

Пресс релиз

# TGT объявила о прорыве в диагностике скважин на Ближнем Востоке



**Информация для редакторов**  
О компании TGT Oilfield Services  
Компания TGT — мировой лидер в области диагностики через несколько скважинных барьеров на нефтяных месторождениях. Мы создаем продукты и технологии, позволяющие диагностировать движение флюида и техническое состояние всей системы скважины от ствола до пласта, что дает нашим клиентам возможность принимать более взвешенные решения и повышать производительность активов.

Благодаря двум десятилетиям прикладных научно-исследовательских работ и непрерывным инновациям в сфере геофизических исследований и технологий мы разработали эффективные диагностические системы, позволяющие увидеть более точную и полную картину. Такие системы дают нашим клиентам истинное представление о скважинах — о том, что происходит как в самой скважине, так и в связанных с ней системах, — тем самым способствуя оптимизации работы на предприятии.

Головной офис компании находится в ОАЭ, а в 16 подразделениях задействовано свыше 250 специалистов из более чем 15 стран.

**Дополнительную информацию можно найти на сайте [tgtiagnostics.com](http://tgtiagnostics.com)**

**Система магнитно-импульсной дефектоскопии многоколонных конструкций EmPulse® успешно прошла испытания в колоннах из сплава с содержанием хрома 28%. EmPulse® позволяет максимально предотвратить ухудшение технического состояния скважин и повышать их производительность в агрессивной среде.**

Компания TGT Oilfield Services (ведущий на рынке производитель систем магнитно-импульсной дефектоскопии) официально сообщила об успешном проведении квалификационных испытаний и подтверждении заявленных характеристик системы электромагнитной диагностики EmPulse® при сканировании труб из высокохромистых сплавов.

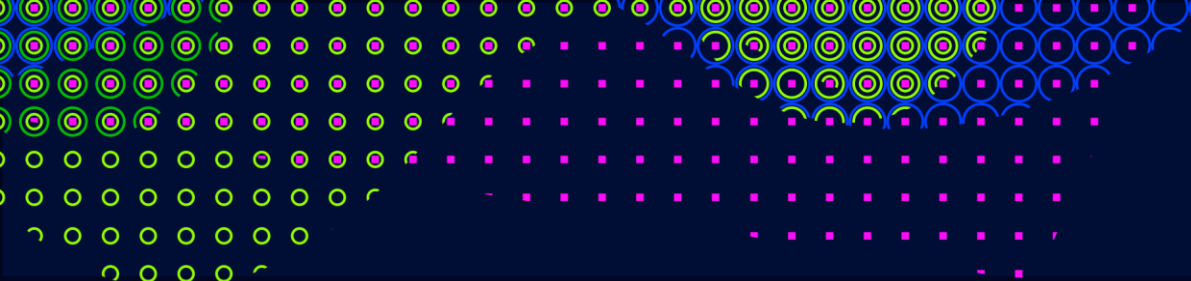
На базе трех объектов, расположенных в странах Ближнего Востока (один объект - «полевые испытания» в присутствии компании-оператора, другие объекты - две скважины под давлением), инженеры TGT продемонстрировали, что дефектоскоп EmPulse способен производить одновременный индивидуальный замер толщины стенок в конструкциях, включающих в себя до четырех концентрически расположенных колонн, даже при высоком содержании хрома в составе сплава труб.

Кен Фезер, директор по маркетингу TGT, отметил следующее: «Данное достижение является важным прорывом в отрасли, поскольку добывающие компании стремятся максимально предотвратить ухудшение

технического состояния скважин при все более сложных условиях добычи. Увеличение содержания хрома в составе сплавов позволяет защитить скважинное оборудование от воздействия высокоррозионных буровых растворов с содержанием, например, углекислого газа, сероводорода и хлорида. В то же время высокая концентрация хрома может серьезно повредить стандартные приборы электромагнитной диагностики скважин.»

Далее он отметил: «Крайне важно, чтобы у добывающих компаний была возможность использовать такие приборы оценки технического состояния скважин, которые работают надежно и точно по всей системе скважины, в любой среде и с любыми материалами, особенно при использовании агрессивных и токсичных буровых растворов. Именно поэтому мы и создали диагностический комплекс EmPulse.»

Из-за увеличения содержания хрома и, как следствие, снижения содержания железа электромагнитные сигналы затухают слишком быстро, чтобы обычная система электромагнитной диагностики могла их зафиксировать. Система EmPulse, разработанная полностью силами ученых и инженеров TGT, включает в себя технологию малоинерционного датчика со сверхмалым временем релаксации и технологию измерения «временной области», позволяющие быстро и точно регистрировать электромагнитные сигналы в трубах, изготовленных из разного



материала, в том числе из высокохромистых сплавов. Такая комбинация позволяет добывающим компаниям одновременно производить оценку толщины стенок труб и потери металла в многоколонных конструкциях. Данная технология позволяет обеспечить длительную эксплуатацию скважины в самой агрессивной среде.

«Возможность технологии EmPulse производить замеры при работе с конструкциями, изготовленными из нестандартных материалов, знаменует серьезный прорыв в деятельности TGT и отрасли в целом», - отметил Саймон Спарк, специалист по техническому состоянию скважин компании TGT и координатор программы испытаний системы в среде с высоким содержанием хрома.

«Именно поэтому результаты сегодняшних испытаний играют такую важную роль. Они показывают, как система EmPulse, используя специальные датчики, технологии замеров, методы обработки данных и предоставляя конечные продукты, получает крайне важную ценную информацию и позволяет предотвратить ухудшение технического состояния скважин при сложных условиях добычи. Мы ожидаем, что EmPulse будет особенно интересен компаниям-операторам, работающим в странах Ближнего Востока, а также в некоторых районах Мексиканского залива, Северного моря и в Бразилии при добыче в море.»

Технология EmPulse дает огромные преимущества в предотвращении ухудшения технического состояния скважин за счет графического представления данных по каждому барьеру скважинной конструкции в момент проведения каротажных работ. Определение потери металла индивидуально по каждому барьеру в конструкциях до четырех колонн и выполнение замеров с высокой степенью чувствительности и малым временем отклика на основе временных показателей дает огромное преимущество перед показателями частоты, на которых основана диагностика других систем.

На базе компании-оператора в одной из стран Ближнего Востока проводились «полевые испытания» с использованием трубы, изготовленной из сплава с содержанием хрома 28% и имеющей механические повреждения. Система EmPulse, оборудованная электромагнитным малоинерционным датчиком, подтвердила и корректно выявила наличие предварительно нанесенного повреждения в регулируемой среде.

Второе тестирование проводилось в двух скважинах под давлением, расположенных на Ближнем Востоке, в условиях высокого содержания сероводорода в трубе из сплава с содержанием хрома 28%. В этом случае система EmPulse также подтвердила заявленные характеристики и зарегистрировала состояние трех барьеров конструкции. Дополнительно полученные результаты электромагнитной диагностики внутренней трубы были подтверждены с применением многолучевого каверномера.

#### **Контакты:**

Филиппа Истгейт,  
менеджер по маркетингу и внешним  
и внутренним коммуникациям  
Phillippa.eastgate@tgtdiagnostics.com  
+971 56 540 6229