



Línea de acero – Slickline - SUPA 40®

UNS S31803

SUPA 40® es un acero inoxidable dúplex adecuado para condiciones de pozos con concentraciones medias de CO₂, hasta 35% sin presencia de H₂S y hasta 30% de cloruros donde la presión parcial de H₂S es 3% máx. La estructura dúplex de SUPA 40® mejora la resistencia a la corrosión y la fuerza en comparación con el acero inoxidable ASTM 316. SUPA 40® se caracteriza por una excelente resistencia a la corrosión por picaduras y grietas, así como a la corrosión por tensión por cloruro; SUPA 40® también presenta una alta resistencia a la corrosión en general. Las líneas de acero SUPA 40® están disponibles en longitudes continuas sin soldadura de más de 30,000 pies (9,145 m). Toda línea SUPA 40® es 100% Ensayos No Destructivos e inspeccionado. Las líneas de acero SUPA® se envían en carretes de acero. Longitudes y diámetros personalizados están 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 ³	7.8 g / cm ³
Expansión térmica	7.2 x 10 ⁻⁶ (32 a 212 °F)	13.0 x 10 ⁻⁶ (0 a 100 °C)
Conductividad térmica	131.7 BTU in/ft ² · 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/1,000 m)
.092	2.34	1,600	7.33	22.42	33.48
.108	2.74	2,200	9.56	31.00	46.14
.125	3.18	3,000	12.45	41.53	61.80
.140	3.56	3,650	15.12	52.09	77.52
.150	3.81	4,100	16.68	59.80	88.99
.160	4.06	4,400	18.81	68.04	101.26

Para maximizar la vida útil de su línea de acero SUPA®:

- Use poleas del tamaño adecuado (diámetro mínimo de la polea = 120 x diámetro exterior de la línea) e inspecciónelas que no haya 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 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.

