

Línea de acero – Slickline - GD316™

UNS S31600 W. -Nr. 1.4401

GD316™ es un acero inoxidable austenítico que posee buena resistencia a la corrosión en general, adecuado para condiciones de pozos con concentraciones medias de CO<sub>2</sub> (hasta 30%) y bajas concentraciones de cloruros (hasta 2.5%) sin presencia de H<sub>2</sub>S. GD316™ es una opción económica para condiciones de pozos donde el acero al carbono estaría sujeto a un ataque de corrosión. Las líneas de acero GD316™ están disponibles en longitudes continuas sin soldadura de más de 30,000 pies (9,145 m). Todas las líneas GD316™ 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	Si	N	Mn	P	S	C	PRE = %Cr + 3.3 x % Mo + 16 x %N
Mín.	10.0	16.0	2.0							
Máx.	14.5	18.0	3.0	1.0	0.06	2.0	0.045	0.010	0.06	PRE = 23 a 29

Propiedades físicas

Densidad 8.0 g/cm<sup>3</sup> 0.287 lb/in<sup>3</sup>

Expansión térmica 8.9 x 10<sup>-6</sup> (32 a 212 °F) 16.0 x 10<sup>-6</sup> (0 a 100 °C)

Conductividad térmica 113 BTU in/ft<sup>2</sup> . h . °F (@212 °F) 16.3 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)
.066	1.68	736	3.27	11.9
.072	1.83	875	3.89	14.02
.082	2.08	1,135	5.05	18.38
.092	2.34	1,430	6.36	22.89
.108	2.74	1,960	8.72	31.55
.125	3.18	2,640	11.74	42.27
.140	3.56	3,325	14.79	53.02
.150	3.81	3,800	16.90	60.86
.160	4.06	4,220	18.77	69.25

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.