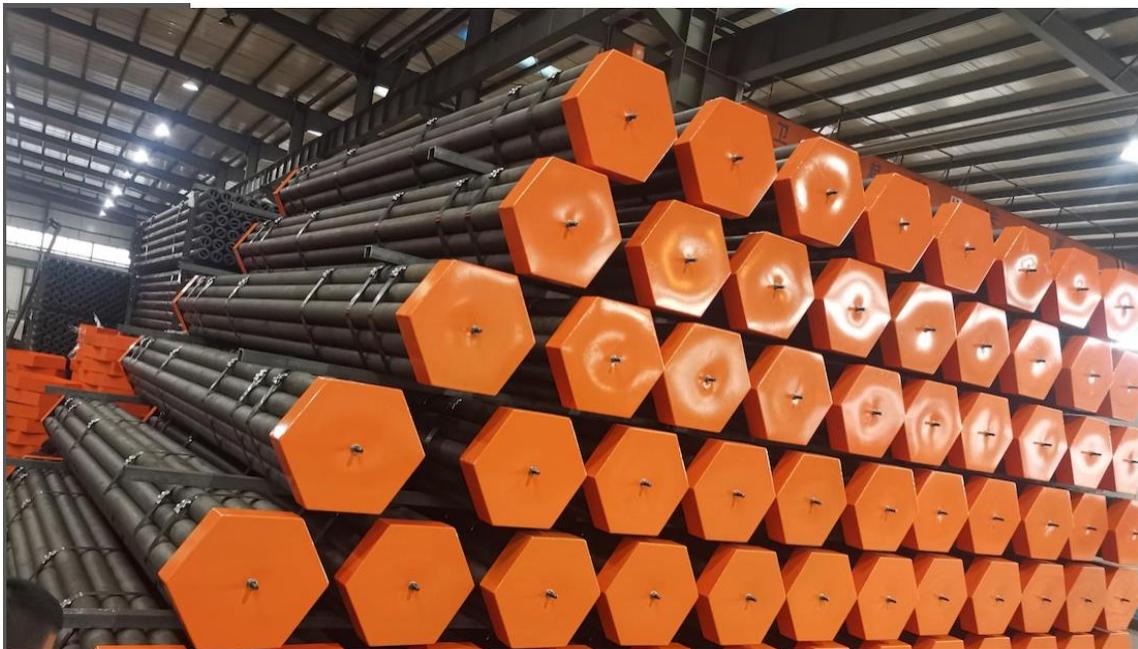
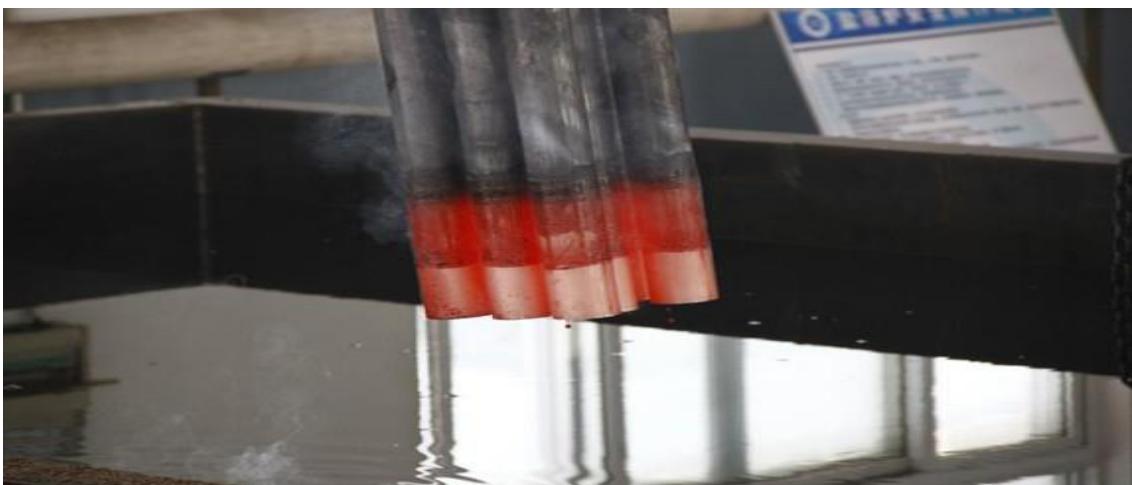


## FICHAS TÉCNICAS DE TUBOS DE PERFORACIÓN



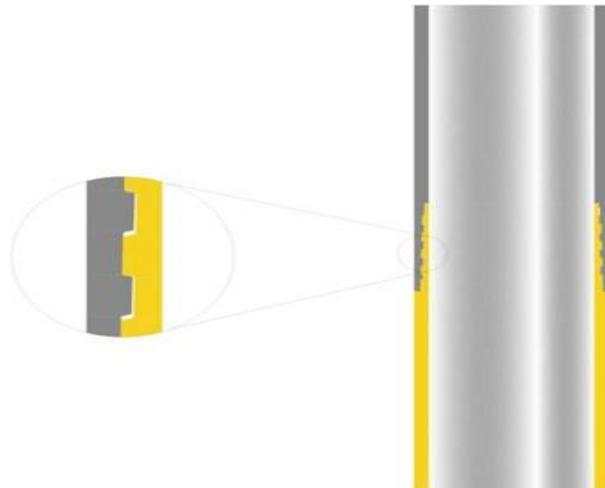
JINSHI FABRICA TUBERIA CON VARIOS TIPOS DE ROSCAS PARA SATISFACER SUS NECESIDADES DE PERFORACION. YA SEA QUE NECESITE ROSCA **Q** PARA PROFUNDIDADES ESTANDAR O **RQ** PARA POZOS PROFUNDOS. ROSCA **HD** PARA DIAMETRO ANCHO O **WJ** PARA PERFORACION CONVENCIONAL.

| DESCRIPCIÓN | DE (mm) | DI (mm) | PASO (pulg) | LONGITUD PIN (mm) | PESO (kg/3m) |
|-------------|---------|---------|-------------|-------------------|--------------|
| <b>BQ</b>   | 55.60   | 46.10   | 3.0         | 44.45             | 18.00        |
| <b>NQ</b>   | 69.90   | 60.30   | 3.0         | 44.45             | 23.40        |
| <b>HQ</b>   | 88.90   | 77.80   | 3.0         | 44.45             | 34.50        |
| <b>PQ</b>   | 114.30  | 101.60  | 2.5         | 63.50             | 52.20        |
| <b>PW</b>   | 139.70  | 127.00  | 4.0         | 82.55             | 64.30        |



LA TUBERIA DE PERFORACION MODERNA ESTA BASADA EN EL SISTEMA Q , LA CUAL ELIMINA LA NECESIDAD DE CONTAR CON EXTREMOS DE MAYOR SECCION, PRESENTE EN EL SISTEMA CONVENCIONAL. DE ESTA MANERA SE OBTIENE UNA TUBERIA DE MAYOR VERSATILIDAD Y RENDIMIENTO. Y ESTA TUBERIA ES UN ESTANDAR A NIVEL MUNDIAL.

### PERFIL DE ROSCA



### PROPIEDADES MECÁNICAS

|                                |  |
|--------------------------------|--|
| <b>MATERIA PRIMA</b>           | TUBOS DE PRECISIÓN, SIN COSTURA CON ACERO DE ALTA ALEACIÓN MATERIAL 30CrMo ASTM 4130 |
| <b>LÍMITE ELÁSTICO</b>         | >780 MPa   |
| <b>RESISTENCIA DE TRACCIÓN</b> | >590 MPa   |

### ESPECIFICACIONES DE LA ROSCA

|                                |   |
|--------------------------------|---|
| <b>DUREZA DE LA ROSCA</b>      | TRATAMIENTO TÉRMICO TEMPLE Y REVENIDO   |
| <b>TRATAMIENTO TÉRMICO</b>     | AMBOS EXTREMOS SON TRATADOS TÉRMICAMENTE (TEMPLE Y REVENIDO), PREVIO AL ROSCADA ( 20 MM APROX.) |
| <b>TRATAMIENTO DE LA ROSCA</b> | APLICACIÓN DE ACEITE PROTECTOR QUE REDUCE LA FORMACIÓN DE CORROSIÓN                             |

| CLASIFICACIONES DE VARILLAS WIRELINE |                       |                 |            |                   |
|--------------------------------------|-----------------------|-----------------|------------|-------------------|
| TAMAÑO                               | PROFUNDIDAD ALCANZADA | TORQUE ENROSQUE | TORQUE MAX | TENSION DE ROTURA |
| <b>BQ</b>                            | 1200 m *              | 399 Nm **       | 1188 Nm ** | 297 KN            |
| <b>NQ</b>                            | 1200 m *              | 684 Nm **       | 3420 Nm ** | 387 KN            |
| <b>HQ</b>                            | 1200 m *              | 1045 Nm **      | 4085 Nm ** | 504 KN            |
| <b>PQ</b>                            | 1200 m *              | 1140 Nm **      | 4655 Nm ** | 585 KN            |

\* CORRESPONDE A LA PROFUNDIDAD NOMINAL MAXIMA QUE PUEDE ALCANZAR LA TUBERIA DE PERFORACION EN FUNCION DE LA LINEA DE PERFORACION Y MODELO DE TUBERIA SELECCIONADO.

EN CONDICIONES DE MONTAJE Y ALINEAMIENTO DE MAQUINARIA Y PARAMETROS OPERATIVOS CORRECTOS DEPENDERA DE LAS CONDICIONES DEL TERRENO.

\*\* SIRVE COMO RESTRICCION PARA EL TORQUE QUE TRASMITE LA TUBERIA A LO LARGO DE LA SONDA DE PERFORACION, ADICIONALMENTE COMO REFERENCIA PARA LOS TORQUES MAXIMOS DE AJUSTES EN LAS UNIONES DE LA TUBERIA A LO LARGO DE LA SONDA DE PERFORACION

| EMPAQUE ESTANDAR JINSHI |  |
|-------------------------|--|
| <b>BQ</b>               | PAQUETE DE TUBOS CON <b>50</b> UNIDADES TAPA DE ACERO CUADRADO |
| <b>NQ</b>               | PAQUETE DE TUBOS CON <b>48</b> UNIDADES TAPA DE ACERO CUADRADO |
| <b>HQ</b>               | PAQUETE DE TUBOS CON <b>25</b> UNIDADES TAPA DE ACERO CUADRADO |
| <b>PQ</b>               | PAQUETE DE TUBOS CON <b>16</b> UNIDADES TAPA DE ACERO CUADRADO |
| <b>PW</b>               | PAQUETE DE TUBOS CON <b>12</b> UNIDADES TAPA DE ACERO CUADRADO |

## CERTIFICADO TÉCNICO

El presente certificado tiene por finalidad informar a los clientes interesados en conocer más profundamente sobre el proceso de fabricación de las tuberías de JINSHI. Los temas abordados son la procedencia de los tubos de acero utilizados como materia prima y la planta en la cual se hace el tratamiento térmico, el mecanizado, el embalaje y el almacenamiento de las tuberías de JINSHI.

### LA MATERIA PRIMA

La materia prima para la fabricación de las tuberías de JINSHI son tubos de acero aleado de alta resistencia. La planta de fabricación de los tubos está ubicada en CHINA, la ciudad SHANGHAI, Cabe mencionar que el departamento de ingeniería de JINSHI evaluó los tubos de diversos proveedores y calificó a éste proveedor como el mejor en su género.

Una de las razones que influyó en la decisión final del departamento de ingeniería de JINSHI fue que éste proveedor fue la fábrica de acero más grande y calificada de CHINA, JINSHI puede probar la procedencia de los tubos de acero utilizados en cada lote de fabricación mediante un certificado de análisis hecho por el fabricante.

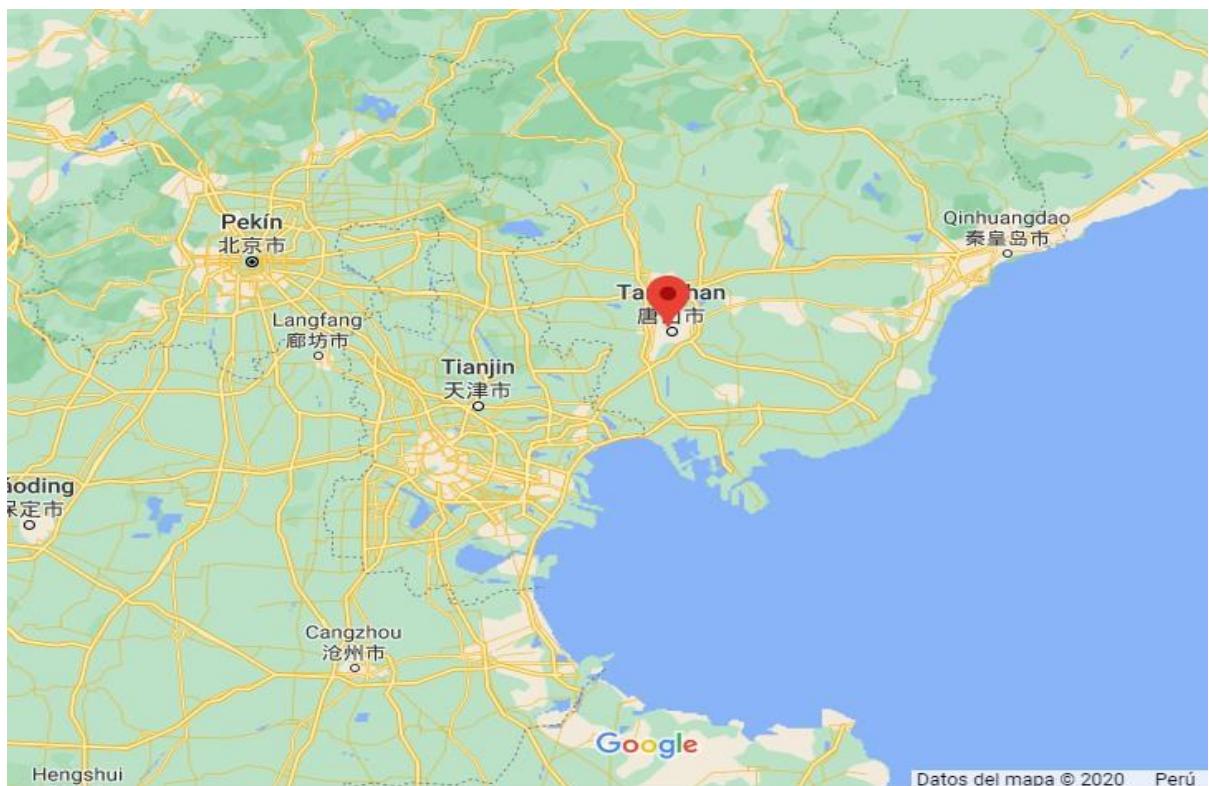
## EL PROCESO DE FABRICACION

Las tuberías de JINSHI son fabricadas en dos grandes etapas : el tratamiento térmico y el mecanizado, el control de calidad de las tuberías es esencial en cada etapa del proceso.

El tratamiento térmico comprende las actividades de : corte a medida, el tratamiento térmico propiamente dicho (mínimo 9 pulgadas de cada extremidad) y el enderezamiento. La planta que realiza ésta etapa del proceso de fabricación está instalada en el parque industrial HANCHENG , TANGSHAN, CHINA y es operada por personal que posee más de 20 años de experiencia en el rubro.

El mecanizado, segunda y última etapa crucial del proceso de fabricación, es realizado en la misma planta,

El mapa mostrado a continuación ilustra la ciudad en la cual las tuberías pasan por las 3 transformaciones principales.



Todos los diámetros y longitudes de las tuberías JINSHI son fabricadas bajo el mismo proceso de fabricación.

Quedo a su disposición por cualquier consulta o pregunta adicional.

Registration No.: 07621S3058ROM



## ESTABLISHED OCCUPATIONAL HEALTH AND SAFETY MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE

The certificate information is available on the CNCA of the official website ([www.cnca.gov.cn](http://www.cnca.gov.cn))

This is to certify that the established occupational health and safety management system of

JINSHI DRILLTECH CO., LTD.

Uniform Code of Social Credit: 9113020061086217N

Reg Add: Zaoshenzhuang Village, Hancheng Town, Lubei District, Tangshan

Business Add: Zaoshenzhuang Village, Hancheng Town, Lubei District, Tangshan, Hebei

Which is in conformity with  
**GB/T 45001-2020/ISO45001:2018**

This certificate covers the following scope of

Design and production of diamond drill bits, reamers, drill pipes,  
drilling tools, drilling rigs and auxiliary tools  
and its relative established occupational health and safety management activity

This certificate will not remain valid unless and until the certified customers accepts at least once surveillance audit annually within the validity period of the certificate. Please login into [www.zrxbj.com](http://www.zrxbj.com) for this certificate's validity status.

Issue Date: 09. 23. 2021

Expiration Date: 09. 22. 2024

Beijing ZhongRunXing Certification Co., Ltd.  
No. 801 Office No. 3 Building No. 12 Tu Cheng Road East,  
He ping Street Chaoyang District, Beijing

Issued by:



证书查询



