



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 به منظور 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) به لایه نفتی به منظور 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 یقینتضمین 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 هم‌تلفشاری مخزن تعیین شده‌اند. نتایج حاصل را ادامه عملیات تزریق گاز میدان نفتی مورد نظر قابل استفاده خواهد بود.

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



مقدمه:

اصولاً مقوله‌هازدیادبرداشت موضوعیاست که با توجه به افزایش عمر مخازن نفتی هر روز بر اهمیت آن افزوده میشود . گاهی از دیادبرداشت با عنوانیاز یافتنالتیبه نامبرده میشود (در مقابل با یافتن و لیهو ثانویه) . باتوجه به اینکه بسیاری از مخازن نفتی کشورمان نیز در دور هکاهشیتولید خود قرار دارند، این موضوعی که یکباردیگهها میسولینکشورتبدیلگشتهاست هدفازدیادبرداشترا میتوانطبق تعاریفمختلفدروهلهاولیهو حفظ فشار مخزنودروهلها و بهیبه بود جابجا بینفتو جریانسیدالرمخزنناشارهنمود. انواع مختلفیا زروشها یازدیادبرداشت وجود دارند که مهمترین آنها را میتوان سیلابزنیاب، تزریقامتراجی وغیرامتراجیگاز (تزریق CO₂ و N₂ و گازمخزنو...)، سیلابزنیابلیمر، سیلابزنیاشیمیاییوروش هایحرارتیشارهنمود . تزریقگاز امروزه به عنوانیکایمعمولترینروشها یازدیادبرداشتدرجهانومخصوصاً منطقیهاورمیانها شناخته شدهاست . علاوه بر اثراتحفظ فشار، این روشها کاهشویسکوزیته نفت خامدرطبیعیاتتزریق، بهیبه بودبرداشتنفت نیزکم میکند. در عملیاتتزریقگاز به روشامتراجیکهدرآن گاز تزریقیدر ناحیه نفتیمخزننتریق میشود، هنگامی که گازونفت مخزن بهر نسبتیبا همترکیبشوند، میتوانند سیالالتکفاز را تشکیلدهند که در این شرایط امتزاجپذیری رانوعتکماسیمی نامند. این شرایطر حالتتزریقگازهایغنیویادرحالتتزریقبا فشاربالادر تزریقسیالاتر قیر خمیده . ازسویدیگر اگر امتزاجپذیری بهیبه صورتتکماسیر خندهد، امتزاجچندتماسیها غنیشدن گاز در اثر تبخیر ترکیباتمیانیافتویابامیعانترکیباتمیانیگاز غنیدر نفت میتواند رخ دهد.

دستیابیبه حد اقل فشار امتزاجیبه منظور رسیدن به امتزاجپذیری دینامیک بینفتو گاز مورد نیاز بوده و برابر با حد اقل فشاریاست که در آنفتو گاز تزریق بهیبه صورت تکفاز وجود خواهند داشت.

به منظور تعیین حد اقل فشار امتزاجیدر عملیاتتزریقگاز شیوهها ی متفاوتی وجود دارند . این شیوهها شامل تستهایاز مابشگاهیلوله قلمیوبالارفتنحباب، همچنین مطالعات تعادلمابع - بخار ونیز شیوه سازیلوله قلمیونهایتاً استفاده از معادلات تجربی میباشند . معمولاً از تستلوه قلمیبه عنوان شیوه استاندارد مورد استفاده در صنعت به منظور تعیین فشار حد اقل امتزاجی (چندتماسی) بهر هگرفته میشود.

قبلاز مطالعه سیستملوه قلمیبا ایدخواص فیزیکیوشیمیاییسیالمخزنیهوسیلها نالیزهای PVT تعیین شوند . در ابتدا یهر تست جابجاییسیال، سیستملوه قلمیبتوسطنفت (سیالمخزن) اشباع میشود . سپس گاز توسط پمپ بادبیثابتیبه منظور جابجایی نفتیبه سیستم تزریق میگردد . تعیین حد اقل فشار امتزاجی برای یکسیستمگاز- نفت توسط این روش محدود و یکتا دو هفته ز مان نیاز دارد .

به منظور تفسیر آزمایش، میزانبازدهیفتدر سه زمانمختلف شامل زمانیانشکنی گاز، زمانیکه گاز در حدود 1 تا 1/5 صورتابعیاز فشاررسمنموده وفشار معادلنقطه برابر فضایمتخلخلتزریقشدهونها یاتاز مانپایانترریقکها زدهیها بینفت میدهد، رابه ایکهدر نمودار فوقسکستگیا یجاد میشود، به عنوان حد اقل فشار امتزاجی تعیین میگردد . اگر در نمودار سکستگیا یحصوصحسوسیدیده نشود، فشار معادل بازدهیفتدر حدود 90% رابه عنوان فشار حد اقل در نظر میگیرد.



- از سوید یگرا متز اجیذیر یعلاو هیر بالابر دنفشار تارسیدن هفشار امتزاجی، میتواند توسط تزریق سیالیبا غنایتر کیبیا لانیز انجام گیرد در این حالت تر محدا قلغنا یا متز اجیسیالتر یفمیگرد و دوز سیدن بهتر کیبیا غنا یمناسب نیز 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 یتوسعه داده 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 هیزر یقگاز توسط لوله قلمی انتا یجشبی هساز یک هدر هر دو، سیال مخزنی میدان نفتیدار خو ینهنوعانگاز تزریقیمور داستفاده قرار گرفت هبرر سیشدهو پساز تطابقنتا یجها هم، یکشبی هساز قابلا عتماد لوله قلمی ساخته شده است . سپس حداقل فشار امتزاجی یا تزریق سیالی تزریقی معمول (Co2.C1. N2) در حالتها یخالصو تر کیبیا هم مختلف محاسبه شده و بانتا یجشبی هساز ی شده حاصل از تزریق سیالی مخز ندر فشارها ی مختلف مقایسه شده اند و نهایتاً بهترینتر کیبدر فشارهای مختلف مخز نجهت عملیات تزریق گاز در میداندار خو ینگزار شده است.

معرفی میدان نفتیدار خوین:

- میدان نفتیدار خویندر شمال غربیاهواز قرار گرفته و در سال 1343 شمسی کشف شده است. این میدان حدود 6 میلیارد بشکه نفت در جاداشته و میزاند خیرها نحدود 2 میلیارد بشکه تخمین زده میشود در حال حاضر سازنده هلیان به عنوان سازنده مخزن نیان میدان شناخته شده و تولید از آن از سال 1383 آغاز شده است. تولید فعلی این میدان حدود 160 هزار بشکه در روز می باشد . فشار اولیه مخزن حدود 9170 پام بود و میزان گراویتینفت حدود ۳۵/۴۴ آپی ای می باشد. از ابتدای تولید از این میدان، عملیات تزریق امتزاجی گاز در آن بادی 280 فوت مکعب بر روز جهت انجام پروژه هها یاز دیاد بر داشت اجرا یی شده است . ترکیبات سیال مخز ندر میداندار خویندر جدول شماره 1 نشان داده شده است:

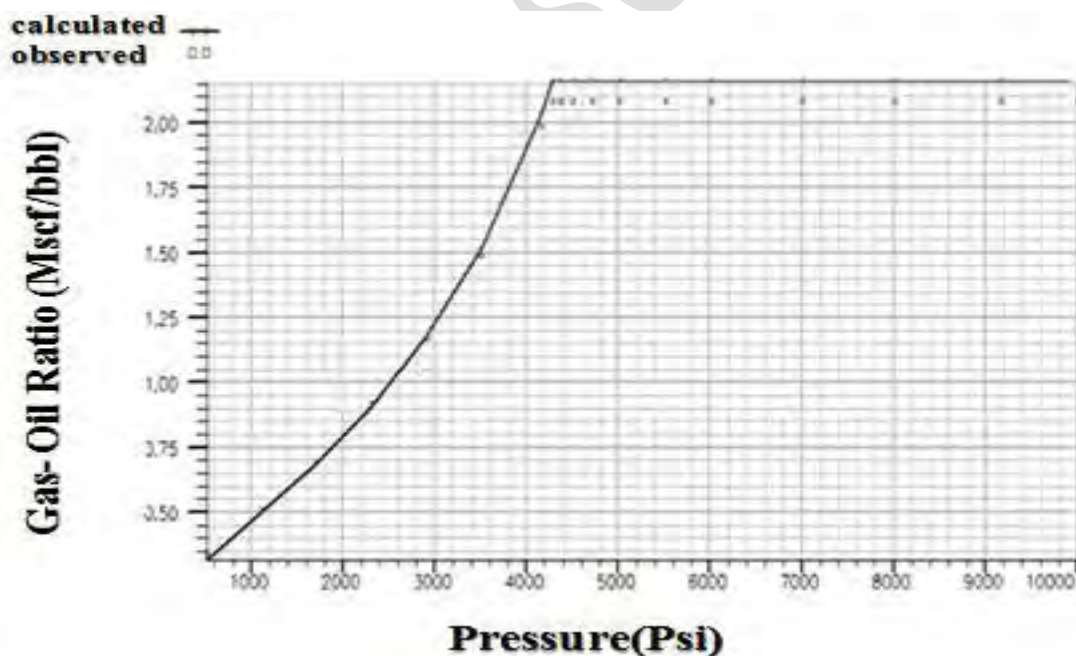
Components	Mole fraction (%)
Nitrogen	۰/۰۴
Carbon Dioxide	۲/۲۳
Hydrogen Sulphide	۰/۲۵
Methane	۵۰/۷۴
Ethane	۸/۵۹
Propane	۵/۶۵
i-Butane	۱/۰۶
n-Butane	۲/۹۴
i-Pentane	۱/۲۱
n-Pentane	۱/۶۷
Pseudo C6H14	۲/۲۷
M-C –Pentane	۰/۳۲
Benzene	۰/۲۹
Cyclohexane	۰/۳۲
Pseudo C7H16	۱/۶۰
M-C –Hexane	۰/۴۸



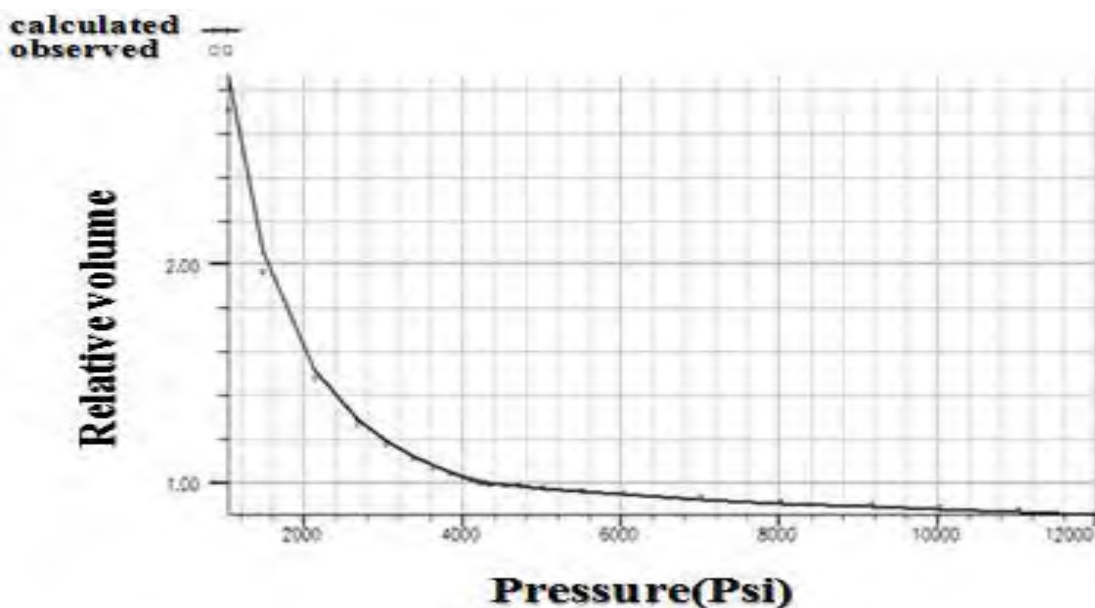
Toluene	۰/۸۲
Pseudo C8H18	۱/۶۰
E-Benzene	۰/۲۴
M/P-Xylene	۰/۴۵
o- Xylene	۰/۱۷
Pseudo C9H20	۱/۷۲
Pseudo C10H22	۲/۱۷
Pseudo C11H24	۱/۶۹

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 و از جهت مشخص نمودن خصوصیات تورفتار سیال از معادله حالت Peng Robinson استفاده گردیده‌است. جهت تطبیق نمودار نسبت گاز به نفت در حالت واقعی با حالت شبیه‌سازی با معادله حالت ترانسانمی دهد. در شکل 2 سه پارامتر بهر هگر فته شده است. شکل 1 تطبیق نمودار نسبت گاز به نفت در حالت واقعی با حالت شبیه‌سازی با معادله حالت ترانسانمی دهد. نمودار حجم نسبی در حالت واقعی با حالت شبیه‌سازی بشده را می‌توان مشاهده نمود. ترم حجم نسبی به منظور تعیین فشار حباب نفت مورداستفاده قرار می‌گیرد. فشار حباب محاسب شده توسط معادله 4282 پام بود هکهدر قایسه با حالت واقعی (4283 پام) مطابقت دقیقیر انشان می‌دهد همچنین بیشینه خطا ینسبیمشاهد شده در حالت مقایسه نسبت گاز به نفت در حالت واقعی و محاسب شده حالت برابر با 3/65% می‌باشد.



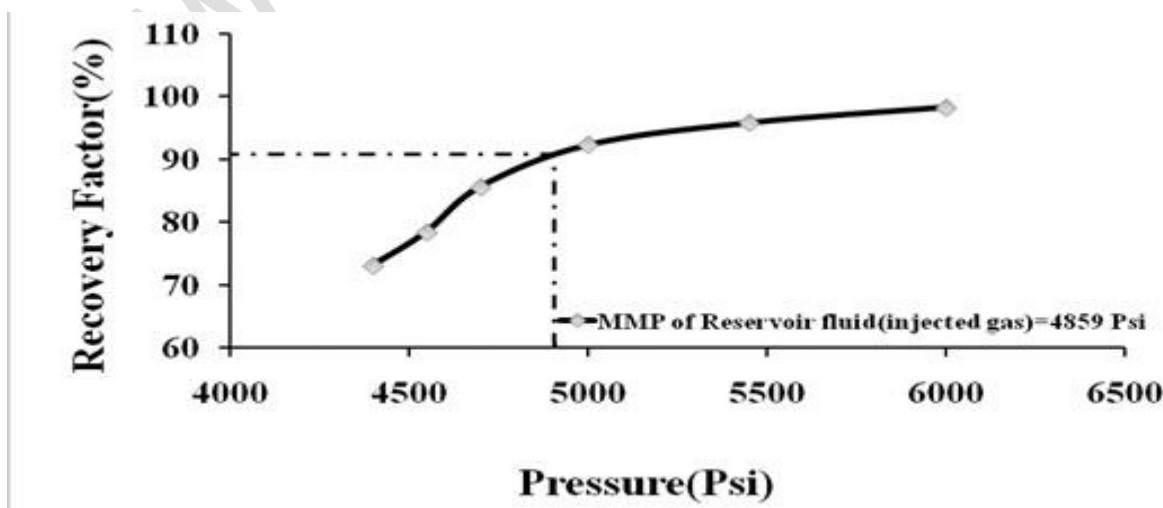
شکل 1: نمودار تطبیق نسبت گاز به نفت در حالت واقعی و شبیه‌سازی



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

شبیه‌سازی یلوله قلمی:

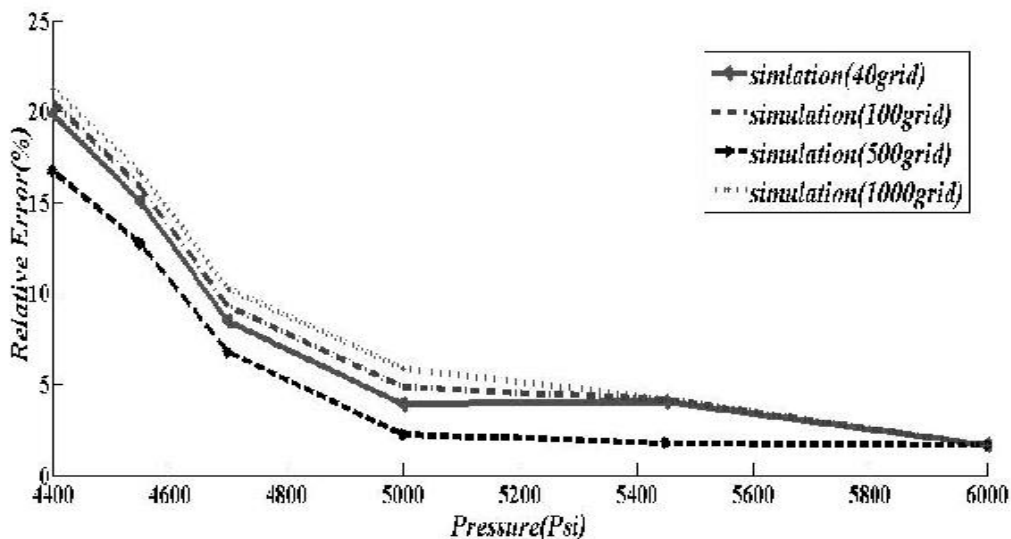
پساز تطبیق خواص سیالات، نوبت شبیه‌سازی یتر کیبیلو له قلمی می‌باشد. جهت انجام این شبیه‌سازی از شبیه‌سازی ترکیبی E300 استفاده شده است. بهم‌نظور برر سیقا با اعتماد بود نتایج حاصل از شبیه‌سازی جهت انجام مطالعات بعدی، نتایج یاد با حالت آزمایشگاهی مقایسه گردد. همانگونه که در بخش‌های قبلی توضیح داده شد، لوله قلمی بهم‌نظور تعیین حداقل فشار امتزاجی مورد استفاده قرار می‌گیرد. در این مطالعه، تست‌های آزمایشگاهی یلوله قلمی که بر روی یک یا چاهها می‌داند نفتی دار خونانجام شده است به عنوان پایه مقایسه با حالت شبیه‌سازی در نظر گرفته شده است. طبق اطلاعات موجود کلفضای متخلخل در نظر گرفته شده در لوله قلمی شرا یطاً آزمایشگاهی برابر با ۱۳۶/۸ سانتی‌متر مکعب بود که در آن در حدود ۱/۵ حجم برابر محیط متخلخل به سیستم لوله قلمی گاز تزریق می‌شود. (دبی تزریق برابر با ۰/۵۱ حجم متخلخل در ساعت می‌باشد) بر طبق نتایج آزمایشگاهی 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

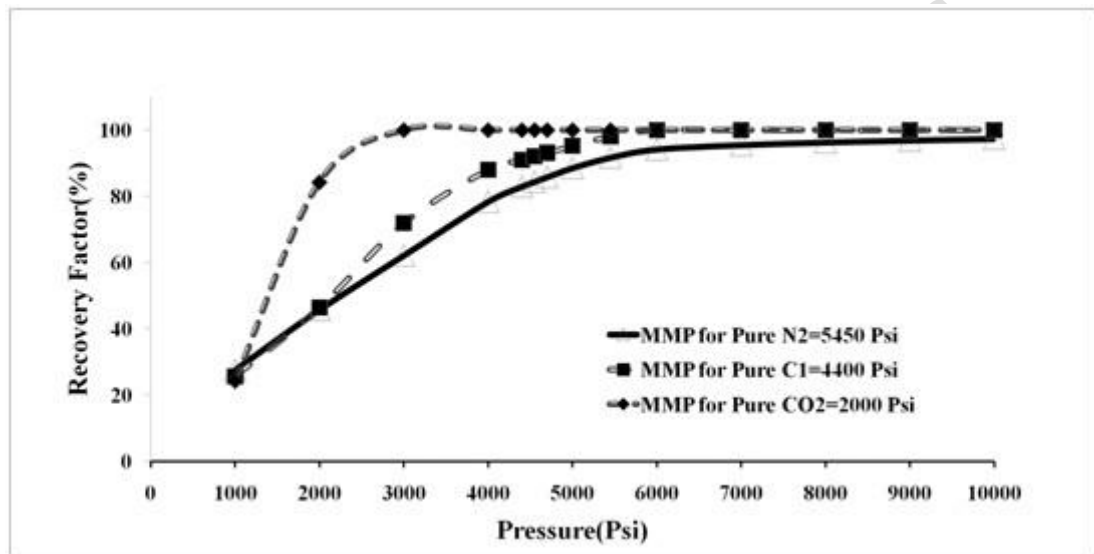
PRESSURE(Psi)	RF(%) simulated slim tube	RF(%) observed slim tube
4400	87.831038	73.12
4500	89.8986841	78.46
4700	91.8894584	85.64
5000	94.4287761	92.29
5400	97.5877149	95.83
6000	100	98.33

همانگونه که در جدول 2 مشاهده می‌شود در نقاطی که امتزاجی در آن‌ها رخ داده است (معدلبازدهی حدود 90%) همانگونه که در نتایج حاصل از شبیه‌سازی خطای بسیار کم‌تر را مشاهده می‌کنیم.

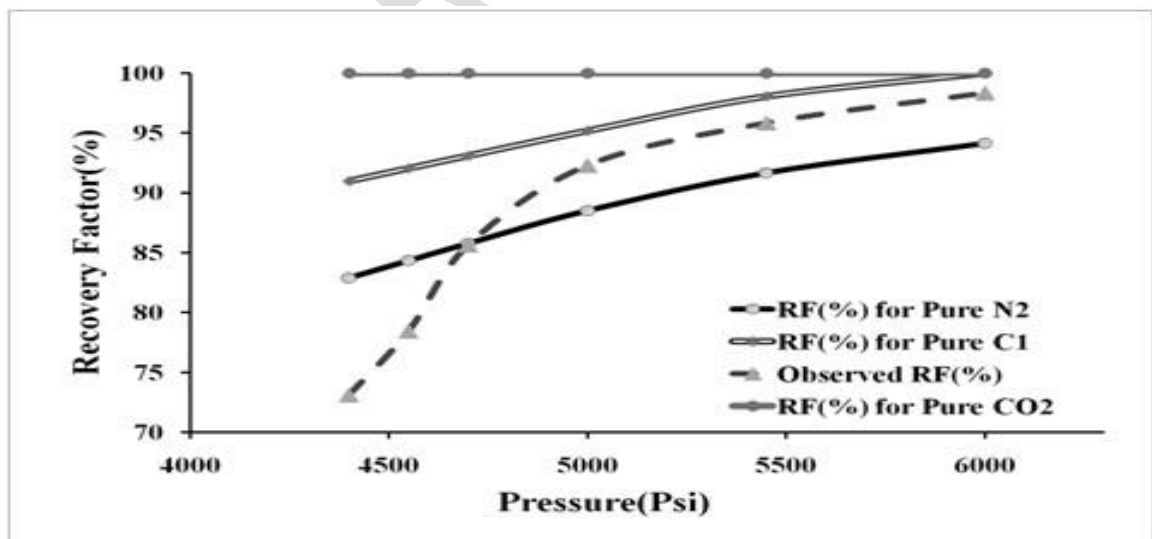
این جدول نیز مشخص است، تطبیق نتایج شبیه‌سازی با آزمون‌های مشاهده‌ای در حالت امتزاجی بسیار بهتر است. با پذیرش نتایج حاصل از شبیه‌سازی می‌تواند لوله‌قلمی شبیه‌سازی شده فوق‌العاده‌تر از نتایج آزمون‌های مشاهده‌ای جهت تزریق گازهای معمولی مورد استفاده قرار داد. به منظور تعیین گاز بهینه جهت تزریق، سه گاز معمولی (CO2, C1, N2) به عنوان گاز تزریق مورد بررسی قرار دادند.



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 تزریق 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 با تزریق گازهای ترکیبی در مقابله با 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 جفوق می‌تواند به عنوان مبنای یقین‌آباد 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 - ۴۴۰۰ - ۵۴۵۰ پام می‌باشد. همانگونه که می‌دانیم امتزاج پذیر سیال می‌زانویسکوزیت هفتونیز 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 و 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 بنفتمخزن نخواهند داشت در فشارهای کمتر از 4000 پام تنها CO₂ می‌تواند در نفت مخزن نفوق به حالت امتزاج پذیر آید. در این حالت استفاده از تزریق ترکیباتیاز گازها پذیرد که می‌تواند ضرر بسیار یافته را در مقابل تزریق گازها خالص بهبود 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 یبالاتر از این فشار امکان پذیر است. در این حالت استفاده از تزریق ترکیباتیاز گازها پذیرد که می‌تواند ضرر بسیار یافته را در مقابل تزریق گازها خالص بهبود بخشد. دهنده نهایی می‌تواند گفت در فشارهای 2000



پاموپایینتر تنهاد یا کسید کر بنخالصدر نفتمخزن
از سوید یگر اخیر آگاهش اثر از یستمحیطید یا کسید کر بنوسایر گاز هایگلخانها یینیز بهعنوان
بهدلیلاهمیتتزر یقگاز ونیز باتوجهبه ینکهگاز های مخزنخودار ز شاقصدا یفراوانیدارند، باتزریقد یا کسید کر بنعلاوه بر دستیا بیبیهاز دهیبالامیتوان
اثر از یستمحیطیر انیز کاهشدا
کر بناز منابع تولید یا نتاچاهها ینفیجهتتزر یقنیز انجامگیرد . نهاتا باجمعیند یشبیهساز یها یمختللفانجامگرفتهمیتوانگفتدرفشار هایپایینتر از 3000
پامتنها دیا کسید کر بنخالصقابلیتامتر اجپذیر یبافتمخزنرادارد . در فشار هایبالا تراز 5450 پامتتمام
گاز هایتزر یقیاعماز گاز مخزنو گاز هایخالصوتر کسید کر شد هبافتمخزن تشکیلتکفاز را خواهند داد
در اینحالتانخبونوعسیالبهدیگر خصوصیاتمخزنونیز عواملوارز یابیها یاقصدا ییستگی خواهدداشت . در فشار هایبین 3000 تا 5500
پامنیز انتخابها یمتفاوتیوجود داشتهوعملیاتتزر یقگاز به ارز یابیها یدیگر بنظیر مسائلاقصا دیستگیا خواهدداشت . نهاتا اگر فشار مخزنکمتر از 1703
پام (فشار بحرانیدیا کسید کر بن) باشد، اصلاامتر اجپذیر یرخخواهدداد . جدول 5 گاز هایتزر یقیمناسبجهت
فشار هایمختلفر ابهصور تکلاسهبند یشد هنشامیدهد
عملیاتا تیتزر یقگاز در میداننفییدار خونیمور داستفادهقرار گیرند .

جدول 5: گاز هایتزر یقیمناسبجهتتزر یقامتر اجیدرفشار هایمختلفر میداننفییدار خوین

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

نتیجهگیری:

بررسیها یانجامشدهدر اینمطالعهبهر رویسهگاز معمولدر عملیاتتزر یق در دو حالتخالصو
ترکیبیا نجامگرفتهبواتنا یجواقعیحاصلاز لولهقلمیمقا یسهگردید
بازدهیحصلاز تزر یق دیا کسید



سیستم لوله

کربن خالص را می‌توان از چیدار می‌داند نفتیدار خوب بیشتر از سایر گازهای به کار رفته مشاهده شد
قلمی شبیه ساز باشد هم می‌تواند جهت آنالیز سایر سیالات تزریق نیز به کار گرفته شود.

- به دلیل اینکه هبر نام بهتر از یفگاز به میدان نفتیدار خوب ناخیر آغاز گشته است، و همچنین به دلیل اینکه
فشار مخزن در حال حاضر بالا می‌باشد، انتخابها می‌تواند دیگر عوامل و هبر تزریق سیال مخزن جهت افزایش بازدهی وجود خواهد داشت.

- تعیین نوار یا باید دقیق خواص سیالات مخزن نبی به خصوص تعیین فاکتور حجمی ساز و ندر فشار نقطه حبابیه
منظور حصول نتیجه ضایع و خشو قبال اعتماد از شبیه ساز یا لوله قلمیو به تبعاً تصمیم گیر بهای بعدی
اهمیت داشته که هاینم همدار مطالعات فوق تاحد ممکن لحاظ گردد و دید هاست.

- به منظور تعیین نهایی گاز مورد نیاز جهت تزریق به میدان نفتیدار خوب ندر هر فشار خاص، علاوه بر
مطالعات فنی، ارزیابیها یا اقتصاد نیز مورد نیاز است که باید در مطالعات بعدی مورد دبرر سیکرار گیرد.

منابع:

۱. مرکز تحقیقات مناطق نفت خیز

۲. ژورنال کالیاس روسیه

۳. انجمن نفت دانشگاه امیر کبیر