

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, 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 C40 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, requerida para poder operar en los inclementes entornos y condiciones de funcionamiento que puede encontrar esta maquinaria.



Compresor de gas C40

dsc40\_001



Rotor C40 característico

dsc40\_002

#### Pesos y dimensiones típicos

Longitud	1.8 - 2.0 m (5' 9" - 6' 7")
Altura	1.1 m (3' 9")
Anchura	1.7 m (5' 8")
Peso	10 070 - 12 066 kg (22 200 - 26 600 lb)

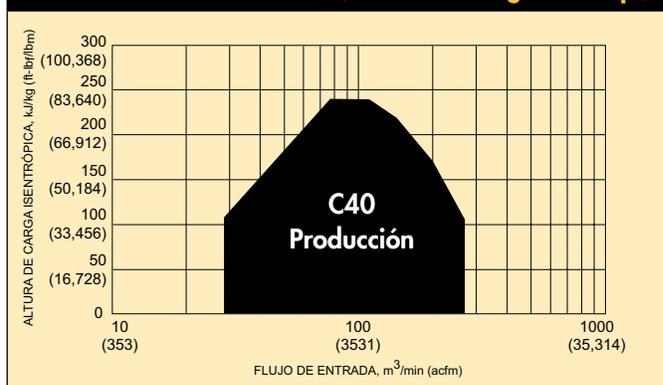
#### Características principales

Número de etapas	1 - 6
Sellos	Secos de gas en tándem
Cojinetes	De muñón: zapata basculante De empuje: compensación automática, zapata basculante
Bridas de entrada/descarga	16/16 pulg. Clase 900 16/16 pulg. Clase 1500
Eficacia %	>85% isentrópica
Velocidad máxima	14,300 rpm
Flujo máximo	269 m <sup>3</sup> /min (9500 acfm)
Máxima altura de carga total	239 kJ/kg (80,000 ft-lbf/lb <sub>m</sub> )
Máxima presión del revestimiento	Modelos de 13 790 kPag (2000 psig) y 17 235 kPag (2500 psig)
Par de torsión máximo	14 690 Nm (130,000 lb <sub>f</sub> -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 WCC
Diafragma/álabe director	ASTM A487/AISI 4140
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)



dsc40\_003-es