

Coupe-tiges Segmented Casing Cutter pour tubage de 8,625 po à 13,375 po

MAN-REC-SGC-FR (R01)

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



Présentation

Description

Les coupe-tiges Segmented Casing Cutter sont conçus pour être utilisés dans les opérations de récupération de tiges. L'outil de coupe est livré non assemblé pour faciliter son transport et peut être assemblé sur site lors de son utilisation.

Fonctionnement

Les coupe-tiges Segmented Casing Cutter représentent des solutions rapides et efficaces pour séparer les tiges de forage et le tubage. Ces outils de coupe utilisent des processus de fabrication et de conditionnement uniques permettant une livraison simple et rapide au client.

Les coupe-tiges Segmented Casing Cutter doivent être utilisés lorsque la tige de forage et/ou le tubage est coincé(e) dans le puits ou pendant les opérations de colmatage et de cessation. L'outil de coupe avec le plus grand diamètre possible capable d'entrer dans le puits doit être sélectionné pour obtenir des performances optimales. Une marche d'essai est recommandée avant de faire fonctionner l'outil pour garantir que l'outil de coupe peut atteindre la profondeur adéquate. Ceci évite les problèmes de sécurité comme le coincement d'un outil de coupe en marche dans le puits ou le forage avec des outils explosifs. Les outils de coupe Owen doivent être mis à feu dans la colonne de tubage au-dessus du point de coincement, mais pas au niveau du 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 tubage de production avant de procéder à la détonation du coupe-tube Casing Cutter, afin de faciliter le retrait des colonnes de tubage coincées.

Les coupe-tiges Segmented Casing Cutter utilisent une technologie explosive et sont conçus pour séparer de manière explosive des sections tubulaires lors de leur déclenchement 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).

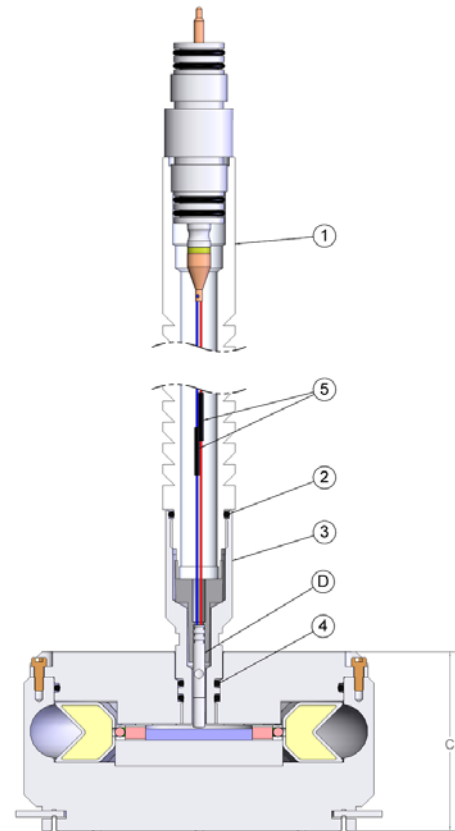
Par défaut, les outils de coupe sont équipés d'une poudre explosive RDX d'une température nominale de 325 °F (163 °C) pendant 1 heure. Sur commande spéciale, ces outils de coupe peuvent être équipés d'une poudre explosive HMX [400 °F (204 °C) - 1 heure] ou HNS [500 °F (260 °C) - 1 heure].

Coupe-tiges Segmented Casing Cutter

Spécifications et schémas

Article	Description	Numéro de pièce	
1	Adapter Housing - Steel, open bore	CUT-0100-087	
	Adapter Housing - 3/4" pipe	CUT-0100-109	
	Adapter Housing - open bore	CUT-0100-079	
	Adapter Housing - JRC style with electrical contacts	CUT-0100-078	
2	O-ring, Size -214 Viton	000-V569-214	
3	Detonator Adapter	CUT-0100-082	
4	O-ring, Size -208 Viton	000-V569-208	
5	Splice Boot	PUR-0210-001	
D	Cutter Detonator - Booted det with lead wires	DET-3050-009L	
	Cutter Detonator - Booted det with spring contact	DET-3050-009E	
	Casing Cutter Detonator	DET-3052-301	
C	Segmented Casing Cutter Assembly	7.250" OD	8.250" OD
	325F	CUT-7250-031	CUT-8250-031
	400F	CUT-7250-032	CUT-8250-032
	500F	CUT-7250-033	CUT-8250-033
	Segmented Casing Cutter Assembly	9.500" OD	12.000" OD
	325F	CUT-9500-031	CUT-1200-031
	400F	CUT-9500-032	CUT-1200-032
	500F	CUT-9500-033	CUT-1200-033

- Les éléments 1, 2, 5 et le détonateur doivent être commandés séparément de l'outil de coupe.
- Les éléments 3 et 4 sont inclus dans l'unité.
- Les outils de coupe HNS sont disponibles sur commande spéciale. Les pièces doivent être commandées en remplaçant 062NT par 063NT, par exemple CUT-XXXX-063NT.
- Alternez l'unité 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.



Diamètre	7,250 po	8,250 po	9,500 po	12,000 po
Température de fonctionnement (F)	325	325	325	325
	400	400	400	400
	500	500	500	500
Pression nominale (PSI)	9,000	10,000	10,000	4,000
Masse explosive (g)	330	364	378	605
Usage conseillé	8-5/8" Casing 24# - 77#	9-5/8" Casing 32.75# - 55#	11-3/4" Casing 42# - 60#	13-3/8" Casing 48# - 77#

1.0 Assemblage des coupe-tiges Segmented Casing Cutter

1.1 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 la tête.

1.2 Placez le corps sur une surface plane avec l'extrémité ouverte tournée vers le haut pour permettre l'assemblage.

1.3 Déballez les pastilles, la cartouche d'allumage et tous les autres composants explosifs.

1.4 Coupez le grain 80 détonant la corde à la longueur appropriée montrée ci-dessous. Les figures ci-dessous, représentent des cors de det coupés dans des conditions idéales.

Casing Cutter	Longueur de détoner la corde.
7.250 in	10.25 in / 26.37 cm
8.250 in	13.38 in / 34.30 cm
9.50 in	16.50 in / 42.24 cm
12.000 in	25.38 in / 64.77 cm

1.5 Enroulez le cordeau détonant autour de la cannelure externe du support de cartouche. Enfoncez la corde fermement la cannelure. L'extrémité du cordeau détonant ne doit pas entrer en contact avec la face découverte de la cannelure. Placez le support de cartouche au centre du corps de l'outil de coupe.

1.6 En commençant par la 1^{ère} section, placez les sections à l'intérieur du corps de l'outil de coupe. Les sections doivent être installées à plat au fond du corps. Les sections sont conçues pour s'ajuster les unes dans les autres et doivent rester ensemble.

1.7 Insérez les tubes de la cartouche dans les fentes. Vérifiez que l'extrémité de chaque tube est au même niveau que le cordeau détonant.

1.8 Insérez la cartouche d'allumage (un disque explosif de 1/4 de pouce [6 mm]) au centre du support de cartouche.

1.9 Installez la tête sur le corps. Fixez en place avec les vis d'assemblage.

2.0 Armement des coupe-tiges Segmented Casing Cutter



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

- 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 boutefeux. Le détonateur doit afficher $51 \text{ ohms} \pm 5 \text{ ohms}$.
- 2.4 Retirez les joints toriques de leur emballage et vérifiez si des coupures ou fissures sont présentes. Lubrifiez légèrement les joints toriques avec de la graisse.
- 2.5 Installez le joint torique 214 sur le tube prolongateur et les joints toriques 208 sur le tube de détonation.
- 2.6 Insérez les fils de la ligne de tir du détonateur dans le trou du tube prolongateur.
- 2.7 Connectez électriquement les fils de la ligne de tir du détonateur au câble de forage ou à la sonde.
- 2.8 Connectez mécaniquement le tube prolongateur à la sonde du câble de forage.
- 2.9 Assurez-vous que le câble de forage est shunté dans le panneau de tir.
- 2.10 Retirez le détonateur du blindage de sécurité et installez la partie amorcée du détonateur sur l'extrémité du tube prolongateur.
- 2.11 Insérez le détonateur dans le tube de détonation et filetez-le dans le tube prolongateur et la sonde.
- 2.12 Filetez l'outil de coupe dans le tube de détonation.
- 2.13 L'outil est armé et prêt à être utilisé dans le trou.