

Línea de acero – Slickline - GD37Mo™

UNS S31277

GD37Mo™ es un acero inoxidable súper austenítico con mayor contenido de cromo, molibdeno y nitrógeno adecuado para condiciones de pozos de petróleo y gas extremadamente ácidos con CO, H<sub>2</sub>S y cloruros presentes. GD37Mo™ se caracteriza por una excelente resistencia a la corrosión por picaduras y grietas en entornos de pozos ácidos, así como también a la corrosión localizada y general. El contenido de la aleación de GD37Mo™ resiste la corrosión en una amplia gama de medios químicos, tanto oxidantes como reductores, incluyendo el ácido sulfúrico y gas ácido. Toda línea GD37Mo™ se fabrica a partir de varilla raspada, 100% Ensayos No Destructivos y se prueba e inspecciona mecánicamente. 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.	26.0	20.5	6.5	0.5	0.3						
Máx.	28.0	23.0	8.0	1.5	0.4	3.00	0.03	0.01	0.5	0.02	PRE = 46 a 55

**Propiedades físicas**

Densidad	8.02 g/cm <sup>3</sup>	0.289 lb/in <sup>3</sup>
Expansión térmica	15.03 x10 <sup>-6</sup> (0 a 100 °C)	8.33 x 10 <sup>-6</sup> (0 a 200 °F)
Conductividad térmica	0.121 W/m. Deg K (@ 100 °C)	84.13BTUin/ft <sup>2</sup> . h. °F (@ 212 °F)

Diá.	Diá.	Carga de rotura NOMINAL	Carga de rotura NOMINAL	Peso NOMINAL	Peso NOMINAL
(in)	(mm)	(lbf)	(kN)	(lb/1,000 ft)	(kg/1000 kg)
.092	2.34	1,690	7.52	23.37	34.78
.108	2.74	2,330	10.36	32.21	47.93
.125	3.18	3,150	14.01	43.15	64.21

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

Documento de referencia - Publicación de metales especiales SMC-092