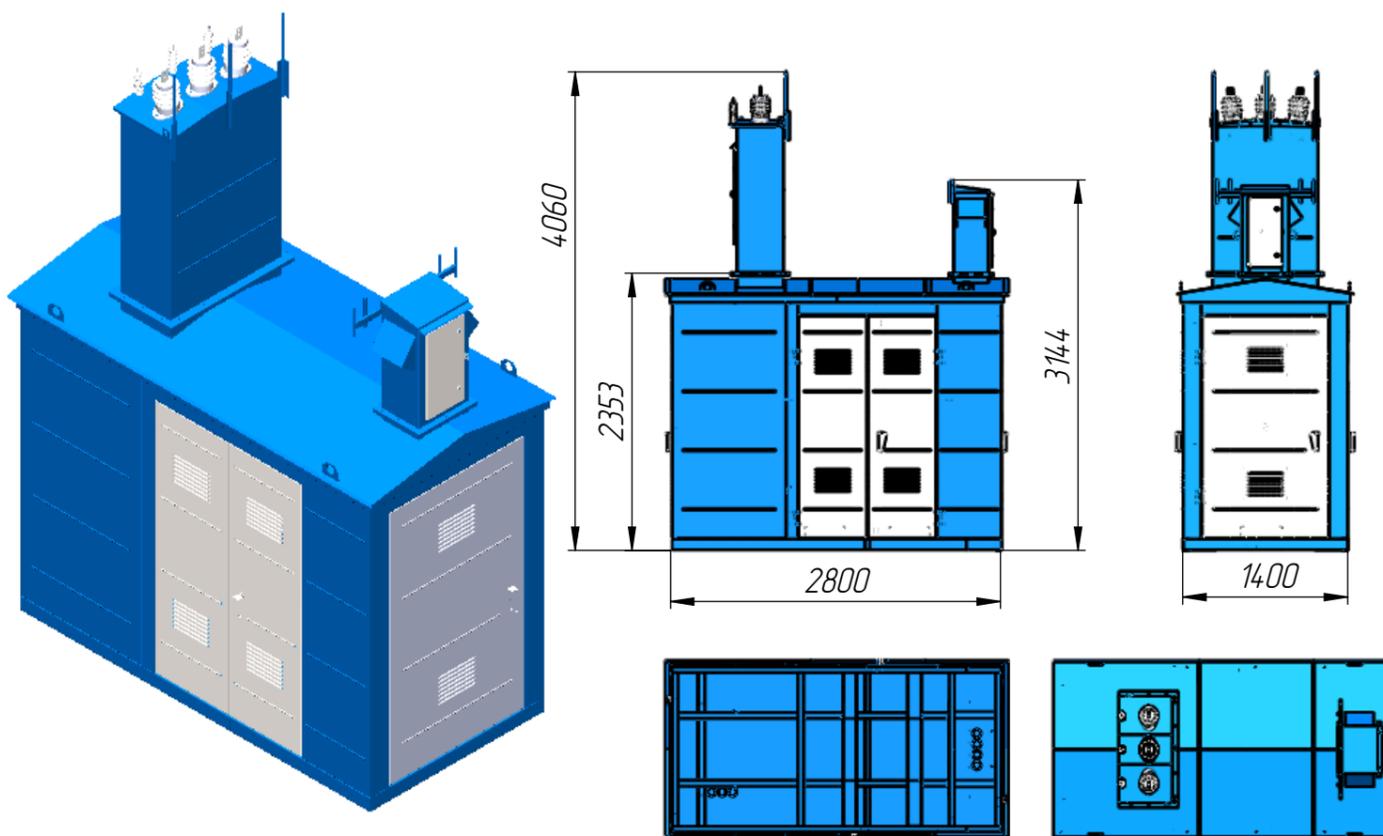


Основные технические характеристики



Комплектная трансформаторная подстанция киоскового типа, тупикового исполнения КТПТ 63–630 кВА служит для приема, преобразования и распределения электрической энергии трехфазного переменного тока напряжением 6,3–10 кВ, частотой 50 Гц и предназначена для использования в системах электроснабжения городских жилищно-коммунальных, общественных и промышленных объектов, а также зон индивидуальной застройки. Распределение электроэнергии осуществляется по напряжению 0,4 кВ на отходящие от подстанции кабельные линии.

Трансформаторная подстанция и оборудование соответствуют требованиям ПУЭ, ПТЭ, ГОСТ 14695, ГОСТ 1516.3, ГОСТ Р 51321.1-2007 с соответствующим подтверждением уполномоченных органов, и другой нормативно-технической документации.

– Подстанция предназначена для эксплуатации при нормальных условиях в районах с умеренным и холодным климатом. Виды климатических исполнений У1, УХЛ1 по ГОСТ 15150-69.

– Габаритные размеры 2800 X 1400 X 4060 (до 400 кВА) Масса без оборудования 800 кг, 3150 X 1850 X 2302 (до 630 кВА) Масса без оборудования 970 кг ;

– Корпус сделан из металла, сварным соединением, ГОСТ 19904-90/Сталь08 толщиной 2–3мм;

– Двери в РУ и в трансформаторный отсек, имеют поворотный-блокировочный механизм, с креплением под навесной замок, для фиксации двери снизу и сверху. Двери оснащены внутренними навесами и жалюзи для вентиляции (что исключает образование конденсата). Двери имеют блокирующее устройство для фиксации в открытом состоянии (110°). Вся конструкция дверей удобна в эксплуатации;

– Заземление трансформаторной подстанции выполнено в соответствии с ПУЭ и инструкцией по устройству сетей заземления и молниезащите;

– Нулевая и защитная шины расположены таким образом, чтобы обеспечить удобство подключения нулевых жил кабеля и заземление оболочки кабеля;

– Полоса заземления внутри подстанции имеет сечение 40 X 4 ГОСТ 103-76/Ст3;

– Все металлические съемные части подстанции (внешние двери и двери ячеек, перегородка между РУ и трансформаторным отсеком и т.п.) на которые возможно попадание напряжения заземлены;

– В трансформаторном отсеке предусмотрены упоры для силового трансформатора, исключающие самопроизвольное перемещение его во время работы;

– На листах перекрытия основания присутствуют выломы, соосно которым с внутренней стороны тех. подполья приварена труба ЭС сечением 108 X 3 ГОСТ 10704-91/Ст3 для удобства крепления кабелей.

КТПТ классифицируются:

- По выполнению ввода на стороне ВН: кабельный или воздушный
- По выполнению выводов на стороне НН: кабельный или воздушный.
- По числу силовых трансформаторов: с одним

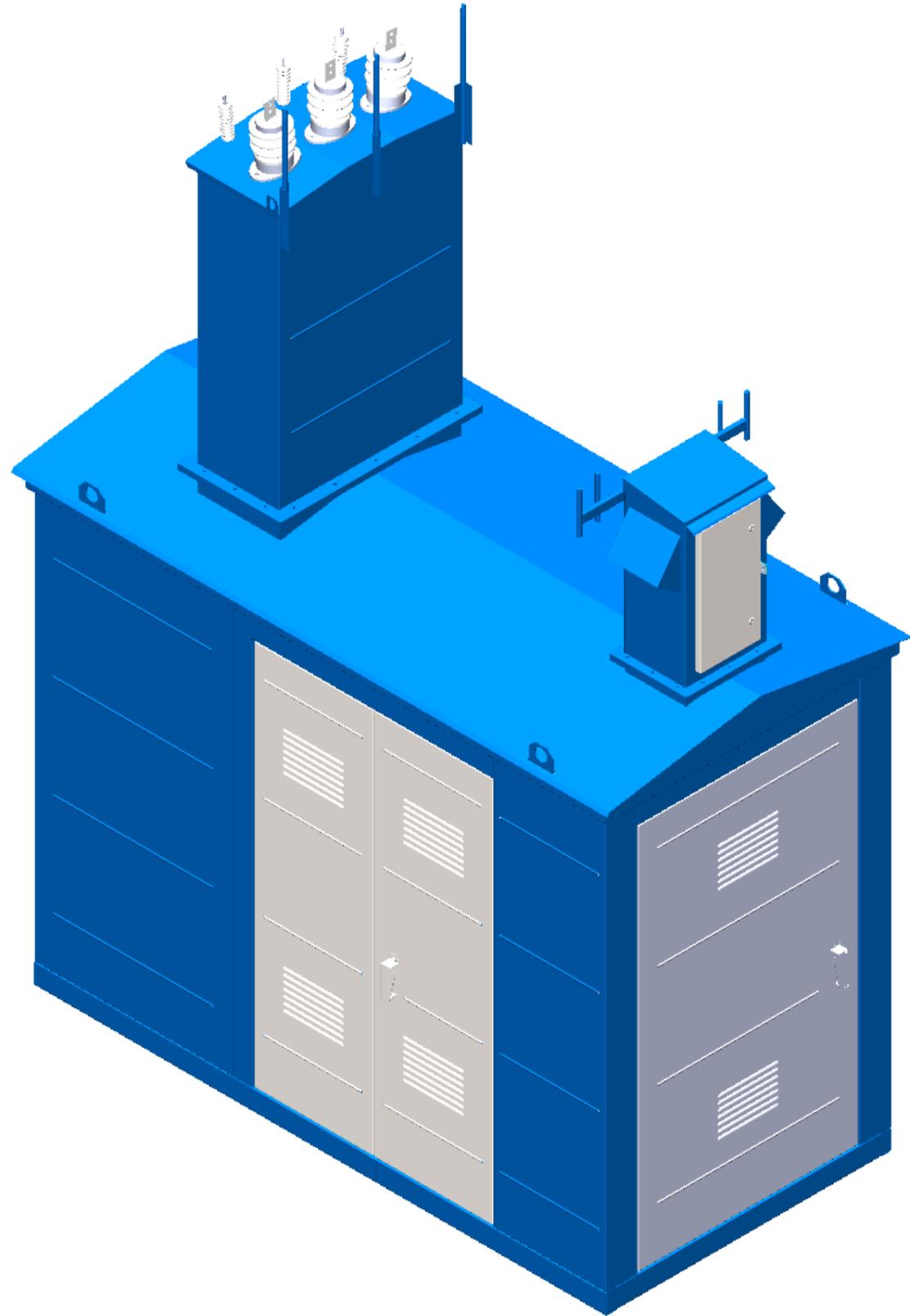
Технические характеристики

Номинальная мощность: 63 – 630 кВА

Номинальное напряжение на стороне ВН: 6,3–10 кВ

Номинальное напряжение на стороне НН: 0,4 кВ

Номинальный ток отходящих линий: 16–1000 А



Технология окраски

Технология грунтовки и окраски эмалированной краской.

Корпус подстанции зачищается от острых краев и от нагара, образованного после сварных работ, затем корпус обезжиривается, грунтуется одним слоем, сушится при температуре 20 °С в течение 20 минут, после чего окрашивается слоем эмалированной противокоррозионной краски, и сушится при температуре 60 °С в течении 30 минут.

Технология порошковой окраски

Ячейки и внешние двери окрашиваются порошковой краской. Технологический процесс окрашивания порошковыми красками стандартно включает следующие стадии:

*подготовка поверхности;
нанесение порошковой краски;
формирование покрытия (отверждение/полимеризация).*

1. Подготовка поверхности

Здесь также применяется обезжиривание, травление, фосфатирование поверхности.

Для не корродированной поверхности обезжиривается путем протирки материалом, смоченным органическим растворителем.

2. Нанесение порошковой краски

На подготовленную поверхность наносят порошковую краску. Суть такой покраски заключается в следующем: частицы порошковой краски, проходя через распылитель, получают электростатический (отрицательный) или триэлектростатический (положительный) заряд и наносятся на поверхность изделия равномерным слоем, так как изделие заземлено и имеет электрический заряд той же полярности. Порошок при электростатическом нанесении распределяется равномерно по плоским поверхностям изделия и несколько более толстым слоем на острых углах и краях изделия, что улучшает качество покрытия.

3. Формирование покрытия

Процесс формирования покрытия происходит в печи отверждения (в камере полимеризации). После нанесения порошковой краски окрашенное изделие помещают в печь и выдерживают при температуре 160–200 °С в течение 10–20 мин. При нагревании краска плавится и равномерно растекается по поверхности изделия, образуя тонкую и прочную пленку толщиной 60–80 мкм.

Цвет красок (эмалированной и порошковой) определяется заказчиком.