



اندازه گیری کمترین فشارامتزاجی باشبیه سازی لوله قلمی در میدان نفتی دارخوین

علیرضا حامد^۱، محمد مجیدی^۱

Engalirezahamed@yahoo.com

^۱ دانشجوی دوره کارشناسی رشته مهندسی نفت و دبیر انجمن علمی دانشجویی نفت دانشگاه آزاد اسلامی واحد فیروز آباد

چکیده:

مطالعه‌های به‌منظور بررسی اثر تغییر ترکیبات گاز تزریق بر میزان تزریق پذیری یکپاز میادین نفتی ایران مورد بررسی قرار گرفته است. در این کار داده‌های آزمایشگاهی تست لوله قلمی حاصل از تزریق گاز مخزن (بازگردانی گاز) به‌لایه نفتی به‌منظور تعیین حداقل فشار امتزاجی با مدل شبیه‌سازی شده، مقایسه شده است. تطبیق نتایج حاصل، قابلیت اعتماد بودن نتیجه‌گیری‌ها بعد از شبیه‌سازی با لوله قلمی را بدین منظور برای سایر گازها نیز یقین‌بخش خواهد نمود. سه سیال معمول جهت تزریق (CO₂، N₂، C₁) در دو حالتخالص و ترکیبی مورد بررسی قرار گرفته و با ضریب باز یافت حاصل از شبیه‌سازی تزریق گاز مخزن مقایسه شده‌اند. نهایتاً ترکیب بهینه برای محدود هم‌تلف فشاری مخزن تعیین شده‌اند. نتایج حاصل را ادامه عملیات تزریق گاز میدان نفتی مورد نظر قابل استفاده خواهد بود.

کلما تکلیدی: حداقل فشار امتزاجی پذیرداری - ازدیاد برداشت - شبیه‌سازی - میدان نفتی دارخوین



مقدمه:

اصولاً مقوله‌هازد یاد برداشتموضوعیاستکههاباتوجهیافزایشعمرمخازننفتیهروزبراهمیتافزوده میشود
 گاهیا از یاد برداشتنوعنوانباز یافتالثبهنامبردهمیشود (درمقابلباز یافتاولیهو ثانویه
)باتوجهیهاینکهبهسیاریامخازننفتیکشورماننیز در دور هکاهشیتولیدخودقرار دارند، اینموضوعبهیکازدغدغهبهایمسولینکشورتبدیلگشتهاست
 هدفاز یاد برداشترامیتوانطبقتعاریفمختلفدروهلهاولیهحفظفشارمخزنودروهلپهبدیبهجوابیافتوجریانیسیالدرمخزنناشارهنمود. انواع
 مختلفیاز روشهای یاد برداشتی وجود دارند که مهمترین آنها رامیتوانسیلابز نیاب، تزریقامتزاجی وغیرامتزاجیگاز (تزریق CO₂ و N₂ و گازمخزن...)،
 سیلابز نیاب، سیلابز نیشتیمایبیروش هایحرارتیشارهنمود. تزریقگاز امروزهبهعنوانیکایمعمولترینروشهای یاد برداشترجهان
 مخصوصاً منطوقهاور میانشناختهشدهاست علاوهبر اثرا تحفظفشار، اینروشهاکاهشویسکوزیتهنفت
 خامدروطیعیاتتزریق، بهبهبودبرداشتنفتنیز کمکمیکند. در عملیاتتزریقگاز بهرهوشامتزاجیکهدر آنگاز تزریقیدر ناحیهنفتیمخزننتر یقمیشود، هنگامی
 که گازونفتمخزنبهبر نسبتیباهمتر کیبشوند، میتوانندسیالبتکفاز را تشکیلدهند کهدر اینشرایط امتزاجپذیری راز نوعتکماسیمی
 نامند. اینشرایطدر حالتتزریقگاز هایغنیویادر حالتتزریقبا فشار بالادر تزریقسیالاترقیر خمیدهد
 ازسویدیگراگراامتزاجپذیریبههصور تکتماسیر خندهد، امتزاجچندتماسیباغنیشدنگاز در اثر تبخیر ترکیباتمیانیافتویابامیعانتر کیباتمیانیگاز غنیدر
 نفتمیتواندر خددهد.

دستیابیبهحدافلشار امتزاجیبهمنظور رسیدنبهامتزاجپذیری دینامیکینفتوگاز موردنیاز بودهو
 برابر با حدافلشاریاستکههدرانفتوگاز تزریقیبههصور تکفاز وجود خواهندداشت.

بهمنظور تعیینحدافلشار امتزاجیدر عملیاتتزریقگاز شیوههایمختلفاتیوجود دارند. اینشیوهها شامل
 تستهایآزمایشگاهیولوقلمیوبالارفتنحباب، همچنینمطالعاتتعدادلمابع -بخار ونیز شیبهساز یلوله قلمیونهایتأستفادهاز معادلاتتجربیمیباشد
 معمولاً از تستلولهقلمیبهعنوانشیوهاستانداردمورد استفادهدر صنعتبهمنظورتعیینفشار حدافلشامتزاجی (چندتماسه) بهرهگرفتهمیشود.

قبلازمطالعهسیستملولهقلمیبایدخواصفیزیکیشیمیاییسیالمخزنیهوسیلیهآنالیزهای PVT تعیین شوند
 درابتدایهر تستجایبسیال، سیستملولهقلمیتوسطنفت (سیالمخزن) اشباعمیشود . سپسگاز
 توسطمپبادیثابتیبهمنظور جابجایینفتمتزیستمتر یقمیگردد. تعیینحدافلشارامتزاجیبرای یکسیستمگاز-
 نفتتوسطاینروشحدودیکتادوهفتهزماننیاز دارد.

بهمنظورتفسیر آزمایش، میزانبازدهینفترسهزمانمختلفشاملزمانیانشکنی گاز، زمانیکهگازدر حدود 1 تا 1/5
 برابر فضايتخلخلتزر یقشد هونهايتآز مانپایانتر یقکههاز دهینها یینفتمیدهد، رابه
 یکهدرنمودار فوئوکستکیایجادمیشود، بهعنوان حدافلشارامتزاجیتعیینمیگردد. اگر در نمودار شکستکیایحصاحسوسیدیدهنشود، فشار معادل
 بازدهینفتر حدود 90% رابهعنوانفشار حدافلدر نظر میگیرند.



- از سوید یگرا متز اجیذیر یعلو هیر بالابر دنفشار تارسیدن هفشار امتزاجی، میتواند توسط تزریق سیالیبا غنایتر کیبیلانیز انجام گیرد در این حالت تر محدا قلغنا یا متز اجیسیالتعریف میگردد و لذا رسیدن بهتر کیبیلانیمنا سببیز میتواند توسط دستگاه لوله قلمی مور دیرر سیقرار گیرد.
- به دلیل اینکه انجام آماز می شها یینظیر تست لوله قلمی هیز ینهر روز مانبر می باشد، لذا معمولاً توسعه مدل های با دقت مناسبدرا این حالت ضرور یمیشد
- بدین منظور مدل های مختلف پیشنهاده شده اند که همگی بر اساس آماز می شتعیینا متز اجیذیر یتوسعدها ده شده اند
- متغیر های ورودی یا ینمدلها اغلب کلی بود ه و خواص جزئی نفتو گاز را نشان نمیدهند. در این مقاله، داده های آماز می شگا هیتزریق گاز توسط لوله قلمی انتا یجشبی هساز یک هدر هر دو، سیال مخزنی میدان نفتیدار خو ینهنوعانگاز تزریقیمور داستفاده قرار گرفت هبر رسید ه و پساز تطابق نتا یجشبی ههم، یکشبی هساز قابلا عتماد لوله قلمی ساخته شده است . سپس حدا قلفشار امتز اجیبا تزریق سیال تزریقی معمول (Co2.C1. N2) در حالتها یخالصو تر کیبیلانیمختلف محاسبه شده و بانتا یجشبی هساز ی شده حاصل از تزریق سیال مخزندر فشارها ی مختلف مقایسه شده اند و نتا یجشبی هتر کیبیلانیمختلف فشارهای مختلف مخزنجهت عملیات تزریق گاز در میداندار خو ینگزار شده است.

معرفی میدان نفتیدار خوین:

- میدان نفتیدار خویندر شمال غربی اهواز قرار گرفته و در سال ۱۳۴۳ شمسی کشف شده است. این میدان حدود ۶ میلیارد بشکه نفت در جاداشته و میزاند خیرها نحدود ۲ میلیارد بشکه نفت در جاداشته و میزاند خیرها نحدود ۱۶۰ هزار بشکه در روز می باشد . فشار اولیه مخزن حدود ۹۱۷۰ پام بود و میزاند گراویتینفت حدود ۳۵/۴۴ آپی ای می باشد. از ابتدا یتولیداز این میدان، عملیات تزریق امتزاجی گاز در آن بادی ۲۸۰ فوت مکعب بر روز جهت انجام پروژه هها یاز دیادبرداشتا جرایشده است . ترکیبات سیال مخزنی در میداندار خویندر جدول شماره ۱ نشان داده شده است:

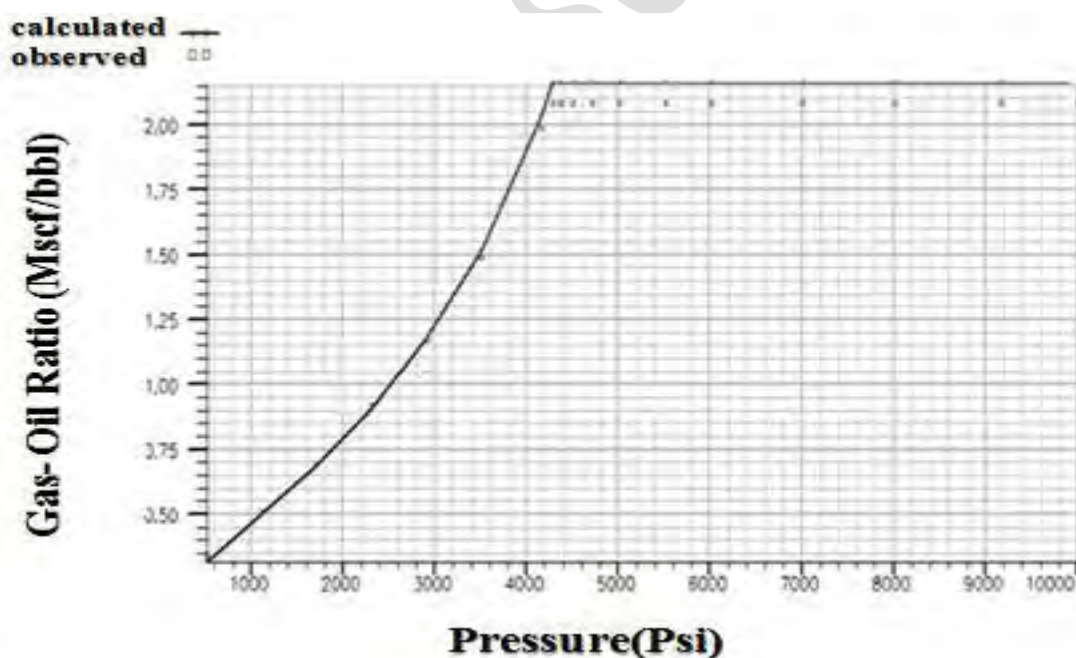
Components	Mole fraction (%)
Nitrogen	۰/۰۴
Carbon Dioxide	۲/۲۳
Hydrogen Sulphide	۰/۲۵
Methane	۵۰/۷۴
Ethane	۸/۵۹
Propane	۵/۶۵
i-Butane	۱/۰۶
n-Butane	۲/۹۴
i-Pentane	۱/۲۱
n-Pentane	۱/۶۷
Pseudo C6H14	۲/۲۷
M-C –Pentane	۰/۳۲
Benzene	۰/۲۹
Cyclohexane	۰/۳۲
Pseudo C7H16	۱/۶۰
M-C –Hexane	۰/۴۸



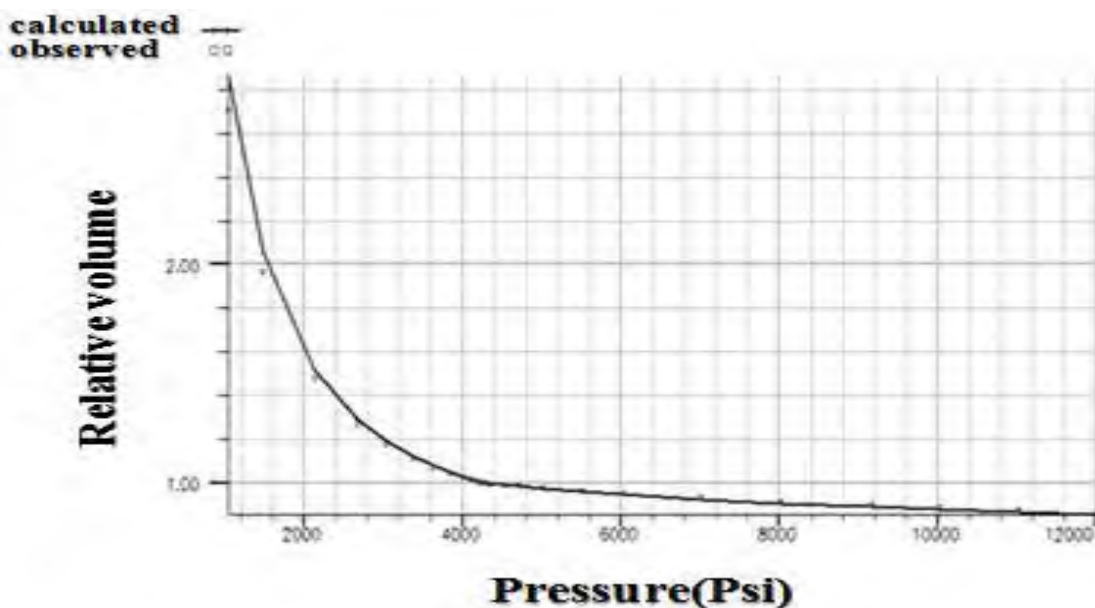
Toluene	۰/۸۲
Pseudo C8H18	۱/۶۰
E-Benzene	۰/۲۴
M/P-Xylene	۰/۴۵
o- Xylene	۰/۱۷
Pseudo C9H20	۱/۷۲
Pseudo C10H22	۲/۱۷
Pseudo C11H24	۱/۶۹

جدول 1: ترکیب سیالات مخزن دار خوبین

از جهت تطبیق خصوصیات سیال مخزن با شرایط شبیه‌سازی یو به منظور استفاده از سیال با خصوصیات مخزن نیدرانجام مطالعات بعدی از نرم افزار PVTi جهت تطبیق خصوصیات سیال مخزن با شرایط شبیه‌سازی یو به منظور استفاده از سیال با خصوصیات مخزن نیدرانجام مطالعات بعدی از نرم افزار PVTi از جهت مشخص نمودن خصوصیات تورفتار سیال از معادله حالت Peng Robinson استفاده گردیده‌است. جهت مشخص نمودن خصوصیات تورفتار سیال از معادله حالت Peng Robinson استفاده گردیده‌است. شکل 1 تطبیق نمودار نسبت گاز به نفت در حالت واقعی با حالت شبیه‌سازی با معادله حالت ترانسانمی دهد. در شکل 2 نمودار حجم نسبی در حالت واقعی با حالت شبیه‌سازی یو به مشاهده نمود. ترم حجم نسبی به منظور تعیین فشار حباب نفت مورداستفاده قرار می‌گیرد. فشار حباب محاسب شده توسط معادله 4282 پام بود که در قایسه با حالت واقعی (پام 4283) مطابقت قیری نشان می‌دهد همچنین بیشینه خطا ینسبیمشاهده شده در حالت مقایسه نسبت گاز به نفت در حالت واقعی و محاسب شده حالت برابر با 3/65% می‌باشد.



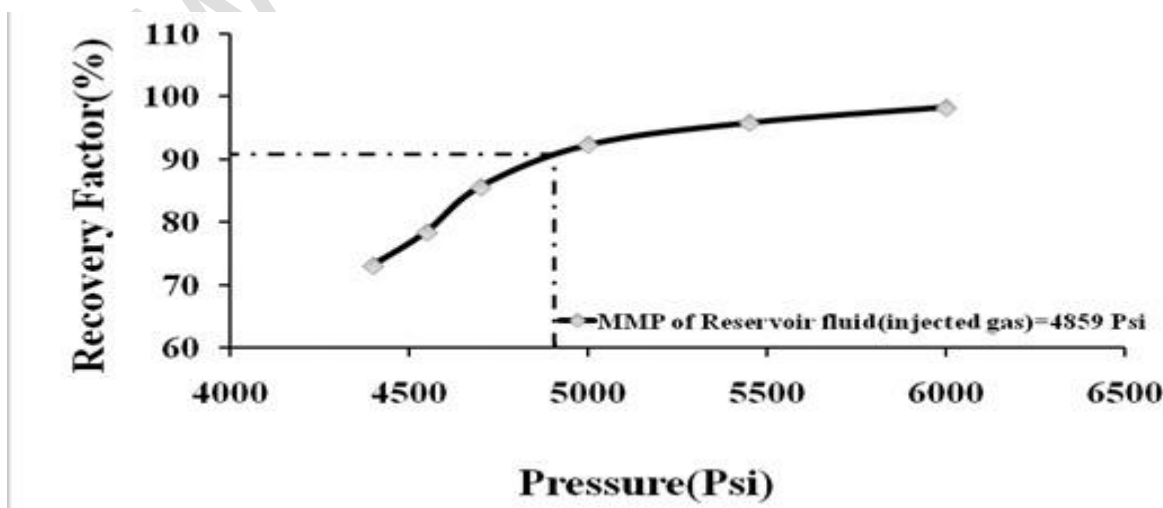
شکل 1: نمودار تطبیق نسبت گاز به نفت در حالت واقعی و شبیه‌سازی



شکل 2: نمودار تطبیق حجم نسبی در حالت واقعی و شبیه‌سازی جهت تعیین فشار حباب

شبیه‌سازی یلوله قلمی:

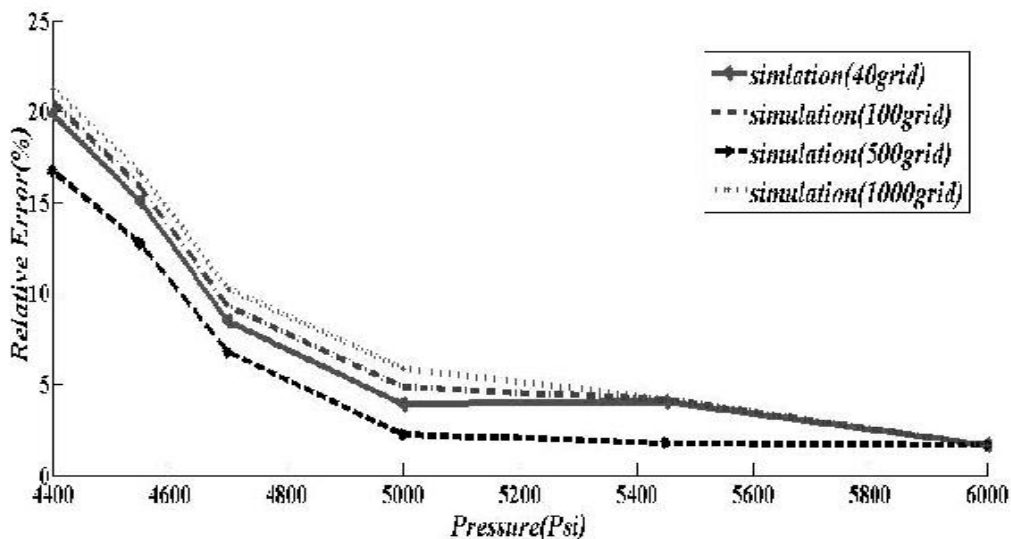
پساز تطبیق خواص سیالات، نوبت شبیه‌سازی بترکیب یلوله قلمی می‌باشد. جهت انجام این شبیه‌سازی از شبیه‌سازی ترکیبی E300 استفاده شده است. بهم‌نظور بررسی‌ها با اتمام بودنتا یج‌حاصل از شبیه‌سازی جهت انجام مطالعات بعدی، نتایج یاد با حالت آزمایشگاهی مقایسه گردید. همانگونه که در بخش‌های قبلی توضیح داده شد، یلوله قلمی بهم‌نظور تعیین حداقل فشار امتزاجی مورد استفاده قرار می‌گیرد. در این مطالعه، تست‌ها یا آزمایشگاه یلوله قلمی که بر روی یک یا چاه‌ها می‌داند نفت‌دار خونانجام شده است به‌عنوان پایه مقایسه با حالت شبیه‌سازی در نظر گرفته شده است. طبق اطلاعات موجود کلفضای متخلخل در نظر گرفته شده در یلوله قلمی شرا یطاً آزمایشگاه برابرا ۱۳۶/۸ سانتی‌متر مکعب بود که در آن در حدود ۱/۵ حجم برابر محیط متخلخل به سیستم یلوله قلمی گاز تزریق می‌شود. (دبی تزریق برابر با ۰/۵۱ حجم متخلخل در ساعت می‌باشد) بر طبق نتایج آزمایشگاه حداقل فشار امتزاجی در حالت تزریق سیال مخزن (بازگردانی گاز) برابر با 4859 پامبوده است که در شکل 3 مشاهده می‌شود.





شکل 3: تعیین آزمون‌های مشاهده‌ای فشار امتزاجی

به منظور شبیه‌سازی سیستم لوله‌قلمی، از یک مدل تک بعدی به طول 12 متر استفاده شده است. جهت شبیه‌سازی دقیق، تعداد بلوک‌های مورد استفاده در جهت X به عنوان پارامتر حساسیت مورد آزمون قرار گرفته و نهایتاً تعداد 500 بلوک به عنوان نزدیکترین پاسخ به داده‌های آزمون‌های مشاهده‌ای مورد استفاده قرار گرفته است. شکل 4 نشان می‌دهد که انتخاب 500 بلوک کمترین خطای نسبی را در مقایسه با شرایط آزمون‌های مشاهده‌ای دارد.



شکل شماره 4: خطای نسبی حاصل از مقایسه بلوک‌های مختلف با نتایج آزمون‌های مشاهده‌ای

جدول 2 مقایسه بین نتایج حاصل از میز آزمون با یافته‌های مشاهده‌ای در شرایط آزمون‌های مشاهده‌ای است. در فشارهای مختلف، سیدنی به حالت امتزاجی را نشان می‌دهد.

جدول 2: مقایسه نتایج آزمون‌های مشاهده‌ای و شبیه‌سازی با امتزاجی در یافتن خام‌توسط سیستم لوله‌قلمی

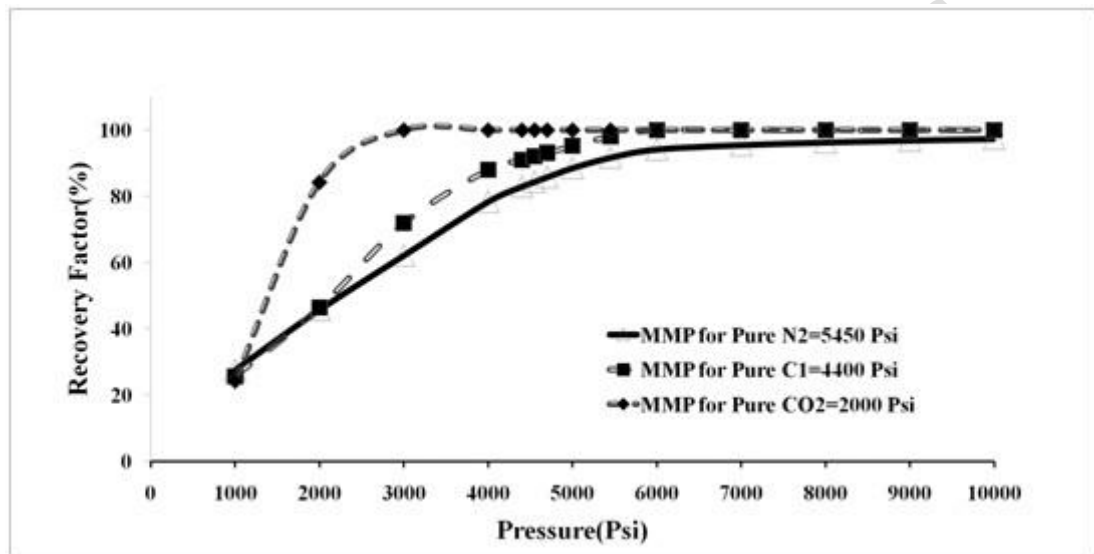
PRESSURE(Psi)	RF(%) simulated slim tube	RF(%) observed slim tube
4400	87.831038	73.12
4500	89.8986841	78.46
4700	91.8894584	85.64
5000	94.4286761	92.29
5400	97.5876149	95.83
6000	100	98.33

همانگونه که در جدول 2 مشاهده می‌شود در نقاطی که امتزاجی در آن‌ها رخ داده است (معدلبازدهی حدود ۹۰٪) همانگونه که در نتایج حاصل از شبیه‌سازی خطای بسیار کم‌تر را مشاهده می‌کنیم.

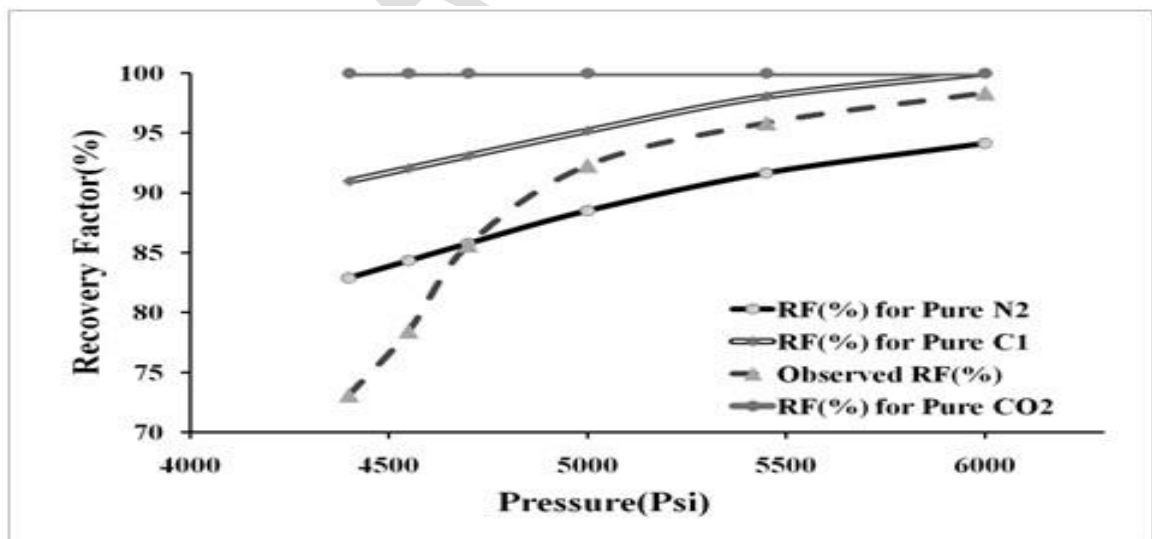
این جدول نیز مشخص است، تطبیق نتایج شبیه‌سازی با آزمون‌های مشاهده‌ای در حالت امتزاجی اهمیت بیشتری را نشان می‌دهد. با پذیرش نتایج حاصل از شبیه‌سازی می‌تواند لوله‌قلمی شبیه‌سازی شده فوق را به عنوان شبیه‌سازی جهت تزریق گازهای معمول مورد استفاده قرار داد. به منظور تعیین گاز بهینه جهت تزریق، سه گاز معمول (CO2, C1, N2) به عنوان گاز تزریق مورد بررسی



قرار گرفته و میزبان بازدهی نفت خام حاصل از تزریق آن هادر ۲ حالت خالص و ترکیبی با بیشدهاست. حداقل فشار امتزاجی توسط تزریق سیالات فوق در شکل ۵ مشاهده میشود. شکل ۶ مقایسه های یک به یک میزبان زیر یافت برای گازهای مختلف در مقابل سیال مخزن در فشارهای مختلف تزریق انجام گرفته و نشان میدهد.



شکل ۵: حداقل فشار امتزاجی تولید شده حاصل از تزریق سیالات C1, CO2, N



شکل ۶: مقایسه مقادیر زیر یافت حاصل از تزریق گازهای مختلف در مقابل تزریق سیال مخزن



- با ساختن ترکیبات مختلف از سه گاز خالص ترزیقی با ترکیب کبدر صدها مولی متفاوت می توان ترکیبات گازی جدیدی در تزریق گاز مورد ارزیابی قرارداد
- با مقایسه ضریب بازیافتها می توان حاصل از ترکیب گازهای خالص را مشاهده کرد، اما می توان بهترین سیال ترزیقی با بیشترین بازیافت را به دست آورد. جدول 3 میزان بازیافت ترکیبات مختلف تشکیل شده از ترکیب 3 گاز اصلی را نشان می دهد.

جدول 3: ضریب بازیافت ترکیبات حاصل از 3 گاز تزریقی

Selected compositions (mole fraction)			Recovery Factor at Different pressures (%)			
C ₁	CO ₂	N ₂	RF at ۴۰۰۰ psi	RF at ۳۰۰۰ psi	RF at ۲۰۰۰ psi	RF at ۱۰۰۰ psi
۰	۰.۲۵	۰.۷۵	۸۰.۷	۶۴.۰۹	۴۶.۲۳	۲۶.۵۹۹
۰	۰.۵	۰.۵	۸۷.۴	۷۲.۵	۴۸.۹۷	۲۵.۴۵
۰	۰.۷۵	۰.۲۵	۹۷.۵	۸۷.۳۸	۵۸.۶۰	۲۴.۴۷
۰.۲۵	۰	۰.۷۵	۷۹.۵	۶۲.۷۶	۴۵.۸۰	۲۷.۲۵
۰.۲۵	۰.۲۵	۰.۵	۸۴.۷۹	۶۶.۸	۴۶.۷۹	۲۶.۱۲
۰.۲۵	۰.۵	۰.۲۵	۹۱.۷	۸۲.۹۴	۵۱.۵۹	۲۴.۹۹۳
۰.۲۵	۰.۷۵	۰	۱۰۰	۹۶.۱۴	۷۰.۰۶	۲۴.۲۴
۰.۵	۰	۰.۵	۸۱.۷۶	۶۴.۰۷	۴۵.۷۱	۲۶.۸۱
۰.۵	۰.۲۵	۰.۲۵	۸۷.۵۷	۷۲.۱۴	۴۷.۸۸	۲۵.۵۸
۰.۵	۰.۵	۰	۹۹.۰۲	۸۷.۱۸	۵۶.۳۵	۲۴.۵۷
۰.۷۵	۰	۰.۲۵	۸۶.۲	۶۶.۵۳	۴۵.۸۴	۲۶.۲۱
۰.۷۵	۰.۲۵	۰	۹۱.۹	۸۲.۲۹	۴۹.۹۵	۲۵.۰

در جدول 4 میزان ضریب بازیافت شبیه ساز یسده حاصل از تزریق گازهای مختلف با تزریق شبیه ساز یسده سیال مخزن در چهار فشار متفاوت مقایسه شده است.

جدول 4: ضریب بازیافت حاصل از شبیه ساز یسده تزریق گازهای تر کبیدر مقابل تزریق سیال مخزن



Recovery factor At different pressures (%)	slim tube Simulation selected fluid (%)	Best compositions of selected fluid (N ₂ , CO ₂ , C ₁) (mole fraction)	slim tube Simulation reservoir fluid (%)
RF at 1000 psi	۲۷,۲۵	N ₂ =۰,۷۵, C ₁ =۰,۲۵, CO ₂ =۰	۹
RF at ۲۰۰۰ psi	۷۰,۰۶	N ₂ =۰, C ₁ =۰,۲۵, CO ₂ =۰,۷۵	۵۶,۱
RF at ۳۰۰۰ psi	۸۷,۳۸	N ₂ =۰,۲۵, C ₁ =۰, CO ₂ =۰,۷۵	۸۲,۴
RF at ۴۰۰۰ psi	۹۹,۰۲	N ₂ =۰, C ₁ =۰,۵, CO ₂ =۰,۵	۹۱

بحث و بررسی:

بهمنظور شبیه‌سازی سیستم لوله‌قلمی، 500 بلو که به عنوان بهترین حالت انتخاب شد. در مقایسه با نتایج آزمایشگاهی، حداکثر فشار امتزاجی محاسبه شد و متوسط سیستم لوله‌قلمی شبیه‌سازی شد. در تزریق سیال مخزن (بازگردانی گاز) خطای نسبی حدود ۳/۲ درصد دارد. همچنین بر طبق جدول شماره 2 میزان متوسط خطای نسبی حاصل از مقایسه هر یک از یافته‌ها با حالت شبیه‌سازی یو آژ می‌شود که ۳/۱ درصد می‌باشد. نتایج جفوقی می‌تواند به عنوان مبنا یا یقیناً اعتماد جهت استفاده از شبیه‌سازی لوله‌قلمی، برای مطالعات بعدی مورد استفاده قرار گیرد. با استفاده از مدل شبیه‌سازی شده فوق‌بر طبق شکل 5 حداکثر فشار امتزاجی N₂, C₁, CO₂، بهتر است برابر با 2000 - 4400 - 5450 پام می‌باشد. همانگونه که می‌دانیم امتزاج پذیر سیال می‌تواند یسکوزیته نفتونیز کشش سطحی کاهش یافته و لذا باز یافت نفت افزایش می‌یابد. طبق شکل‌ها حاصل در بخش‌ها قبلی می‌توان گفت تزریق گاز CO₂ بیشتر نیاز به دینفتراد تزریق گاز نسبت به C₁ و N₂ خواهد داشت. از سوید یگر تزریق هیدروکربن‌ها یگر می‌مانند تا نونیز هیدروکربن‌ها سنگین‌تر امتزاج پذیر بیشتر یا نفت مخزن نخواهند داشت اما این سیالات از شاق اقتصاد بیشتر داشته‌اند لذا معمولاً به عنوان گاز تزریق از آنها استفاده نمی‌شود. از سوید یگر بر طبق شکل‌های 5 و 6 و نیز جداول 2 و 3 و 4 می‌توان گفت در فشارهای بین 5500 تا 10000 پام، تمام گازهای تزریق با عمای سیال مخزن نونیز گازهای تزریق خالص و ترکیب، شرایط امتزاجی را با نفت مخزن خواهند داشت در فشارهای کمتر از 4000 پام تنها CO₂ می‌تواند در نفت مخزن نفوذ به حالت امتزاج پذیر آید. در این حالت استفاده از تزریق ترکیبات گازها پذیرش می‌تواند ضرر بسیار یافته‌تر از مقابله با تزریق گازها یا خالص به وجود بخشد.

جدول 4 نشان می‌دهد که ضرر بسیار یافته حاصل از تزریق ترکیبات گازهای N₂ - CO₂ - C₁ در تمام فشارهای بین 1000 تا 4000 پام همگین‌تر از میزان ضرر بسیار یافته حاصل از تزریق گاز مخزن در فشارهای مذکور می‌باشند. نکته‌های مهم این که به توجه به این که فشار بحرانی گاز CO₂ برابر با 1073 پام می‌باشد. لذا امتزاج پذیر یباز گاز CO₂ خالص در تمام فشارها یا بالاتر از این فشار امکان پذیر است. در این حالت استفاده از تزریق ترکیبات گازها پذیرش می‌تواند در فشارهای 2000 پام دهنده نهایی امتزاجی در فشارهای 2000 پام



پاموپایینتر تنهاد یا کسید کر بنخالصدر نفتمخزن
از سوید یگر اخیر آگاهش اثر از یستمحیطید یا کسید کر بنوسایر گاز های گلخانه‌ها نیز به عنوان سیاستگذار یجدید اهمیت خاص ییافتهاست
به دلیل اهمیت تتر یفگاز ونیز با توجه به یکنه گاز های مخزن خود ارز شاقصا دیفراوانیدارند، با تتر یقد یا کسید کر بنعلاوه بر دست یابی به یاز دهیبالامیتوان
اثر از یستمحیطیر انیز کاهشدا د . البتهدر اینشر ایطبا یدار ز یابیها یاقصا دیدر ز مینهان تقا لد یا کسید
کر بناز منابع تولید یا نتا چاهها ینفیجته تتر یقنیز انجا مگیر د . نهاتا با جمع بند یشبیه ساز یها یمخلفا نجا مگرفته میتوانگفتد رفشار های پایینتر از 3000
پامتنها دیاکسید کر بنخالصقا بلیتامتر اجپذیر یبافتمخزنرا دارد . در فشار های بالاتر از 5450 پامتتمام
گاز های تتر یقیاعما ز گاز مخزنو گاز هایخالصو تر کسید کر شد هبافتمخزن تشکیلتکفاز را خواهند داد
در اینحالتان تخابنوعسیال بهدیگر خصوصیا تمخزنونیز عواملوار ز یابیها یاقصا دیستگی خواهدداشت . در فشار های بین 3000 تا 5500
پامنیز انتخابها یمتفاوتیو جودداشتهو عملیا تتر یفگاز به ارز یابیها یدیگر بنظیر مسائلا قصا دیستگیخواهدداشت . نهاتا اگر فشار مخزنکمتر از 1703
پام (فشار بحرانی دیاکسید کر بن) باشد، اصلا متر اجپذیر یرخنخواهدداد . جدول 5 گاز های تتر یقیمناسبجهت
فشار هایمخلفرا بهصورتکلا سه بند یشد هنشامیدهد
عملیا تا تتر یفگاز در میدا ننفییدار خونیمور داستفادهقرار گیرند .

جدول 5: گاز های تتر یقیمناسبجهت تتر یقامتر اجیدر فشار هایمخلفدر میدا ننفییدار خون

BOUNDARY PRESSURE	INJECTION FLUID TO MISCIBILITY	CHARACTERISTICS
$P > 5450 \text{ psi}$	$N_2, CO_2, C_1,$ reservoir fluid, mixture ($C_1 + N_2 + CO_2$)	Choice depends on field developer and economical evaluations
$5450 \text{ psi} \geq P \geq 4400 \text{ psi}$	$CO_2, C_1,$ reservoir fluid, mixture ($C_1 + CO_2 + N_2$)	Choice depends on field developer and economical evaluations
$4400 \text{ psi} > P \geq 3000 \text{ psi}$	$CO_2,$ mixture ($N_2 = 0.25, CO_2 = 0.75$) mixture ($C_1 = 0.5, CO_2 = 0.5$)	Choice depends on field developer and economical evaluations
$3000 \text{ psi} > P \geq 1073 \text{ psi}$	CO_2	Only one choice

نتیجه گیری:

بررسیها یانجامشده در اینمطالعهبهر رویسه گاز معمولدر عملیا تتر یقدر دو حالخالصو
ترکیبیا نجا مگرفته بوانتا یجواقعیحاصلاز لوله قلمیمقا یسه گردید
باز دهی حاصلاز تتر یقد یا کسید



سیستم لوله

کربن خالص را می‌توان از اجزای پمپ‌های نفت‌تدار خونی بیشتر از سایر گازهای پمپ‌کارر فهم‌شاهد شد
قلمی شبیه‌سازی شده می‌تواند جهت آنالیز سایر سیالات تزریق‌ی نیز به‌کار گرفته شود.

- به دلیل اینکه پمپ نامتوزی که گاز به میدان نفت‌تدار خونی را خیر آغاز گشته‌است، و همچنین به دلیل اینکه
فشار مخزن در حال حاضر بالا می‌باشد، انتخاب‌ها می‌تواند دیگر عوامل و هر تریقی سیال مخزن جهت افزایش بازدهی وجود خواهد داشت.

- تعیین‌نوارز یا باید دقیق‌تر و اساساً با تمخز نیبه‌خصوص تعیین‌فاکتور حجمی سازند و فشار نقطه‌حبابه
منظور حصول نتیجه ضایع‌تر و با اعتماد از شبیه‌سازی بلوکلیمو به تبعاً تصمیم‌گیری بهای بعدی
اهمیت داشته‌ها که این ممد، مطالعه فوق‌تاد ممکن‌لحاظ گردیده‌است.

- به منظور تعیین‌نهایی گاز مورد نیاز جهت تزریق به میدان نفت‌تدار خونی در هر فشار خاص، علاوه بر
مطالعات فنی، ارزیابی‌ها یا اقتصاد نیز مورد نیاز است که باید در مطالعات بعدی مورد دبرر سیقرار گیرد.

منابع:

۱. مرکز تحقیقات مناطق نفت خیز

۲. ژورنال کالیاس روسیه

۳. انجمن نفت دانشگاه امیر کبیر