



**SEAL-LOCK HC, GS  
ANCILLARY  
SPECIFICATION  
ESPECIFICACIÓN  
AUXILIAR  
SEAL-LOCK HC,GS**

Translated German Rivero 06/08/12

SECTION	V	
Prepared By	GJR	05/31/12
GM Engr	RSS	06/06/12
QA Mgr	GJR	05/31/12
REVISION	006	03/30/12

**SUBJECT: COUPLING MAKE-UP PROCEDURE - SEAL-LOCK HC, GS**  
**OBJETO:PROCEDIMIENTO PARA EL ACOPLADO DEL COUPLE-SEAL-LOCK HC,GS**

**1.0 SCOPE**

**ALCANCE**

- 1.1 This document sets forth the procedure for the mill end make-up or bucking of **SEAL-LOCK HC, GS** casing connectors.

*Este documento establece el procedimiento para el acoplado/enroscado en la punta de fábrica (mill end) o apriete/empalme de los conectores para tubería de revestimiento (casing) de SEAL-LOCK HC, GS.*

**2.0 DEFINITION**

**DEFINICIÓN**

- 2.1 Make-up shall be defined as the power tight application of a coupling or box connector to a pin connector.

*El acople/enroscado debe ser definido como la aplicación, utilizando fuerza para apretar, del conector cople o caja a un conector pin.*

**3.0 EQUIPMENT**

**EQUIPO**

- 3.1 The following list of equipment is required in the making-up or the bucking-on of couplings to pin connectors.

*La siguiente lista de equipo es requerida en el acoplado/enroscado o apriete de los coples a los conectores pin.*

- 3.1.1 Appropriate size, grade, type box connector, or coupling to match the pipe and pin connector.

*Tamaño apropiado, grado, tipo de conector caja o cople que coincida con el tubo y el conector pin.*

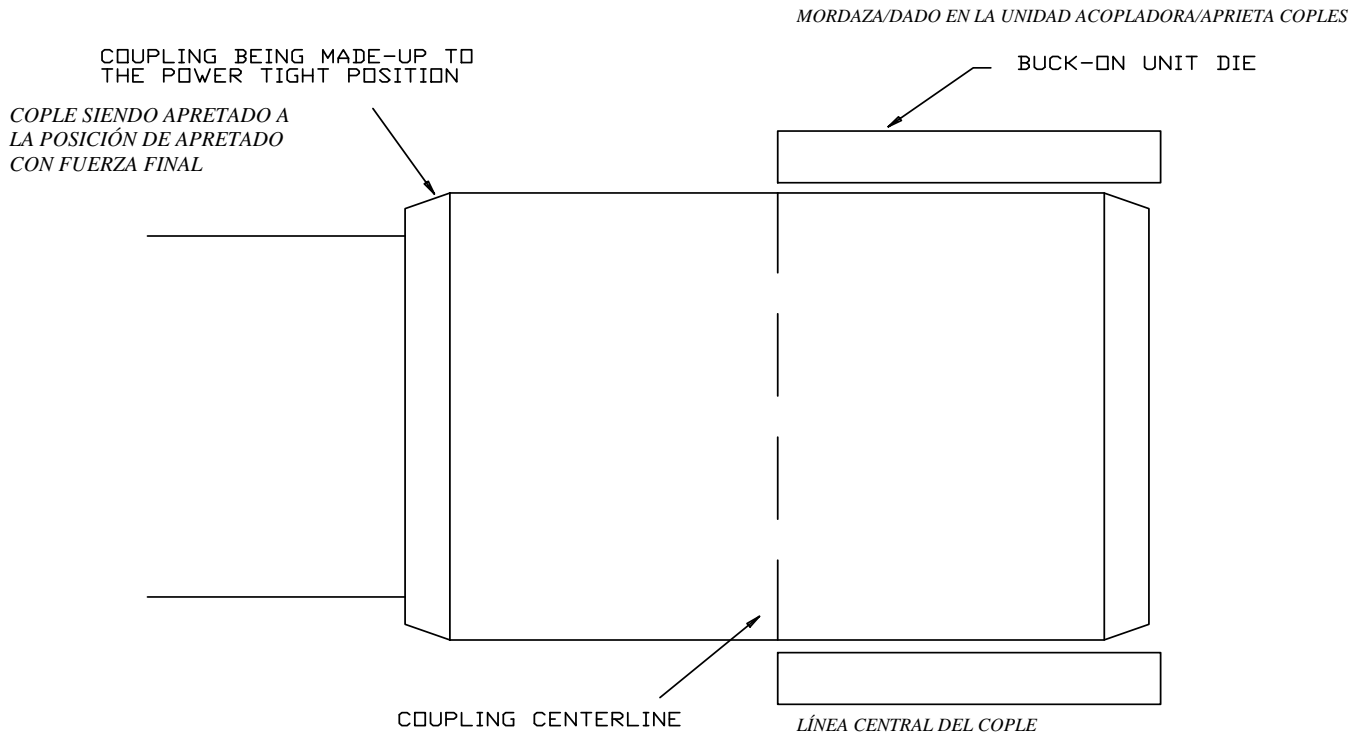
- 3.1.2 An adequate supply of clean, uncontaminated thread compound.

*Un abastecimiento adecuado de compuesto para roscas, limpio y sin contaminar.*

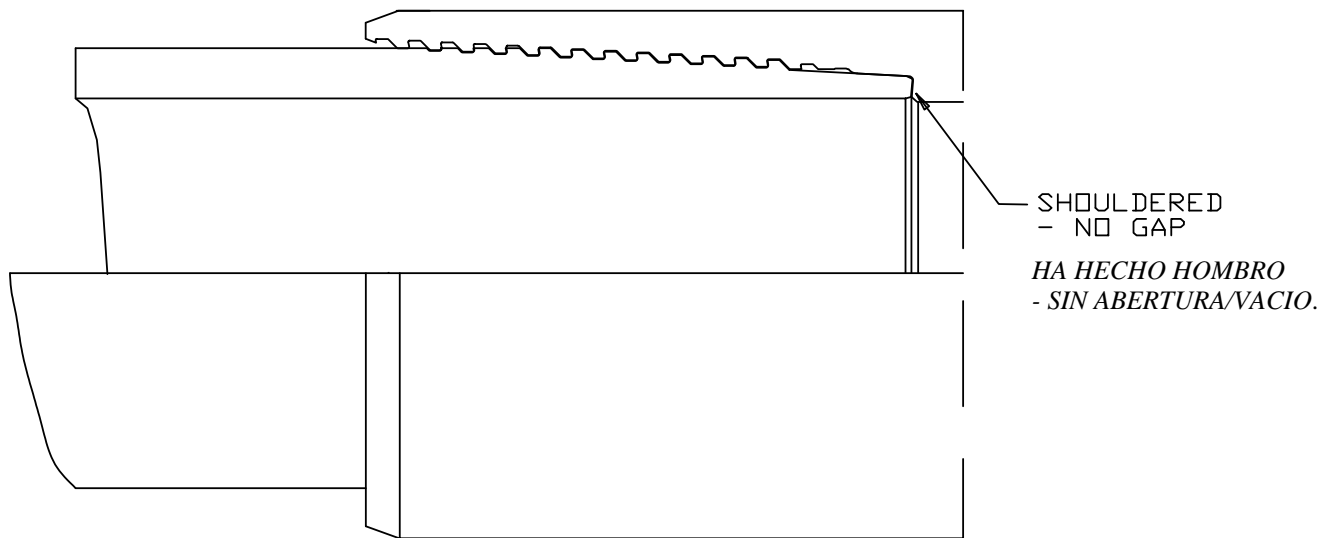
**NOTE: Hunting recommends Best-O-Life PTC, OCR 325, Clear Glide, Jet Lube Seal Guard, Jet Lube Seal Guard ECF, and Topco II as the tested and approved thread compounds for Hunting premium, metal-to-metal sealing products.**

**NOTA: Hunting recomienda el uso de Best-O-Life PTC, OCR 325, Clear Glide, Jet Lube Seal Guard, Jet Lube Seal Guard ECF y Topco II como los lubricantes para roscas probados y aprobados para los productos Hunting que sellan en las roscas.**

**NOTE: Hunting does not recommend API modified thread compound for Hunting proprietary connections when environmental considerations apply. However, when an API modified thread compound is used, Hunting has standardized on Best-O-Life 72732/72733 as the API modified thread lubricant used for connection qualification testing. Using another thread lubricant may substantially change the recommended torque range listed on the sales data sheet and/or cause premature galling.**



**BUCK-ON UNIT DIE POSITION**  
***POSICIÓN DE LAS MORDAZAS /DADOS EN LA UNIDAD DE ACOPLAMIENTO (APRIETA COPLES)***



**MAKE-UP INSPECTION OF SEAL-LOCK HC, GS**  
***INSPECCIÓN DEL ACOPLAMIENTO/APRIETE DE SEAL-LOCK HC,GS.***



**SEAL-LOCK HC, GS  
ANCILLARY  
SPECIFICATION  
ESPECIFICACIÓN  
AUXILIAR  
SEAL-LOCK HC,GS**

Translated German Rivero 06/08/12

SECTION	V	
Prepared By	GJR	05/31/12
GM Engr	RSS	06/06/12
QA Mgr	GJR	05/31/12
REVISION	006	03/30/12

**SUBJECT: COUPLING MAKE-UP PROCEDURE - SEAL-LOCK HC, GS**  
**OBJETO:PROCEDIMIENTO PARA EL ACOPLADO DEL COPLE-SEAL-LOCK HC,GS**

**NOTA:** *Hunting no recomienda el uso del compuesto para roscas API modificado para las conexiones propietarias de Hunting cuando se apliquen consideraciones del medio ambiente. No obstante, cuando un compuesto para roscas API modificado es usado. Hunting a estandarizado en Shell HTHP 72732/72733 como el lubricante usado como API modificado para la prueba de calificación de las conexiones. El uso de otros lubricantes de rosca pueden variar sustancialmente los valores de torque recomendados y publicados en la hoja de datos, y/o podrían causar desgarres prematuros.*

**WARNING:** Hunting "DOES NOT" recommend any thread lubricant with large particles such as Best-O-Life 2000 on its metal-to-metal sealing connections. It has been proven to compromise connection integrity on Hunting's metal-to-metal sealing connections.

**ADVERTENCIA:**Hunting "NO" recomienda ningún lubricante para roscas con partículas grandes tales como Best-O-Life 2000 en sus conexiones con sello de metal-a metal. A sido probado que compromete la integridad de la conexión, en las conexiones de sellado de metal-a- metal de Hunting.

- 3.1.3 Thread lubricant application brushes (Model 58235 moustache brush recommended).  
*Brochas para la aplicación de lubricante de roscas( Brocha de bigote modelo 58235 es la recomendada)*
- 3.1.4 Molybdenum disulfide spray or equivalent. (Molykote)  
*Rociador de Molybdenum disulfide o equivalente (Molykote)*
- 3.1.5 Power tongs capable of producing the required torque at 3 - 14 RPM.  
*Llaves de Potencia capaces de producir la torsión requerida de 3 - 14 RPM.*

**NOTE:** **The power and back-up tongs shall have sufficient dies, evenly spaced around the coupling and pipe circumferences, where an even gripping pressure is applied, both axially and circumferentially, to prevent distortion to the connection.**

*Las llaves de potencia y de respaldo/contrafuerza deben tener suficientes mordazas/dados, espaciadas parejas alrededor del cople y la circunferencia del tubo, donde se aplica una presión de agarre pareja, tanto axialmente como circunferencialmente, para prevenir distorsiones de la conexión.*

- 3.1.6 Latest Hunting sales drawing with specified torque values for the appropriate size, weight and grade of **SEAL-LOCK HC, GS**.  
*La última edición de los dibujos de venta de Hunting con los valores de torsión especificados para el tamaño, peso y grado apropiado del SEAL-LOCK HC,GS*
- 3.1.7 0.005" Feeler Gage.  
*Lámina calibradora de 0.005"*
- 3.1.8 **OPTIONAL** - Torque turn monitoring system.  
*OPCIONAL - Sistema de monitoreo de Torsión vueltas.*

THIS PAGE IS INTENTIONALLY BLANK  
*EST PÁGINA ESTÁ INTENCIONALMENTE EN BLANCO*



**SEAL-LOCK HC, GS  
ANCILLARY  
SPECIFICATION  
ESPECIFICACIÓN  
AUXILIAR  
SEAL-LOCK HC,GS**

SECTION	V	
Prepared By	GJR	05/31/12
GM Engr	RSS	06/06/12
QA Mgr	GJR	05/31/12
<b>REVISION</b>	<b>006</b>	<b>03/30/12</b>

**SUBJECT: COUPLING MAKE-UP PROCEDURE - SEAL-LOCK HC, GS**  
**OBJETO:PROCEDIMIENTO PARA EL ACOPLADO DEL COPLER-SEAL-LOCK HC,GS**

**4.0 CERTIFICATION**  
**CERTIFICACIÓN**

4.1 The torque unit shall be calibrated for accuracy every four (4) months.  
*La unidad de torsión(aprietacoples) debe ser calibrada por su exactitud/precisión cada cuatro(4) meses.*

**5.0 MAKE-UP PROCEDURE**  
**PROCEDIMIENTO DE ACOPLADO**

5.1 Thoroughly clean and visually inspect both sides of the connection to be made-up.  
*Limpie totalmente, y visualmente inspeccione ambos lados de la conexión que se va a acoplar/apretar.*

5.1.1 Ensure that the pin thread start and full form threads are free from tears and burrs.  
*Asegúrese que el comienzo de la rosca y las roscas de forma completa del pin estén libres de arrancaduras y rebabas.*

5.1.2 Ensure that the coupling or box connector is free from burrs or tears on the starting threads and throughout the full form thread length.  
*Asegúrese que el conector cople o caja esté libre de rebabas o arrancamientos en el comienzo de la rosca y a todo lo largo de la longitud de roscas completas.*

5.1.3 Both connectors shall be free of any debris such as chips, shavings, dirt or other foreign particles that could create galling or damage to the connection during make-up.  
*Ambos conectores deben de estar libres de cualquier desecho, como astillas, virutas o cualquier tipo de partículas externas que puedan crear ludimiento o daño a la conexión durante el acoplamiento/apriete.*

5.2 **OPTIONAL** - Cover both pin and coupling connectors that are to be mated during mill make-up with a thin, even spray coating of molybdenum disulfide spray.  
**OPCIONAL** - *Cubra ambos conectores, pin y cople, que se van a aparejar durante el acoplamiento de de la punta de fábrica, con una capa rociada, ligera y pareja, de molybdenum disulfide de rociar.*

5.3 Apply a light-to-moderate, even coating of the [recommended] thread lubricant to cover the full box/coupling threaded surface.  
*Aplique una capa pareja, de ligera a moderada, del lubricante para roscas [recomendado] para cubrir toda la superficie roscada de la caja/cople*

**NOTE: See Section 3.1 for recommended thread compounds.**  
**NOTA: Ver en la Sección 3.1 los lubricantes de rosca recomendados.**

5.4 Apply a light coating of the [recommended] thread lubricant to the thread and seal areas on the pin connector and the coupling connector, seal area and torque shoulder areas.  
*Aplique una capa ligera del lubricante [recomendado] para roscas, a la rosca y áreas del sello en el conector pin y el conector cople, y las áreas, del área del sello y hombro de torsión.*

**NOTE: A light to moderate, even coating of thread compound is defined as all thread surfaces, root and crest, seal surfaces and pin face/torque shoulder covered with an even coating of thread compound. However, the thread form should remain clearly visible.**

THIS PAGE IS INTENTIONALLY BLANK  
*EST PÁGINA ESTÁ INTENCIONALMENTE EN BLANCO*



**SEAL-LOCK HC, GS  
ANCILLARY  
SPECIFICATION  
ESPECIFICACIÓN  
AUXILIAR  
SEAL-LOCK HC,GS**

SECTION	V	
Prepared By	GJR	05/31/12
GM Engr	RSS	06/06/12
QA Mgr	GJR	05/31/12
<b>REVISION</b>	<b>006</b>	<b>03/30/12</b>

**SUBJECT: COUPLING MAKE-UP PROCEDURE - SEAL-LOCK HC, GS**  
**OBJETO:PROCEDIMIENTO PARA EL ACOPLADO DEL COPLE-SEAL-LOCK HC,GS**

*NOTA: Una ligera a moderada capa pareja de compuesto para roscas, es definida como, todas las superficies de la rosca/hilos, raíz y cresta, superficies de sello y cara del pin/hombro de torsión, cubiertas con una capa pareja de compuesto para rosca. No obstante, la forma de la rosca debe permanecer claramente visible.*

**NOTE: Adjust the amount of lubricant applied to the pin and coupling connectors to cause a gradual increase in torque throughout the make-up. An indicator of connection overlube is during the last one-half of a turn to final make-up position there is no gradual increase of torque even though the pin is continuing to advance into the coupling.**

*NOTA: Ajuste la cantidad de lubricante aplicado a los conectores pin y cople para causar un incremento gradual en la torsión a través del acople/apriete. Un indicador de que la conexión a sido sobre lubricada es durante la última media vuelta hasta la posición de apriete final, no hay un aumento gradual en la torsión, aunque el pin está continuando su avance hacia dentro del cople.*

- 5.5 Apply the box or coupling to the pin end by hand to the hand-tight position.  
*Aplique la caja o cople a la punta del pin a mano y llévelo a la posición de apretado a mano.*
- 5.6 Position the connection in the power tongs.  
*Coloque la conexión en las llaves de potencia*
- 5.7 Apply the specified torque to the connection at 3 - 14 RPM. Make up speed should not exceed 14 rpm. Make-up speed should not vary excessively during make-up and should be continuous with no gear changing.  
*Aplique la torsión apropiada a la conexión de 3 - 14 RPM: La velocidad del acople/apriete no deberá exceder las 14 rpm. La velocidad en el acople/apriete no deberá de variar excesivamente durante el acoplado y deberá ser continua sin cambios de velocidad.*

**TARGET MAKE-UP RPM**  
**OBJETIVO DE RPM PARA EL ACOPLE**

4 1/2"	-	12 RPM
5"	-	12 RPM
5 1/2"	-	12 RPM
6 5/8"	-	10 RPM
7"	-	10 RPM
7 5/8"	-	8 RPM
7 3/4"	-	7 RPM
8 5/8"	-	7 RPM
9 5/8"	-	6 RPM
9 3/4"	-	6 RPM
9 7/8"	-	6 RPM
10 3/4"	-	5 RPM
11 3/4"	-	5 RPM
11 7/8"	-	5 RPM
13 3/8"	-	4 RPM
13 5/8"	-	4 RPM

THIS PAGE IS INTENTIONALLY BLANK  
*EST PÁGINA ESTÁ INTENCIONALMENTE EN BLANCO*





**SEAL-LOCK HC, GS  
ANCILLARY  
SPECIFICATION  
ESPECIFICACIÓN  
AUXILIAR  
SEAL-LOCK HC,GS**

Translated German Rivero 06/08/12

SECTION	V	
Prepared By	GJR	05/31/12
GM Engr	RSS	06/06/12
QA Mgr	GJR	05/31/12
REVISION	006	03/30/12

**SUBJECT: COUPLING MAKE-UP PROCEDURE - SEAL-LOCK HC, GS**  
**OBJETO:PROCEDIMIENTO PARA EL ACOPLADO DEL COPLE-SEAL-LOCK HC,GS**

5.8 **OPTIONAL** Make-up Torque/Turn Monitoring

**OPCIONAL** *Monitoreo Torsión /Vueltas del Acople/Apriete*

5.8.1 Optional Torque-Turn Equipment - A torque-turn /time or torque/turn monitoring system may be utilized. Monitoring equipment should be capable of resolving torque to 1/100th of a turn increments as a minimum but equipment capable of resolving torque to 1/1000th of a turn should be utilized when available. An enhanced computer display should be part of the torque-turn monitoring equipment and should be utilized to monitor make-up. The monitoring equipment should be capable of dumping during the make-up by either the computer technician or when maximum parameters are reached. As the torque enters the acceptable window, the technician should be able to depress a function key to manually terminate the make-up. The system should be capable of automatic dumping as input parameters are met. The load cells used with the torque monitoring equipment should be calibrated every four (4) months, traceable to the appropriate national standard.

*Opcional, Equipo de Torsión/Vueltas - Un sistema de monitoreo de torsión-vueltas/tiempo o torsión vueltas podría ser utilizado. El equipo de monitoreo debe ser capaz de un poder resolutivo de la torsión para incrementos de 1/100 de una vuelta como mínimo , pero el equipo capaz del poder resolutivo de la torsión para incrementos de 1/1000 de una vuelta deberá ser utilizado, cuando esté disponible. Una computadora que despliegue y realce, deberá ser parte del equipo de monitoreo de torsión/vueltas y deberá utilizarse para monitorear el apriete. El equipo monitor deberá ser capaz de descargarse durante el apriete , o por el técnico de la computadora o cuando los parámetros máximos son logrados. Para cuando la torsión entra la ventana aceptable, el técnico deberá ser capaz de apretar una llave/tecla de función, para manualmente terminar el apriete. El sistema deberá ser capaz de automáticamente descargarse cuando los parámetro introducidos son satisfechos. El elemento/celda de carga usada en el equipo de monitoreo deberá calibrarse cada cuatro (4) meses, rastreable al apropiado estándar/patrón nacional.*

5.8.2 If the optional torque/turn monitoring equipment is used, a make-up torque/turn graph should be generated for every connection.

*Si el equipo opcional de monitoreo torsión/vuelta es usado, una gráfica del apriete, torsión/vuelta, deberá ser generada para cada conexión.*

5.8.3 In the event torque/turn or torque turn/time equipment is used , the following procedure should be used to set acceptance criteria:

*En el evento que el equipo torsión/vuelta o torsión vuelta/tiempo sea usado, los siguientes procedimientos deberán ser usado para ajustar el criterio de aceptación:*

a) Prior to the job, the operating company representative should review the Hunting sales data sheet for this connection. Shoulder torque acceptance limits should be in the range shown on Hunting's optimum torque/turn graph.

*Con anterioridad al trabajo, el representante operante de la compañía deberá revisar la hoja de datos de venta (Sales Data Sheet) de Hunting. Los limites de aceptación de torsión del hombro deberán estar en el rango óptimo de torsión/vueltas que aparece en la gráfica de Hunting.*

b) Those connections falling outside the acceptable shoulder torque values should be broken out and checked for damage. If no damage is found, the connection may be made up again. Adjust doping procedures as suggested in Section 5.4 **NOTE** to achieve higher or lower shouldering torque as necessary.

THIS PAGE IS INTENTIONALLY BLANK  
*EST PÁGINA ESTÁ INTENCIONALMENTE EN BLANCO*



**SEAL-LOCK HC, GS  
ANCILLARY  
SPECIFICATION  
ESPECIFICACIÓN  
AUXILIAR  
SEAL-LOCK HC,GS**

Translated German Rivero 06/08/12

SECTION	V	
Prepared By	GJR	05/31/12
GM Engr	RSS	06/06/12
QA Mgr	GJR	05/31/12
REVISION	006	03/30/12

**SUBJECT: COUPLING MAKE-UP PROCEDURE - SEAL-LOCK HC, GS**  
**OBJETO:PROCEDIMIENTO PARA EL ACOPLADO DEL COPLE-SEAL-LOCK HC,GS**

*Aquellas conexiones que caigan fuera de los valores de torsión aceptables para el hombro, deberán ser rotas (desenroscadas) y chequeadas por daño. Si no se encuentra daño, la conexión se podría acoplar/apretar de nuevo. Ajuste los procedimientos de engrasado como está sugerido en la Sección 5.4 **NOTA** para lograr unos valores de torsión de hombro, más altos o más bajos.*

- c) A torque curve showing a small wave shall be acceptable. However, the connection with a wave in the torque curve exceeding the shouldering torque shall be broken out and visually inspected. If no damage is found, the connection may be made up again.  
*Una curva que presente una pequeña onda debe ser aceptable. No obstante, la conexión con una onda en la curva de torsión, excediendo la torsión del hombro debe ser rota/desenroscada e inspeccionada visualmente. Si no se encuentra daño, la conexión podría apretarse de nuevo.*
- d) Final torque in excess of the maximum acceptable final torque or less than the minimum acceptable final torque should be broken out and visually inspected. If no damage is found, the connection may be made up again.  
*La torsión final en exceso de la torsión máxima aceptable o menos de la torsión final mínima aceptable deberá ser rota/desenroscada y visualmente inspeccionada. Si no se encuentra daño, la conexión podría apretarse de nuevo.*

**NOTE: If an appreciable amount of thread lubricant is being pushed to the tube ID and/or the tube OD during make-up, too much thread lubricant is being applied to the connection.**

**NOTA: Si una cantidad apreciable de lubricante para roscas está siendo empujada al D.I. del tubo y/o la D.E del tubo durante el apriete, se le está aplicando demasiado lubricante para roscas a la conexión.**

**6.0 MAKE-UP ACCEPTANCE AND REJECTION**  
**ACEPTACIÓN Y RECHAZO DEL ACOPLADO/APRIETE**

6.1 For an acceptable make-up, torque requirements must be met.

*Para un acoplado/apretado aceptable, los requerimientos de torsión deberán ser satisfechos.*

6.1.1 The torque applied to the connection must meet the minimum published torque . The maximum torque may be exceeded on thick wall accessories.

*La torsión aplicada a la conexión deberá satisfacer el mínimo de torsión publicada. La torsión máxima podría ser excedida en accesorios de pared gruesa.*

6.2 Thoroughly clean the thread lubricant from the connection ID and inspect to ensure that the connection has shouldered by using the optional torque turn unit or by measuring the make-up by passing the 0.005" feeler gage between the pin face and the torque shoulder. If the feeler gage goes into the gap, the connection is not properly made up.

*Limpie completamente el lubricante de roscas del D.I de la conexión e inspeccione para asegurarse que la conexión ha hecho hombro, por el uso opcional de una unidad de torsión vuelta o midiendo el apriete pasando una lámina calibradora de 0.005" entre la cara del pin y el hombro de torsión. Si la lámina calibradora entra en la abertura, la conexión no está correctamente apretada.*

THIS PAGE IS INTENTIONALLY BLANK  
*EST PÁGINA ESTÁ INTENCIONALMENTE EN BLANCO*



**SEAL-LOCK HC, GS  
ANCILLARY  
SPECIFICATION  
ESPECIFICACIÓN  
AUXILIAR  
SEAL-LOCK HC,GS**

SECTION	V	
Prepared By	GJR	05/31/12
GM Engr	RSS	06/06/12
QA Mgr	GJR	05/31/12
<b>REVISION</b>	<b>006</b>	<b>03/30/12</b>

**SUBJECT: COUPLING MAKE-UP PROCEDURE - SEAL-LOCK HC, GS**  
**OBJETO:PROCEDIMIENTO PARA EL ACOPLADO DEL COPLE-SEAL-LOCK HC,GS**

- 6.3 Visually and by actual hand contact inspect the pin ID at the coupling torque shoulder to ensure that no deformation to the pin ID or torque shoulder has occurred. Reject any connection so damaged.

*Visualmente y por contacto actual con la mano inspeccione el interior del pin en el hombro de torsión del cople para asegurarse que no ha ocurrido ninguna deformación en el D.I. del pin o en el hombro de torsión. Rechace cualquier conexión que esté así dañada.*

- 6.3.1 Following buck-up, the ovality or out-of-roundness shall be within the specified manufacturing tolerances for the product when measured on the open end of the coupling.  
*Siguiendo al apriete/empalme, la ovalidad o fuera de redondez, debe estar dentro de las tolerancias especificadas de manufactura para el producto, cuando se mide en la punta abierta del cople.*

- 6.4 End drift the made-up connection in accordance with the Hunting "**Full Length Drift/End Drift Inspection Procedure**" (Generic)

*Pase de mandril en el extremo de la conexión apretada de acuerdo al "Procedimiento de Inspección de Paso de Mandril en Toda la Longitud y al Extremo del Tubular" de Hunting.*

## 7.0 REWORK

### RETRABAJADO

- 7.1 If the connection does not shoulder or make-up to the proper position, remove the coupling, clean and visually examine both pin and box for damage. If no damage is found remake up as directed in Section 5.0 and inspect as directed in Section 6.0 of this document. The amount of the thread lubricant may be altered and a higher make-up torque (up to maximum recommended torque) may be used.

*Si la conexión no hace hombro o aprieta hasta la posición apropiada, remueva el cople, limpie y visualmente examine, ambos, el pin y la caja por daño. Si no se encuentra ningún daño vuelva a apretarla como está dirigido en la Sección 5.0 e inspecciónelo como está dirigido en la Sección 6.0 de este documento. La cantidad de lubricante para rosca podría ser alterada y una torsión alta en el acoplamiento/apriete (hasta el máximo de torsión recomendada) podría ser utilizada.*

- 7.2 Connections which will not meet the criteria of Section 6.0 should be set aside and a Hunting representative contacted.

*Las conexiones que no satisfagan el criterio de la Sección 6.0 deberán ponerse a un lado y un representante de Hunting debe ser contactado.*

## 8.0 RUNNING PROCEDURE FOR ACCESSORIES MADE UP USING THREAD LOCKING COMPOUND / LUBRICANT **PROCEDIMIENTO PARA LA CORRIDA DE ACCESORIOS PARA EL APRIETE CON LUBRICANTE BLOQUEADOR DE ROSCAS**

- 8.1 Using steam, soap and hot water, or safety solvent, remove all thread storage or running compound from both pin and box connectors.

*Utilice vapor, jabón y agua caliente, o un solvente seguro para remover el lubricante de roscas para almacenado o corrida del piñón (pin) y de la caja (box).*

THIS PAGE IS INTENTIONALLY BLANK  
*EST PÁGINA ESTÁ INTENCIONALMENTE EN BLANCO*



**SEAL-LOCK HC, GS  
ANCILLARY  
SPECIFICATION  
ESPECIFICACIÓN  
AUXILIAR  
SEAL-LOCK HC,GS**

Translated German Rivero 06/08/12

SECTION	V	
Prepared By	GJR	05/31/12
GM Engr	RSS	06/06/12
QA Mgr	GJR	05/31/12
REVISION	006	03/30/12

**SUBJECT: COUPLING MAKE-UP PROCEDURE - SEAL-LOCK HC, GS**  
**OBJETO:PROCEDIMIENTO PARA EL ACOPLADO DEL COPLE-SEAL-LOCK HC,GS**

- 8.2 Ensure that the thread and sealing surfaces are clean, dry, and free of oil, grease, or residues.  
*Asegúrese tanto la rosca como la superficie del sello estén limpias y libres de grasa, aceite o residuos.*
- 8.3 On metal-to-metal seal connections, apply the Hunting recommended thread compound to the seal area on both elements (pin and box connectors).  
*En las conexiones con sello metal - metal, aplique el lubricante recomendado a la superficie del sello de ambos elementos (conexión del piñón- pin, y de la caja - box).*
- 8.4 Just prior to make up, the thread locking lubricant shall only be applied on the pin threads (not on the box), on the area that has not been covered by the approved thread compound.  
*Justo antes del apriete, aplique una capa uniforme del lubricante fijadores los hilos (roschas) del piñón (pin), no en la caja (box), el área que no fue cubierta por el lubricante de rosca aprobado.*
- 8.5 When making up accessories like float equipment, hangers, thick wall accessories, and others, shoulder torques might be higher than normal due to relationship of the friction factors of the thread locking lubricant in comparison with the API Modified thread compounds and the wall thickness.  
*Cuando se están apretando accesorios como equipos de flotación, colgadores, accesorios de pared gruesa entre otros, el torque al contacto con el hombro puede incrementarse en comparación a los valores normales, debido a la relación del factor de fricción del lubricante bloqueador de roscas en comparación con el del lubricante API modificado sumado el espesor de pared.*
- 8.6 The make up torque of the accessories should be aimed to the maximum recommended torque. Therefore, if necessary, the published torque may be exceeded but in any case shall not exceed 80% of the published minimum yield torque.  
*Se debe tomar el Torque máximo de apriete como el torque óptimo para accesorios. Sin embargo, si es necesario, se puede incrementar el torque final, pero en ninguna circunstancia se puede exceder el 80% del mínimo torque de cedencia (yield torque).*