

GD39Mo™ Slickline

UNS N08031

GD39Mo™ ist ein Super-austenitischen rostfreier Stahl mit einem erhöhten Chrom-, Molybdän- und Stickstoffgehalt geeignet für extrem saure Gas und Öl und Bedingungen, bei denen CO₂, H₂S und Chloriden vorhanden sind, GD39Mo™ hat eine verbesserte Korrosionsbeständigkeit und Bruchfestigkeit als Klassen 6% Mo enthalten, GD39Mo™ zeichnet sich durch hervorragende Beständigkeit gegenüber Loch- und Spaltkorrosion in konzentrierten H₂S enthaltenden sauren Umgebungen, ausgezeichnete Beständigkeit gegen sowohl lokalisierter und allgemeine Korrosion und Spannungskorrosion Chlorid gekennzeichnet. GD39Mo™ hat ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit gegenüber einer Vielzahl von chemischen Medien sowohl Oxidations- und Reduktions, einschließlich Schwefelsäure, Sauer gas, Meerwasser und Salze. GD39Mo™ slicklines werden aus rasierten Stangen hergestellt und sind in durchgehenden Schweißnaht freien Längen bis zu 30.000 Fuß (9145 m). Jede GD39Mo™ Linie ist 100% NDT und inspiziert. GD39Mo™ slicklines werden auf Stahlrollen geliefert. Kundenspezifische Längen und Durchmessern erhältlich.

Chemischer Zusammensetzungsbereich (Gew.%)

	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Mn	P	S	C	PRE =% Cr + 3,3 x% Mo + 16 x% N
Mindest	30.0	26.0	6.0	1.0	0,15					
Max	32.0	28.0	7.0	1.4	0,25	2.00	0,02	0,01	<u>0,015</u>	PRE = 48,2-55,1

Physikalische Eigenschaften

Dichte	0.293 lbs./in ³	8,10 g / cm ³
Wärmeausdehnung	7,9 x 10 ⁻⁶ (32 bis 212 ° F)	14,3 x 10 ⁻⁶ (0 bis 100 ° C)
Wärmeleitfähigkeit	90,0 BTU in / ft ² . h. ° F (@ 212 ° F)	15,0 W / m. K (@ 100 ° C)

Dia.		NENN Bruchlast		NENN Gewicht	
(in.)	(Mm)	(Lbf)	(KN)	(Lbs./1,000 ft.)	(Kg / 1000 kg)
.092	2,34	1.680	7,47	23,37	34,78
.108	2,74	2244	9,98	32,21	47,93
.125	3,18	3.100	13,79	43,15	64,21

Um die Lebensdauer der GD™ Slickline zu maximieren:

- Verwenden der richtigen Größe Seilscheiben (min. Scheibendurchmesser = 120 x Draht OD) und überprüfen sie auf übermäßigen Verschleiß
- Sicherstellen, dass die Scheiben frei drehen
- Verwenden Sie stets neue Führer in der Stopfbuchse
- Vermeiden Sie die Linie Knicken
- Lagenwicklung oder glatt um den Draht auf die Windentrommel Umwickeln wird in einem verlängerten Lebensdauer / weniger Schaden und verringerte Wahrscheinlichkeit von kleinen Knicken führen
- Verhindern, dass die Linie von der Seite der Trommel Reiben, Ziehen auf dem Boden, über Wellen oder andere Geräte
- Aufrechterhaltung der natürlichen Krümmung des Drahtes aufrechtzuerhalten konstante Spannung während des Wickelns und Wieder Spooling-Operationen
- Äußerste Vorsicht beim Rütteln Operationen, check „gerüttelt“ Linien für eine mögliche Ausdehnung (reduziertes Drahtdurchmesser) oder andere Schäden
- Bei der Ausführung der ganzen Linie Loch vermeiden Sie plötzlichen Brems
- Lagern Sie Rollen auf ihren Seiten
- Die Aufrechterhaltung für jede Zeile ein Logbuch wird empfohlen
- Reinigen Sie die Linie nach jedem Gebrauch

GD™ & SUPA® sind Marken und eingetragene Marken der Zentral Wire Industries Ltd.