

Los compresores de gas de la familia C40 de Solar® están diseñados para ser usados junto con turbinas de gas Centaur® 40, Centaur 50, Taurus™ 60 y Taurus 70. Estos compresores combinan la alta eficiencia y amplia gama de flujo con un diseño resistente de fácil reconfiguración de etapas.

Los compresores de gas C40 combinan lo último en tecnología con la experiencia y confiabilidad que representa el haber construido e instalado más de 5000 compresores. Estos compresores se diseñan de conformidad con la norma API 617, requerida para poder operar en los inclementes entornos y condiciones de funcionamiento que puede encontrar esta maquinaria.



dsc40P_001

Compresor de gas C40



dsc40P_002

Rotor C40P característico

Pesos y dimensiones típicos

Longitud	1.3 - 1.6 m (4' 3" - 5' 1")
Altura	1.4 m (4' 9")
Anchura	1.8 m (5' 10")
Peso	9800 - 12 200 kg (21,600 - 26,900 lb)

Características principales

Número de etapas	1 - 2
Sellos	Secos de gas en tándem
Cojinetes	De muñón: zapata basculante De empuje: compensación automática, zapata basculante
Bridas de entrada/descarga	20/20 pulg. Clase 900
Eficacia %	>86% isentrópica
Velocidad máxima	15,500 rpm
Flujo máximo	311 m ³ /min. (11,000 acfm)
Máxima altura de carga total	108 kJ/kg (36,000 ft-lbf/lb _m)
Máxima presión del revestimiento	11 030 kPag (1600 psig)
Par de torsión máximo	7457 Nm (66,000 lb _f -pulg.)
Instrumentación	Equipado con instrumentos de monitoreo de vibraciones, temperatura y presión según la norma API 617
Límites de vibración	Cumple con la norma API 617

Materiales

Impulsor	15-5 PH
Carcasa	ASTM A216 GR WCB
Diafragma/álabe director	ASTM A36 Gr 4
Espaciador del rotor	AISI 410
Ejes cortos	AISI 4140
Sellos de laberinto	Metal antifricción reforzado en acero

Gama de funcionamiento (presión vs. flujo)



dsc40P_003