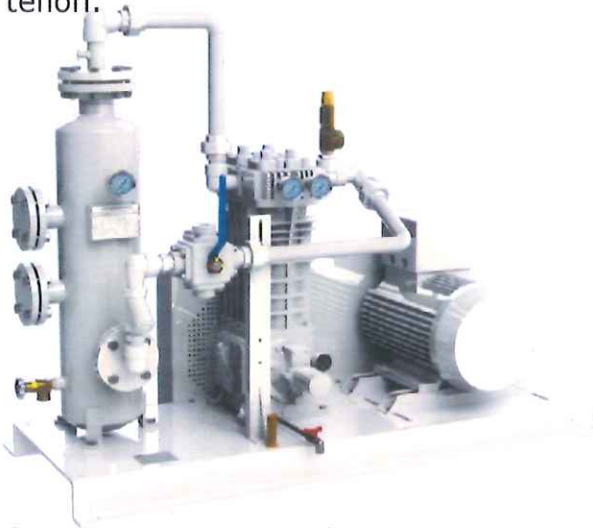


COMPRESSEURS CORKEN

CORKEN COMPRESSORS

Série 91, 191, 291, 391, 491, 591 et 691 :

Compresseurs à pistons segments téflon.



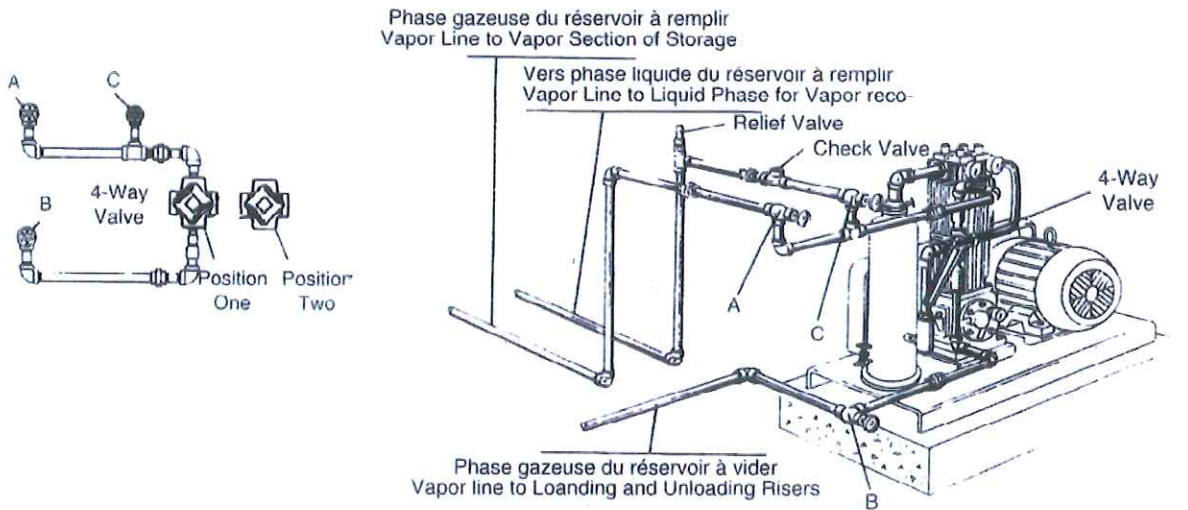
Compresseur sur socle avec pot anti envahissement liquide, manomètres, vanne 4 voies permettant l'inversion des circuits aspiration et refoulement, filtre, soupape de sureté, carter, poulie, courroie et moteur électrique.

91, 191, 291, 391, 491, 591 and 691 Series :

Teflon V ring piston.



Complete gas compressor with base plate, liquid trap, pressure gauges, relief valve, 4 way valve, V belt drive and enclosed belt guard and electric motor driver.



OPERATION A EFFECTUER	VANNES				SERVICE TO PERFORM
	4 VOIES	A	B	C	
1 - Dépotage vers citerne de stockage	Posit. 1	Ouverte Open	Ouverte Open	Fermé Close	1 - Unload tank car into storage tank
2 - Récupération de vapeurs résiduelles dans citerne de stockage	Posit. 2	Fermé Close	Ouverte Open	Ouverte Open	2 - Recover vapors from tank car into storage tank

	91	291	491	691	
NOMBRE D'ETAGES	1	1	1	1	NUMBER OF STAGES
NOMBRE DE CYLINDRES	1	2	2	2	NUMBER OF CYLINDERS
TAUX DE COMPRESSION MAXI*	5	5	5	5	MAX. COMPRESSION RATIO*
PRESSION MAX. AU REFOULEMENT (BAR)	23	17	17	17	MAX. DISCHARGE PRESSURE (BAR)
VITESSE MAX. DE ROTATION TOUR/MN	825	825	825	825	MAX. RPM

* Le taux de compression correspond à :

$$\frac{\text{Pression de refoulement (bar absolu)}}{\text{Pression d'aspiration (bar absolu)}} = 5$$

* Compression ratio equal :

$$\frac{\text{Discharge pressure (bar absolute)}}{\text{Inlet pressure (bar absolute)}} = 5$$

DEBIT M ³ /H CAPACITY		TYPE COMPRESSEUR	MOTEUR CV HORSE POWER
BUTANE	PROPANE NH3		
5		91	3/4
6			1
7	5		1,5
	6		2
	10		3
7		291	1,5
11			2
15	10		3
	17		5
	19		7,5
16		491	3
27	17		5
34	24		7,5
	33		10
	44		15
40		691	7,5
58	30		10
	44		15
	60		20
	74		25

Station de récupération GPL

Ensemble permettant la récupération de la phase gazeuse lors des vidanges de citernes GPL, au lieu de la brûler comme il se pratique traditionnellement.

1 - Le groupe de transfert

Se compose d'un bloc compresseur Corken type 291, entraîné par un moteur électrique ADF de 5,5 kW. Un système variateur de vitesse permet le réglage de 10 à 20 m³/h en fonction de la capacité des réservoirs à vider et en fonction du taux de compression et donc de la pression dans le réservoir de récupération.

Le taux maxi. du compresseur Corken est de 5.

Il s'exprime :

$$\frac{\text{pression de refoulement (bar absolu)}}{\text{pression d'aspiration (bar absolu)}} = 5$$

Exemple : si on descend la tension de réservoir à vider à 1 bar manomètre, nous avons 2 bar absolu et donc $x5=10$. Nous pourrions refouler dans le réservoir de récupération à 10 bar absolu, soit $10-1=9$ bar mano.

2 - Les rampes de vidange

En tube acier avec piquages pour chaque réservoir.

Rampe de vidange liquide : chaque piquage est équipé de :

- 1 robinet 1/4 de tour 3/4"
- 1 robinet de purge 1/2"
- 1 raccord M 1 3/4 acmé F 1 3/4
- 1 robinet de reprise liquide avec acmé mâle 1 3/4

Rampe de récupération gaz : chaque piquage est équipé de :

- 1 robinet 1/4 de tour 3/4"
- 1 raccord M 1 3/4 acmé
- 1 flexible 3/4" lg 4 mètres avec acmé F 1 3/4
- 1 pousse clapet 3120 avec acmé

LPG recovery unit

Unit enabling the gas phase to be recovered when purging LPG storage tanks, instead of burning it off the usual way.

1 - The transfer assembly

This assembly consists of compressor with a Teflon ringed piston : Corken type 291. It is driven by a 5,5 kW explosion-proof electric motor. A speed variation system enables the flow rate to be adjusted between 10 and 20 m³/h, according to the capacity of the storage tanks to be purged, or according to the number of tanks on the purge manifold. The residual pressure in the tank to be emptied is a function of the pressure in the recovery tank. The maximum pressure ratio of the Corken 290 compressor is 5:1, and this pressure ratio is expressed as follows :

$$\frac{\text{discharge pressure (bar absolute)}}{\text{inlet pressure (bar absolute)}} = 5$$

Example : if the pressure in the tank to be purged is reduced to 1 bar gauge this corresponds to 2 bars absolute which, multiplied by the pressure ratio of 5, makes a total of 10. This means that we can discharge the gas into the recovery tank up to an absolute pressure of 10 bars absolute, i.e., $10-1=9$ bars gauge.

2 - The purge manifolds

The liquid purge manifold : (number of tanks to be defined) consists of grade III steel pipe with a branch connection for each tank. Each branch connection is fitted with :

- 1 3/4" ball valve
- 1 1/2" bleed valve
- 1 1 3/4 acme thread M union with plug
- 1 3/4" flexible pipe, length 4 meters, with two 1 3/4 acme thread female end fittings
- 1 liquid recovery valve + adaptor + acme thread + plug

The gas recovery manifold : (number of tanks to be defined) consists of grade III steel pipe with a branch connection for each tank. Each branch connections is fitted with :

- 1 3/4" ball valve
- 1 1 3/4 acme thread M union with plug
- 1 3/4" flexible pipe, length 4 meters, with two 1 3/4 acme thread F end fittings
- 1 3120 valve-pusher + acme thread + plug

3 - Réservoir de récupération

Il devra être suffisamment dimensionné en fonction de la cadence d'utilisation du compresseur.

La reliquefaction des gaz chauds récupérés en sortie du compresseur se fait par remplissage "en source" dans le stockage de récupération.

Ce réservoir de récupération devra toujours contenir une phase liquide, la reliquefaction s'effectuant par "mouillage".

3 - Recovery tank and connection to transfer plant

Not included in our supply.

The tank must be sufficiently large to accommodate the selected flow-rate of the compressor.

The re-liquefaction of the compressor, is carried out by filling the recovery tank from underneath, through the liquid phase.

The recovery tank must always contain a liquid phase, since the re-liquefaction of the compressed gases is achieved by "wetting".

