

# Bohranlagen E200/E202

Mastkrone in 40,8 m Höhe

Fingerbühne

Top Drive

Iron Roughneck

Hydraulische  
Gestängehebe-  
vorrichtung

Drillerkabine

Arbeitsplattform  
in 6,2 m Höhe

Spülungs-  
Tanksystem

Piperack

Hydraulische Druckspeicheranlage  
des Blowout Preventer

## Technische Daten E200/E202

### Mast – vertical lift system

Type Bentec EURO RIG 250

- Hakenregellast: 250 to
- Hakenausnahmelast: 300 to
- Höhe: 40,77 m (inkl. Unterbau)
- Unterbauhöhe: 6,20 m
- Seilsicherung: 10-fach
- Gestänge-Abstellkapazität: 3.800 m 5" DP
- 5.500 m max. Bohrteufe mit 3 1/2" DP

### Hebewerk



Type Bentec E 1250 AC

- Antrieb: elektrisch
- Hebwerksbremse: Wirbelstrom

### Top Drive



Type Maritime Hydraulics –  
PTD 500 AC

- max. Last: 500 sh.ton
- max. Drehmoment: ca. 41.000 Nm
- max. Drehzahl: ca. 250 rpm

### Hilfsdrehtisch



- Durchgang: 37 1/2" bzw. 27 1/2"
- Antrieb: Elektrisch
- Max. Drehzahl: 40 rpm

### Iron Roughneck (Verschraubeinrichtung)



Type NOV ST-80C

- Verschraubmoment: 81.000 Nm
- Entschraubmoment: 108.000 Nm
- max. Verbinder-OD: 8 1/2"

### Hydraulische Gestängehebevorrichtung (Pipe Handling)

Type P.U.L.D. 05 Series Pipe Handling

- max. Dimension: 20"
- min. Dimension: 2 7/8"

## Spülungssystem, Spülsaufbereitung, Feststofftrennung

modulare Containerbauweise (8 Transporteinheiten)



### Spülpumpen

2 x Type Wirth TPK 1600 AC

- Leistung je Pumpe:
  - 7 1/2" Liner – 2.600 l/min bei 205 bar
  - 5 1/2" Liner – 1.400 l/min bei 345 bar
- Hubzahl: 100/min
- Höchstdruck: 350 bar
- Antrieb: elektrisch (1.600 PS)

### Spültanks

- 100 m³ max. Spülvolumen in 8 Kammern
- konische Tankkammern mit Tauchrührwerken
- alle Leitungen und Schieber außerhalb der Kammern montiert, keinerlei Einbauten in den Kammern
- integrierter Triptank, Poor Boy- und Vakuum-Degasser
- 2 x Bohrkleincontainer à 35 m³

### Spülsaufbereitung, Feststofftrennung

- 2 x Brandt-VSM-300-Rüttelsiebe, NOV Brandt
- 1 x Hiller-Zentrifuge mit integrierter Barytrückgewinnung
- 1 x Flottweg-Zentrifuge
- Flockstation
- gesamtes Tanksystem ist automatisiert, fernüberwacht und über ein Prozessleitsystem visualisiert und steuerbar

### Energieversorgung

modulare Generatoren (6 Stk. zur Optimierung des Energieeinsatzes)

- 6 x 532 kW dieselbetriebene Stromaggregate
- Option: Ersatz von 3 x 532 kW dieselbetriebenen Stromaggregaten durch 3 x 410 kW CNG-betriebene Stromaggregate

### Drillerkabine

