

Los compresores de gas de la familia C50 de Solar® están diseñados para ser usados junto con turbinas de gas 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 C50 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.



dsc50_001

Compresor de gas C50



dsc50_002

Rotor C50 característico

Pesos y dimensiones típicas

Longitud	1.6 m (5' 3")
Altura	2.0 m (6' 5")
Anchura	1.8 (5' 11")
Peso	19,278 kg (42,500 lb)

Características principales

Número de etapas	1 - 5
Sellos	Secos de gas en tándem
Cojinetes	De muñón: zapata basculante De empuje: compensación automática, zapata basculante
Bridas de entrada/descarga	24/24 pulg. Clase 900
Eficacia %	>84% isentrópica
Velocidad máxima	12,500 rpm
Flujo máximo	566 m ³ /min (20,000 acfm)
Máxima altura de carga total	239 kJ/kg (80,000 ft-lbf/lbm)
Máxima presión del revestimiento	10 350 kPag (1500 psig)
Par de torsión máximo	18 190 Nm, 161,000 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 A395/ASTM A36
Espaciador del rotor	17- 4 PH
Ejes cortos	AISI 4140
Sellos de laberinto	Metal antifricción reforzado en acero

Gama de funcionamiento (altura de carga vs. flujo)



dsc50m_003-es