

**WELL  
TESTING**  
services



# SEPARADORES TRIFÁSICOS

## DATOS TÉCNICOS

### Separador 1440 Psi WP 36" x 10' / 1000 Psi 32" x 10'



Este equipo es una unidad compacta montada sobre semi-remolque deprimido que esta compuesto por un chocke manifold en la entrada de fluidos, la unidad de separación trifásica y dos piletas de calibración de producción de líquidos (Guage Tank).

Todos los sensores digitales de mediciones de presión, temperatura y de caudales de las tres fases son de alta resolución y precisión con transmisión inalámbrica a la cabina de control y conexión satelital a la oficina del cliente , sistema ON LINE.

### Dispositivo de Seguridad

Poseen un sistema redundante de seguridad en cascada compuesto por un disco de ruptura y una válvula PSV calibrada al 10 % sobre la presión de trabajo.

### Instrumentos de Medición y Control

Línea de PETRÓLEO

// Un caudalímetro Másico Coreolisis.

Línea de AGUA

// Un caudalímetro Electromagnético.

Línea de GAS

// Un (1) Medidor de caudal V-cone 1 ½"/4"/6"

// Presión estática de 0 a 1440 Psi / 0-1000 Psi

// Temperatura de 0 - 200°F

// Una (1) Válvula PCV 3"

Características	Descripción
Presión de Trabajo	1000 psi. / 1.440 psi.
Presión de Prueba	1500 psi. / 2.160 psi.
Temperatura de Trabajo	de - 10 a 110 °F
CAUDALES	
Líquido	850 m <sup>3</sup> /d // 1100 m <sup>3</sup> /d
Gas	1100 mm <sup>3</sup> /d // 1500 mm <sup>3</sup> /d
Tiempo de Retención	1 min.



# SEPARADORES TRIFÁSICOS

## 1) Choke Manifold (2" 5.000 ó 10.000 Psi WP)



Se encuentra previsto de una entrada que se divide en dos líneas independientes que poseen dos choke fijo, lo que permite cambiar el orificio con el pozo en producción.



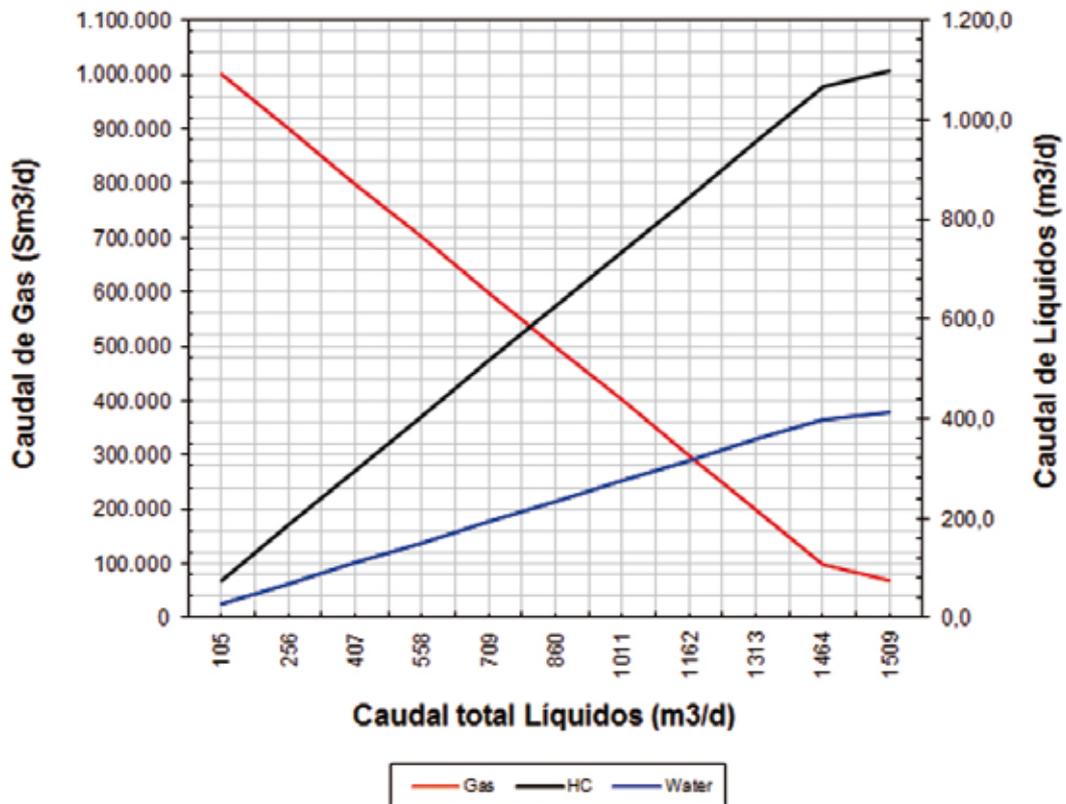
<b>Características</b>	<b>Descripción</b>
Orificio disponible	de 1/16" a 1 1/2"
Presión de trabajo	5.000 Psi. / 10.000 Psi.
Diámetro	2 1/16"
Temperatura de Trabajo	de - 20 a 250 °F

## 2) Tanque de Prueba 2 x 8 m3



<b>Características</b>	<b>Descripción</b>
Dimensiones	8' x 10' x 18'
Peso	5.500 Kg.
Largo Total	6 mts.
Volúmen	2 x 8 m <sup>3</sup>

## Caudales Gas y líquidos



## Sistema de Medición para pozo de Shale Oil Y Taigt Gas



Medición de Gas a través de V-Cone 4" y computador de caudal con AGA 8 (cromatografía)



Medición de Nivel en Gauges Tanks mediante radares ultrasónicos

# SEPARADORES TRIFÁSICOS



Sensores de Presión y Temperatura digitales



Mediciones de caudal de Petróleo y densidad a través de caudalímetros másicos.

## SISTEMA DE MONITOR DE CABINA DE CONTROL

Nuestra empresa cuenta con la mas novedosa tecnología de sensores y adquisición de datos aplicada a nuestros equipos de separación trifásica, tal funcionamiento es demostrado en el grafico anterior donde caudalímetros V-Cone adquieren la información y es adquirida por un modulo computacional, permitiéndole al operador, desde un solo visor acceder a toda la información provista por nuestro equipo, así como alarmas y anomalías en el funcionamiento. A su vez se a tenido en cuenta su autonomía indirecta del operador por lo que mediante una PC conectada a sistemas ininterrumpidos de energía (UPS) y mediante una conexión satelital directa con nuestros servidores encargados de monitorear todos nuestros equipos en funcionamiento, permitiendo así que la información (datos, alarmas, comportamientos) sea monitoreada constantemente por nuestro personal altamente capacitado desde nuestra base.

Esta funcionalidad permite también que nuestros clientes, mediante claves de acceso a sitios segu-

ros en internet, puedan obtener datos específicos de un determinado horario, así como estadísticas, gráficos, planillas de resultados, etc.

Nuestro sistema actual opera de una forma totalmente optimizada y con una precisión requerida en nuestro desarrollo constante, permitiendo que nuestros clientes, desde cualquier PC conectada a internet puedan obtener la información actual del estado del servicio ofrecido con una demora no mayor a los 5 segundos desde que el registro es tomado por los sensores del separador.

Actualmente nuestro sistema en desarrollo cuenta con la funcionalidad, que ante problemas de conectividad satelital, nuestro operador pueda continuar con el monitoreo del servicio, mediante almacenamiento protegido de los registros, logrando que, cuando la conexión sea restablecida, automáticamente, esos registros no reflejados en los servidores de la empresa, son enviados automáticamente.

