

Tablas de corte

En las *Tablas de corte* a continuación se dan las piezas consumibles, las velocidades de corte y los parámetros de gases y antorcha necesarios para cada proceso.

Los valores mostrados en estas *Tablas de corte* son los que se recomiendan para lograr cortes de alta calidad con el mínimo de escoria. Debido a las diferencias entre instalaciones y composición de materiales, es posible que se necesiten ajustes para conseguir los resultados deseados.

Placas delgadas de acero inoxidable con tecnología HDi

Descripción general

La familia de sistemas de corte por plasma HPRXD ofrece el proceso de corte HyDefinition inox (HDi) a 60 A para placas delgadas de acero inoxidable que da cortes de alta calidad con el mínimo de escoria. Específicamente, posibilita a los operadores lograr:

- un borde superior de corte bien definido
- un acabado superficial lustroso
- buena angulosidad de corte del borde

Puede usar estos ajustes en acero inoxidable a 60 A con su sistema HPRXD existente, además de los siguientes tres consumibles nuevos:

- 220814 (capuchón de retención boquilla)
- 220815 (escudo frontal)
- 220847 (boquilla)

Las tablas de corte y los consumibles para el proceso de acero inoxidable a 60 A se pueden usar con las consolas de gases manual y automática.

Recomendaciones

Hypertherm desarrolla procesos para aceros inoxidables que utilizan aleaciones SAE grado 304L. En caso de cortar otros grados de acero inoxidable, posiblemente necesite ajustar los parámetros de la tabla de corte para obtener la calidad de corte óptima. A fin de reducir la cantidad de escoria, el primer ajuste recomendado es el de la velocidad de corte. La escoria también se puede reducir aumentando el valor del flujo de corte de protección. Es posible que estos dos ajustes cambien el ángulo del borde del corte.

Tablas de corte

Las tablas HDi son enumeradas por amperaje con las otras tablas de corte de acero inoxidable.

Técnica de perforación de acero inoxidable grueso

Descripción general

Hypertherm desarrolló una técnica para ampliar la capacidad de perforación del acero inoxidable de los sistemas HPR400XD y HPR800XD:

- en la actualidad, el HPR400XD puede hacer una perforación con avance en piezas a cortar de acero inoxidable de 75 mm (3 pulg.) de espesor
- a su vez, el HPR800XD puede hacer una perforación con avance en piezas a cortar de acero inoxidable de 100 mm (4 pulg.) de espesor

La técnica de perforación con avance (conocida a veces como “perforación al vuelo” o “perforación corrida”) posibilita a los operadores atravesar placas gruesas con sus sistemas de plasma, sin tener que recurrir a otros métodos como el taladrado. Empieza el avance de la antorcha inmediatamente después de la transferencia y durante el proceso de perforación.

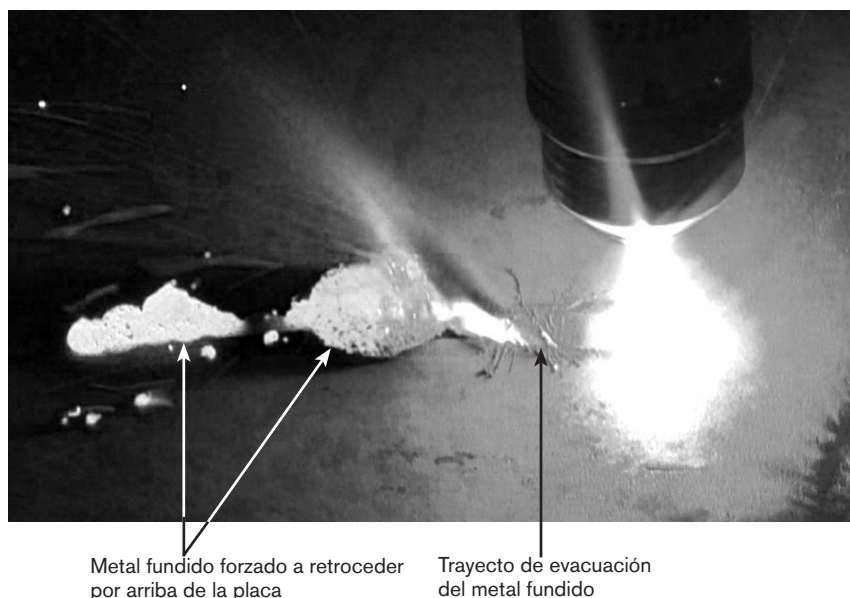
Aunque los parámetros del proceso de perforación con avance están incorporados a los software CNC y de anidamiento de Hypertherm, la información está a disposición de todos los usuarios HPRXD y pueden usarse con otros CNC y programas de anidamiento compatibles.

Forma en que trabaja la perforación con avance

El método de perforación con avance usa una combinación de control de altura de la antorcha, avance de la mesa y ajustes de corriente plasma para conformar un trayecto en la placa a través del que fluye el metal fundido sin peligro, lejos de la antorcha. Esto se logra mediante una serie de longitudes de segmentos y velocidades definidas que se sincronizan con el avance del elevador de antorcha. De este modo, el material fundido puede mantenerse lo más alejado posible de la antorcha, mientras que también se mantiene un voltaje del arco sostenido.

Los operadores deberán planear el sentido de la perforación con avance en la geometría de la pieza, de modo que la “cola de gallo” de metal fundido y los gases candentes no se dirijan hacia ellos ni hacia el pórtico, elevador de antorcha, controlador o las demás antorchas o equipos distintivos. A medida que el metal fundido se alimenta por el costado de la antorcha en dirección opuesta al avance de la mesa, la mayor parte se deposita encima de la placa. Tan pronto el arco penetra la placa, los operadores pueden usar los ajustes de corte estándares.

Nota: La diferente composición química de los materiales pueden tener un efecto desfavorable en la capacidad de perforación del sistema. Los valores de perforación con avance que se dan en este documento se calcularon para el acero inoxidable 304L.



Para más detalles de la secuencia relacionada con la coordinación entre la altura de la antorcha y el avance de la mesa para hacer este tipo de perforación, consulte el informe *Técnica de perforación con avance* (número de pieza 807840), la que puede encontrar en la Biblioteca de la página web de Hypertherm en www.hypertherm.com. Allí también podrá encontrar el informe *Técnicas de corte de metal grueso* (número de pieza 807850), que contiene detalles técnicos de otras *Técnicas de corte de metal grueso* que Hypertherm ofrece como mejoras a sus sistemas HPRXD, entre ellas la técnica de salida de corte en ángulo “pata de perro” (dogleg).

		¡ADVERTENCIA!
La “cola de gallo” de material fundido y los gases candentes que produce la técnica de perforación con avance puede ocasionar lesiones, incendios y daños a los equipos si no se adoptan las precauciones debidas. Posiblemente se exija usar protectores por seguridad de los operadores y para evitar que el metal fundido llegue a cualquier material inflamable.		

Requisitos

- La técnica de perforación con avance de acero inoxidable es específica de los sistemas HPR400XD y HPR800XD.
- Para usar esta técnica con el HPR400XD se necesita una consola de gases automática.
- En estos procesos, la señal “perforación terminada” (o “control de perforación”) debe ponerse en OFF (apagado) si la presión de preflujo del gas de protección es menor que la del flujo de corte.
- La técnica de perforación con avance necesita un sistema de control de altura de la antorcha (THC) que se pueda controlar por medio del CNC.

Tablas de corte de la perforación con avance

Las tablas de corte de la perforación con avance son enumeradas por amperaje con las otras tablas de corte de acero inoxidable. Estas muestran las piezas consumibles, longitudes de segmentos y velocidades, así como la antorcha, el avance y los valores de corriente plasma que se usan para ejecutar la perforación con avance de cada proceso.

Una vez terminada la perforación, el corte puede continuar con los ajustes estándares de la tabla de corte para los procesos de acero inoxidable a 400 A u 800 A según lo establecido en la sección *Operación del manual de instrucciones HPR400XD* o el *manual de instrucciones HPR800XD*.

Corte de acabado superficial

Descripción general

Hypertherm desarrolló los siguientes procesos específicamente para el corte de acero al carbono en el rango de 3 mm a 25 mm (0,135 a 1 pulg.) de espesor. Los valores de la tabla de corte ofrecen un conjunto de parámetros óptimos para cada espesor y están concebidos para lograr:

- la mínima desviación del ángulo
- un borde superior más definido
- un acabado visiblemente liso y poco brillo

Nota: Todos los procesos de acabado superficial que están en la tabla de corte fueron desarrollados para consola de gases automática.

Beneficios, pros y contras

Estos procesos de acabado superficial son los más adecuados para trabajos en los que se da la mayor importancia a lograr el mejor acabado posible de la superficie de corte, un borde superior más definido y un control más riguroso de la desviación del ángulo.

Cuando estos factores no sean cruciales, consulte mejor la tabla de corte de calidad estándar de su manual de instrucciones HPRXD que da mejor proporcionalidad entre calidad de corte y productividad.

En los casos en que se convenga considerar los pros y contras de rendimiento, como calidad del borde superior y ángulo de corte, se dan dos procesos para un solo espesor. En general, para lograr la mejor calidad del borde se usa el proceso de menor amperaje y, el proceso de mayor amperaje, para un mejor rendimiento de corte sin escoria.

Los procesos de acabado superficial usan consumibles de corte (recto) estándar, concebidos un trabajo mejor cuando la antorcha está perpendicular a la pieza a cortar. Con las tablas de corte de calidad estándar, los operadores pueden esperar la misma duración de los consumibles que tienen actualmente al usar procesos de amperaje comparable.

Nota: La señal “perforación terminada” (o “control de perforación”) debe ponerse en OFF (apagado) si la presión de preflujo del gas de protección es menor que la del flujo de corte (por ejemplo, los procesos a 80 A de la siguiente tabla de corte).

Recomendaciones

- Ciclar las esquinas puede ser útil para lograr que queden más definidas y, en algunos casos, minimizar o eliminar la escoria de baja velocidad.
- En la mayoría de los casos, estos procesos de acabado superficial emplean menor distancia antorcha-pieza que los que aparecen en las tablas de corte de calidad estándar, de modo que una pieza a cortar plana y bien nivelada producirá óptimos resultados. Siempre que sea posible se recomienda la perforación previa y la subsiguiente limpieza de los charcos de material fundido.

Tablas de corte

La tabla de corte de Fine Feature se enumera al principio de las tablas de corte de acero al carbono porque tiene un rango de 30 A a 260 A. Esta se muestra en dos tablas separadas, ordenadas por espesor de material: la primera lista los números de pieza de los consumibles que se deben usar en cada proceso (sistema métrico y anglosajón), la segunda, las velocidades de corte y los parámetros de gas y antorcha necesarios para cada proceso (sistema métrico e anglosajón).

Nota: Los parámetros de marcado de los procesos de acabado superficial que abarca esta sección serán los mismos que los que se detallan en las tablas de corte de calidad estándar para acero al carbono, las que encontrará en la sección *Operación* de su manual de instrucciones HPRXD.

Corte en bisel

Tablas de corte

Las tablas de corte en bisel difieren un poco de las tablas de corte estándar. La distancia antorcha-pieza es un rango en lugar de un valor único, el espesor de material se da como equivalencia, se agrega una columna de separación mínima y no hay columna de voltaje del arco.

Los espesores equivalentes y los voltajes del arco variarán según el ángulo del corte. El rango de inclinación del corte en bisel va de 0° a 45°.

Consumibles

Los procesos de corte en bisel usan juegos separados de consumibles que son diseñados específicamente para aplicaciones de bisel. Estos consumibles fueron optimizados para PowerPierce™ que usa el diseño cónico para aumentar las posibilidades de perforación.

Ver los números de pieza de los consumibles de imagen especular en *Lista de piezas*.

Tabla compensación de bisel

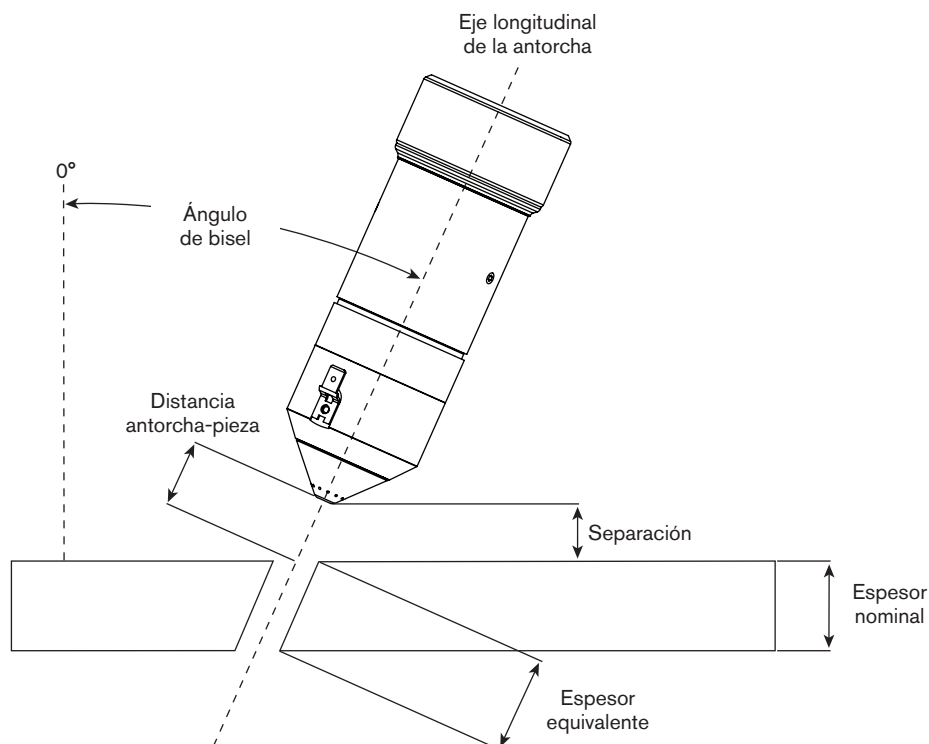
Los clientes que usan cabezales de bisel con un sistema de corte por plasma HPRXD ahora pueden usar las tablas de corte dinámicas (o tablas de compensación) con un CNC y software de anidamiento compatibles para lograr resultados más exactos en el corte en bisel de acero al carbono. Estas tablas de corte especializadas posibilitan a los operadores obtener valores de corte en bisel ajustados especialmente a los cortes de arriba en V, en A y en Y.

Para usar las tablas compensación de bisel se necesita un sistema de corte por plasma HPRXD y están previstas para el corte de acero al carbono. Aunque estas tablas están incorporadas a los software CNC y de anidamiento de Hypertherm, la información está a disposición de todos los usuarios HPRXD y pueden usarse con otros CNC y programas de anidamiento compatibles. Para los detalles técnicos de la utilización de estas tablas de compensación para el corte en bisel de acero al carbono, consulte el informe *Tablas de corte de compensación de bisel* (número de pieza 807830), la que puede encontrar en la Biblioteca de la página web de Hypertherm en www.hypertherm.com

Para más información, ver *Definiciones del corte en bisel* en la página siguiente.

Definiciones del corte en bisel

Ángulo de bisel	el ángulo entre el eje longitudinal de la antorcha y la perpendicular a la pieza a cortar. Si la antorcha está perpendicular a la pieza a cortar, el ángulo de bisel es cero. El ángulo máximo de bisel es 45°.
Espesor nominal	el espesor vertical de la pieza a cortar.
Espesor equivalente	la longitud del borde de corte o la distancia a la que el arco atraviesa el material al cortar. El espesor equivalente es igual al espesor nominal entre el coseno del ángulo de bisel. Los espesores equivalentes se listan en la tabla de corte.
Separación	la distancia, en dirección vertical, entre el borde inferior de la antorcha y la superficie de la pieza a cortar.
Distancia antorcha-pieza	la distancia a lo largo del eje longitudinal entre el centro de salida de la antorcha y la superficie de la pieza a cortar. En la tabla de corte se lista el rango de distancias antorcha-pieza. El menor valor le corresponde al corte recto (ángulo de bisel = 0°). El mayor valor le corresponde al corte en bisel a 45° con una separación de 3 mm.
Voltaje del arco	el valor del voltaje del arco depende del ángulo de bisel y de la instalación del sistema de corte. El valor de voltaje del arco de un sistema puede ser diferente al de un segundo, aun cuando la pieza a cortar tenga el mismo espesor. En las tablas de corte no se dan los voltajes del arco para el corte en bisel.



Tablas para corte bajo agua

Descripción general

Hypertherm elaboró las tablas de corte para el corte bajo agua de los procesos a 80 A, 130 A, 200 A, 260 A y 400 A de acero al carbono. Las tablas de corte del corte bajo agua fueron concebidas para dar resultados óptimos en el corte de acero al carbono a hasta 75 mm (3 pulg.) por debajo de la superficie del agua.

Beneficios, pros y contras

El corte bajo agua puede reducir considerablemente el nivel de ruido y humo que normalmente genera el corte por plasma, así como el resplandor proveniente del arco de plasma. La operación bajo agua da la mayor eliminación de ruido posible en el rango factible más amplio de niveles existentes. Por ejemplo, es posible esperar que los niveles de ruido se mantengan por debajo de 70 decibeles para muchos procesos al cortar a hasta 75 mm (3 pulg.) por debajo de la superficie del agua. Los operadores pueden prever que cambien los niveles exactos de ruido en dependencia del diseño de la mesa y la aplicación de corte a utilizar.

No obstante, el corte bajo agua puede limitar las señales visuales y auditivas que los operadores con experiencia acostumbran a usar durante el corte para lograr un corte de superior calidad y que el proceso de corte se comporte como debiera. El corte bajo agua también puede afectar la calidad del borde de corte, trayendo como consecuencia un acabado superficial de mayor rugosidad, con elevados niveles de escoria.

		¡ADVERTENCIA! Peligro de explosión – corte bajo agua del aluminio o con gases combustibles
No cortar nunca bajo agua con gases combustibles que tengan hidrógeno. No corte aleaciones de aluminio debajo del agua o sobre una mesa de agua, a menos que pueda prevenir la acumulación de gas de hidrógeno.		
De hacerlo, puede dar lugar a una explosión durante las operaciones de corte por plasma.		

Todos los procesos bajo agua (80-400 A) usan consumibles concebidos para el corte (recto) estándar, con la antorcha perpendicular a la pieza a cortar.

Requisitos y restricciones

- Estos procesos fueron específicamente concebidos para el corte de acero al carbono a hasta 75 mm (3 pulg.) por debajo de la superficie del agua. No trate de cortar bajo agua si la superficie de la pieza a cortar queda a una profundidad de más de 75 mm (3 pulg.).
- El proceso True Hole™ no es compatible con el corte bajo agua. De estarse usando una mesa de agua con el proceso True Hole, el nivel de agua deberá estar al menos 25 mm por debajo del fondo de la pieza a cortar.
- En todos los procesos de corte bajo agua, el preflujo debe ponerse en ON (encendido) durante el sensado de altura inicial (IHS).
- No se puede usar contacto óhmico en el corte bajo agua.

Los operadores deberán inhabilitar el contacto óhmico en el CNC. Por ejemplo, si está usando un CNC y un control de altura de la antorcha (THC) Hypertherm, puede inhabilitar el sensado por contacto óhmico poniendo en OFF el parámetro IHS contacto c/ boq. (IHS por contacto con boquilla). El sistema pasará entonces al valor de sensado a fuerza de detención en respaldo al control de altura de la antorcha.

El sensado por fuerza de detención no es tan exacto como el de contacto óhmico, de modo que es posible que los operadores necesiten optimizar el parámetro fuerza de detención y/o la altura (distancia antorcha-pieza) para compensar una posible deformación de la pieza a cortar. Es decir, el valor fuerza de detención deberá ajustarse lo suficientemente alto como para evitar una detección falsa de la detención, pero no tanto como para que el exceso de fuerza origine una deformación de la pieza a cortar y una operación errática del IHS. En este ejemplo, la altura de corte puede ajustarse tomado el valor de la tabla de corte, mientras que el valor de fuerza de detención puede ajustarse a partir de los parámetros de configuración del THC.

Para más información acerca de los valores umbral de fuerza de detención o la forma de inhabilitar el contacto óhmico, consulte el manual de instrucciones de los sistemas CNC y THC Hypertherm. Es posible configurar otras variantes de sistemas CNC y THC para el corte bajo agua.

Tablas de corte

Las tablas de corte bajo agua están ordenadas por amperaje con las otras tablas de corte de acero al carbono.

Compensación calculada del ancho de sangría

Los anchos en la tabla a continuación se dan como referencia. Es posible que los resultados reales de distintas instalaciones y composición de materiales difieran de los que se muestran en la tabla. N/A = no existen datos.

Métrico

Proceso	Espesor (mm)																	
	1,5	3	5	6	8	10	12	15	20	25	30	32	38	40	50	60	70	80
Acero al carbono																		
O ₂ / aire 400 A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3,40	3,50	3,68	3,76	4,06	N/A	N/A	4,88	5,94	6,60	7,80	9,10
O ₂ / aire 260 A	N/A	N/A	N/A	2,54	2,54	2,54	2,79	3,43	3,56	3,91	N/A	4,32	4,45	N/A	5,72	N/A	N/A	N/A
O ₂ / aire 200 A	N/A	N/A	1,93	1,98	2,09	2,20	2,26	2,61	2,95	3,16	N/A	4,19	4,87	N/A	5,45	N/A	N/A	N/A
O ₂ / aire 130 A	N/A	1,64	1,77	1,81	1,92	2,04	2,11	2,22	2,65	3,43	N/A	4,26	4,59	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
O ₂ / aire 80 A	N/A	1,37	1,53	1,73	1,79	1,91	2,00	2,11	2,72	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
O ₂ / O ₂ 50 A	1,52	1,74	1,86	1,86	2,09	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
O ₂ / O ₂ 30 A	1,35	1,45	1,54	1,56	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Acero inoxidable																		
N ₂ / aire 400 A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3,00	2,90	2,80	3,10	3,30	N/A	N/A	5,00	N/A	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 400 A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	5,10	5,30	5,45	N/A	N/A	5,50	5,80	6,35	N/A	N/A
400 A H35 y N ₂ /N ₂	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3,90	4,00	4,20	4,45	4,65	N/A	N/A	5,15	5,65	5,90	6,35	6,95
260 A H35 y N ₂ /N ₂	N/A	N/A	N/A	2,34	3,02	3,71	3,80	3,82	4,32	4,34	N/A	4,58	4,77	N/A	5,63	N/A	N/A	N/A
N ₂ / aire 260 A	N/A	N/A	N/A	2,31	2,39	2,46	2,54	2,76	3,08	3,30	N/A	3,64	4,43	N/A	4,16	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 260 A	N/A	N/A	N/A	N/A	3,84	3,83	3,81	3,81	4,06	4,32	N/A	4,53	4,70	N/A	7,46	N/A	N/A	N/A
N ₂ / N ₂ 200 A	N/A	N/A	N/A	N/A	2,10	2,16	2,29	2,47	2,92	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 200 A	N/A	N/A	N/A	N/A	3,66	3,68	3,81	3,68	3,94	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
200 A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	N/A	N/A	3,05	3,05	3,05	2,88	3,30	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 130 A	N/A	N/A	N/A	N/A	2,69	2,72	2,77	3,03	2,90	3,25	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
N ₂ / N ₂ 130 A	N/A	N/A	N/A	1,83	1,89	1,88	2,42	2,51	3,00	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
130 A H35 y N ₂ /N ₂	N/A	N/A	N/A	1,78	2,25	2,73	2,76	3,03	2,90	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
F5 / N ₂ 80 A	N/A	N/A	1,02	1,20	1,05	0,96	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
F5 / N ₂ 45 A	0,59	0,38	0,52	0,54	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
N ₂ / N ₂ 45 A	0,49	0,23	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Métrico

Proceso	Espesor (mm)																	
	1,5	3	5	6	8	10	12	15	20	25	30	32	38	40	50	60	70	80
Aluminio																		
N ₂ / aire 400 A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3,50	3,60	3,70	3,90	4,00	N/A	N/A	4,00	7,60	N/A	N/A
H35 / N ₂ 400 A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	4,20	4,30	4,30	N/A	N/A	4,45	5,40	7,05	8,00	8,15
400 A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	3,55	3,65	3,80	3,80	4,20	N/A	N/A	4,45	4,55	6,15	6,85
N ₂ / aire 260 A	N/A	N/A	N/A	2,49	2,73	2,97	3,05	2,91	3,05	3,30	N/A	2,87	3,99	N/A	5,66	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 260 A	N/A	N/A	N/A	2,64	2,64	2,62	2,79	3,09	3,30	3,56	N/A	3,29	3,60	N/A	5,37	N/A	N/A	N/A
N ₂ / N ₂ 200 A	N/A	N/A	N/A	N/A	1,78	2,03	2,58	2,54	3,01	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 200 A	N/A	N/A	N/A	N/A	2,44	2,67	2,92	3,18	3,30	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
200 A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	N/A	N/A	2,79	2,92	3,05	3,30	3,81	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 130 A	N/A	N/A	N/A	N/A	2,70	2,72	2,77	2,36	2,90	1,72	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Aire / aire 130 A	N/A	N/A	N/A	2,09	2,09	2,10	2,19	1,91	1,87	2,23	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
130 A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	N/A	2,06	2,39	2,73	2,76	2,00	2,90	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Aire / aire 45 A	1,07	1,10	1,25	1,25	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Anglosajón

Proceso	Espesor (pulg.)															
	0.060	0.135	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1.0	1-1/4	1-1/2	1-3/4	2.0	2-1/4	2-1/2	3.0
Acero al carbono																
O ₂ / aire 400 A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.135	0.140	0.145	0.148	0.164	0.183	0.215	0.237	0.250	0.275	0.340
O ₂ / aire 260 A	N/A	N/A	0.100	0.100	0.100	0.110	0.115	0.135	0.150	0.170	0.175	0.220	0.225	0.240	0.260	N/A
O ₂ / aire 200 A	N/A	N/A	0.078	0.082	0.086	0.089	0.108	0.116	0.125	0.164	0.192	N/A	0.216	N/A	N/A	N/A
O ₂ / aire 130 A	N/A	0.066	0.071	0.076	0.080	0.083	0.089	0.104	0.135	0.167	0.181	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
O ₂ / aire 80 A	N/A	0.054	0.068	0.070	0.075	0.080	0.084	0.102	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
O ₂ / O ₂ 50 A	0.060	0.063	0.073	0.082	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
O ₂ / O ₂ 30 A	0.053	0.057	0.067	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Acero inoxidable																
N ₂ / aire 400 A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.118	0.116	0.112	0.122	0.132	0.198	0.235	N/A	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 400 A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.200	0.210	0.215	0.218	0.220	0.230	0.245	0.255	N/A
400A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.135	0.160	0.165	0.175	0.185	0.200	0.210	0.225	0.230	0.235	0.265
260A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	0.092	0.119	0.145	0.151	0.151	0.170	0.171	0.180	0.188	0.197	0.225	N/A	N/A	N/A
N ₂ / aire 260 A	N/A	N/A	0.091	0.094	0.100	0.100	0.120	0.120	0.130	0.142	0.175	0.223	0.155	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 260 A	N/A	N/A	N/A	0.150	0.151	0.165	0.170	0.177	0.182	0.184	0.185	0.202	0.307	N/A	N/A	N/A
N ₂ / N ₂ 200 A	N/A	N/A	N/A	0.083	0.085	0.090	0.100	0.115	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 200 A	N/A	N/A	N/A	0.144	0.145	0.150	0.152	0.155	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
200 A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	N/A	0.120	0.120	0.120	0.111	0.130	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 130 A	N/A	N/A	N/A	0.115	0.121	0.123	0.124	0.125	0.129	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
N ₂ / N ₂ 130 A	N/A	N/A	0.072	0.074	0.083	0.095	0.100	0.118	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
130 A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	0.070	0.089	0.107	0.109	0.123	0.114	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
F5 / N ₂ 80 A	N/A	0.032	0.047	0.050	0.052	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
F5 / N ₂ 45 A	0.023	0.015	0.021	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
N ₂ / N ₂ 45 A	0.019	0.009	0.006	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Aluminio																
N ₂ / aire 400 A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.140	0.143	0.145	0.155	0.160	0.160	0.230	0.300	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 400 A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.164	0.170	0.170	0.170	0.190	0.215	0.250	0.310	0.318
400A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	0.140	0.145	0.150	0.150	0.170	0.175	0.175	0.180	0.225	0.263	0.276
N ₂ / aire 260 A	N/A	N/A	0.098	0.107	0.120	0.120	0.120	0.120	0.130	0.145	0.158	0.193	0.227	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 260 A	N/A	N/A	0.104	0.104	0.105	0.110	0.126	0.130	0.140	0.141	0.142	0.222	0.210	N/A	N/A	N/A
N ₂ / N ₂ 200 A	N/A	N/A	N/A	0.070	0.080	0.090	0.100	0.105	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 200 A	N/A	N/A	N/A	0.096	0.105	0.115	0.125	0.130	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
200 A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	N/A	N/A	0.115	0.120	0.130	0.150	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
H35 / N ₂ 130 A	N/A	N/A	N/A	0.106	0.107	0.109	0.112	0.114	0.120	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Aire / aire 130 A	N/A	N/A	0.082	0.082	0.082	0.086	0.071	0.071	0.089	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
130 A H35 y N ₂ / N ₂	N/A	N/A	0.081	0.094	0.107	0.109	0.067	0.114	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
Aire / aire 45 A	0.042	0.043	0.049	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A

Consumibles de acabado superficial en acero al carbono

30 A a 260 A

Métrico		Corriente	Gases seleccionados		Escudo de protección	Protección	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
			Gas plasma	Gas de protección							
mm	A										
3	30	O ₂	O ₂	O ₂	220747	220194	220754	220193	220180	220192	220340
4											
5											
6											
5	50	O ₂	O ₂	O ₂	220747	220555	220754	220554	220553	220552	220340
6											
7	80	O ₂	O ₂	Aire	220747	220189	220756	220188	220179	220187	220340
8											
9											
10											
10	130	O ₂	O ₂	Aire	220747	220183	220756	220182	220179	220181	220340
12											
15	200	O ₂	O ₂	Aire	220637	220761	220757	220354	220353	220352	220340
16											
20											
20											
20	260	O ₂	O ₂	Aire	220637	220764	220760	220439	220436	220435	220340
22											
25											

Corte acabado superficial en acero al carbono
30 A a 260 A

Métrico		Corriente A	Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Voltaje del arco V	Distancia antorcha- pieza mm	Velocidad de corte mm/min	Altura inicial de perforación		Tiempo de retardo de perforación Segundos
Esesor del material mm			Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección				mm	Factor %	
3		30	O ₂	O ₂	78	75	94	7	119	1,5	1160	2,7	180	0,5
4									124		905			0,7
5									125		744			0,9
6									128		665			1,0
5		50	O ₂	O ₂	70	30	81	14	123	1,5	1200	3,0	200	0,4
6									128	2,0	950	4,0		0,5
7		80*	O ₂	Aire	48	23	78	25	119	1,5	2286	4,1	267	0,4
8											2240			0,5
9									121		1987			
10									122		1733			
10		130	O ₂	Aire	32	32	84	27	129	2,3	2437	6,1	267	0,3
12									132	2,5	1935	6,6	260	0,5
15		200	O ₂	Aire	23	42	74	15	130	2,0	1778	8,1	400	0,6
16														0,8
20									132	2,3	1678		356	
20		260	O ₂	Aire	22	49	80	47	157	2,3	2032	8,9	389	0,6
22									162		1905			0,7
25									168	3,6	1651		250	0,8

Nota: *La señal perforación terminada debe ponerse en OFF (apagado) en los procesos de 80 A.

Consumibles de acabado superficial en acero al carbono

30 A a 260 A

Anglosajón											
Espesor del material		Corriente	Gases seleccionados		Escudo de protección	Protección	Capuchón de retención boquilla	Boquilla	Anillo distribuidor	Electrodo	Tubito del refrigerante
pulg.	A	Gas plasma	Gas de protección								
Número de pieza											
0.135	30	O ₂	O ₂	220747	220194	220754	220193	220180	220192	220340	
3/16		O ₂	O ₂	220747	220555	220754	220554	220553	220552	220340	
1/4	80	O ₂	Aire	220747	220189	220756	220188	220179	220187	220340	
5/16		O ₂	Aire	220747	220183	220756	220182	220179	220181	220340	
3/8	130	O ₂	Aire	220747	220183	220756	220182	220179	220181	220340	
1/2		O ₂	Aire	220747	220183	220756	220182	220179	220181	220340	
5/8	200	O ₂	Aire	220637	220761	220757	220354	220353	220352	220340	
3/4		O ₂	Aire	220637	220761	220757	220354	220353	220352	220340	
3/4	260	O ₂	Aire	220637	220764	220760	220439	220436	220435	220340	
7/8		O ₂	Aire	220637	220764	220760	220439	220436	220435	220340	
1		O ₂	Aire	220637	220764	220760	220439	220436	220435	220340	

Corte acabado superficial en acero al carbono

30 A a 260 A

Anglosajón

Espesor del material	Corriente	Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura inicial de perforación		Tiempo de retardo de perforación
		Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección				pulg.	Factor %	
pulg.	A	O ₂	O ₂	78	75	94	7	123	0.06	40	0.11	180	0.5
0.135	30	O ₂	O ₂	78	75	94	7	123	0.06	40	0.11	180	0.5
3/16	30	O ₂	O ₂	78	75	94	7	128	0.06	30	0.11	180	0.7
1/4	50	O ₂	O ₂	70	30	81	14	125	0.08	35	0.16	200	0.5
5/16	80*	O ₂	Aire	48	23	78	25	119	0.06	90	0.16	267	0.4
3/8	80*	O ₂	Aire	48	23	78	25	121	0.06	70	0.16	267	0.5
3/8	130	O ₂	Aire	32	32	84	27	128	0.09	98	0.24	267	0.3
1/2	130	O ₂	Aire	32	32	84	25	132	0.10	70	0.26	260	0.5
5/8	200	O ₂	Aire	23	42	74	14	130	0.08	70	0.32	400	0.6
3/4	200	O ₂	Aire	23	42	74	15	130	0.09	70	0.32	356	0.8
3/4	260	O ₂	Aire	22	49	80	47	158	0.09	80	0.35	389	0.6
7/8	260	O ₂	Aire	22	49	80	49	166	0.14	75	0.35	250	0.7
1	260	O ₂	Aire	22	49	84	49	171	0.14	65	0.35	250	0.8

Nota: *La señal perforación terminada debe ponerse en OFF (apagado) en los procesos de 80 A.

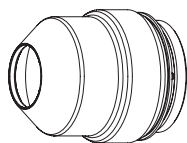
Acero al carbono

Plasma O₂ / protección O₂

30 A

Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	43 / 90
Flujo de corte	25 / 52	0 / 0

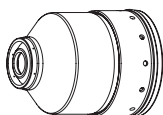
Nota: el aire debe estar conectado para usar este proceso. Se usa como el gas de preflujo.



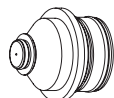
220747



220194



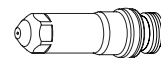
220754



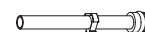
220193



220180



220192



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	O ₂	78	17	94	17	0,5	114	1,3	5355	2,3	180	0,1
						0,8	115		4225			0,2
						1	116		3615			0,3
						1,2	117		2865			
						1,5	119		2210			
			35		7	2	120	1,5	1490	2,7		0,4
						2,5	122		1325			0,5
						3*	123		1160			0,7
						4*	125		905			0,7
						6*	128		665			1,0

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
O ₂	O ₂	78	17	94	17	0.018	114	0.05	215	0.09	180	0.1	
						0.024			200			0.2	
						0.030			170			0.3	
						0.036			155				
						0.048			110				
						0.060			85				
		35	75		7	0.075	120	0.06	60	0.11		0.4	
						0.105	122		50			0.5	
		0.135*				123	40		0.7				
		3/16*				128	30		0.7				
		1/4*					25		1.0				

Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	105
Ar	Aire	90	10	90	10	9	2,5	0.10	2540	100	80

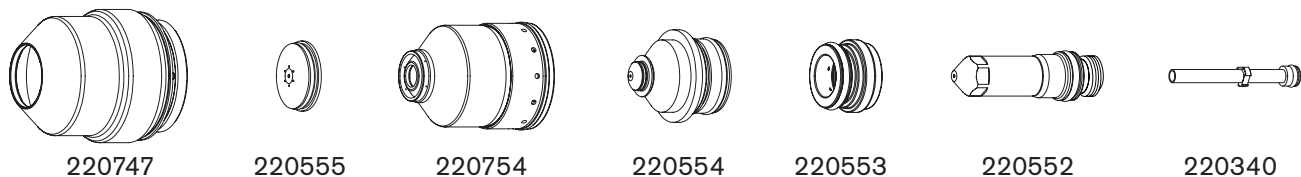
* Para este espesor se recomienda usar perforación terminada.

Acero al carbono

Plasma O₂ / protección O₂
50 A

Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	43 / 90
Flujo de corte	25 / 52	0 / 0

Nota: el aire debe estar conectado para usar este proceso. Se usa como el gas de preflujo.



Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación			
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos			
O ₂	O ₂	70	30	81	14	0,8	110	1,0	6500	2,0	200	0,0			
						1	111		5000						
						1,2	112		4150						
						1,5	114	1,3	3200	2,6			0,1		
						2	115		2700						
						2,5	117		2200						
						3	119	1,5	1800	3,0				0,2	
						4	121		1400						
						5	122		1200						
						6	126	2,0	950	4,0					0,3
						7	128		780						
						8	130		630						

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
O ₂	O ₂	70	30	81	14	0.030	110	0.04	270	0.08	200	0.0
						0.036			210			
						0.048			160			
						0.060	114	0.05	125	0.10		
						0.075	115		110			
						0.105	118		80			
						0.135	120	0.06	60	0.12		
						3/16	121		50			
						1/4	125		35			
						5/16	130	25				

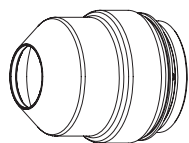
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	118
Ar	Aire	90	10	90	10	9	2,5	0.10	2540	100	77

Acero al carbono

Plasma O₂ / protección aire
80 A

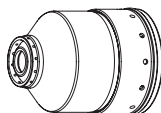
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	76 / 161
Flujo de corte	23 / 48	41 / 87



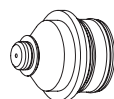
220747



220189



220756



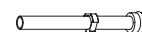
220188



220179



220187



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	Aire	48	23	78	23	2	112	2,5	9810	3,8	150	0,1
						2,5	115		7980			
						3	117		6145			
						4	120	2,0	4300	4,0	200	0,2
						5	121		3670			
						6	123		3045			0,3
						8	125		2430			
						10	127		1810			0,4
						12	130		1410	5,0	250	0,5
					10	15	133		1030			0,7
						20	135		545			0,8
								2,5	545	6,3		0,9

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
O ₂	Aire	48	23	78	23	0.075	112	0.10	400	0.15	150	0.1
						0.105	115		290			
						0.135	117		180			
						3/16	120	0.08	155	0.16	200	0.2
						1/4	123		110			
						5/16	125		96			0.3
						3/8	127		75			0.4
						1/2	130		50	0.20	250	0.5
					10	5/8	133		37			0.7
						3/4	135		25			0.8
								0.10	25	0.25		0.9

Marcado

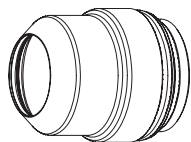
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	Aire	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	78

Corte en bisel de acero al carbono

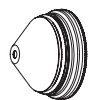
Plasma O₂ / protección aire

80 A

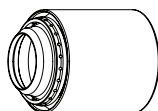
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	47 / 100
Flujo de corte	23 / 48	47 / 100



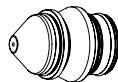
220637



220742



220845



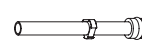
220806



220179



220802



220700

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	Aire	48	39	78	39	2,0	2	2,5 – 8,6	9810	3,8	150	0,1
							2,5		7980			
							3		6145			
							4	2,0 – 8,6	4300	4,0	200	0,2
							5		3670			
							6		3045			
							8		2430			0,3
							10		1810			
							12		1410			
					15		1030	0,8				
					20		2,5 – 8,6	545	6,3	0,9		

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
O ₂	Aire	48	39	78	39	0.08	0.075	0.1 – 0.34	400	0.15	150	0.1	
							0.105		290				
							0.135		180				
							17	3/16	0.08 – 0.34	155	0.16	200	0.2
								1/4		110			
								5/16		96			
					3/8			75					
					1/2			50		0.20	250	0.7	
					5/8			37					
					3/4		0.1 – 0.34	25	0.25	0.9			

Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	Aire	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	78

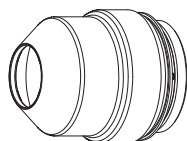
Corte bajo agua de acero al carbono

No menos de 75 mm bajo la superficie del agua

Plasma O₂ / protección aire

80 A

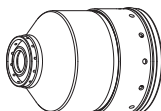
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	76 / 161
Flujo de corte	23 / 48	41 / 87



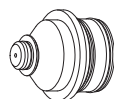
220747



220189



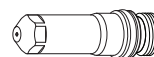
220756



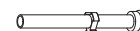
220188



220179



220187



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	V	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	Aire	48	23	78	23	4	116	2,0	3877	4,0	200	0,2
						5	118		3407			0,3
						6	122		2746			
						8	125		2162			
						10	129		1639			
					10	12	132		1271	5,0	250	0,5
						15	136		922			0,7

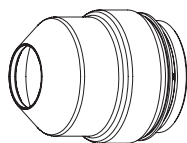
Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulgadas	V	pulgadas	pulg/min	pulgadas	Factor %	segundos
O ₂	Aire	48	23	78	23	0.135	115	0.08	162	0.150	150	0.2
						3/16	117		140			0.3
						1/4	123		99			
						5/16	125		86			0.4
						3/8	128		68			0.5
					10	1/2	133		45	0.20	250	0.7
						5/8	137		33			0.8

Acero al carbono

Plasma O₂ / protección aire
130 A

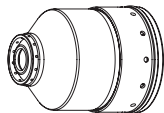
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	102 / 215
Flujo de corte	33 / 70	45 / 96



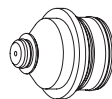
220747



220183



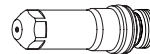
220756



220182



220179



220181



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	Aire	32	32	84	28	3	124	2,5	6505	5,0	200	0,1
						4	126	2,8	5550	5,6		0,2
						5			4795			0,3
						6	127	3,0	4035	6,0		
			22	8	129	3,3	3360	6,6	0,7			
				10	130		2680			7,6		1,0
				12	132	3,8	2200	7,6	1,8			
				15	135		4,0			1665		7,6
				20	138	4,5		1050	7,6	1,8		
				25	141		4,5	550				7,6
				32	160	4,5		375	7,6	1,8		
				38	167		4,5	255			7,6	1,8
				Arranque desde el borde								

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
O ₂	Aire	32	32	84	28	0.135	124	0.10	240	0.20	200	0.1	
						3/16	126	0.11	190	0.22		0.2	
						1/4	127		150			0.3	
					22	5/16	129	0.12	132	0.24			0.5
						3/8	130		110				
						1/2	132	0.13	80	0.26		1.0	
			5/8			135	0.15	60	0.30	1.8			
			3/4			138		45					Arranque desde el borde
			1			141	0.16	20					
			1-1/4		160	0.18	15						
					1-1/2		167	10					

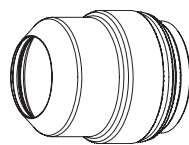
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	Aire	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

Corte en bisel de acero al carbono

Plasma O₂ / protección aire

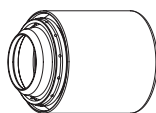
130 A



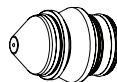
220637



220742



220740



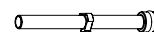
220646



220179



220649



220700

Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	64 / 135
Flujo de corte	33 / 70	45 / 96

Nota: El rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	Aire	15	23	84	21	2,0	3	2,5 – 8,6	6505	5,0	200	0,1
							4	2,8 – 8,6	5550	5,6		0,2
							5		4795			0,3
							6		4035			
							8	3,0 – 8,6	3360	6,0		
							10		2680			
			12		3,3 – 8,6		2200	6,6	7,6	190	0,5	
			15		3,8 – 8,6		1665	10,2			0,7	
			20				1050				1,0	
			25		4,0 – 8,6		550	220		1,8		
			32*		4,5 – 8,6		375		4,0			
			38				255	Arranque desde el borde				

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
O ₂	Aire	15	23	84	21	0.08	0.135	0.10 – 0.34	240	0.20	200	0.1
					3/16		0.11 – 0.34	190	0.22	0.2		
					1/4			150		0.3		
					5/16		0.12 – 0.34	132	0.24			0.5
					3/8			110				
					1/2		0.13 – 0.34	80	0.26	1.0		
			5/8		0.15 – 0.34		60	0.30	190			
			3/4				45					
			1		0.16 – 0.34		20	0.40	220	1.8		
			1-1/4*		0.18 – 0.34		15	0.40	220	4.0		
			1-1/2				10	Arranque desde el borde				

Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	Aire	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

* Sugerencias para la perforación de 32 mm (1-1/4 pulg.) de acero al carbono: 1. poner en ON (encendido) el preflujo en el IHS (sensado de altura inicial), 2. usar el contacto óhmico en el IHS, 3. usar perforación terminada la perforar.

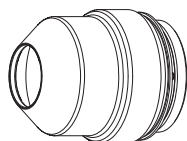
Corte bajo agua de acero al carbono

No menos de 75 mm bajo la superficie del agua

Plasma O₂ / protección aire

130 A

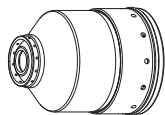
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	102 / 215
Flujo de corte	33 / 70	45 / 96



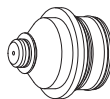
220747



220183



220756



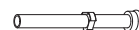
220182



220179



220181



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	Aire	32	32	84	28	5	127	2,8	4212	5,6	200	0,3
					22	8	129	3,0	2998	6,0		
						10	131		2412			
						12	133	3,3	1980	6,6		
						15	138	3,8	1497	7,6		
												0,7

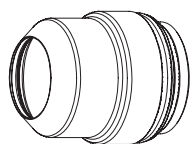
Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulgadas	voltios	pulgadas	pulg/min	pulgadas	Factor %	segundos	
O ₂	Aire	32	32	84	28	3/16	127	0.11	171	0.22	200	0.2	
						1/4	126		135			0.3	
					22	5/16	129	0.12	119	0.24			0.5
						3/8	130		99				
			1/2			134	0.13	72	0.26	1.0			
			5/8			140	0.15	54	0.30				
			3/4		144	41							

Acero al carbono

Plasma O₂ / protección aire
200 A

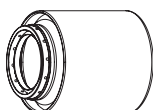
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	128 / 270
Flujo de corte	39 / 82	48 / 101



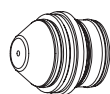
220637



220761



220757



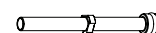
220354



220353



220352



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos	
O ₂	Aire	23	42	74	18	5	123	3,3	5700	6,6	200	0,2	
						6	124		5250			0,3	
						8	125		4355				
						10	126		3460				
						12	128		3060				0,5
						15	131	4,1	2275	8,2		0,6	
						20	133		1575			0,8	
						25	143	5,1	1165	10,2	1,0		
						32	145		750				
						38	152		510				
						50	163		255			Arranque desde el borde	

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
O ₂	Aire	23	42	74	18	3/16	124	0.13	230	0.26	200	0.2
						1/4			200			0.3
						5/16	125		171			0.5
						3/8	126		140			0.6
						1/2	128		115			0.8
						5/8	131	0.16	80	0.32	200	1.0
						3/4	133		65			Arranque desde el borde
						1	143	0.20	45	0.40	200	Arranque desde el borde
						1-1/4	145		30			Arranque desde el borde
						1-1/2	152		20			Arranque desde el borde
						2	163		10			Arranque desde el borde

Marcado

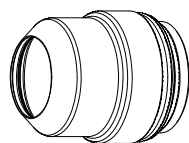
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	Aire	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

Corte en bisel de acero al carbono

Plasma O₂ / protección aire

200 A

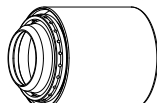
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	114 / 240
Flujo de corte	43 / 90	49 / 102



220637



220658



220845



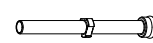
220659



220353



220662



220700

Nota: Para el corte imagen especular, usar 220996 (capuchón de retención boquilla) y 220350 (anillo distribuidor).

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	Segundos	
O ₂	Aire	23	83	69	42	2,0	5	3,3 - 8,4	5700	6,6	200	0,2	
							6		5250				
							8		4355				
							10		3460				
							12		3060				
							15	4,1 - 8,4	2275	8,2		0,3	
							20		1575				
							25	5,1 - 8,4	1165	10,2			0,5
							32		750				
							38		510				
							50		255				

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación			
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	Segundos			
O ₂	Aire	23	83	69	42	0.08	3/16	0.13 – 0.33	230	0.26	200	0.2			
							1/4		200						
							5/16		171						
							3/8		140						
							1/2		115						
							5/8	0.16 – 0.33	80	0.32		0.6			
							3/4		65				0.8		
							1	0.20 – 0.33	45	0.40				1.0	
							1-1/4		30						2.7
							1-1/2		20						
							2		10						
							Arranque desde el borde								

Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	124
Ar	Aire	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	61

Corte bajo agua de acero al carbono

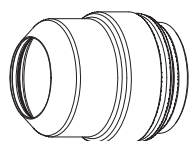
No menos de 75 mm bajo la superficie del agua

Plasma O₂ / protección aire

200 A

Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	128 / 270
Flujo de corte	39 / 82	48 / 101

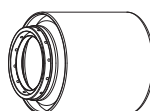
Nota: Preflujo debe estar en ON (encendido) durante el IHS.



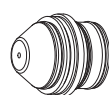
220637



220761



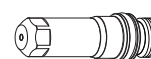
220757



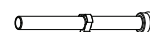
220354



220353



220352



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	Segundos
O ₂	Aire	23	42	74	18	8	126	3,3	3878	6,6	200	0,3
						10	127		3116			0,5
						12	129		2764			0,6
						15	133	4,1	2052	8,2		0,6

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulgadas	voltios	pulgadas	pulg/min	pulgadas	Factor %	Segundos
O ₂	Aire	23	42	74	18	1/4	125	0.13	180	0.26	200	0.2
						5/16	126		154			0.3
						3/8	127		126			0.5
						1/2	129		104			0.6
						5/8	135	0.16	72	0.32		0.8
						3/4	137		59			

OPERACIÓN

Acero al carbono Plasma O₂ / protección aire 260 A

Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	130 / 275
Flujo de corte	42 / 88	104 / 220



Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	Aire	22	49	76	46	6	150	2,8	6500	8,5	300	0,3
						8			5470			
						10			4440			
						12			3850			0,4
				80	49	15	155	3,6	3130	9,0	250	0,5
						20	159		2170			0,6
						22	166		1930			0,7
						25	171		1685			0,8
				84	49	28	170	4,8	1445	9,5	200	0,9
						32	172		1135			1,0
						38	174		895			Arranque desde el borde
						44	185		580			
						50	188		405			
						58	193		290			
						64	202		195			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
O ₂	Aire	22	49	76	46	1/4	150	0.11	245	0.33	300	0.3
						5/16			215			
						3/8			180			
						1/2			145			0.4
				80	49	5/8	155	0.14	115	0.35	250	0.5
						3/4	159		90			0.6
						7/8	166		75			0.7
						1	171		65			0.8
				84	49	1-1/8	170	0.19	55	0.38	200	0.9
						1-1/4	172		45			1.0
						1-1/2	174		35			Arranque desde el borde
						1-3/4	185		22			
						2	188		15			
						2-1/4	193		12			
						2-1/2	202		8			

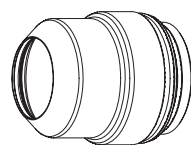
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	135
Ar	Aire	30	20	30	20	24	3,0	0.12	2540	100	68

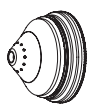
Corte en bisel de acero al carbono (estándar)

Plasma O₂ / protección aire

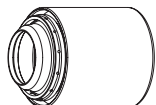
260 A



220637



220741



220740



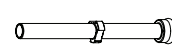
220542



220436



220541



220571

Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	130 / 275
Flujo de corte	42 / 88	104 / 220

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación		
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos		
O ₂	Aire	22	49	76	46	2,0	6	2,8 – 7,6	6500	8,5	300	0,3		
							8		5470					
							10		4440					
							12		3850				0,4	
				80	49		15	3,6 – 7,6	3130	9,0	250	0,5		
							20		2170			0,6		
							22		1930			0,7		
							25		1685			0,8		
				84	49		28	4,8 – 7,6	1445	9,5	200	0,9		
							32		1135			1,0		
							38*		895			2,0		
							44		580			Arranque desde el borde		
							50		405					
							58		290					
							64		195					

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
O ₂	Aire	22	49	76	46	0.08	1/4	0.11 – 0.30	245	0.33	300	0.3	
							5/16		215				
							3/8		180				
							1/2		145			0.4	
				80	49		5/8	0.14 – 0.30	115	0.35	250	0.5	
							3/4		90			0.6	
							7/8		75			0.7	
							1		65			0.8	
				84	49		1-1/8	0.19 – 0.30	55	0.38	200	0.9	
							1-1/4		45			1.0	
							1-1/2*		35			2.0	
							1-3/4		22			Arranque desde el borde	
							2		15				
							2-1/4		12				
							2-1/2		8				

Marcado

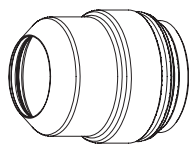
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	135
Ar	Aire	30	20	30	20	24	3,0	0.12	2540	100	68

*Si tiene algún problema como demasiada escoria en el escudo frontal o fallas en el encendido de la antorcha, vea la variante de tabla de corte para perforación de metal grueso.

Corte en bisel de acero al carbono (variante para perforación de metal grueso)

Plasma O₂ / protección aire
260 A

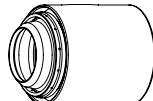
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	85 / 180
Flujo de corte	47 / 99	54 / 115



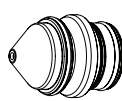
220637



220897



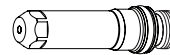
220896



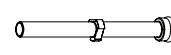
220898



220436



220899



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Esesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	Aire	22	20	74	19	2,0	25	3,6 – 7,6	1685	9,0	250	0,8
							28	4,8 – 7,6	1445	9,5	200	1,0
							32		1135			1,2
							38*		895			3,0
							44		580			Arranque desde el borde
							50		405			
							58		290			
							64		195			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Esesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
O ₂	Aire	22	20	74	19	0.08	1	0.14 – 0.30	65	0.35	250	0.8
							1-1/8	0.19 – 0.30	55	0.38	200	1.0
							1-1/4		45			1.2
							1-1/2*		35			3.0
							1-3/4		22			Arranque desde el borde
							2		15			
							2-1/4		12			
							2-1/2		8			

Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	122
Ar	Aire	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	62

Los consumibles correspondientes a esta página están concebidos para la perforación de metal grueso. Su uso solo se recomienda si tiene algún problema de demasiada escoria en el escudo frontal o fallas en el encendido de la antorcha al utilizar los consumibles para corte en bisel estándar.

Usar el proceso de perforación de metal grueso puede dar lugar a una reducción de la duración de los consumibles en un 20%.

* Sugerencias para la perforación de 38 mm (1-1/2 pulg.) de acero al carbono:

1. poner en ON (encendido) el preflujo en el IHS (sensado de altura inicial),
2. usar la fuerza de detención en el IHS,
3. usar perforación terminada al perforar

Corte bajo agua de acero al carbono

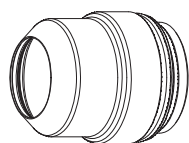
No menos de 75 mm bajo la superficie del agua

Plasma O₂ / protección aire

260 A

Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	130 / 275
Flujo de corte	42 / 88	104 / 220

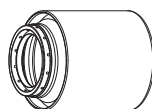
Nota: Preflujo debe estar en ON (encendido) durante el IHS.



220637



220764



220760



220439



220436



220435



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	Segundos
O ₂	Aire	22	49	76	49	8	150	2,8	4889	8,4	300	0,3
						10			3997			
						12			3501			
				80	49	15	156	3,6	2830	9,0	250	0,5
						20	160		1958			0,6
						22	162		1750			0,7
						25	165		1527			0,8
				84		28	170	4,8	1311	9,6	200	0,9

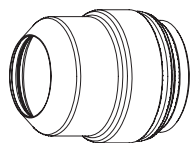
Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas protección	Gas plasma	Gas protección	Gas plasma	Gas protección	pulgadas	voltios	pulgadas	pulg/min	pulgadas	Factor %	Segundos
O ₂	Aire	22	49	76	46	5/16	150	0.11	194	0.33	300	0.3
						3/8			162			
						1/2			131			
				80	49	5/8	157	0.14	104	0.35	250	0.5
						3/4	159		81			0.6
						7/8	162		68			0.7
						1	165		59			0.8
				84		1-1/8	171	0.19	50	0.38	200	0.9

Acero al carbono

Plasma O₂ / protección aire
400 A

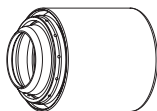
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	190 / 400
Flujo de corte	66 / 140	137 / 290



220637



220636



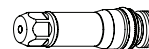
220635



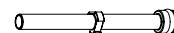
220632



220631



220629



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	Aire	24	50	60	50	12	139	3,6	4430	7,2	200	0,4
						15	142		3950			0,5
						20	146		2805			0,7
						22	148	3,8	2540	7,6		0,8
						25	150	4,0	2210	8,0		0,9
						30	153	4,6	1790	9,2		1,1
						40	158		1160	11,5	250	1,9
						50	167	5,3	795	19,1	360	5,2
						60	173	6,4	580	Arranque desde el borde		
						70	183		380			
						80	197	7,9	180			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
O ₂	Aire	24	50	60	50	1/2	140	0.14	170	0.28	200	0.4
						5/8	143		150			0.5
						3/4	145		115			0.6
						7/8	148	0.15	100	0.30		0.8
						1	151	0.16	85	0.32		0.9
						1-1/4	153	0.18	65	0.36		1.2
						1-1/2	157		48	0.45	250	1.6
						1-3/4	160		40			2.5
						2	168	0.21	30	0.75	360	5.5
						2-1/4	171	0.25	25	Arranque desde el borde		
						2-1/2	175		20			
						3	193	0.31	10			

Marcado

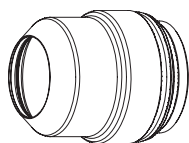
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	123
Ar	Aire	20	10	30	10	25	3,0	0.12	1270	50	55

Corte en bisel de acero al carbono

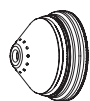
Plasma O₂ / protección aire

400 A

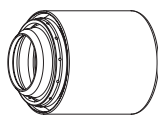
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	190 / 400
Flujo de corte	66 / 140	137 / 290



220637



220636



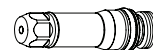
220635



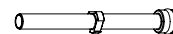
220632



220631



220629



220571

Nota: El rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
O ₂	Aire	24	50	60	50	2,0	12	3,6 – 9,4	4430	7,2	200	0,4
							15		3950			0,5
							20		2805			0,7
							22	3,8 – 9,4	2540			0,8
							25	4,0 – 9,4	2210			0,9
							30	4,6 – 9,4	1790	9,2		1,1
							40		1160	11,5	250	1,9
							50	5,3 – 9,4	795	19,1	360	5,2
							60	6,4 – 9,4	580	Arranque desde el borde		
							70		380			
							80	7,9 – 9,4	180			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
O ₂	Aire	24	50	60	50	0.08	1/2	0.14 – 0.37	170	0.28	200	0.4
							5/8		150			0.5
							3/4		115			0.6
							7/8	0.15 – 0.37	100			0.8
							1	0.16 – 0.37	85			0.9
							1-1/4	0.18 – 0.37	65	0.36		1.2
							1-1/2		48	0.45	250	1.6
							1-3/4		40			2.5
							2	0.21 – 0.37	30	0.75	360	5.5
							2-1/4	0.25 – 0.37	25	Arranque desde el borde		
							2-1/2		20			
							3	0.31 – 0.37	10			

Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	123
Ar	Aire	20	10	30	10	25	3,0	0.12	1270	50	55

Corte bajo agua de acero al carbono

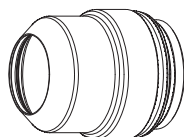
No menos de 75 mm bajo la superficie del agua

Plasma O₂ / protección aire

400 A

Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	190 / 400
Flujo de corte	66 / 140	137 / 290

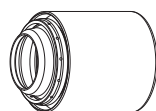
Nota: Preflujo debe estar en ON (encendido) durante el IHS.



220637



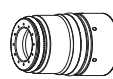
220636



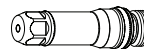
220635



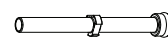
220632



220631



220629



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas protección	Gas plasma	Gas protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	Segundos
O ₂	Aire	24	50	60	50	16	144	3,6	3398	7,2	200	0,5
						20	147		2535			0,7
						22	150	3,8	2311	7,6		0,8
						25	153	4,0	1997	8,0		0,9
						30	155	4,6	1624	9,2	250	1,1
						40	160		1039	11,5		1,9

Anglosajón

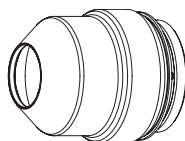
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas protección	Gas plasma	Gas protección	Gas plasma	Gas protección	pulgadas	voltios	pulgadas	pulg/min	pulgadas	Factor %	Segundos	
O ₂	Aire	24	50	60	50	5/8	144	0.14	135	0.28	200	0.5	
						3/4	146		104			0.6	
						7/8	150	0.15	90	0.30		0.8	
						1	154	0.16	77	0.32		0.9	
						1-1/4	156	0.18	59	0.36	250	1.2	
						1-1/2	159		43	0.45		1.6	
						1-3/4	162		36			2.5	

Acero inoxidable

Plasma N₂ / protección N₂

45 A

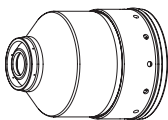
Rango de flujo – l/min/scfh	
N ₂	
Preflujo	24 / 51
Flujo de corte	75 / 159



220747



220202



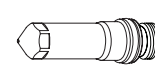
220755



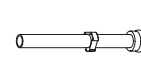
220201



220180



220308



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	N ₂	35	5	62	49	0,8	94	2,5	6380	3,8	150	0,0
						1			5880			0,1
						1,2			5380			0,2
						1,5	95		4630			
						2	97		3935			
						2,5	101		3270			
						3	103		2550			
						4			1580			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
N ₂	N ₂	35	5	62	49	0.036	94	0.10	240	0.15	150	0.0
						0.048			210			0.1
						0.060	95		180			0.2
						0.075	97		160			
						0.105	101		120			
						0.135	103		75			0.3

Marcado

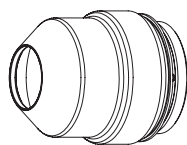
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	85
Ar	N ₂	90	10	90	10	12	2,5	0.10	2540	100	65

Nota: Este proceso da un borde de corte más oscuro que el de acero inoxidable con F5/N₂ a 45 A.

Acero inoxidable

Plasma F5 / protección N₂
45 A

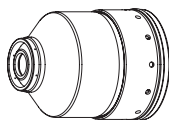
Rango de flujo – l/min/scfh		
	F5	N ₂
Preflujo	0 / 0	43 / 91
Flujo de corte	8 – 17	65 / 138



220747



220202



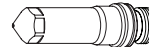
220755



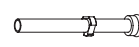
220201



220180



220308



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
F5	N ₂	35	18	62	49	0,8	99	2,5	6570	3,8	150	0,2
						1			5740			
						1,2			4905			
						1,5			3890			
						2	101		3175			
						2,5	102		2510			
						3	103		2010			
						4	104		1435			0,3
					11	6	110	2,0	845		190	0,5

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
F5	N ₂	35	18	62	49	0.036	99	0.10	240	0.15	150	0.2
						0.048			190			
						0.060			150			
						0.075	100		130			
						0.105	102		90			
						0.135	104		65			0.3
					11	3/16	108	0.08	45		190	0.4
						1/4	110		30			0.5

Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	85
Ar	N ₂	90	10	90	10	12	2,5	0.10	2540	100	65

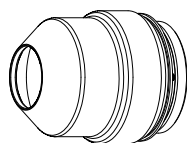
Nota: este proceso da un borde de corte más lustroso que el de acero inoxidable con N₂/N₂ a 45 A.

HDi acero inoxidable

Plasma F5 / protección N₂

60 A

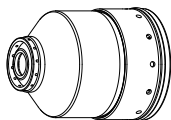
Rango de flujo – l/min/scfh		
	F5	N ₂
Preflujo	0 / 0	76 / 160
Flujo de corte	20 / 42	58 / 122



220747



220815



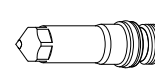
220814



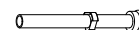
220847



220180



220339



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas protección	Gas plasma	Gas protección	Gas plasma	Gas protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	Segundos
F5	N ₂	70	40	90	35	3	114	2,0	2770	4,0	200	0,3
						4	117		2250			
						5	118		1955			
						45	120		1635			0,5

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas protección	Gas plasma	Gas protección	Gas plasma	Gas protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	Segundos
F5	N ₂	70	40	90	35	0.105	113	0.08	120	0.16	200	0.3
						0.135	116		95			
						3/16	118		80			
						45	120		60			0.5

Marcado

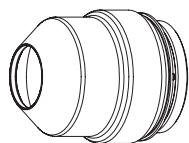
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	V
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.1	6350	250	95
Ar	N ₂	90	10	90	10	8	2,5	0.1	2540	100	82

Acero inoxidable

Plasma F5 / protección N₂

80 A

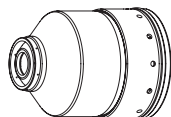
Rango de flujo – l/min/scfh		
	F5	N ₂
Preflujo	0 / 0	67 / 142
Flujo de corte	31 / 65	87 / 185



220747



220338



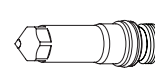
220755



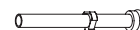
220337



220179



220339



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
F5	N ₂	33	23	65	60	4	108	3,0	2180	4,5	150	0,2
						5	110	2,7	1700	4,1		0,3
						6	112	2,5	1225	3,8		0,4
						8	116	3,0	895	4,5		0,5
						10	120		560			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
F5	N ₂	33	23	65	60	0.135	108	0.12	105	0.18	150	0.2
						3/16	110	0.11	60	0.17		0.3
						1/4	112	0.10	45	0.15		0.4
						5/16	116	0.12	35	0.18		0.5
						3/8	120		25			

Marcado

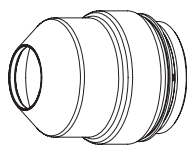
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	95
Ar	N ₂	50	10	50	10	12	3,0	0.12	2540	100	60

Acero inoxidable

Plasma N₂ / protección N₂

130 A

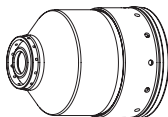
Rango de flujo – l/min/scfh	
	N ₂
Preflujo	97 / 205
Flujo de corte	79 / 168



220747



220198



220756



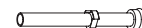
220197



220179



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	N ₂	19	51	75	23	6	153	3,0	1960	6,0	200	0,3
						8	155		1630			0,4
						10	156		1300			0,5
						12	162	3,5	900	7,0	0,8	
						15	167	3,8	670	Arranque desde el borde		
						20	176	4,3	305			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
N ₂	N ₂	19	51	75	23	1/4	153	0.12	75	0.24	200	0.3
						5/16	155		64			0.4
						3/8	156		55			0.5
						1/2	162	0.14	30	0.28	0.8	
						5/8	167	0.15	25	Arranque desde el borde		
						3/4	176	0.17	15			

Marcado

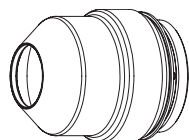
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

Nota: este proceso da un borde de corte más oscuro e irregular, con más escoria y bordes más cercanos a la perpendicular que el de H35/N₂ a 130 A.

Acero inoxidable

Plasma H35 / protección N₂
130 A

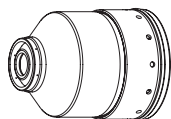
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	76 / 160
Flujo de corte	26 / 54	68 / 144



220747



220198



220755



220197



220179



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Escudo frontal	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	19	32	75	49	8	150	4,5	1140	7,7	170	0,3
						10	154		980			
					37	12	158		820			0,5
					24	15	162		580			0,8
						20	165		360			1,3
					16	25	172		260			Arranque desde el borde

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	19	32	75	49	5/16	150	0.18	45	0.31	170	0.3
						3/8	154		40			
					37	1/2	158		30			0.5
					24	5/8	162		20			0.8
						3/4	165		15			1.3
					16	1	172		10			Arranque desde el borde

Marcado

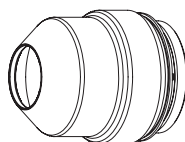
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

Nota: este proceso da un borde de corte más liso y lustroso, con menos escoria y bordes menos perpendiculares que el de N₂/N₂ a 130 A.

Acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
130 A

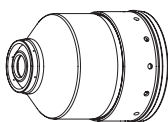
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	97 / 205
Flujo de corte	13 / 28	71 / 150



220747



220198



220755



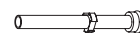
220197



220179



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos	
H35	N ₂	19	51	75	38	32	18	6	150	3,0	1835	6,0	200	0,3	
								8	152		1515				
								10	153		1195				
					27			12	160	3,5	875	7,0			0,5
								15	168	3,8	670	7,6			0,8
								20	176	4,3	305	7,7	180	1,3	

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	19	51	75	38	32	18	1/4	150	0.12	70	0.24	200	0.3
					5/16			152	60					
					3/8			153	50					
					1/2			160	0.14	30	0.28	0.5		
					5/8			168	0.15	25	0.30	0.8		
					3/4			176	0.17	15	0.31	180	1.3	

Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
N ₂	N ₂					A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

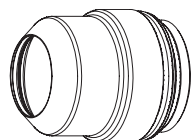
Nota: este proceso da un borde de corte más liso y lustroso, con menos escoria y bordes menos perpendiculares que el de N₂/N₂ a 130 A. El color del borde es más plateado que el del H35/N₂.

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma N₂ / protección N₂

130 A

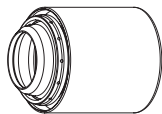
Rango de flujo – l/min/scfh	
	N ₂
Preflujo	97 / 205
Flujo de corte	125 / 260



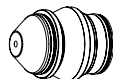
220637



220738



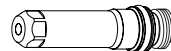
220739



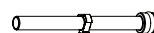
220656



220179



220606



220571

Nota: el rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	N ₂	19	51	75	63	2,0	6	3,0 – 10,0	1960	6,0	200	0,3
							8		1630			0,4
							10		1300			0,5
							12	3,5 – 10,0	900	7,0		0,8
							15	3,8 – 10,0	670	Arranque desde el borde		
							20	4,3 – 10,0	305			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
N ₂	N ₂	19	51	75	63	0.08	1/4	0.12 – 0.40	75	0.24	200	0.3
							5/16		64			0.4
							3/8		55			0,5
							1/2	0.14 – 0.40	30	0.28		0.8
							5/8	0.15 – 0.40	25	Arranque desde el borde		
							3/4	0.17 – 0.40	15			

Marcado

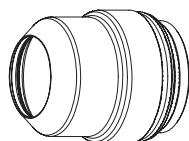
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

Corte en bisel de acero inoxidable

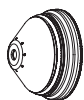
Plasma H35 / protección N₂

130 A

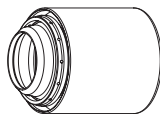
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	90 / 190
Flujo de corte	26 / 54	114 / 240



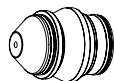
220637



220738



220739



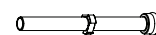
220656



220179



220606



220571

Nota: el rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	19	32	75	63	2,0	8	4,5 – 10,0	1140	7,7	170	0,3
							10		980			0,5
							12		820			0,8
							15		580			1,3
							20		360			
							25		260			Arranque desde el borde

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	19	32	75	63	0.08	5/16	0.18 – 0.40	45	0.31	170	0.3
							3/8		40			0.5
							1/2		30			0.8
							5/8		20			1.3
							3/4		15			
							1		10			Arranque desde el borde

Marcado

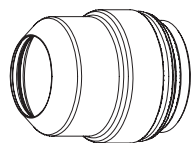
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂

130 A

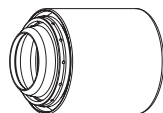
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	97 / 205
Flujo de corte	13 / 28	120 / 250



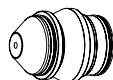
220637



220738



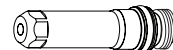
220739



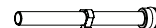
220656



220179



220606



220571

Nota: el rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	19	51	75	80	32	18	2,0	6	3,0 – 10,0	1835	6,0	200	0,3
									8		1515			
									10		1195			
									12	3,5 – 10,0	875	7,0		0,5
									15	3,8 – 10,0	670	7,6		0,8
									20	3,0 – 10,0	305	7,7	180	1,3

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	19	51	75	80	32	18	0.080	1/4	0.12 – 0.40	70	0.24	200	0.3
									5/16		60			
									3/8		50			
									1/2	0.14 – 0.40	30	0.28		0.5
									5/8	0.15 – 0.40	25	0.30		0.8
									3/4	0.17 – 0.40	15	0.31	180	1.3

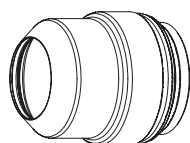
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

Acero inoxidable

Plasma N₂ / protección N₂
200 A

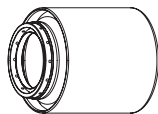
Rango de flujo – l/min/scfh	
	N ₂
Preflujo	111 / 235
Flujo de corte	137 / 290



220637



220762



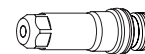
220758



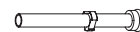
220343



220342



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	N ₂	17	42	84	42	8	159	3,8	3000	7,6	200	0,4
						10	160		2700			0,5
						12	161		2400			0,6
						15	163		1800			0,8
						20	167		1000			1,0

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
N ₂	N ₂	17	42	84	42	5/16	159	0.15	118	0.3	200	0.4
						3/8	160		110			0.5
						1/2	161		90			0.6
						5/8	163		65			0.8
						3/4	167		45			1.0

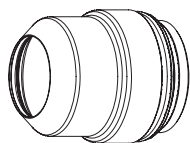
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	66

Acero inoxidable

Plasma H35 / protección N₂
200 A

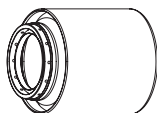
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	116 / 245
Flujo de corte	30 / 63	104 / 220



220637



220762



220758



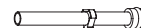
220343



220342



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	17	43	88	52	8	175	9,0	1790	9,0	100	0,4
						10			1620			0,5
						12	170	7,5	1450	7,5		0,6
						15	173		1200			0,7
						20	177		820			0,8

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	17	43	88	52	5/16	175	0.35	70	0.35	100	0.4
						3/8			65			0.5
						1/2	170	0.30	55	0.30		0.6
						5/8	173		45			0.7
						3/4	177		35			0.8

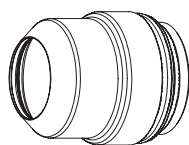
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	66

Acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
200 A

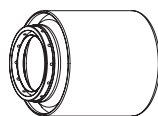
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	116 / 245
Flujo de corte	11 / 24	118 / 250



220637



220762



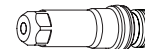
220758



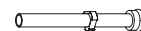
220343



220342



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	17	41	87	41	42	20	8	160	4,0	2000	8,0	200	0,4
								10	161		1900			0,5
								12	162		1800			0,6
								15	167	4,6	1600	7,0	150	0,8
								20	171	5,1	1000	7,5		1,0

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	17	41	87	41	42	20	5/16	160	0.16	79	0.320	200	0.4
								3/8	161		75			0.5
								1/2	162		70			0.6
								5/8	167	0.18	60	0.270	150	0.8
								3/4	171	0.20	45	0.300		1.0

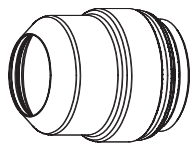
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	66

Acero inoxidable

Plasma N₂ / protección aire
260 A

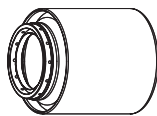
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	127 / 270	0 / 0
Flujo de corte	54 / 114	116 / 245



220637



220763



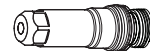
220758



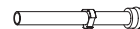
220406



220405



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	Aire	12	47	79	56	6	160	3,8	6375	7,5	200	0,3
						8	158		4910			
						10	157		3440			
						12	161		2960			
						15	163		2520			
						20	164		1590			
						25	168		1300			
						32	171		875			
						38	179		515	Arranque desde el borde		
						44	190		365			
						50	195		180			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
N ₂	Aire	12	47	79	56	1/4	160	0.15	240	0.3	200	0.3	
						5/16	158		193				
						3/8	157		140				
						1/2	161		110				0.4
						5/8	163		95				0.5
						3/4	164		70				0.6
						1	168		50				0.8
						1-1/4	171		35				1.0
						1-1/2	179		20	Arranque desde el borde			
						1-3/4	190		14				
						2	200		6				

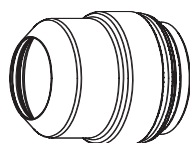
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

Acero inoxidable

Plasma H35 / protección N₂
260 A

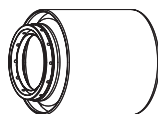
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	127 / 270
Flujo de corte	40 / 84	122 / 260



220637



220763



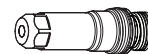
220758



220406



220405



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	12	49	85	60	8	188	11,0	2030	11,0	100	0,3
						10			1870			
						12			1710			
						15	171	7,5	1465	9,0	120	0,5
						20	175		1085			0,6
						25	180		785			0,7
						32	185		630			1,0
						38	186		510			Arranque desde el borde
						44	189		390			
						50	200		270			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	12	49	85	60	5/16	188	0.45	80	0.45	100	0.3
						3/8			75			
						1/2			65			
						5/8	171	0.30	55	0.36	120	0.5
						3/4	175		45			0.6
						1	180		30			0.7
						1-1/4	185		25			1.0
						1-1/2	186		20			Arranque desde el borde
						1-3/4	189		15			
						2	200		10			

Marcado

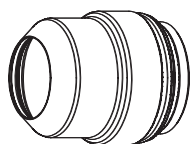
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

Acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂

260 A

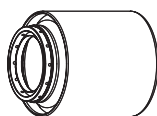
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	132 / 280
Flujo de corte	13 / 27	163 / 345



220637



220763



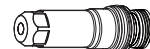
220758



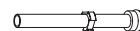
220406



220405



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	12	49	87	60	60	21	6	170	4,0	3980	8,0	200	0,3
								8	173		3085			
								10	175		2190			
								12	176		1790			
								15	177		1650			
								20	179		1320			
						40	26	25	182		920			0,5
								32	186		755			0,7
								38	189		510			0,8
								44	195		390			1,0
								50	202		270			1,2
								Arranque desde el borde						

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	12	49	87	60	60	21	1/4	170	0.16	150	0.32	200	0.3
								5/16	173		121			
								3/8	175		90			
								1/2	176		65			0.5
								5/8	177		55			0.7
								3/4	179		35			0.8
						40	26	1	182		30			1.0
								1-1/4	186		20			1.2
								1-1/2	189		15			Arranque desde el borde
								1-3/4	187		10			
								2	202					

Marcado

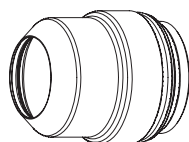
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma H35 / protección N₂

260 A

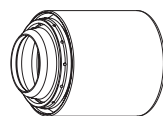
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	127 / 270
Flujo de corte	40 / 84	122 / 260



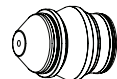
220637



220738



220739



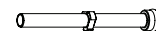
220607



220405



220606



220571

Notas: el rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	12	49	85	60	2,0	8	11,0	2030	11,0	100	0,3
							10	9,0 – 10,0	1870	9,0	120	0,4
							12		1710			0,5
							15	7,5 – 10,0	1465			0,6
							20		1085			0,7
							25		785			1,0
							32		630			Arranque desde el borde
							38		510			
							44		390			
							50		270			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	12	49	85	60	0.08	5/16	0.45 – 0.40	80	0.45	100	0.3
							3/8	0.35 – 0.40	75	0.35	120	0.4
							1/2		65			0.5
							5/8	0.30 – 0.40	55	0.36	120	0.6
							3/4		45			0.7
							1		30			1.0
							1-1/4		25			Arranque desde el borde
							1-1/2		20			
							1-3/4		15			
							2		10			

Marcado

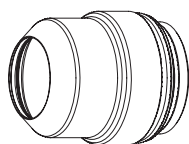
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma N₂ / protección aire

260 A

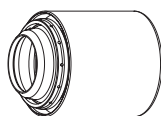
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	127 / 270	0 / 0
Flujo de corte	54 / 114	116 / 245



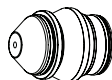
220637



220738



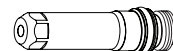
220739



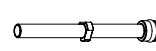
220607



220405



220606



220571

Nota: el rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	Aire	12	47	79	56	2,0	6	3,8 – 10,0	6375	7,5	200	0,3
							8		4910			
							10		3440			
							12		2960			
							15		2520			
							20		1590			
							25		1300			
							32		875			
							38		515			
							44		365	Arranque desde el borde		
							50		180			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
N ₂	Aire	12	47	79	56	0.08	1/4	0.15 – 0.40	240	0.3	200	0.3	
							5/16		193				
							3/8		140				
							1/2		110				0.4
							5/8		95				0.5
							3/4		70				0.6
							1		50				0.8
							1-1/4		35				1.0
							1-1/2		20				Arranque desde el borde
							1-3/4		14				
							2		6				

Marcado

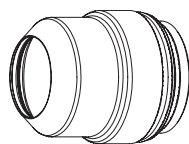
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂

260 A

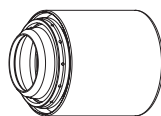
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	132 / 280
Flujo de corte	13 / 27	163 / 345



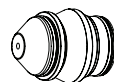
220637



220738



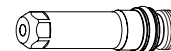
220739



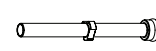
220607



220405



220606



220571

Nota: el rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos	
H35	N ₂	12	49	87	60	60	21	2,0	6	4,0 – 10,0	3980	8,0	200	0,3	
									8		3085				
									10		2190				
									12		1790				0,5
									15		1650				0,7
									20		1320				0,8
						25	920		1,0						
						32	755		1,2						
						38	510		Arranque desde el borde						
						44	390								
						50	270								

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
H35	N ₂	12	49	87	60	60	21	0.08	1/4	0.16 – 0.40	150	0.32	200	0.3	
									5/16		121				
									3/8		90				
									1/2		65				0.5
									5/8		55				0.7
									3/4		35				0.8
						40	26		1		30			1.0	
									1-1/4		30			1.2	
									1-1/2		20			Arranque desde el borde	
									1-3/4		15				
									2		10				

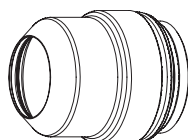
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

Acero inoxidable

Plasma N₂ / protección aire
400 A

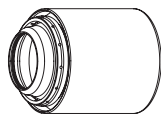
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	42 / 90	146 / 310
Flujo de corte	86 / 182	102 / 217



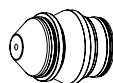
220637



220707



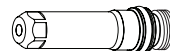
220712



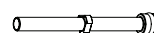
220708



220405



220709



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	Aire	30	50	85	31	12	158	3,8	3300	9,9	260	0,3
						15	159		2800			0,4
						20	162	4,6	2340	13,8	300	0,5
						25	164		1940			0,6
						30	176	6,4	1450	19,2	Arranque desde el borde	0,8
						40	177	4,6	570			
						45	187		430			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
N ₂	Aire	30	50	85	31	1/2	158	0.15	125	0.39	260	0.3
						5/8	159		105			0.4
						3/4	162	0.18	95	0.54	300	0.5
						1	164		75			0.6
						1-1/4	176	0.25	50	0.75	Arranque desde el borde	0.8
						1-1/2	177	0.18	25			
						1-3/4	187		17			

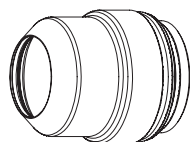
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50

Acero inoxidable

Plasma H35 / protección N₂
400 A

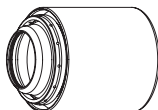
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	189 / 400
Flujo de corte	86 / 182	123 / 260



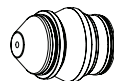
220637



220707



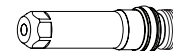
220712



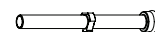
220708



220405



220709



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	30	45	86	45	20	180	9,0	1100	14,5	150	0,7
						25	181		905	19,0	210	1,0
						30	184		800			1,5
						40	186		600			2,0
						50	192		400			Arranque desde el borde
						60	198		280			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	30	45	86	45	3/4	180	0.35	45	0.53	150	0.7
						1	181		35	0.75	210	1.0
						1-1/4	184		30			1.5
						1-1/2	186		25			2.0
						1-3/4	189		20	Arranque desde el borde		
						2	192		15			
						2-1/4	198		12			
						2-1/2	202		10			

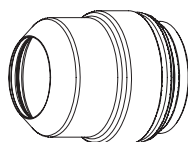
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50

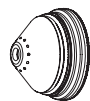
Acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
400 A

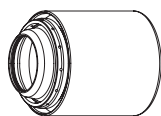
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	194 / 410
Flujo de corte	36 / 77	194 / 410



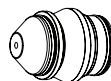
220637



220707



220712



220708



220405



220709



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	30	45	88	45	60	40	12	157	4,6	2750	14	300	0,4
								15	159		2390			0,5
								20	166		1810			0,7
								25	172		1310			1,0
							60	30	186	5,3	1080	16		2,0
								40	187	6,4	720	19		Arranque desde el borde
								45			635			
								50	190		520			
								60	192		410			
								70	194		310			
80	210	180												

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
H35	N ₂	30	45	88	45	60	40	1/2	157	0.18	105	0.5	300	0.4	
								5/8	159		90				0.5
								3/4	166		75				0.7
								1	172		50				1.0
							60	1-1/4	182	0.21	40	0.6		1.5	
								1-1/2	186	0.25	30	0.8		2.0	
								1-3/4	187		25			3.0	
								2	190		20			Arranque desde el borde	
								2-1/4	192		17				
								2-1/2	194		15				
								3	202		10				

Marcado

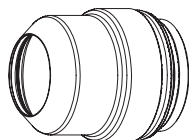
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma N₂ / protección aire

400 A

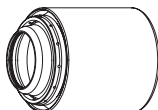
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	42 / 90	146 / 310
Flujo de corte	86 / 182	102 / 217



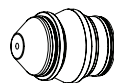
220637



220707



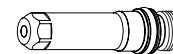
220712



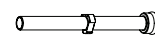
220708



220405



220709



220571

Nota: el rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	Aire	30	50	85	31	2.0	12	3,8 – 11,6	3300	9,9	260	0,3
							15		2800			0,4
							20	4,6 – 11,6	2340	13,8	300	0,5
							25		1940			0,6
							30	6,4 – 11,6	1450	19,2	Arranque desde el borde	0,8
							40	4,6 – 11,6	570			
							45		430			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
N ₂	Aire	30	50	85	31	0.08	1/2	0.15 – 0.46	125	0.39	260	0.3
							5/8		105			0.4
							3/4	0.18 – 0.46	95	0.54	300	0.5
							1		75			0.6
							1-1/4	0.25 – 0.46	50	0.75	Arranque desde el borde	0.8
							1-1/2	0.18 – 0.46	25			
							1-3/4		17			

Marcado

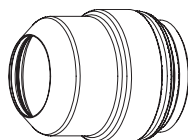
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma H35 / protección N₂

400 A

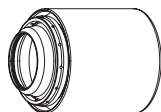
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	189 / 400
Flujo de corte	86 / 182	123 / 260



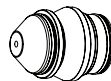
220637



220707



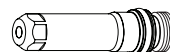
220712



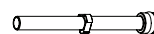
220708



220405



220709



220571

Nota: el rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	30	45	86	45	2,0	20	9,0 – 11,6	1100	14,5	150	0,7
							25		905	19,0	210	1,0
							30		800			1,5
							40		600			2,0
							50		400			Arranque desde el borde
							60		280			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	30	45	86	45	0.08	3/4	0.35 – 0.46	45	0.53	150	0.7
							1		35	0.75	210	1.0
							1-1/4		30			1.5
							1-1/2		25			2.0
							1-3/4		20			Arranque desde el borde
							2		15			
							2-1/4		12			
							2-1/2		10			

Marcado

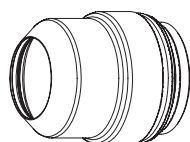
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂

400 A

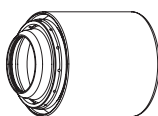
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	194 / 410
Flujo de corte	36 / 77	194 / 410



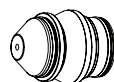
220637



220707



220712



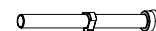
220708



220405



220709



220571

Nota: el rango del ángulo de bisel es de 0° a 45°.

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Separación mínima	Espesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	mm	mm	Rango (mm)	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	30	45	88	45	60	40	2,0	12	4,6 – 11,6	2750	14	300	0,4
									15		2390			0,5
									20		1810			0,7
									25		1310			1,0
							30		5,3 – 11,6	1080	16	2,0		
							40		6,4 – 11,6	720	19	3,0		
							50			520	Arranque desde el borde			
							60			410				
							70			310				
							80			180				

Anglosajón

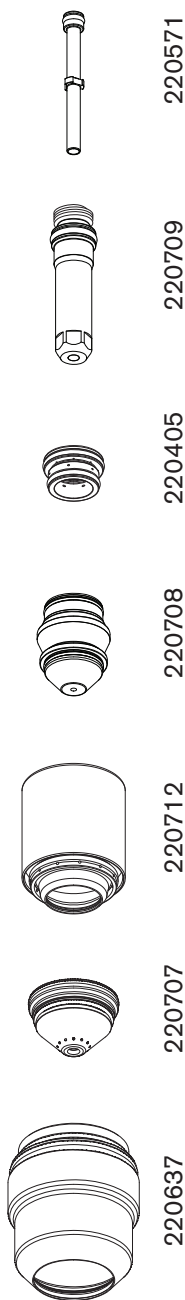
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Separación mínima	Esesor del material equivalente	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación		
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	pulg.	pulg.	Rango (pulg.)	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos		
H35	N ₂	30	45	88	45	60	40	0.08	1/2	0.18 – 0.46	105	0.5	300	0.4		
									5/8		90				0.5	0.5
									3/4		75				0.7	
									1		50				1.0	
							1-1/4		0.21 – 0.46	40	0.6	1.5				
							1-1/2		0.25 – 0.46	30	0.8	Arranque desde el borde	2.0			
							1-3/4			25			3.0			
							2			20						
							2-1/4			17						
							2-1/2			15						
							3		10							

Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50

Acero inoxidable – perforación con avance

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
400 A



Parámetros perforación con avance (MP) – métrico

Espesor del material	Primer segmento	Primera velocidad	Segundo segmento	Segunda velocidad	Tercer segmento	Tercera velocidad	Tiempo de retardo de perforación	Factor altura transferencia	Factor retardo avance	Factor altura perfor.	Factor altura final	Distancia antorcha-pieza*	Ret. altura corte	Retardo AVC perf. c/avance
mm	mm	mm/min	mm	mm/min	mm	mm/min	Segundos	% Altura de corte	% retardo de perforación	% Altura de corte	% Altura de corte	mm	Segundos	Segundos
50	19,1	1143	10,6	381	38,1	508	4,8	300	50	500	250	6,4	0,5	5,7
75	25,3			508	63,5	254	8,0						3,0	4,0

Parámetros perforación con avance – Inglés

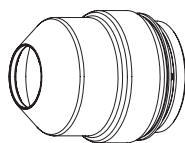
Espesor del material	Primer segmento	Primera velocidad	Segundo segmento	Segunda velocidad	Tercer segmento	Tercera velocidad	Tiempo de retardo de perforación	Factor altura transferencia	Factor retardo avance	Factor altura perfor.	Factor altura final	Distancia antorcha-pieza*	Ret. altura corte	Retardo AVC perf. c/avance
pulg.	pulg.	pulg/min	pulg.	pulg/min	pulg.	pulg/min	Segundos	% Altura de corte	% retardo de perforación	% Altura de corte	% Altura de corte	pulg.	Segundos	Segundos
2.0	0.75	45	0.42	15	1.5	20	4.8	300	50	500	250	0.25	0.5	5.7
3.0	1.00			20	2.5	10	8.0						3.0	4.0

Nota: *La distancia antorcha-pieza es equivalente a la altura de corte

Aluminio

Plasma aire / protección aire
45 A

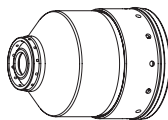
Rango de flujo – l/min/scfh	
	Aire
Preflujo	45 / 95
Flujo de corte	78 / 165



220747



220202



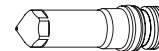
220756



220201



220180



220308



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección					mm	Factor %	
Aire	Aire	35	19	62	49	1,2	130	2,5	4750	3,8	150	0,2
						1,5	115		4160			
						2	113		3865			
						2,5	110		3675			
						3	107		2850			
					33	4	102	1,8	2660	2,7		0,3
						6	117	3,0	1695	4,5		0,6

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación		
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos		
Aire	Aire	35	19	62	49	0.040	130	0.10	220	0.15	150	0.2		
						0.051	115		170					
						0.064	113		160					
						0.102	110		140					
					33	0.125	102	0.07	110	0.11			0.3	
						3/16	114	0.12	90	0.18				0.4
						1/4	117		60					0.6

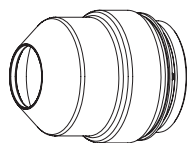
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección		mm	pulg.	mm/min	pulg/min	
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	85
Ar	Aire	90	10	90	10	12	2,5	0.10	2540	100	75

Aluminio

Plasma aire / protección aire
130 A

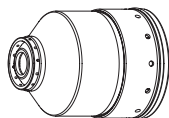
Rango de flujo – l/min/scfh	
	Aire
Preflujo	73 / 154
Flujo de corte	78 / 165



220747



220198



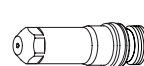
220756



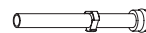
220197



220179



220181



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
Aire	Aire	19	31	75	23	6	153	2,8	2370	5,6	200	0,2
						8	154	3,0	1920	6,0		0,3
						10			1465			
						12	156		1225			0,5
						15	158	3,3	1050	6,6		0,8
						20	162	3,5	725	7,0		1,3
						25	172	4,0	525	Arranque desde el borde		

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
Aire	Aire	19	31	75	23	1/4	153	0.11	90	0.22	200	0.2
						5/16	154	0.12	76	0.24		0.3
						3/8			60			
						1/2	156		45	0.26		0.5
						5/8	158	0.13	40	0.8		
						3/4	162	0.14	30	1.3		
						1	172	0.16	20	Arranque desde el borde		

Marcado

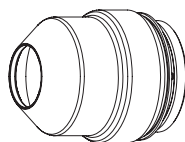
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	Aire	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	82

Nota: este proceso produce un borde de corte más irregular que es menos perpendicular que el del H35/N₂ a 130 A.

Aluminio

Plasma H35 / protección N₂
130 A

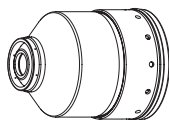
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	76 / 160
Flujo de corte	26 / 54	68 / 144



220747



220198



220755



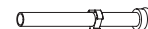
220197



220179



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	19	32	75	49	8	158	5,0	1775	6,5	130	0,3
						10			1615			
					37	12	156	4,5	1455	7,7	170	0,5
					24	15			1305			0,8
						20	157		940			1,3
					16	25	176		540			Arranque desde el borde

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	19	32	75	49	5/16	158	0.20	70	0.26	130	0.3
						3/8			65			
					37	1/2	156	0.18	55	0.31	170	0.5
					24	5/8			50			0.8
						3/4	157		40			1.3
					16	1	176		20			Arranque desde el borde

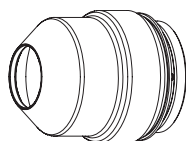
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

Aluminio

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
130 A

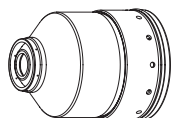
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	97 / 205
Flujo de corte	13 / 28	71 / 150



220747



220198



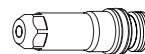
220755



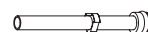
220197



220179



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos	
H35	N ₂	19	51	75	27	32	18	6	156	3,5	2215	7,0	200	0,3	
								8	157		1915				
								10	158		1615				
								12	159	3,0	1455	6,0			0,5
								15	160		1215				0,8
								20	163		815				1,3

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
H35	N ₂	19	51	75	27	32	18	1/4	156	0.14	85	0.28	200	0.3	
								5/16	157		75				
								3/8	158		65				
								1/2	159	0.12	55	0.24			0.5
								5/8	160		45				0.8
								3/4	163		35				1.3

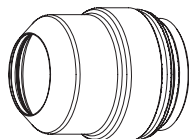
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

Aluminio

Plasma N₂ / protección N₂
200 A

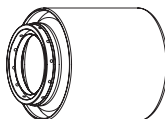
Rango de flujo – l/min/scfh	
	N ₂
Preflujo	113 / 240
Flujo de corte	135 / 287



220637



220762



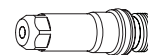
220759



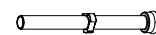
220346



220342



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	N ₂	17	43	73	43	8	158	6,4	6000	9,0	140	0,3
						10			4750			0,4
						12			3500			0,5
						15	166		2350			0,6
						20	165		1000			0,8

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
N ₂	N ₂	17	43	73	43	5/16	158	0.25	236	0.35	140	0.3
						3/8			200			0.4
						1/2			120			0.5
						5/8	166		80			0.6
						3/4	165		50			0.8

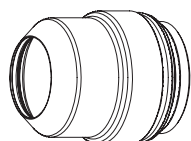
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	66

Aluminio

Plasma H35 / protección N₂
200 A

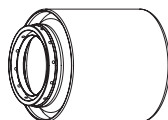
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	113 / 240
Flujo de corte	34 / 72	90 / 190



220637



220762



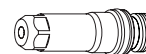
220759



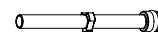
220346



220342



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos	
H35	N ₂	17	43	73	43	8	152	6,4	5000	9,0	140	0,3	
						10			4400				
						12	150		3800				0,4
						15			3000				0,5
						20	159		1450				0,6

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
H35	N ₂	17	43	73	43	5/16	152	0.25	197	0.35	140	0.3	
						3/8			180				
						1/2	150		140				0.4
						5/8			110				0.5
						3/4	159		70				0.6

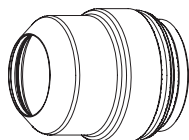
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	66

Aluminio

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
200 A

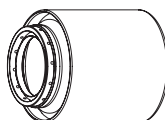
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	121 / 256
Flujo de corte	13 / 27	126 / 267



220637



220762



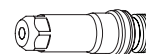
220759



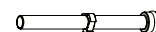
220346



220342



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	17	44	73	44	42	20	8	158	6,4	4350	9,0	140	0,3
								10			4000			0,4
								12			3650			0,5
								15	162		2450			0,6
								20	170		1050			0,6

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	17	44	73	44	42	20	5/16	158	0.25	171	0.35	140	0.3
								3/8			160			0.4
								1/2			140			0.5
								5/8	162		80			0.6
								3/4	170		50			0.6

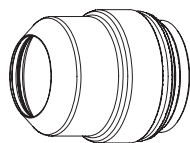
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
N ₂	N ₂					A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	66

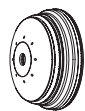
Aluminio

Plasma N₂ / protección aire
260 A

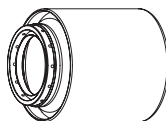
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	125 / 265	0 / 0
Flujo de corte	50 / 105	113 / 240



220637



220763



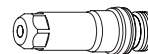
220758



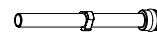
220406



220405



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	Aire	12	49	74	56	6	172	6,4	7900	9,0	140	0,2
						8			6415			0,3
						10			4930			0,4
						12	164	4,0	4290	8,0	200	0,5
						15	165		3330			0,6
						20	171		1940			
						25	177		1440	11,0	260	0,8
						32	191		940			
						38	195		520			
						44	202		320			
						50	205		215			
						Arranque desde el borde						

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
N ₂	Aire	12	49	74	56	1/4	172	0.25	300	0.35	140	0.2
						5/16			253			0.3
						3/8			200			0.4
						1/2	164	0.16	160	0.32	200	0.5
						5/8	165		120			0.6
						3/4	171		80			
						1	177		55	0.42	260	0.8
						1-1/4	190		40			
						1-1/2	195		20			
						1-3/4	202		12			
						2	205		8			
						Arranque desde el borde						

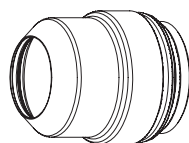
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

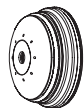
Aluminio

Plasma H35 / protección N₂
260 A

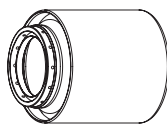
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	127 / 270
Flujo de corte	33 / 70	118 / 250



220637



220763



220758



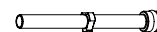
220406



220405



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	12	49	76	58	6	170	11,0	7200	11,0	100	0,2
						8			6660			0,3
						10		10,0	6120	10,0		0,4
						12	162	7,6	5160	8,5	110	0,5
						15	163		3720			0,6
						20	166		2230	11,0	150	0,8
						25	174		1930			Arranque desde el borde
						32	175		1510			
						38	176		1150			
						44	183		670			
						50	190		390			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	12	49	76	58	1/4	170	0.45	280	0.45	100	0.2
						5/16			262			0.3
						3/8		0.40	250	0.40		0.4
						1/2	162	0.30	190	0.33	110	0.5
						5/8	163		130			0.6
						3/4	166		90	0.45	150	0.8
						1	174		75			Arranque desde el borde
						1-1/4	175		60			
						1-1/2	176		45			
						1-3/4	183		25			
						2	190		14			

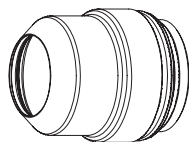
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

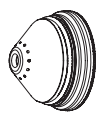
Aluminio

Plasma N₂ / protección aire
400 A

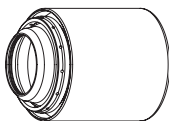
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	42 / 90	146 / 310
Flujo de corte	68 / 144	103 / 219



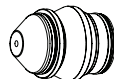
220637



220707



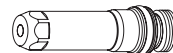
220712



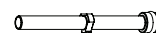
220708



220405



220709



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
N ₂	Aire	30	50	70	31	12	155	3,8	4480	12,5	330	0,4
						15	159		3770			0,5
						20	163	4,1	2740	18,0	440	0,6
						25	169		1850			0,7
						30	175		1410			Arranque desde el borde
						40	188		810			
						50	206		410			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
N ₂	Aire	30	50	70	31	1/2	155	0.15	170	0.5	330	0.4
						5/8	159		140			0.5
						3/4	163	0.16	115	0.7	440	0.6
						1	169		70			0.7
						1-1/4	177		50			Arranque desde el borde
						1-1/2	178		35			
						1-3/4	198		25			
						2	206		16			

Marcado

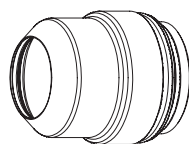
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50

Aluminio

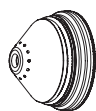
Plasma H35 / protección N₂

400 A

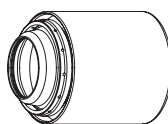
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	189 / 400
Flujo de corte	86 / 182	123 / 260



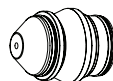
220637



220707



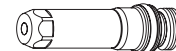
220712



220708



220405



220709



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
H35	N ₂	30	45	86	45	20	170	9,0	2420	13,5	150	0,7
						25	175		1820	18,9	210	1,0
						30	177		1590			1,5
						40	180		1190			2,0
						50	188		790	Arranque desde el borde		
						60	200		450			
						70	208		310			
						80	210		210			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos
H35	N ₂	30	45	86	45	3/4	170	0.35	100	0.74	150	0.7
						1	175		70			1.0
						1-1/4	177		60			1.5
						1-1/2	180		50			2.0
						1-3/4	184		40	Arranque desde el borde		
						2	188		30			
						2-1/4	200		20			
						2-1/2	208		15			
						3	210		10			

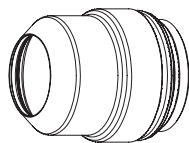
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50

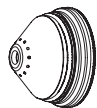
Aluminio

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
400 A

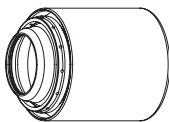
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	194 / 410
Flujo de corte	36 / 77	194 / 410



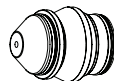
220637



220707



220712



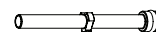
220708



220405



220709



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	mm	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos	
H35	N ₂	30	45	88	45	60	40	12	155	4,6	5190	14	300	0,4	
								15	157		4710				0,5
								20	159		3620				0,7
								25	166		2620				1,0
							60	30	171	5,3	2170	16		1,5	
								40	175	6,4	1440	19		2,0	
								50	185		1000	Arranque desde el borde			
								60	195		450				
								70	200		310				
								80	208	210					

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas mixto 1	Gas mixto 2	pulg.	voltios	pulg.	pulg/min	pulg.	Factor %	segundos	
H35	N ₂	30	45	88	45	60	40	1/2	155	0.18	200	0.5	300	0.4	
								5/8	157		180				0.5
								3/4	159		150				0.7
								1	166		100				1.0
							60	1-1/4	171	0.21	80	0.6		Arranque desde el borde	1.5
								1-1/2	175	0.25	60	0.8			2.0
								1-3/4	180		50				
								2	185		40				
								2-1/4	195		20				
								2-1/2	200		15				
								3	208		10				

Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50