

Procedimiento de Inspección y Reparación para GEOCONN, GEOCONN-AB & GEOCONN-TS

(Rev.1) (1) El rango de inspección de campo de la longitud de Lcpm se agregó en la sección 7.

1. Los tubos deben ser colocados sobre el caballete de inspección con suficiente espacio a fin de poder rotar los tubos y permitir adecuadamente las labores de limpieza e inspección.
2. Los protectores de pin y de box deben ser removidos en cada extremo y limpiados cuidadosamente a fin de eliminar la grasa de almacenamiento y polvo.
 - 2.1 Remover protectores. En el caso de que sea necesario utilizar una llave de mano, favor proceder con sumo cuidado a fin de evitar que las mordazas de la llave no entren en contacto con los hilos de la rosca.
 - 2.2 Soplar con aire el diámetro interno del tubo (desde box hasta pin) a fin de remover completamente cualquier sucio y oxido superficial presente.
 - 2.3 Limpiar las conexiones usando uno de los siguientes métodos:
 - a) Cepillo no metálico y solvente para limpieza
 - b) Limpieza a vapor con agua y solvente para limpieza
 - c) Cepillo rotativo de cerdas no metálicas con agua a presión y solvente para limpieza
 - 2.4 Secar las roscas y limpiar o soplar hacia fuera el solvente de limpieza y agua que pueda estar presente en los hilos de la rosca.
 - 2.5 Limpiar los protectores y reemplazar cualquier protector que pueda haberse dañado.
3. Inspección de rosca
 - 3.1 Imperfección en toda la longitud de la cresta del pin

Los hilos en la zona de la cresta deben estar libres de rebaba, cortes, daños, abolladuras, engranaje o cualquier otra imperfección que pueda interrumpir la continuidad de los hilos.

En el caso de observar rebaba en el primer hilo del pin, este puede ser removido con una lima o con un paño sin fibras.

Rasguños menores, descoloración y pitting muy leve así como también escalonamiento en el relieve son aceptables provisto que la superficie no sobresalga del perfil original de los flancos o crestas. En el evento de que el hilo presente una leve imperfección o descoloración, esta puede ser reparada a mano usando una lima fina o paño sin fibras.
 - 3.2 Imperfecciones en los hilos imperfectos en el área del pin son aceptables excepto cuando estos sobresalen de los flancos. Sobresaltos menores en la cresta son aceptables.

3.3 Defectos en la rosca de la caja (Box) deben ser rechazados debido a la dificultad de reparación manual. El acople puede ser reemplazado.

La forma de la caja (acople) es diferente entre la rosca GEOCONN y la rosca GEOCONN-TS, como se muestra a continuación. La caja GEOCONN-TS (acople) tiene el hombro interno de torque en el centro de la caja.



Figura-1. Coupling (Box) de GEOCONN y GEOCONN-AB

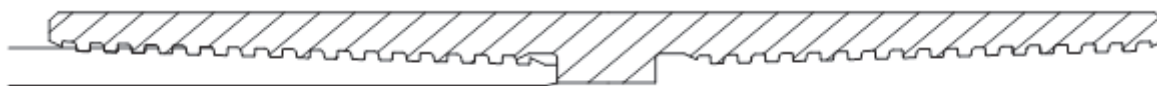


Figura-2. Coupling (Box) de GEOCONN-TS

3.4 Aplastamiento en el Pin o Box (No se permite tanto en el Pin como el Box.)

3.5 Tubing usado – desgaste o engranaje

- Revisar distorsión de los hilos con calibre de perfil de hilo (calibre tipo peine).
- Engranaje menor puede ser reparado a mano con una lima fina o paño sin hilos.

4. Inspección Visual del extremo Pin

4.1 Pin

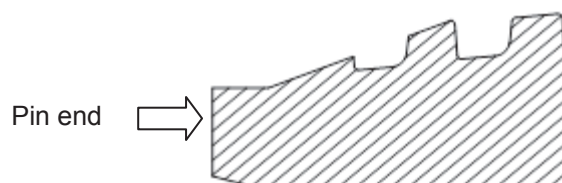
El pin de la rosca GEOCONN y el pin de la rosca GEOCONN-TS son idénticos

4.2 El extremo del Pin debe ser examinado visualmente.

El extremo del Pin tiene un rol muy importante no solamente como hombro de torque, también hace función de sello metal

4.3 El Pin debe estar libre de cualquier imperfección y daño que sobresalga del contorno original de la superficie.

4.4 No se permite rebaba en la totalidad de la circunferencia.



5. Antes de volver a colocar los protectores de rosca sobre los extremos del tubo después de la inspección visual, se debe remover cualquier polvo o partícula externa que se pueda encontrar en los protectores.

Todos los protectores que se encuentren dañados deben ser reemplazados. Los hilos de las roscas deben ser re-engrasados con la grasa adecuada.

Asegurarse de que la totalidad de los hilos estén cubiertos con grasa.

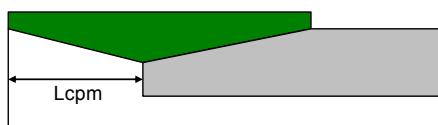
6. En el evento de que se encuentren roscas que no puedan ser reparadas estas deben ser identificadas claramente. En el caso que el acople muestre un daño no reparable, este debe ser removido y se debe instalar un acople nuevo.

7. Inspección de longitud de Lcpm

Cuando sea necesaria la inspección de longitud de Lcpm, se aplicará el rango de inspección de campo según lo siguiente:

Tabla-1 Rango de inspección de campo de Lcpm

OD	Lcpm (pulgadas)	
	Min	Max
4-1/2"	3.934	4.142
5"	4.012	4.217
5-1/2"	4.075	4.278
6-5/8"	4.262	4.461
7"	4.450	4.648
7-5/8"	4.638	4.834
8-5/8" a 13-3/8"	4.763	4.958
16" a 20"	4.863	5.050



*Se recomienda lo siguiente para la inspección de longitud de Lcpm:

- (1) Un acople ensamblado en el extremo de campo y una cara del pin ensamblada en el "mill end" deben ser limpiadas completamente para obtener una longitud de Lcpm estable.
- (2) Cuando el compuesto de grasa de rosca o el compuesto de grasa de almacenamiento no se limpian completamente, la lectura de longitud de Lcpm puede no ser correcta.

Metal One

(3) Se utilizará un medidor de profundidad con un brazo de extensión a través de la cara del acople.



Foto.: Ejemplo de un medidor de profundidad con un brazo de extensión