

طراحی و ساخت یک نمونه دوغاب سیمان بهینه به منظور جلوگیری از پدیده مهاجرت گاز از طریق دوغاب سیمان چاه‌های گازی خانگیران

پژوهش نفت

سال بیست و چهارم

شماره ۷۷

صفحه، ۱۵۶-۱۴۸ ۱۳۹۳

تاریخ دریافت مقاله: ۹۱/۳/۳

تاریخ پذیرش مقاله: ۹۱/۱۱/۸

علی قجری*، محمدرضا منوریان و سید محمدجواد مجتهدی

واحد پژوهش حفاری، پژوهشکده اکتشاف و تولید، پژوهشگاه صنعت نفت، تهران، ایران

ghaharia@rpi

چکیده

در این تحقیق علل مهاجرت گاز از طریق ستون سیمان در یکی از چاه‌های گازی در منطقه خانگیران مورد بررسی قرار گرفته است. طبق مطالعات و بررسی‌های به عمل آمده در اکثر چاه‌های منطقه بعد از گذشت زمان، پدیده مهاجرت گاز به وضوح دیده می‌شود. بررسی کیفی فرمولاسیون دوغاب‌های سیمان استفاده شده در این چاه‌ها یکی از عوامل اصلی این پدیده را نامناسب بودن دوغاب‌های طراحی شده معرفی می‌کند. هدف این تحقیق شناسایی عوامل مؤثر بر پدیده مهاجرت گاز از نقطه نظر طراحی دوغاب سیمان در فضای دالیزی لوله آستری ۷ اینچ یک چاه کاندید و ارائه راهکار مناسب از نقطه نظر طراحی دوغاب سیمان در پیشگیری از این مشکل و یا به حداقل رساندن این پدیده بوده است. فعالیت‌های انجام پذیرفته در طول اجرای این تحقیق شامل بازسازی دوغاب سیمان استفاده شده در سیمان‌کاری این مقطع از چاه در آزمایشگاه و اندازه‌گیری خواص دوغاب و سنگ سیمان با رویکرد شناسایی دلایل بروز مهاجرت گاز در این چاه به عنوان نمونه شاهد و ساخت یک نمونه دوغاب سیمان پیشنهادی با استفاده از افزایش‌های مناسب و مشاهده

بهبود خواص دوغاب جدید برای پیشگیری از پدیده مهاجرت گاز هستند. دوغاب پیشنهادی دارای خواص بهبود یافته‌ای عبارت از زمان مقاومت ژلگی کوتاه‌تر، افت صافآب دینامیکی کمتر، تخلخل و نفوذپذیری سنگ سیمان پایین‌تر، آب آزاد کمتر و مقاومت تراکمی بیشتر است. این مطالعات از دیدگاه علمی بحث طراحی و فرمولاسیون دوغاب سیمان را بررسی می‌کند و کلیه عوامل تأثیرگذار بر روی کیفیت دوغاب و سنگ سیمان را با رویکرد درمان مشکل مهاجرت گاز مورد بررسی قرار می‌دهد. نتیجه این شناسایی‌ها همراه با استفاده از مواد افزودنی مناسب مورد استفاده در طراحی‌ها منجر به آرایه بهترین فرمولاسیون به عنوان دوغاب پیشنهادی جهت استفاده در چاه‌های منطقه شده است. لازم به ذکر است که راه مقابله با مهاجرت گاز، "پیشگیری" از وجود چنین معضلی است؛ زیرا وقتی که این پدیده به وقوع پیوست عملاً هیچ راه حلی برای مقابله با مشکل متصور نیست.

واژه‌های کلیدی: مهاجرت گاز، سیمان‌کاری، دوغاب سیمان، افت صافآب سیمان و مقاومت ژله‌ای

مقدمه

در عملیات حفاری یک چاه نفت یا گاز، لازم است حفره ایجاد شده توسط مته لوله‌گذاری و سیمان‌کاری شود. دوغاب سیمان پس از بسته شدن مانند یک غلاف محکم^۱ لوله‌ها را در بر می‌گیرد و به سازند پیوند می‌دهد. عدم توفیق در عملیات سیمان‌کاری، تاثیر زیادی بر موفقیت حفاری، عمر چاه، مقدار تولید و مدت بهره‌دهی چاه می‌گذارد. از مهم‌ترین اهداف عملیات سیمان‌کاری می‌توان از حفاظت و نگه‌داری لوله‌ها و تفکیک لایه‌های تولیدی^۲ نام برد [۱]. یکی از مشکلاتی که ممکن است به سیمان‌کاری یک چاه آسیب برساند پدیده مهاجرت گاز از طریق دوغاب یا سنگ سیمان می‌باشد. مهاجرت گاز به داخل ستون سیمان می‌تواند در حین حفاری، زمان تکمیل چاه یا در زمان بهره‌برداری اتفاق بیفتد. پدیده مهاجرت گاز می‌تواند در هر یک از سه حالت الف) دوغاب بودن سیمان به علت کم بودن فشار هیدرواستاتیک ناشی از وزن، ب) زمان ژلگی یعنی فاصله زمانی که دوغاب از حالت سیال کامل و دارای فشار هیدرواستاتیک به توده‌ای جامد و دارای خواص ناتراوایی جامدات تبدیل می‌شود و ج) در حالت جامد از طریق رگه‌های گل به جامانده بر دیواره چاه و یا ترک‌ها و شکاف‌هایی که در اثر انبساط و انقباض سیمان در طی فرآیند سخت شدن به وجود می‌آید، اتفاق بیفتد [۱ و ۲]. نتیجه مهاجرت گاز در دوغاب سیمان ممکن است اندکی افزایش فشار و یا پدیده کیک^۳ باشد و نتیجه مهاجرت گاز از طریق سنگ سیمان می‌تواند افزایش فشار در بخش تاج چاه^۴، خالی شدن مخزن در یک زون کم فشار یا شکست یک سازند ضعیف باشد [۱-۳]. برای رفع این مشکلات می‌توان فشار سر چاه را تا جایی که ایمنی سیستم اجازه می‌دهد، پایین آورد. در موارد بسیار سخت‌تر و پیچیده‌تر، مجبور به بستن کامل چاه می‌باشیم که نتایج بسیار بدی از نظر اقتصادی به همراه دارد [۱].

منطقه خانگیران در ۲۵ کیلومتری شمال غربی شهر سرخس واقع است. در این منطقه سه مخزن گازی مجزا در ساختارهای طاقدیسی که بر روی هم قرار گرفته‌اند، کشف شده است. عمق ستیغ طاقدیس‌ها بین ۲۸۰۰ تا ۳۰۰۰ m از سطح زمین است. بالاترین لایه‌گازی، مخزن شنی/ماسه‌ای

شوریجه "D" با تخلخل و تراوایی بسیار خوب، لایه‌گازی میانی، مخزن سنگ ماسه‌ای سخت شوریجه "B" با تخلخل و تراوایی کم و لایه‌گازی پایینی، مخزن سنگ آهکی شکاف‌دار مزدوران با تخلخل کم و تراوایی بالا می‌باشد. مخزن مزدوران دارای گاز ترش پرفشار می‌باشد که با دارا بودن ۳/۵٪ هیدروژن سولفید و ۵۶٪ گاز دی‌اکسیدکربن بسیار خورنده بوده و با توجه به سمی بودن گاز هیدروژن سولفید آزاد شدن آن در محیط برای انسان و محیط زیست بسیار خطرناک است. مخزن شوریجه "B" دارای گاز شیرین است که مایعات گازی و گاز دی‌اکسیدکربن آن کمی بیشتر از شوریجه "D" می‌باشد. مخزن شوریجه "D" فاقد هیدروژن سولفید بوده و گاز شیرین تلقی می‌شود. گاز تولیدی به‌علت دارا بودن قدری ناخالصی گاز کربنیک تا حدودی خورنده است. لذا از تزریق مواد ضد خوردگی به چاه‌ها به‌منظور کنترل خوردگی استفاده می‌شود [۴].

عوامل مؤثر در پدیده مهاجرت گاز

عوامل مؤثر در پدیده مهاجرت گاز را می‌توان به طور کلی شامل عوامل مربوط به وضعیت حفره و عوامل مربوط به کیفیت سیمان دانست. می‌توان دلایل مختلفی که منجر به مهاجرت گاز می‌شوند را به‌صورت زیر تقسیم‌بندی نمود.

- ۱- چگالی نامناسب دوغاب سیمان [۱، ۵-۱۰].
- ۲- تمیز نکردن گل و اندود صافی^۵ از دیواره‌ها [۱ و ۵].
- ۳- ایجاد رگه‌های حاصل از نفوذ گل به دوغاب سیمان^۶ [۱، ۹، ۱۱ و ۱۲].
- ۴- در مرکز نبودن لوله‌های جداری^۷ [۱ و ۱۳].
- ۵- پارامترهای چاه [۱، ۹].
- ۶- به وجود آمدن مقاومت ژلگی [۲ و ۳، ۵، ۸، ۱۰، ۱۳-۲۰].
- ۷- افت صافآب سیمان [۵-۸ و ۱۰-۱۵، ۱۷، ۲۱، ۲۵].

1. Cement Sheath
2. Zonal Isolation
3. Kick
4. Well head
5. Mud Cake
6. Mud Channeling
7. Casing Centralization

دوغاب سیمان است. در این چاه دالیز بین آستری ۷ اینچ و لوله تولید ۴/۵ اینچ، مورد بررسی قرار گرفت. عمق جداری ۷ اینچ، ۳۷۴۹ m و در سازند مزدوران می‌باشد. آنالیز سیال سازند وجود گاز شیرین در این دالیز را نشان می‌دهد. شرایط سیمان‌کاری این چاه در جدول ۱ ارائه شده است [۱۸].

شکل ۱ شماتیک چاه را نشان می‌دهد.

ساخت دوغاب‌های سیمان استفاده شده و دوغاب پیشنهادی و اندازه‌گیری خواص

در این مرحله پس از تهیه افزایه‌های سیمان مورد استفاده، فرمولاسیون دوغاب سیمان به دو روش سنتی و بهینه طراحی و ساخته شد. و سپس خواص کامل این دو نمونه اندازه‌گیری شد. شرح کامل فعالیت‌های انجام گرفته در ادامه ارائه می‌گردد.

ساخت دوغاب به روش سنتی

دوغاب مورد استفاده در سیمان‌کاری پشت لوله آستری ۷ اینچ چاه شماره ۲۴ خانگیران در سال ۱۳۶۶ بنا به پیشنهاد اداره کل حفاری مدیریت اکتشاف توسط پژوهشگاه مورد ارزیابی قرار گرفته است. جدول ۲ فرمولاسیون دوغاب سیمان سنتی را نشان می‌دهد.

خواص دوغاب سیمان مذکور در آزمایشگاه اندازه‌گیری شد که اطلاعات مربوط به آن در جدول ۳ ارائه شده است. تخلخل و نفوذپذیری بسیار بالا و طولانی بودن زمان انتقال دوغاب از حالت سیالیت به جامد از عوامل اصلی نفوذ و یا مهاجرت گاز در طول ستون سیمان است که این پارامترها به همراه طولانی بودن زمان بندش سیمان، پایین بودن مقاومت تراکمی آن و همچنین بالا بودن میزان افت صافی دوغاب حاکی از نامناسب بودن نحوه طراحی دوغاب می‌باشد.

جدول ۱- شرایط سیمان‌کاری چاه انتخابی

شرایط چاه				
نوع گل	وزن گل (PCF)	وزن سیمان (PCF)	دمای ته چاه (°F)	فشار هیدرواستاتیکی (psi)
پایه‌آبی	۹۵	۱۰۰	۲۵۰	۸۰۰۰

۸- تراوایی بسیار بالای دوغاب و سنگ سیمان [۵-۷، ۹، ۱۳، ۱۵، ۲۰-۲۳].

۹- انقباض بسیار زیاد سیمان [۱ و ۲۴].

۱۰- ناکافی بودن مقاومت تراکمی [۱ و ۲۲].

۱۱- باند نامناسب سازند- سیمان- لوله جداری [۲۵ و ۲۶ و ۱۳ و ۲ و ۱۲].

۱۲- هیدراته شدن دوغاب [۱ و ۳].

۱۳- آب آزاد [۱، ۵، ۲۰ و ۲۱].

۱۴- حفره‌های میکروسکوپی^۱ [۱].

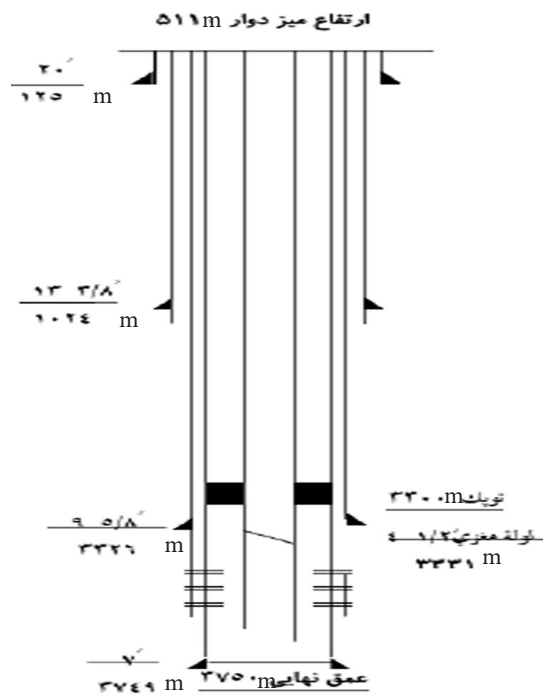
فاکتورهای مورد ارزیابی در طراحی دوغاب

برخی از عوامل مؤثر بر پدیده مهاجرت گاز، به مرحله طراحی و ساخت دوغاب سیمان مربوط هستند. برای طراحی دوغاب بهینه لازم است همه این عوامل مد نظر قرار گیرند [۹ و ۲]. در این مطالعه، پارامترهای وزن دوغاب، آب آزاد، خواص رئولوژیکی، زمان نیم‌بندش، زمان رسیدن به قوام ۳۰، ۷۰ و ۱۰۰ BC^۲، زمان رسیدن به مقاومت اولیه، زمان رسیدن به مقاومت ۵۰۰ psi برای شروع به حفاری مجدد (WOC^۳)، مقاومت تراکمی ۲۴ و ۴۸ و ۷۲ ساعته، زمان رسیدن به مقاومت ژله‌ای استاتیک، زمان گذر از حالت ژله‌ای سیمان، نفوذپذیری سنگ سیمان، تخلخل سنگ سیمان و افت صافی دینامیکی دوغاب سیمان مورد مطالعه قرار گرفته‌اند.

اطلاعات کلی چاه انتخابی

بر اساس اطلاعات جمع‌آوری شده از شرکت نفت و گاز شرق و شرکت ملی نفت مناطق مرکزی، چاه ۲۴ منطقه خانگیران به عنوان نمونه چاهی که پدیده مهاجرت گاز در آن به اثبات رسیده بهترین انتخاب برای بررسی مشکل

1. Micro Annulus
2. Burden Unit of Consistency
3. Wait on Cement



شکل ۱- شمای چاه ۲۴ خانگیران

جدول ۲- فرمولاسیون سیمان سنتی چاه انتخابی

فرمولاسیون دوغاب سنتی			
سیمان کلاس D (gr)	آب منطقه (cc)	بتونیت (gr)	دیربند دما بالا (HR7) (gr)
۱۰۰۰	۸۰۰	۸۰	۱۵

جدول ۳- خواص دوغاب سیمان سنتی چاه کاندید

خواص دوغاب سنتی													
وزن (PCF)	آب آزاد (cc)	نقطه واروی (lb/100ft ²)	گرانروی پلاستیک (cp)	اقت صافی دینامیکی (cc)	زمان نیم بندش (min)			تخلخل (%)	نفوذ پذیری (md)	زمان مقاومت ژلگی (min)	مقاومت تراکمی		
					۳۰	۷۰	۱۰۰				۲۴ ساعت	۴۸ ساعت	۷۲ ساعت
۱۰۰	۵	۲	۱۳	۱۴۲	۷۰۰	۷۰۰	۷۰۰	۶۰	۰/۱	۸۰	۰	۲۰۰	۵۴۰

ریز دانه سیمان محقق خواهد شد. در فرمولاسیون زیر با استفاده از جامدات ریزدانه به دوغابی با مشخصات مطلوبی دست یافته ایم. سایر خصوصیات دوغاب سیمان نیز که در پیش گیری از پدیده مهاجرت گاز موثرند، با استفاده از افزودنی های مناسب طراحی، بهینه شده اند. جدول ۴ فرمولاسیون دوغاب سیمان پیشنهادی را نشان می دهد. خواص اندازه گیری شده دوغاب پیشنهادی در جدول ۵ ارائه شده است.

ساخت دوغاب بهینه با استفاده از افزایش های مناسب

با مطالعه در خصوص انواع افزایش های مورد مصرف در طراحی دوغاب سیمان که در کشورهای صاحب صنعت مورد استفاده قرار می گیرد می توان به دوغاب هایی دست یافت که در زمینه جلوگیری از پدیده مهاجرت گاز موفق عمل می کنند. طراحی دوغاب سیمان با حداقل نفوذ پذیری و تخلخل از مهم ترین عوامل در طراحی یک دوغاب مناسب می باشد که رسیدن به آن با استفاده از افزودنی های

جدول ۴- فرمولاسیون سیمان بهینه پیشنهادی چاه کاندید

فرمولاسیون دوغاب بهینه							
سیمان کلاس G (gr)	آب منطقه (cc)	منبسط کننده ^۱ (gr) (LW6)	میکرو بیلک (cc)	دیربند آدما بالا (R8) (gr)	ضد مهاجرت گاز (D600) (cc)	کنترل کننده افت صاف آب (gr) (Hallad413)	پراکنده ساز (gr) (CFR2)
۱۰۰۰	۴۲۰	۱۰۰	۲۰۰	۱۰	۱۰۰	۱۰	۱۵

جدول ۵- خواص دوغاب سیمان پیشنهادی چاه کاندید

خواص دوغاب بهینه													
وزن (PCF)	آب آزاد (cc)	نقطه واروی (lb/100ft ²)	گرانروی پلاستیک (cP)	افت صافی دینامیکی (cc)	زمان نیم بندش (دقیقه)			تخلخل (%)	نفوذپذیری (md)	زمان مقاومت زلگی (min)	مقاومت تراکمی		
					BC ۳۰	BC ۷۰	BC ۱۰۰				۲۴ ساعت	۴۸ ساعت	۷۲ ساعت
۱۰۰	۰	۸	۸۲	۱۲	۲۳۰	۲۸۰	۳۰۰	۸	۰/۰۰۱	۱۷	۶۰۰	۹۵۰	۱۵۰۰

بحث و نتایج

صافی دوغاب در حال رشد است و با رشد مقاومت زلگی ایستایی^۳ سیمان، زمان انتقال حالت دوغاب سیمان از سیالیت کامل به جامد بودن آغاز می شود. در این زمان به علت خاصیت زلگی زیاد دوغاب، محدودیت هایی در انتقال فشار هیدرواستاتیک سیمان به ته چاه به وجود می آید تا جایی که سیمان در منطقه پرفشار به طور کامل از فشار هیدرواستاتیک منفک می شود. در طول دوره انتقال، هم زمان با افت فشار، کاهش در حجم آب میان ماتریکس سیمان رخ می دهد.

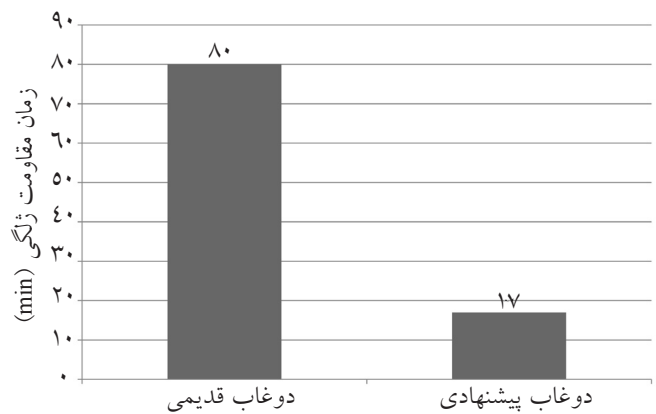
در این بخش خواص دو نمونه دوغاب ساخته شده که در پدیده مهاجرت گاز اثر گذارند با هم مقایسه می شوند. در جدول ۶ خواص اندازه گیری شده از دو نمونه دوغاب سنتی و پیشنهادی شده ارائه است.

در شکل ۲ زمان مقاومت زلگی دو نمونه دوغاب در کنار هم رسم شده است. مهم ترین و حساس ترین زمان برای تهاجم گاز به داخل سیمان، زمان زلگی است. وقتی دوغاب سیمان در جای خود پمپ می شود، میزان افت

جدول ۶- مقایسه خواص دوغاب های سیمان سنتی و پیشنهادی

مقایسه خواص دو نمونه دوغاب														
وزن (PCF)	آب آزاد (cc)	نقطه واروی (lb/100ft ²)	گرانروی پلاستیک (cP)	افت صافی دینامیکی (cc)	زمان نیم بندش (min)			تخلخل (%)	نفوذپذیری (md)	زمان مقاومت زلگی (min)	مقاومت تراکمی (psi)			نمونه
					۳۰ BC	۷۰ BC	۱۰۰ BC				۲۴ ساعت	۴۸ ساعت	۷۲ ساعت	
۱۰۰	۵	۲	۱۴	۱۴۲	۷۰۰	۷۰۰	۷۰	۶۰	۰/۱	۸۰	۰	۲۰	۵۴	سنتی
۱۰۰	۰	۸	۸۲	۱۲	۲۳۰	۲۸۰	۳۰	۸	۰/۰۰۱	۱۷	۶۰	۹۵	۱۵	بهینه

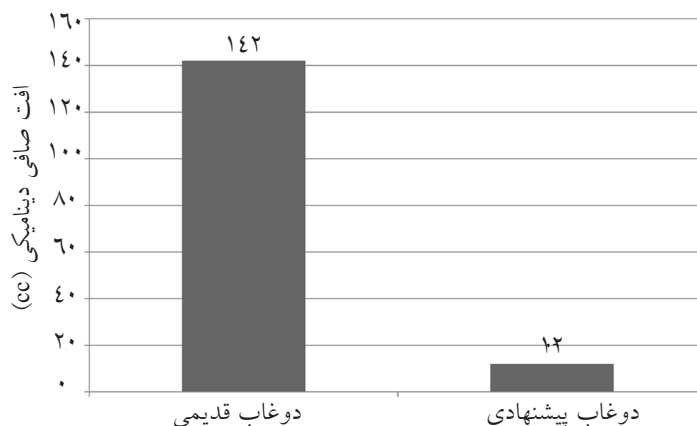
1. Extender
2. Retarder
3. Static Gel Strength



شکل ۲- زمان مقاومت ژلگی دوغاب قدیمی و دوغاب پیشنهادی

شکل ۳ زمان افت صافی دینامیکی دو نمونه دوغاب را با هم مقایسه می‌کند. هدر رفتن آب سیمان به داخل سازند زمانی اتفاق می‌افتد که فشار دوغاب سیمان از فشار سازند بیشتر باشد و این هدر رفتن آب باعث کاهش حجم نیز می‌شود. برخی از محققین معتقدند مهم‌ترین عامل جلوگیری از نفوذ گاز در سیمان، جلوگیری از هدر رفتن آب سیمان به داخل سازند است. به علاوه، دوغاب‌های با افت صافی بالا در برخی از موارد (مثل سازندهای تراوایی بالا) کاملاً هیدراته نمی‌شود و شرایط فروتعدادی را به وجود می‌آورد. اگر جلوی این خروج گرفته شود، در بین ذرات جامد سیمان فضایی برای نفوذ گاز باقی نمی‌ماند [۱، ۵-۷، ۹، ۱۳-۱۵ و ۲۰-۲۳]. همان‌گونه که در شکل ۳ مشاهده می‌شود، افت صافی دینامیکی نمونه دوغاب پیشنهادی حدود ۱۰ cc است که در محدوده دوغاب‌های بسیار مناسب می‌باشد. در حالی که نمونه دوغاب قدیمی دارای افت صافی ۱۴۰ cc است که کاملاً از نقطه نظر طراحی مردود می‌باشد.

کاهش در حجم آب که ناشی از هیدراسیون و افت صافی است، سبب کاهش در فشار تخلخل سیمان می‌شود. اگر مجموع عوامل فوق باعث افت فشار محاسبه شده سیمان قبل از پایان زمان انتقال به زیر فشار گاز زائد گردد، جریان گاز در فضای حلقوی اتفاق خواهد افتاد. بر طبق استاندارد سیمان‌کاری، اگر سیمان ژل شده نتواند فشار هیدروستاتیکی را برای مدت زمان طولانی (بیش از ۲۰ min) منتقل کند، باعث نفوذ گاز به داخل سیمان می‌گردد. فعالیت‌های آزمایشگاهی نشان می‌دهد که زله‌ای شدن سیمان می‌تواند چند دقیقه پس از ساکن شدن سیمان به وجود آید. بنابراین، طراحی دوغاب باید به گونه‌ای باشد که در تست‌های آزمایشگاهی و براساس استانداردها، تمام شرایط لازم برای جلوگیری از مهاجرت گاز را دارا باشد [۱، ۳، ۵، ۱۰-۱۱، ۱۳-۲۰]. مقاومت ژلگی نمونه دوغاب پیشنهادی طبق نمودار کمتر از ۲۰ min است که مناسب می‌باشد. در حالی که دوغاب قدیمی دارای زمان مقاومت ژلگی ۸۰ min است که از زمان لازم برای نفوذ گاز بیشتر است.



شکل ۳- افت صافی دینامیکی برای دوغاب قدیمی و دوغاب پیشنهادی

باعث به وجود آمدن کانال‌هایی در باند سیمان سازند شده و باعث نفوذ گاز می‌شود. مخصوصاً در چاه‌های افقی و مایل این خطر بالقوه می‌تواند تهدیدی بسیار مشکل ساز تلقی شود [۲۱ و ۱ و ۵ و ۲۰]. آب آزاد نمونه پیشنهادی صفر است در حالی که در دوغاب قدیمی مقدار آب آزاد اندازه‌گیری شده در حدود ۵ cc است.

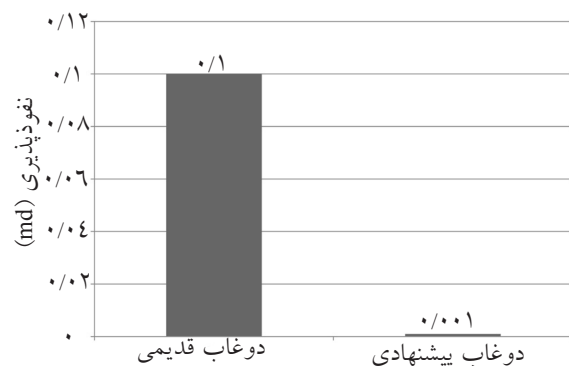
مقاومت فشاری دو نمونه سنگ سیمان پس از گذشت ۷۲ ساعت در شکل ۷ رسم شده است. مقاومت فشاری یکی از مهمترین خواص سنگ سیمان است. دوغاب سیمان باید به گونه‌ای طراحی شود که در حالت جامد، در مقابل فشارهای ناشی از سازند مقاومت کند. اگر طراحی دوغاب سیمان به گونه‌ای باشد که پس از مدتی بشکند، گاز می‌تواند به داخل این شکاف، نفوذ کرده و سیمان‌کاری چاه با مشکل روبرو می‌شود [۱ و ۲۲]. در فرمول پیشنهادی با استفاده از افزودنی‌ها، مقدار مقاومت افزایش یافته است.

نفوذپذیری و تخلخل دو نمونه دوغاب در شکل‌های ۴ و ۵ با هم مقایسه شده است. اگر طراحی دوغاب سیمان به گونه‌ای انجام شود که در آن گاز و حفره‌های هوا زیاد باشد، این دوغاب بالقوه مستعد تهاجم گاز است. یعنی در صورت تبدیل دوغاب به سنگ، به دلایل بالا بودن تراوایی، گاز در سوراخ‌ها وارد شده و پس از مدتی باعث ایجاد شکاف و درز در سنگ سیمان می‌شود [۱ و ۱۱]. در دوغاب پیشنهادی با استفاده از افزودنی‌های مناسب، مقدار نفوذپذیری و تخلخل نمونه دوغاب پیشنهادی تا 0.001 md و 0.8% کاهش یافته است که در محدوده دوغاب‌های بسیار مناسب قرار دارد. در حالی که در دوغاب قدیمی، تراوایی و تخلخل 0.1 md و 60% اندازه‌گیری شده است. لذا از نظر نفوذپذیری و تخلخل نیز نمونه دوغاب پیشنهادی بر نمونه قدیمی برتری دارد.

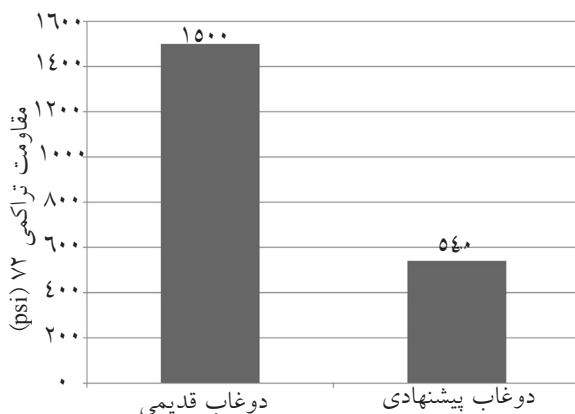
مقدار آب آزاد دو نمونه دوغاب در شکل ۶ رسم شده است. به علت عدم فرمولاسیون مناسب، آب آزاد زیاد



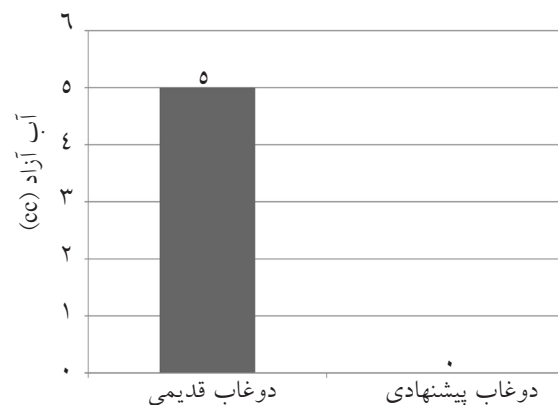
شکل ۵- تخلخل دوغاب قدیمی و دوغاب پیشنهادی



شکل ۴- نفوذپذیری دوغاب قدیمی و دوغاب پیشنهادی



شکل ۷- مقاومت تراکمی دوغاب قدیمی و دوغاب پیشنهادی



شکل ۶- نمودار مقایسه آب آزاد برای دوغاب قدیمی و دوغاب پیشنهادی

نتیجه‌گیری

نتایج حاصل از طراحی‌ها و خواص اندازه‌گیری شده را می‌توان به صورت زیر برشمرد:

۱. دوغاب قدیمی چاه انتخابی در میدان خانگیران، بر اساس استانداردهای مهاجرت گاز کاملاً مردود است. بنابراین، می‌توان گفت که علاوه بر مشکلات ناشی از حفاری، فرمول سنتی دوغاب نیز مشکل‌ساز است و باعث نفوذ گاز به داخل سیمان می‌شود. در حالی که فرمول پیشنهادی در این پژوهش که در آزمایشگاه ساخته شده است، تمام خواص مورد نیاز برای دوغاب‌های ضد مهاجرت گاز را دارا می‌باشد.

۲. مدت زمان گذار از حالت سیالیت به حالت جامد یا مدت زمان ژلگی دوغاب سیمان که مهم‌ترین عامل کنترل نفوذ گاز در دوغاب سیمان به‌شمار می‌رود در دوغاب سنتی بسیار بالاتر از استاندارد مربوط (حداکثر ۲۰ min) است (حدود ۸۰ min) و به نظر می‌رسد که اصلی‌ترین عامل مهاجرت گاز در دوغاب سنتی باشد. در حالی که در دوغاب پیشنهادی این مقدار به ۱۷ min یعنی کمتر از حد استاندارد کاهش یافته است.

۳. در مبحث کاهش نفوذپذیری و تخلخل با استفاده از افزودنی‌های مناسب موفقیت قابل توجهی در دوغاب پیشنهادی حاصل شده است. به طوری که در مقایسه با دوغاب سنتی، تخلخل به میزان ۶۰٪ و نفوذپذیری ۱۰۰۰ برابر کاهش یافته است و نمونه سنگ سیمان ساخته شده تقریباً نفوذناپذیر است.

منابع

- [1]. Erik B. N. and Guillot B., *Well Cementing*, Second edition, Schlumberger Educational Services, Texas 1990.
- [2]. Tinsley J. M., Miller E. C., Sabins F. L., and Sutton D. L.: "Study of factors causing annular gas flow following primary cementing," pp. SPE. 8257, 1979.
- [3]. Bannister C. E. et al., "Critical design parameters to prevent gas invasion during cementing operations", pp. SPE. 11982, 1983.
- [۴]. گزارشات حفاری، پیش‌بینی و تکمیل برخی از چاه‌های منطقه.
- [5]. Webster W. W. and Eikerts J. V., "Flow after cementing – field and laboratory study," pp. SPE 8259, 1979.
- [6]. Watters L. T. and Sabins F. L.: "Field evaluation of method to control gas flow following cementing," pp. SPE. 9287, 1980.

۴. مقاومت تراکمی فرمول پیشنهادی پژوهشگاه در مقایسه با فرمول سنتی به میزان ۳۰۰٪ افزایش یافته که این افزایش ناشی از استفاده از افزودنی‌های منبسط‌کننده و جامدات سبک وزن می‌باشد.

۵. از عوامل مهم در پدیده نفوذ گاز، افت صاف‌آب دوغاب سیمان است که با استفاده از مواد افزودنی بهینه در دوغاب پیشنهادی تا حدود ۱۰۰۰٪ نسبت به دوغاب سنتی کاهش داشته است.

۶. دوغاب پیشنهادی دارای مزیت آب آزاد صفر نسبت به دوغاب سنتی با ۵ cc آب آزاد است. آب آزاد زیاد علاوه بر ایجاد کانال‌های عبور گاز در سنگ سیمان به علت مصرف نشدن در فرآیند هیدراتاسیون پودر سیمان، باعث کاهش مقاومت تراکمی و افت خواص دوغاب سنتی شده است.

۷. دوغاب سنتی از نقطه نظر رئولوژیکی دارای مشکل پایین بودن نقطه واروی است که باعث ته‌نشینی جامدات در دوغاب ساکن، دوفاز شدن ستون سیمان و تغییر خواص آن می‌شود. در حالی که در دوغاب پیشنهادی، این مشکل با استفاده از افزایش‌های مناسب برطرف شده است.

۸. به نظر می‌رسد که استفاده از افزودنی‌های سیمان بی‌کیفیت، عدم دقت در انبارداری مواد، استفاده از ابزار آب‌بندی بی‌کیفیت در چاه‌های منطقه، پارامترهای طراحی نامناسب مانند طول هم‌پوشانی لوله جداری و آستری و عدم استفاده از سیال حائل مناسب بین دوغاب سیمان و گل جابه‌جا کننده، باعث بدتر شدن وضعیت چاه‌ها از نقطه نظر کیفیت سیمان‌کاری و تکمیل چاه شده است.

- [7]. Sutton D. L. and Faul R.: "Annular gas flow theory and prevention methods described," Oil & Gas J., pp. 84-112, 1984.
- [8]. Sabins F. L., Tinsley J. M., and Sutton D. L.: "Transition time of cement slurries between the fluid and set states", Society of Petroleum Engineers Journal, Vol. 22 (6), pp. 875-882, 1982.
- [9]. Rae P., Wilkins D., and Free D., "A new approach for predicting gas flow after cementing," pp. SPE/IADC 18622, 1989.
- [10]. Al-Yami A. S., Nasr-El-Din H. A. and Ahmad Al-Humaidi, "An innovative cement formula to prevent gas-migration problems in HT/HP wells," pp. SPE 120885-MS, 2009.
- [11]. Drecq P. and Parcevaux P. A.: "A single technique solves gas migration problem across a wide range of conditions," pp. SPE. 17629, 1988.
- [12]. Stewart R. B. and Schouten F. C., "Gas invasion and migration cemented annuli: Causes and Cures," pp. JADC/SPE. 14779, 1986.
- [13]. Christian W. W., Chatterji J., and Ostoot G. W., "Gas leakage in primary cementing a field study and laboratory investigation," pp. SPE. 5517, 1975.
- [14]. Cheung P. R. and Beirute R. M.: "Gas flow in cements," pp. SPE. 11207, 1982.
- [15]. Sykes R. L. and Logan J. L., "New technology in gas migration control", pp. SPE. 6653, 1987.
- [16]. Sutton D. L., Sabins F. L., and Paul R., "New evaluation for annular gas-flow potential", Oil & Gas J., pp. 109-112, 1984.
- [17]. Sepos D. J. and Cart B. W., "New quick detting cement solves shallow gas migration problems and reduces WOC time," pp. SPE. 14500, 1985.
- [18]. Gonzalo V., Aiskely B. and Alicia C., "A methodology to evaluate the gas migration in cement slurries," pp. SPE 94901-MS, 2005.
- [19]. Haijin Z., Jiansheng Q. , Aiping L., Jianlong Z., and Jiaying X., "A new method to evaluate the gas migration for cement slurries," pp. SPE. 131052-MS, 2010.
- [20]. Mohammadi Pour M. , and Moghadasi J., "New cement formulation that solves gas migration problems in iranian south pars field condition" pp. SPE. 105663-MS, 2007.
- [21]. Cheung P. R. and Myrick B. D., "Field evaluation of an impermeable cement system for controlling gas migration," pp. SPE. 11983, 1983.
- [22]. Cooke C. and Cunningham W. C., "Filtrate control a key in successful cementing practices," JPT, pp. 951-956, 1977.
- [23]. Williams D., Cheung R., Norman M., and Woodroof R., Jr., "Annular gas migration can be controlled," Oil & Gas J., pp. 146-151, 1983.
- [24]. Scott S., Jennings Adel A. Al-Ansari, Abdullah S. Al-Yami, "Gas migration after cementing greatly reduced", pp. SPE. 81414-MS, 2003.
- [25]. Bearden W. G. et al., "Control and prevention of inter-zonal flow", pp. SPE. 903, 1964.
- [26]. Carter L. G. and Evans G. W., "A study of cement – pipe bonding," pp. SPE. 764, 1964.