

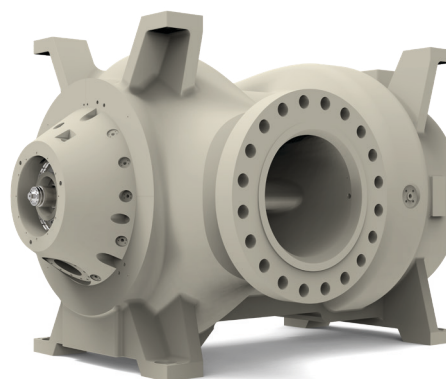
C71 COMPRESOR DE GAS

El Compresor de Gas Solar® C71 de múltiples etapas está diseñado para aplicaciones con turbinas de gas Titan™ o mandos de motores eléctricos (EMD, Electric Motor Drive) Spartan™.

BENEFICIOS

- Alta eficiencia y amplia gama de flujo
- Diseño robusto y facilidad de reconfiguración de etapas
- Tecnología de última generación
- Confiabilidad demostrada
- Durabilidad diseñada de acuerdo con API 617

Compresor de Gas C71



Materiales

Rodete	15 - 5 PH
Caja	ASTM A-216 WCC
Diafragma/paleta guía	AISI 4140, ASTM A516/A36
Eje corto	AISI 4140
Sellos de laberinto	Babbitt con respaldo de acero

Peso y dimensiones típicos

Longitud:	3,0 - 3,9 m (9' 10" - 12' 9")
Altura:	2,7 m (8' 8")
Ancho:	3,8 m (12' 4")
Peso:	67.900 - 87.950 kg (149.700 - 193.900 lb)

Características clave

Cantidad de etapas	3 - 10
Sellos	Gas seco en tándem
Cojinetes	Cojinete de muñón de patines basculantes Cojinete de empuje autocompensado de patines basculantes
Bridas de entrada/descarga	36/30 pulg; Clase 900
Eficiencia	Hasta un 85% isentrópico
Velocidad máxima	8.250 rpm
Flujo máximo	1.132 m³/min (40.000 acfm)
Altura de presión total máxima	269 kJ/kg (90.000 pie-lbf/lbm)
Presión máxima de la caja	13.790 kPag (2.000 lb/pulg²)
Par máximo	119, 605 Nm (1.058.600 lbf-pulg)
Instrumentos	Totalmente equipado con monitoreo de vibración, temperatura y presión según API 617
Límites de vibración	Según API 617

Gama de operación (altura de presión vs. flujo)

