

Typenschild: 50/60 Hz ED:100% 400VA
 Ue: 220V 2,00A
 Ua: 0 -- 24 -- 30 -- 36 -- 42 -- 48V 8,7/5A
 Wdg: 66 16 16 17 16 Wdg
 Cul: 2,6 2,6 1,7 1,7 1,7 mm
 Wdg/V: 2,75 2,667 2,667 2,833 2,667
 gesa. Wdg/V: 131Wdg/48V = 2,729 Wdg/V (Angaben lt. Typenschild)
 131Wdg/49,7V = 2,641 Wdg/V (gemessen)

prim: 220V 1,10 Cul 2A --> 2,00 A/mm²
 sek1: 2,60 Cul 8,7A --> 1,70 A/mm²
 sek2: 1,70 Cul 5A --> 2,25 A/mm²

#####

Die Primaerwicklung ist ergaenzt mit 2,6 Wdg/V, d.h. 235V - 220V =15V
 15V x 2,6 Wdg/V = 39 Wdg. Damit stimmen die Uebersetzungsverhaeltnisse
 wieder. Die 39 Wdg sind mit 1,00Cul gewickelt. Wirklich notwendig war
 dieser Schritt nicht, weil der Trafo erst bei ~280 V AC in die Saettigung
 ging. Hab es trotzdem getan, das Streufeld wird es mir danken. Danach
 kommt eine Schirmwicklung, Cu-Folie eine Windung, angeschlossen an den
 Schutzleiter.

#####

sek gewaehlt: 2,685 Wdg/V (Mittelwert aus beiden o.a. Werten.
 und ca. 2A/mm²

+10V x 2,685 = 27 Wdg -\ Anfang-27-752-54-54-Ende
 280V x 2,685 = 752 Wdg |
 +20V x 2,685 = 54 Wdg |
 +20V x 2,685 = 54 Wdg -/

0,5A mit 2A/mm² = ~0,55 mm, gewaehlt und benutzt aufgrund der
 gewaltigen Kerngroesse und meines begrenzten Vorrates: CUL 0,8mm

Noch drei Spasswicklungen:

6,3V x 2,685 = 17 Wdg 2,5A ==> 1,25Cul, gewickelt 1,25Cul
 6,3V x 2,685 = 17 Wdg 0,8A ==> 0,70Cul, gewickelt 1,00Cul
 12,6V x 2,685 = 34 Wdg 2,6A ==> 1,25Cul, gewickelt 1,25Cul

und fertig ist er.

Da der Kern getraenkt war und immer fuenf Bleche in die gleiche
 Richtung zeigten, hab ich die Bleche nummeriert und wieder genauso
 zusammengebaut. Das Ergebniss laesst sich sehen, alle Bleche sind
 wieder drin, genauso wie vorher.