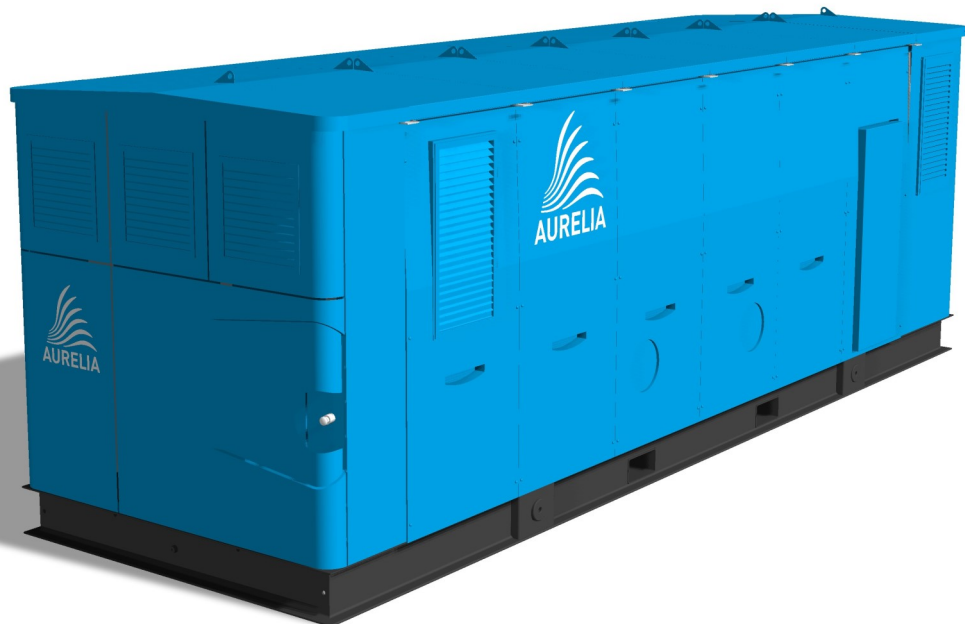


Aurelia® A400

La micro turbina mas eficiente del mundo. La Aurelia® A400 provee 400 kW_e con una eficiencia eléctrica mayor a 40%. La turbina de gas es de doble eje, enfriamiento intermedio y con recuperación interna de calor (IRG2). La turbina es de construcción modular y diseñada para utilizar un Amplio rango de combustibles, desde liquido estándar a gaseoso hasta biogas, biodiesel, gas de "flaring" y hasta gases sintéticos (con hidrógeno) y

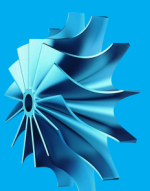


Illustrated image

Características del producto y beneficios

- Diseño modular
- Cojinetes magnéticos activos
- Cámara de combustión de una lata
- Monitoreo remoto
- Mejor eficiencia eléctrica en su clase
- Muy alta disponibilidad. Mayor a 95%
- Red de mantenimiento a nivel mundial
- Sin lubricantes, sin fricción, sin desgaste
- Ultra bajas emisiones
- Cero vibración
- Instalación en interiores y exteriores
- Mínimo mantenimiento
- Filtros de aire integrados

La microturbina de gas mas eficiente del mundo



Desempeño eléctrico y red eléctrica

Eficiencia eléctrica LHV	40,2 %
Capacidad eléctrica neta	400 kW _e
Voltaje de salida	362...440 V
Frecuencia de salida	48...63 Hz
Corriente máxima de salida a 400VAC	577 A
Conexión eléctrica	3 fases, 4 cables
Código de red	NC RfG, otros si se solicitan
Nivel de EMC	IEC 61800-3 para redes de IT

Características del escape

Emisiones de NO _x a 15% O ₂	<15 ppm / V
Emisiones de CO a 15% O ₂	<15 ppm / V
Flujo másico a máxima potencia	2,2 kg/s
Temperatura de los gases a máxima potencia	185 °C
Energy del escape a máxima potencia	1.188 MJ/h
Recuperación de calor del intercooler	278 kW
Recuperación de calor de los gases de escape	240 kW
Contenido de O ₂ en los gases de escape	17,5 %

Dimensiones, peso & libramiento

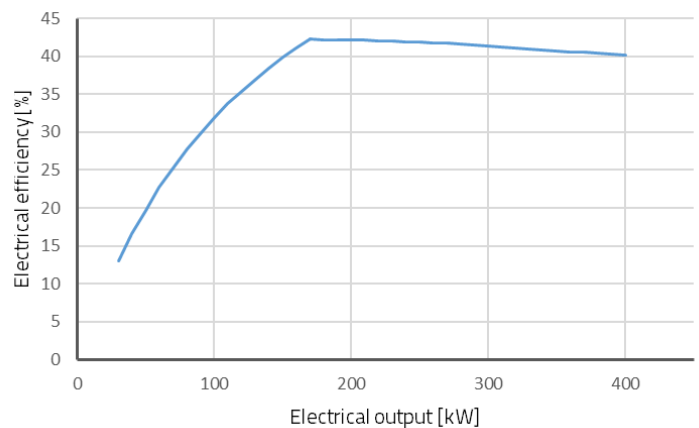
Nivel de protección del gabinete	IP 34
Dimensiones (An x Al x L)	3,000 x 3,300 x 9,700 mm
Peso	25,000 kg
Espacio libre para servicio	
Izquierda / derecha	3.000 mm
Frente	1.500 mm
Posterior	1.500 mm
Arriba	1.500 mm

Limitaciones de temperature

Humedad del aire	RH 0...95%	Sin condensación, No corrosivo
Temperatura de operación	-10...40 °C	Abajo de 0 °C se utiliza el
Temperature de almacenamiento	-20...50 °C	procedimiento de arranque en clima frío

Vapores químicos permitidos de acuerdo a la norma IEC 60721-3-

Eficiencia a carga parcial



Combustibles

Dado el diseño modular, la cámara de combustión es fácilmente ajustable a los requerimientos de diferentes combustibles. La turbina está diseñada para utilizar combustibles estándar líquidos y gaseosos y nos da la opción de utilizar combustibles no estándares.

Flujo de combustible LHV	3.582 MJ/h
Contenido máximo permitido de H ₂ S	< 5.000 ppm
Tasa de Calor neta (Heat rate) LHV	8.955 kJ/kWh
Presión de entrada de combustible gaseoso min/max	700...800 kPa(g)
Presión de entrada de combustible líquido min/max	0... +50 kPa(g)

Emisiones acústicas

Las emisiones acústicas a potencia nominal es menor a 75 dB @ 10 metros de la turbina.

Directivas & Certificaciones

La turbina está diseñada para cumplir con los siguientes estándares:

- Directiva de Maquinaria [MD] 2006/42/EC, 2009/127/EC
- Directiva de bajo voltaje [LVD] 2006/95/EC
- Compatibilidad Electromagnética [EMC] 2004/108/EC
- Directiva de Ruido 2000/14/EC