



KOPR-KOTE®

COMPUESTO PARA COLLAR DE PERFORACIÓN Y JUNTAS DE HERRAMIENTAS

DESCRIPCIÓN

El compuesto para collar de perforación y juntas de herramientas **KOPR-KOTE®** es un compuesto de calidad premium, sin plomo, que contiene copos de cobre, grafito y otros aditivos naturales de presión extrema y anti-desgaste. El paquete de sólidos de **KOPR-KOTE** está formulado para evitar la formación circunferencial excesiva al aumentar el coeficiente de fricción bajo fuerzas compresivas. A medida que los niveles de tensión aumentan por encima del 50% del rendimiento, el factor de fricción aumenta limitando la formación al fondo del pozo. La eficiencia total de la junta hidráulica se mantiene permitiendo que las caras de las juntas de los hombros se acoplen por completo sin separación ni deformación. Para lodos invertidos o de alto pH, use **EXTREME®** de Jet-Lube®. Para conexiones de roscas de tipo cuña, use **NCS-30® ECF™** para una mejor protección contra el desgaste de las roscas.

- No clasificado como un contaminante marino – Aprobación DOT CA2004080025.
- No contiene plomo ni zinc.
- Registrado NSF H2.
- Los aditivos de presión extrema brindan protección adicional contra la incautación y la irritación y permiten una acumulación constante.
- La grasa base de complejo de aluminio protege contra oxidación y corrosión.
- Se adhiere a juntas mojadas.
- Resistencia sin igual a la acumulación en el fondo del pozo.
- Disponible en grados estándar, térmico y de especialidad.
- Aprobado por NAM/Shell para aplicación de perforación de bajo equilibrio.

Para un desempeño óptimo en conexiones de cadena de perforación API, **KOPR-KOTE®** debe de **ser usado con las gráficas de torque en API RP7G al multiplicar el valor del torque por 1.15** o al contactar al fabricante de la tubería y la conexión. Los factores de fricción para **KOPR-KOTE** fueron desarrollados usando conexiones de juntas de herramientas API de escala completa.

Las conexiones de cadena de perforación premium tales como conexiones HI-TORQUE® (HT), eXtreme® Torque (XT®) y XT-M™ etc., usan torques de formación basados en los factores de fricción de las roscas de 1.0. Por lo tanto, use el torque proporcionado por el fabricante de la conexión premium. Puede recomendarse ajustar el torque de formación basado en el factor de fricción del compuesto para roscas.

RANGO DE SERVICIO:
0°F (-18°C) a 450° (232°C)

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

Espesante	Jabón complejo
Tipo de fluido	Petróleo
Punto de goteo (ASTM D-2265)	450°F (232°C)
Gravedad específica	1.15
Densidad (lb/gal)	9.6
Separación del aceite (ASTM D-6184)	<3.0
PESO % PÉRDIDA @ 212°F (100°C)	
Punto de inflamación (ASTM D-92)	>430°F (221°C)
Grado NLGI	1
Penetración @ 77°F (ASTM D-217)	310 - 330
Corrosión de la tira de cobre (ASTM D-4048)	1A, típica
4 bolas (ASTM D-2596)	800, típica
Punto de soldadura, kgf	
Factor de fricción* (Relativo a API RP 7G)	1.15 (servicio estándar) 1.25 (servicio muy severo)

* Muchos factores afectan el factor de fricción como el tamaño de la tubería, la geometría de la rosca, la contaminación del lodo de perforación, etc. Este es un número relativo y en todas las aplicaciones, la experiencia y el conocimiento previo se deben usar para ajustar el torque de formación según corresponda. Contacte a su fabricante de la tubería de perforación para especificaciones relacionadas al torque y la fricción.

Clasificación ambiental:

CEFAS del Reino Unido OCNS grupo B

Para tipos de empaque y números de parte contacte a sales@jetlube.com.

GARANTÍA LIMITADA

Para información sobre la garantía, por favor visite

http://www.jetlube.com/pdf/Jet-Lube_Warranty.pdf