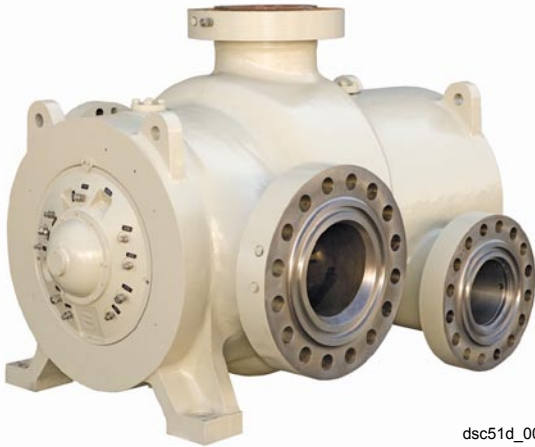


El compresor de gas de dos compartimientos C51 de Solar® está diseñado para ser usado junto con turbinas de gas Taurus™ 60, Taurus 70, Mars® 90, Mars 100, Titan™ 130 y Titan 250. Este compresor emplea un sistema de enfriamiento intermedio y combina la alta eficiencia y amplia gama de flujo con un diseño resistente de fácil reconfiguración de etapas.

Los compresores de gas de dos compartimientos C51 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.



dsc51d_001

Compresor de gas de dos compartimientos C51



dsc51d_002

Rotor C51 característico

Pesos y dimensiones típicas

Longitud	2.4 m (7' 11")
Altura	1.9 m (6' 5")
Anchura	2.3 m (7' 8")
Peso	25 628 - 27 669 kg (56,500 - 61,000 lb)

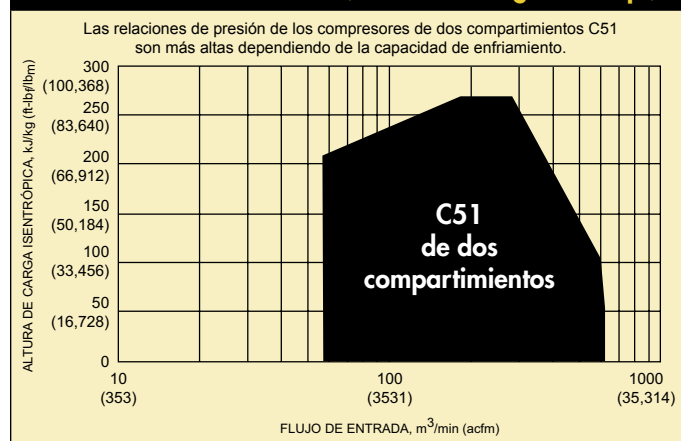
Características principales

Número de etapas	1 - 10
Sellos	Secos de gas en tándem
Cojinetes	De muñón: zapata basculante De empuje: compensación automática, zapata basculante
Bridas de entrada/descarga	20/12 pulg. Clase 1500 (primaria) 16/16 pulg. Clase 1500 (secundaria)
Eficacia %	>85% isentrópica
Velocidad máxima	12,000 rpm
Flujo máximo	623 m ³ /min (22,000 acfm)
Máxima altura de carga total	>269 kJ/kg (90,000 ft-lbf/lbm)
Máxima presión del revestimiento	20 685 kPag (3000 psig)
Par de torsión máximo	31 070 Nm (275,000 lbf-pulg.)
Instrumentación	Equipado con instrumentos de monitoreo de vibraciones, temperatura y presión de acuerdo con la norma 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 516/A36
Espaciador del rotor	Tipo 410
Ejes cortos	AISI 4140
Sellos de laberinto	Metal antifricción reforzado en acero

Gama de funcionamiento (altura de carga vs. flujo)



dsc51d_003-es