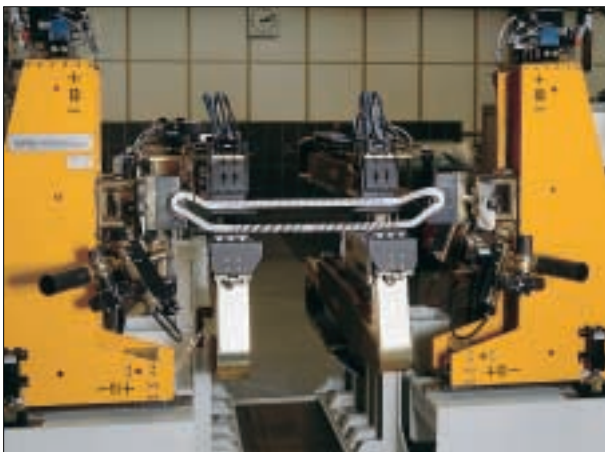


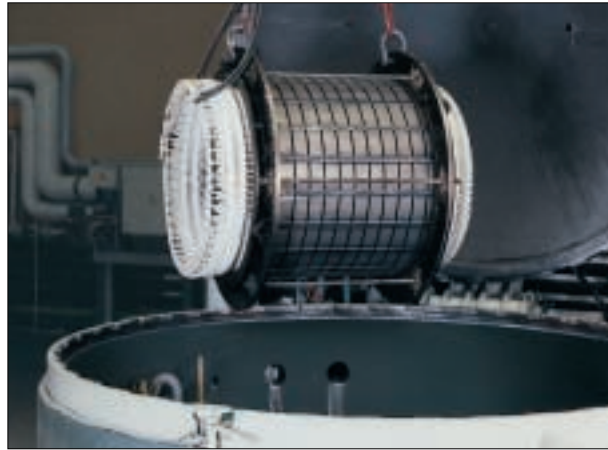
Stetige Weiterentwicklungen auf dem Isolierstoffsektor und in der Fertigungstechnik führten in den 80er Jahren zur V-CELASTIK®-Isolierung. Es handelt sich hierbei um ein System in VPI-Technik, das der Wärmeklasse F zuzuordnen ist.

VPI-Technik besagt, daß der komplette Stator (Blechkpaket mit Wicklung) in einem Vakuum-Druck-Prozeß mit Kunstharz imprägniert wird. Das Ergebnis ist eine Wicklung mit vorzüglichen thermischen, elektrischen und mechanischen Eigenschaften.

Modernste Fertigungseinrichtungen garantieren eine gleichbleibend hohe Qualität der Hochspannungsisolierung.



Spulen-Formmaschine



Wicklung über dem Vakuum-Trännkessel



Spulen-Bandagiermaschine

Stoßspannungsfestigkeit

Die *Stoßspannungsfestigkeit* der Wicklung hat zum normierten Mindestwert von $4xU_N + 5$ kV einen so deutlichen Sicherheitsabstand, daß kundenseitige Schutzmaßnahmen gegen Überspannungen nur noch in seltenen Ausnahmefällen notwendig sind.

Mechanische Festigkeit

Die *mechanische Wicklungsauslegung* ist so ausgerichtet, daß alle im Betrieb auftretenden Beanspruchungen sicher beherrscht werden. Ein von der TU-Hannover entwickeltes Rechenprogramm ermittelt für jede Wicklung individuell die erforderlichen Abstützmaßnahmen.

Grundlage der Berechnung sind die größten zu erwartenden Kräfte auf die Wicklung, z. B. Umschaltung bei 100%-Restfeld in Phasenopposition.

Qualitätssicherung

Die Wicklungsfertigung ist, wie das gesamte Unternehmen, eingebunden in ein zertifiziertes *Qualitätssicherungssystem nach DIN EN ISO 9001*.

Materialien, Fertigungsverfahren und Fertigungsprozesse werden laufend überwacht und die Ergebnisse protokolliert. Zusätzliche Qualitätsnachweise nach Kundenwunsch an Wicklungen oder Wicklungselementen sind immer möglich.

® Eingetragenes Warenzeichen