

Línea de acero – Slickline - GD31Mo™

UNS N08926

GD31Mo™ es un acero inoxidable súper austenítico con mayor cantidad de molibdeno y nitrógeno, adecuado para condiciones de pozos de petróleo y gas extremadamente ácidos con altas concentraciones de CO<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>S y cloruros. GD31Mo™ es la aleación “ir para” de CWI, caracterizada por una excelente resistencia a la corrosión por picaduras y grietas en ambientes ácidos que contienen H<sub>2</sub>S, con una excelente resistencia al agrietamiento por corrosión bajo tensión por iones de cloruro. GD31Mo™ tiene una excelente resistencia a la corrosión, en general a una amplia gama de medios químicos, tanto oxidantes como reductores, incluyendo ácido sulfúrico, gas ácido, agua de mar, sales y ácidos orgánicos. Las líneas de acero GD31Mo™ están disponibles en longitudes continuas sin soldadura de hasta 30,000 pies (9145 m). Toda línea GD31Mo™ 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	Cu	N	Mn	P	S	C	PRE = %Cr+3.3 x % Mo + 16 x %N
Mín.	24.0	20.0	6.0	0.5	0.15					
Máx.	26.0	21.0	6.8	1.0	0.25	2.00	0.03	0.005	0.02	PRE = 42-47

Propiedades físicas

Densidad	8.10 g/cm <sup>3</sup>	0.293 lb/in <sup>3</sup>
Expansión térmica	16.6 x 10 <sup>-6</sup> (0 a 100 °C)	9.2 x 10 <sup>-6</sup> (32 °F a 212 °F)
Conductividad térmica	12.9 W/m. °K (@ 100 °C)	89.0 BTU in/ft <sup>2</sup> . h . °F (@212 °F)

Diá. (in)	Diá. (mm)	Carga de rotura MÍNIMA (lbf)	Carga de rotura MÍNIMA (kN)	Peso NOMINAL (lb/1,000 ft)	Peso NOMINAL (kg/1000 m)
.092	2.34	1,620	7.21	23.37	34.78
.108	2.74	2,170	9.65	32.21	47.93
.125	3.18	2,850	12.68	43.15	64.21
.140	3.56	3,400	15.12	54.12	80.54
.150	3.81	4,020	17.88	62.13	92.44
.160	4.06	4,400	19.57	70.70	105.21

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

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](http://www.centralwire.com)