



“



طراحی و بومی سازی CORE UNIT

توربو اکسپندر ۳/۵ مگاواتی

”

# تشریح و تعریف تقاضا

## A

تجهیز توربوآکسپندر در واحد جداسازی اتان مورد استفاده قرار می‌گیرد.

## B

در واحد جداسازی اتان، برای سرد کردن گاز طبیعی پیش از ورود به برج تقطیر، از توربوآکسپندر تولیدی شرکت CryoStar فرانسه استفاده می‌شود و اتان تولیدی به‌عنوان خوراک پتروشیمی‌ها به مصرف می‌رسد.

## C

طراحی و بومی‌سازی **CORE UNIT** توربو آکسپندر ۵/۳ مگاواتی ضروری می‌باشد.

## D

پکیج مذکور، از دو بخش تشکیل شده است. در بخش اول (105-X-101) که بخش آکسپندر می‌باشد، گاز با چرخش پره‌های (ایمپلر) سمت توربو با افت فشار و در نتیجه افت دما روبرو می‌شود.



# تشریح و تعریف تقاضا

## A

در بخش دوم (105-K-101) که بخش کمپرسور می باشد، گاز متان جدا شده در دیمتانیزر (پس از عبور از کلدباکس) با فشار ۲۸ بار وارد کمپرسور شده و با فشار ۳۳ بار به بخش ایستگاه تقویت فشار فرستاده می شود.

## B

در واحد جداسازی اتان، برای سرد کردن گاز طبیعی پیش از ورود به برج تقطیر، از توربوآکسپندر تولیدی شرکت CryoStar فرانسه استفاده می شود و اتان تولیدی به عنوان خوراک پتروشیمی ها به مصرف می رسد.

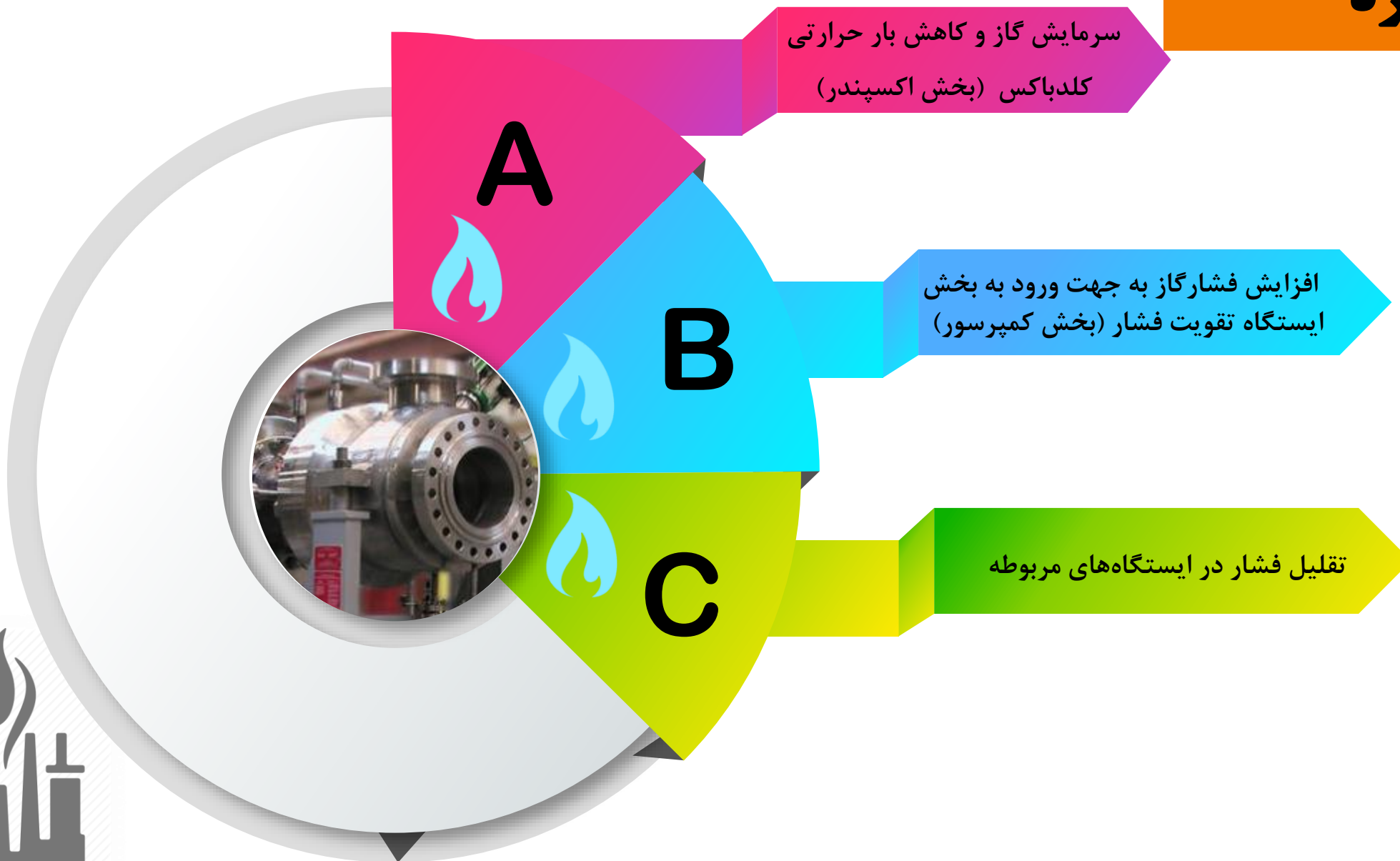
## C

طراحی و بومی سازی **CORE UNIT** توربو اکسپندر 3/5 مگاواتی ضروری می باشد.

## D

پکیج مذکور، از دو بخش تشکیل شده است. در بخش اول (105-X-101) که بخش اکسپندر می باشد، گاز با چرخش پره های (ایمپلر) سمت توربو با افت فشار و در نتیجه افت دما روبرو می شود.





# انواع مورد تقاضا

تجهیز توربو اکسپندر ساخت شرکت

CryoStar

با مدل EX ۵۰۰/۲۰۰

❖ واحدهای متقاضی

شرکت‌های پالایش گاز

# استاندارد و تاییدیه



# الزامات فنی بخش کمپرسور

فشار خروجی: ۳۴/۱ بار

سیال کاری: گاز طبیعی

دمای ورودی: ۳۳/۸ درجه سانتیگراد

دبی جرمی: ۳۷۶۳۳۱ کیلوگرم بر ساعت

دمای خروجی: ۵۲ درجه سانتیگراد

فشار ورودی: ۲۷/۸ بار

توان تقریبی شفت: ۳/۳۷ مگاوات

# الزامات فنی بخش اکسپندر

فشار خروجی: ۳۰/۴ بار

سیال کاری: گاز طبیعی

دمای ورودی: ۳۵- درجه سانتیگراد

دبی جرمی: ۲۹۳۵۹۹ کیلوگرم بر ساعت

دمای خروجی: ۶۶/۵- درجه سانتیگراد

فشار ورودی: ۶۰/۴ بار

