

Línea de acero – Slickline - GD35Mo™

UNS N08028 W.-Nr.1.4563

GD35Mo™ es un acero inoxidable súper austenítico adecuado para condiciones de pozos con CO₂, H₂S y cloruros. GD35Mo™ se caracteriza por una muy buena resistencia a una variedad de medios corrosivos, incluyendo ambientes que contienen H₂S, cloruro y CO₂, y una resistencia excepcional al ácido fosfórico. GD35Mo™ tiene una excelente resistencia a la corrosión por picaduras, grietas e intergranular, y al agrietamiento por corrosión bajo tensión, al tiempo que exhibe buenas propiedades mecánicas. Las líneas de acero GD35Mo™ están disponibles en longitudes continuas sin soldadura de más de 30,000 pies (9,145 m). Todas las líneas GD35Mo™ son 100% Ensayos No Destructivos e inspeccionados. Las líneas de acero GD™ se envían en carretes de acero. Longitudes y diámetros personalizados disponibles.

Rango de composición química (peso %)

	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Mn	P	S	Si	C	PRE = %Cr + 3.3 x % Mo + 16 x %N
Mín.	30.0	26.0	3.0	1.0	0.04						
Máx.	32.0	28.0	4.0	1.4	0.07	2.00	0.02	0.01	0.7	0.015	PRE = 36 a 42

Propiedades físicas

Densidad	0.287 lb/in ³	8.0 g/ cm ³
Expansión térmica	8.3 x 10 ⁻⁶ /°F (68 a 200 °F)	15.0 x10 ⁻⁶ /°K (0 a 100 °C)
Conductividad térmica	83 BTU .in/ft ² . h .°F (@ 200 °F)	12.0 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/1,000 m)
.092	2.34	1,450	6.45	22.90	34.40
.108	2.74	1,970	8.76	31.55	47.17
.125	3.18	2,600	11.57	42.30	63.03

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.

Rev. Ago-13-2019 Llame al: EE.UU.: **1-800-325-5861** Reino Unido: **+44(0) 1709-37-6625** o Visite: www.centralwire.com