

Application Bulletin.....Planche Application..... Application



2 Groupes de compresseur à vis sèches HCS 14 sous capot utilisés pour la stabilisation des boues dans la zone de traitement des effluents d'une usine de liquéfaction de gaz.

Type de compresseur :	HCS 14
Gaz véhiculé :	Air
Pression différentielle :	1077 mbar
Débit :	1260 m ³ /h
Puissance absorbée :	66 kW
Vitesse :	2972 trs/min
Température refoulement:	150°C

Site d'utilisation : Ras Laffan city – Qatar
 Projet Shell/O2 Pearl GTL – C8 ETL

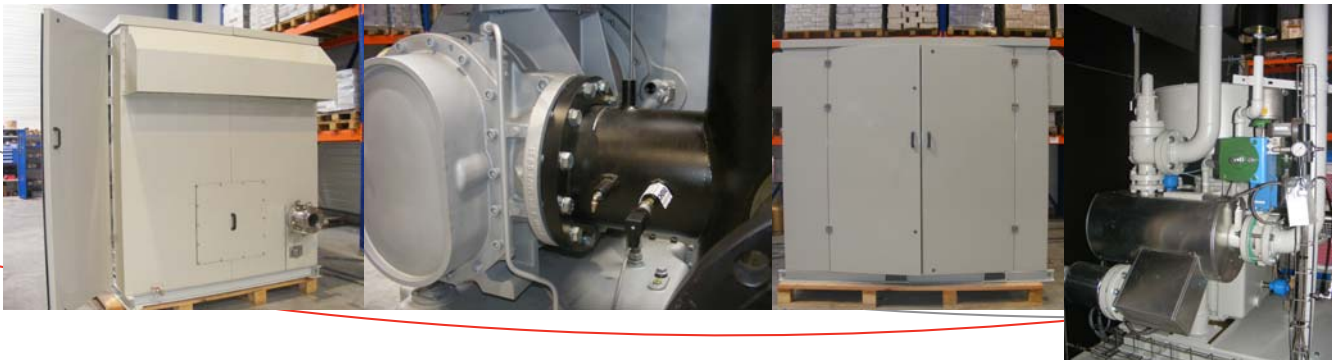
Particularités : Vents de sable / Air marin / Site pétrochimique

2 Oil free screw compressors HCS 14 enclosed package used for sludge stabilisation air tank in an effluent treatment in a gas to liquids complex (NLG plant)

Compressor Type :	HCS 14
Gas :	Air
Differential pressure :	1077 mbar
Flow :	1260 m ³ /h
Absorbed power :	66 kW
Speed :	2972 RPM
Outlet temperature:	150°C

End user site: C8 Effluent treatment plant – Qatar – Ras Laffan Shell/O2 Pearl GTL project

Particularities: Marine environment / Wind borne dust and sandstorms / refinery environment



Ingersoll Rand Air Solutions Hibon 2 avenue Jean-Paul Sartre 59290 WASQUEHAL France
 Tel +33 (0) 3 20 45 39 39 Fax +33 (0) 3 20 45 39 97
 www.hibon.com www.ingersollrand.com

ENV | 90.0A | 0402 | Saipem 107564