

# CASO DE ESTUDIO

<b>Producto</b>	Válvulas de Succión y Descarga
<b>Segmento</b>	Gás Natural
<b>Caso n°</b>	2016.003



## Problema

Una Planta de gran porte, productora de gas natural, sufrió una falla en un compresor crítico, ocasionando una parada no programada de 45 días. Esa parada generó un perjuicio diario de aproximadamente USD 50.000.

## Solución

En términos de confiabilidad, fue identificado que en caso de una eventual falla del disco de cierre metálico, sus fragmentos podrían caer dentro de la cámara de compresión. El contacto de esos fragmentos metálicos con la camisa y/o pistón, podría generar daños significativos a esos componentes. Para eliminar ese riesgo, fue adoptado un material termoplástico de última generación, adecuado a las condiciones operativas del compresor.

## Resultado

Después de cuatro años de operación, el cliente realizó una parada programada del compresor y envió las válvulas para recuperar. Con base en el análisis de desgaste de los componentes, la Ingeniería de Selco concluyó que las válvulas podrían continuar funcionando mas allá de los 48 meses previstos.

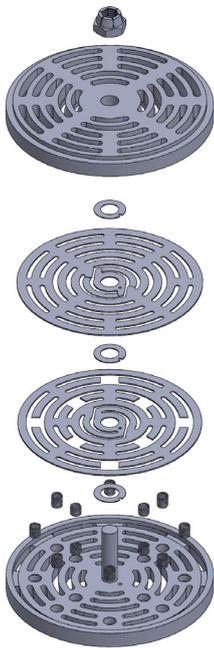
Con eso, el nuevo proyecto desarrollado por Selco aumentó la durabilidad de las válvulas, de 24 para (un mínimo) de 48 meses.

## Compresor

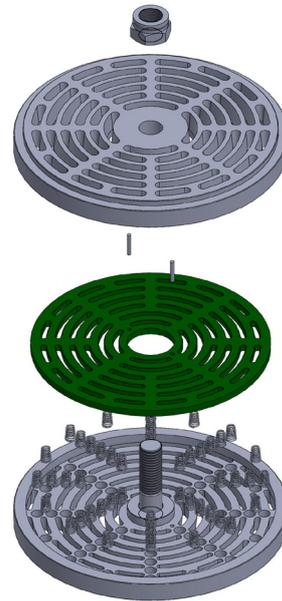
<b>Fabricante</b>	Mannesmann Demag
<b>Modelo</b>	41B4-T2/18
<b>Gas</b>	Propano (C3H8)
<b>Rotación</b>	300 rpm
<b>Presión Final</b>	18 bar



## Proyecto Original - Vista Extendida



## Proyecto Selco - Vista Extendida



## Proyecto Selco después de 32.000 Horas de Operación



Queda en evidencia el buen estado del disco de cierre y de los resortes de las válvulas enviadas para recuperar, después de la parada del compresor.

Para saber más sobre cómo alcanzar mejores resultados en la operación de compresores, acceda a:  
[www.selcobrasil.com.br](http://www.selcobrasil.com.br)