

Coupe-tubes Tubing Cutter pour tubes de production de 1,660 po (42,16 mm) à 2,875 po (73,03 mm)

MAN-REC-CUT-FR (R06)

Owen Oil Tools LP

12001 CR 1000

Godley, Texas, 76044, États-Unis

Téléphone : +1 (817) 551-0540

Télécopie : +1 (817) 551-1674

www.corelab.com/owen

Avertissement : Toute utilisation du matériel Owen contraire aux spécifications du fabricant ou aux instructions d'utilisation peut provoquer des dommages matériels, des blessures graves ou des accidents mortels. Si vous n'avez pas été formé à la manipulation et à l'utilisation de dispositifs explosifs, n'essayez pas d'utiliser ou d'assembler des systèmes de perforation Owen ou des dispositifs de tir Owen.

Cette technologie est réglementée par les États-Unis et a été exportée, le cas échéant, des États-Unis conformément aux dispositions des règles de l'Export Administration Regulations (EAR). Toute transgression de la loi américaine est interdite. L'exportation et/ou la réexportation de cette technologie peut nécessiter la délivrance d'une licence par le Bureau of Industry and Security (BIS), du Département du commerce des États-Unis. Consultez le BIS, l'EAR et/ou Owen Compliance Services, Inc. afin de déterminer les exigences en matière de licence en vue de l'exportation ou de la réexportation de cette technologie.

Ce document contient des informations confidentielles appartenant à Owen Oil Tools LP (Owen) et est remis au client à des fins d'informations uniquement. Ce document ne peut être en aucun cas reproduit, en partie ou en totalité, ni distribué hors de l'entreprise du client sans l'autorisation expresse et écrite préalable d'Owen. Ce document est la propriété d'Owen et peut être renvoyé à la demande d'Owen.

© 2008 Owen Oil Tools

**Coupe-tubes Tubing Cutter pour
tubes de production de 1,660 po
(42,16 mm) à 2,875 po (73,03 mm)**





Coupe-tubes Tubing Cutter pour tubes de production de 1,660 po (42,16 mm) à 2,875 po (73,03 mm)

Présentation

Description

Les coupe-tubes Tubing Cutter sont conçus pour couper des tubes de production lors des opérations de récupération de tiges. Owen fabrique maintenant des coupe-tubes de type GOEX portant la référence CUT-XXXX-400.

Fonctionnement

Les coupe-tubes Tubing Cutter représentent une solution rapide et efficace de séparation de tubes de production lors de la récupération d'une tige coincée. Ces outils de coupe utilisent des processus de fabrication et de conditionnement permettant une livraison simple et rapide au client.

Les coupe-tubes Tubing Cutter doivent être utilisés lorsque le tube de production est coincé dans le puits. L'outil de coupe avec le plus grand diamètre possible capable d'entrer dans le puits doit être sélectionné pour obtenir des performances optimales. Pour des raisons de sécurité, une marche d'essai est recommandée avant de faire fonctionner l'outil pour éviter le coincement d'un outil de coupe en marche dans le puits ou le « forage » avec des outils explosifs. Les coupe-tubes Tubing Cutter doivent être mis à feu dans la colonne de tubage au-dessus du point de coincement, mais pas dans la masse-tige. Pour garantir le maximum de performance possible, l'outil de coupe doit être centralisé. Un outil de coupe décentralisé peut entraîner une coupe partielle et/ou endommager le tubage. Nous vous conseillons d'appliquer de la tension au tube de production avant de procéder à la détonation du coupe-tube Tubing Cutter, afin de faciliter le retrait des colonnes de tubage coincées.

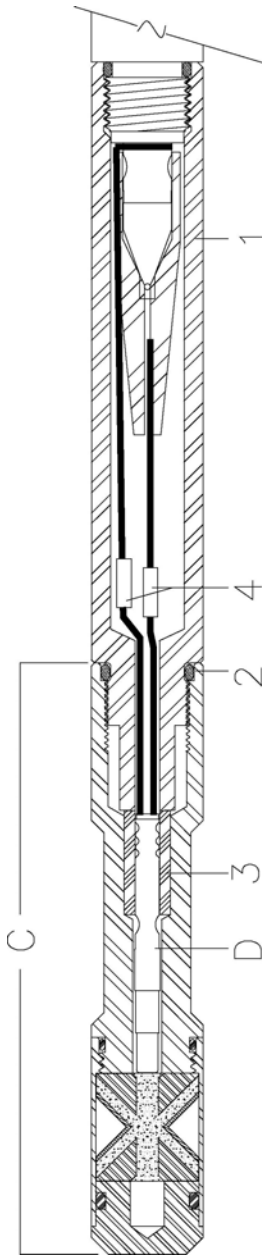
Les coupe-tubes Tubing Cutter d'Owen Oil Tools utilisent une technologie explosive et sont conçus pour séparer de manière explosive des sections tubulaires lors de leur mise à feu avec un détonateur Resistorized Bridge™ Owen. Les détonateurs électriques Owen sont conformes aux spécifications API RP-67. Toutes les règles de sécurité et réglementations doivent être strictement observées lors du stockage, de la manipulation, de l'assemblage et de l'utilisation de ces outils de coupe et détonateurs. Des mesures de sécurité doivent être prises conformément aux règlements de sécurité de votre entreprise, aux règlements gouvernementaux et à la pratique 67 recommandée par l'Institut américain du pétrole (API RP-67).

Les coupe-tubes Tubing Cutter Owen sont équipés d'une poudre explosive HMX d'une température nominale de 400 °F (204 °C) pendant 1 heure. Les outils de coupe sont également disponibles avec de la poudre HNS [500 °F (260 °C) pendant 1 heure] sur commande spéciale.

Coupe-tubes Tubing Cutter pour tubes de production de 1,660 po (42,16 mm) à 2,875 po (73,03 mm)



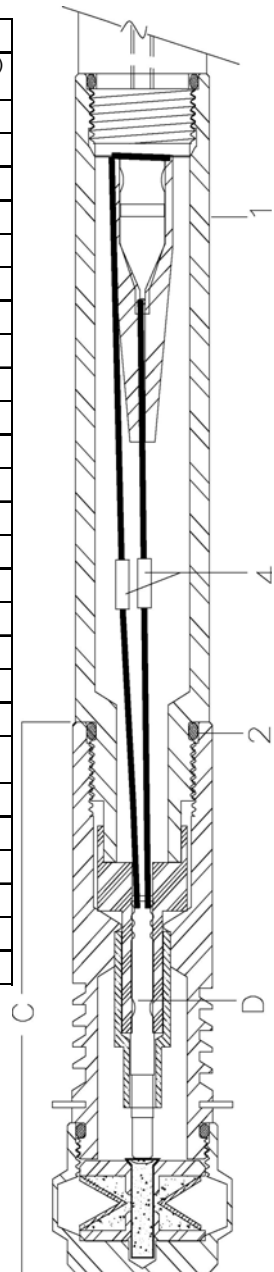
Spécifications et schéma de principe



1,156 po (29,36 mm) -
1,460 po (37,08 mm)

Article	Description	Référence	
		15/32 à 146 po (29,37 à 37,08 mm)	156 po (39,62 mm) et plus
1	Tube prolongateur en acier	CUT-156-050	CUT-0100-087
	Tube prolongateur en aluminium	-	CUT-0100-079
2	Joint torique pour tube prolongateur	OOO-V569-210	OOO-V569-214
3	Manchon de détonateur	DET-3050-051	-
4	Manchon de jonction	PUR-0210-001	PUR-0210-001
D	Détonateur	DET-3050-009LS	DET-3050-009L
C	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 15/32 po (29,37 mm)	CUT-156-400	-
	Coupe tube Tubing Cutter de 1230 po (3124 mm)	CUT-1230-402	-
	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 1230 po (3124 mm)	CUT-1230-400	-
	Coupe tube Tubing Cutter de 1390 po (35,31mm)	CUT-1390-402	-
	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 1390 po (35,31mm)	CUT-1390-400	-
	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 1460 po (37,08 mm)	CUT-1460-400	-
	Coupe tube Tubing Cutter de 1560 po (39,62 mm)	-	CUT-1560-402
	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 1560 po (39,62 mm)	-	CUT-1560-400
	Coupe-tube Owen Tubing Cutter de 11 1/16 po (42,86 mm)	-	CUT-1687-402
	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 11 1/16 po (42,86 mm)	-	CUT-1687-400
	Coupe-tube Owen Tubing Cutter de 13/4 po (44,45 mm)	-	CUT-1750-402
	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 13/4 po (44,45 mm)	-	CUT-1750-400
	Coupe-tube Owen Tubing Cutter de 1 13/16 po (46,04 mm)	-	CUT-1812-402
	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 1 13/16 po (46,04 mm)	-	CUT-1812-400
	Coupe-tube Owen Tubing Cutter de 2 1/16 po (52,39 mm)	-	CUT-2062-402
	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 2 1/16 po (52,39 mm)	-	CUT-2062-400
	Coupe-tube Owen Tubing Cutter de 2 1/8 po (53,98 mm)	-	CUT-2125-402
	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 2 1/8 po (53,98 mm)	-	CUT-2125-400
	Coupe-tube Owen Tubing Cutter de 2 1/4 po (57,5 mm)	-	CUT-2250-402
	Coupe-tube GOEX Tubing Cutter de 2 1/4 po (57,5 mm)	-	CUT-2250-400

- Les articles 1 à 4 et le détonateur doivent être commandés séparément de l'outil de coupe.
- Les outils de coupe HNS sont disponibles sur commande spéciale. Les outils de coupe Owen doivent être commandés en remplaçant 402 par 503 ; et en remplaçant 400 par 500 pour les outils de coupe GOEX (par exemple, CUT-XXXX-503).
- Alternez le dispositif d'armement disponible à l'aide d'un tube prolongateur de type JRC avec des contacts à bouton, CUT-0100-078, et le détonateur avec des contacts à ressort, DET-3050-009E pour les outils de coupe de 1,560 po (39,62 mm) et plus.



1,560 po (39,62 mm) -
2,125 po (53,98 mm)

Diam. externe	Temp.	Pression	Poids explosif	Application recommandée		Référence
[po (mm)]	[°F (°C)]	[psi (MPa)]	[livre (kg) (g)]			
1,156 (29,4)	400 (204)	15 000 (103,4)	0,015 (0,007) (7)	1,66 po (42,16 mm)	2,4...	CUT-1156-400
1,230 (31,2)		15 000 (103,4)	0,017 (0,008) (8)	1,66 po (42,16 mm)	2,4...	CUT-1230-400
1,230 (31,2)		12 000 (82,7)	0,031 (0,014) (14)	1,66 po (42,16 mm)	2,4...	CUT-1230-402
1,390 (35,3)		15 000 (103,4)	0,024 (0,011) (11)	1,90 po (48,26 mm)	2,9...	CUT-1390-400
1,390 (35,3)		15 000 (103,4)	0,040 (0,018) (18)	1,90 po (48,26 mm)	2,9...	CUT-1390-402
1,460 (37,1)		15 000 (103,4)	0,046 (0,021) (21)	2 1/16 po (52,39 mm)	3,25...	CUT-1460-400
1,560 (39,6)		15 000 (103,4)	0,044 (0,020) (20)	2 1/16 po (52,39 mm)	3,25...	CUT-1560-400
1,560 (39,6)		15 000 (103,4)	0,024 (0,011) (11)	2 1/16 po (52,39 mm)	3,25...	CUT-1560-402
1,687 (42,9)		15 000 (103,4)	0,029 (0,013) (13)	2 3/8 po (60,33 mm)	4,7...	CUT-1687-402
1,687 (42,9)		15 000 (103,4)	0,046 (0,021) (21)	2 3/8 po (60,33 mm)	4,7...	CUT-1687-400
1,750 (44,5)		15 000 (103,4)	0,029 (0,013) (13)	2 3/8 po (60,33 mm)	4,7...	CUT-1750-402
1,750 (44,5)		15 000 (103,4)	0,043 (0,020) (20)	2 3/8 po (60,33 mm)	4,7...	CUT-1750-400
1,812 (46,0)		15 000 (103,4)	0,029 (0,013) (13)	2 3/8 po (60,33 mm)	4,7...	CUT-1812-402
1,812 (46,0)		15 000 (103,4)	0,043 (0,020) (20)	2 3/8 po (60,33 mm)	4,7...	CUT-1812-400
2,062 (52,4)		15 000 (103,4)	0,050 (0,023) (23)	2 7/8 po (73,03 mm)	8,7...	CUT-2062-402
2,062 (52,4)		15 000 (103,4)	0,059 (0,027) (27)	2 7/8 po (73,03 mm)	6,85...	CUT-2062-400
2,125 (54,0)		15 000 (103,4)	0,040 (0,018) (18)	2 7/8 po (73,03 mm)	6,5...	CUT-2125-402
2,125 (54,0)		15 000 (103,4)	0,059 (0,027) (27)	2 7/8 po (73,03 mm)	6,85...	CUT-2125-400
2,250 (57,2)		15 000 (103,4)	0,040 (0,018) (18)	2 7/8 po (73,03 mm)	6,5...	CUT-2250-402
2,250 (57,2)		15 000 (103,4)	0,059 (0,027) (27)	2 7/8 po (73,03 mm)	6,85...	CUT-2250-400

1.0 Assemblage du coupe-tube Tubing Cutter

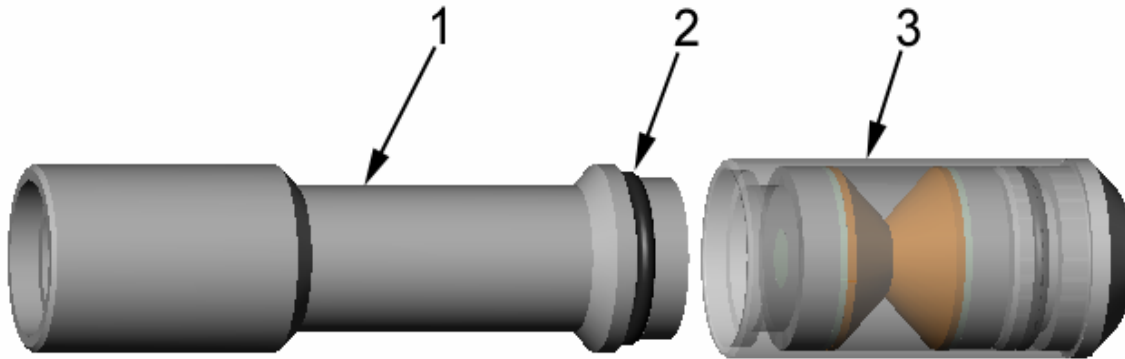


Figure 1 : Vue éclatée, dimensions 1,156 po (29,36 mm) - 1,460 po (37,08 mm)

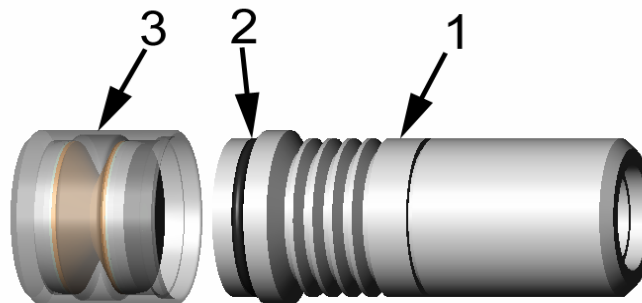


Figure 2 : Vue éclatée, dimensions 1,560 po (39,62 mm) - 2,125 po (53,98 mm)



Remarque : Le coupe-tube Tubing Cutter est normalement livré assemblé, mais il doit être désassemblé pour installer le joint torique et pour armer l'outil.

1.1 Vérifiez si le joint torique présente des coupures ou fissures et lubrifiez-le légèrement avec de la graisse.

1.2 Taraudez le mandrin (article n° 1) dans la tête de l'outil de coupe.



Remarque : Les cartouches du coupe-tube Tubing Cutter et le charge relais sont préassemblés et déjà à l'intérieur de la tête de l'outil de coupe.

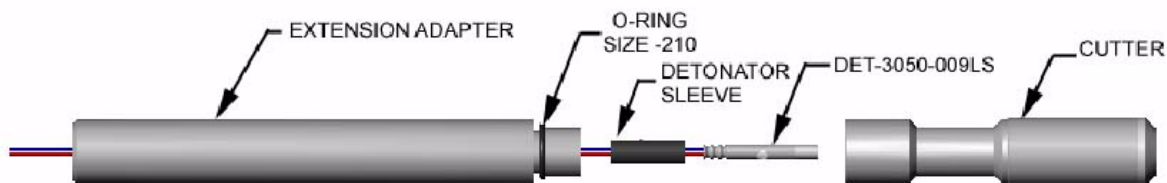
2.0 Méthode d'armement des coupe-tubes Tubing Cutter de 1,156 po (29,36 mm) à 1,460 po (37,08 mm)



Avertissement : *Observez toujours les recommandations RP-67 de l'API lors de l'armement des détonateurs électriques !*



Avertissement : *Utilisez uniquement le détonateur DET-3050-009LS !*



2.1 Retirez le détonateur de son emballage.

2.2 Placez le détonateur dans un blindage de sécurité.

2.3 Mesurez la résistance du détonateur entre les deux fils de la ligne de tir avec un multimètre de boutefeu. Le détonateur doit afficher 51 ohms \pm 5 ohms.

2.4 Retirez le joint torique de son emballage et vérifiez si des coupures ou fissures sont présentes. Lubrifiez légèrement le joint torique avec de la graisse et installez-le sur le tube prolongateur.

2.5 Insérez les fils de la ligne de tir du détonateur dans le trou du tube prolongateur.

2.6 Connectez électriquement les fils de la ligne de tir du détonateur au câble de forage ou à la sonde.

2.7 Connectez mécaniquement le raccord double femelle supérieur à la sonde du câble de forage.

2.8 Assurez-vous que le câble de forage est shunté dans le panneau de tir.

2.9 Retirez le détonateur du blindage de sécurité.

2.10 Insérez un manchon en caoutchouc dans le mandrin de l'outil de coupe.

Coupe-tubes Tubing Cutter pour tubes de production de 1,660 po (42,16 mm) à 2,875 po (73,03 mm)



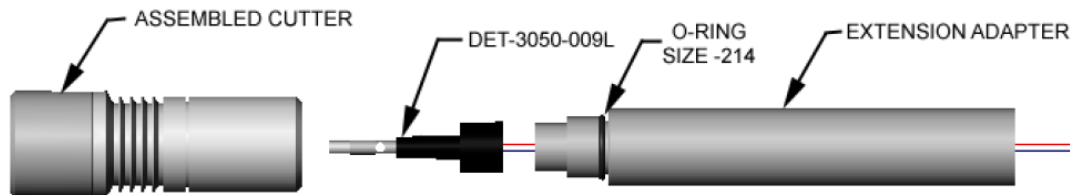
2.11 Insérez le détonateur dans le manchon du mandrin de l'outil de coupe et taraudez l'outil de coupe dans le tube prolongateur et la sonde.

2.12 L'outil est armé et prêt à être utilisé dans le trou.

3.0 Méthode d'armement des coupe-tubes Tubing Cutter de 1,560 po (39,62 mm) à 2,250 po (57,15 mm)



Avertissement : Observez toujours les recommandations RP-67 de l'API lors de l'armement des détonateurs électriques !



3.1 Retirez le détonateur de son emballage.

3.2 Placez le détonateur dans un blindage de sécurité.

3.3 Mesurez la résistance du détonateur entre les deux fils de la ligne de tir avec un multimètre de boutefeux. Le détonateur doit afficher 51 ohms \pm 5 ohms.

3.4 Retirez le joint torique de l'emballage. Vérifiez si des coupures ou fissures sont présentes. Lubrifiez légèrement le joint torique avec de la graisse.

3.5 Installez le joint torique sur le tube prolongateur.

3.6 Insérez les fils de la ligne de tir du détonateur dans le trou du tube.

3.7 Connectez électriquement les fils de la ligne de tir du détonateur au câble de forage ou à la sonde.

3.8 Connectez mécaniquement le raccord double femelle supérieur à la sonde du câble de forage.



Coupe-tubes Tubing Cutter pour tubes de production de 1,660 po (42,16 mm) à 2,875 po (73,03 mm)

3.9 Assurez-vous que le câble de forage est shunté dans le panneau de tir.

3.10 Retirez le détonateur du blindage de sécurité et installez la partie amorcée du détonateur sur l'extrémité du tube prolongateur.

3.11 Insérez le détonateur dans le mandrin de l'outil de coupe et taraudez l'outil de coupe dans le tube prolongateur et la sonde.

3.12 L'outil est armé et prêt à être utilisé dans le trou.

**Coupe-tubes Tubing Cutter pour tubes de production
de 1,660 po (42,16 mm) à 2,875 po (73,03 mm)**

