



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 (C1، N2، Co2) 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 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 جریانسیدالدر مخزنناشارهنمود. انواع مختلفیا زروشها یازدیادبرداشت وجود دارند که مهمترین آنها را میتوان سیلابزنیاب، تزریقامتراجی وغیرامتراجیگاز (تزریق CO₂ و N₂ و گازمخزنو...)، سیلابزنیابپلیمر، 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 نفتیمخزننتر یقمیشود، هنگامی که گازونفت مخزن بهر نسبتیبا همترکیبشوند، میتوانند سیالالتکفاز را تشکیلدهند که در این شرایط امتزاجپذیری را از نوعتکماسیمی نامند. این شرایطر حالتتزریقگازهایغنیویادرحالتتزریقبا فشاربالادر تزریقسیالاتر قیر خمیده

از سویدیگر اگر امتزاجپذیری بهیبه صورتتکماسیر خندهد، امتزاجچندتماسیها غنیشدن گاز در اثر تبخیر ترکیباتمیانی نفتویابامیعانترکیباتمیانیگاز غنیدر نفت میتواند رخ دهد.

دستیابی به حد اقل فشار امتزاجی به منظور رسیدن به امتزاجپذیری دینامیک بینفتو گاز مورد نیاز بوده و برابر با حد اقل فشاریاست که در آنفتو گاز تزریق بهیبه صورتتکفاز وجود خواهند داشت.

به منظور تعیین حد اقل فشار امتزاجی در عملیات تزریق گاز شیوهها ی متفاوتی وجود دارند . این شیوهها شامل تستهایآزمایشگاهی و لوله قلمی و یا تستهایآزمایشگاهیاستفاده از معادلات تجربی میباشد . معمولاً از تست لوله قلمی به عنوان شیوه استاندارد مورد استفاده در صنعت به منظور تعیین فشار حد اقل امتزاجی (چندتماسی) بهره گزفته میشود.

قبلاً مطالعهمسئله قلمی با استفاده از خواص فیزیکی و شیمیایی سیال مخزن و سیالهای آنالیزهای تعیین شدند . در ابتدا بهر تست جابجایی سیال، سیستم لوله قلمی توسط نفت و سیستم تزریق سیال مخزن (سیال مخزن) اشباع میشود . سپس گاز توسط پمپ با دبی ثابت به منظور جابجایی نفت به سیستم تزریق میگردد . تعیین حد اقل فشار امتزاجی برای یک سیستم گاز-نفت توسط این روش محدود و یکتا دو هفته مان نیاز دارد .

به منظور تفسیر آزمایش، میزان نیاز دهنفت در سه مان مختلف شامل مان میان شکنی گاز، زمانیکه گاز در حدود 1 تا 1/5 صورتابعیاز فشاررسمنموده وفشار معادلنقطه برابر فضا یمتخلخلتر یقشد هونها یآزمایشی را تا زمانیکه تزریق آنها از دهنها یبیتفیدهد، رابه ایکهدر نمودار فوقسکتگی ایجاد میشود، به عنوان حد اقل فشار امتزاجی تعیین میگردد . اگر در نمودار سکتگی خاصه و محسوسید هنشود، فشار معادل باز دهنفت در حدود 90% را به عنوان فشار حد اقل در نظر میگیرد.



- از سوید یگر امتزاج پذیر علاوه بر بالا بر دنفشار تار سید نیه فشار امتزاجی، میتواند توسط تزریق سیالی با غنایتر کیبیا لانیز انجام گیرد در این حالت تر محدا قلغنا یا امتزاج سیالی تعریف میگرد 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 امتزاج پذیر یتوسعدها ده شده اند
- متغیرهای ورودی یا ینمدلها اغلب کلی بودهو خواص جزئی نفتو گاز را نشان نمیدهند. در این مقاله، داده های آماز می شگا هیتر یتقاز توسط لوله قلمی انتا یجشبی هساز یک هدر هر دو، سیال مخزنی میدان نفتیدار خو ینهنوعان گاز تزریقیمور داستفاده قرار گرفت هر بر سیدهو پساز تطابقن تا یجشبی هساز، یکشبی هساز قابلا عتماد لوله قلمی ساخته شده است . سپس حداقل فشار امتزاجی با تزریق سیال تزریقی معمول (Co2.C1. N2) در حالتها یخالصو تر کیبیا بمختلف محاسبه شده و بان تا یجشبی هساز ی شده حاصل از تزریق سیال مخزندر فشارها بمختلف مقایسه شده اند و نهایتاً بهترین ترکیب در فشارهای مختلف مخزن جهت عملیات تزریق گاز در میداندار خو ینگزار شده است.

معرفی میدان نفتیدار خو ین:

میدان نفتیدار خو یندر شمال غربی اهواز قرار گرفته و در سال 1343 شمسیکشف شده است. این میدان حدود 6 میلیارد بشکه نفت در جاداشته و میزاند خیرها نحدود 2 میلیارد بشکه تخمین زده میشود در حال حاضر سازند فلهلیان به عنوان سازند 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 میباشد . فشار اولیه مخزن حدود 9170 پام بود و میزاند گراویتینفت حدود ۳۵/۴۴ آپی ای میباشد. 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 یشده است . ترکیب اتسیال مخزنی در میداندار خو یندر جدول شماره 1 نشان داده شده است:

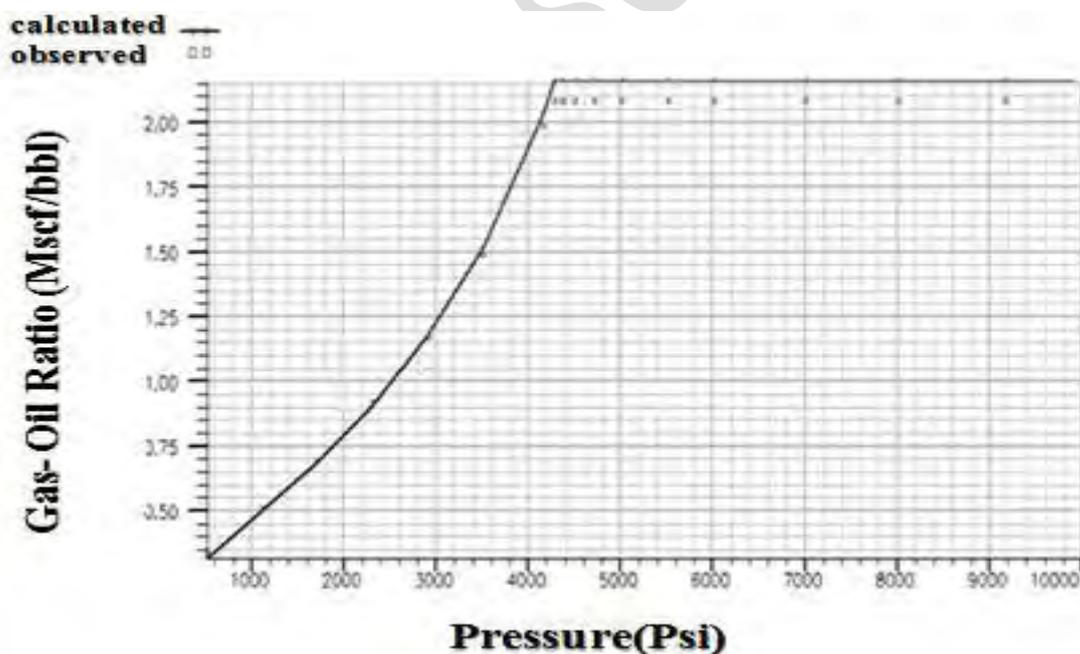
Components	Mole fraction (%)
Nitrogen	۰/۰۴
Carbon Dioxide	۲/۲۳
Hydrogen Sulphide	۰/۲۵
Methane	۵۰/۷۴
Ethane	۸/۵۹
Propane	۵/۶۵
i-Butane	۱/۰۶
n-Butane	۲/۹۴
i-Pentane	۱/۲۱
n-Pentane	۱/۶۷
Pseudo C6H14	۲/۲۷
M-C –Pentane	۰/۳۲
Benzene	۰/۲۹
Cyclohexane	۰/۳۲
Pseudo C7H16	۱/۶۰
M-C –Hexane	۰/۴۸



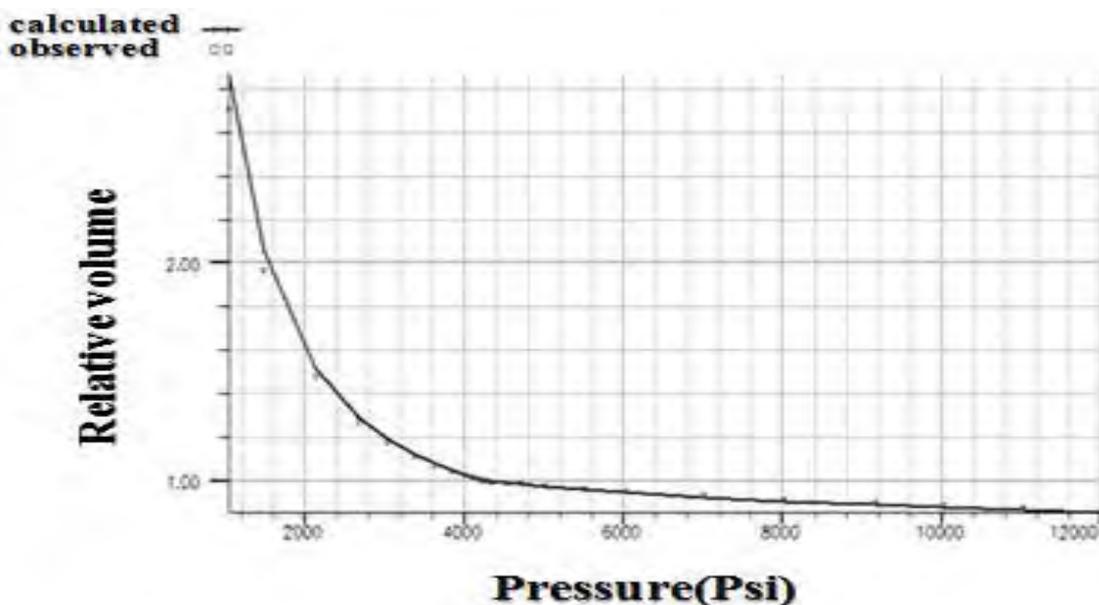
Toluene	۰/۸۲
Pseudo C8H18	۱/۶۰
E-Benzene	۰/۲۴
M/P-Xylene	۰/۴۵
o- Xylene	۰/۱۷
Pseudo C9H20	۱/۷۲
Pseudo C10H22	۲/۱۷
Pseudo C11H24	۱/۶۹

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 نیدرا انجام مطالعات بعدی از نرم افزار PVTi 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 (پام 4283) مطابقی قرار نشان می‌دهد همچنین بیشینه خطا ینسبیمشاهده شده در حالت مقایسه نسبت گاز به نفت در حالت واقعی و محاسب شده ۳/۶۵٪ می‌باشد.



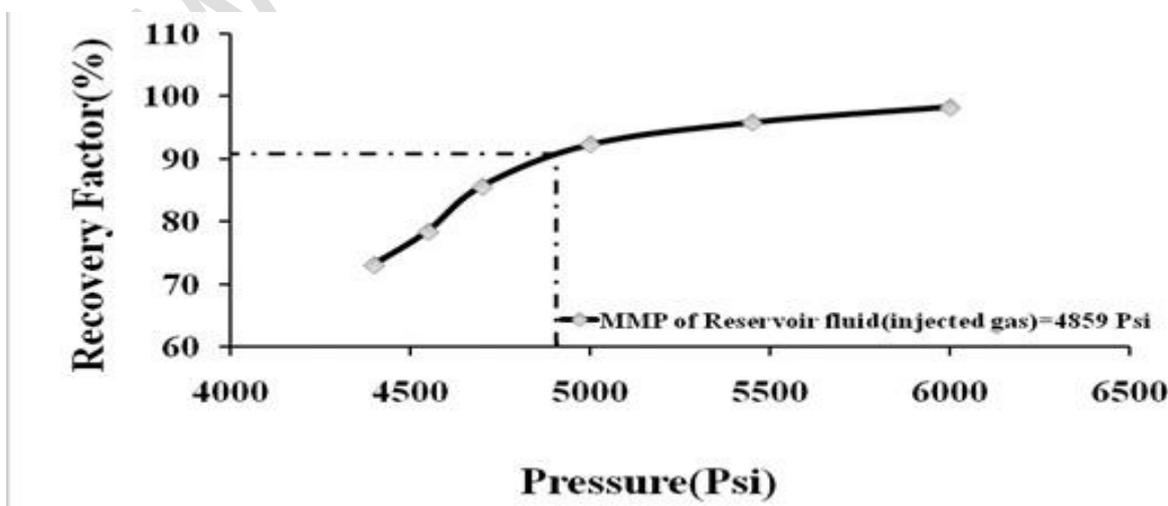
شکل 1: نمودار تطبیق نسبت گاز به نفت در حالت واقعی و شبیه‌سازی



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

شبیه‌سازی یلوله قلمی:

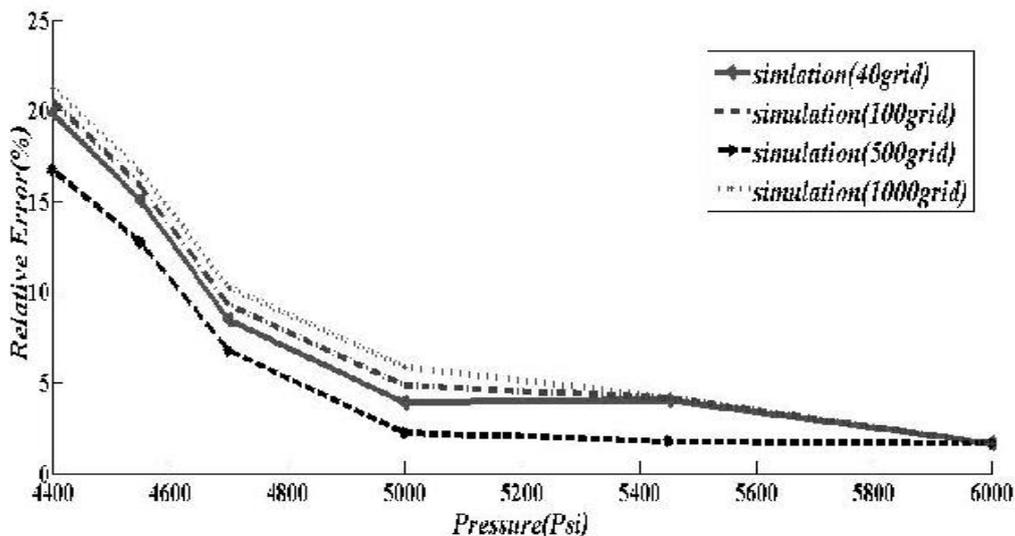
پساز تطبیق خواص سیالات، نوبت شبیه‌سازی ترکیبی یلوله قلمی می‌باشد. جهت انجام این شبیه‌سازی از شبیه‌سازی ترکیبی E300 استفاده شده است. بهم‌نظور بررسی قابلیت اعتماد بودن نتایج حاصل از شبیه‌سازی جهت انجام مطالعات بعدی، نتایج یاد با حالت آزمایشگاهی مقایسه گردید. همانگونه که در بخش‌های قبلی توضیح داده شد، یلوله قلمی بهم‌نظور تعیین حداکثر فشار امتزاجی مورد استفاده قرار می‌گیرد. در این مطالعه، تست‌های آزمایشگاهی یلوله قلمی که بر روی یک یا چاهها می‌داند نفتی دار خونین انجام شده است به عنوان پایه مقایسه با حالت شبیه‌سازی در نظر گرفته شده است. طبق اطلاعات موجود کلفضای متخلخل در نظر گرفته شده در یلوله قلمی شرايطاً آزمایشگاهی برابر با ۱۳۶/۸ سانیمتر 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 آزمایشگاهی حداکثر 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 آزمایشگاهی 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 شرایط آزمون‌های مشاهده‌ای را نشان می‌دهد. در فشارهای مختلف، سیدنی به حالت امتزاجی را نشان می‌دهد.

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

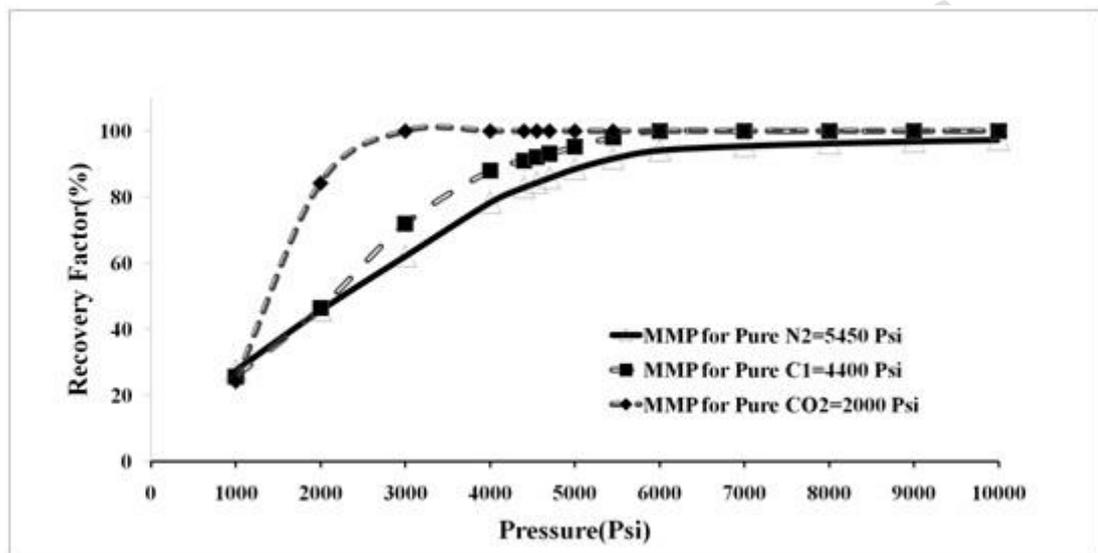
PRESSURE(Psi)	RF(%) simulated slim tube	RF(%) observed slim tube
4400	87.831038	73.12
4500	89.8986841	78.46
4700	91.8894584	85.64
5000	94.4287761	92.29
5400	97.5877149	95.83
6000	100	98.33

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

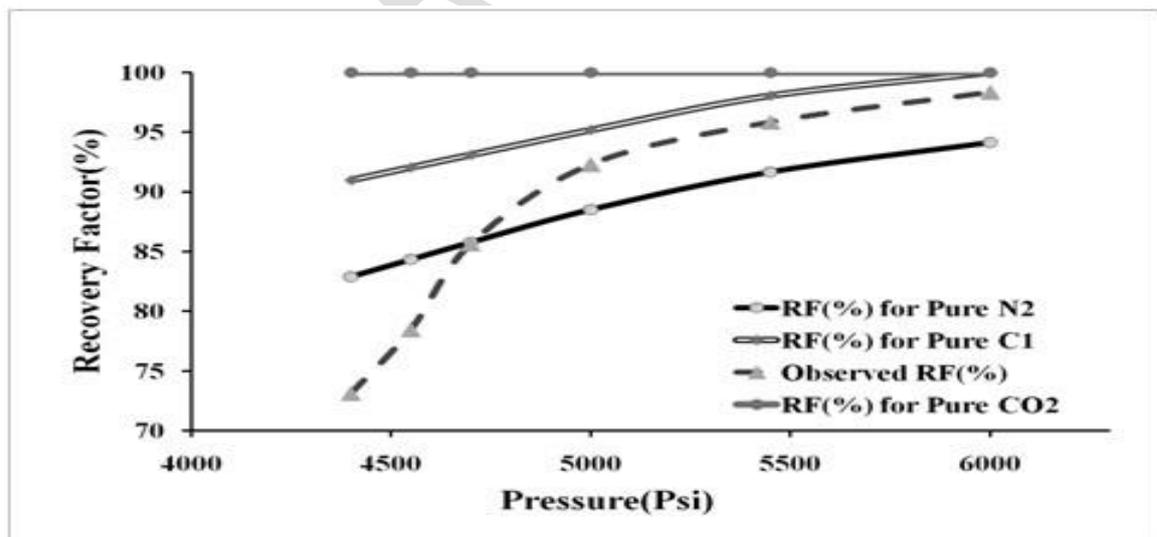
این جدول نیز مشخص است، تطبیق نتایج شبیه‌سازی با آزمون‌های مشاهده‌ای در حالت امتزاجی بسیار بیشتر از حالت غیر امتزاجی دارد. با پذیرش نتایج حاصل از شبیه‌سازی می‌تواند لوله‌قلمی شبیه‌سازی شده فوق را به عنوان شبیه‌سازی تریقیساز گازهای معمولی مورد استفاده قرار داد. به منظور تعیین گاز بهینه جهت تریق، سه گاز معمولی (CO2, C1, N2) به عنوان گاز تریقی مورد بررسی



قرار گرفته 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 می شود
شکل ۶
نیز مقایسه های کمی میزبان زیر یافت برای گازهای مختلف در مقابل سیال مخزن در فشارهای مختلف تزریق انجام گرفته و نشان می دهد.



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



شکل ۶: مقایسه مقدار زیر میزبان 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 قیاس برای اعتماد جهت استفاده از شبیه‌سازی لوله‌قلمی، برای مطالعات بعدی مورد استفاده قرار گیرد. با استفاده از مدل شبیه‌سازی شده فوق بر طبق شکل 5 حداکثر فشار امتزاجی N₂, C₁, CO₂، بهتر است برابر با 2000 - 4400 - 5450 پام می‌باشد. همانگونه که می‌دانیم با امتزاج پذیر سیال می‌تواند یوسکوزیت‌ها نیز 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 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 یافته را در مقابل تزریق گازها یا 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 یی گاز CO₂ خالص در تمام فشارها یا بالاتر از این فشار امکان پذیر است. در این حالت استفاده از تزریق ترکیبات مختلف تشکیل‌دهنده گازها و نونیز گاز اصل مخزن در این فشار شرایط امتزاجی را از خود نشان نمی‌دهند؛ نه‌اینکه می‌تواند در فشارهای 2000

سومین همایش ملی مهندسی مخازن هیدروکربوری و صنایع بالادستی مجری: هم اندیشان انرژی کیمیا



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 د . البتهدرا ینشر ایطبا یدار ز یابیهها یاقصدا یدر ز مینهانتقالد یا کسید
کر بناز منابع تولید یا نتاچهها ینفیجهتتزر یقنیز انجامگیرد . نهاتا باجمعیند یشبیهساز یها یمختللفانجامگرفتهمیتوانگفتدرفشار هایپایینتر از 3000
پامتنها دیا کسید کر بنخالصقابلیتامتر اجپذیر یبانتفتمخزنرا دارد . در فشار هایبالا تراز 5450 پامتتمام
گاز هایتزر یقیاعماز گاز مخزنو گاز هایخالصوتر کسید کر شدهبانتفتمخزن تشکیلتکفاز را خواهند
در اینحالتانتخابنوعسیالبهدیگر خصوصیاتمخزنونیز عواملوار ز یابیهها یاقصدا یبستگی خواهدداشت . در فشار هایبین 3000 تا 5500
پامنیز انتخابهمیتفوا وتیو جودداشتهو عملیاتتزر یقگاز به ارز یابیهها یدیگر بنظیر مسائلا قصدا یبستگیخواهدداشت . نهاتا اگر فشار مخزنکمتر از 1703
پام (فشار بحرانیدیا کسید کر بن) باشد، اصلا امتز اجپذیر یبر خنخواهدداد . جدول 5 گاز هایتزر یقیمناسبجهت
فشار هایمختللفرا بهصور تکلا سهبند یشد هنشامیدهد
عملیاتا تیتزر یقگاز در میداندنفتیدار خونیمور داستفادهقرار گیرند .

جدول 5: گاز هایتزر یقیمناسبجهتتزر یقامتر اجیدرفشار هایمختللفدر میداندنفتیدار 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:

بررسیهها یانجامشدهدر اینمطالعهبهررو یسهگاز معمولدر عملیاتتزر یق در دو حالتخالصو
ترکیببناجمگرفتهبواتنا یجواقعیحاصلاز لولهقلمیمقا یسهگردید
بازدهیحصلاز تزر یقدا 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.

- تعیین‌نوار: باید دقیق‌تر خواص سیالات مخزن نیز به‌خصوص تعیین‌فاکتور حجمی سازند و فشار نقطه حبابیه
منظور حصول نتیجه ضایع‌تر و خسارت‌ها را با اعتماد از شبیه‌سازی لوله‌قلمیو به‌تبعاً تصمیم‌گیری به‌ی‌بعدی
اهمیت داشته‌ها که این مهندران مطالعه فوق‌تاد ممکن‌لحاظ‌گریده‌است.

- به منظور تعیین‌نوارهای 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 سیکرار گیرد.

منابع:

۱. مرکز تحقیقات مناطق نفت خیز

۲. ژورنال کالیاس روسیه

۳. انجمن نفت دانشگاه امیر کبیر