

Línea de acero - Slickline - GD22™

**UNS S31803**

GD22™ es un acero inoxidable dúplex adecuado para condiciones de pozo con concentraciones medias de CO<sub>2</sub>, hasta un 35% sin presencia de H<sub>2</sub>S y hasta un 30% de cloruros donde la presión parcial de H<sub>2</sub>S es 3% máx. La estructura dúplex de GD22™ mejora la resistencia a la corrosión y la fuerza en comparación con el acero inoxidable ASTM 316. GD22™ se caracteriza por una excelente resistencia a la corrosión por picaduras y grietas, así como a la corrosión por tensión por cloruro; GD22™ también presenta una alta resistencia a la corrosión en general. Las líneas de acero GD22™ están disponibles en longitudes continuas sin soldadura de hasta 30,000 pies (9145 m). Toda línea GD22™ es 100% Ensayos No Destructivos e inspeccionado. Las líneas de acero GD™ se envían en carretes de acero. Longitudes y diámetros personalizados disponibles.

**Rango de composición química (peso %)**

	Ni	Cr	Mo	Si	N	Mn	P	S	C	PRE = %Cr + 3.3 x % Mo + 16 x %N
Mín.	4.5	21.0	2.5		0.14					
Máx.	6.5	23.0	3.5	1.0	0.20	2.0	0.03	0.020	0.03	PRE = 31.5 a 37.7

**Propiedades físicas**

Densidad	0.282 lb/in <sup>3</sup>	7.8 g / cm <sup>3</sup>
Expansión térmica	7.2 x 10 <sup>-6</sup> (32 °F a 212 °F)	13.0 x 10 <sup>-6</sup> (0 a 100 °C)
Conductividad térmica	131.7 BTU in/ft <sup>2</sup> . h. °F (@212 °F)	19.0 W/m. °K (@ 100 °C)

Diá. (in)	Diá. (mm)	Carga de rotura NOMINAL (lbf)	Carga de rotura NOMINAL (kN)	Peso NOMINAL (lb/1,000 ft)	Peso NOMINAL (kg/1000 m)
.092	2.34	1,600	7.12	22.42	33.48
.108	2.74	2,200	9.79	31.00	46.14
.125	3.18	3,000	13.34	41.53	61.80
.140	3.56	3,650	16.24	52.09	77.52
.150	3.81	4,100	18.24	59.80	88.99
.160	4.06	4,400	19.57	68.04	101.26

Para maximizar la vida útil de su línea de acero GD™:

- Use poleas del tamaño adecuado (diámetro mínimo de la polea = 120 x diámetro exterior de la línea) e inspeccione que no tengan desgaste excesivo
- Asegúrese de que las poleas giren libremente
- Use siempre guías nuevas en prensaestopas
- Evite retorcer la línea
- El enrollado en capas o enrollado suave de la línea en el carrete del malacate dará como resultado una vida útil más prolongada/menos daño y una menor probabilidad de pequeñas torceduras
- Evite que la línea roce el costado del carrete, se arrastre por el suelo, sobre ejes u otros equipos
- Mantenga la curvatura natural de la línea, mantenga una tensión constante durante las operaciones de enrollado y rebobinado
- Tenga mucho cuidado durante operaciones de sacudidas, inspeccione las líneas "sacudidos" para detectar posibles estiramientos (diámetro de alambre reducido) u otros daños
- Al pasar la línea por el pozo, evite la aplicación repentina de frenos
- Nunca guarde el carrete de lado
- Se recomienda mantener un libro de registro para cada línea
- Limpie la línea después de cada uso

GD™ & SUPA® son marcas registradas de Central Wire Industries Ltd.