

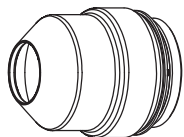
Acero al carbono

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

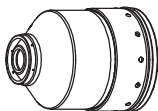
Nota: el aire debe estar conectado para usar este proceso. Se usa como el gas de preflujo.



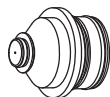
220747



220194



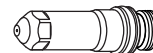
220754



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			1,0
						6*	128		665			

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			115				
						0.036	116		0.3				
						0.048	117						
						0.060	119						
			35		7	0.075	120	0.06	60	0.11		0.4	
						0.105	122		50				
						0.135*	123		40				0.5
									3/16*				
						1/4*	128		25				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	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.

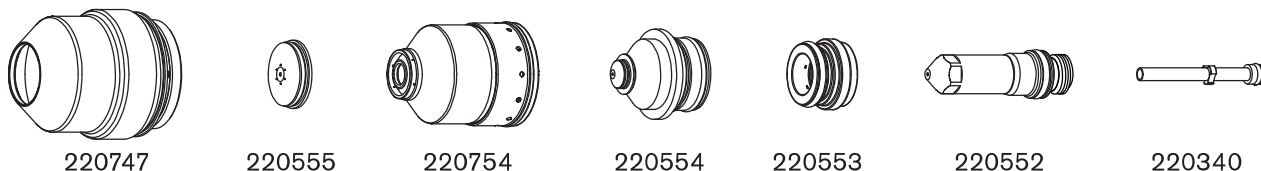
OPERACIÓN

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		
						2	115		2700			
						2,5	117		2200			
						3	119	1,5	1800	3,0		0,1
						4	121		1400			0,2
						5	122		1200			0,3
						6	126	2,0	950	4,0		0,5
						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		0.1
						3/16	121		50			0.2
						1/4	125		0.08			35
						5/16	130	25		0.5		

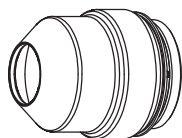
Marcado

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	118
Ar	Aire	90	10	90	10	9	2,5	0.10	2540	100	77

Acero al carbono

Plasma O₂ / protección aire
80 A

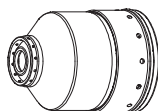
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	76 / 161
Flujo de corte	23 / 48	41 / 87



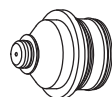
220747



220189



220756



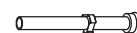
220188



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			
						8	125		2430			0,3
						10	127		1810			0,4
						12	130		1410			0,5
						15	133		1030	5,0	250	0,7
					10	20	135		545			0,8
												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			
						3/8	127		75			0.3
						1/2	130		50	0.20	250	0.4
					10	5/8	133		37			0.5
						3/4	135		25			0.7
								0.10				0.8
										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

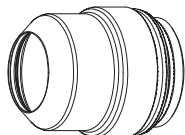
OPERACIÓN

Corte en bisel de acero al carbono

Plasma O₂ / protección aire

80 A

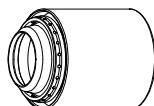
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	47 / 100
Flujo de corte	23 / 48	47 / 100



220637



220742



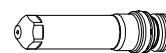
220845



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			0,4
							12		1410			0,5
							15		1030	5,0	250	0,7
							20	2,5 – 8,6	545			0,8
					17					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			
							3/16	0,08 – 0,34	155	0,16	200	0,2
							1/4		110			
							5/16		96			
							3/8		75			0,3
							1/2		50			0,4
							5/8		37	0,20	250	0,5
							3/4	0,1 – 0,34	25			0,7
					17					0,25		0,8
												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

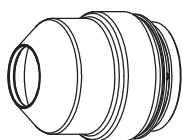
Corte bajo agua de acero al carbono

No menos de 75 mm bajo la superficie del agua

Plasma O₂ / protección aire

80 A

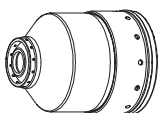
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	76 / 161
Flujo de corte	23 / 48	41 / 87



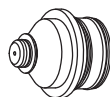
220747



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

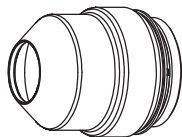
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulgadas	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			
						1/4	123		99			0.3
						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

OPERACIÓN

Acero al carbono

Plasma O₂ / protección aire
130 A

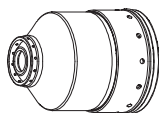
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	102 / 215
Flujo de corte	33 / 70	45 / 96



220747



220183



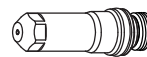
220756



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	4035					
					22	8	129	3,0	3360	6,0			0,5
						10	130		2680				
						12	132	3,3	2200	6,6		0,7	
						15	135	3,8	1665	7,6		1,0	
						20	138		1050			1,8	
			52			25	141	4,0	550	Arranque desde el borde			
						32	160	4,5	375				
						38	167		255				

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				
			1			141	0.16	20	Arranque desde el borde				
			1-1/4			160	0.18	15					
			1-1/2			167		10					

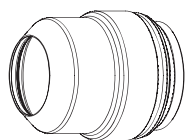
Marcado

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

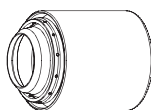
130 A



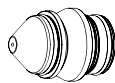
220637



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	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	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							
			33		15		12	3,3 – 8,6	2200	6,6		200	0,5			
							15	3,8 – 8,6	1665	7,6			0,7			
							20		1050				1,0			
							25	4,0 – 8,6	550				190	1,8		
							32*	4,5 – 8,6	375	10,2			220	4,0		
							38		255	Arranque desde el borde						

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	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			
							5/16	0.12 – 0.34	132	0.24		0.3
							3/8		110			
			15		1/2		0.13 – 0.34	80	0.26	0.5		
					5/8		0.15 – 0.34	60	0.30	0.7		
					3/4			45		1.0		
					1		0.16 – 0.34	20	190	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.

OPERACIÓN

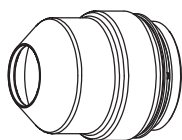
Corte bajo agua de acero al carbono

No menos de 75 mm bajo la superficie del agua

Plasma O₂ / protección aire

130 A

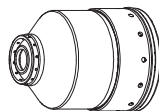
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	102 / 215
Flujo de corte	33 / 70	45 / 96



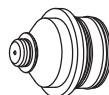
220747



220183



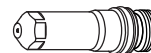
220756



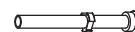
220182



220179



220181



220340

Métrico

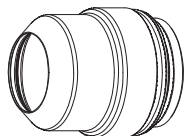
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación	
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	mm	voltios	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			0,5
						15	138	3,8	1497	7,6			

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	32	32	84	28	3/16	127	0.11	171	0.22	200	0.2
					1/4	126	135					
					22	5/16	129	0.12	119	0.24		0.3
						3/8	130		99			0.5
			1/2			134	0.13	72	0.26	0.7		
			5/8			140	0.15	54	0.30	1.0		
			3/4		144	41						

Acero al carbono
Plasma O₂ / protección aire
200 A

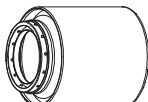
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	128 / 270
Flujo de corte	39 / 82	48 / 101



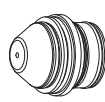
220637



220761



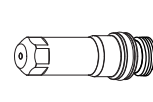
220757



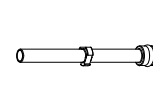
220354



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			0,5
						10	126		3460			0,6
						12	128		3060			0,8
						15	131	4,1	2275	8,2		1,0
						20	133		1575			Arranque desde el borde
						25	143	5,1	1165	10,2	Arranque desde el borde	
						32	145		750			
						38	152		510			
						50	163		255			

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
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	130
Ar	Aire	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

OPERACIÓN

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



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			0,3
							8		4355			
							10		3460			
							12		3060			0,5
							15	4,1 - 8,4	2275	8,2		0,6
							20		1575			0,8
							25		1165			1,0
							32	5,1 - 8,4	750	10,2		2,7
							38		510			Arranque desde el borde
							50		255			

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	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			0.3
							5/8	0.16 – 0.33	80	0.32		0.5
							3/4		65			0.6
							1	0.20 – 0.33	45	0.40		0.8
							1-1/4		30			1.0
							1-1/2		20			Arranque desde el borde
							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	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

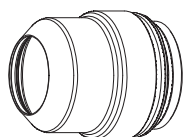
No menos de 75 mm bajo la superficie del agua

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

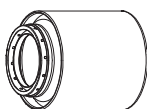
Nota: Preflujo debe estar en ON (encendido) durante el IHS.



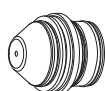
220637



220761



220757



220354



220353



220352



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Esesor 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

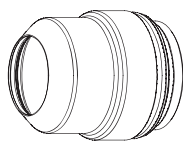
Anglosajón

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

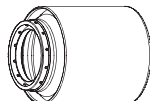
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	130 / 275
Flujo de corte	42 / 88	104 / 220



220637



220764



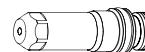
220760



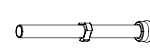
220439



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	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

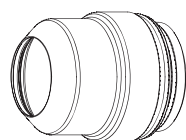
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
N ₂	N ₂					A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	135
Ar	Aire	30	20	30	20	24	3,0	0.12	2540	100	68

OPERACIÓN

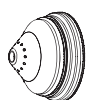
Corte en bisel de acero al carbono (estándar)

Plasma O₂ / protección aire

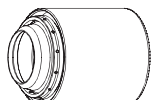
260 A



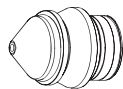
220637



220741



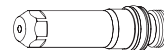
220740



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			
				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				
				80	49		0.14 – 0.30	5/8	115	0.35	250	0.5	
								3/4	90				0.6
								7/8	75				
								1	65				0.8
				84	49		0.19 – 0.30	1-1/8	55	0.38	200	0.9	
								1-1/4	45				1.0
								1-1/2*	35				
								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
						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

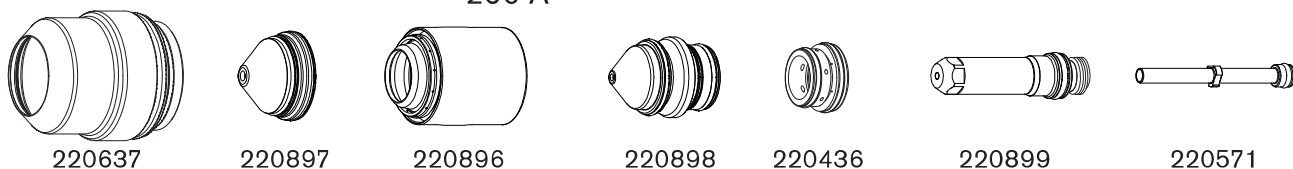
*Si tiene algún problema como demasiada escoria en el escudo frontal o fallas en el encendido de la antorcha, vea la variante de tabla de corte para perforación de metal grueso.

OPERACIÓN

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



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	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	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	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
						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

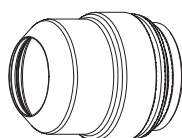
No menos de 75 mm bajo la superficie del agua

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

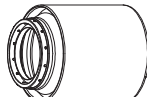
Nota: Preflujo debe estar en ON (encendido) durante el IHS.



220637



220764



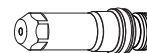
220760



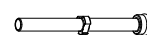
220439



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 de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de 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

OPERACIÓN

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



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			0,8
						25	150	4,0	2210			0,9
						30	153	4,6	1790			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

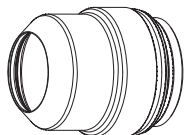
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0,10	1270	50	123
Ar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

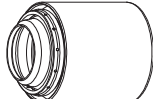
Rango de flujo – l/min/scfh		
	O ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	190 / 400
Flujo de corte	66 / 140	137 / 290



220637



220636



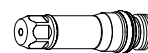
220635



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	7,6		0,8
							25	4,0 – 9,4	2210	8,0		0,9
							30	4,6 – 9,4	1790	9,2	250	1,1
							40		1160	11,5		1,9
							50		795	19,1		5,2
							60	6,4 – 9,4	580	Arranque desde el borde	360	
							70		380			
							80		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	0.30		0.8
							1	0.16 – 0.37	85	0.32		0.9
							1-1/4	0.18 – 0.37	65	0.36	250	1.2
							1-1/2		48	0.45		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
						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

OPERACIÓN

Corte bajo agua de acero al carbono

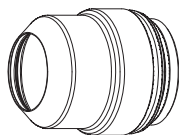
No menos de 75 mm bajo la superficie del agua

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

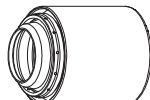
Nota: Preflujo debe estar en ON (encendido) durante el IHS.



220637



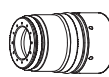
220636



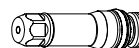
220635



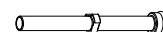
220632



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		1,1
						40	160		1039	11,5	250	1,9

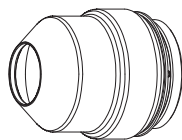
Anglosajón

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		59	0.36		1.2
						1-1/2	159	0.18	43	0.45	250	1.6
						1-3/4	162		36			2.5

Acero inoxidable

Plasma N₂ / protección N₂
45 A

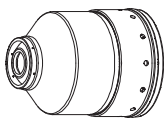
Rango de flujo – l/min/scfh	
	N ₂
Preflujo	24 / 51
Flujo de corte	75 / 159



220747



220202



220755



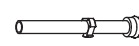
220201



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			0,3
						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

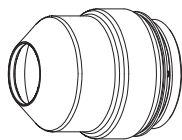
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	85
Ar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

OPERACIÓN

Acero inoxidable Plasma F5 / protección N₂ 45 A

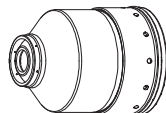
Rango de flujo – l/min/scfh		
	F5	N ₂
Preflujo	0 / 0	43 / 91
Flujo de corte	8 – 17	65 / 138



220747



220202



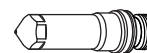
220755



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			0,3
						2,5	102		2510			
						3	103		2010			
						4	104		1435			
					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			0.3
						0.135	104		65			
					11	3/16	108	0.08	45		190	0.4
						1/4	110		30			0.5

Marcado

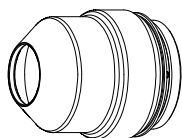
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	85
Ar	N ₂	90	10	90	10	12	2,5	0.10	2540	100	65

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

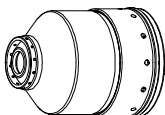
Rango de flujo – l/min/scfh		
	F5	N ₂
Preflujo	0 / 0	76 / 160
Flujo de corte	20 / 42	58 / 122



220747



220815



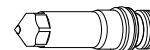
220814



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			
						1/4	120		60			0.5

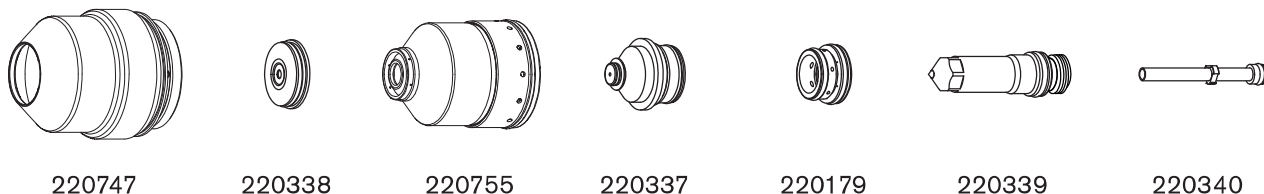
Marcado

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	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

OPERACIÓN

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



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

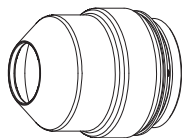
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	95
Ar	N ₂	50	10	50	10	12	3,0	0.12	2540	100	60

Acero inoxidable

Plasma N₂ / protección N₂

130 A

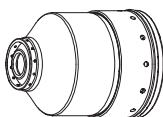
Rango de flujo – l/min/scfh	
	N ₂
Preflujo	97 / 205
Flujo de corte	79 / 168



220747



220198



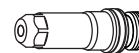
220756



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

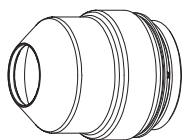
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

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.

OPERACIÓN

Acero inoxidable Plasma H35 / protección N₂ 130 A

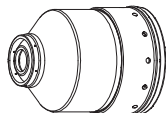
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	76 / 160
Flujo de corte	26 / 54	68 / 144



220747



220198



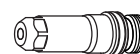
220755



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

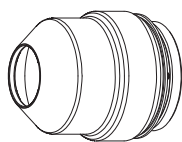
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

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

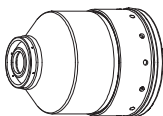
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	97 / 205
Flujo de corte	13 / 28	71 / 150



220747



220198



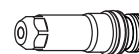
220755



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					
					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
						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.

OPERACIÓN

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



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

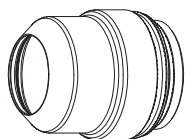
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	140
Ar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

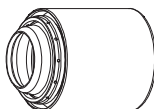
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	90 / 190
Flujo de corte	26 / 54	114 / 240



220637



220738



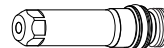
220739



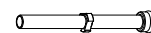
220656



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				
							12		820				0,5
							15		580				0,8
							20		360				1,3
							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				
							1/2		30				0.5
							5/8		20				0.8
							3/4		15				1.3
							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

OPERACIÓN

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



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

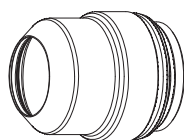
Marcado

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

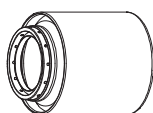
Rango de flujo – l/min/scfh	
	N ₂
Preflujo	111 / 235
Flujo de corte	137 / 290



220637



220762



220758



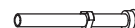
220343



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

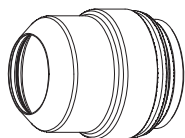
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
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	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	66

OPERACIÓN

Acero inoxidable Plasma H35 / protección N₂ 200 A

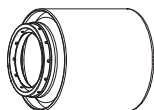
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	116 / 245
Flujo de corte	30 / 63	104 / 220



220637



220762



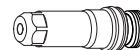
220758



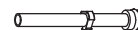
220343



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

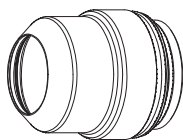
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Espesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	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

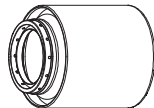
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	116 / 245
Flujo de corte	11 / 24	118 / 250



220637



220762



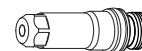
220758



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

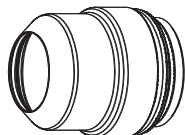
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
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

OPERACIÓN

Acero inoxidable Plasma N₂ / protección aire 260 A

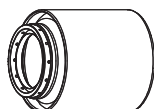
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	127 / 270	0 / 0
Flujo de corte	54 / 114	116 / 245



220637



220763



220758



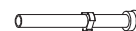
220406



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		Arranque desde el borde				
						1-3/4	190						
						2	200						

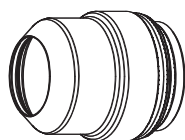
Marcado

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

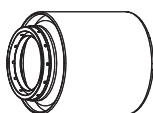
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	127 / 270
Flujo de corte	40 / 84	122 / 260



220637



220763



220758



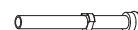
220406



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	173	9,0	1710	9,0	120	0,4
						15	171	7,5	1465			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	173	0,35	65	0,35	120	0,4
						5/8	171	0,30	55			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

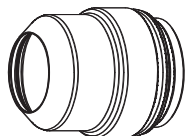
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0,10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0,12	2540	100	63

OPERACIÓN

Acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
260 A

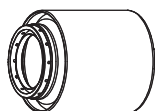
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	132 / 280
Flujo de corte	13 / 27	163 / 345



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			0,5
								15	177		1650			0,7
								20	179		1320			0,8
						40	26	25	182		920			1,0
								32	186		755			1,2
								38	189		510			Arranque desde el borde
								44	195		390			
								50	202		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	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					

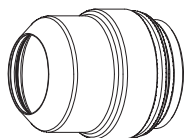
Marcado

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

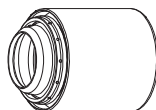
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	127 / 270
Flujo de corte	40 / 84	122 / 260



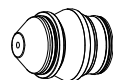
220637



220738



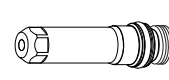
220739



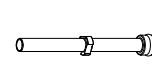
220607



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		1870			
							12	9,0 – 10,0	1710	9,0	120	0,4
							15		7,5 – 10,0			
							20	1085				
							25	785				
							32	630				
							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	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		75			
							1/2	0.35 – 0.40	65	0.35	120	0.4
							5/8		0.30 – 0.40			
							3/4	45				
							1	30				
							1-1/4	25				
							1-1/2	20				
							1-3/4	15				
							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	18	2,5	0,10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0,12	2540	100	63

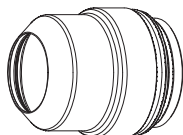
OPERACIÓN

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma N₂ / protección aire

260 A

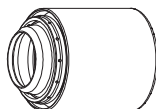
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	127 / 270	0 / 0
Flujo de corte	54 / 114	116 / 245



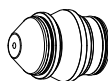
220637



220738



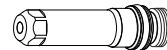
220739



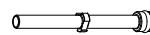
220607



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	Arranque desde el borde		
							44		365			
							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

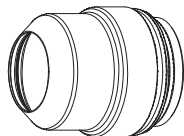
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂

260 A

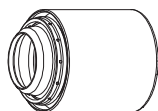
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	132 / 280
Flujo de corte	13 / 27	163 / 345



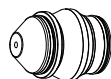
220637



220738



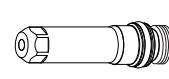
220739



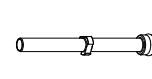
220607



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			
									15		1650			
									20		1320			
						40	26		25		920			0,5
									32		755			0,7
									38		510			0,8
									44		390			1,0
									50		270			1,2
														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	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			
									5/8		55			
									3/4		35			
						40	26		1		30	1.0		
									1-1/4		20	1.2		
									1-1/2		15	Arranque desde el borde		
									1-3/4		10			
									2					

Marcado

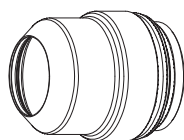
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0,10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0,12	2540	100	63

OPERACIÓN

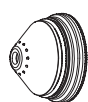
Acero inoxidable

Plasma N₂ / protección aire
400 A

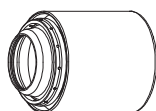
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	42 / 90	146 / 310
Flujo de corte	86 / 182	102 / 217



220637



220707



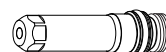
220712



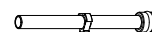
220708



220405



220709



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Esesor 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		0,8
						40	177	4,6	570			Arranque desde el borde
						45	187		430			

Anglosajón

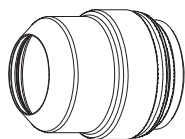
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Esesor del material	Voltaje del arco	Distancia antorcha-pieza	Velocidad de corte	Altura de perforación inicial		Tiempo de retardo de perforación
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	pulg.	voltios	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		0,8
						1-1/2	177	0,18	25			Arranque desde el borde
						1-3/4	187		17			

Marcado

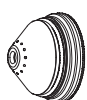
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0,10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0,12	2540	100	50

Acero inoxidable
Plasma H35 / protección N₂
400 A

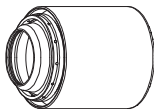
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	189 / 400
Flujo de corte	86 / 182	123 / 260



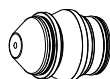
220637



220707



220712



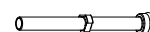
220708



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

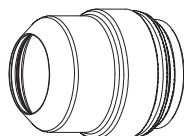
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0,10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0,12	2540	100	50

OPERACIÓN

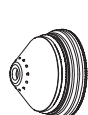
Acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
400 A

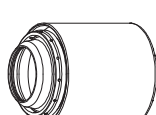
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	194 / 410
Flujo de corte	36 / 77	194 / 410



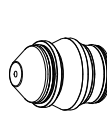
220637



220707



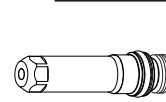
220712



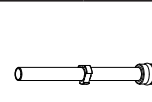
220708



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			520			
								60			410			
								70			310			
								80			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			

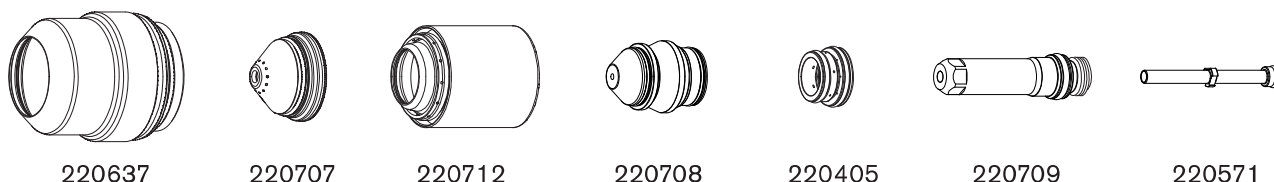
Marcado

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



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

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
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	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
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

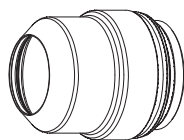
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0,10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0,12	2540	100	50

OPERACIÓN

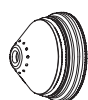
Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma H35 / protección N₂
400 A

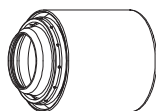
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	189 / 400
Flujo de corte	86 / 182	123 / 260



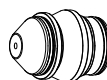
220637



220707



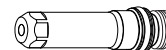
220712



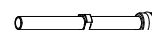
220708



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

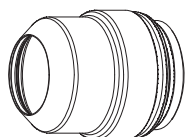
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50

Corte en bisel de acero inoxidable

Plasma H35 y N₂ / protección N₂

400 A

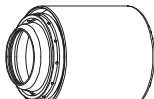
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	194 / 410
Flujo de corte	36 / 77	194 / 410



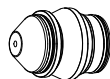
220637



220707



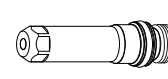
220712



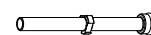
220708



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
							60		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	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	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
									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						

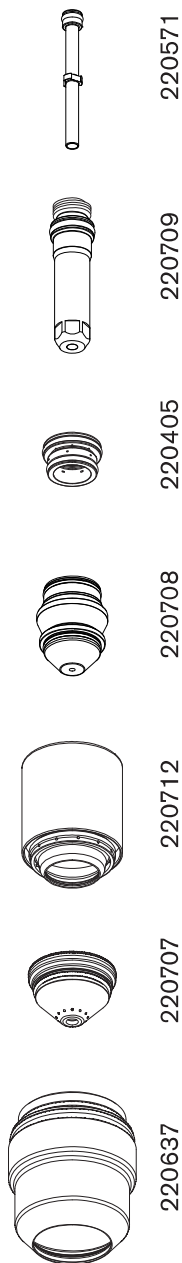
Marcado

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

OPERACIÓN

Acero inoxidable – perforación con avance

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
400 A



Parámetros perforación con avance (MP) – métrico

Esesor 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

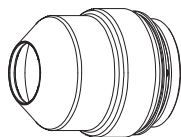
Esesor del material	Primer segmento	Primera velocidad	Segundo segmento	Segunda velocidad	Tercer segmento	Tercera velocidad	Tiempo de retardo de perforación	Factor altura transferencia	Factor retardo avance	Factor altura perfor.	Factor altura final	Distancia antorcha-pieza*	Ret. altura corte	Retardo AVC 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

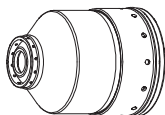
Rango de flujo – l/min/scfh	
	Aire
Preflujo	45 / 95
Flujo de corte	78 / 165



220747



220202



220756



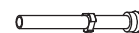
220201



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	voltios	mm	mm/min	mm	Factor %	segundos
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

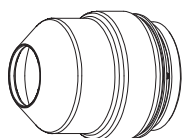
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	15	2,5	0.10	6350	250	85
Ar	Aire	90	10	90	10	12	2,5	0.10	2540	100	75

OPERACIÓN

Aluminio

Plasma aire / protección aire
130 A

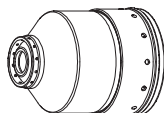
Rango de flujo – l/min/scfh	
	Aire
Preflujo	73 / 154
Flujo de corte	78 / 165



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	0.5		
						5/8	158	0.13	40	0.26		0.8
						3/4	162	0.14	30	0.28		1.3
						1	172	0.16	20	Arranque desde el borde		

Marcado

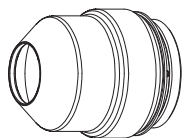
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0,10	6350	250	120
Ar	Aire	50	10	50	10	15	3,0	0,12	2540	100	82

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

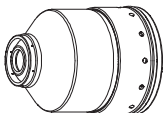
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	76 / 160
Flujo de corte	26 / 54	68 / 144



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

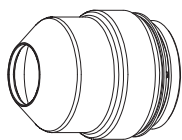
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	130
Ar	N ₂	50	10	50	10	15	3,0	0.12	2540	100	75

OPERACIÓN

Aluminio

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
130 A

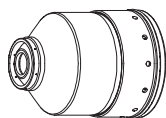
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	97 / 205
Flujo de corte	13 / 28	71 / 150



220747



220198



220755



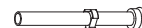
220197



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

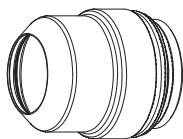
Marcado

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

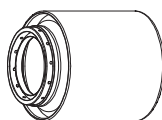
Rango de flujo – l/min/scfh	
	N ₂
Preflujo	113 / 240
Flujo de corte	135 / 287



220637



220762



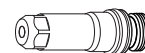
220759



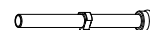
220346



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

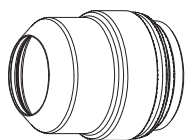
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	Gas plasma	Gas de protección	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0,10	6350	250	140
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0,12	2540	100	66

OPERACIÓN

Aluminio

Plasma H35 / protección N₂
200 A

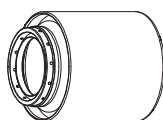
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	113 / 240
Flujo de corte	34 / 72	90 / 190



220637



220762



220759



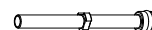
220346



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

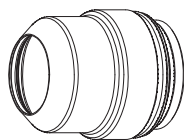
Marcado

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						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

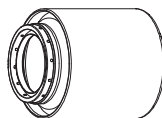
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	121 / 256
Flujo de corte	13 / 27	126 / 267



220637



220762



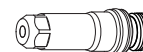
220759



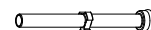
220346



220342



220307



220340

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espeor 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	162		3650			0,5
								15			2450			0,6
								20			1050			

Anglosajón

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte				Espeor 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				
								1/2			140				0.4
								5/8	162		80				0.5
								3/4	170		50				0.6

Marcado

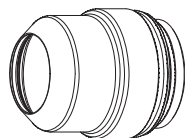
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0,10	6350	250	140
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0,12	2540	100	66

OPERACIÓN

Aluminio

Plasma N₂ / protección aire
260 A

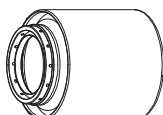
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	125 / 265	0 / 0
Flujo de corte	50 / 105	113 / 240



220637



220763



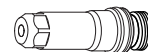
220758



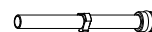
220406



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						

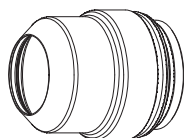
Marcado

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

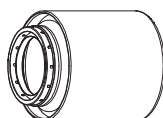
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	127 / 270
Flujo de corte	33 / 70	118 / 250



220637



220763



220758



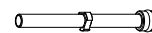
220406



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	
						25	174		1930			0,8
						32	175		1510			Arranque desde el borde
						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	Arranque desde el borde	
						1	174		75			
						1-1/4	175		60			
						1-1/2	176		45			
						1-3/4	183		25			
						2	190		14			

Marcado

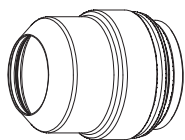
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
						A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	18	2,5	0.10	6350	250	120
Ar	N ₂	30	10	30	10	20	3,0	0.12	2540	100	63

OPERACIÓN

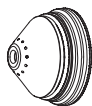
Aluminio

Plasma N₂ / protección aire
400 A

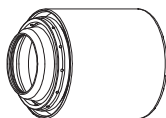
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	42 / 90	146 / 310
Flujo de corte	68 / 144	103 / 219



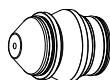
220637



220707



220712



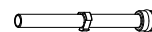
220708



220405



220709



220571

Métrico

Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Esesor 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		Esesor 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			

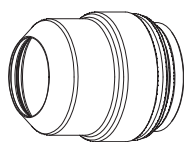
Marcado

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

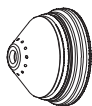
Aluminio

Plasma H35 / protección N₂
400 A

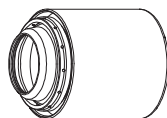
Rango de flujo – l/min/scfh		
	N ₂	Aire
Preflujo	0 / 0	189 / 400
Flujo de corte	86 / 182	123 / 260



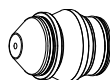
220637



220707



220712



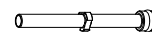
220708



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	0.53	150	0.7
						1	175		70	0,74	210	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

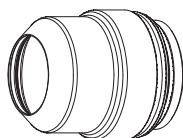
Gases seleccionados		Valor preflujo		Valor flujo de corte		Amperaje	Distancia antorcha-pieza		Velocidad de marcado		Voltaje del arco
N ₂	N ₂	10	10	10	10	A	mm	pulg.	mm/min	pulg/min	voltios
N ₂	N ₂	10	10	10	10	22	2,5	0.10	1270	50	94
Ar	N ₂	30	10	30	10	24	3,0	0.12	2540	100	50

OPERACIÓN

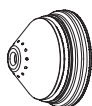
Aluminio

Plasma H35 y N₂ / protección N₂
400 A

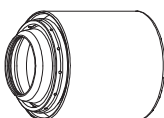
Rango de flujo – l/min/scfh		
	H35	N ₂
Preflujo	0 / 0	194 / 410
Flujo de corte	36 / 77	194 / 410



220637



220707



220712



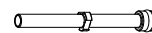
220708



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	Arranque desde el borde	1,5
								40	175	6,4	1440	19		2,0
								50	185		1000			
								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