

13. КОМПЛЕКТ ЗИП

Состав комплекта ЗИП определяется по согласованию с Заказчиком.
В полный комплект ЗИП входят (рис. 1):

винт срезной 3/8-24 UNF 52-00002 (поз.3)	12 шт.
кольцо уплотнительное №226, 90 Duro HNBR ISO 3601 (поз.4)	1 шт.
кольцо опорное разрезное для уплотнительного кольца №226 ISO 3601, Teflon (поз.5)	2 шт.

14. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ, КОНСЕРВАЦИИ И УПАКОВКЕ

Гидравлический разъединитель 935-2300-2001 в сборе заводской номер _____ изготовлен и принят в соответствии с обязательными требованиями государственных стандартов, действующей технической и конструкторской документацией, соответствует требованиям чертежа 935-2300-2001 СБ и признан годным для эксплуатации.

Заводские испытания проведены «__» _____ 202__ г.

Дата выпуска «__» _____ 202__ г.

Консервацию произвел _____ «__» _____ 202__ г.
подпись дата

Срок консервации — 12 месяцев.

Дата упаковки «__» _____ 202__ г.

ОТК _____
м.п.



ПАСПОРТ

FRACTURA
Spectr

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ РАЗЪЕДИНИТЕЛЬ
84-45-B60

935-2300-2001 ПС

Декларация о соответствии ЕАЭС N RU Д-RU.XT04.B.00075/19.
Срок действия декларации по 06.09.2024 г. Схема декларирования 5д.



Заявитель: Публичное акционерное общество "Ижевский завод нефтяного машиностроения",
Место нахождения: 426063, Российская Федерация, Удмуртская Республика, город Ижевск, улица
Орджоникидзе, 2, ОГРН: 1021801650804, Номер телефона: +7 3412689191, Адрес электронной
почты: izhneftemash@RIPR.com

заявляет, что Оборудование нефтепромысловое, буровое геолого-разведочное: Оборудование скважинное многостадийного гидравлического разрыва пласта продуктовой линейки изделий FRACTURA серий «Strike». «Strike RT». «SolvTech». «Shuttle». «Spectr»

Ижевский завод нефтяного машиностроения",
адрес места деятельности: 426063, Российская Федерация, Удмуртская Республика, город
Ижевск, улица Орджоникидзе, 2,

Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: «Оборудование скважинное многостадийного гидравлического разрыва пласта. Технические условия», номер: ТУ 3666-090-05785537-2019

Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8479899708

Серийный выпуск.

Соответствует требованиям ТР ТС 010/2011 О безопасности машин и оборудования

Декларация о соответствии принята на основании сертификатов на тип продукции № ЕАЭС RU.XT04.A.089, № ЕАЭС RU.XT04.A.090, № ЕАЭС RU.XT04.A.091, № ЕАЭС RU.XT04.A.092 выданных 29.08.2019г. Протоколов испытаний № 093/18/19 выдан 20.08.2019, № 094/18/19 выдан 21.08.2019, № 095/18/19 выдан 21.08.2019, № 096/18/19 выдан 21.08.2019 испытательной лабораторией "Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью «Независимый испытательный центр»" RA.RU.21B10Q2: Схема декларирования: 5д;

Дополнительная информация Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 12.2.003-91 Система стандартов безопасности труда (ССБТ). Оборудование производственное. Общие требования безопасности. Условия хранения – 4 (Ж2) по ГОСТ 15150. Срок службы оборудования 5 лет.

Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 06.09.2024 включительно



Хомутов Алексей Сергеевич

(Ф, И, О, заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.XT04.B.00075/19

Дата регистрации декларации о соответствии: 07.09.2019

[illegible]

[illegible]

Изделие используется в составе компоновки оборудования, предназначенного для многостадийного гидравлического разрыва пласта (МГРП).

Изделие представляет собой скважинное устройство составные части которого соединены срезными винтами и могут разъединиться при определенном настраиваемом давлении или усиллии. Изделие предназначено для аварийного разъединения оборудования для проведения МГРП от ГНКТ или колонны НКТ.

Изделие может применяться совместно со следующим оборудованием:

- верхняя секция селективного пакера №241-2300-2100, предназначена для герметизации оборудования для проведения ГРП от вышерасположенной части хвостовика;
- пакер №146-2343-2000, предназначен для герметизации оборудования для проведения ГРП от нижерасположенной части хвостовика;
- гидропескоструйный перфоратор №140-2300-2100, предназначен для перфорирования отверстий в колонне 102, 114 мм;
- магнит №501-4523-2000, предназначен для улавливания металлических частиц при проведении работ по ГРП.

Завод-изготовитель — ПАО «Ижнефтемаш», Россия, Удмуртская Республика, 426063, г. Ижевск, ул. Орджоникидзе, 2.

Наружный диаметр, не более, мм	83,8
Внутренний диаметр, не менее, мм	45,6
Длина, не более, мм	470
Внутреннее давление разрыва, МПа	70
Давление смятия, МПа	70
Предельное усилие растяжения, кН	638
Давление/Усилие разъединения регулируется количеством установленных срезных винтов 52-00002 (поз.3)	см. табл. стр. 4
Усилие среза одного винта (поз.3), кН	22,25
Максимальное количество винтов	12
Максимальное усилие среза винтов (поз.3), кН	267
Рабочая площадь поршня (шар в седле), см ²	25,74
Давление среза одного винта (поз.3)(шар поз.6 в седле), МПа	8,64
Максимальное давление среза винтов (поз.3), МПа	103,68
Рабочая площадь поршня (без шара поз.6), см ²	9,35
Диаметр шара, мм	47,63

[illegible]

Кислотостойкость оборудования при проведении ГРП	HCl до 24%
Максимальная температура эксплуатации, не более °C	150
Группа прочности стали по ГОСТ 53366-2009	P-110
Присоединительная резьба ГОСТ 633-80	B 60 муфта-ниппель
Масса, не более, кг	12,5

В комплект поставки входит:

гидравлический разъединитель в сборе	1 шт.
шар 1,875"	1 шт.
комплект ЗИП (состав ЗИП по согласованию с заказчиком)	1 шт.
паспорт	1 экз.

Изделие поставляется в собранном виде.

Схема изделия представлена на рис.1.

Изделие состоит из верхнего переводника 1, в который установлен нижний переводник 2, соединение зафиксировано срезными винтами 3.

Для герметичного соединения деталей изделие снабжено уплотнительными кольцами 4 и 5.

Изделие в спускается в скважину в составе компоновки оборудования для проведения скважинных работ. Разъединитель располагают в верхней части компоновки. Изделие активируют при возникновении аварий в скважине или при необходимости оставить часть компоновки на забое.

Работа изделия заключается в разъединении между собой верхнего 1 и нижнего 2 переводников при срезании винтов 3. При этом нижний переводник 2 и часть компоновки оборудования, расположенная ниже его остается в скважине. А верхний переводник 1 и часть компоновки оборудования, расположенная выше его, извлекается на устье скважины.

Срезание винтов 3 может осуществляться как за счет повышения давления при сбросе шара 6, так и за счет тянущего усилия при подъеме компоновки. Кроме того, возможно сочетание—повышение давления (с шаром или без шара) плюс усилие натяжения инструмента.

Усилие среза винтов 3 и соответствующее этому усилию давление их среза рассчитывается по количеству винтов, установленных в изделии см. табл. стр. 4, и настраивается перед спуском изделия в скважину.

10. ДВИЖЕНИЕ, УЧЕТ РАБОТЫ ИЗДЕЛИЯ

[illegible][illegible]