

## GD31Mo™ Slickline

### UNS N08926

GD31Mo™ ist ein super austenitischen Edelstahl mit erhöhter Molybdän und geeignetem Stickstoff für extrem saure Gas und Öl auch Bedingungen mit hohen Konzentrationen von CO<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>S und Chloride. GD31Mo™ ist CWI „go to“ Legierung, durch eine hervorragende Beständigkeit gekennzeichnet Loch- und Spaltkorrosion in H<sub>2</sub>S enthaltenden sauren Umgebungen mit hervorragender Beständigkeit gegen Chloridionen Spannungsrisskorrosion. GD31Mo™ hat ausgezeichnete allgemeine Korrosionsbeständigkeit gegenüber einer Vielzahl von chemischen Medien sowohl Oxidations- und Reduktions, einschließlich Schwefelsäure, Sauer gas, Seewasser-, Salze und organische Säuren. GD31Mo™ slicklines ist in kontinuierlichen Schweiß freie Längen von bis zu 30.000 Fuß (9145 m). Jede GD31Mo™ Linie ist 100% NDT und inspiziert. GD™ slicklines werden auf Stahlrollen geliefert. Kundenspezifische Längen und Durchmesser erhältlich.

#### Chemischer Zusammensetzungsbereich (Gew.%)

	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Mn	P	S	C	PRE =% Cr + 3,3 x% Mo + 16 x% N
Mindest	24.0	20,0	6.0	0,5	0,15					
Max	26.0	21.0	6.8	1.0	0,25	2.00	0,03	<u>0,005</u>	0,02	PRE = 42-47

#### Physikalische Eigenschaften

Dichte	8,10 g / cm <sup>3</sup>	0.293 lbs./in <sup>3</sup>
Wärmeausdehnung	16,6 x 10 <sup>-6</sup> (0 bis 100 ° C)	9,2 x 10 <sup>-6</sup> (32 ° F bis 212 ° F)
Wärmeleitfähigkeit	12,9 W / m. ° K (bei 100 ° C)	89,0 BTU in / ft. h. ° F (@ 212 ° F)

Dia.	Dia.	MINIMUM	MINIMUM	NENN	NENN
(in.)	(Mm)	Bruchlast	Bruchlast	Gewicht	Gewicht
		(Lbf)	(KN)	(Lbs./1,000 ft.)	(Kg / 1000 m)
.092	2,34	1.620	7,21	23,37	34,78
.108	2,74	2170	9,65	32,21	47,93
.125	3,18	2850	12,68	43,15	64,21
.140	3,56	3.400	15,12	54,12	80,54
.150	3,81	4020	17,88	62,13	92,44
.160	4,06	4.400	19,57	70,70	105,21

Um die Lebensdauer der GD™ Slickline zu maximieren:

- Verwenden der richtigen Größe Seilscheiben (min. Scheibendurchmesser = 120 x Draht OD) und überprüfen sie auf übermäßigen Verschleiß
- Sicherstellen, dass die Scheiben frei drehen
- Verwenden Sie stets neue Führer in der Stopfbuchse
- Vermeiden Sie die Linie Knicken
- Lagenwicklung oder glatt um den Draht auf die Windentrommel Umwickeln wird in einem verlängerten Lebensdauer / weniger Schaden und verringerte Wahrscheinlichkeit von kleinen Knicken führen
- Verhindern, dass die Linie von der Seite der Trommel Reiben, Ziehen auf dem Boden, über Wellen oder andere Geräte
- Aufrechterhaltung der natürlichen Krümmung des Drahtes aufrechtzuerhalten konstante Spannung während des Wickelns und Wieder Spooling-Operationen
- Äußerste Vorsicht beim Rütteln Operationen, check „gerüttelt“ Linien für eine mögliche Ausdehnung (reduziertes Drahtdurchmesser) oder andere Schäden
- Bei der Ausführung der ganzen Linie Loch vermeiden Sie plötzlichen Brems
- Lagern Sie Rollen auf ihren Seiten
- Die Aufrechterhaltung für jede Zeile ein Logbuch wird empfohlen
- Reinigen Sie die Linie nach jedem Gebrauch

GD™ & SUPA® sind Marken und eingetragene Marken der Zentral Wire Industries Ltd.