

Los compresores de gas de la familia C51 de Solar® están diseñados para ser usados junto con turbinas de gas *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 C51 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.



dsc51_001

Compresor de gas C51



dsc51_002

Rotor C51 característico

Pesos y dimensiones típicos

Longitud	2.1 - 2.2 m (6' 11" - 7' 3")
Altura	1.5 m (5' 1")
Anchura	2.2 m (7' 3")
Peso	17 327 - 24 449 kg (38,200 - 53,900 lb)

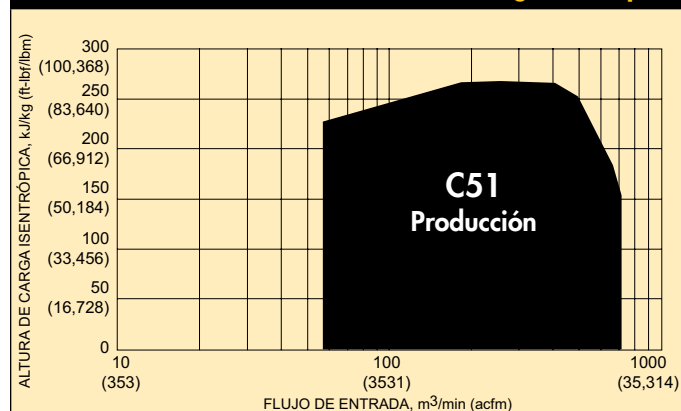
Características principales

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	24/20 pulg. Clase 900 20/16 pulg. Clase 1500
Eficacia %	>85% isentrópica
Velocidad máxima	12,000 rpm
Flujo máximo	708 m ³ /min (25,000 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 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 E2 y E3: 15-5 PH < 9500 rpm E2 y E3: titanio 9500 - 12,000 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)



dsc51m_003-es