

# 漯河无功补偿方案 波宏电气 动态无功补偿方案

产品名称	漯河无功补偿方案 波宏电气 动态无功补偿方案
公司名称	湖北波宏电气有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北襄阳市高新区追日路2号C座202--6
联系电话	13507286673

## 产品详情

### ?配电网无功补偿装置的变电站补偿无功补偿方案

配电网无功补偿方案的变电站补偿：

针对电网的无功平衡，在变电站进行集中补偿，无功补偿方案包括并联电容器、同步调相机、静止补偿器等，主要目的是平衡电网的无功功率，改善电网的功率因数，提高系统终端变电所的母线电压，补偿变电站主变压器和高压输电线路的无功损耗。

这些无功补偿方案一般集中接在变电站10kV母线上，因此具有管理容易、维护方便等优点，缺点是这种补偿方式对10kV配电网的降损不起作用。

### 电弧炉谐波治理方法无功补偿方案无功补偿方案无功补偿方案

电弧炉属非线性负荷，在工作的过程中会产生高次谐波，而且电弧炉的用电量很大，电炉变压器的容量从数兆伏安到数十兆伏安。从钢铁的冶炼工艺分，电弧炉的工作过程可分为三个阶段：熔化期、氧化期

和还原期。

钢铁在熔化期的用电量很大，氧化期和还原期的用电量明显降低。钢铁在熔化期内不仅电弧炉的用电量最大，而且在这个阶段由于下降电极起弧和炉料崩塌使电极接触废钢而造成短路，其后快速提升电极又拉断电弧造成断路，动态无功补偿方案，短路期间内产生很大的电流，造成无功补偿方案。在冶炼过程中由于电磁力和炉内气流的作用以及钢液和炉渣的流动，使电弧放电的路径不断变化和弧隙电离程度不断变化，从而引起负荷电流变化大、变化速度快、变化频繁而无规则。

电弧炉在熔化期会产生电弧断载及短路现象，导致各相电流不平衡、电压闪变、功率因数低，并产生2—7次谐波，电焊机电路无功补偿方案，严重影响电网电能质量。

电弧炉一般是三相式，通过专用电弧炉变压器供电，变压器高压侧通常为6.3KV、10KV、35KV，也有110KV，低压侧通常为二百多伏至一千多伏。目前常用的电弧炉规格主要在2T至100T炉之间。

电弧炉冶炼基本分为两个阶段，熔化期和精炼期，熔化期由于存在大量固体未熔物，炉子状态不稳定，这时电流波形不规律，谐波含量大，无功补偿方案，主要是2、3、4、5、6、7等较为低次谐波，含有大量丰富间谐波并伴随电压波动和闪变，导致电网电压和电流的畸变。精炼期电弧炉稳定，谐波含量不大。

无功补偿方案是抑制谐波电压和谐波电流畸变的主要办法之一。目前无功补偿方案是无功补偿方案最成熟的技术。

无论什么情况，谐波治理的最佳位置是在非线性负载的电源入口，这样相当于将非线性负载转变成了线性负载，谐波导致的一切问题都迎刃而解。

由于消除了谐波源，原来的配电系统就像工作在传统的线性负载条件下，没有任何隐患。作为设计人员，无论进行配电系统的设计，还是进行制造系统的设计，都可以按照传统的规范进行设计，而不用考虑谐波带来的种种风险。大部分发达国家按照这个策略开展谐波治理。达到这个目的的管理措施就是，在采购设备时，提出满足GB17625标准，或者THD<8%，的要求。

虽然在非线性负载的电源入线端治理谐波是最hao的方案，但是这种无功补偿方案可能成本较高，gen据实际系统情况，可以采用灵活的无功补偿方案。

漯河无功补偿方案-波宏电气-动态无功补偿方案由湖北波宏电气有限公司提供。湖北波宏电气有限公司（[www.bohodq.com](http://www.bohodq.com)）为客户提供“滤波补偿装置,智能电流/电压表,电机起动柜”等业务，公司拥有“波宏电气”等品牌。专注于补偿装置等行业，在湖北襄樊有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：贾青旺。同时本公司（[www.djrqd.com](http://www.djrqd.com)）还是从事高低压电机软起动，襄阳高低压电机软起动柜，高低压电机软起动柜的厂家，欢迎来电咨询。