

## GD35Mo™ Slickline

UNS N08028 W.-Nr.1.4563

GD35Mo™ ist ein super austenitischen Edelstahl geeignet für Bohrlochbedingungen mit CO<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>S und Chloride. GD35Mo™ zeichnet sich durch sehr gute Beständigkeit gegenüber einer Vielzahl von korrosiven Medien wie H<sub>2</sub>S, CO<sub>2</sub> und Chlorid enthaltenden Umgebungen und außergewöhnliche Beständigkeit gegenüber Phosphorsäure gekennzeichnet. GD35Mo™ hat eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Loch-, Spalt- und interkristalline Korrosion und Spannungsrisskorrosion, während gute mechanische Eigenschaften aufweist. GD35Mo™ slicklines sind in kontinuierlichen Schweiß freien Längen bis zu 30.000 Fuß (9145 m). Alle GD35Mo™ Linien sind 100% NDT und inspiziert. GD™ slicklines werden auf Stahlrollen geliefert. Kundenspezifische Längen und Durchmessern erhältlich.

### Chemischer Zusammensetzungsbereich (Gew.%)

	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Mn	P	S	Si	C	PRE =% Cr + 3,3 x% Mo + 16 x% N
Mindest	30.0	26.0	3.0	1.0	0,04						
Max	32.0	28.0	4.0	1.4	0,07	2.00	0,02	0,01	0,7	<u>0,015</u>	PRE = 36 bis 42

### Physikalische Eigenschaften

Dichte	0.287 lbs./in <sup>3</sup>	8,0 g / cm <sup>3</sup>
Wärmeausdehnung	8,3 x 10 <sup>-6</sup> / ° F (68 bis 200 ° F)	15,0 x10 <sup>-6</sup> / ° K (0 bis 100 ° C)
Wärmeleitfähigkeit	83 BTU .in / ft <sup>2</sup> . h. ° F (@ 200 ° F)	12,0 W / m. ° K (bei 100 ° C)

Dia.		NENN Bruchlast		NENN Gewicht	
(in.)	(Mm)	(Lbf)	(KN)	(Lbs./1,000 ft.)	(Kg / 1000 m)
.092	2,34	1.450	6,45	22,90	34,40
.108	2,74	1.970	8,76	31,55	47,17
.125	3,18	2.600	11,57	42,30	63,03

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.