

Los compresores de gas de la familia C61 de Solar® están diseñados para ser usados junto con turbinas de gas *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 C61 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 C61

dsc61_001



Rotor C61 característico

dsc61_002

Pesos y dimensiones típicos

Longitud	2.7 - 3.3 m (8' 10" - 10' 9")
Altura	1.9 m (6' 4")
Anchura	2.6 m (8' 8")
Peso	28 213 - 37 784 kg (62,200 - 83,300 lb)

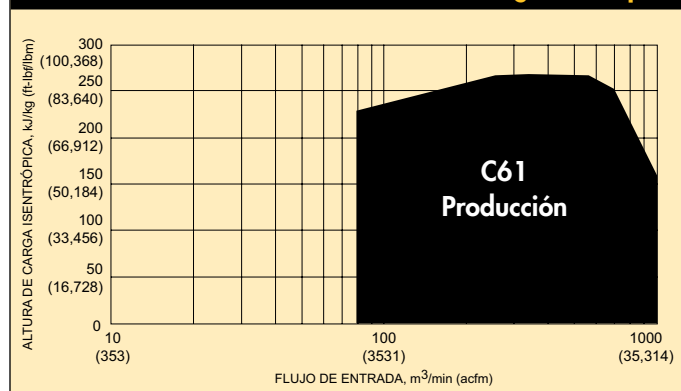
Características principales

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	30/24 pulg. Clase 900 24/20 pulg. Clase 1500
Eficacia %	>85% isentrópica
Velocidad máxima	10,200 rpm
Flujo máximo	991 m ³ /min (35,000 acfm)
Máxima altura de carga total	269 kJ/kg (90,000 ft-lbf/lbm)
Máxima presión del revestimiento	Modelos de 15 515 kPag (2250 psi) y 20 685 kPag (3000 psi)
Par de torsión máximo	61 215 Nm (541,800 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 < 8050 rpm E2 y E3: titanio 8050 - 10,200 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)



dsc61m_003-es