

Los compresores de gas de la familia C33 de Solar® están diseñados para ser usados junto con turbinas de gas Saturn® 20, Centaur® 40, Centaur 50, Taurus™ 60, Taurus 70, Mars® 90, Mars 100 y Titan™130. Estos compresores combinan la alta eficiencia y amplia gama de flujo con un diseño resistente de fácil reconfiguración de etapas.

Los compresores de gas C33 combinan tecnología de punta 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, requisito para poder operar en los inclementes entornos y condiciones de funcionamiento que puede encontrar esta maquinaria.



Compresor de gas C33

dsc33_001



Rotor C33 característico

dsc33_002

Pesos y dimensiones típicos

Longitud	1.4 - 1.9 m (4' 6" - 6' 4")
Altura	1.2 m (4' 0")
Anchura	1.7 m (5' 8")
Peso	6350 - 10 251 kg (14,000 - 22,600 lb)

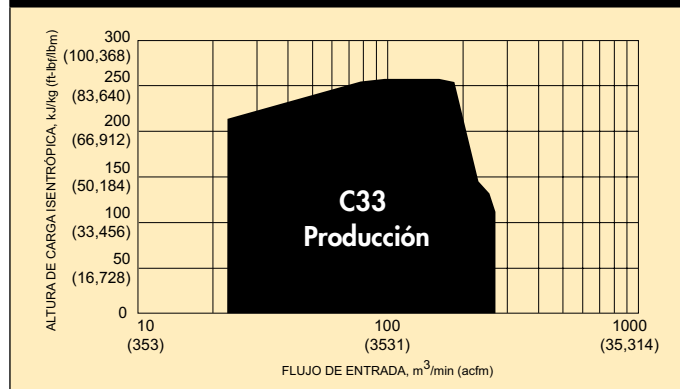
Características principales

Número de etapas	1 - 12
Sellos	Secos de gas en tándem
Cojinetes	De muñón: zapata basculante De empuje: alineación automática, zapata basculante
Bridas de entrada/descarga	16/16 pulg. Clase 900 16/16 pulg. Clase 1500
Eficacia %	>80% isentrópica
Velocidad máxima	16,500 rpm
Flujo máximo	269 m ³ /min (9500 acfm)
Máxima altura de carga total	257 kJ/kg (86,000 ft-lbf/lbm)
Máxima presión del revestimiento	Modelos de 15 515 kPag (2250 psig) y 18 620 kPag (2700 psig)
Par de torsión máximo	7457 Nm (66,000 lb-ft-pulg.)
Instrumentación	Equipado con instrumentos de monitoreo de vibraciones, temperatura y presión de acuerdo a API 617
Límites de vibración	Cumple con la norma API 617

Materiales

Impulsor	15-5 PH
Carcasa	ASTM A216 GR WCC
Diafragma/álabe director	ASTM A395
Espaciador del rotor	AISI 410
Ejes cortos	AISI 4140
Sellos de laberinto	Metal antifricción reforzado en acero

Gama de funcionamiento (altura de carga vs. flujo)



dsc33_003