

ÉQUIPEMENT DE RÉCUPÉRATION DE BOUE D'ORIGINE



Sécheur Horizontal M-10



Panneau de commande VFD

Le système de récupération de la boue de forage transfère les déblais de forage déchargés à partir des secoueurs principaux dans le tuyau d'entrée de l'unité. Les déblais de forage tombent dans le tuyau d'entrée et sont accélérés par gravité vers le cône de distribution. Les déblais sont ensuite répartis régulièrement et retenus sur la circonférence intérieure du crible à fils profilés par la force centrifuge. Le mouvement linéaire est induit de manière axiale sur l'écran qui transporte les déblais de forage à l'extrémité de décharge du crible à fils profilés. Le sécheur horizontal M-10 peut réduire la teneur en huile sur les déblais de forage à moins de 4 % (en poids).

La boue à base d'huile ou synthétique se déplace à travers les ouvertures dans le crible à fils profilés par la force centrifuge. La boue récupérée s'écoule alors à partir du point de décharge pour être collectée pour le traitement secondaire. Le traitement secondaire est réalisé à l'aide d'une centrifugeuse à décantation, qui sépare les solides des liquides. La viscosité de la boue qui est traitée par le décanteur doit être contrôlée pour garantir l'efficacité de récupération de la boue.

Le sécheur horizontal M-10 réduit les coûts de boue de forage et réduit les rejets de boue ce qui diminue l'impact sur l'environnement.

L'entraînement à fréquence variable (VFD) offre une efficacité accrue et une souplesse d'exploitation en permettant au régime du moteur de crible du sécheur de boue de varier de zéro à un régime maximum. Les paramètres de fonctionnement sont affichés sur un écran tactile également mentionné comme interface homme-machine (HMI). L'écran tactile est programmé pour aider l'utilisateur à commander et à surveiller l'écran à tout moment. Il est programmé pour fonctionner en toute sécurité sans ouvrir l'armoire de commande pour vérifier le VFD. L'interface HMI possède des verrouillages de sécurité intégrés qui communiquent avec le VFD pour protéger la centrifugeuse, le VFD et le personnel d'exploitation.

Spécifications et dimensions nominales

CONDITIONNEURS DE BOUE	M-10
Poids	8 488 lbs (sec) (3 850 kg sec)
Dimensions (L x P x H)	89 po x 74 po x 67 po (2 261 mm x 1 880 mm x 1 702 mm)
Capacité	88 tonnes US par heure (80 tonnes métriques par heure)
Endroits dangereux	Classe 1, Div. 1 et Classe 2, Div. 1 Zone 1 et 2 EExdIIC, DNV Certifié
VFD (M-10)	
Poids	500 lbs (227 kg)
Dimensions (L x P x H)	36 po x 27 po x 57 po (914 mm x 686 mm x 1 448 mm)
HMI (M-10)	
Poids	300 lbs (136 kg)
Dimensions (L x P x H)	62 po x 22 po x 34 po (1575 mm x 559 mm x 864 mm)