

Servicios Naser cuenta con Equipos de Separación Trifásica y Bifásica según sean las necesidades del cliente.

Todos nuestros equipos cuentan con registradores electrónicos que permiten la transmisión en tiempo real de lo que ocurre en el pozo, siendo visualizado gracias a un software de diseño propio.

La experiencia lograda en pozos convencionales, como así también en ensayos extendidos en formaciones no convencionales, sumado a la alta calidad de nuestros productos y servicios con costos competitivos, hacen de nuestra empresa su mejor opción.

### **Separador de Ensayo Trifásico 30" x 10' x 1440 psi (ASME)**

- Caudal gas: 762000 m3/día
- Caudal líquidos: 6200 bbl/día @ retención de líquido 1 minuto
- Salida de gas de 3" y Dynamic Flow Computer E-Lite
- Multivariable Rosemount 0205
- Válvula Neumática Fisher 657 con Controladora 4150 de GAS
- Válvulas Neumáticas de Petróleo y Agua KIMRAY
- Cajas controladoras de Agua y Petróleo Fisher
- Shrinkage tester de 4000cc, integrado
- Salidas simples de petróleo y agua con desvíos y 2 totalizadores de caudal digitales NUFLO MC-II
- Mezclador de salida completo y colector de derivación.
- Líneas de barrido



### **Manifold: 2" de 10000 Psi, NACE.**

- 5 Válvulas, con dos choques ajustables de 2" o dos choques fijos de 2",

### **Sand Trap 20" x 8' x 5800 psi (ASME), L-skidded 'High-Flow' sand trap**

- Stinger Derivador removible
- Válvulas de alivio y sensores de presión 3" 1502 unión hammer
- Puertos de descarga duales de arena con conexión de descarga de 2" 1502 unión hammer.
- Temperatura: desde -20°F(-29°C) hasta 300°F(149°C).



### **Trash Catcher**

- Presión de trabajo : 7500 psi (NACE) Quad-Pack
- Conexiones de entrada/salida de 3" 1502 unión hammer.
- Válvulas de tapón de 3" y 2" 1502

# Well Testing

Con esquema y un programa propios de adquisición de datos el cliente tiene la opción de visualizar el ensayo en tiempo real desde sus oficinas.

## Esquema de adquisición de datos

