

SURGE TANK

APLICACIONES

- WELL TESTING
- FLOWBACK
- EPF

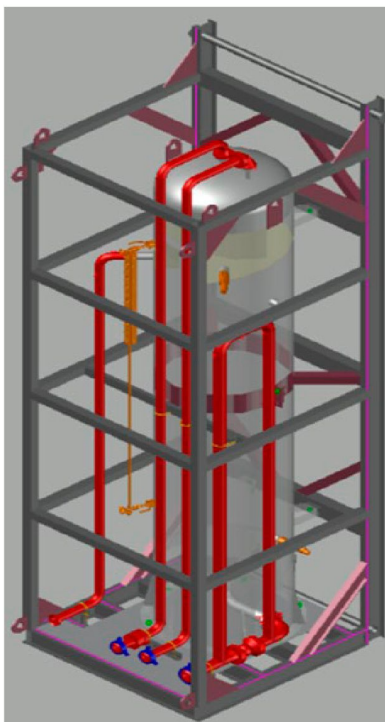
CARACTERÍSTICAS

- Caudal Maximo de liquid 1000 m³/d
- Caudal Maximo de gas 10,000 Nm³/d
- Presión de Trabajo entre 0,21 kg/cm² y 15 kg/cm²
- Válvula de seguridad al ingreso activada por bajo y alto nivel
- Alarmas de bajo y alto nivel
- Válvula PSV
- Diseño bajo to API Spec. 12J, ASME VIII, Div. 1



DESCRIPCIÓN

Es utilizado en una segunda etapa de separación después del separador trifásico, dándole un alto tiempo de residencia al hidrocarburo líquido favoreciendo la desgasificación del mismo. El control de nivel y presión se realiza mediante una pierna de líquido en elevacion que garantiza una presión máxima interna de 3 PSI. El equipo tiene control de nivel de seguridad mediante el uso de switch de alto y bajo nivel que provocarán cierre de la válvula de ingreso al mismo. El equipo cuenta con visores de nivel magneticos para detectar el nivel de interfase. Surge tank es un equipo a presión diseñado bajo ASME VIII DIV. 1.



Surge Tank

Standard API 12K - ASME B31.2 - MR0175

Diámetro 48"

Espesor del Vessel 7,5mm

Presión de Diseño: 17Kg/cm² (240PSI)

Presión de Operaciones: 3Kg/cm² (42PSI)

Temperatura de Operación: 25°C

Cañería de entrada 3" FIG 602

Cañería de salida 4" FIG 602

Sistema de control de nivel neumático por switches

Conexión a sistema de puesta a tierra

Visor de nivel magético 1400mm