

BRANDT™ Système de réservoir de boue Idéal



Vue de face



Vue arrière

Les systèmes de réservoirs de boue sont un élément essentiel de toute opération de forage pour maximiser l'efficacité et l'efficacité du contrôle des solides. Le système de réservoir de boue idéal est une unité à deux réservoirs avec une capacité active totale (exploitation) de 1 318 barils (capacité totale de 1 500 barils). Le système est livré avec tous les équipements de contrôle des solides essentiels et nécessaires au succès des opérations. De plus, des configurations de contrôle des solides en option sont disponibles pour répondre aux besoins d'applications spécifiques.

CONFIGURATION DE CONTRÔLE DES SOLIDES STANDARD

- (2) Secoueurs de schiste KING COBRA™
- (1) Dégazeur sous vide DG-10
- (1) Trémie à boues de 6 po
- (7) Agitateurs de 10 hp MA RG C ; arbres et hélices inclus
- (1) Baril de produit caustique
- (1) Station de lavage
- (1) Dessableur à 3 cônes (cônes de 10 po)
- (1) Dessilteur à 20 cônes (cônes de 4 po)
- (1) Pistolet à boue à haute pression de 3 po (à l'intérieur du piège à sable)
- (2) Pompes centrifuges Mission Magnum verticales de 8 po x 6 po x 11 po (100 hp)
- (2) Pompes centrifuges Mission Magnum verticales de 6 po x 5 po x 14 po (75 hp)
- (3) Pompes centrifuges Mission Magnum verticales de 6 po x 5 po x 14 po (60 hp)

CARACTÉRISTIQUES	AVANTAGES
Traineaux de secoueur amovibles	Mobilisation et démobilitation rapides et aisées
Équipement de traitement monté sur traineau amovible séparé	Mobilisation et démobilitation rapides et aisées
Pompes centrifuges à entraînement direct, verticales	Minimise l'empreinte au sol requise par les pompes
Pompes centrifuges et collecteur de contrôle installés sur un porche de la pompe	Accès aisé au contrôle des processus
Chaque pompe centrifuge est située à proximité d'une pièce d'équipement spécifique	Fournit des tuyauteries plus courtes avec moins de friction • Maximise la puissance et l'efficacité hydraulique
Les télescopes de baril de produit caustique restent sur le réservoir pendant le transport	Mobilisation et la démobilitation rapide et aisée et fournit également un moyen sûr d'ajouter un produit caustique au système de boue
Capacité totale active (exploitation) du système à deux réservoirs - 1 318 barils (capacité totale de 1 500 barils)	Volume qui est généralement atteint avec un système à trois réservoirs, fournissant ainsi
des économies de coûts de transport	Permet une bonne agitation, améliorant ainsi l'homogénéisation de la boue
Interrupteurs de VORTEX™ à chaque aspiration	Empêche la cavitation des pompes centrifuges
Tuyauterie minimale à l'intérieur des réservoirs	Bonne agitation, améliorant ainsi l'homogénéisation de la boue
Ciment intégré et dérivation active	Empêche la contamination du matériel
Piège à sable en pente avec pistolet à boue intégré	Facilite un nettoyage rapide, aisé et en profondeur
Le système complet peut être transporté avec seulement quatre camions	Assemblage rapide et coûts de transport réduits
Distance entre les secoueurs de 30 po (le standard de la concurrence est de 24 po)	Accès facile aux secoueurs pour la maintenance, les changements de crible, etc.
Chemins de câbles électriques	Élimine l'affaissement des câbles
Mains courantes pliables	Assemblage, désassemblage et transport rapides et aisés
Capteurs de niveau de boue (en option)	Fournit le contrôle des puits ; réduit la contamination du site de forage
Raccordements de tuyauterie Hammerseal	Assemblage et désassemblage rapides et aisés, tout en garantissant un alignement correct
Chemins de traversée pliable entre les réservoirs	Assemblage et désassemblage rapides et aisés, tout en éliminant le besoin d'un levage de grue
Accès aisé aux compartiments du réservoir	Accès rapide et aisé aux compartiments de réservoirs pour la maintenance, les inspections, etc.

BRANDT™ Système de réservoir de boue Idéal



Vue de côté



Station de mélange de boue



Traineau de l'équipement



Porche de la pompe

CONFIGURATION DE CONTRÔLE DES SOLIDES EN OPTION (A)

- (1) Secoueur KING COBRA VENOM™
- (1) Conditionneur de boue KING COBRA 24/3
 - (24) Cônes de dessilleur de 4 po
 - (3) Cônes de dessableur de 12 po

CONFIGURATION DE CONTRÔLE DES SOLIDES EN OPTION (B)

- Modules de séchage des déblais
 - (2) Secoueurs de schiste KING COBRA
 - (1) Réservoir de sédimentation autonome

CARACTÉRISTIQUES STANDARD ADDITIONNELLES DU SYSTÈME DE RÉSERVOIR DE BOUE IDÉAL

- Chemins de câbles électriques
- Goulottes de secoueur
- Grilles d'évacuation
- Grillage galvanisé dentelé
- Raccordements des équipements à raccords rapides
- Mains courantes pliantes pour le transport
- Hammerseals pour les raccordements croisés
- Hammerseals pour les raccordements égaliseurs inférieurs
- Treuil pour la rotation de l'égaliseur
- Poteaux d'éclairage électrique
- Accès aisé aux compartiments du réservoir
- Système de peinture à deux couches avec revêtement intérieur du réservoir

Spécifications et dimensions

GÉNÉRALITÉS		
Type d'équipement	Deux réservoirs, Système de réservoir de boue idéal	
Capacité active totale (volume du réservoir de voyage non inclus)	1 318 barils (à 12 po en dessous de la bordure de la boue)	
Volume du réservoir de petite quantité (bouchon)	109 barils	
Volume du réservoir de mélange par lots	125,5 barils	
Volume du piège à sable	115,2 barils	
Poids de boue maximale	18 lb/gal	
Capacité de traitement (nominal)	1 500 gal/min	
Capacité du dégazeur (nominal)	1 000 gal/min	
Conduite d'écoulement	Collecteur de 12 po avec du ciment et dérivation active	
CIRCUIT ÉLECTRIQUE	60 Hz	50 Hz
Puissance totale requise	615	615
Tension	230/460 V c.a.	190/380 V c.a.
Phase	3	3
Température ambiante	40 °C (104 °F)	40 °C (104 °F)
DIMENSIONS ET POIDS	L x P x H	POIDS
Réservoir de secoueur	55 pi x 12 pi x 8 pi 6 po	70 000 lb
Réservoir d'aspiration	55 pi x 12 pi x 8 pi 6 po	70 000 lb
Traineau d'assemblage du secoueur 1	20 pi x 11 pi 10 po x 1 pi	13 000 lb
Traineau d'assemblage du secoueur 2	20 pi x 9 pi 7 po x 1 pi	10 000 lb
Traineau de l'équipement	27 pi 6 po x 8 pi x 2 pi	14 000 lb