Центратор пружинный цельнокорпусный для обсадной колонны 339,7 х 444,5 мм

505.340.445.000 ПС

Серия 505

ПАСПОРТ

г. Сургут

Содержание:

1. Общие сведения 3
1.1. Общая информация о заводе-изготовителе 3
1.2. Назначение изделия 3
2. Технические данные 3
2.1. Основные размеры и параметры 3
3. Заметки по эксплуатации 5
3.1. Подготовка к спуску 5
4. Условия хранения и гарантии изготовителя 6
4.1. Условия хранения 6
4.2. Срок хранения 6
4.3. Гарантии изготовителя 6
5. Свидетельство об упаковывании 8
6. Свидетельство о приемке 8

1. Общие сведения

1.1. Общая информация о заводе-изготовителе

ООО «Ендейвер»

628422, г. Сургут, ул. Западная, 7

1.2. Назначение изделия

Центратор цельнокорпусный - предназначен для центрирования обсадных или насосно-компрессорных труб при спуске их в скважину, а также для создания равномерного цементного камня при цементировании колонны в скважине.

Правильно установленные центраторы улучшают процесс замещения цемента и способствуют формированию качественного цементного камня.

Тестовые испытания стартового усилия подтверждают, что производимые центраторы превосходят требования API 10D.

Производится широкий диапазон размеров центраторов, которые позволяют добиться стартовых усилий, удовлетворяющих потребности при строительства современных скважин.

До ввода в эксплуатацию обязательно прочитать документацию по оборудованию!

2. Технические данные

2.1. Основные размеры и параметры

Типоразмер, мм (дюйм)	339,7 (13 3/8")
Диаметр открытого ствола, мм	444,5
Наружный диаметр центратора по рессорам, мм	444±3
Наружный диаметр по кольцам, мм	354^{+2}
Внутренний диаметр по кольцам, мм	346^{2}
Толщина стенки, мм	4
Длина, мм	400±3
Количество пружин	8
Масса, кг, не более	7,28
Количество планок (рессор)	8
Материал	Высокоуглеродистая
Геометрические параметры планок (рессор) - длина, мм - ширина, мм	 290 45,12
Величина восстанавливающего усилия при степени центрирования 67%, в соответствии с API SPECIFICATION 10D (допустимое минимальное восстанавливающее усилие), Н	5427
Уменьшение внешнего диаметра центратора по рессорам после испытаний, не более%	0,95
Допустимое максимальное стартовое усилие, Н	10854
Величина осевого усилия проталкивания центратора (максимальное стартовое усилие), Н	отсутствует
Максимальное усилие движения по колонне, Н	отсутствует

Кол-во полных распрямлений рессоры до слома, раз, не менее	1000
Максимальное усилие растяжения до слома, Н	99 000
Материал изготовления	Сталь 30ХГСА
Твердость материала, HRC	45…48
Температура эксплуатации, °С	-50…+130

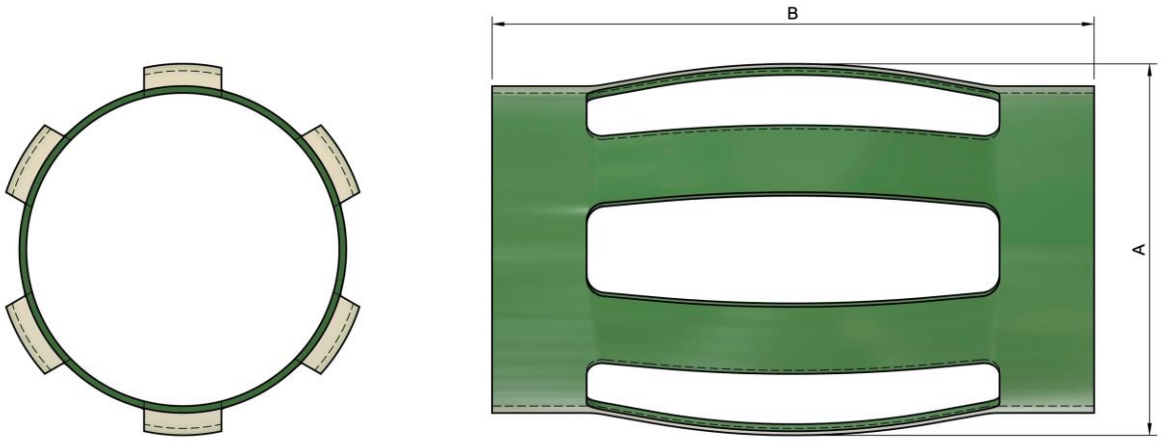

Рисунок 1 – Схематичный чертеж цельного центратора

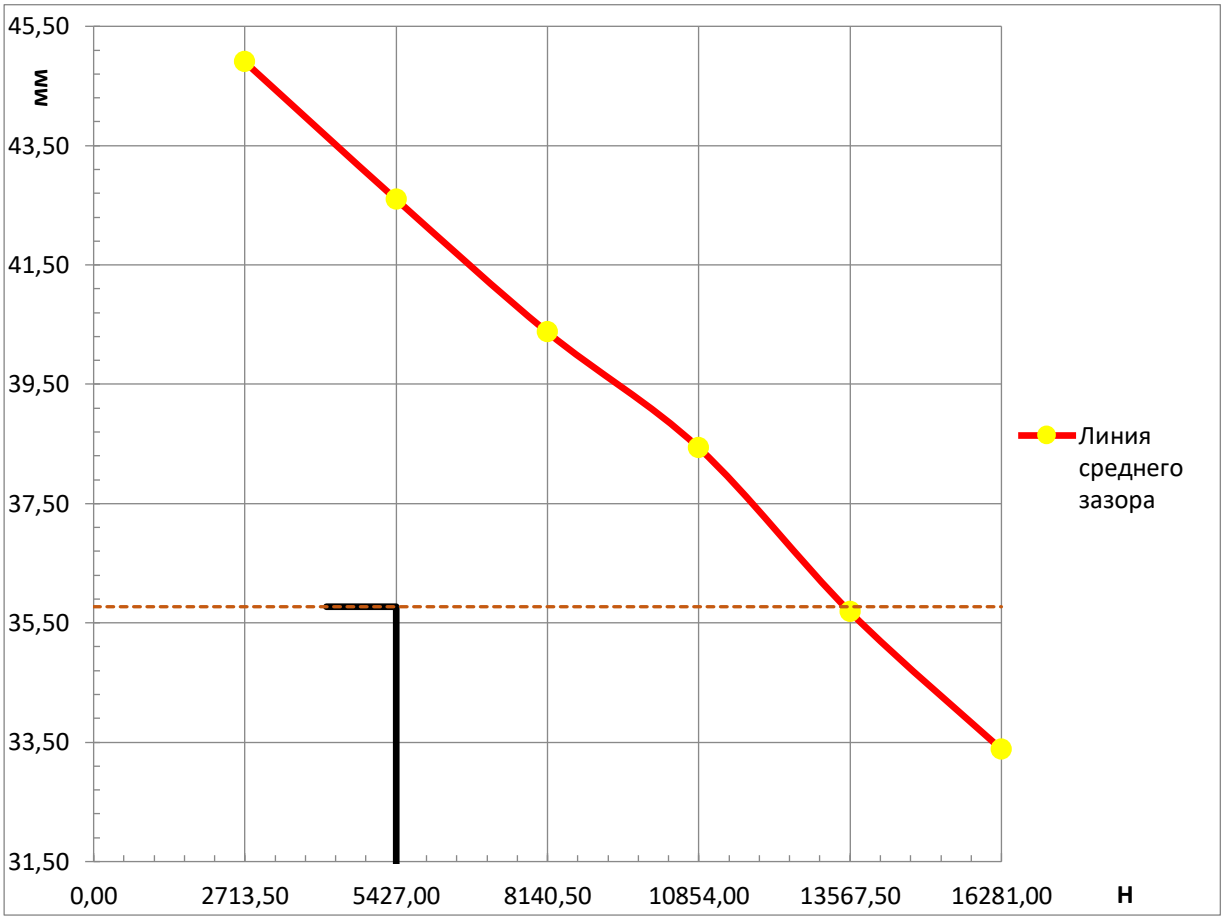

Рисунок 2. График среднего восстанавливающего усилия для центратора 339,7 х 444,5.

Стартовое усилие для центраторов 339,7 х 444,5 – отсутствует.

3. Заметки по эксплуатации

3.1. Подготовка к спуску

Проверить центраторы и стопорные кольца на наличие повреждений. Убедиться, что фиксирующие болты установлены в стопорное кольцо. Используйте ключ с моментомером, для правильной установки стопорных колец.

Установить стопорные кольца и центратор на колонну. Скошенные концы стопорного кольца, при их наличии, должны быть установлены так, чтобы они не были обращены в сторону центратора. С каждой стороны от центратора должно быть установлено по одному стопорному кольцу. Стопорные кольца устанавливаются на расстоянии 25 - 150 мм от центратора.

Закрепить фиксирующие болты в стопорных кольцах. Сначала затянуть болты с усилием до 30 Нм. Увеличить крутящий момент до 45 Нм, а затем до 60 Нм.

Установленные центраторы должны выглядеть, как на рисунке 2.

Рисунок 2 – Схема установки стопорных колец и центраторов на колонну
(центраторы изображены схематично)

4. Условия хранения и гарантии изготовителя

4.1. Условия хранения

Центраторы должны храниться в закрытом помещении при температуре от -40 до +40°С, влажности от 0 до 90%.

4.2. Срок хранения

Центратор является изделием одноразового использования.

Гарантийный срок хранения – 36 месяцев с момента изготовления.

4.3. Гарантии изготовителя

Гарантийный срок работоспособности спущенного оборудования, пи соблюдении ограничений, прописанных в паспорте изделия – 3 года.

Срок эксплуатации изделия в скважине – 25 лет.

Рекламации предприятию-изготовителю предъявляются в случае преждевременного выхода из строя деталей изделия по вине предприятия-изготовителя, произошедших в пределах гарантийного срока.

Составление акта рекламации может проводиться, как с участием представителя от завода-изготовителя, так и в одностороннем порядке.

При одностороннем составлении акта рекламации для получения деталей, взамен вышедших из строя, к нему должна быть приложена квитанция (или заверенная копия) об от-правке предприятию-изготовителю пришедших в негодность деталей для исследования и вы-явления преждевременного выхода их из строя.

Рекламации не подлежат удовлетворению:

- при выявлении неисправностей в результате нарушения правил эксплуатации, хранения обусловленных руководством по эксплуатации;

- при отсутствии в рекламации заводского номера изделия.

5. Транспортировка, упаковка и маркировка

Центраторы транспортируются в упакованном виде любым видом транспорта.

При транспортировании и погрузо-разгрузочных работах запрещается сбрасывать изделие, подвергать ударам.

Группа условий транспортирования и хранения - 4 (Ж2) ГОСТ 15150-69.

Принадлежности перед упаковкой подвергаются консервации в соответствии с ГОСТ 9.014-78 для условий транспортирования 4(Ж2) по ГОСТ 15150-69.

Документацию завернуть в водонепроницаемую бумагу, либо упаковать в пакет из полиэтиленовой пленки по ГОСТ 10354-82.

Маркировка должна содержать:

- товарный знак или наименование завода-изготовителя;
- обозначение (типоразмер) центратора;
- номер партии;
- дату изготовления.

На бирке, прилагаемой к каждой упаковке, должны быть указаны:

- товарный знак или наименование завода-изготовителя;
- обозначение изделия;
- масса нетто(брутто);

дата выпуска (месяц, год).

6. Сведения об утилизации

Специальных требований при применении устройства и/или его утилизации по допустимым химическим, радиационным, термическим и биологическим воздействиям на окружающую среду не предъявляется.

Дополнительные меры безопасности по утилизации не требуются. Утилизация изделия проводится в соответствии с государственными нормами на предприятии, осуществляющем эксплуатацию центраторы.

7. Свидетельство об упаковывании

Наименование изделия	**Обозначение**	**Заводской номер**	**Кол – во, шт.**
Центратор пружинный цельнокорпусный для обсадной колонны 339,7 х 444,5 мм	505.340.445.000		

Упаковано в соответствии с требованиями завода-изготовителя.

Упаковано (ФИО, подпись упаковавшего):	Проверено (ФИО, подпись проверяющего):
Дата:	Дата:

8. Свидетельство о приемке

Наименование изделия	**Обозначение**	**Заводской номер**	**Кол – во, шт.**
Центратор пружинный цельнокорпусный для обсадной колонны 339,7 х 444,5 мм	505.340.445.000		

Изготовлено и принято в соответствии с требованиями завода-изготовителя.

Принято (ФИО, подпись принимающего):	Проверено (ФИО, подпись проверяющего):
Дата:	Дата: