

## GD37Mo™ Slickline

UNS S31277

GD37Mo™ ist ein super austenitischen Edelstahl mit erhöhter Chrom, Molybdän und Stickstoffgehalt geeignet für extrem saure Gas und Öl auch Bedingungen mit CO<sub>2</sub>, H<sub>2</sub>S und Chloriden vorhanden. GD37Mo™ zeichnet sich durch hervorragende Beständigkeit gegenüber Loch- und Spaltkorrosion in sauren Umgebungen gut, sowie Beständigkeit sowohl lokalisierter und allgemeiner Korrosion aus. Der Legierungsgehalt von GD37Mo™ Resists Korrosion in einem weiten Bereich von chemischen Medien sowohl Oxidations- und Reduktions, einschließlich Schwefelsäure, Sauergas. Jeder GD37Mo™ Linie von rasierten Stangen gefertigt, 100% NDT und mechanisch getestet und geprüft. GD™ slicklines werden auf Stahlrollen geliefert. Kundenspezifische Längen und Durchmesser erhältlich.

### Chemischer Zusammensetzungsbereich (Gew.%)

	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Mn	P	S	Si	C	PRE =% Cr + 3,3 x% Mo + 16 x% N
Mindest.	26.0	20.5	6.5	0.5	0,3						
<b>Max.</b>	<b>28.0</b>	<b>23.0</b>	8.0	1.5	0,4	<b>3,00</b>	<b>0,03</b>	<b>0,01</b>	0,5	<b>0,02</b>	PRE = 46-55

### Physikalische Eigenschaften

Dichte 8,02 g / cm<sup>3</sup> 0.289 lbs./in<sup>3</sup>

Wärmeausdehnung 15.03 x10<sup>-6</sup> (0 bis 100 ° C) 8,33 x 10<sup>-6</sup> (0 bis 200 ° F)

Wärmeleitfähigkeit 0,121 W / m. Deg K (@ 100 ° C) 84.13BTU in / ft<sup>2</sup>. h. ° F (@ 212 ° F)

Dia. (in.)	Dia. (Mm)	NENN	NENN	NENN	NENN
		Bruchlast (Lbf)	Bruchlast (kN)	Gewicht (Lbs./1,000 ft.)	Gewicht (Kg / 1000 kg)
.092	2,34	1690	7,52	23,37	34,78
.108	2,74	2330	10,36	32,21	47,93
.125	3.18	3150	14,01	43,15	64.21

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

Referenzdokument - Special Metals Veröffentlichung SMC-092

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