



SUPA 75® Slickline

UNS N08926

SUPA 75® ist ein super austenitischen Edelstahl mit erhöhter Molybdän und Stickstoff geeignet für extrem saure Gas und Öl auch Bedingungen mit CO₂, H₂S und Chloride vorhanden. SUPA 75® sich durch eine sehr hohe Beständigkeit gegenüber Loch- und Spaltkorrosion in H₂S enthaltenden sauren Umgebungen mit hervorragender Beständigkeit gegen Chloridionen Spannungsrißkorrosion gekennzeichnet. SUPA 75® hat ausgezeichnete allgemeine Korrosionsbeständigkeit gegenüber einer Vielzahl von chemischen Medien sowohl Oxidations- und Reduktions, einschließlich Schwefelsäure, Sauer gas, Seewasser-, Salze und organische Säuren. SUPA 75® slicklines sind in kontinuierlichen Schweiß freien Längen von bis zu 30.000 Fuß (9145 m). Jede SUPA 75® Linie ist 100% NDT und inspiziert. SUPA® slicklines werden auf Stahlrollen geliefert. Kundenspezifische Längen und Durchmessern 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 ³	0.293 lbs./in ³
Wärmeausdehnung	9,2 x 10 ⁻⁶ (32 bis 212 ° F)	16,6 x 10 ⁻⁶ (0 bis 100 ° C)
Wärmeleitfähigkeit	89,0 BTU in / ft ² . h. ° F (@ 212 ° F)	12,9 W / m. ° K (bei 100 ° C)

Dia. (in.)	Dia. (Mm)	MINIMUM	MINIMUM	NENN	NENN
		Bruchlast (Lbf)	Bruchlast (KN)	Gewicht (Lbs./1,000 ft.)	Gewicht (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 Ihres SUPA® 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.