

## GD50™ Slickline

### UNS R30035

GD50™ (MP35N®) ist eine Nickel-Kobalt-Chrom-Molybdän-Legierung, die zeigt eine hohe Zugfestigkeit bei guter Duktilität und Zähigkeit mit ausgezeichneter Korrosionsbeständigkeit, so dass GD50™ besonders geeignet für extrem sauren Bedingungen gut. Diese Legierung besitzt eine gute Beständigkeit gegen Schwefelsäure und eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen sauren Öl und Gas Umgebungen mit H<sub>2</sub>S, CO<sub>2</sub> und HCO<sub>3</sub>. GD50™ Linien sind 100% NDT und kontrolliert und müssen eine Duktilität nach dem Test bestehen als 500 ° F auf Temperaturen so hoch ausgesetzt. GD50™ slicklines werden auf Stahlrollen geliefert. Kundenspezifische Längen und Durchmessern erhältlich.

#### Chemischer Zusammensetzungsbereich (Gew.%)

	Ni	Cr	Mo	Co	Ti	Mn	P	S	Si	C	B	Fe	PRE =% Cr + 3,3 x% Mo + 16 x% N
Mindest	33.0	19.0	9.0										
Max	37.0	21.0	10.5 BAL		1.0	0,15	<u>0,015</u>	<u>0,01</u>	0,15	0,02	<u>0,010</u>	<u>1.0</u>	PRE => 50 *

\* PRE Berechnungen befassen sich nicht mit Co-Gehalt -Korrosion Studien MP35N bestätigen würde überlegen superaustenitischen Edelstahlhüten

#### Physikalische Eigenschaften

Dichte	0.304 lbs./in <sup>3</sup>	8,43 g / cm <sup>3</sup>
Wärmeausdehnung	7,1 x 10 <sup>-6</sup> (0 bis 200 ° F)	12,8 x10 <sup>-6</sup> (0 bis 100 ° C)
Wärmeleitfähigkeit	88,0 BTU in / hr / ft <sup>2</sup> / ° F (@ 200 ° F)	12,7 W / m. K (@ 93 ° C)

Dia. (in.)	Dia. (Mm)	NENN Bruchlast (Lbf.)	NENN Bruchlast (KN)	NENN Gewicht (Lbs./1,000 ft.)	NENN Gewicht (Kg / 1000 m)
.092	2,34	1.680	7,47	24.2	10.98
.108	2,74	2244	9.98	33.4	15.15
.125	3.18	3200	14.23	44.8	20,32
.140	3.55	3500	15,56	56.2	25.49
.160	4,06	4875	21,69	73,4	33,25

MP35N® ist ein eingetragenes Warenzeichen von SPS Technologies Inc.

Um die Lebensdauer der GD™ Slickline zu maximieren:

- Verwenden der richtigen Größe Seilscheiben (Scheibendurchmesser min = 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.