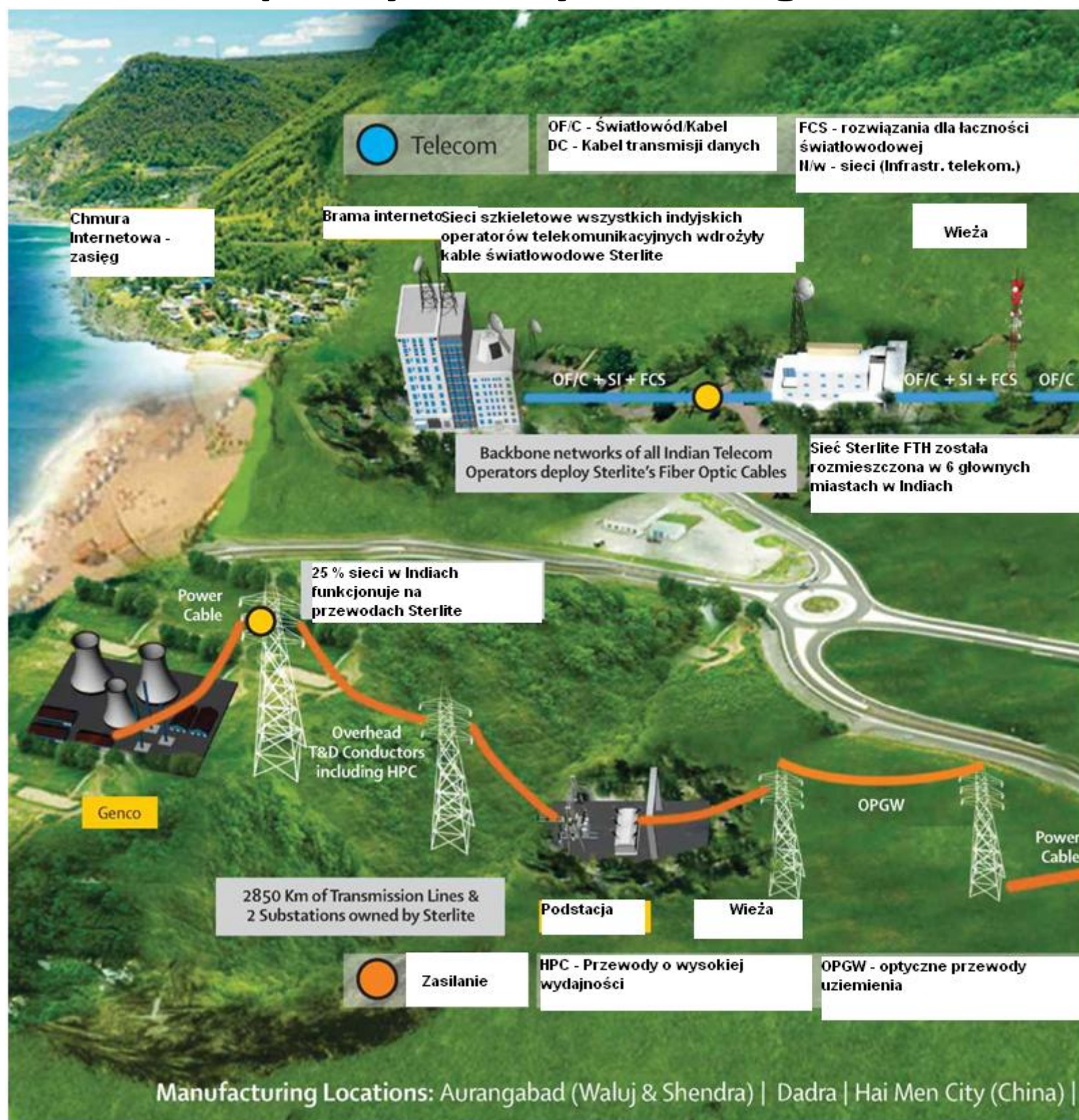




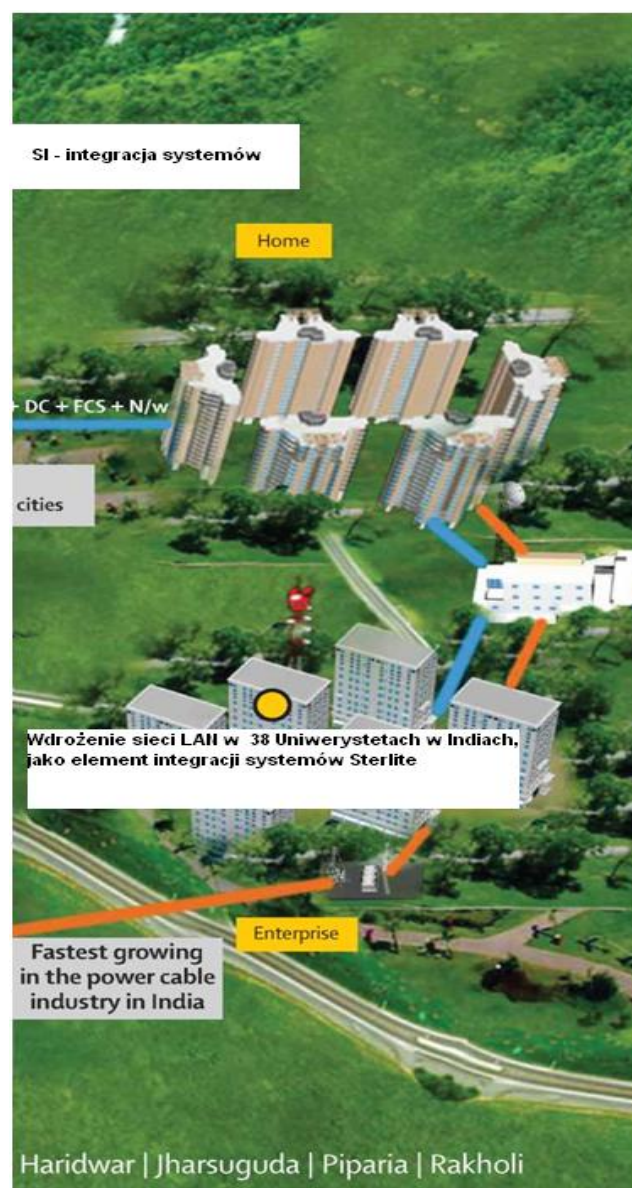
Napowietrzne przesyłowe i rozdzielcze
przewody aluminiowe i przewody wysokiej wydajności

Twoi Partnerzy w zakresie dużych prędkości przesyłu danych i Energii



Łączymy każdy dom na całej planecie

Transmisja Energii!



Sterlite

Postęp został zdefiniowany przez fundamentalne potrzeby łączności - łączność między ludźmi, między miejscami, myślami i ideami. Moc i Telekomunikacja to dwie główne platformy infrastruktury, które zostały zdefiniowane przez rozwój osób fizycznych, przedsiębiorstw oraz narodów.

Sterlite Technologies Limited wspiera postęp całej planety, za pośrednictwem łączności - poprzez szybszą, łatwiejszą i bardziej opłacalną (dla operatorów) budowę sieci zasilania i telekomunikacyjnych. Sterlite działa z wykorzystaniem wachlarza swoich produktów, rozwiązań i infrastruktury.

Rozwiązania globalne

Sterlite Technologies Limited jest liderem w dostarczaniu rozwiązań transmisyjnych dla przemysłu energetycznego i telekomunikacyjnego, na całym świecie. Wyposażona w kompleksową ofertę, która obejmuje takie produkty jak napowietrzne przesyłowe i rozdzielcze przewody, przewody o wysokiej wydajności, OPGW, kable energetyczne, światłowody, kable telekomunikacyjne, rozwiązania w zakresie integracji systemów, komunikacji światłowodowej i budowy infrastruktury energetycznej i telekomunikacyjnej, Sterlite kreuje swoją wizję "Podłączymy każdy dom na całej planecie". Jesteśmy zobowiązani do zapewnienia najniższego kosztu na jednostkę transmisji energii w cyklu życia.

Znalazłszy się w regionach silnie wzrostowych i przemysłach wysokiego rozwoju, jesteśmy uznawani za jednego z najbardziej efektywnych kosztowo producentów na świecie. To daje nam przewagę konkurencyjną, pozwalającą na bezpośrednie rozwiązania sprzedaży na wybranych rynkach fokusowych. Zainwestowaliśmy również w kilka projektów związanych z wsteczną integracją naszych procesów produkcyjnych, jak i z integracją naszych przyszłych rozwiązań technologicznych.

Dziś Sterlite jest jedyną firmą oferującą produkty dla przesyłu energii ultra wysokiego napięcia i dodatkowych transmisji danych z dużą prędkością. Nasze produkty nadają się do stosowania w sektorze zasilania, telekomunikacji, obrony, lotnictwa, naftowo - gazowym oraz transportowym. Sterlite realizuje również wielomilionowe projekty układów przenoszenia napędów, pan-India, a nasze trzy projekty budowy linii przesyłowych i stacji w Indiach, w których występowaliśmy jako developer, opierający się na własnej budowie i utrzymaniu, zostały wyróżnione.

Dzielimy wspólną linię z Vedanta Resources Plc., grupą zróżnicowanych globalnie zasobów naturalnych.



Przewody Sterlite wykorzystano w
pierwszej linii przesyłowej 500kV łączącej Szwecję i Finlandię



Napowietrzne Przesyłowe i Rozdzielcze Aluminiowe Przewody

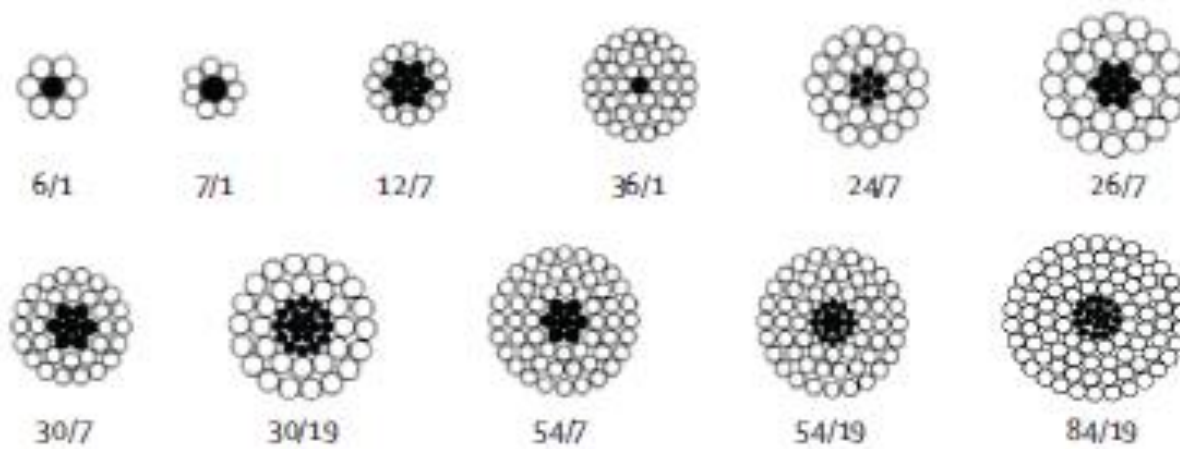
Sterlite zapewnia przesyłowym i dystrybucyjnym przedsiębiorstwom holistyczne okno idealne dla oceny, rozwoju i wdrażania rozwiązań dla ich sieci przesyłu energii i dystrybucji (T & D). Wspierany przez w pełni zintegrowany zakład produkcyjny, który przekształca wlewki w napowietrzne przewody, wachlarz zaprojektowanych standardowych i niestandardowych rozwiązań Sterlite, zapewnia doskonałą wydajność mocy przesyłowej i niezawodność.

Nasza oferta obejmuje:

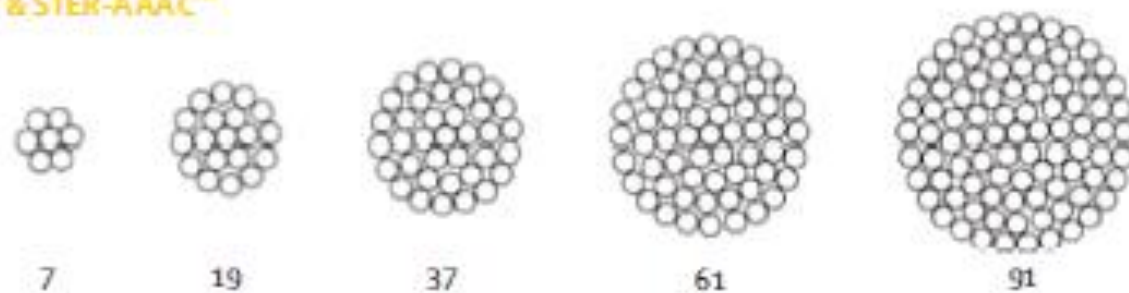
- STER-ACSR™
- STER-ACSR™/AS or /AW
- STER-AAC™
- STER-AAAC™
- STER-ACAR™

Napowietrzne Przesyłowe i Rozdzielcze Aluminiowe Przewody

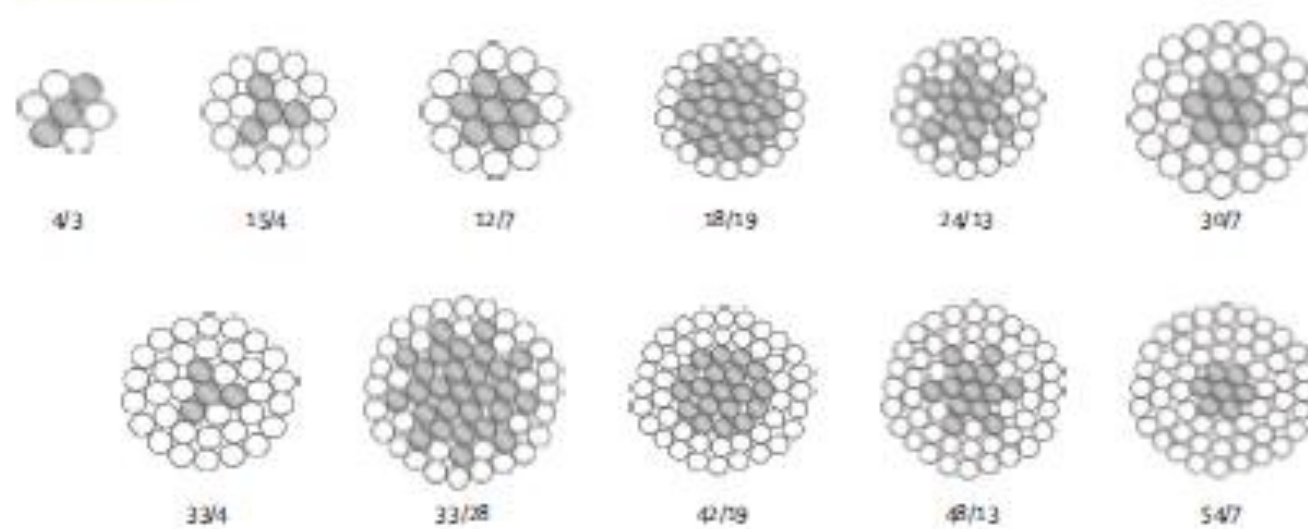
STER-ACSR™ & STER-ACSR-AW



STER-AAC™ & STER-AAAC™



STER-ACAR™



STER-ACSR™

Aluminiowe Przewody Wzmocnione Stalą (ACSR), znane również jako gołe przewody aluminiowo - stalowe, stanowią jeden z najczęściej stosowanych przewodów do transmisji. Przewód składa się z jednej lub większej ilości warstw drutów aluminiowych nawiniętych na stalowy rdzeń o wysokiej wytrzymałości. Rdzeń może być wykonany z jednego lub wielu pasm w zależności od aplikacji lub wymogów. Mogą występować różne kombinacje aluminium i drutów stalowych zapewniające odpowiednią elastyczność, w celu uzyskania bieżącej nośności oraz wytrzymałości mechanicznej wynikającej z zastosowania.

Zalety

Ich niska waga w połączeniu z wysoką wytrzymałością na rozciąganie, pozwala na większą rozpiętość tras. Straty elektryczne wynikające z efektu wyładowania koronowego, są znacznie ograniczone, ze względu na większą średnicę tej konstrukcji. Oszczędny przesył i dystrybucję energii elektrycznej można uzyskać poprzez ACSR, przy bardzo wysokich napięciach i odległościach.

Zastosowanie

Napowietrzne T&D linie - MV, HV & EHV (11 kv do 800 Kv linii).

Zdolność produkcyjna

Nr	Opis	Zakres
1	Powierzchnia przewodu	10.6 mm ² do 1393 mm ² 0.0164 in ² do 2.1592 in ²
2	Budowa przewodu	6Al/1Stal. do 84Al/19Stal.
3	Przewodnictwo aluminium	61%

Właściwości fizyczne

W temperaturze 20⁰C (68⁰F), gęstość aluminium twardo - ciągnionego ustalona została na 2.703 g/cm³ (168.74 lb/cf) a dla przewodów stalowych 7.78 g/cm³ (485.69 lb/cf)

Nr.	Budowa przewodu	Moduł sprężystości *		Współczynnik liniowy *	
		MPa	ksi	/°C	/°F
1	6Al/1Stal.	81000	11748	19.2 X 10 ⁻⁶	10.7 X 10 ⁻⁶
2	6Al/7 Stal.	75000	10878	19.8 X 10 ⁻⁶	11.0 X 10 ⁻⁶
3	12Al/7 Stal.	107000	15519	15.3 X 10 ⁻⁶	8.5 X 10 ⁻⁶
4	18Al/1 Stal.	66000	9572	21.2 X 10 ⁻⁶	11.8 X 10 ⁻⁶
5	24Al/7 Stal.	74000	10733	19.4 X 10 ⁻⁶	10.8 X 10 ⁻⁶
6	26Al/7 Stal.	77000	11168	18.9 X 10 ⁻⁶	10.5 X 10 ⁻⁶
7	30Al/7 Stal.	82000	11893	17.8 X 10 ⁻⁶	9.9 X 10 ⁻⁶
8	26Al/19 Stal.	76000	11023	19.0 X 10 ⁻⁶	10.5 X 10 ⁻⁶
9	30Al/19 Stal.	81000	11748	17.9 X 10 ⁻⁶	9.9 X 10 ⁻⁶
10	42Al/7 Stal.	60000	8702	21.2 X 10 ⁻⁶	11.8 X 10 ⁻⁶
11	45Al/7 Stal.	61000	8847	20.9 X10 ⁻⁶	11.6 X 10 ⁻⁶
12	48Al/7 Stal.	62000	8992	20.5 X 10 ⁻⁶	11.4 X 10 ⁻⁶
13	54Al/7 Stal.	70000	10153	19.3 X10 ⁻⁶	10.7 X 10 ⁻⁶
14	54Al/19 Stal.	68000	9863	19.4 X 10 ⁻⁶	10.8 X 10 ⁻⁶
15	84Al/7 Stal.	65000	9427	20.1 X 10 ⁻⁶	11.1 X 10 ⁻⁶
16	84Al/19 Stal.	64000	9282	20.0 X 10 ⁻⁶	11.1 X 10 ⁻⁶

Nr	Opis	Zakres	
1	Dopuszczalne temperatury w ciągłej eksploatacji	85°C	185°F
2	Temp w zwarciu (czas trwania do 5 s)	200°C	392°F

Standardy -

IEC, BS, ASTM, CAN-CSA, DIN, IS, AS i odpowiednie krajowe i międzynarodowe standardy.

STER-ACSRtm/AS lub STER-ACSRTM/AW

Przewody Aluminiowe, Platerowane Aluminium Wzmocnione Stalą (ACSR/AS lub ACSR/AW) współosiowo skręcanymi przewodami z jedną lub większą ilością warstw przewodów z twardo - ciągnionego aluminium 1350-H19 na rdzeniu stalowym z platerowanym aluminium. Rdzeń może być jedno- lub dwuniciowy w zależności od rozmiaru.

Zalety

Wyższa jednostkowa wytrzymałość na rozciąganie (UTS) może być osiągnięta poprzez zwiększenie rdzenia i wyższą obciążalność prądową zwiększając zawartość aluminium. Właściwości mechaniczne przewodów ACSR / AS są podobne do przewodów ACSR ale oferują one ulepszoną obciążalność prądową i odporność na korozję ze względu na obecność drutów stalowych aluminium platerowanego w rdzeniu. Przewody te są lepszym zamiennikiem przewodów ACSR w warunkach korozyjnych.

Zastosowanie

Napowietrzne linie przesyłowe i dystrybucyjne wysokiego napięcia i regiony przybrzeżne.

Zdolność produkcyjna

Nr	Opis	Zakres
1	Powierzchnia przewodu	10.6 mm ² do 1393 mm ² 0.0164 in ² do 2.1592 in ²
2	Budowa przewodu	6Al/1ACS do 84Al/19ACS
3	Przewodnictwo aluminium	61%
4	Przewodnictwo przewodu ACS	20.3%

Właściwości fizyczne

W temperaturze 20⁰C (68⁰F), gęstość aluminium twardo - ciągnionego ustalona została na 2.703 g/cm³ (168.74 lb/cf) a dla przewodów stalowych aluminium platerowanego 6.59 g/cm³ (411.40 lb/cf)

Nr.	Budowa przewodu	Moduł sprężystości *		Współczynnik liniowy *	
		MPa	ksi	/°C	/°F
1	6Al/1ACS	74000	10733	19.3 X 10 ⁻⁶	10.7 X 10 ⁻⁶
2	26Al/7ACS	71000	10298	19.1 X 10 ⁻⁶	10.6 X 10 ⁻⁶
3	30Al/7ACS	74000	10733	18.0 X 10 ⁻⁶	10.0 X 10 ⁻⁶
4	54Al/7ACS	65000	9427	19.5 X 10 ⁻⁶	10.8 X 10 ⁻⁶

Nr	Opis	Zakres	
1	Dopuszczalne temperatury w ciągłej eksploatacji	75°C	167°F
2	Temp w zwarciu (czas trwania do 5 s)	200°C	392°F

Standardy -

IEC, BS, ASTM, CAN-CSA, DIN, IS, AS i odpowiednie krajowe i międzynarodowe standardy.

Przewód AAC znany jest również jako przewód goły ze stopu aluminium. Przewody te składają się z kilku warstw drutów aluminiowych skręconych współosiowo. AAC są wykonane z elektrolitycznie rafinowanego aluminium, o czystości co najmniej 99,7%

Zalety

Wszystkie przewody aluminiowe (AAC) mają wysoki współczynnik przewodności elektrycznej do masy, wysoką elastyczność i niską jednostkową wytrzymałość na rozciąganie (UTS). Ponadto aluminium charakteryzuje się niskim poziomem kruchości.

Zastosowanie

Wszystkie przewody aluminiowe (AAC) stosowane są w napowietrznych liniach niskiego napięcia w obszarach miejskich oraz w stacji elektroenergetycznej wysokiego napięcia. Ponadto, stosowane w bardzo zimnych obszarach ze względu na niską kruchość aluminium w liniach SN.

Zdolność produkcyjna

Nr	Opis	Zakres
1	Powierzchnia przewodu	10.6 mm ² do 1095 mm ² 0.0164 in ² do 1.6973 in ²
2	Budowa przewodu	7Al do 91Al
3	Przewodnictwo aluminium	61%

Właściwości fizyczne

W temperaturze 20⁰C (68⁰F), gęstość aluminium twardo - ciągnionego ustalona została na 2.703 g/cm³ (168.74 lb/cf)

Nr.	Budowa przewodu	Moduł sprężystości *		Współczynnik liniowy *	
		MPa	ksi	/°C	/°F
1	7 Żył	60000	8702	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶
2	19 Żył	57000	8267	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶
3	37 Żył	57000	8267	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶
4	91 Żył	55000	7977	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶

Nr	Opis	Zakres	
1	Dopuszczalne temperatury w ciągłej eksploatacji	75°C	167°F
2	Temp w zwarciu (czas trwania do 5 s)	200°C	392°F

Standardy -

IEC, BS, ASTM, CAN-CSA, DIN, IS, AS i odpowiednie krajowe i międzynarodowe standardy.

STER-AAAC™

AAAC (Przewody Stopowe Alumi niowe)- Kilka warstw stopu aluminium (na ogół Aluminim-Magnez-Sillicon) skręcanych współosiowo. Zaprojektowany stosując stop aluminium o wysokiej wytrzymałości, aby osiągnąć wysoki stosunek wytrzymałości do masy; daje lepsze właściwości ugięcia.

Zalety

AAAC posiada dobrą odporność na korozję, ale ze względu na brak stali, odporność AAAC jest niższa w porównaniu do ACSR. AAAC może przenosić co najmniej 15-20% dodatkowego prądu w porównaniu do ACSR takiej samej wielkości. Ponadto, posiada większą żywotność wynoszącą 60 lat, w porównaniu do ACSR, który ma około 30 letnią żywotność. Twardość powierzchniowa AAAC, jest również wyższa w porównaniu do ACSR i wynosi 80 BHN, podczas gdy w przypadku ACSR - 35 BHN. Redukuje to uszkodzenia podczas transportu, a tym samym prowadzi do mniejszych strat koronowych i współczynnika zakłóceń EHV. AAAC może działać ze stałą temperaturą 85 ° C , w przeciwieństwie do przewodów ACSR, które są stabilne do temperatury 75 ° C. Ponieważ AAAC ma większą wytrzymałość w stosunku do masy, można zwiększyć przęsło od 2 do 15% , czego wynikiem jest ogólne obniżenie kosztów wież podporowych i innych akcesoriów w systemie linii przesyłowych.

Zastosowanie

Wszystkie alumi niowe przewody (AAAC) są szeroko stosowane do pierwotnej i wtórnej transmisji w napowietrznych gołych liniach przesyłowych i dystrybucyjnych (11 kV do 800 kV linie) i podstacji wysokiego napięcia. Ponadto, znajdują one zastosowanie w silnie zanieczyszczonych terenach przemysłowych i regionach nadmorskich, ze względu na odporność na korozję.

Zdolność produkcyjna

Nr	Opis	Zakres	
1	Powierzchnia przewodu	10.6 mm ² do 1095 mm ²	0.0164 in ² do 1.6973 in ²
2	Budowa przewodu	7Al stop do 91Al stop	
3	Przewodnictwo	52.5% do 53%	

Właściwości fizyczne

W temperaturze 20⁰C (68⁰F), gęstość aluminium twardo - ciągnionego ustalona została na 2.70 g/cm³(168.74 lb/cf).

Nr.	Budowa przewodu	Moduł sprężystości *		Współczynnik liniowy *	
		MPa	ksi	/°C	/°F
1	7 Żył	62000	8992	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶
2	19 Żył	60000	8702	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶
3	37 Żył	57000	8267	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶
4	61 Żył	55000	7977	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶

Nr	Opis	Zakres	
1	Dopuszczalne temperatury w ciągłej eksploatacji	85 ^o C	185 ^o F
2	Temp w zwarciu (czas trwania do 5 s)	200 ^o C	39 2 ^o F

Standardy -

IEC, BS, ASTM, CAN-CSA, DIN, IS, AS i odpowiednie krajowe i międzynarodowe standardy.

STER-ACAR™

Przewody aluminiowe stopowe wzmocnione (ACAR) tworzą współosiowo skręcane przewody z Aluminium 1350 z charakteryzującym się dużą wytrzymałością rdzeniem ze stopu Aluminium -Magnez -Silicon (AlMgSi). Ilość przewodów Aluminum1350 i stopu AlMgSi zależy od konstrukcji kabla. Chociaż ogólny wzór obejmuje goły rdzeń z pasm stopu AlMgSi, w niektórych konstrukcjach przewodu, druty pasm stopu AlMgSi mogą być rozmieszczone warstwowo na całej nici z Aluminium 1350.

Zalety

ACAR charakteryzuje się lepszymi właściwościami mechanicznymi i elektrycznymi w porównaniu z równoważnymi ACSR, AAC lub AAAC. Ta bardzo dobra równowaga właściwości mechanicznych i elektrycznych sprawia, że ACAR jest najlepszym wyborem, gdy obciążalność prądowa, siła i waga są głównym czynnikiem projektowanej linii. Przy równej wadze ACAR oferuje wyższą wytrzymałość i obciążalność prądową niż ACSR. Wyższa U.T.S. można uzyskać przez zwiększenie zawartości stopu aluminium, a wyższą nośność prądową poprzez zwiększenie zawartości aluminium.

Zastosowanie

Przewody aluminiowe stopowe wzmocnione (ACAR) są szeroko wykorzystywane w napowietrznych liniach przesyłowych i dystrybucyjnych.

Zdolność produkcyjna

Nr	Opis	Zakres	
1	Powierzchnia przewodu	10.6 mm ² do 1520 mm ²	0.0164 in ² do 2.356 in ²
2	Budowa przewodu	4Al/3Al stop do 72Al/19Al stop	
3	Przewodnictwo aluminium	61%	
4	Przewodnictwo stopu aluminium	52.5% do 53%	

Właściwości fizyczne

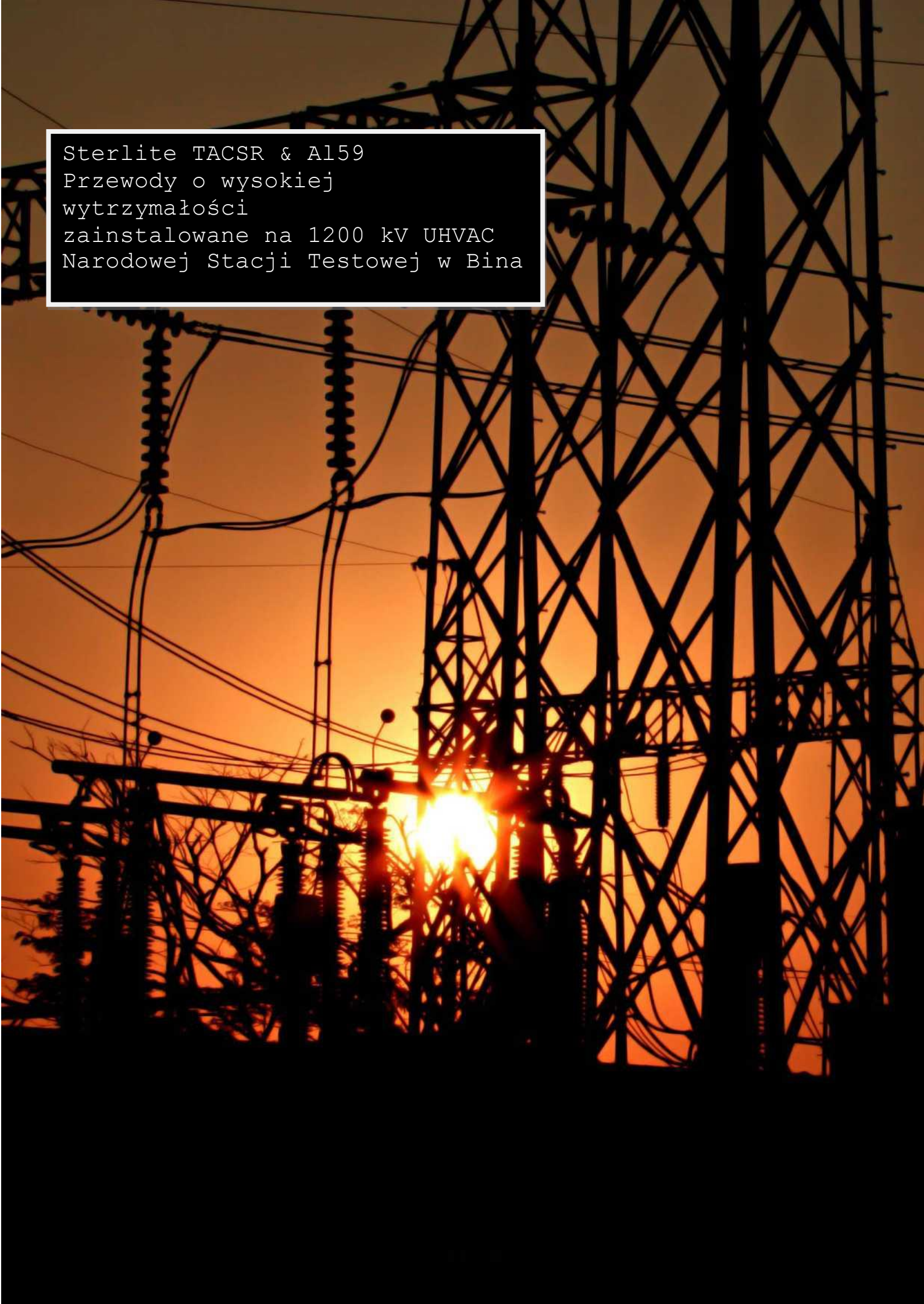
W temperaturze 20⁰C (68⁰F), gęstość aluminium twardo - ciągnionego ustalona została na 2.703 g/cm³ (168.74 lb/cf) and aluminum alloy wires 2.70 g/cm³ (168.56 lb/cf)

Nr.	Budowa przewodu	Moduł sprężystości *		Współczynnik liniowy *	
		MPa	ksi	/°C	/°F
1	7 Żył	62000	8992	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶
2	19 Żył	60000	8702	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶
3	37 Żył	57000	8267	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶
4	61 Żył	55000	7977	23.0 X 10 ⁻⁶	12.8 X 10 ⁻⁶

Nr	Opis	Zakres	
1	Dopuszczalne temperatury w ciągłej eksploatacji	85 ^o C	185 ^o F
2	Temp w zwarciu (czas trwania do 5 s)	200 ^o C	392 ^o F

Standardy -

IEC, BS, ASTM, CAN-CSA, DIN, IS, AS i odpowiednie krajowe i międzynarodowe standardy.



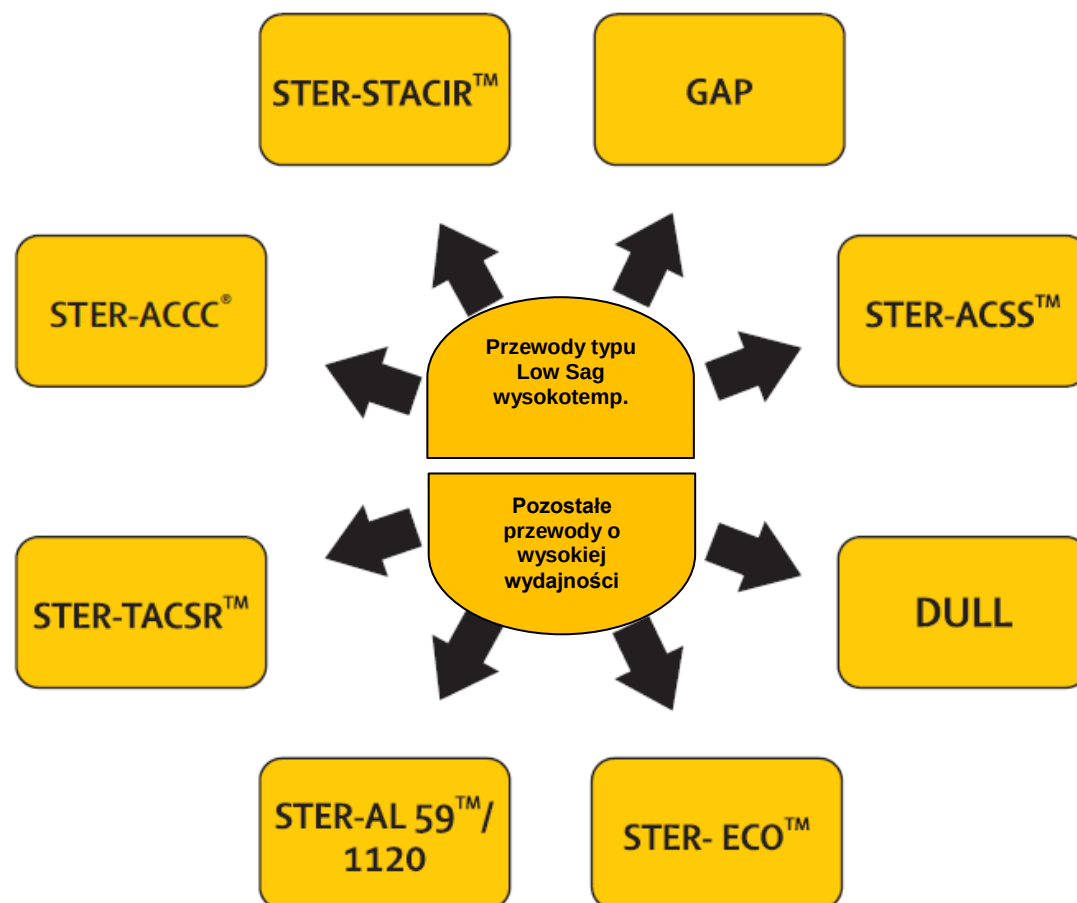
Sterlite TACSR & Al59
Przewody o wysokiej
wytrzymałości
zainstalowane na 1200 kV UHVAC
Narodowej Stacji Testowej w Bina

Przewody o wysokiej wydajności

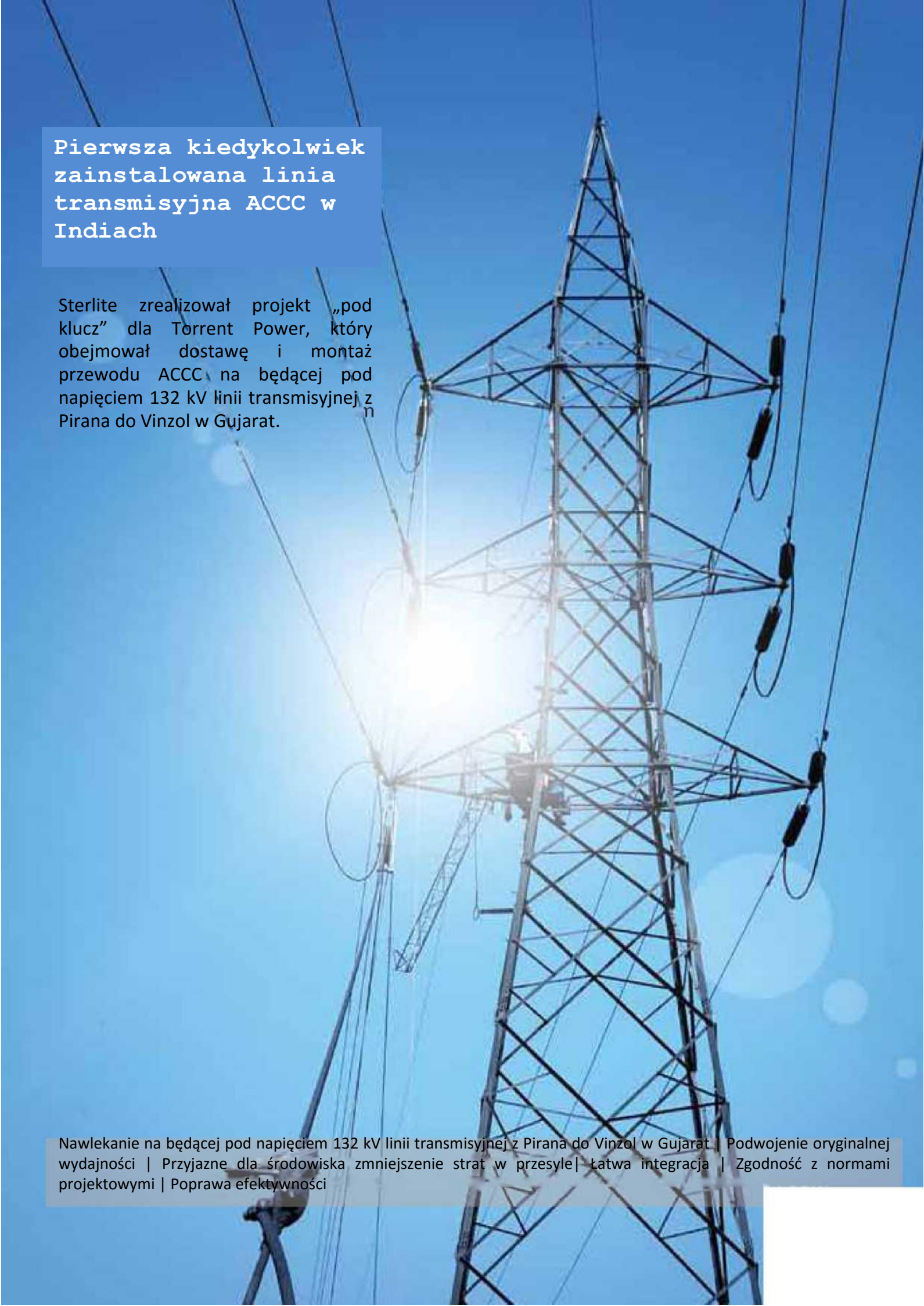
Wydajna transmisja mocy jest potrzebą chwili, mającą na celu sprostanie wyłaniającym się wymaganiom dzisiejszej energetyki publicznej.

Jeśli wyzwaniem jest przekazywanie większej mocy poprzez istniejące linie, przewody o wysokiej obciążalności prądowej, wykonane z różnych materiałów specjalistycznych, oferują najbardziej optymalne sposoby na zwiększenie przepustowości linii przy stosunkowo niskich kosztach.

Zakres specjalnych stopów zapewnia doskonałą odporność termiczną, która poprawia wydajność w transmisji wysokoprądowej.



Jako, że przewody nowej generacji zwiększają obciążalność prądową, są korzystne do stosowania w re-conductoringu (renowacji lub wymianie istniejących linii) oraz nowych liniach. Zapewnia to wysoką intensywność wykorzystania korytarza i zmniejsza zatłoczenie w istniejących liniach.



Pierwsza kiedykolwiek zainstalowana linia transmisyjna ACCC w Indiach

Sterlite zrealizował projekt „pod klucz” dla Torrent Power, który obejmował dostawę i montaż przewodu ACCC na będącej pod napięciem 132 kV linii transmisyjnej z Pirana do Vinzol w Gujarat.

Nawlekanie na będącej pod napięciem 132 kV linii transmisyjnej z Pirana do Vinzol w Gujarat | Podwojenie oryginalnej wydajności | Przyjazne dla środowiska zmniejszenie strat w przesyle | Łatwa integracja | Zgodność z normami projektowymi | Poprawa efektywności

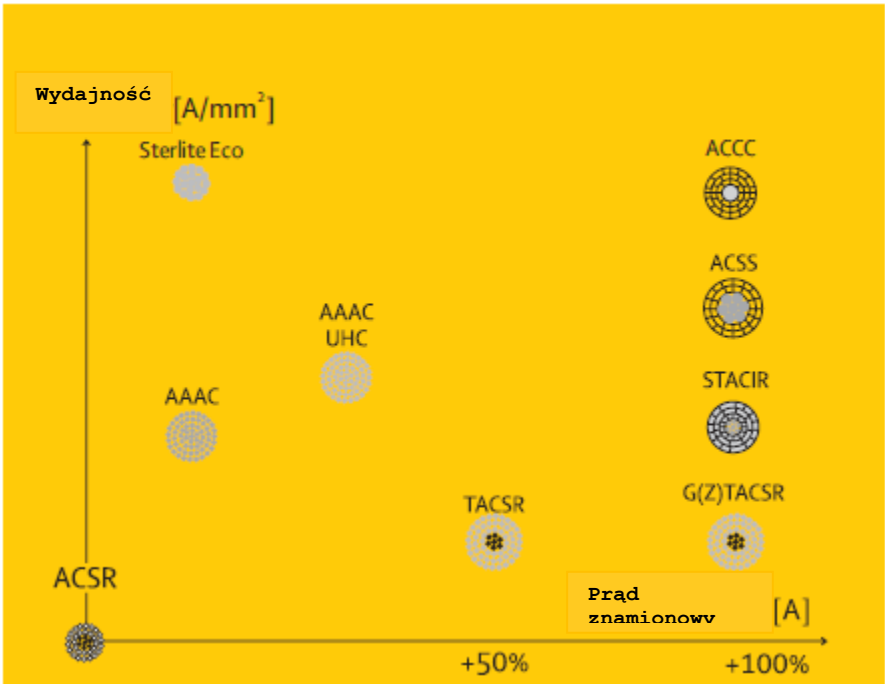
Korzyści wynikające z wydajności i kosztów

Re-conductoring

- Zwiększona obciążalność prądowa dla tej samej średnicy / wagi.
- Minimum lub brak modyfikacji / wzmocnienia istniejących wież.

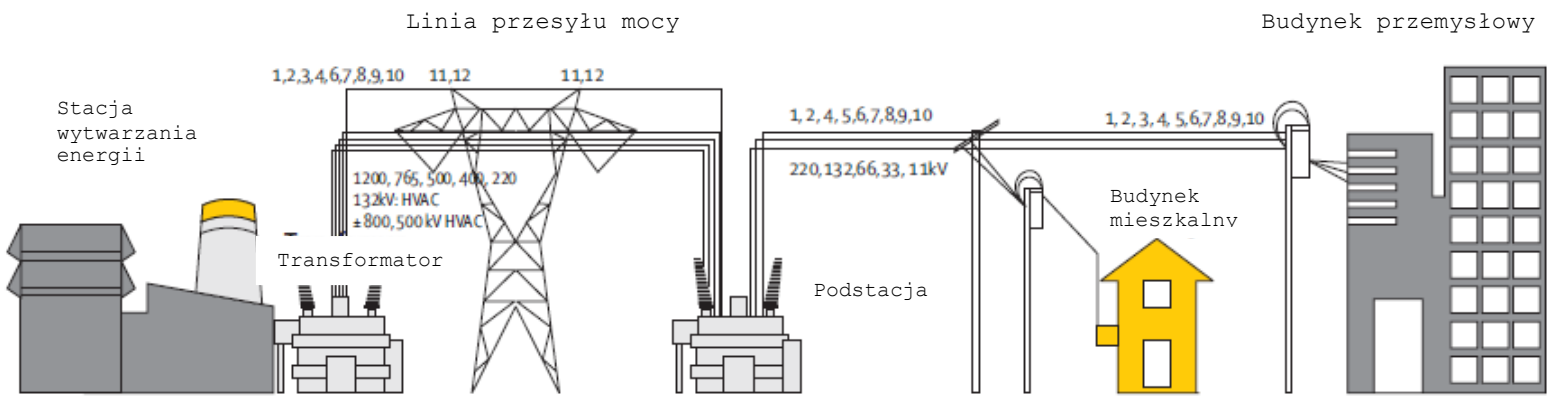
Rozwiązania ekologiczne

- Niskie straty prowadzące do obniżenia emisji dwutlenku węgla.
- Praca przy niższej temperaturze dla tego samego prądu.



Nowe linie

- Zwiększona nośność prądu.
- Redukcja kosztów transmisji na jednostkę.
- Wyższa odporność na korozję.
- Krótszy czas realizacji projektu.
- Dodatkowa pojemność ok. 100% jest zarezerwowana dla przyszłego popytu.



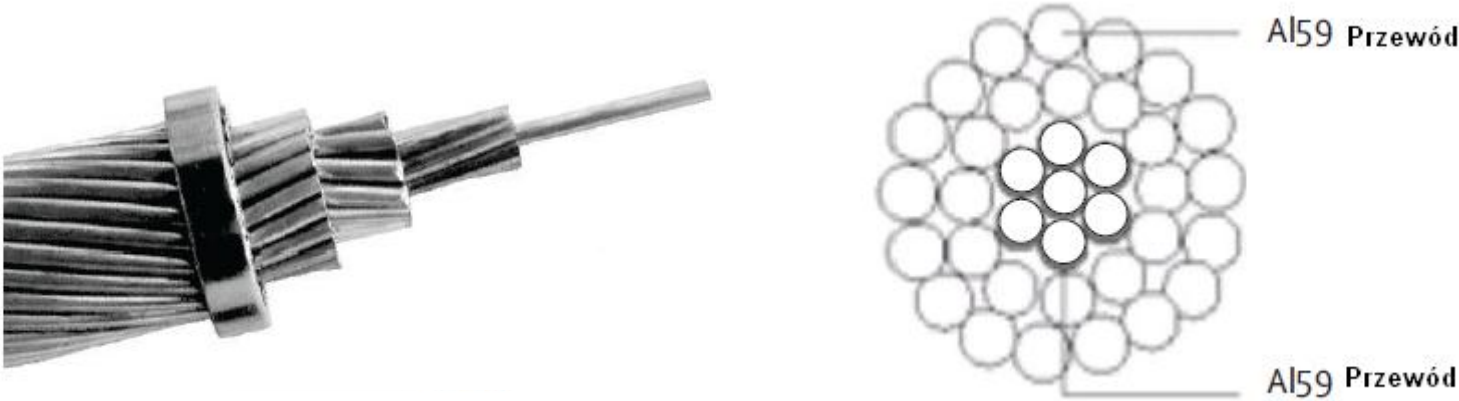
- 1. STER-AAAC™ Przewody
- 2. STER-ACSR™ Przewody
- 3. STER-AACSR™ Przewody
- 4. STER-ACAR™ Przewody
- 5. STER-AAC™ Przewody

- 6. STER-AL59™ Przewody
- 7. STER-ACSS™ Przewody
- 8. STER-TACSR™ Przewody
- 9. STER-STACIR™ Przewody
- 10. Special Alloy Przewody (1120, EHC, 6101, 6201)

- 11. OPGW(Kable
- 12. OPGW(Akcesoria
- 13. STER-ACCC® Przewody
- 14. STERLITE-ECO™ Przewody

STER-AL59™

Są to homogeniczne przewody aluminiowe, należące do typu ze stopu Aluminium + Magnez + krzemionka. Przewody te mają przewodność na poziomie 59%, a tym samym charakteryzują się mniejszą rezystancją i większą obciążalnością prądową.



Zastosowanie

Przewody AL59 stosowane są w energetycznych liniach przesyłowych i dystrybucyjnych o szerokim zakresie napięcia (niskiego napięcia do ultra wysokiego napięcia). Przewody te mają większą obciążalność prądową, przy niższych stratach, ze względu na niższą odporność DC. Przewody AL59 mają wysoką odporność na korozję, co czyni je najbardziej odpowiednimi do zastosowania w regionach przybrzeżnych.

Korzyści

- 26% do 31% większa obciążalność prądowa w porównaniu do ACSR o tej samej wielkości, zaś maksymalny zwis pozostaje taki sam, natomiast napięcie robocze jest mniejsze niż dla ACSR.
- Opór jest znacznie mniejszy niż w przypadku przewodów ACSR / AAAC, co powoduje obniżenie strat I2R.
- Większa odporność na korozję niż w przypadku serii stopu 6201 (AAAC).

Specyfikacja Techniczna

Właściwości	AL59 (ACSR Moose Odpowiednik)		AL59 (ACSR Zebra Odpowiednik)		AL59 (ACSR Panther Odpowiednik)	
Typowe czynniki	3.50 mm	0.1378 in	3.18 mm	0.1252 in	3.00 mm	0.1181 in
Specyfikacja referencyjna	SS 4240814		SS 4240814		SS 4240814	
Całkowity przekrój poprzeczny powierzchni	587.00 mm ²	0.9099 in ²	484.25 mm ²	0.7506 in ²	261.50 mm ²	0.4053 in ²
Drut przewodzący	AL59		AL59		AL59	
Rdzeń przewodu	AL59		AL59		AL59	
Srednica przewodu	31.50 mm	1.2402 in	28.62 mm	1.1268 in	21.00 mm	0.8268 in
Waga	1618 kg/gm	1087.2 lbs/mile	1336 kg/km	897.8 lbs/mile	720 kg/km	483.8 lbs/mile
Jednostkowa wytrzymałość na rozciąganie	14350 kg	31636.3 lbs	12340 kg	27205.01 lbs	6661 kgf	14684.97 lbs
Odporność DC w 20 ° C	0.05 Q/km	0.08 Q/mile	0.06 Q/km	0.10 Q/mile	0.11 Q/km	0.18 Q/mile
Maksymalna temperatura pracy	95°C	203°F	95°C	203°F	95°C	203°F
Obciążalność prądowa w maksymalnej temperaturze pracy	1094 Amp		958 Amp		654 Amp	

Założenia: obciążalność prądowa jest obliczana w oparciu o: temperatura otoczenia 45 ° C (113 ° F), prędkość wiatru 0,6 m / s, współczynnik absorpcji energii słonecznej0,5, współczynnik emisyjności 0,6 i 1200Wt / mkw - współczynnik dla promieniowania słonecznego, na poziomie morza

STER-TACSR™

Sterlite® termo - odporny przewód ze stopu aluminium, przewody wzmocnione stalą są przewodami o wysokiej obciążalności prądowej, przy czym wewnętrzny rdzeń składa się z ocynkowanej stali, a zewnętrzne warstwy składają się z termo-odpornego stopu aluminium.



Zastosowanie

Przewody TACSR polecane są do tworzenia nowych linii spełniających wymóg przenoszenia dużej mocy.

Korzyści

Nowe stopy aluminium o dużej odporności termicznej mogą przenosić od 50% do 60% więcej prądu niż ACSR o tym samym rozmiarze; Podczas gdy maksymalny zwis i maksymalne napięcia robocze pozostają prawie takie same, jak w przypadku ACSR.

- Może przenieść od 50% do 60% więcej prądu niż ACSR o tej samej wielkości.
- Nowe linie o większej pojemności, mogą być zbudowane tak, aby radzić sobie z przyszłym zapotrzebowaniem.

Specyfikacja Techniczna

Właściwości	TACSR (ACSR Moose Odpowiednik)		TACSR (ACSR Zebra Odpowiednik)		TACSR (ACSR Panther Odpowiednik)	
Typowe czynniki	3.53 mm	0.1378 in	3.18 mm	0.1252 in	3.00 mm	0.1181 in
Specyfikacja referencyjna	IEC 62004		IEC 62004		IEC 62004	
Całkowity przekrój poprzeczny powierzchni	596.99 mm ²	0.9253 in ²	484.25 mm ²	0.7506 in ²	261.50 mm ²	0.4054 in ²
Drut przewodzący	Al Zr AT1		Al Zr AT1		Al Zr AT1	
Rdzeń przewodu	Stal Ocynkowana		Stal Ocynkowana		Stal Ocynkowana	
Srednica przewodu	31.77 mm	1.2508 in	28.62 mm	1.1268 in	21.00 mm	0.8268 in
Waga	2004 kg/gm	1346.6 lbs/mile	1621 kg/km	1089.3 lbs/mile	972 kg/km	653.2 lbs/mile
Jednostkowa wytrzymałość na rozciąganie	16438 kg	36239.54 lbs	14407 kg	31761.96 lbs	10119 kg	22308.55 lbs
Odporność DC w 20 ° C	0.06 Q/km	0.09 Q/mile	0.07 Q/km	0.11 Q/mile	0.14 Q/km	0.22 Q/mile
Maksymalna temperatura pracy	150°C	302°F	150°C	302°F	150°C	302°F
Obciążalność prądowa w maksymalnej temperaturze pracy	1509 Amp		1302 Amp		831 Amp	

Założenia: obciążalność prądowa jest obliczana w oparciu o: temperatura otoczenia 45 ° C (113 ° F), prędkość wiatru 0,6 m / s, współczynnik absorpcji energii słonecznej0,5, współczynnik emisyjności 0,6 i 1200Wt / mkw - współczynnik dla promieniowania słonecznego, na poziomie morza

STER-STACIR™

Sterlite® Super Termiczny Przewód Stopowy Wzmocniony Inwarem (STACIR) przewód posiada zewnętrzne warstwy złożone z drutów ze stopu Super Termicznego Aluminium (STAL) które mogą pracować w temperaturze do 210°C (410°F). Wewnętrzny rdzeń składa się z aluminiowych przewodów platerowanych INWAREM. INWAR jest to stop metali z 36% niklu w stali.



Zastosowanie

Przewody STACIR / AW nadają się do re-conductoringu. Pojemność istniejącej linii przesyłowej może być wzmocniona przez prostą wymianę istniejącego przewodu, bez żadnych modyfikacji na wieży.

Korzyści

- Może przenieść 100% więcej prądu w porównaniu do ACSR o tej samej wielkości, zaś maksymalny zwis i napięcie robocze pozostaje takie samo jak dla ACSR.
- W przypadku poprawiania parametrów linii transmisyjnej i dystrybucyjnej, nie wymagane są żadne modyfikacje bądź wzmocnienia istniejących wież.

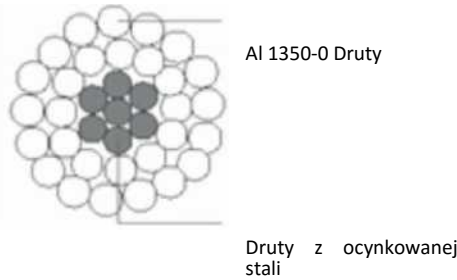
Specyfikacja Techniczna

Właściwości	STACIR (ACSR Moose Odpowiednik)		STACIR (ACSR Zebra Odpowiednik)		STACIR (ACSR Panther Odpowiednik)	
Typowe czynniki	3.53 mm	0.1390 in	3.18 mm	0.1252 in	3.00 mm	0.1181 in
Specyfikacja referencyjna	IEC 62004		IEC 62004		IEC 62004	
Całkowity przekrój poprzeczny powierzchni	597.00 mm ²	0.9254 in ²	484.50 mm ²	0.751 in ²	261.50 mm ²	0.4054 in ²
Drut przewodzący	Al Zr AT3		Al Zr AT3		Al Zr AT1	
Rdzeń przewodu	Aluminum platerowane Inwarem		Aluminum platerowane Inwarem		Aluminum platerowane Inwarem	
Średnica przewodu	31.77 mm	1.2508 in	28.62 mm	1.1268 in	21.00 mm	0.8268 in
Waga	1993 kg/gm	13392 lbs/mile	1582 kg/km	1063.1 lbs/mile	939 kg/km	631.0 lbs/mile
Jednostkowa wytrzymałość na rozciąganie	14641 kg	32277.84 lbs	11968 kg	26384.89 lbs	8436 kg	18598.17 lbs
Odporność DC w 20 ° C	0.06 Q/km	0.09 Q/mile	0.07 Q/km	0.11 Q/mile	0.13 Q/km	0.21 Q/mile
Maksymalna temperatura pracy	210°C	410°F	210°C	410°F	210°C	410°F
Obciążalność prądowa w maksymalnej temperaturze pracy	1871 Amp		1626 Amp		1040 Amp	

Założenia: obciążalność prądowa jest obliczana w oparciu o: temperatura otoczenia 45 ° C (113 ° F), prędkość wiatru 0,6 m / s, współczynnik absorpcji energii słonecznej0,5, współczynnik emisyjności 0,6 i 1200Wt / mkw - współczynnik dla promieniowania słonecznego, na poziomie morza

STER-ACSS™

Sterlite® Przewód Alumiiniowy Podtrzymywany Stalą (ACSS) przewód jest kompozytem koncentrycznych jednolinkowych przewodów, składający się z centralnego rdzenia stalowego z jedną lub większą ilością warstw drutów aluminiowych 1350-0 (Wysokotemperaturowych)



Zastosowanie

Przewody ACSS mogą być stosowane jako rozwiązanie zmniejszające straty, w ramach funkcjonujących sieci transmisyjnych. Przewody te nadają się do linii, które narażone są na bardzo duże obciążenia lub wahania.

Korzyści

- Poprawa właściwości samo- tłumienia i wysoki stopień odporności na zmęczenie drganiem.
- Może pracować w sposób ciągły w wysokich temperaturach do 250 ° C (482 ° F) z rdzeniem stalowym z odpowiednią powłoką, podczas gdy temp. dla standardowego ACSR wynosi 100 ° C (212 ° F), dzięki temu niesie dwa razy tyle prądu, ile przewód ACSR.
- Nie ma ryzyka pełzania.
- Mniej podatny na zmęczenie eolskimi wibracjami z powodu bardzo niskiego obciążenia mechanicznego wywołanego drutu aluminiowego.
- Wymaga konwencjonalnych technik instalacyjnych.
- Pozwala na obniżenie całkowitego kosztu transmisji.

Specyfikacja Techniczna

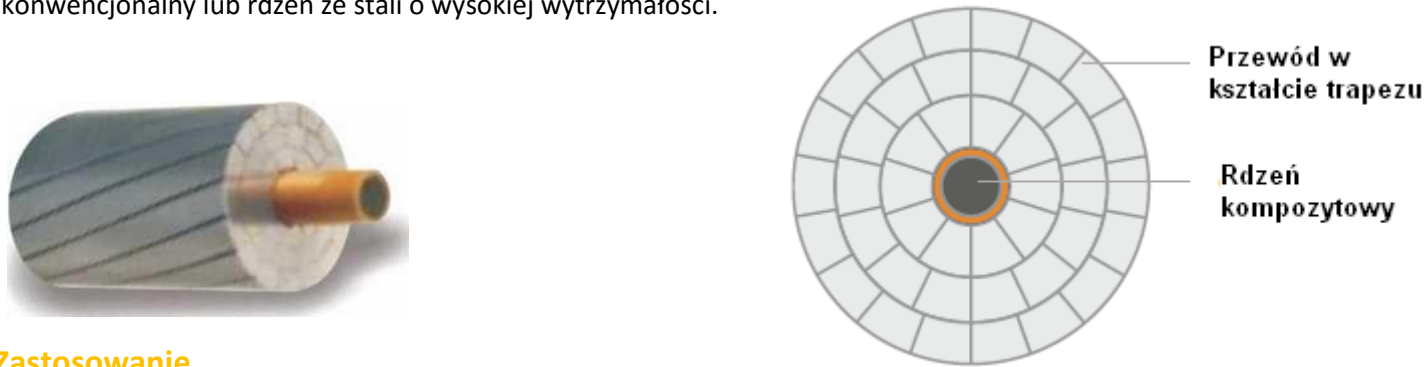
Właściwości	ACSS Curlew		ACSS Drake		ACSS Hawk	
Typowe czynniki	3.51 mm	0.1383 in	4.44 mm/3.45 mm	0.1749 in/ 0.136 in	3.51 mm/2.67 mm	0.1383 in/ 0.1051 in
Specyfikacja referencyjna	ASTM B856		ASTM B856		ASTM B856	
Całkowity przekrój poprzeczny powierzchni	591.00 mm ²	0.9161 in ²	468.50 mm ²	0.7262 in ²	281.00 mm ²	0.4356 in ²
Drut przewodzący	Al1350-0 (Przewody aluminiowe całkowicie wyżarzone)		Al1350-0 (Przewody aluminiowe całkowicie wyżarzone)		Al1350-0 (Przewody aluminiowe całkowicie wyżarzone)	
Rdzeń przewodu	Stop miszmetalowy powleczony stalą		Stop miszmetalowy powleczony stalą		Stop miszmetalowy powleczony stalą	
Średnica przewodu	31.62 mm	1.2449 in	28.13 mm	1.1075 in	21.77 mm	0.8571 in
Waga	1981 kg/km	13312 lbs/mile	1629 kg/km	10946 lbs/mile	976 kg/km	6558 lbs/mile
Jednostkowa wytrzymałość na rozciąganie	13807 kg	30439.19 lbs	12742 kg	28091.27 lbs	7779 kg	17149.74 lbs
Odporność DC w 20 ° C	0.05 Q/km	0.09 Q/mile	0.07 Q/km	0.11 Q/mile	0.12 Q/km	0.19 Q/mile
Maksymalna temperatura pracy	210°C	410°F	210°C	410°F	210°C	410°F
Obciążalność prądowa w maksymalnej temperaturze pracy	1854 Amp		1564 Amp		1120 Amp	

Założenia: obciążalność prądowa jest obliczana w oparciu o: temperatura otoczenia 45 ° C (113 ° F), prędkość wiatru 0,6 m / s, współczynnik absorpcji energii słonecznej0,5, współczynnik emisyjności 0,6 i 1200Wt / mkw - współczynnik dla promieniowania słonecznego, na poziomie morza

®

STER-ACCC

Sterlite Przewód Aluminiowy z Rdzeniem Kompozytowym (ACCC) przewód składa się z rdzenia hybrydowego z włókna węglowego i szklanego, który jest owinięty trapezowymi pasmami aluminiowymi. Wysoka wytrzymałość konstrukcyjna rdzenia znosi większość obciążeń mechanicznych, podczas gdy w pełni wyżarzane aluminiowe pasma przenoszą prądu elektryczny przewodu. Kompozytowy rdzeń przewodu ACCC jest znacznie lżejszy i mocniejszy niż konwencjonalny lub rdzeń ze stali o wysokiej wytrzymałości.



Zastosowanie

- Idealny do reconductoringu**
- Wzrost wydajności przy jednoczesnej poprawie prześwitu linii i strat.
 - Zmniejszenie obciążenia konstrukcji zwiększające żywotność.

- Mniejsze straty liniowe w nowych liniach :**
- W równych warunkach obciążenia redukuje straty liniowe od 30 do 40% w porównaniu do przewodów o tej samej średnicy i wadze.
 - 100% większa pojemność budowy dla przyszłego zapotrzebowania.

Korzyści

- Z 28% bardziej wyżarzonym aluminium w konfiguracji trapezowej przewód ACCC tej samej średnicy jak ACSR, może podwoić prąd znamionowy (obciążalność prądowa); Wyższa efektywność operacyjna redukuje straty liniowe i związane z nimi emisje o 35%, co powoduje większe możliwości dostarczania energii i niższe koszty energetyczne
- Przewody ACCC wykorzystujące opatentowany rdzeń z węgla / szkła / termoutwardzalnej żywicy, zapewnia wysoką wytrzymałość i zmniejsza wysokość temperatury zwisu.
- Pozwala odnowić przewód bez modyfikacji istniejących ścieżek strukturalnych i zmniejszyć wydatki kapitałowe na nowych liniach.
- Zastosowanie tradycyjnych metod instalacji, narzędzi i sprzętu - głównie konwencjonalne nie specjalne narzędzia i ograniczona ilość specjalnych szkoleń.
- Odporność na degradację środowiskową sprawia, że nie będzie rdzy, korozji, lub elektrolizy z przewodów aluminiowych i komponentów.

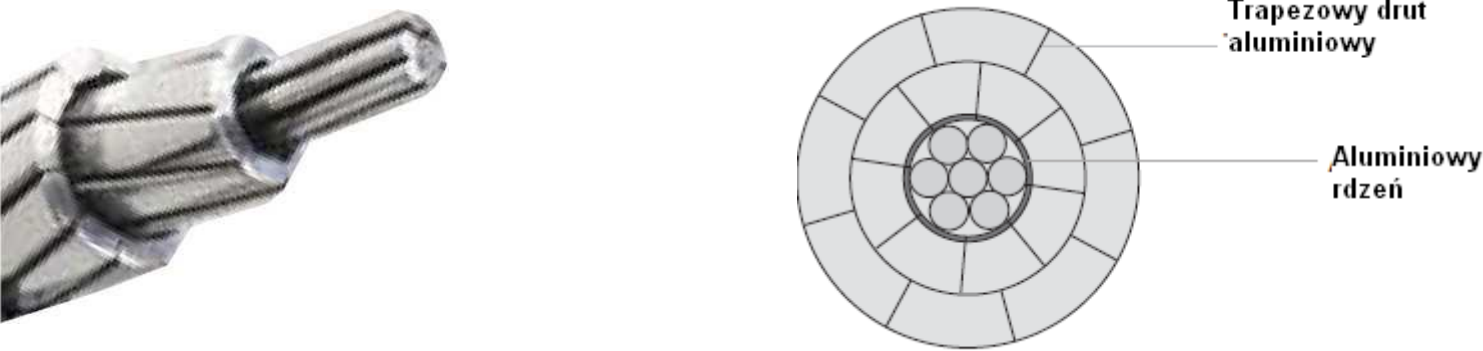
Specyfikacja Techniczna

Właściwości	ACCC Helsinki		ACCC Lisbon		ACCC Copenhagen		ACCC Drake	
Typowe czynniki	5.97 mm	0.2355 in	7.11 mm	0.2799 in	5.97 mm	0.2350 in	9.53 mm	0.3752 in
Specyfikacja referencyjna	ASTM B857, ASTM B609		ASTM B857, ASTM B609		ASTM B857, ASTM B609		ASTM B857, ASTM B609	
Całkowity przekrój poprzeczny powierzchni	176.11 mm ²	0.2730 in ²	358.40 mm ²	0.5555 in ²	246.57 mm ²	0.3822 in ²	588.30 mm ²	0.9119 in ²
Drut przewodzący	1350 0 temper Al		1350 0 temper Al		1350 0 temper Al		1350 0 temper Al	
Rdzeń przewodu	Rdzeń kompozytowy		Rdzeń kompozytowy		Rdzeń kompozytowy		Rdzeń kompozytowy	
Średnica przewodu	15.65 mm	0.6161 in	21.78 mm	0.8575 in	18.30 mm	0.7205 in	28.14 mm	1.1079 in
Waga	455 kg/km	305.7 lbs/mile	957 kg/km	642.8 lbs/mile	657 kg/km	4415 lbs/mile	1558 kg/km	10469 lbs/mile
Jednostkowa wytrzymałość na rozciąganie	7036 kg	15511.71 lbs	10574 kg	23311.65 lbs	7443.9 kg	16410.97 lbs	18691 kg	41206.55 lbs
Odporność DC w 20 ° C	0.19 Q/km	0.30 Q/mile	0.09 Q/km	0.14 Q/mile	0.13 Q/km	0.21 Q/mile	0.06 Q/km	0.09 Q/mile
Maksymalna temperatura pracy	175°C	347°F	175°C	347°F	175°C	347°F	175°C	347°F
Obciążalność prądowa w maksymalnej temperaturze pracy	710 Amp		1079 Amp		858 Amp		1484 Amp	

Założenia: obciążalność prądowa jest obliczana w oparciu o: temperatura otoczenia 45 ° C (113 ° F), prędkość wiatru 0,6 m / s, współczynnik absorpcji energii słonecznej0,5, współczynnik emisyjności 0,6 i 1200Wt / mkw - współczynnik dla promieniowania słonecznego, na poziomie morza

STER-ECO™

Przewody serii Eco składają się z drutów o trapezoidalnym kształcie z aluminium specjalnego stopu magnezu, krzemu i miedzi oraz z gołego okrągłego rdzenia. Kształt trapezoidalny zapewnienia zwięźłość, w zakresie 96%.



Zastosowanie

Przewody Serii Eco są innowacyjnym, skutecznym, powodującym niskie straty i co najważniejsze ekonomicznym rozwiązaniem do re-conductoringu linii energetycznych i budowy nowych linii. Wyższa efektywność przewodów serii ECO umożliwia znaczne oszczędności po wymianie w systemach sieciowych zwykłych przewodów ACSR lub AAAC. Pozwalają również na dostawę tej samej mocy do klientów, umożliwiając generatorom mocy zmniejszenie generowanej energii, co z kolei skutkuje mniejszą emisją.

Korzyści

- 30% mniej strat I^2R dla tego samego rozmiaru przewodu
- Przy zachowaniu tej samej mocy, pracuje przy temperaturze niższej 5-10°C(41-50°F), co oznacza niższą emisję dwutlenku węgla
- Wpływ na emisję gazów cieplarnianych
- Może być stosowane z istniejących projektów konstrukcyjnych

Specyfikacja Techniczna

Właściwości	ECO Panther	
Typowe czynniki	2.37 mm	0.0933 in
Specyfikacja referencyjna	SS42408013, 14	
Całkowity przekrój poprzeczny powierzchni	314.11 mm ²	0.9161 in ²
Drut przewodzący	Al59 drut	
Rdzeń przewodu	Al59 drut	
Średnica przewodu	20.50 mm	0.8071 in
Waga	866 kg/km	581.9 lbs/mile
Jednostkowa wytrzymałość na rozciąganie	7430 kg	16379.55 lbs
Odporność DC w 20 ° C	0.10 Q/km	0.15 Q/mile
Maksymalna temperatura pracy	95°C	203°F
Obciążalność prądowa w maksymalnej temperaturze pracy	750 Amp	

Założenia: obciążalność prądowa jest obliczana w oparciu o: temperatura otoczenia 45 ° C (113 ° F), prędkość wiatru 0,6 m / s, współczynnik absorpcji energii słonecznej0,5, współczynnik emisyjności 0,6 i 1200Wt / mkw - współczynnik dla promieniowania słonecznego, na poziomie morza





Sterlite jest jednym z największych, w pełni zintegrowanych globalnych zakładów produkcyjnym.

Od minionej dekady, Sterlite rozwinął wiedzę techniczną w dziedzinie produkcji gołych napowietrznych przewodów i udowodnił swój potencjał w tworzeniu rozwiązań, które zostały przetestowane i certyfikowane przez wiodące, niezależne laboratoria na całym świecie.

W pełni wyposażone zakłady z międzynarodowymi standardami.

Trzy w pełni wyposażone zakłady do produkcji napowietrznych przewodów transmisyjnych i rozdzielczych z zachowaniem międzynarodowych standardów.

W siedzibie Properzi Aluminium Rod (???) walcownie zasilają linie produkcyjne dla przewodów transmisyjnych i rozdzielczych. Walcownie wytwarzają elektrotechniczne pręty aluminiowe i ze stopów.

Zakłady posiadają pełną infrastrukturę do walcowania pręta, ciągnienia, obróbki cieplnej i platerowania, gwarantując precyzyjne spełnienie wszystkich międzynarodowych norm i surowych wymagań.

Okresowo podejmowane są przeglądy aktualizacyjne technologii, aby być nieustannie na bieżąco z najnowszą technologią produkcyjną. Istnieje silny nacisk na badania i rozwój. Ta dogłębna wiedza używana jest do indywidualnych rozwiązań.

Jakość

Nasz scentralizowany dział kontroli jakości obejmuje zespół doświadczonych inżynierów, prezentujących wysoką jakość. W naszych, w pełni wyposażonych laboratoriach, stale monitorujemy parametry jakości na wszystkich etapach: od surowego materiału, poprzez przetwarzania, aż do kontroli końcowej.

Wewnętrzne State of the art NABL akredytowane laboratoria Kontroli Jakości i Badań



Na podstawie specyficznych wymagań klienta, nasze przewody transmisyjne i dystrybucyjne są poddane rygorystycznym testom przed wysyłką, obejmujące:

- Jednostkową wytrzymałość na rozciąganie
- Naprężenia i odkształcenia
- Stan powierzchni
- Rezystancja DC
- Incepcja koronowa i wygaszanie napięcia
- Radiowe interfejsy napięcia

Nasze Przewody są zgodne z kilkoma międzynarodowymi normami:

- Normy Europejskie (EN)
- Szwedzkie Standardy (SS)
- IEC
- Amerykańskie Standardy (ASTM)
- Indyjskie Standardy (IS)
- Australijskie Standardy (AS)
- Kanadyjskie Standardy (CSA)

Nasze rozwiązania zostały przetestowane i certyfikowane przez różne renomowane laboratoria na całym świecie, takie jak Erda (Indie), CPRI (Indie), Kinectrics (Kanada), Veki VNL (Węgry), SAG FGH (Niemcy), EDF (Francja), NETFA (Republika Południowej Afryki), SABS (Republika Południowej Afryki), Cseri (Chiny), Tag Corporation (Indie), NABL (Indie).

Pakowanie



Opakowanie przewodu jest integralną częścią procesu produkcji, a rodzaj opakowania musi być ustalony przed rozpoczęciem produkcji.

O ile nie określono inaczej lub nie uzgodniono w przypadku zamówienia, wszystkie rodzaje przewodów powinny być wysyłane na standardowych bębnach Sterlite, ze stali o wymiarach, które mogą być dostarczane na życzenie klienta.

Standardowe bębny Sterlite posiadają wystarczające zabezpieczenia aby sprostać zagrożeniom zwykłego postępowania w transporcie i spedycji, oraz są bardzo poręczne w czasie montażu na miejscu. Bębny będą czytelnie oznakowane następującymi informacjami; numer seryjny / numer bębna, rozmiar i rodzaj przewodu, długość przewodu oraz wszelkie inne znaki identyfikacyjne określone w zamówieniu przez nabywcę.

Ochrona zewnętrzna

Warstwa zewnętrzna przewodu powinny być chronione arkuszem PE i trwałego arkusza PP w miejsce drewnianej izolacji. Wewnętrzna powierzchnia kołnierza i beczki powinna być chronione arkuszem PPE. Bębny powinny być pomalowane jedną warstwą podkładu, a następnie syntetycznego szkliwa.

Cechy i korzyści

- Optymalna ochrona mechaniczna bez zerwania / odpryskiwania jak w przypadku drewnianych listw

- Odporność na uderzenia i przebicie (druga warstwa solidnej blachy)
- odporność na warunki środowiska - długa żywotność, odporność na zmiany klimatu i promieni UV, w przeciwieństwie do drewna, zero ryzyka pogorszenia i grzybów
- Brak gwoździ – nie ma ryzyka uszkodzenia przewodu
- Wielokrotnego użytku - można zdemontować i ponownie użyć w razie potrzeby
- Może być przechowywane tak długo, jak to możliwe.



Zasięg globalny

Rozwiązania transmisji i dystrybucji energii sprawdzone w sieciach globalnych

Sterlite® odegrał znaczącą rolę w dostawie zaawansowanych technologicznie rozwiązań energetycznych dla czołowych operatorów w ponad 65 krajach.

Przewody Sterlite są szeroko stosowane przez Indie. Nasze rozwiązania wykorzystywane są przez:

- PGCIL- jednego z największych światowych mediów transmisyjnych.
- Główne przedsiębiorstwa przesyłowe takie jak MSETCL, UPPTCL, AP Transco, KPTCL, RRVNL, MPPTCL, TANtransco, itp.
- IPPS jak BALCO, Jindal, Adani, Reliance jak również dostawców energii odnawialnej jak Suzlon

Na całym świecie, nasze wysokiej klasy przewody zostały zainstalowane w sieciach T & D w następujących lokalizacjach:

- Ameryka Łacińska
- USA
- Europa
- Afryka
- Indie



Zalety Sterlite

Doświadczenie globalne

- Ekspert w dostarczaniu niestandardowych rozwiązań dla wyzwań biznesowych w branży przesyłowej, na całym świecie
- Znaczący rekord dostaw
- W Indiach 25% krajowej sieci działa na przewodach Sterlite

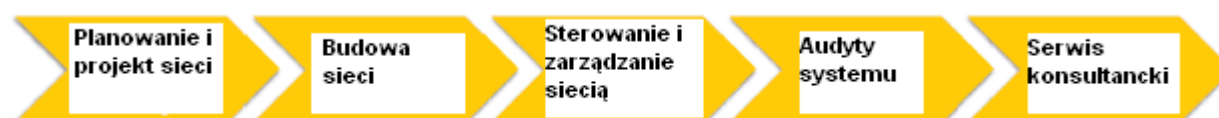
Infrastruktura budowlana

- 2850 km linii transmisyjnych i 2 stacje w Indiach
- Ponad 3000 km traktu liniowego opracowanego przez MTCIL, pierwsze tego typu wspólne przedsięwzięcie z będącą własnością państwa użytecznością Maharashtra, Indie
- Wiązki doprowadzone do ponad 1 miliona domów w najlepszych 6 miastach Indii

Całkowita realizacja projektu

Sterlite zapewnia pełną kontrolę w ramach łańcucha wartości i świadczy usługi zarządzania projektami end-to-end.

Pakiet Sterlite do zarządzania projektami:



Wykwalifikowani i doświadczeni pracownicy

Sterlite posiada wykwalifikowanych, utalentowanych pracowników, doświadczonych w projektowaniu sieci, zarządzaniu projektami, wdrażaniu sieci i utrzymaniu sieci.

Wiarygodni partnerzy

Sterlite współpracuje z renomowanymi firmami zarządzającymi projektami i producentami oryginalnego sprzętu (OEM), w celu zapewnienia usprawnionej dostawy produktu.

Rozwój rozwiązań dla nowszych aplikacji

Sterlite nadal poprawia swoją ofertę biorąc pod uwagę potrzeby przepustowości, ewoluując od aplikacji klienckich.

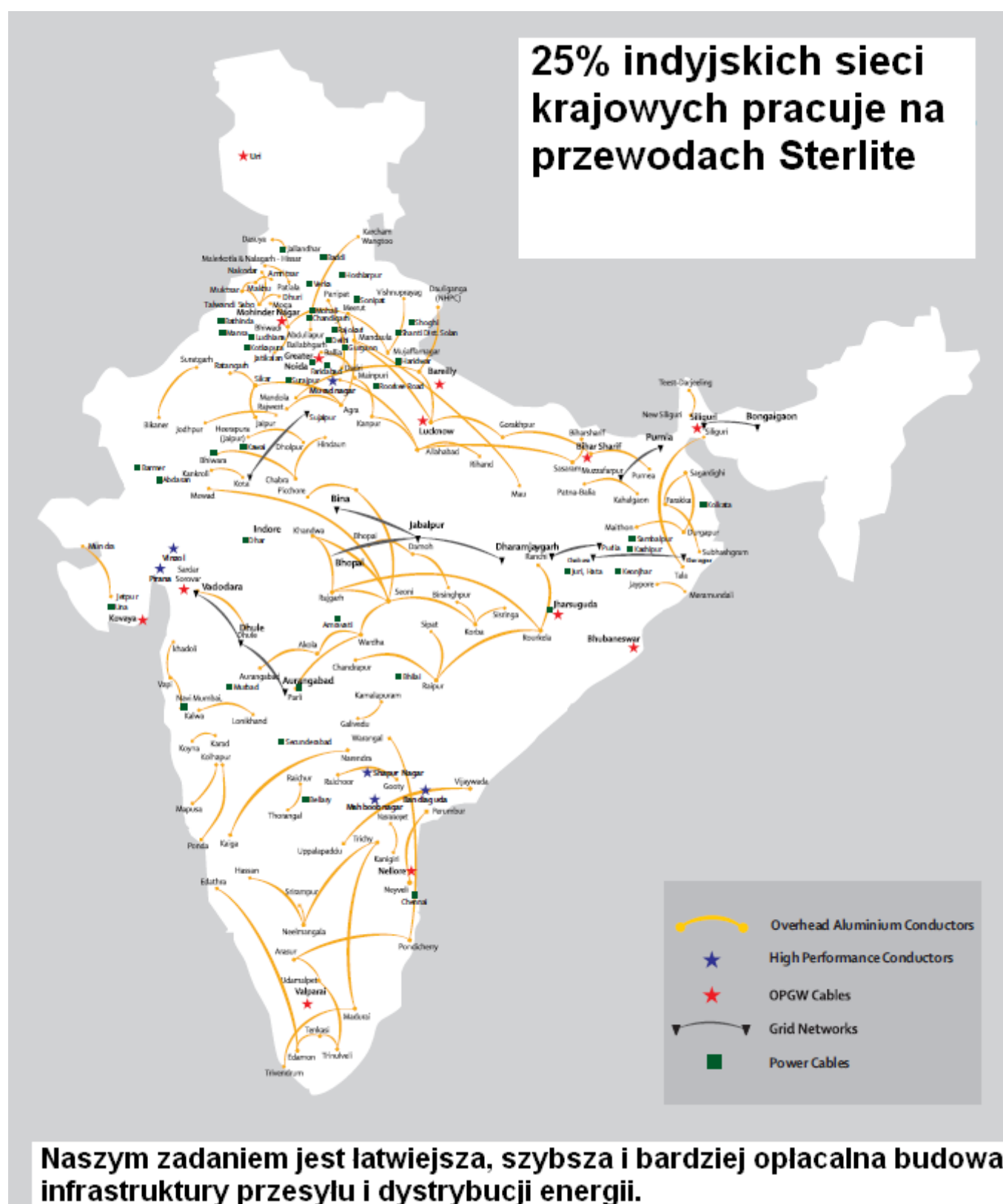
Pełna integracja przedsiębiorstwa

Wsteczna integracja procesów produkcyjnych i integracja naprzód naszych rozwiązań technologicznych

Wsparcie lokalne

Z oddziałami w 10 krajach, Sterlite zawsze ma osobę odpowiedzialną za kontakty, która zwykle dzwoni, aby zrozumieć twoje aspiracje rozwoju i aby zbadać obszary, w których wartość może być dodane do Twojej firmy.

Współpraca w rozwoju Indii w sektorze energii



Działalność przedsiębiorcza w dziedzinie energii

Sterlite zapewnia przesyłowym i dystrybucyjnym firmom energetycznym całościowe okno dla oceny, rozwoju i wdrażania rozwiązań dla sieci przesyłania i dystrybucji energii (T & D).

Oszacowanie sieci T&D

- Oszacowanie istniejącego i potencjalnego zapotrzebowania
- Analizy techniczne
- Ocena odpowiednich opcji rozwiązań

Opracowanie

- Opracowanie rozwiązania T&D
- Badanie rozwiązania T&D

Wdrożenie

- Produkcja rozwiązania T&D
- Zarządzanie zapasami i dostawa
- Wsparcie techniczne i serwis

Portfolio Sterlite obejmuje również:

Trakt światłowodowy

W ostatnich dwóch dekadach, Sterlite rozwinął wiedzę techniczną w dziedzinie kabli światłowodowych i udowodnił swój potencjał w produkcji energooszczędnych gołych przewodów napowietrznych przesyłowych i dystrybucyjnych. Sterlite zintegrował te atuty w swoim kompleksowym rozwiązaniu OPGW, stając się pierwszym w pełni zintegrowanym producentem przewodów OPGW w Indiach.

Wypożyczenie i akcesoria

Akcesoria kompatybilne takie jak odcinki bierne (zaślepkki), zestawy zawieszenia, łączniki / skrzynki, tłumiki drgań i całe niezbędne wyposażenie, do całego szeregu traktu światłowodowego i HPC, są dostarczane jako część rozwiązań w Sterlite

Kable zasilające

Pojedynczy, zintegrowany zakład Sterlite w Haridwar, produkuje i dostarcza kable SN, WN i EHV. Zakłady posiadają pełną infrastrukturę niezbędną dla walcowania pręta, ciągnięcia, obróbki cieplnej i platerowania, gwarantując precyzyjne spełnienie wszystkich międzynarodowych norm i surowych wymagań dla 6.6 do 220 kV.

Infrastruktura zasilania

Sterlite został wyróżniony za pięć projektów budowy systemów przesyłowych (linii i podstacji) w Indiach, jako deweloper, na warunkach „BOOM”. Dla tych projektów, Sterlite zobowiązuje się, finansować, budować i utrzymywać systemy przesyłowe w okresach koncesji w zakresie od 25 do 30 lat.

Te linie przesyłowe ułatwią wyprowadzenie mocy i będą wykorzystywane do SEBS, Power Gencos dla których Sterlite ustalił stałą taryfę przesyłową.

Główne zalety:

- Wartość całkowita: ok 1014 mln \$ US
- około 2850 km linii przesyłowych + 2 podstacje
- Pierwsza linia przesyłowa 765 kV D / C w Indiach

Portfolio Sterlite z pięcioma projektami byłoby pozwalało nadawać i przesyłać energię poprzez sieć 2850 km linii przesyłowych oraz 2 podstacje w indyjskich stanach Maharashtra, Gujarat, Madhya Pradesh, Chattisgarh, West Bengal, Bihar, Assam i Rajasthan.

Projekty te stanowią znaczące udoskonalenia EHV w zakresie przesyłu energii elektrycznej. Projekty te znacząco zwiększą ogólną pojemność sieci i znacznie zmniejszą straty mocy przesyłowej, wspomagając rozwój gospodarczy kraju.

" Umożliwienie najniższych kosztów przesyłu energii w cyklu życia "

W celu ustalenia szczegółów dotyczących produktów / zapytania, skontaktować się z najbliższym przedstawicielem handlowym lub napisz do nas communications@sterlite.com

Certyfikaty



SABS

Permit to Apply Certification Mark

Subject to the provisions of the Standards Act, 2008
and SABS 182-3:2003, the relevant requirements shall be observed and the permit
holders shall be liable to the relevant authorities.

STERLITE TECHNOLOGIES LTD
SILVASSA - DADRA NAGAR HAVELI, INDIA

to apply the certification mark:



SABS
APPROVED

in respect of the mark specification:

SANS 182-3:2003
TO: CONDUCTORS FOR OVERHEAD ELECTRICAL
TRANSMISSION LINES
PART 3: ALUMINIUM CONDUCTORS, STEEL REINFORCED

This permit, including schedules 1 to 3 which form an integral part thereof,
- is issued without charge;
- is valid for the certificate period number;
- is subject to any conditions or limitations contained therein;
- is valid subject to ongoing compliance with permit conditions;
- bears the national SABS (Conformity) seal, in the absence of the
seal, the permit and the schedule shall be invalid; and
- the permit may be withdrawn by referring to the register of
"Certified Bodies" on the SABS (Conformity) website (www.sabs.co.za)

Permit Number	8895/14077
Effective Date	25 April 2012
Expiry Date	26 August 2015
Date of Original Registration	26 August 2009
Chief Executive Officer	



sanas



STERLITE TECHNOLOGIES LTD



NABL

National Accreditation Board for
Testing and Calibration Laboratories
Department of Science & Technology, India

CERTIFICATE OF ACCREDITATION

STERLITE TECHNOLOGIES LTD.

has been assessed and accredited in accordance with the standard
ISO/IEC 17025:2005
"General Requirements for the Competence of Testing & Calibration Laboratories"
for its facilities at
Survey No. 99/P, Madhuban Dam Road, Rakholi, Silvassa
in the discipline of
ELECTRICAL TESTING

(To see the scope of accreditation of this laboratory, you may also visit NABL website www.nabl-india.org)

Certificate Number	T-1427		Valid Until	03/07/2014
Issue Date	04/07/2012			

This certificate remains valid for the Scope of Accreditation as specified in the annexure subject to continued satisfactory compliance to the above standard & the additional requirements of NABL.

Signed for and on behalf of NABL



Sangeeta Negi
Convenor



Anil Relia
Director



Dr. T. Ramasami
Chairman



NABL

National Accreditation Board for
Testing and Calibration Laboratories
Department of Science & Technology, India

CERTIFICATE OF ACCREDITATION

STERLITE TECHNOLOGIES LTD.

has been assessed and accredited in accordance with the standard
ISO/IEC 17025:2005
"General Requirements for the Competence of Testing & Calibration Laboratories"
for its facilities at
Survey No. 99/P, Madhuban Dam Road, Rakholi, Silvassa
in the discipline of
CHEMICAL TESTING

(To see the scope of accreditation of this laboratory, you may also visit NABL website www.nabl-india.org)

Certificate Number	T-1425		Valid Until	03/07/2014
Issue Date	04/07/2012			

This certificate remains valid for the Scope of Accreditation as specified in the annexure subject to continued satisfactory compliance to the above standard & the additional requirements of NABL.

Signed for and on behalf of NABL



Sangeeta Negi
Convenor



Anil Relia
Director



Dr. T. Ramasami
Chairman



NfiBL

National Accreditation Board for Testing
and Calibration Laboratories
Department of Science & Technology, India

CERTIFICATE
OF ACCREDITATION

STERLITE TECHNOLOGIES LTD.

has been assessed and accredited in accordance with the standard **ISO/IEC**
17025:2005
"General Requirement for the Competent of Testing & Calibration laboratories"
for its facilities at
Survey No. 99/P, Madhuban Dam Road, Rakholi, Silvassa in the discipline of
MECHANICAL TESTING

<" tabwidth="100px; you (may at

Certificate Number	T-1426	Issue Date	04/07/2012	Valid Until	03/07/2014
--------------------	--------	------------	------------	-------------	------------

2

This certificate remains valid for the Scope of Accreditation as specified in the annexure subject to continued satisfactory compliance to the above standard & the additional requirements of NABL.

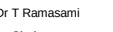
Signed for and on behalf of NABL



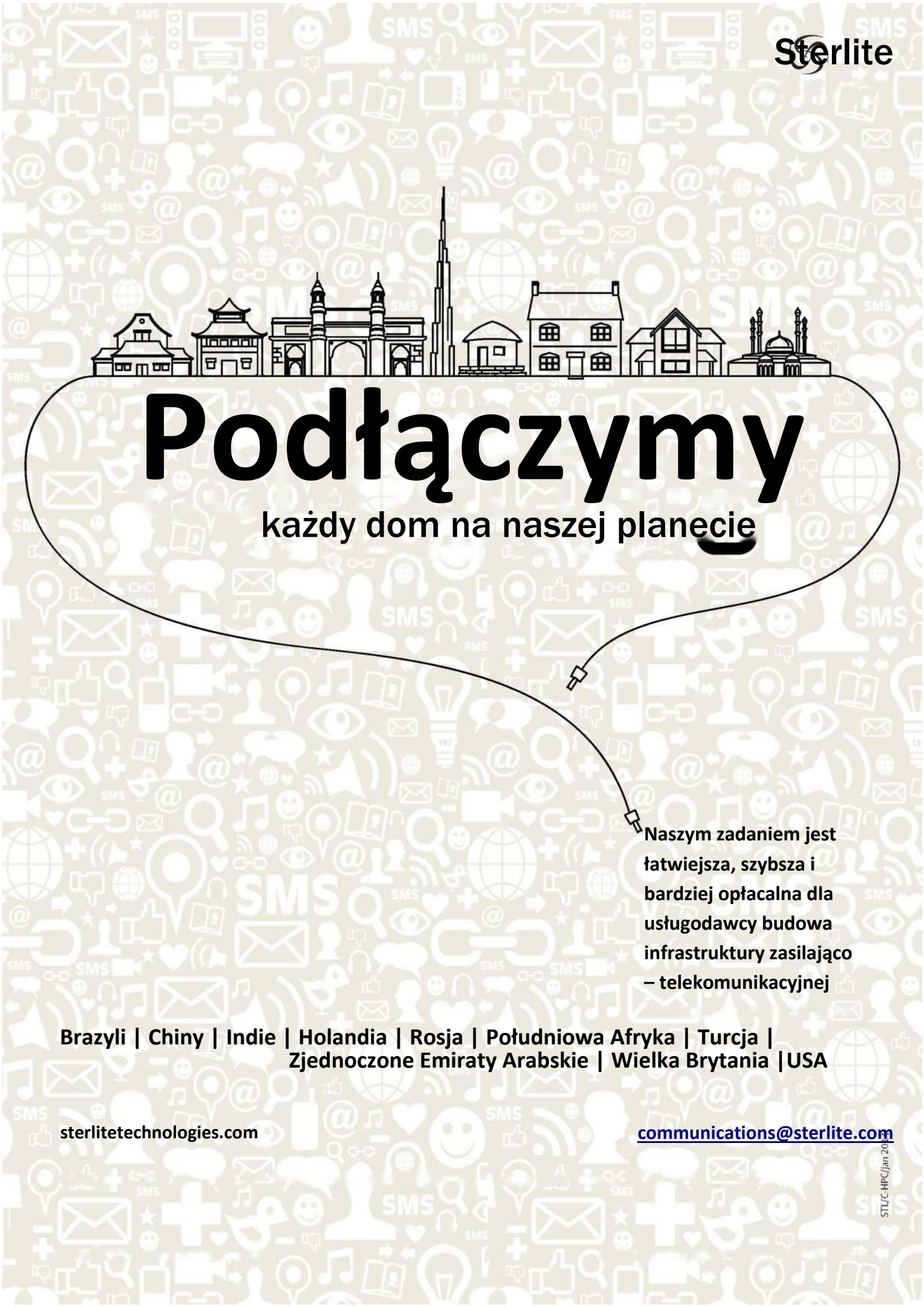
Sangeeta Negi
Convenor



Anil Relia
Director



Dr. T. Ramasami
Chairman



Sterlite

Podłączymy

każdy dom na naszej planecie

Naszym zadaniem jest
łatwiejsza, szybsza i
bardziej opłacalna dla
usługodawcy budowa
infrastruktury zasilająco
– telekomunikacyjnej

Brazylia | Chiny | Indie | Holandia | Rosja | Południowa Afryka | Turcja |
Zjednoczone Emiraty Arabskie | Wielka Brytania | USA

sterlitetechnologies.com

communications@sterlite.com