

Утверждаю

Зам. УД по техническому развитию

АО «ГМС Нефтемаш»

_____ / Истомин В.А. /

« 14 » 11 2019 г

Отчет

По итогам испытаний гравидинамического сепаратора ГДС-0,1, разработанного ООО «Электрол Продукт», патент РФ №2536143 от 14 февраля 2013 г.

Испытания сепаратора проводились на научно-испытательном стенде 11.11.2019. Согласно инструкции изготовителя, в процессе подготовки к работе, ГДС был заполнен водой, затем был залит имитатор нефти в количестве 10 л. После подготовки к работе на вход ГДС подавалась рабочая жидкость (смесь имитатора нефти с водой) со скоростью 80 - 84,5 л/час. Процентное содержание воды в рабочей жидкости менялось от 8,71% до 88,24 %. Плотность имитатора нефти составляла 814 кг/м³, плотность воды 1001 кг/м³.

На всех режимах ГДС показал 100 % разделение рабочей жидкости на имитатор нефти и воду.

Таблица 1- режимы испытаний ГДС на НИС

расход воды, т/сут	расход имитатора нефти, т/сут	расход жидкости, т/сут	доля воды объёмная, %	плотность жидкости, кг/куб.м	плотность воды, кг/куб. м	плотность имитатора нефти, кг/куб. м
1,83	0,20	2,03	88,24	979,84	1001,88	814,55
1,69	0,29	1,98	82,73	969,59	1001,95	814,55
1,03	1,00	2,03	45,67	900,23	1002,04	814,65
0,50	1,50	2,00	20,27	854,40	1001,93	814,55
0,21	1,80	2,01	8,71	830,87	1001,99	814,55

Рис.1 общий вид ГДС при испытаниях



Рис.2 Результат отбора проб при обводненности рабочей жидкости 88%

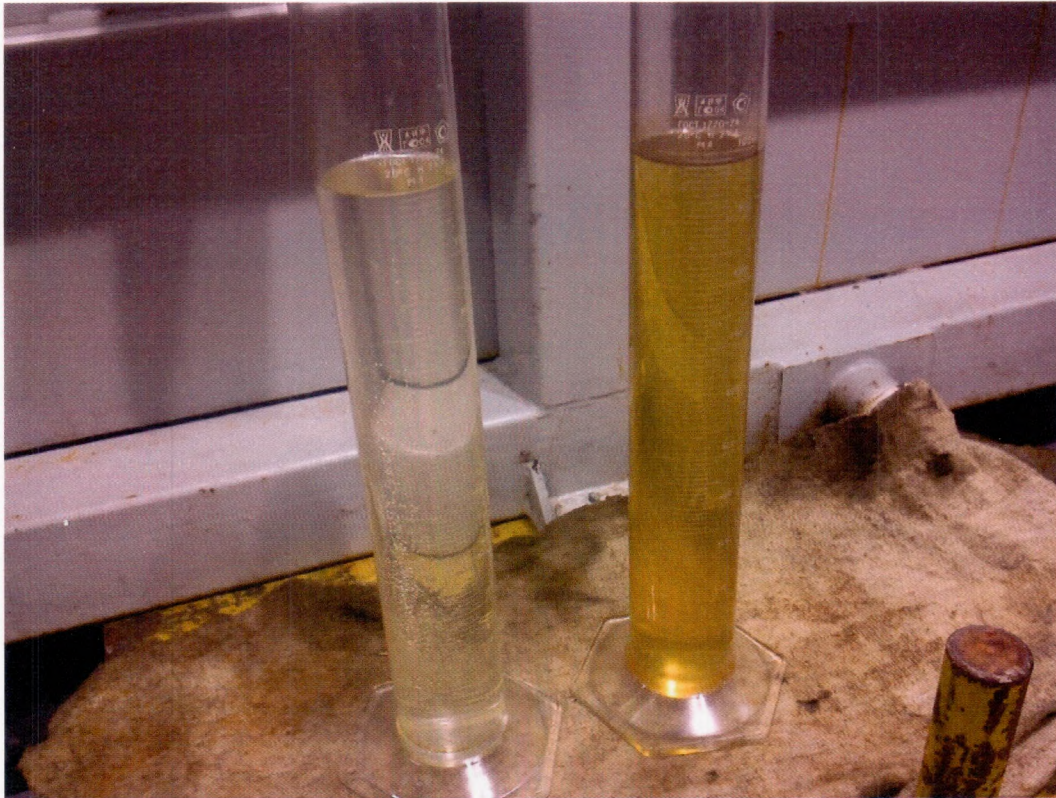


Рис.3 Результат отбора проб при обводненности рабочей жидкости 8%

