

Línea de acero – Slickline - GD39Mo™

UNS N08031

GD39Mo™ 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; GD39Mo™ ha mejorado la resistencia a la corrosión y rotura comparado con las calidades que contienen 6% Mo. GD39Mo™ se caracteriza por una excelente resistencia a la corrosión por picaduras y grietas en ambientes ácidos concentrados que contienen H<sub>2</sub>S, excelente resistencia a la corrosión localizada y general, y a la corrosión por tensión de cloruro. GD39Mo™ tiene una excelente resistencia a la corrosión a una amplia gama de medios químicos, tanto oxidantes como reductores, incluyendo ácido sulfúrico, gas ácido, agua de mar y sales. Las líneas de acero GD39Mo™ se fabrican a partir de varillas raspadas y están disponibles en longitudes continuas sin soldadura de hasta 30,000 pies (9,145 m). Toda línea GD39Mo™ es 100% Ensayos No Destructivos e inspeccionado. Las líneas de acero GD39Mo™ 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.	30.0	26.0	6.0	1.0	0.15					
Máx.	32.0	28.0	7.0	1.4	0.25	2,00	0.02	0.01	0.015	PRE = 48.2 a 55.1

Propiedades físicas

Densidad	0.293 lb/in <sup>3</sup>	8.10 g/cm <sup>3</sup>
Expansión térmica	7.9 x 10 <sup>-6</sup> (32 a 212 °F)	14.3 x 10 <sup>-6</sup> (0 a 100 °C)
Conductividad térmica	90.0 BTU in/ft <sup>2</sup> . h . °F (@212 °F)	15.0 W/m. K (@ 100 °C)

Diá.	Diá.	Carga de rotura NOMINAL	Carga de rotura NOMINAL	Peso NOMINAL	Peso NOMINAL
(in)	(mm)	(lbf)	(kN)	(lb/1,000 ft)	(kg/1,000 kg)
.092	2.34	1,680	7.47	23.37	34.78
.108	2.74	2,244	9.98	32.21	47.93
.125	3.18	3,100	13.79	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

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)