

CWI GD™ / SUPA® Series de Línea de acero - Slickline

La familia CWI de líneas de acero GD™ - SUPA® está diseñada para aplicaciones en la industria de petróleo, gas y geotérmica. Nuestras líneas de acero se fabrican en América del Norte y el Reino Unido a partir de aleaciones diseñadas para proporcionar una línea de acero sin soldaduras y de acabado brillante continuo que funcionará en las condiciones corrosivas actuales que existen en los entornos de pozos de petróleo, gas y geotérmicos.

GD316™ (S31600) es nuestra línea de acero inoxidable austenítico adecuada para condiciones de pozos donde el CO₂ no excede el 30%, siempre que los cloruros no excedan el 2-3% sin H₂S presente.

GD22™/SUPA 40® (S31803/S32205) es nuestra línea de acero inoxidable dúplex. Tiene una excelente resistencia a altas concentraciones de cloruro (hasta 30%) y hasta 30% de concentración de CO₂ donde H₂S no excede ~ 3% de presión parcial, mientras exhibe cargas de rotura mayores que GD316™.

GD31Mo™/SUPA 75® (UNS N08926) es un acero inoxidable súper austenítico con excelente resistencia a la corrosión en general y resistencia a picaduras en ambientes agresivos que contienen altas concentraciones de CO₂, H₂S y Cl-. El mayor contenido de molibdeno de GD31Mo™ ofrece una resistencia a la corrosión y propiedades mecánicas superiores en comparación con las de GD35™.

GD35Mo™ (UNS N08028) es un acero inoxidable súper austenítico con muy buena resistencia a la corrosión en general y resistencia a las picaduras en ambientes agresivos que contienen altas concentraciones de CO₂, H₂S y Cl-. GD35Mo™ ofrece una resistencia superior a la corrosión y propiedades mecánicas superiores a las de GD316™ y GD22™.

GD50™ (R30035) es una aleación a base de cobalto que posee una buena ductilidad y resistencia a la rotura y resiste condiciones de pozos extremadamente agrias.

Rango de composición química (peso %)

Aleación	UNS	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Mn	P	S	C	Si	Otro	PREN
GD316™	S31600	10.0 - 14.5	16.0 - 18.0	2.0 - 3.0		0.06 máx.	2.0 máx.	0.045 máx.	0.01 máx.	0.06 máx.	1.0 máx.		23 - 29
GD22™	SUPA40® S31803	4.5 - 6.5	21 - 23	2.5 - 3.5		0.14 - 0.20	2.0 máx.	0.03 máx.	0.02 máx.	0.03 máx.	1.0 máx.		32 - 38
GD31Mo™	SUPA75® N08926	24.0 - 26.0	20.0 - 21.0	6.0 - 6.8	0.5 - 1.0	0.15 - 0.25	2.0 máx.	0.03 máx.	0.005 máx.	0.02 máx.			42 - 47
GD35Mo™	N08028	30.0 - 32.0	26.0 - 28.0	3.0 - 4.0	1.0 - 1.4	0.04 - 0.07	2.0 máx.	0.02 máx.	0.01 máx.	0.015 máx.	0.7 máx.		37 - 42
*GD50™	R30035	33.0 - 37.0	19.0 - 21.0	9.0 - 10.5			0.15 máx.	0.015 máx.	0.01 máx.	0.02 máx.	0.15 máx.	Ti-1.0 Bal. - Co	56+

PRE = %Cr + 3.3 x % Mo + 16 x %N

*GD50™ contiene ~30% Cobalto que el cálculo PRE no considera

Diámetros (in) / Peso por 1000 pies (lb)

Aleación	UNS	0.092 in	0.108 in	0.125 in	0.140 in	0.160 in
GD316™	S31600	22.89	31.55	42.27	53.02	69.25
GD22™	SUPA40® S31803	22.50	31.00	41.53	52.09	68.04
SUPA®-GD100™	SUPA®-GD100™ S32760	22.6	31.1	41.7	52.3	68.3
GD31Mo™	SUPA75® N08926	23.37	32.21	43.15	54.12	70.70
GD35Mo™	N08028	22.9	31.55	42.30		
GD50™	R30035	24.20	33.40	44.80	56.20	73.40

Carga de rotura nominal en lb (kN) por diámetro

Rev. Ene.-19-2022

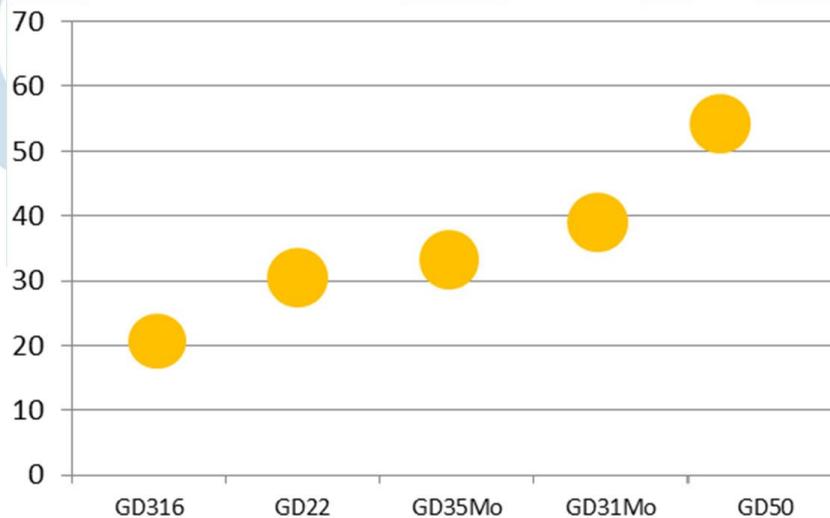
Aleación	UNS	0.092 in (2.33 mm)	0.108 in (2.74 mm)	0.125 in (3.18 mm)	0.140 in (3.56 mm)	0.160 in (4.06 mm)
GD316™	S31600	1,430 lb 6.36 kN	1,960 lb 8.72 kN	2,640 lb 11.74 kN	3,325 lb 14.79 kN	4,220 lb 18.77 kN
GD22™	S31803	1,600 lb 7.12 kN	2,200 lb 9.79 kN	3,000 lb 13.35 kN	3,650 lb 16.24 kN	4,500 lb 20.02 kN
SUPA40®	S31803	1,600 lb 7.12 kN	2,200 lb 9.79 kN	3,000 lb 13.35 kN	3,650 lb 16.24 kN	4,500 lb 20.02 kN
SUPA®-GD100™	S32760	1,629 lb 7.25 kN	2,200 lb 9.78 kN	3,000 lb 13.35 kN		
GD31Mo™ (**)	N08926	1,620 lb 6.90 kN	2,170 lb 9.65 kN	2,850 lb 12.68 kN	3,400 lb 15.12 kN	4,400 lb 19.57 kN
SUPA75® (**)	N08926	1,620 lb 6.90 kN	2,170 lb 9.65 kN	2,850 lb 12.68 kN	3,400 lb 15.12 kN	4,400 lb 19.57 kN
GD35Mo™	N08028	1,450 lb 6.45 kN	1,970 lb 8.76 kN	2,600 lb 11.57 kN		
GD50™ ()	R30035	1,680 lb 7.47 kN	2,244 lb 9.98 kN	3,200 lb 14.23 kN	3,500 lb 15.56 kN	4,875 lb 21.69 kN

No contienen soldaduras. Longitudes y diámetros personalizados disponibles. *excluye diámetros de 0.140" y 0.160" de GD50 **Cargas mínimas de rotura

Software para selección de materiales

Al utilizar lo último en herramientas integrales de selección de materiales y complementar con acceso a un conjunto de experiencia y conocimientos, CWI puede brindar recomendaciones y orientación sobre la línea de acero GD™/SUPA® que se adapta mejor a su proyecto.

Comparaciones de números PRE



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

- Use poleas del tamaño adecuado (diámetro mínimo de la polea = 120 x diámetro exterior de la línea) e inspecciónelas en busca de 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 carrete
- Limpie la línea después de cada uso

GD™ & SUPA® son marcas registradas de Central Wire Industries Ltd.