

Los compresores de gas de la familia C41 de Solar® están diseñados para ser usados junto con turbinas de gas Centaur® 40, Centaur 50, Taurus™ 60, Taurus 70, Mars® 90, Mars 100, Titan™ 130 y Titan 250. Estos compresores combinan la alta eficiencia y amplia gama de flujo con un diseño resistente de fácil reconfiguración de etapas.

Los compresores de gas C41 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.



dsc41_001

Compresor de gas C41



dsc41_002

Rotor C41 característico

Pesos y dimensiones típicas

Longitud	2.2 - 2.7 m (7' 4" - 8' 10")
Altura	1.9 m (6' 3")
Anchura	1.5 m (5' 0")
Peso	15 422 - 18 325 kg (34,000 - 40,400 lb)

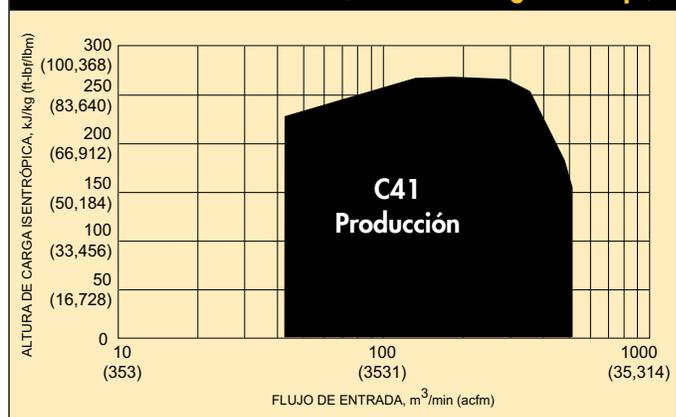
Características principales

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	20/16 pulg. Clase 900 20/14 pulg. Clase 1500
Boquillas hacia arriba	
Eficacia %	>85% isentrópica
Velocidad máxima	14,300 rpm
Flujo máximo	510 m ³ /min (18,000 acfm)
Máxima altura de carga total	269 kJ/kg (90,000 ft-lbf/lbm)
Máxima presión del revestimiento	Modelos de 15,515 kPag (2250 psig) y 25,855 kPag (3750 psig)
Par de torsión máximo	20 960 Nm (185,500 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 E2 y E3: 15-5 PH < 11,200 rpm E2 y E3: titanio 11,200 - 14,300 rpm
Carcasa	ASTM A216 GR WCC
Diafragma/álabe director	ASTM 516/A36
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)



dsc41m_003-es