



Outils de coupe Super Cutter (1.1D) pour tubes de 2,375 po (6,03 cm) et 2,875 po (7,30 cm)

MAN-REC-ASC-FR (R2)

Owen Oil Tools

12001 CR 1000

Godley, Texas, 76044, USA

Phone: +1 (817) 551-0540

Fax: +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. Copyright © 2006 Owen Oil Tools

© 2007 Owen Oil Tools





Outils de coupe Super Cutter (1.1D) pour tubes de 2,375 po (6,03 cm) et 2,875 po (7,30 cm)

Description

Les outils de coupe Super Cutter ont été conçus pour être utilisés pour des opérations de récupération de tiges comme solution finale. L'outil de coupe est sous-dimensionné pour passer dans les endroits particulièrement étroits lorsqu'un outil de coupe traditionnel ne peut pas être utilisé ou s'avère inefficace.

Fonctionnement

Les outils de coupe Super Cutter doivent être utilisés lorsque des coupe-tubes traditionnels ne peuvent pas être utilisés. 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 Super 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.

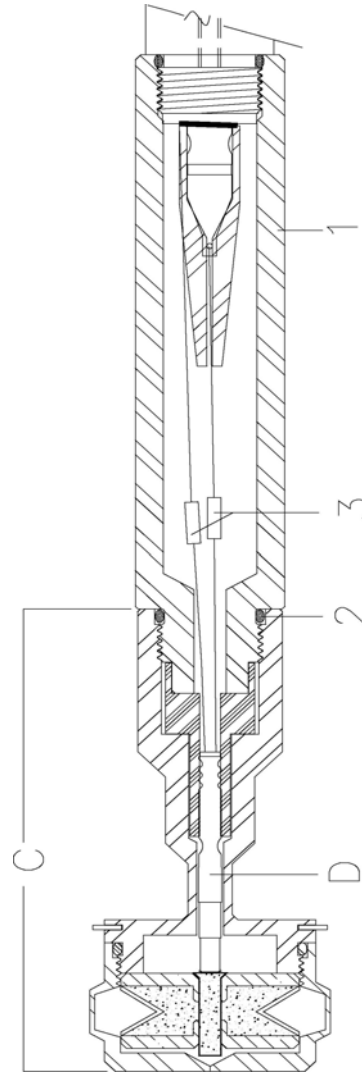
Les outils de coupe Super Cutter utilisent une technologie explosive et sont conçus pour séparer de manière explosive des sections tubulaires lors de leur déclenchement avec un détonateur Resistorized Bridge™ Owen. Les détonateurs électriques Owen sont conformes aux spécifications API RP-67. Toutes les 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 Super Cutter 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.

Spécifications et schémas

| | | |
|---|----------------------------|---------------|
| 1 | Steel Extension Adapter | CUT-0100-087 |
| | Aluminum Extension Adapter | CUT-0100-079 |
| 2 | O-ring, Size -214 | OOO-V569-214 |
| 3 | Splice Boot | PUR-0210-001 |
| D | Tubing Cutter Detonator | DET-3050-009L |
| C | 1.437" Super Cutter | CUT-1437-405 |
| | 1.580" Super Cutter | CUT-1580-405 |
| | 1.687" Super Cutter | CUT-1687-405 |
| | 1.812" Super Cutter | CUT-1812-405 |
| | 1.875" Super Cutter | CUT-1875-405 |
| | 2.000" Super Cutter | CUT-2000-405 |
| | 2.125" Super Cutter | CUT-2125-405 |

- Les éléments 1 à 3 et le détonateur doivent être commandés séparément de l'outil de coupe.
- Les outils de coupe HNS sont disponibles sur commande spéciale. Les pièces doivent être commandées en remplaçant 405 par 505, par exemple CUT-XXXX-505.
- 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.



| Diam. Externe [po (mm)] | Temp. [F (C)] | Pression [psi (MPa)] | Masse explosive [lb (kg) (g)] | Application recommandée | Numéro de pièce |
|----------------------------|------------------|-------------------------|----------------------------------|----------------------------|-----------------|
| 1.437 (36.5) | 400 (204) | 8,000 (55.1) | .093 (.042) (42) | 2 3/8", 4.7# | CUT-1437-405 |
| 1.580 (40.1) | 400 (204) | 15,000 (103.4) | .097 (.044) (44) | 2 3/8", 4.7# | CUT-1580-405 |
| 1.687(42.9) | 400 (204) | 15,000 (103.4) | .110 (.050) (50) | 2 7/8", 6.5# | CUT-1687-405 |
| 1.812 (46.0) | 400 (204) | 15,000 (103.4) | .110 (.050) (50) | 2 7/8", 6.5# | CUT-1812-405 |
| 1.875 (47.6) | 400 (204) | 15,000 (103.4) | .110 (.050) (50) | 2 7/8", 6.5# | CUT-1875-405 |
| 2.000 (50.8) | 400 (204) | 17,000 (117.2) | .150 (.068) (68) | 2 7/8", 6.5# | CUT-2000-405 |
| 2.125 (54.0) | 400 (204) | 17,000 (117.2) | .150 (.068) (68) | 2 7/8", 6.5# | CUT-2125-405 |

1.0 Armement des coupe-tubes Super Tubing Cutter



Avertissement : Utilisez uniquement le détonateur DET-3050-009L !



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

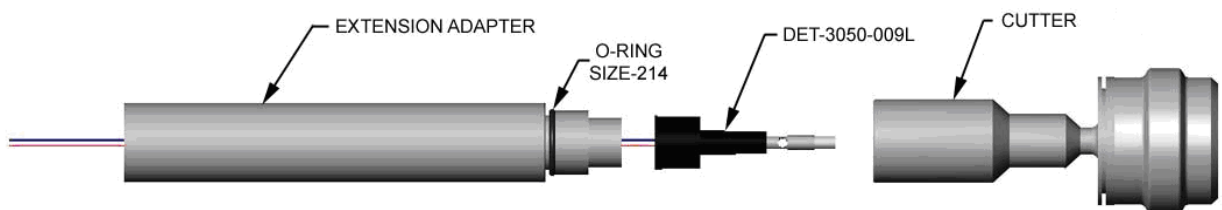


Figure 1 : Méthode d'armement des coupe-tubes Super NT Tubing Cutter - Vue éclatée

- 1.1 Retirez le détonateur de son emballage.
- 1.2 Placez le détonateur dans un blindage de sécurité.
- 1.3 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.
- 1.4 Vérifiez si le joint torique présente des coupures ou fissures. Lubrifiez légèrement le joint torique avec de la graisse.
- 1.5 Insérez les fils de la ligne de tir du détonateur dans le trou du tube prolongateur.
- 1.6 Connectez électriquement les fils de la ligne de tir du détonateur au câble de forage ou à la sonde.
- 1.7 Connectez mécaniquement le tube prolongateur à la sonde du câble de forage.
- 1.8 Assurez-vous que le câble de forage est shunté dans le panneau de tir.

Outils de coupe Super Cutter (1.1D) pour tubes de 2,375 po (6,03 cm) et 2,875 po (7,30 cm)



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

1.10 Insérez le détonateur dans le mandrin de l'outil de coupe et filetez l'outil de coupe sur le tube prolongateur et la sonde.

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