

Caracterización del gas calidad industria a ser comercializado

De manera preliminar la siguiente tabla muestra la composición del gas tratado que será entregado para la comercialización, se aclara que, dado que a la fecha aún no se ha iniciado el tratamiento de gas, esta corresponde a una composición teórica tomada del simulador Hysys® de lo que se espera sea el gas que se comercializará¹:

Compuesto	% molar
C1	71,61
C2	11,20
C3	5,36
i-C4	0,87
n-C4	1,13
i-C5	0,17
n-C5	0,09
n-C6	0,00
n-C7	0,00
n-C8	0,00
n-C9	0,00
n-C10	0,00
n-C11	0,00
n-C12	0,00
CO2	8,85
N2	0,69

Adicionalmente, se espera que el contenido de humedad del gas esté cercano a las 12 Lb de agua/ MMSCF y el punto de rocío (Dew point) del orden de los 45°F. Dado que el gas no va a ser endulzado no se removerá el contenido de H₂S, el cual en una caracterización realizada al gas asociado del pozo Ramiriquí 1, se tiene que es del orden de 10 ppm por colorimetría².

Nota 1. Cromatografía de gas ventas de referencia del simulador hysys®, una vez se tenga en operación el tratamiento de gas, proyectado para el mes de septiembre de 2026, se realizará cromatografía para corroborar los valores reportados.

Nota 2. Se está a la espera de cromatografía del gas según método ASTM D1945 para cuantificación de compuestos azufrados, método el cual es más confiable que el colorimétrico, dando una mejor exactitud en la medida, se prevé que este contenido de azufre disminuya considerablemente.