

Datos de corte de PT-36

- *SmartFlow*
- *ESP-150 y ESP-200*
- *ESP-1000, PCC - 90 / 91*



Manual de datos de corte (ES)

**ASEGURE DE QUE ESTA INFORMACIÓN ALCANCE EL OPERADOR.
USTED PUEDE CONSEGUIR COPIAS ADICIONALES A TRAVÉS DE SU DISTRIBUIDOR ESAB.**

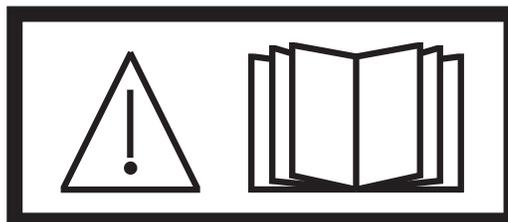
PRECAUCIÓN

Estas INSTRUCCIONES están para los operadores experimentados. Si usted no es completamente familiar con la teoría de operación y las prácticas seguras para la soldadura de arco y equipos de corte, le pedimos leer nuestro librete, "precautions and safe practices for arc welding, cutting, and gouging," la forma 52-529. No permita a personas inexperimentadas instale, opere, o mantenga este equipo. No procure instalar o funcionar este equipo hasta que usted ha leído completamente estas instrucciones. Si usted no entiende completamente estas instrucciones, entre en contacto con a su distribuidor ESAB para información adicional. Asegure leer las medidas de seguridad antes de instalar o de operar este equipo.

RESPONSABILIDAD DEL USUARIO

Este equipo se funcionará en conformidad con la descripción contenida en este manual y las etiquetas de acompañamiento, y también de acuerdo con las instrucciones proporcionadas. Este equipo se debe comprobar periódicamente. La operación incorrecta o el equipo mal mantenido no deben ser utilizados. Las piezas que están quebradas, faltantes, usadas, torcidas o contaminadas se deben sustituir inmediatamente. Si tal reparación o el reemplazo llegan a ser necesario, el fabricante recomienda que una llamada por teléfono o un pedido escrito de servicio esté hecha al distribuidor ESAB de quien fue comprado.

Este equipo o cualquiera de sus piezas no se deben alterar sin la previa aprobación escrita del fabricante. El usuario de este equipo tendrá la responsabilidad única de cualquier malfuncionamiento que resulte de uso incorrecto, de mantenimiento inadecuado, daños, reparaciones o de la alteración incorrecta por cualquier persona con excepción del fabricante o de un distribuidor autorizado señalado por el fabricante.



**LEER Y ENTENDER EL MANUAL ANTES DE INSTALAR U OPERAR EL EQUIPO.
PROTEJA A USTED Y LOS OTROS!**

ÍNDICE

Sección / Título	Página
Sección 1 Precauciones de seguridad	5
Datos de corte de SmartFlow	7
Datos de corte de ESP-150 y ESP-200.....	99
Datos de corte de ESP-1000, PCC - 90 / 91	105
PT-36 Sistema de plasma m3 Datos de proceso para placa de grosor de producción	178

ÍNDICE

1.0 Precauciones de seguridad

Los usuarios de los equipos de corte y soldadura ESAB tienen la responsabilidad de asegurar que las personas que trabajan o están cerca del equipo sigan las normas de seguridad.

Las precauciones de seguridad deben estar de acuerdo con equipos de corte y soldadura. Las recomendaciones abajo deben ser seguidas adicionalmente a las normas estándar.

1. Cualquier persona que utilice un equipo de soldadura o corte plasma debe ser familiar con:
 - su operación
 - localización de los paros de emergencia
 - sus funciones
 - precauciones de seguridad
 - corte plasma y soldadura

2. El operador debe asegurar que:
 - ninguna otra persona este en la área de trabajo durante el arranque de la maquina
 - ninguna persona este sin protección al momento de la partida del arco

3. La área de trabajo debe:
 - estar de acuerdo con el trabajo
 - estar libre de corrientes de aire

4. Equipo de seguridad individual:
 - siempre utilice equipos de seguridad, lentes, prendas ignífugas, guantes, etc.
 - no utilice artículos sueltos, como bufandas, pulseras, anillos, etc.

5. Precauciones generales:
 - este seguro que el cable de retorno esta bien conectado
 - el trabajo con alta voltaje debe ser realizado por un técnico calificado.
 - un extintor de incendios apropiado debe estar acerca de la maquina.
 - lubricación de la maquina no debe ser realizada durante la operación.

ADVERTENCIA Soldadura y corte plasma puede ser fatal a usted o otros. Tome las precauciones de seguridad para corte plasma y soldadura.

DESCARGA ELÉCTRICA puede matar.

- Instale un cable tierra de acuerdo con las normas
- No toque partes eléctricas o consumibles que estén energizados.
- Mantenga aislado del piso y de la pieza de trabajo.
- Certifique que su situación de trabajo es segura

HUMOS Y GASES- Son peligrosos a su salud

- Mantenga su cabeza alejada de los humos
- utilice ventilación o aspiración para eliminar los humos del área de trabajo.

RAYO DEL ARCO. Puede quemar la piel o dañar los ojos.

- Proteja sus ojos y piel con lentes y ropa apropiadas.
- Proteja las personas en la área de trabajo utilizando una cortina

PELIGRO DE INCENDIO

- Chispas pueden provocar incendio. Este seguro que no hagan materiales inflamables al rededor de la maquina.

RUIDO – El ruido en exceso puede dañar los oídos.

- Proteja sus oídos. utilice protección auricular.
- Avise las personas al rededor sobre el riesgo.

AVERÍAS – Llame a ESAB en caso de una avería con el equipo.

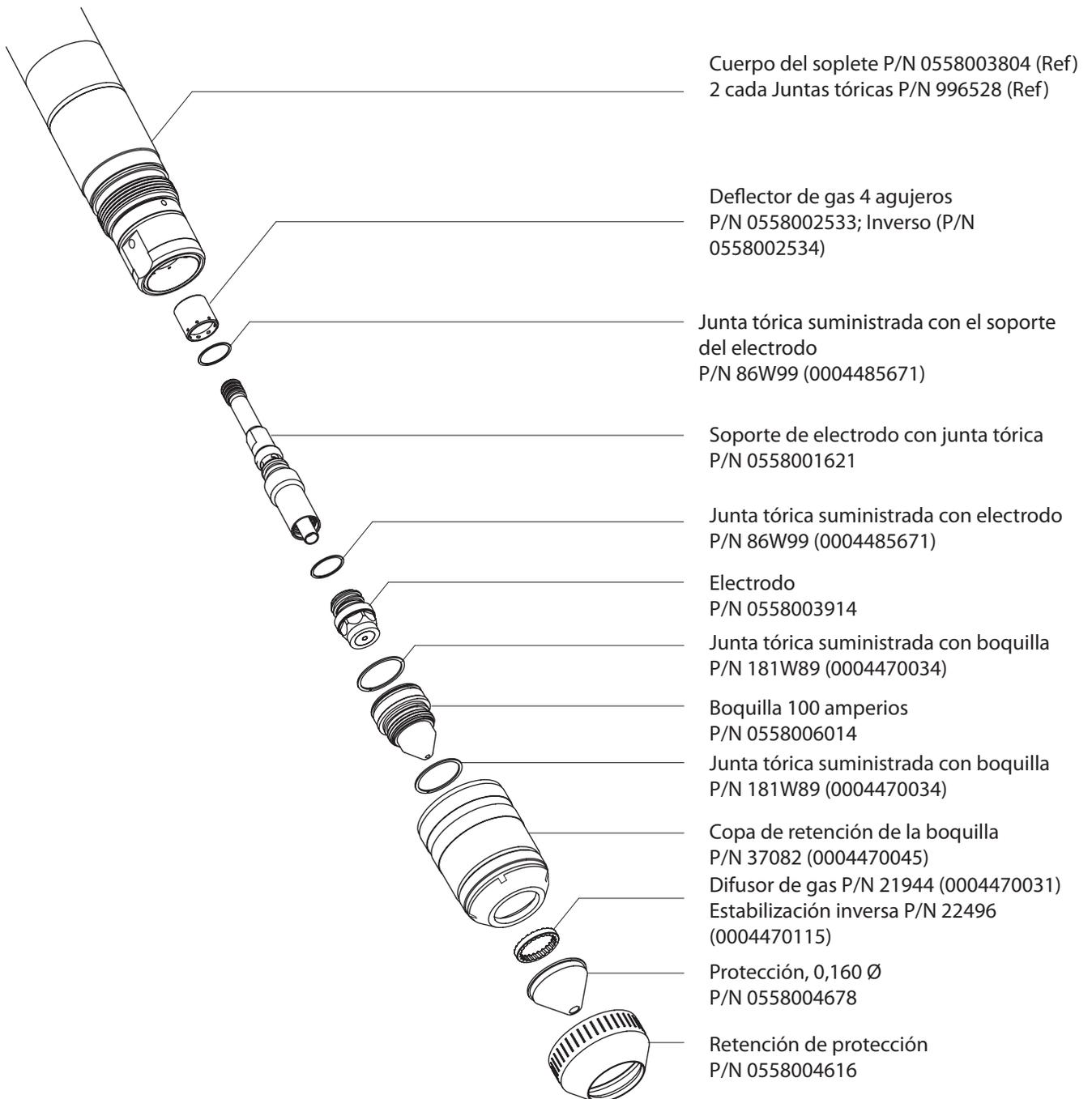
**LEER Y ENTENDER EL MANUAL ANTES DE INSTALAR U OPERAR EL EQUIPO.
PROTEJA A USTED Y LOS OTROS!**

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB **PT-36**

Sistema de corte PLASMARC™
Sistema de plasma Smartflow

Material:	Acero al carbono
Amperios:	70 / 110
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 10,2 bares
Gas de corte:	Oxígeno (O ₂) a 10,2 bares
Gas de protección 1:	Nitrógeno (N ₂) @ 6,9 bares
Gas de protección 2:	Oxígeno (O ₂) a 6,9 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

70 / 110 Amperios Acero al carbono

Grosor mat.	Pulg.	0,188	0,250	0,312
	mm	4,78	6,35	7,92

temporiza- dores (segs.)	Aumento de la perf.	0,0	0,0	0,0
	Retardo de la perf.	0,1	0,1	0,1
	autoretardo de la altura	0,2	0,2	0,2

Configurac. Parámetros de presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N ₂)	22psi a 75cfh	22psi a 75cfh	22psi a 75cfh
		1,5bar a 2,2cmh	1,5bar a 2,2cmh	1,5bar a 2,2cmh
	Gas de corte de plasma (O ₂)	45psi a 110cfh	45psi a 110cfh	45psi a 110cfh
		3,1bar a 3,1cmh	3,1bar a 3,1cmh	3,1bar a 3,1cmh
	Gas de inicio de protec.(N ₂)	20psi a 37cfh	20psi a 37cfh	20psi a 37cfh
		1,4bar a 1,0cmh	1,4bar a 1,0cmh	1,4bar a 1,0cmh
	Gas de corte de protec. 1(N ₂)	20psi a 37cfh	15psi a 30cfh	15psi a 30cfh
		1,4bar a 1,0cmh	1,0bar a 0,8cmh	1,0bar a 0,8cmh
Gas de corte de protec. 2(O ₂)	100psi a 115cfh	100psi a 115cfh	100psi a 115cfh	
	6,8bar a 3,2cmh	6,8bar a 3,2cmh	6,8bar a 3,2cmh	

Lecturas de altura	Altura inicial pulg mm	0,250	0,250	0,250
		6,35	6,35	6,35
	Voltaje de arco (pto. muerto)	133	130	133

veloc. recor- rido	IPM	100	84	70
	mm/min	2540	2134	1778

Ancho de in- cisión	Pulgadas	0,078	0,078	0,086
	Milímetros	1,98	1,98	2,18

amperios	amperios	90	90	90
----------	----------	----	----	----

Notas:

- Arco piloto establecido en BAJO cuando proceda.
- Corte con cabezal de 100 amperios, utilice P/N 0558005306
- Hasta un máximo de 12 mm de grosor del material utilice el deflector de gas 4 agujeros P/N 0558002533, Inver so 4 agujeros P/N 0558002534
- Mezclador necesario para este proceso.

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**70 / 110 Amperios
Acero al carbono**

Grosor mat.	Pulg.	0,375	0,416	0,500
	mm	9,53	10,57	12,70

temporiza- dores (segs.)	Aumento de la perf.	0,1	0,1	0,1
	Retardo de la perf.	0,3	0,3	0,3
	autoretardo de la altura	0,2	0,2	0,2

Configurac. Parámetros de presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N ₂)	22psi a 75cfh	22psi a 75cfh	22psi a 75cfh
		1,5bar a 2,2cmh	1,5bar a 2,2cmh	1,5bar a 2,2cmh
	Gas de corte de plasma (O ₂)	45psi a 110cfh	45psi a 110cfh	45psi a 110cfh
		3,1bar a 3,1cmh	3,1bar a 3,1cmh	3,1bar a 3,1cmh
	Gas de inicio de protec.(N ₂)	29psi a 46cfh	29psi a 46cfh	29psi a 46cfh
		2,0bar a 1,3cmh	2,0bar a 1,3cmh	2,0bar a 1,3cmh
	Gas de corte de protec. 1(N ₂)	29psi a 46cfh	29psi a 46cfh	29psi a 46cfh
		2,0bar a 1,3cmh	2,0bar a 1,3cmh	2,0bar a 1,3cmh
	Gas de corte de protec. 2(O ₂)	100psi a 115cfh	100psi a 115cfh	100psi a 115cfh
		6,8bar a 3,2cmh	6,8bar a 3,2cmh	6,8bar a 3,2cmh

Lecturas de altura	Altura inicial pulg mm	0,250	0,250	0,250
		6,35	6,35	6,35
	Voltaje de arco (pto. muerto)	135	135	135

veloc. recor- rido	IPM	65	60	60
	mm/min	1651	1524	1524

Ancho de in- cisión	Pulgadas	0,078	0,110	0,076
	Milímetros	1,98	2,79	1,93

amperios	amperios	90	90	90
----------	----------	----	----	----

Notas:

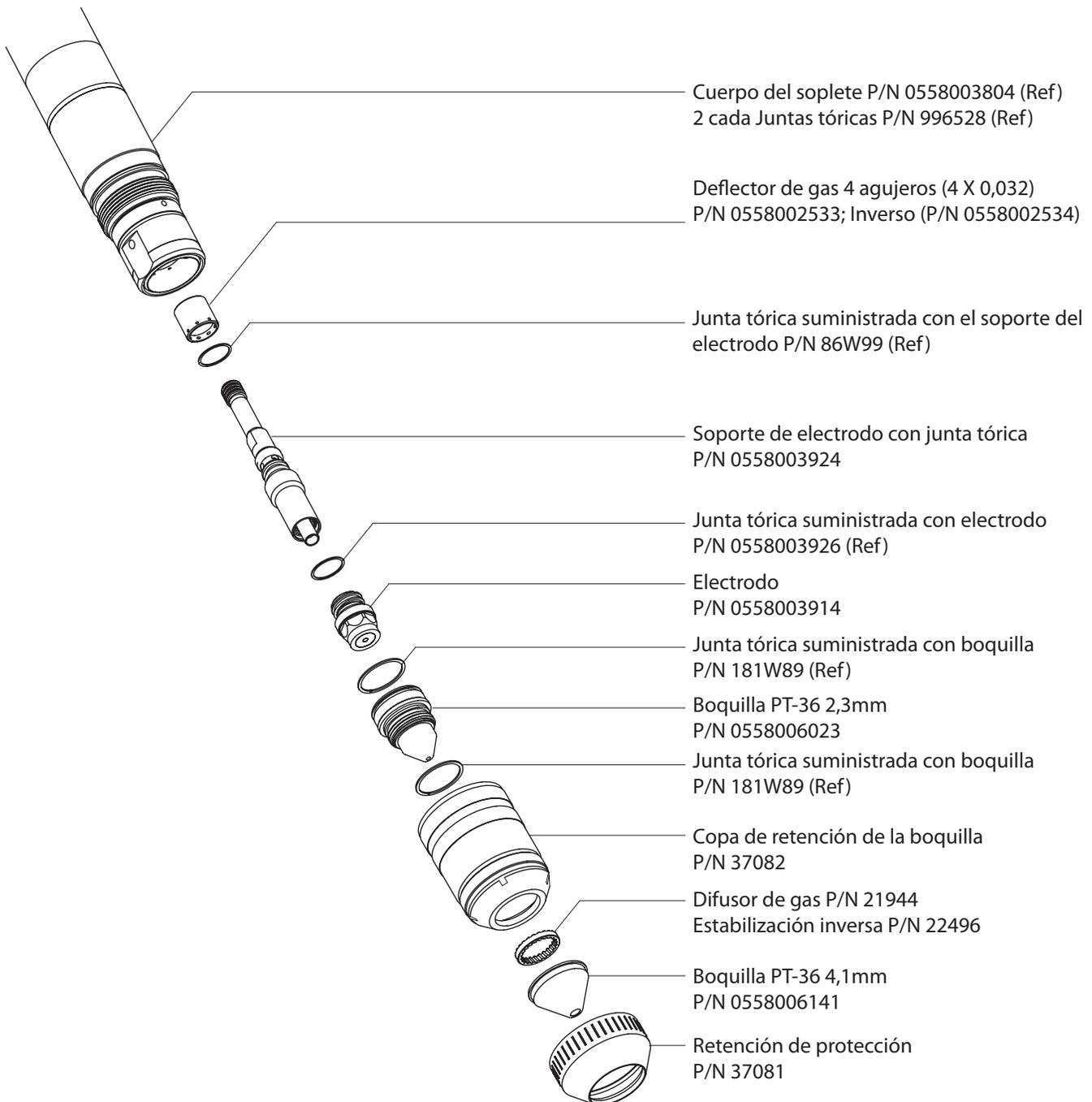
- Arco piloto establecido en BAJO cuando proceda.
- Corte con boquilla de 100 amperios, utilice P/N 0558005306
- Hasta un máximo de 12 mm de grosor del material utilice el deflector de gas 4 agujeros P/N 0558002533, Inverso 4 agujeros P/N 0558002534
- Mezclador necesario para este proceso.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

Sistema de corte PLASMARC™
Sistema de plasma Smartflow

Material:	Acero al carbono
Amperios:	260 / 280
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 8,6 bares
Gas de corte:	Oxígeno (O ₂) a 8,6 bares
Gas de protección 1:	Nitrógeno (N ₂) @ 4,1 bares
Gas de protección 2:	Oxígeno (O ₂) a 7,6 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**260 / 280 Amperios
Acero al carbono**

Grosor mat.	Pulg.	0,250	0,312	0,375
	mm	6,35	7,92	9,53

temporiza- dores (segs.)	Aumento de la perf.	0.0	0.0	0.0
	Retardo de la perf.	0,0	0,0	0,0
	autoretardo de la altura	0,2	0,4	0,4

Configurac. Parámetros de presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N ₂)	20psi a 40cfh	20psi a 40cfh	20psi a 40cfh
		1,4bar a 1,1cmh	1,4bar a 1,1cmh	1,4bar a 1,1cmh
	Gas de corte de plasma (O ₂)	40psi a 100cfh	50psi a 120cfh	50psi a 120cfh
		2,8bar a 2,8cmh	3,5bar a 3,4cmh	3,5bar a 3,4cmh
	Gas de inicio de protec.(N ₂)	70psi a 90cfh	60psi a 79cfh	50psi a 68cfh
		4,8bar a 2,5cmh	4,1bar a 2,2cmh	3,5bar a 1,9cmh
	Gas de corte de protec. 1(N ₂)	70psi a 90cfh	60psi a 79cfh	50psi a 68cfh
		4,8bar a 2,5cmh	4,1bar a 2,2cmh	3,5bar a 1,9cmh
	Gas de corte de protec. 2(O ₂)	100psi a 114cfh	100psi a 114cfh	100psi a 114cfh
		6,9bar a 3,2cmh	6,9bar a 3,2cmh	6,9bar a 3,2cmh

Lecturas de altura	Altura inicial pulg mm	0,25	0,25	0,25
		6,35	6,35	6,35
	Voltaje de arco (pto. muerto)	125	132	133

veloc. recor- rido	IPM	152	150	126
	mm/min	3861	3810	3200

Ancho de in- cisión	Pulgadas	0,110	0,120	0,126
	Milímetros	2,8	3,05	3,20

amperios	amperios	260	260	260
----------	----------	-----	-----	-----

Notas:

- Arco piloto establecido en BAJO cuando proceda.
- Cuando corte con boquilla de 250 amperios, utilice P/N 0558001623.
- Hasta un máximo de 12 mm de grosor del material utilice el deflector de gas 4 agujeros P/N 0558002533. Inverso 4 agujeros P/N 0558002530.

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

260 / 280 Amperios Acero al carbono

Grosor mat.	Pulg.	0,500	0,750	1,000	1,250
	mm	12,70	19,05	25,40	31,8

temporiza- dores (segs.)	Aumento de la perf.	0,0	0,2	0,3	0,3
	Retardo de la perf.	0,1	0,4	0,7	0,7
	autoretardo de la altura	0,5	0,5	0,6	0,6

Configurac. Parámetros de presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N ₂)	20psi a 40cfh	20psi a 40cfh	20psi a 40cfh	20psi a 40cfh
		1,4bar a 1,1cmh	1,4bar a 1,1cmh	1,4bar a 1,1cmh	1,4bar a 1,1cmh
	Gas de corte de plasma (O ₂)	50psi a 120cfh	45psi a 110cfh	40psi a 100cfh	40psi a 100cfh
		3,5bar a 3,7cmh	3,1bar a 3,1cmh	2,8bar a 2,8cmh	2,8bar a 2,8cmh
	Gas de inicio de protec.(N ₂)	60psi a 79cfh	70psi a 90cfh	70psi a 90cfh	70psi a 90cfh
		4,1bar a 2,2cmh	4,8bar a 2,5cmh	4,8bar a 2,5cmh	4,8bar a 2,5cmh
	Gas de corte de protec. 1(N ₂)	60psi a 79cfh	70psi a 90cfh	70psi a 90cfh	70psi a 90cfh
		4,1bar a 2,2cmh	4,8bar a 2,5cmh	4,8bar a 2,5cmh	4,8bar a 2,5cmh
	Gas de corte de protec. 2(O ₂)	100psi a 114cfh	90psi a 104cfh	80psi a 94cfh	80psi a 94cfh
		6,9bar a 3,2cmh	6,2bar a 2,9cmh	5,5bar a 2,6cmh	5,5bar a 2,6cmh

Lecturas de altura	Altura inicial pulg mm	0,25	0,500	0,500	0,500
		6,35	12,70	12,70	12,70
	Voltaje de arco (pto. muerto)	137	143	148	146

veloc. recor- rido	IPM	110	90	60	45
	mm/min	2794	2286	1524	1143

Ancho de in- cisión	Pulgadas	0,130	0,151	0,159	0,165
	Milímetros	3,30	3,84	4,04	4,19

amperios	amperios	260	280	285	285
----------	----------	-----	-----	-----	-----

Notas:

- Arco piloto establecido en BAJO cuando proceda.
 - Cuando corte con boquilla de 250 amperios, utilice P/N 0558001623.
- Hasta un máximo de 12 mm de grosor del material utilice el deflector de gas 4 agujeros P/N 0558002533. Inverso 4 agujeros P/N 0558002530.

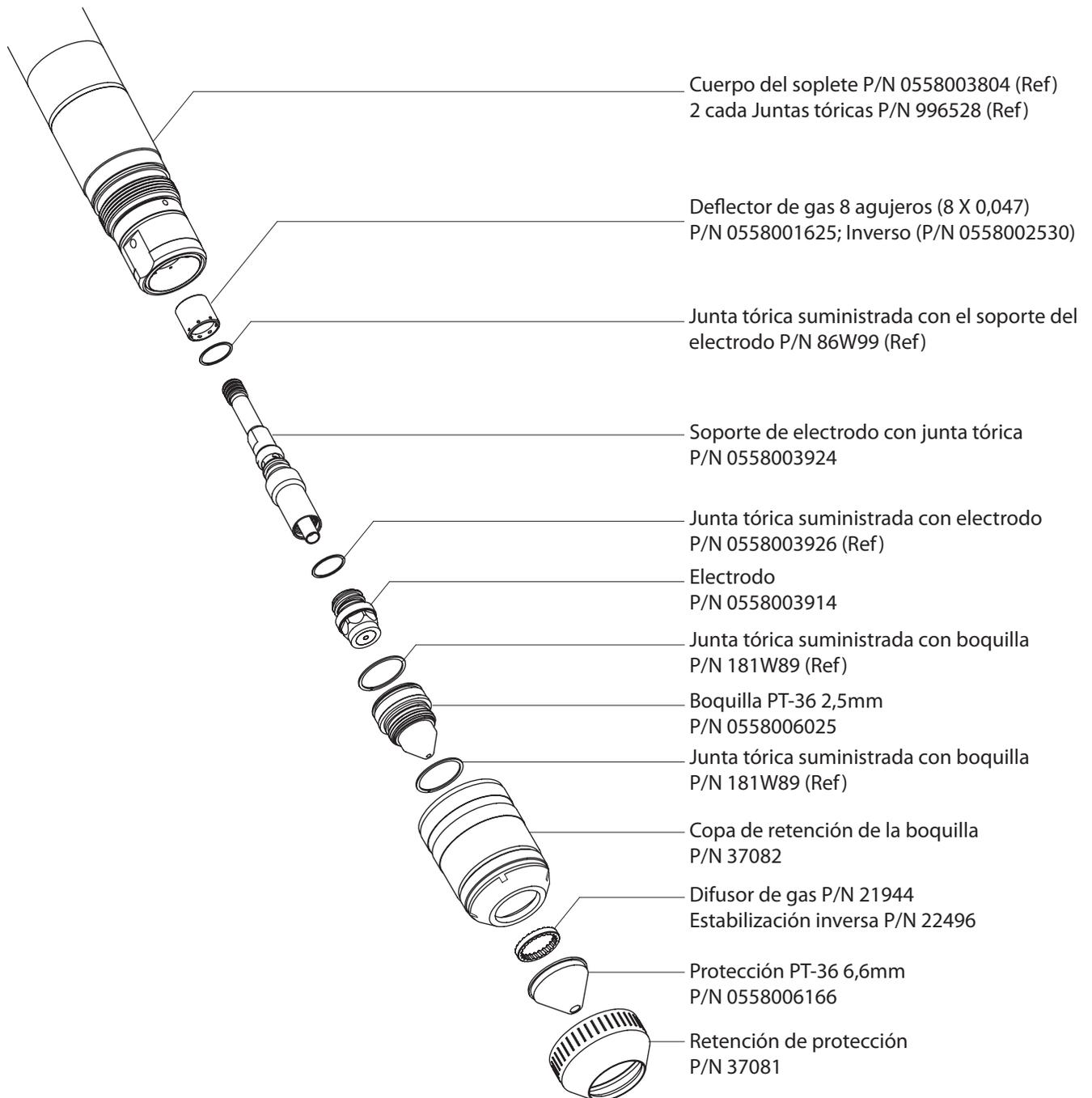
DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

Sistema de corte PLASMARC™

Sistema de plasma Smartflow

Material:	Acero al carbono
Amperios:	280 / 300
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 8,6 bares
Gas de corte:	Oxígeno (O ₂) a 8,6 bares
Gas de protección 1:	Nitrógeno (N ₂) @ 4,1 bares
Gas de protección 2:	Oxígeno (O ₂) a 7,6 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**280 / 300 Amperios
Acero al carbono**

Grosor mat.	Pulg.	0,250	0,312	0,375
	mm	6,35	7,92	9,53

temporiza- dores (segs.)	Aumento de la perf.	0,0	0,0	0,0
	Retardo de la perf.	0,0	0,0	0,0
	autoretardo de la altura	0,4	0,4	0,4

Configurac. Parámetros de presión por flujo	Gas de inicio plasma de(N ₂)	20psi a xxcfh 1,4bar @ xxcmh	20psi a xxcfh 1,4bar @ xxcmh	20psi a xxcfh 1,4bar @ xxcmh
	Gas de corte de plasma (O ₂)	50psi a 120cfh 3,5bar a 3,4cmh	50psi a 120cfh 3,5bar a 3,4cmh	50psi a 120cfh 3,5bar a 3,4cmh
	Gas de inicio de protec.()			
	Gas de corte de protec. 1(N ₂)	60psi a 80cfh 4,1bar a 2,2cmh	60psi a 80cfh 4,1bar a 2,2cmh	60psi a 80cfh 4,1bar a 2,2cmh
		Gas de corte de protec. 2(O ₂)	110psi a 126cfh 7,6bar a 3,5cmh	110psi a 126cfh 7,6bar a 3,5cmh

Lecturas de altura	Altura inicial Pulg mm	0,250	0,375	0,375
		6,35	9,53	9,53
	Voltaje de arco (pto. muerto)	135	138	140

veloc. recor- rido	IPM	190	145	180
	mm/min	4826	3683	4572

Ancho de in- cisión	Pulgadas	0,110	0,120	0,126
	Milímetros	2,8	3,05	3,20

amperios	amperios	280	300	300
----------	----------	-----	-----	-----

Notas:

- Arco piloto establecido en BAJO cuando proceda.
- Cuando corte con boquilla de 260 amperios, utilice P/N 0558001623.

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**280 / 300 Amperios
Acero al carbono**

Grosor mat.	Pulg.	0,500	0,625	0,750	1,000
	mm	12,70	15,88	19,05	25,40

temporiza- dores (segs.)	Aumento de la perf.	0,0	0,1	0,2	0,3
	Retardo de la perf.	0,1	0,3	0,4	0,7
	autoretardo de la altura	0,5	0,5	0,5	0,6

Configurac. Parámetros de presión por flujo	Gas de inicio plasma de(N ₂)	20psi a xxcfh	20psi a xxcfh	20psi a xxcfh	20psi a xxcfh
		1,4bar a xxcmh	1,4bar a xxcmh	1,4bar a xxcmh	1,4bar a xxcmh
	Gas de corte de plasma (O ₂)	50psi a 120cfh	50psi a 120cfh	50psi a 120cfh	50psi a 120cfh
		3,5bar a 3,4cmh	3,5bar a 3,4cmh	3,5bar a 3,4cmh	3,5bar a 3,4cmh
	Gas de inicio de protec.()				
	Gas de corte de protec. 1(N ₂)	60psi a 80cfh	60psi a 80cfh	60psi a 80cfh	60psi a 80cfh
		4,1bar a 2,2cmh	4,1bar a 2,2cmh	4,1bar a 2,2cmh	4,1bar a 2,2cmh
	Gas de corte de protec. 2(O ₂)	110psi a 126cfh	110psi a 126cfh	110psi a 126cfh	110psi a 126cfh
		7,6bar a 3,5cmh	7,6bar a 3,5cmh	7,6bar a 3,5cmh	7,6bar a 3,5cmh

Lecturas de altura	Altura inicial pulg mm	0,375	0,500	0,500	0,500
		9,53	12,70	12,70	12,70
	Voltaje de arco (pto. muerto)	142	147	150	170

veloc. recorrido	IPM	140	125	95	70
	mm/min	3556	3175	2413	1778

Ancho de incisión	Pulgadas	0,129	0,140	0,152	0,156
	Milímetros	3,28	3,56	3,86	3,96

amperios	amperios	280	300	280	300
----------	----------	-----	-----	-----	-----

Notas:

- Arco piloto establecido en BAJO cuando proceda.
- Cuando corte con boquilla de 260 amperios, utilice P/N 0558001623

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

Sistema de corte PLASMARC™

Sistema de plasma Smartflow

Material: Acero al carbono

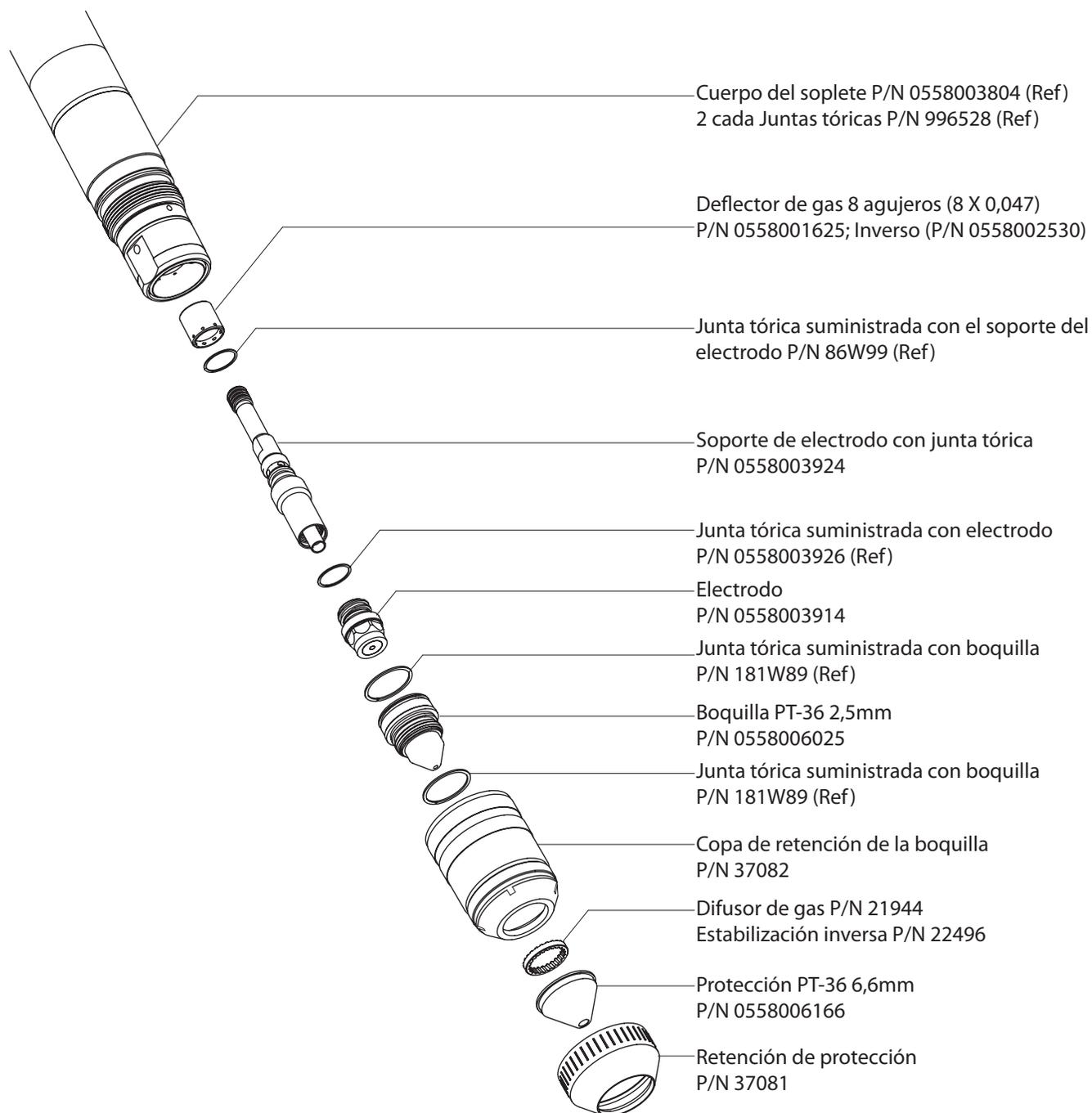
Amperios: 300

Gas de inicio: Nitrógeno (N₂) a 8,6 bares

Gas de corte: Oxígeno (O₂) a 8,6 bares

Gas de protección 1: Nitrógeno (N₂) @ 4,1 bares

Gas de protección 2: Oxígeno (O₂) a 7,6 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**300 Amperios
Acero al carbono**

Grosor mat.	Pulg.	0,250	0,312	0,375
	mm	6,35	7,92	9,53

temporiza- dores (segs.)	Aumento de la perf.	0,0	0,0	0,0
	Retardo de la perf.	0,0	0,0	0,0
	autoretardo de la altura	0,4	0,4	0,4

Configurac. Parámetros de presión por flujo	Gas de inicio plasma de(N ₂)	20psi a xxcfh	20psi a xxcfh	20psi a xxcfh
		1,4bar a xxcmh	1,4bar a xxcmh	1,4bar a xxcmh
	Gas de corte de plasma (O ₂)	50psi a 120cfh	50psi a 120cfh	50psi a 120cfh
		3,5bar a 3,4cmh	3,5bar a 3,4cmh	3,5bar a 3,4cmh
	Gas de inicio de protec.()			
	Gas de corte de protec. 1(N ₂)	60psi a 80cfh	60psi a 80cfh	60psi a 80cfh
4,1bar a 2,2cmh		4,1bar a 2,2cmh	4,1bar a 2,2cmh	
Gas de corte de protec. 2(O ₂)	110psi a 126cfh	110psi a 126cfh	110psi a 126cfh	
	7,6bar a 3,5cmh	7,6bar a 3,5cmh	7,6bar a 3,5cmh	

Lecturas de altura	Altura inicial pulg mm	0,250	0,375	0,375
		6,35	9,53	9,53
	Voltaje de arco (pto. muerto)	135	140	144

veloc. recorrido	IPM	260	230	200
	mm/min	6604	5842	50.80

Ancho de incisión	Pulgadas	.110	.120	.126
	Milímetros	2.8	3.05	3.20

amperios	amperios	300	300	300
----------	----------	-----	-----	-----

Notas:

- Arco piloto establecido en BAJO cuando proceda.
- Cuando corte con boquilla de 260 amperios, utilice P/N 0558001623.

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

300 Amperios Acero al carbono

Grosor mat.	Pulg.	0,500	0,625	0,750	1,000
	mm	12,70	15,88	19,05	25,40

temporiza- dores (segs.)	Aumento de la perf.	0,0	0,1	0,2	0,3
	Retardo de la perf.	0,1	0,3	0,4	0,7
	autoretardo de la altura	0,4	0,4	0,5	0,6

Configurac. Parámetros de presión por flujo	Gas de inicio plasma de(N ₂)	20psi a xxcfh	20psi a xxcfh	20psi a xxcfh	20psi a xxcfh
		1,4bar a xxcmh	1,4bar a xxcmh	1,4bar a xxcmh	1,4bar a xxcmh
	Gas de corte de plasma (O ₂)	50psi a 120cfh	50psi a 120cfh	50psi a 120cfh	50psi a 120cfh
		3,5bar a 3,4cmh	3,5bar a 3,4cmh	3,5bar a 3,4cmh	3,5bar a 3,4cmh
	Gas de inicio de protec.()				
	Gas de corte de protec. 1(N ₂)	60psi a 80cfh	60psi a 80cfh	60psi a 80cfh	60psi a 80cfh
		4,1bar a 2,2cmh	4,1bar a 2,2cmh	4,1bar a 2,2cmh	4,1bar a 2,2cmh
	Gas de corte de protec. 2(O ₂)	110psi a 126cfh	110psi a 126cfh	110psi a 126cfh	110psi a 126cfh
		7,6bar a 3,5cmh	7,6bar a 3,5cmh	7,6bar a 3,5cmh	7,6bar a 3,5cmh

Lecturas de altura	Altura inicial pulg mm	0,375	0,500	0,500	0,500
		9,53	12,70	12,70	12,70
	Voltaje de arco (pto. muerto)	145	147	149	155

veloc. recorrido	IPM	170	150	120	80
	mm/min	4318	3810	3048	2032

Ancho de incisión	Pulgadas	0,129	0,140	0,152	0,156
	Milímetros	3,28	3,56	3,86	3,96

amperios	amperios	300	300	300	300
----------	----------	-----	-----	-----	-----

Notas:

- Arco piloto establecido en BAJO cuando proceda.
- Cuando corte con boquilla de 260 amperios, utilice P/N 0558001623.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero al carbono

Amperios: 100

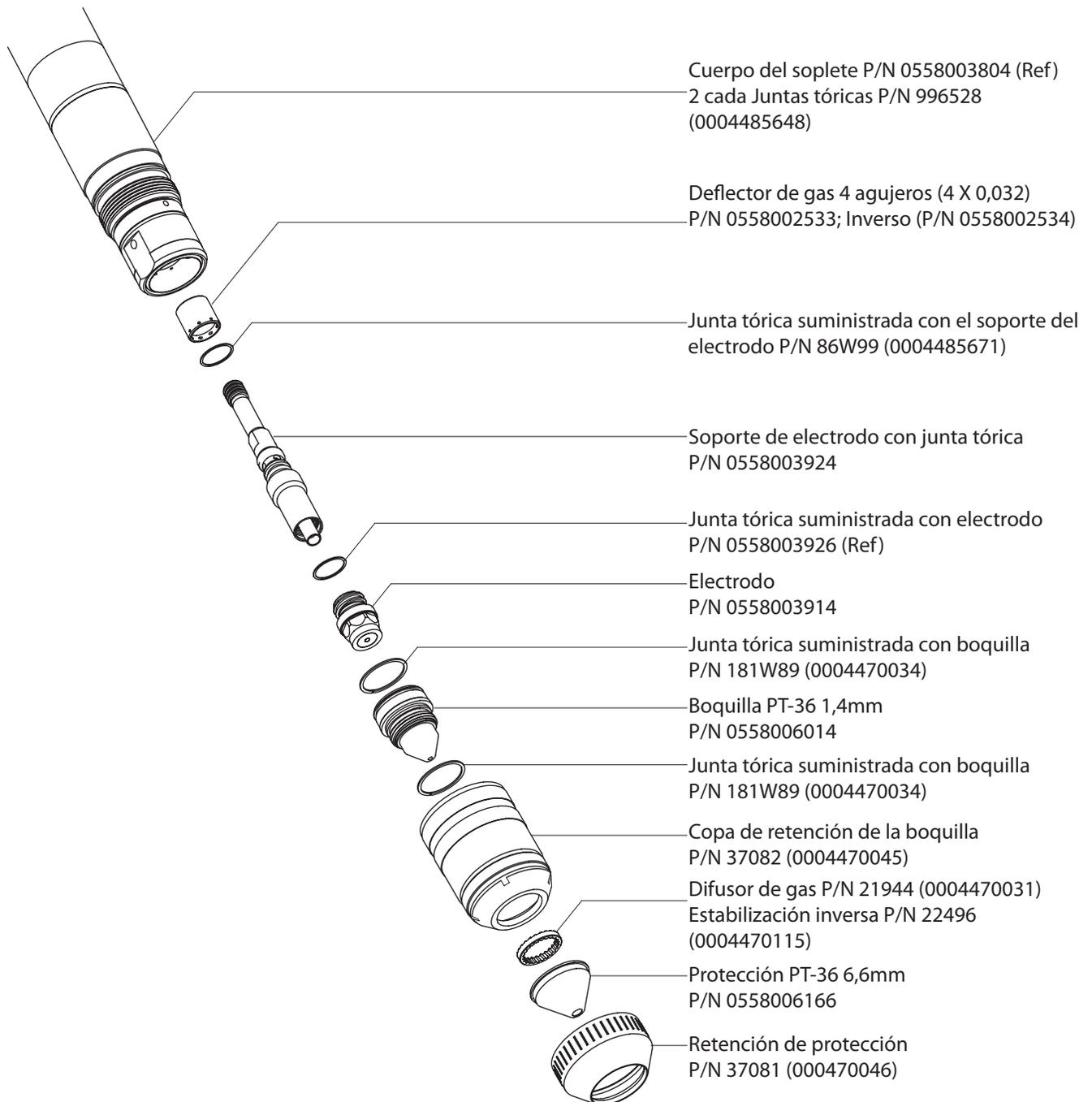
Gas de inicio: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte: Oxígeno (O₂) a 6,9 bares

Gas de protección 1: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de protección 2: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

100 Amperios Acero al carbono

Grosor del material	pulg (mm)	0,125 (3,2)	0,188 (4,8)	0,250 (6,4)	0,313 (7,9)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	
temporiza- dores (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0	0	0,2	0,4	0,5	0,3	
	Retardo de la perf.	0	0	0	0	0,2	0,5	0,6	0,7	
Parámetros de configuración Presión por flujo	Gas de inicio de plasma - (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (O ₂)	46 psi	46 psi	44 psi	46 psi	46 psi	46 psi	48 psi	46 psi	
		3,2 bares	3,2 bares	3,0 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,3 bares	3,2 bares	
	Gas de inicio de Protec. (Aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	18 psi	
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,2 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	10 psi	18 psi	18 psi	10 psi	16 psi	10 psi	12 psi	10 psi	
		0,69 bares	1,2 bares	1,2 bares	0,69 bares	1,1 bares	0,69 bares	0,8 bares	0,69 bares	
	Altura Lecturas	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	123	135	133	134	149	141	159	162
	recorrido velocidad	IPM	190	150	120	100	80	60	38	20
		mm/min	4826	3810	3048	2540	2032	1524	965	508
Incisión Anchura	Pulgadas	0,08	0,075	0,100	0,085	0,012	0,100	0,14	0,145	
	Milímetros	2,0	1,9	2,5	2,2	3,0	2,5	3,6	3,7	

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero al carbono

Amperios: 150

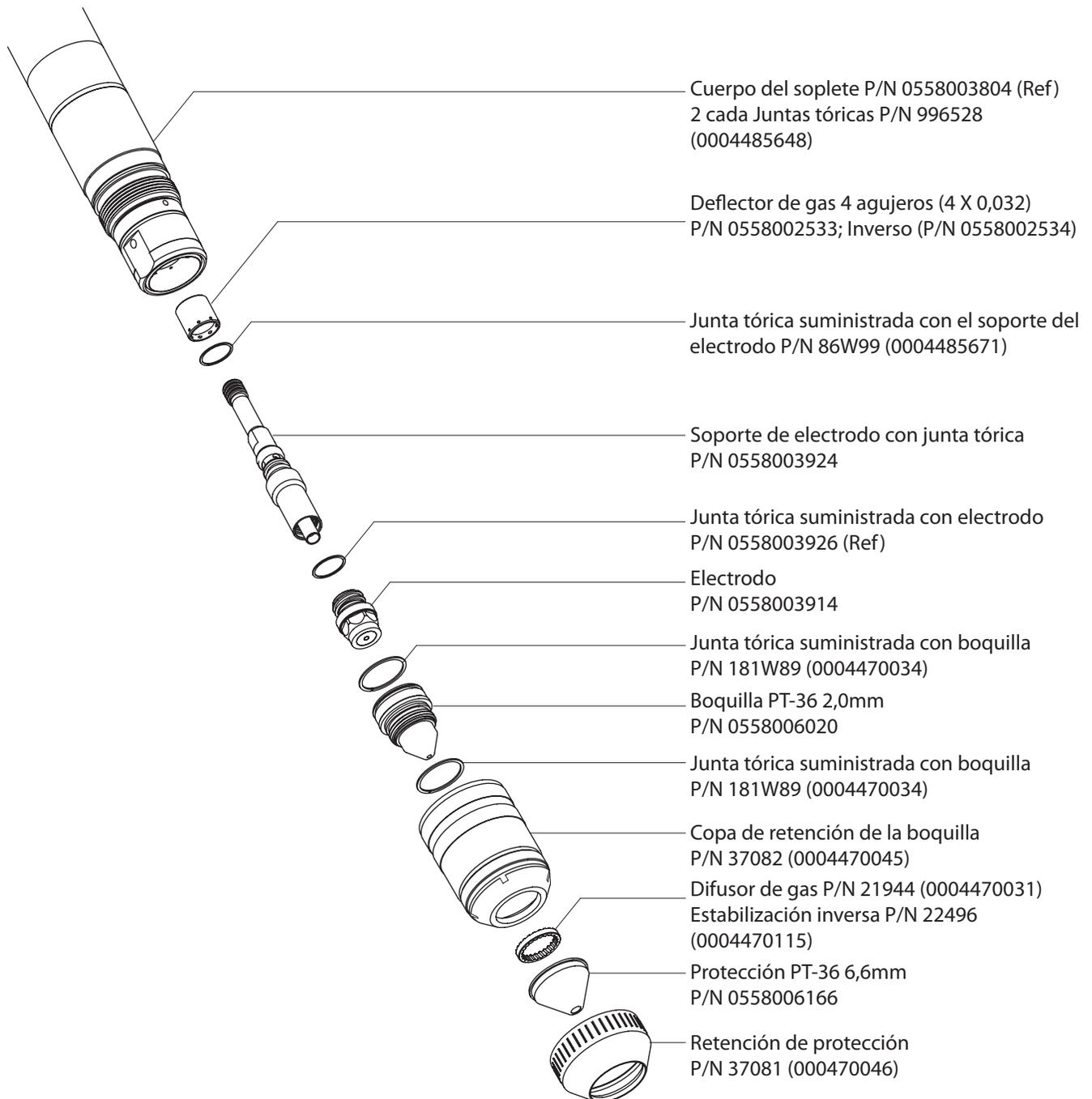
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Oxígeno (O₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

150 Amperios Acero al carbono

Grosor del material	pulg (mm)	0,188 (4,8)	0,250 (6,4)	0,313 (7,9)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1.000 (25,4)	
temporizadores (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0	0	0,2	0,2	0,2	0,3	
	Retardo de la perf.	0	0	0	0	0,4	0,5	0,8	1,0	
Parámetros de configuración Presión por flujo	Gas de inicio de plasma - (N ₂)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	
	Gas de corte de plasma - (O ₂)	37 psi	37 psi	37 psi	37 psi	37 psi	44 psi	37 psi	37 psi	
		2,6 bares	2,6 bares	2,6 bares	2,6 bares	2,6 bares	3,0 bares	2,6 bares	2,6 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	21 psi	18 psi	18 psi	
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,5 bares	1,2 bares	1,2 bares	
	Gas de corte de protec. - (aire)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	16 psi	18 psi	10 psi	16 psi	
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,1 bares	1,2 bares	0,7 bares	1,1 bares	
	Altura Lecturas	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	127	126	131	134	140	151	157	156
	recorrido velocidad	IPM	160	150	120	90	75	55	45	25
		mm/min	4064	3810	3048	2286	1905	1397	1143	635
Incisión Anchura	Pulgadas	0,085	0,095	0,095	0,120	0,105	0,125	0,150	0,165	
	Milímetros	2,2	2,4	2,4	3,0	2,7	3,2	3,8	4,2	

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero al carbono

Amperios: 200

Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

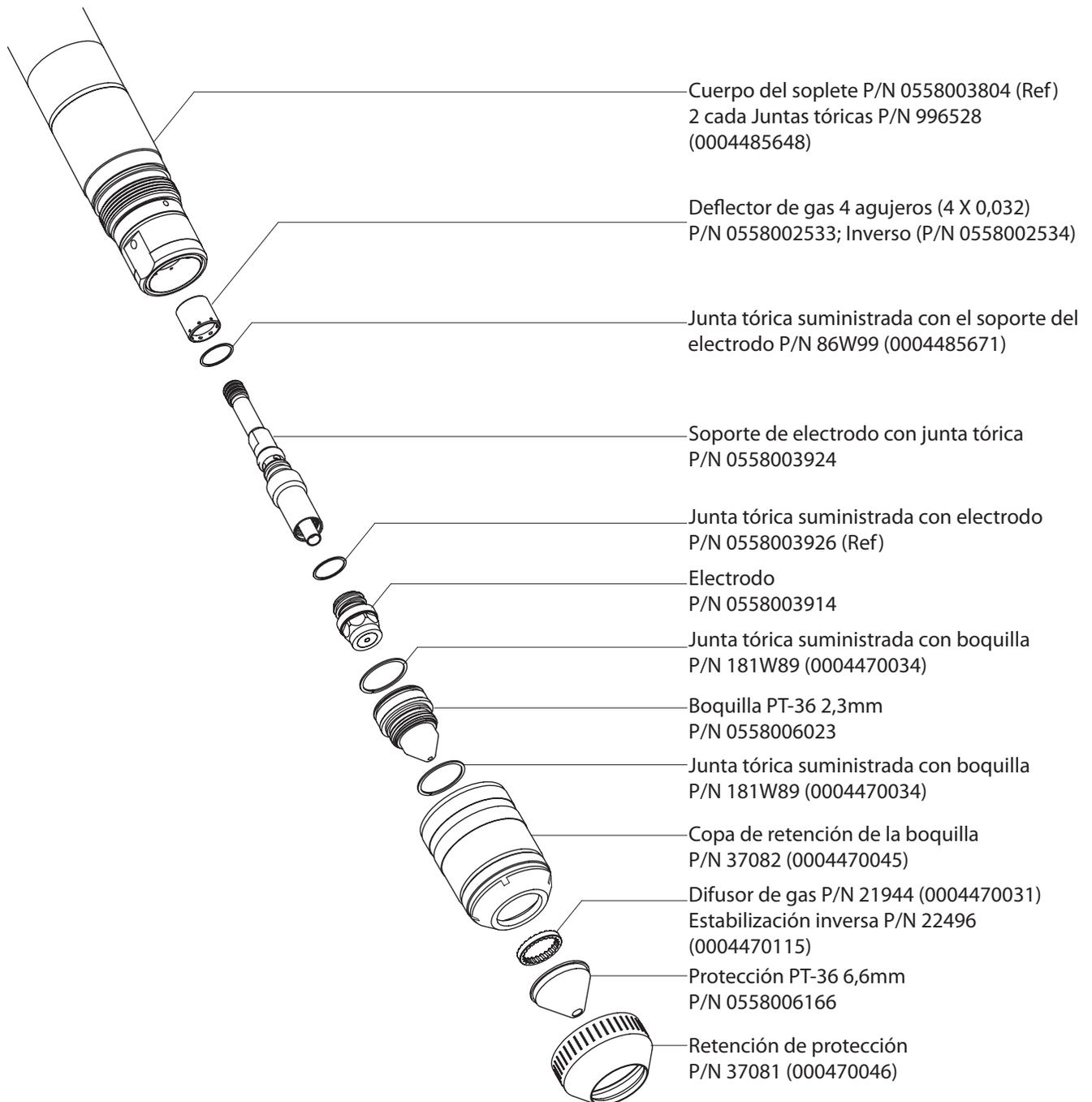
Gas de corte de plasma: Oxígeno (O₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.

Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

200 Amperios Acero al carbono

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,313 (7,9)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0	0,1	0,2	0,3	0,3	0,6	
	Retardo de la perf.	0	0,2	0	0,2	0,3	0,3	0,5	1,0	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N ₂)	26 psi	25 psi	25 psi	25 psi	20 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,8 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,4 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (O ₂)	40 psi	43 psi	40 psi	44 psi	40 psi	40 psi	40 psi	44 psi	
		2,8 bares	3,0 bares	2,8 bares	3,0 bares	2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	3,0 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	18 psi	18 psi	22 psi	
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,5 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	8 psi	14 psi	18 psi	10 psi	11 psi	7 psi	12 psi	22 psi	
		0,6 bares	1,0 bares	1,2 bares	0,7 bares	0,8 bares	0,5 bares	0,8 bares	1,5 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	124	129	132	129	139	142	153	164
	Velocidad de recorr.	IPM	170	140	110	90	65	55	40	20
		mm/min	4318	3556	2794	2286	1651	1397	1016	508
Anchura de incisión	Pulgadas	0,095	0,105	0,110	0,136	0,120	0,150	0,170	0,190	
	Milímetros	2,4	2,7	2,8	3,5	3,0	3,8	4,3	4,8	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

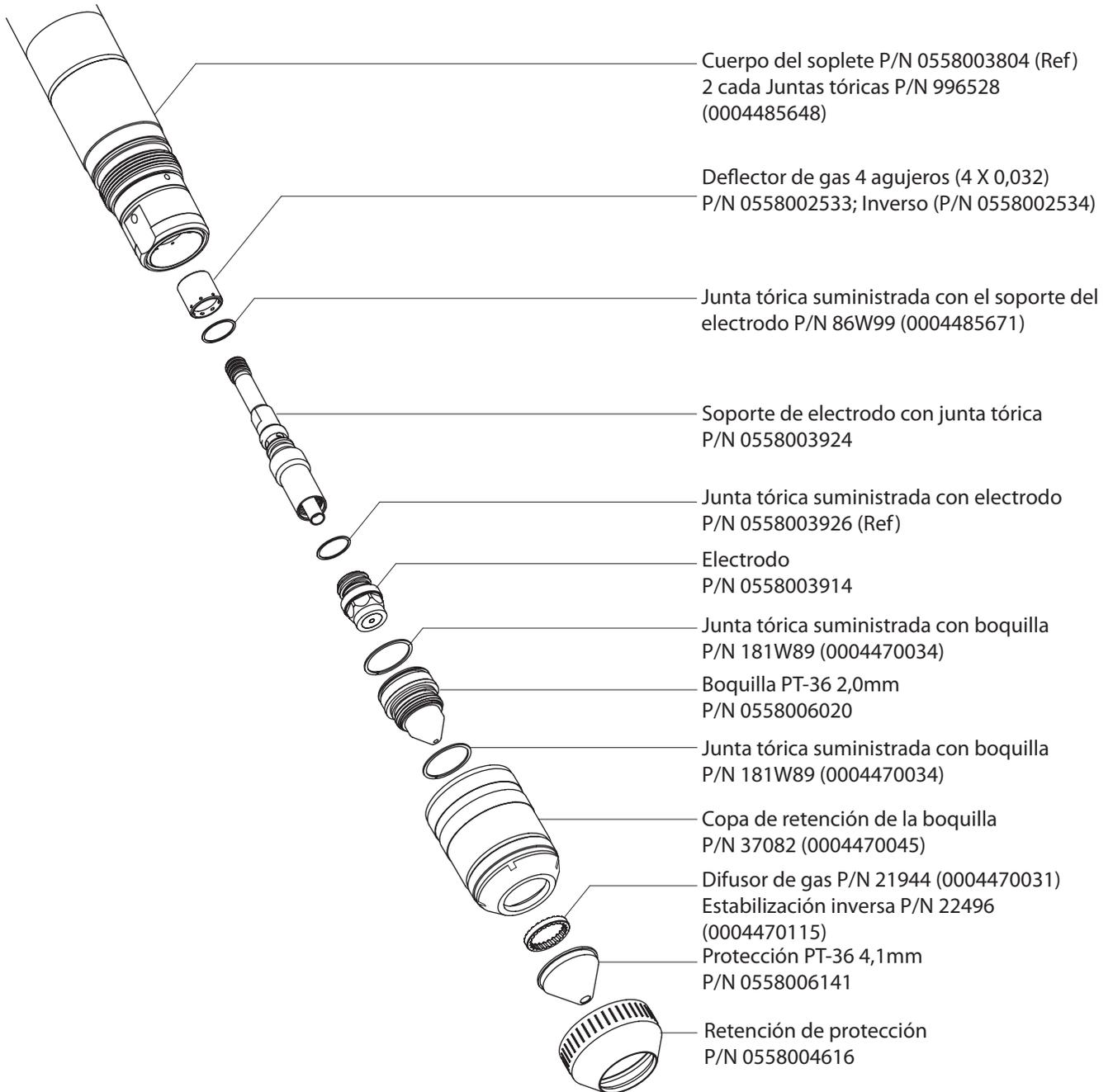


**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

con
EPP-200

Consola de alimentación de
plasma
(Corte de alta velocidad)

Material:	Acero al carbono
Amperios:	200
Gas de inicio de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 8,6 bares
Gas de corte de plasma:	Oxígeno (O ₂) a 8,6 bares
Gas de inicio de protección:	Aire a 6,9 bar a 95 cfh
Gas de corte de protección:	No se utiliza



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso
con

200 Amperios
Acero al carbono

EPP-200 Consola de alimentación de plasma (Corte de alta velocidad)

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0,1	0,1	0,3	0,3	
	Retardo de la perf.	0	0,2	0,2	0,3	0,5	
	Autoretardo de la altura	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	22 psi a 140 cfh	22 psi a 140 cfh	22 psi a 140 cfh	22 psi a 140 cfh	22 psi a 140 cfh	
		1,5 bares a 4,0 cmh	1,5 bares a 4,0 cmh	1,5 bares a 4,0 cmh	1,5 bares a 4,0 cmh	1,5 bares a 4,0 cmh	
	Gas de corte de plasma - (O ₂)	49 psi a 66 cfh	49 psi a 66 cfh	49 psi a 66 cfh	49 psi a 66 cfh	49 psi a 66 cfh	
		3,4 bares a 1,9 cmh	3,4 bares a 1,9 cmh	3,4 bares a 1,9 cmh	3,4 bares a 1,9 cmh	3,4 bares a 1,9 cmh	
	Gas de protección 1 (aire)	13 psi a 190 cfh	13 psi a 190 cfh	13 psi a 190 cfh	13 psi a 190 cfh	13 psi a 190 cfh	
		0,9 bares a 5,4 cmh	0,9 bares a 5,4 cmh	0,9 bares a 5,4 cmh	0,9 bares a 5,4 cmh	0,9 bares a 5,4 cmh	
	Gas de protección 2 (No se aplica)	No se aplica	No se aplica	No se aplica	No se aplica	No se aplica	
		No se aplica	No se aplica	No se aplica	No se aplica	No se aplica	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	126	130	145	149	149
Velocidad de recorr.	IPM	250	155	121	76	51	
	mm/min	6350	3937	3073	1930	1295	
Anchura de incisión	Pulgadas	0,06	0,09	0,10	0,11	0,13	
	Milímetros	1,5	2,3	2,5	2,8	3,3	

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Utilice la boquilla de 150 amperios cuando corte a una alta velocidad de 200 amperios, P/N 0558006020.
- Hasta un máximo de un 1 mm de grosor del material utilice el deflector de gas 4 agujeros P/N 0558002533, Inverso 4 agujeros P/N 0558002534

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero al carbono

Amperios: 250

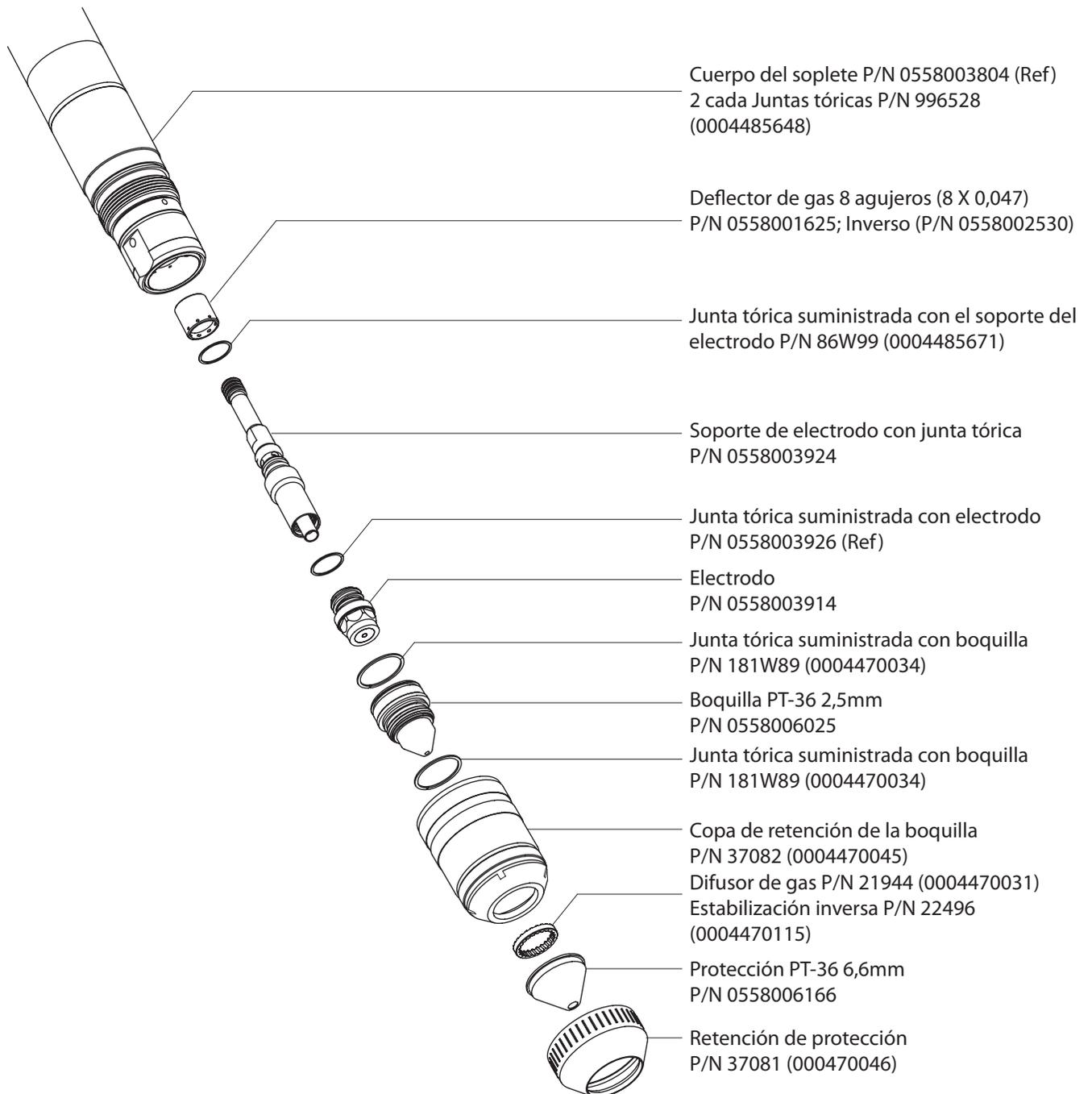
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Oxígeno (O₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

250 Amperios Acero al carbono

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	1,500 (38,1)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0	0,2	0,3	0,3	0,5	0,8	
	Retardo de la perf.	0	0	0,2	0,1	0,2	0,4	0,8	1,2	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	26 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,8 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (O ₂)	38 psi	38 psi	44 psi	40 psi	38 psi	38 psi	43 psi	44 psi	
		2,6 bares	2,6 bares	3,0 bares	2,8 bares	2,6 bares	2,6 bares	2,0 bares	3,0 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	18 psi	18 psi	20 psi	14 psi	18 psi	18 psi	22 psi	22 psi	
		1,2 bares	1,2 bares	1,4 bares	1,0 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,5 bares	1,5 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	12 psi	12 psi	16 psi	12 psi	12 psi	12 psi	22 psi	22 psi	
		0,8 bares	0,8 bares	1,1 bares	0,8 bares	0,5 bares	0,8 bares	1,5 bares	1,5 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	130	135	135	138	142	150	162	168
	Velocidad de recorr.	IPM	170	125	115	80	65	50	33	22
		mm/min	4318	3175	2921	2032	1651	1270	838	558
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,135	0,135	0,130	0,150	0,160	0,170	0,200	
	Milímetros	2,8	3,5	3,5	3,3	3,8	4,1	4,3	5,1	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero al carbono

Amperios: 325

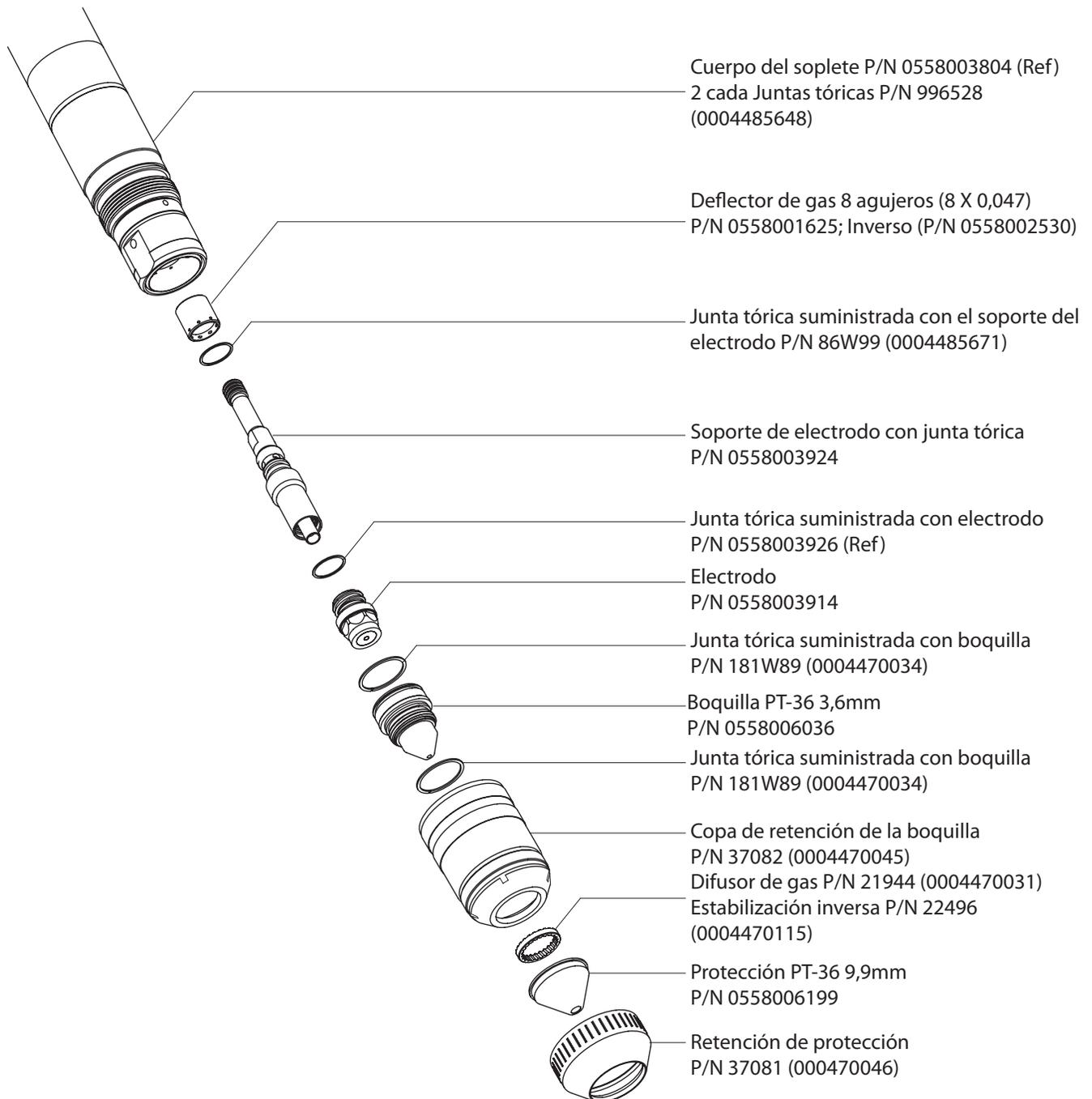
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Oxígeno (O₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

325 Amperios Acero al carbono

Grosor del material	pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	1,500 (38,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,3	0,3	0,3	0,4	0,5	0,7
	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,3	0,6	0,9	1,0
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	26 psi	25 psi				
		1,8 bares	1,7 bares				
	Gas de corte de plasma - (O ₂)	37 psi	37 psi	31 psi	31 psi	31 psi	36 psi
		2,6 bares	2,6 bares	2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares	2,5 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	22 psi					
		1,5 bares					
	Gas de corte de protec. (aire)	22 psi					
		1,5 bares					
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	125	135	132	142	146	156
Velocidad de recorr.	IPM	125	100	90	60	37	25
	mm/min	3175	2540	2286	1524	939	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,140	0,150	0,160	0,175	0,200	0,210
	Milímetros	3,6	3,8	4,1	4,5	5,1	5,3

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

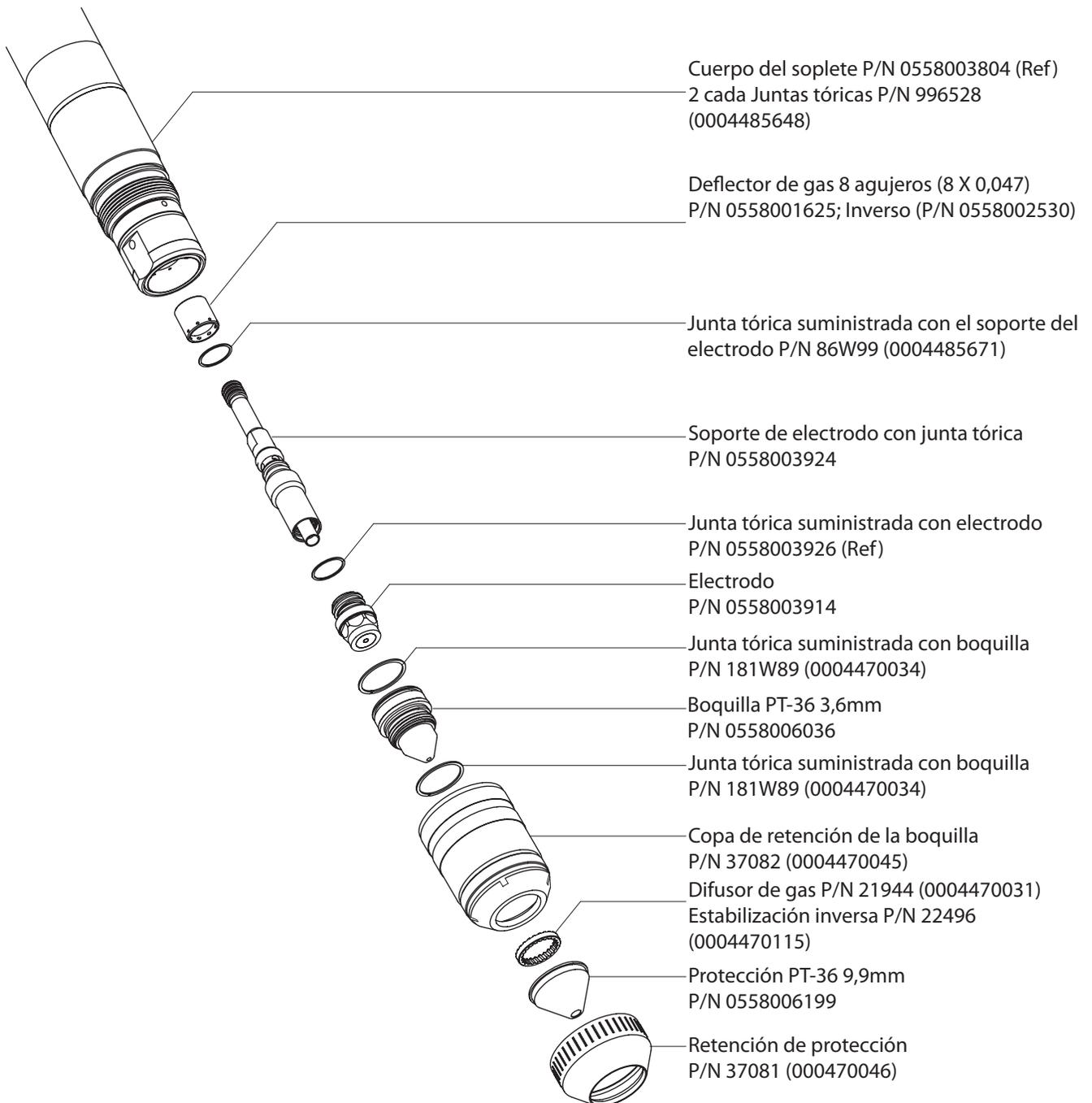
DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material:	Acero al carbono
Amperios:	360
Gas de inicio de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de corte de plasma:	Oxígeno (O ₂) a 6,9 bares
Gas de inicio de protección:	*Aire a 60 psi / 4,1 bares
Gas de corte de protección:	*Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**360 Amperios
Acero al carbono**

Grosor del material	pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	1,500 (38,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,3	0,3	0,3	0,5	0,6	0,7
	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,3	0,7	0,9	1,0
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	26 psi	25 psi				
		1,8 bares	1,7 bares				
	Gas de corte de plasma - (O ₂)	38 psi	37 psi	35 psi	35 psi	38 psi	36 psi
		2,6 bares	2,6 bares	2,4 bares	2,4 bares	2,6 bares	2,5 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	22 psi					
		1,5 bares					
	Gas de corte de protec. (aire)	22 psi					
		1,5 bares					
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	124	135	132	141	146	153
Velocidad de recorr.	IPM	135	115	100	65	45	32
	mm/min	3429	2921	2540	1651	1143	813
Anchura de incisión	Pulgadas	0,140	0,140	0,165	0,180	0,205	0,210
	Milímetros	3,6	3,6	4,2	4,6	5,2	5,3

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow
BAJO EL AGUA**

Material: Acero al carbono

Amperios: 400

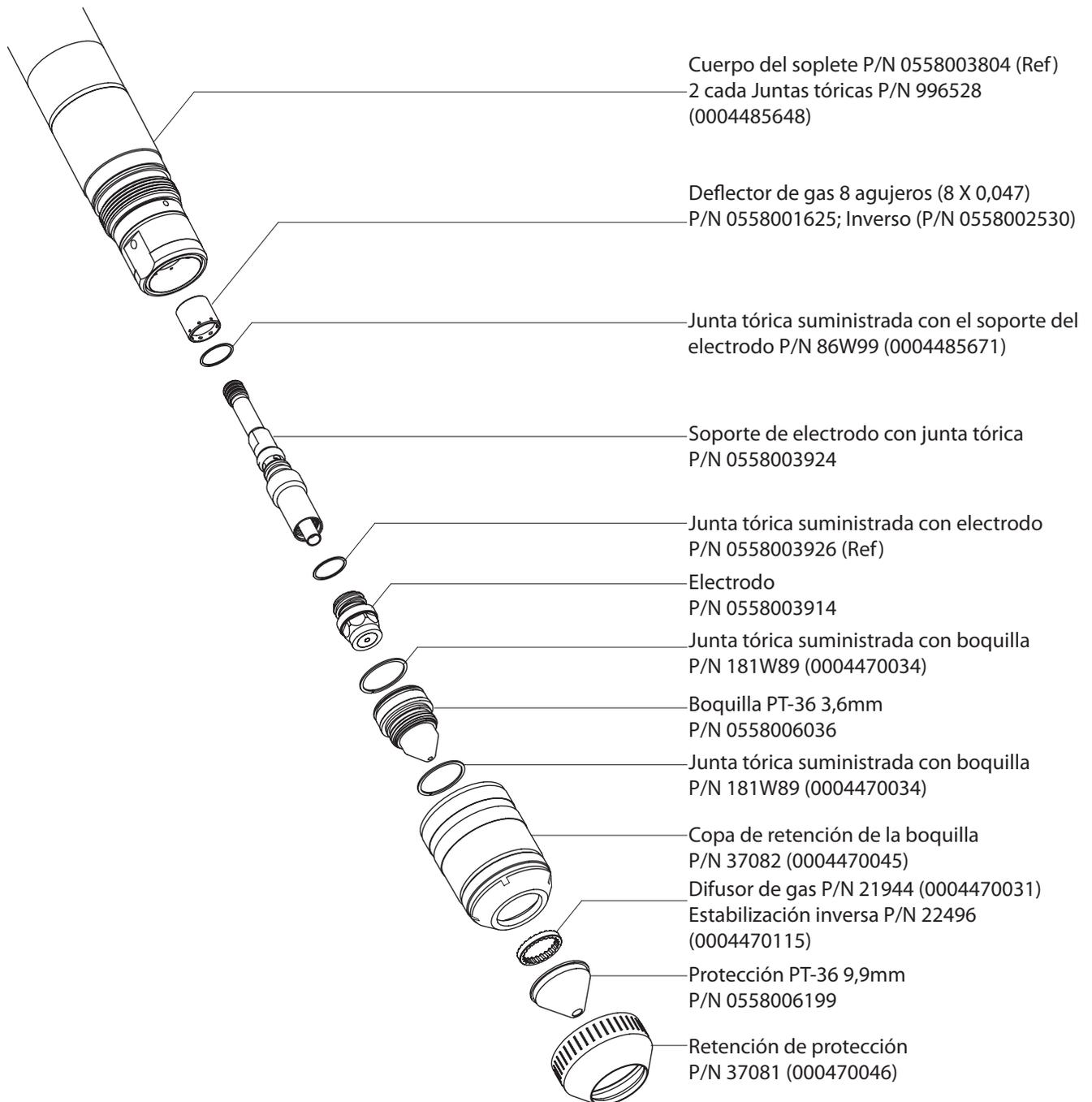
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Oxígeno (O₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**400 Amperios
Acero al carbono
BAJO EL AGUA**

Grosor del material	pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	1,500 (38,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,3	0,3	0,3	0,5	0,5	0,7
	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,3	0,3	0,7	1,2
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi					
		1,7 bares					
	Gas de corte de plasma - (O ₂)	31 psi					
		2,1 bares					
	Gas de inicio de protec. - (aire)	22 psi					
		1,5 bares					
	Gas de corte de protec. (aire)	22 psi					
		1,5 bares					
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	125	132	136	141	142	150
Velocidad de recorr.	IPM	130	120	110	75	55	37
	mm/min	3556	3175	2794	1905	1397	940
Anchura de incisión	Pulgadas	0,145	0,150	0,195	0,195	0,205	0,220
	Milímetros	3,7	3,8	5,0	5,0	5,2	5,6

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero al carbono

Amperios: 400

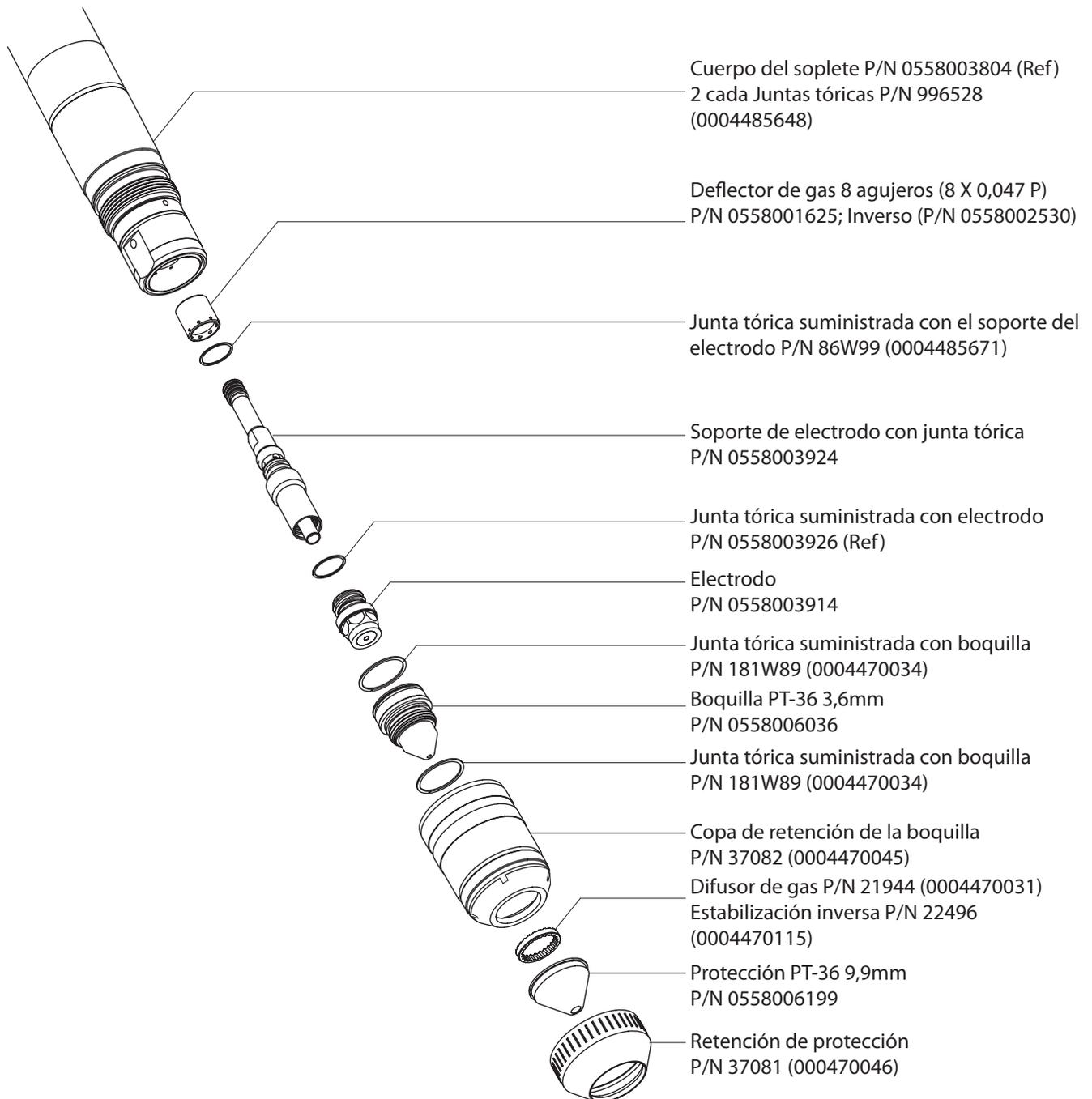
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Oxígeno (O₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**400 Amperios
Acero al carbono**

Grosor del material	pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	1,500 (38,1)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,3	0,3	0,3	0,5	0,5	0,7	
	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,3	0,3	0,7	1,2	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (O ₂)	31 psi	31 psi	31 psi	31 psi	31 psi	31 psi	
		2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	125	132	136	141	142	150
	Velocidad de recorr.	IPM	140	125	115	80	60	43
		mm/min	3556	3175	2921	2032	1524	1092
Anchura de incisión	Pulgadas	0,145	0,150	0,195	0,195	0,205	0,220	
	Milímetros	3,7	3,8	5,0	5,0	5,2	5,6	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

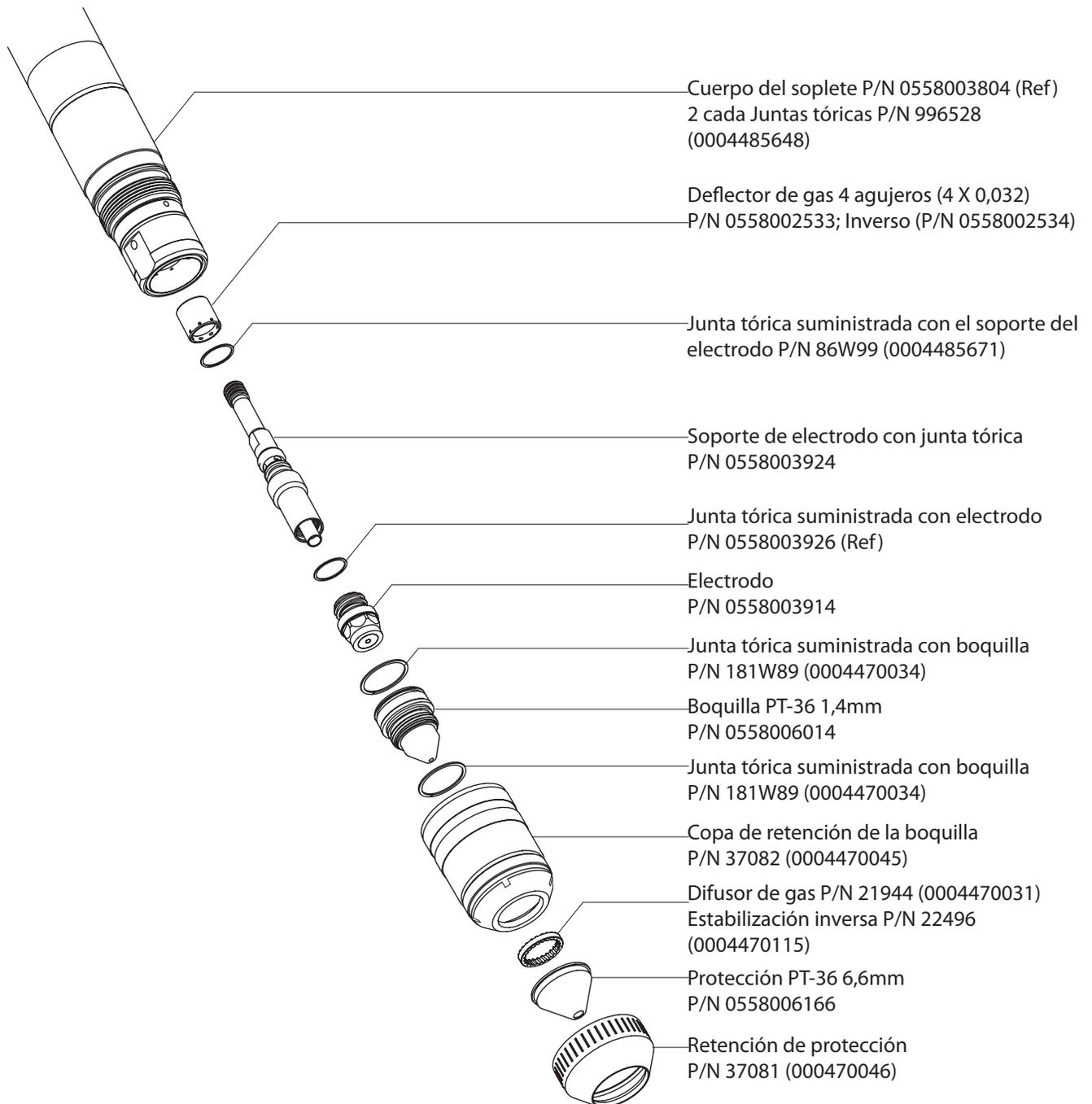
DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material:	Aluminio
Amperios:	100
Gas de inicio de plasma:	*Aire a 100 psi / 6,9 bares
Gas de corte de plasma:	*Aire a 100 psi / 6,9 bares
Gas de inicio de protección:	*Aire a 60 psi / 4,1 bares
Gas de corte de protección:	*Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**100 Amperios
Aluminio**

Grosor del material	pulg (mm)	0,188 (4,7)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,750 (19,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0,1	0,1	0,1	0,2
	Retardo de la perf.	0,1	0,2	0,3	0,3	0,4
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (aire)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (aire)	42 psi	42 psi	42 psi	42 psi	42 psi
		2,9 bares	2,9 bares	2,9 bares	2,9 bares	2,9 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares
Gas de corte de protec. (aire)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	
	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	151	157	157	182	185
Velocidad de recorr.	IPM	120	95	70	50	25
	mm/min	3048	2413	1778	1270	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,115	0,120	0,130	0,130	0,135
	Milímetros	2,9	3,0	3,3	3,5	3,5

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Aluminio

Amperios: 150

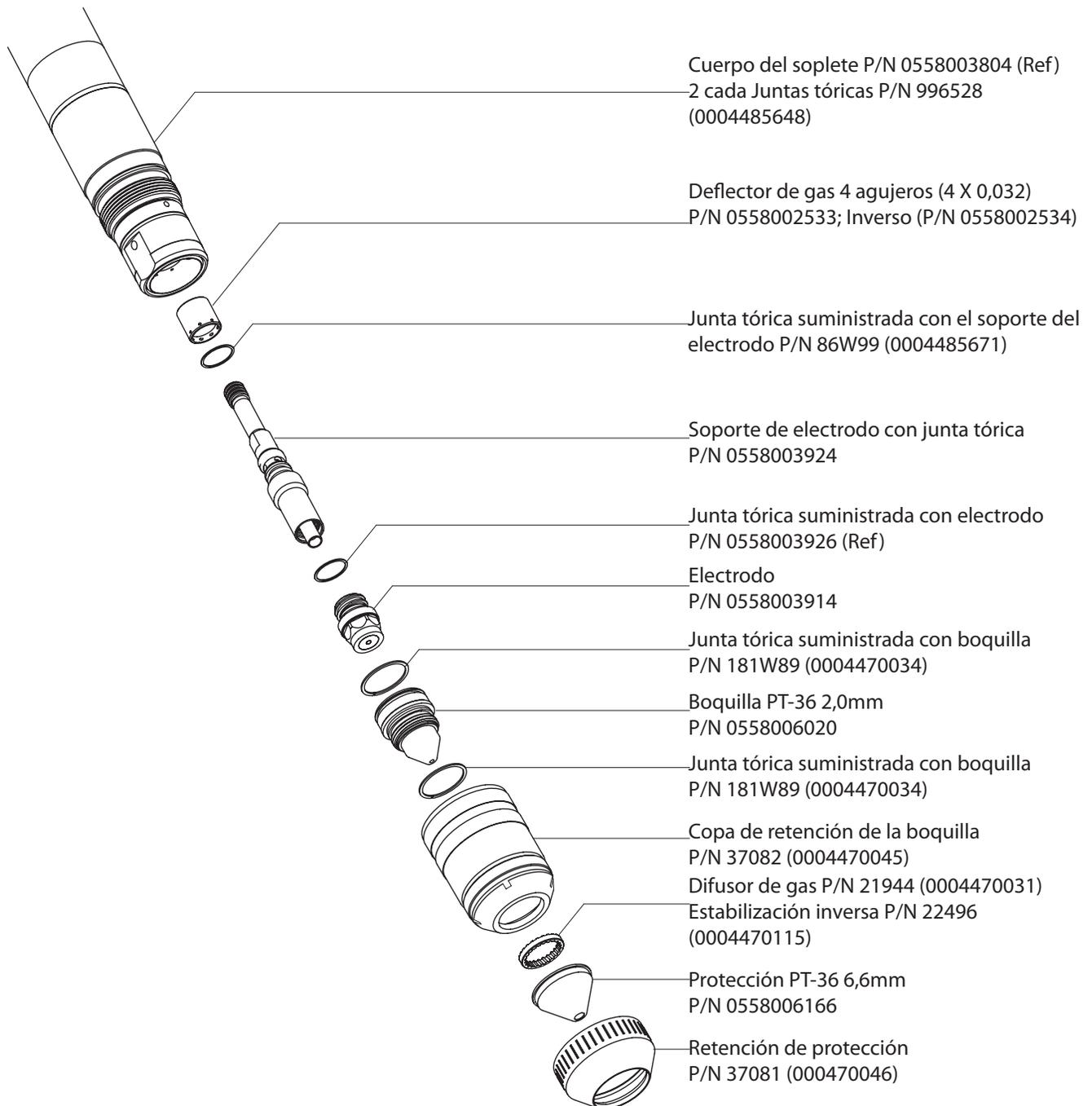
Gas de inicio de plasma: *Aire a 100 psi / 6,9 bares

Gas de corte de plasma: *Aire a 100 psi / 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

150 Amperios Aluminio

Grosor del material	pulg (mm)	0,188 (4,7)	0,250 (6,4)	0,313 (7,9)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,750 (19,1)	0,875 (22,2)	1,000 (25,4)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0	0	0,1	0,2	0,4	0,4	
	Retardo de la perf.	0	0	0,2	0,2	0,3	0,5	0,6	0,7	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (aire)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (aire)	40 psi	40 psi	40 psi	40 psi	40 psi	40 psi	40 psi	40 psi	
		2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	15 psi	15 psi	15 psi	10 psi	15 psi	10 psi	10 psi	10 psi	
		1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	0,7 bares	1,0 bares	0,7 bares	0,7 bares	0,7 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	15 psi	15 psi	15 psi	10 psi	15 psi	10 psi	10 psi	10 psi	
		1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	0,7 bares	1,0 bares	0,7 bares	0,7 bares	0,7 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	147	152	153	159	165	175	184	187
	Velocidad de recorr.	IPM	200	140	120	100	80	45	37	30
		mm/min	5080	3556	3048	2540	2032	1143	940	762
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,110	0,120	0,130	0,140	0,140	0,150	0,150	
	Milímetros	2,8	2,8	3,0	3,3	3,6	3,6	3,8	3,8	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Aluminio

Amperios: 200

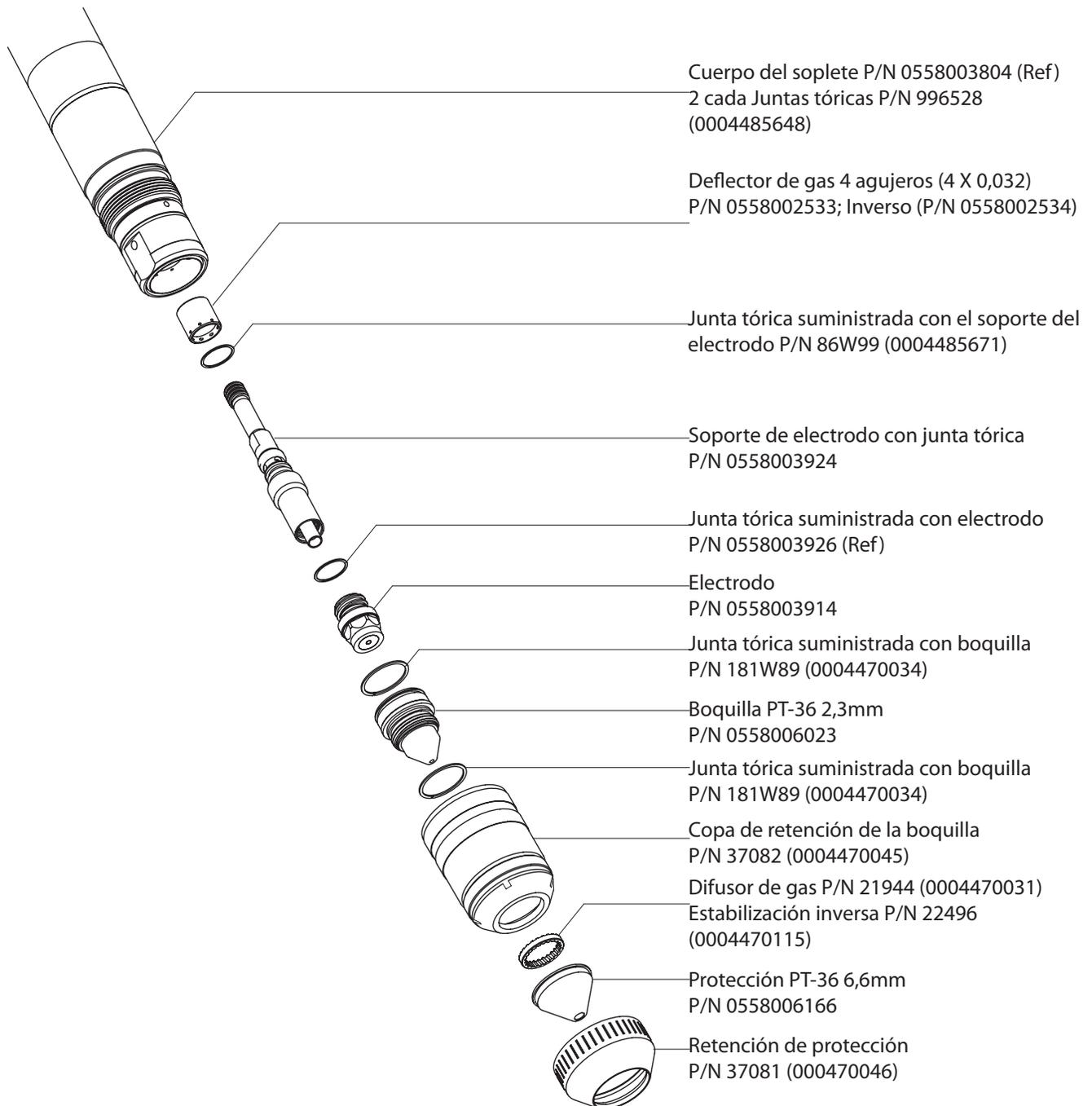
Gas de inicio de plasma: *Aire a 100 psi / 6,9 bares

Gas de corte de plasma: *Aire a 100 psi / 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**200 Amperios
Aluminio**

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,313 (7,9)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0,1	0,1	0,2	0,2	0,2	0,3	
	Retardo de la perf.	0,2	0,2	0,3	0,3	0,3	0,5	0,6	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (aire)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (aire)	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	
		3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	14 psi	14 psi	14 psi	14 psi	14 psi	14 psi	14 psi	
		0,97 bares	0,97 bares	0,97 bares	0,97 bares	0,97 bares	0,97 bares	0,97 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	15 psi	15 psi	15 psi	15 psi	15 psi	15 psi	15 psi	
		1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	.375 (9.5)	.375 (9.5)	.375 (9.5)	0.500 (12.7)	0.500 (12.7)	0.500 (12.7)	0.500 (12.7)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	155	160	160	167	170	175	186
	Velocidad de recorr.	IPM	125	125	110	85	70	60	40
		mm/min	3175	3175	2794	2159	1778	1524	1016
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,130	0,130	0,130	0,140	0,140	0,140	
	Milímetros	2,8	3,3	3,3	3,3	3,6	3,6	3,6	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Aluminio

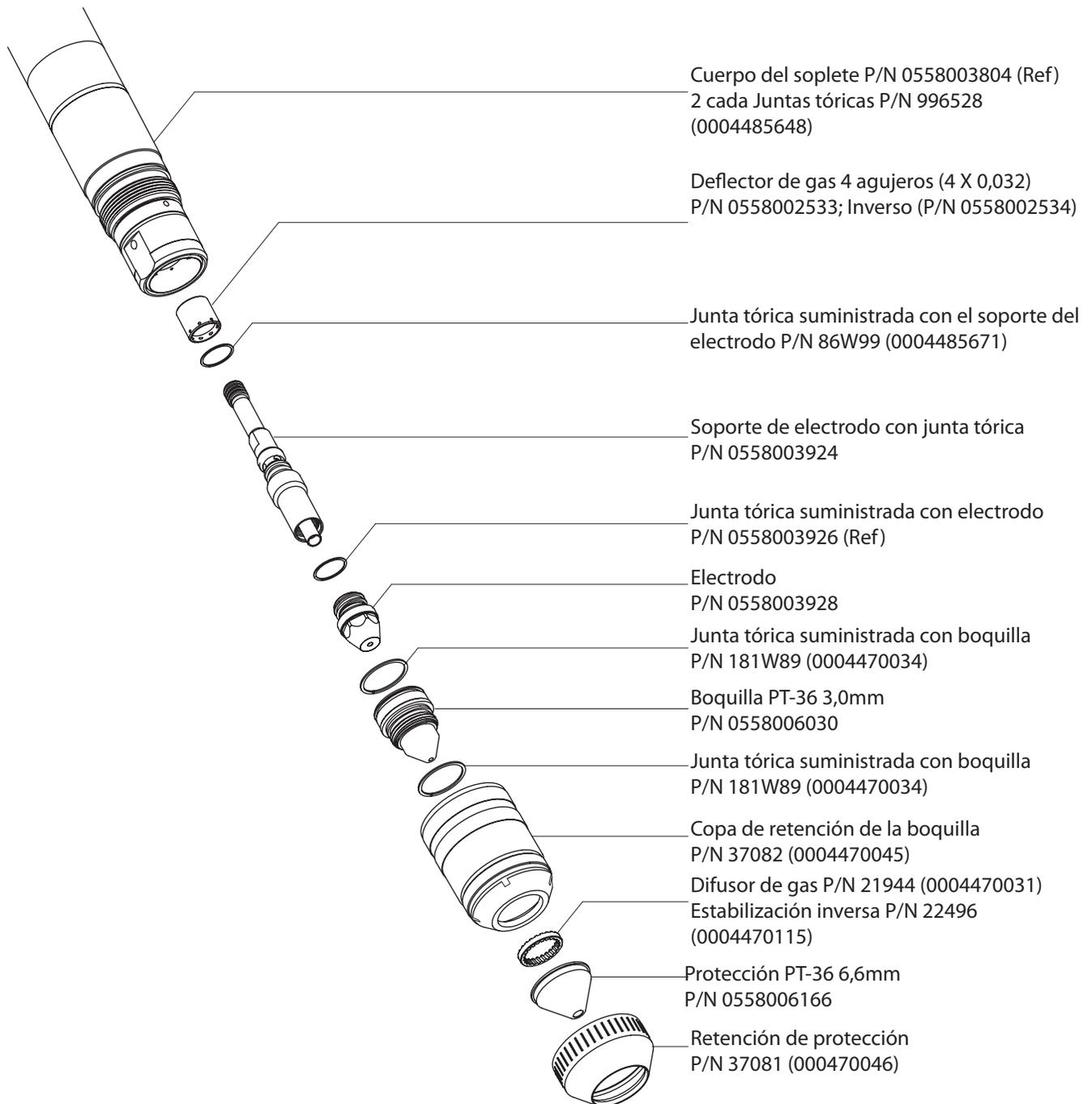
Amperios: 150

Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: Nitrógeno (N₂) a 4,1 bares

Gas de corte de protección: Nitrógeno (N₂) a 4,1 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

150 Amperios
Aluminio

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	
	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,2	0,5	0,4	0,5	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	
	Gas de corte de plasma - (H-35)	54 psi	54 psi	54 psi	54 psi	54 psi	54 psi	
		3,7 bares	3,7 bares	3,7 bares	3,7 bares	3,7 bares	3,7 bares	
	Gas de inicio de protec. - (N ₂)	10 psi	10 psi	10 psi	10 psi	10 psi	10 psi	
		0,7 bares	0,7 bares	0,7 bares	0,7 bares	0,7 bares	0,7 bares	
	Gas de corte de protec. (N ₂)	10 psi	10 psi	10 psi	10 psi	10 psi	10 psi	
		0,7 bares	0,7 bares	0,7 bares	0,7 bares	0,7 bares	0,7 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	135	141	144	155	160	172
	Velocidad de recorr.	IPM	150	110	90	55	45	25
		mm/min	3810	2794	2286	1397	1143	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,140	0,120	0,130	0,150	0,160	0,170	
	Milímetros	3,6	3,0	3,3	3,8	4,1	4,3	

Notas:

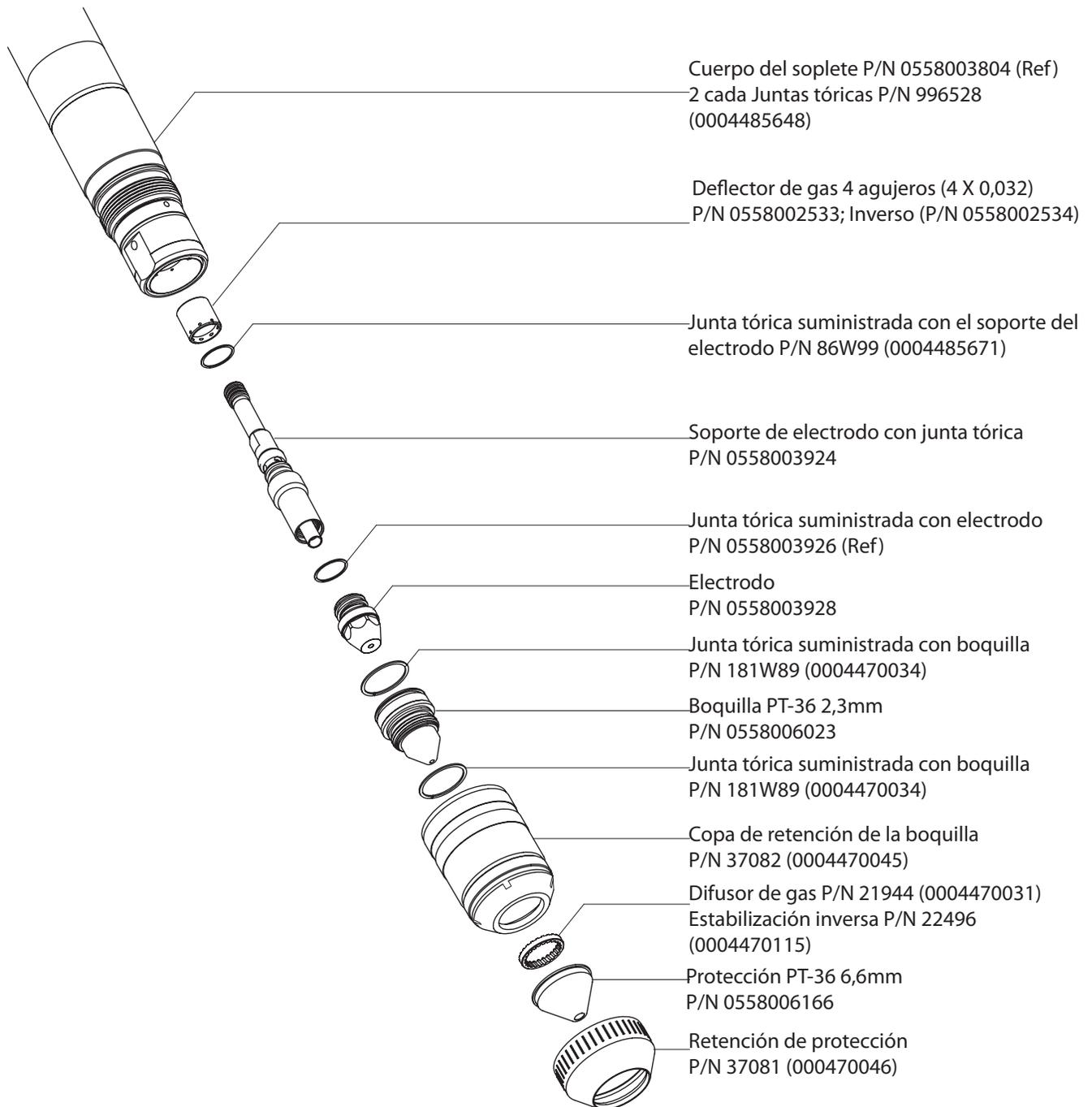
- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material:	Aluminio
Amperios:	200
Gas de inicio de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de corte de plasma:	Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares
Gas de inicio de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 4,1 bares
Gas de corte de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 4,1 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

200 Amperios
Aluminio

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0,1	0,2	0,3
	Retardo de la perf.	0,2	0,4	0,4	0,5	0,8
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (H-35)	49 psi	49 psi	49 psi	49 psi	49 psi
		3,4 bares	3,4 bares	3,4 bares	3,4 bares	3,4 bares
	Gas de inicio de protec. - (N ₂)	14 psi	14 psi	14 psi	14 psi	14 psi
		0,97 bares	0,97 bares	0,97 bares	0,97 bares	0,97 bares
Gas de corte de protec. (N ₂)	15 psi	15 psi	15 psi	15 psi	15 psi	
	1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	150	155	160	168	175
Velocidad de recorr.	IPM	120	100	85	65	35
	mm/min	3048	2540	2159	1651	889
Anchura de incisión	Pulgadas	0,130	0,140	0,150	0,160	0,170
	Milímetros	3,3	3,6	3,8	4,1	4,3

Notas:

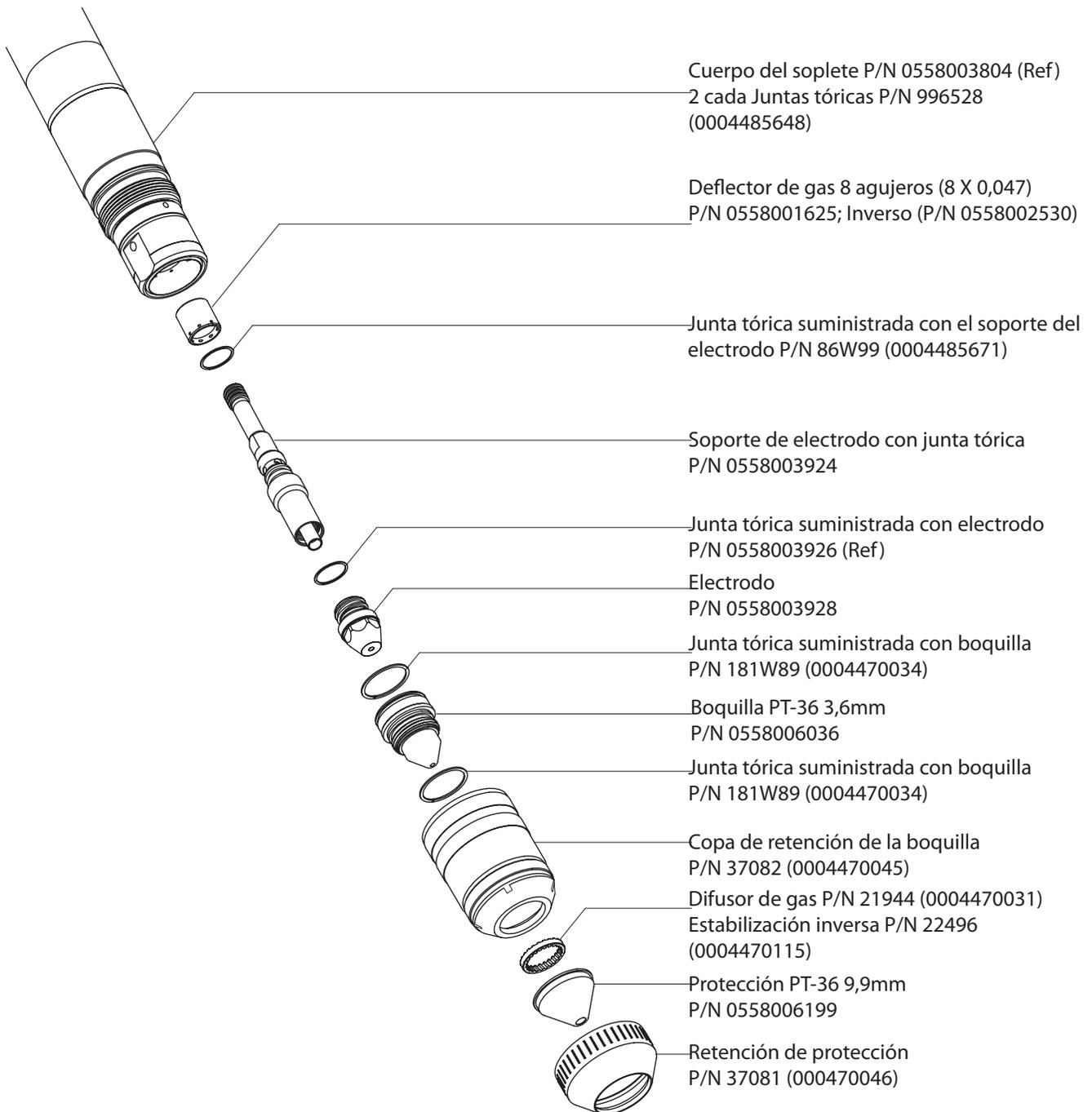
- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material:	Aluminio
Amperios:	360
Gas de inicio de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de corte de plasma:	Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares
Gas de inicio de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 4,1 bares
Gas de corte de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 4,1 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

360 Amperios
Aluminio

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	1,500 (38,1)	1,750 (44,5)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0,1	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	
	Retardo de la perf.	0,3	0,3	0,3	0,4	0,8	1,0	1,0	1,4	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (H-35)	55 psi	55 psi	55 psi	55 psi	55 psi	55 psi	55 psi	55 psi	
		3,8 bares	3,8 bares	3,8 bares	3,8 bares	3,8 bares	3,8 bares	3,8 bares	3,8 bares	
	Gas de inicio de protec. - (N ₂)	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	
		1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	
	Gas de corte de protec. (N ₂)	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	
		1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)						
		Voltaje de arco (pto. muerto)	145	155	166	168	173	185	193	203
	Velocidad de recorr.	IPM	175	155	130	90	60	45	33	25
		mm/min	4445	3937	3302	2286	1524	1143	838	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,160	0,160	0,180	0,180	0,190	0,210	0,240	0,260	
	Milímetros	4,1	4,1	4,6	4,6	4,8	5,3	6,1	6,6	

Notas:

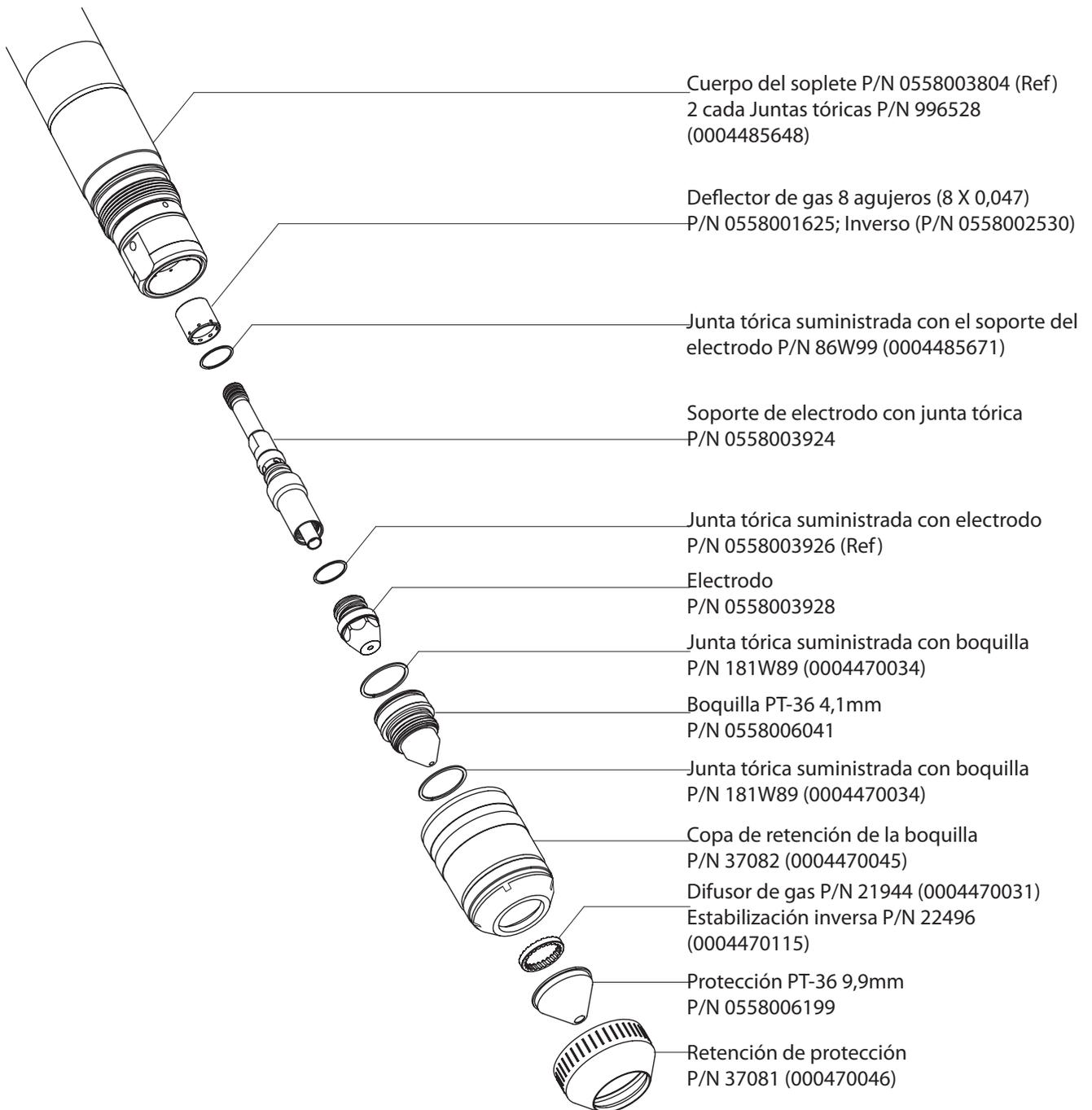
- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material:	Aluminio
Amperios:	600
Gas de inicio de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de corte de plasma:	Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares
Gas de inicio de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 4,1 bares
Gas de corte de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 4,1 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

600 Amperios
Aluminio

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	1,000 (25,4)	1,500 (38,1)	2,000 (50,8)	3,000 (76,2)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,3	0,4	0,5	0,6
	Retardo de la perf.	0,5	0,8	1,0	1,2
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N₂)	46 psi	46 psi	46 psi	46 psi
		3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares
	Gas de corte de plasma - (H-35)	46 psi	46 psi	46 psi	46 psi
		3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares
	Gas de inicio de protec. - (N₂)	35 psi	35 psi	35 psi	35 psi
		2,4 bares	2,4 bares	2,4 bares	2,4 bares
	Gas de corte de protec. (N₂)	35 psi	35 psi	35 psi	35 psi
		2,4 bares	2,4 bares	2,4 bares	2,4 bares
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,750 (19,1)	0,750 (19,1)	0,750 (19,1)	0,750 (19,1)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	172	177	192	212
Velocidad de recorr.	IPM	80	65	30	15
	mm/min	2032	1651	762	381
Anchura de incisión	Pulgadas	0,320	0,330	0,357	0,390
	Milímetros	8,1	8,4	9,1	9,9

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Aluminio

Amperios: 250

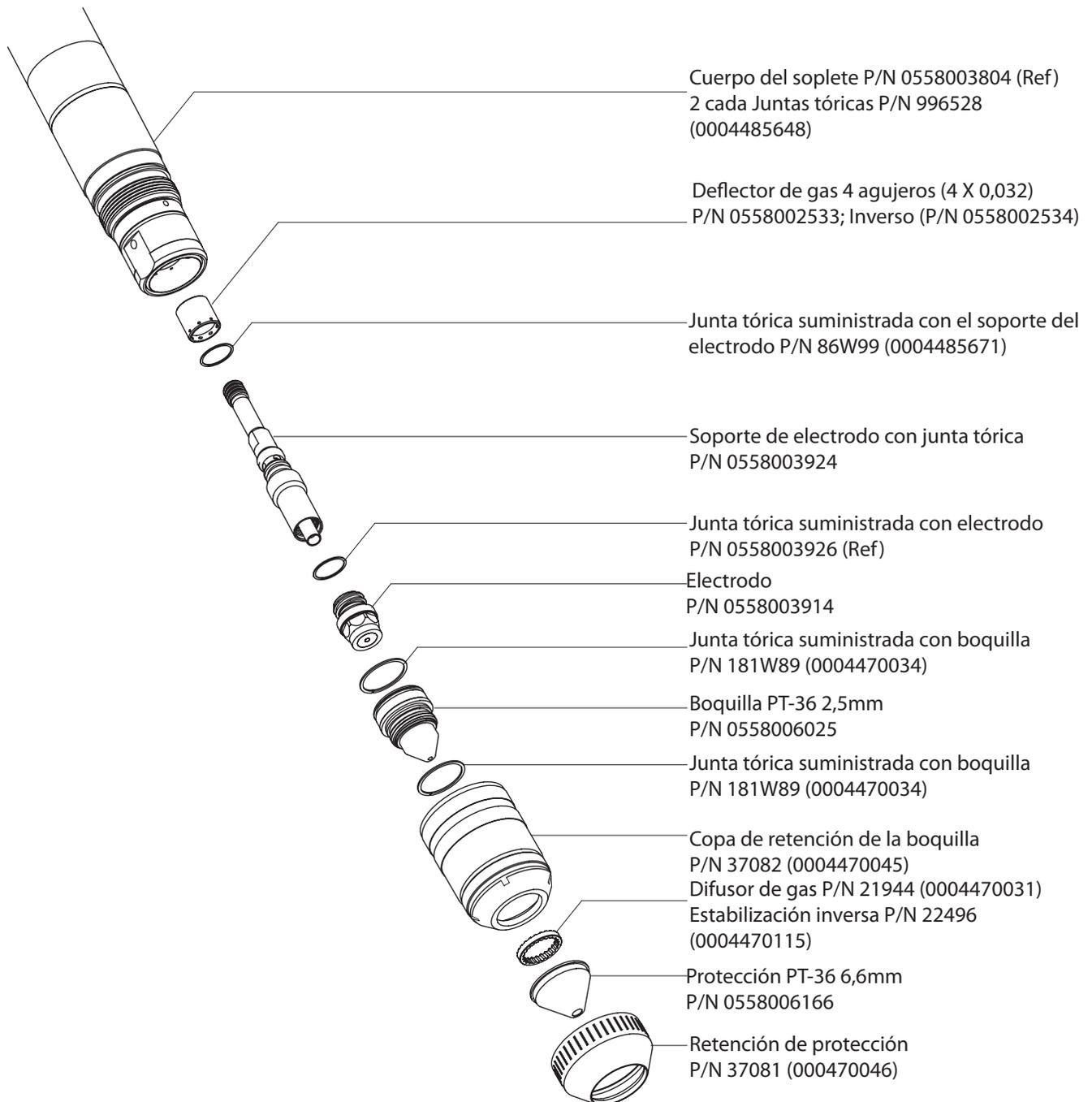
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

250 Amperios
Aluminio

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,1	0,2	0,3	
	Retardo de la perf.	0,3	0,4	0,8	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (H-35)	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	8 psi	8 psi	8 psi	
		0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	12 psi	12 psi	12 psi	
		0,8 bares	0,8 bares	0,8 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	150	155	170
	Velocidad de recorr.	IPM	85	70	45
		mm/min	2159	1778	1143
Anchura de incisión	Pulgadas	0,100	0,100	0,100	
	Milímetros	2,5	2,5	2,5	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Aluminio

Amperios: 360

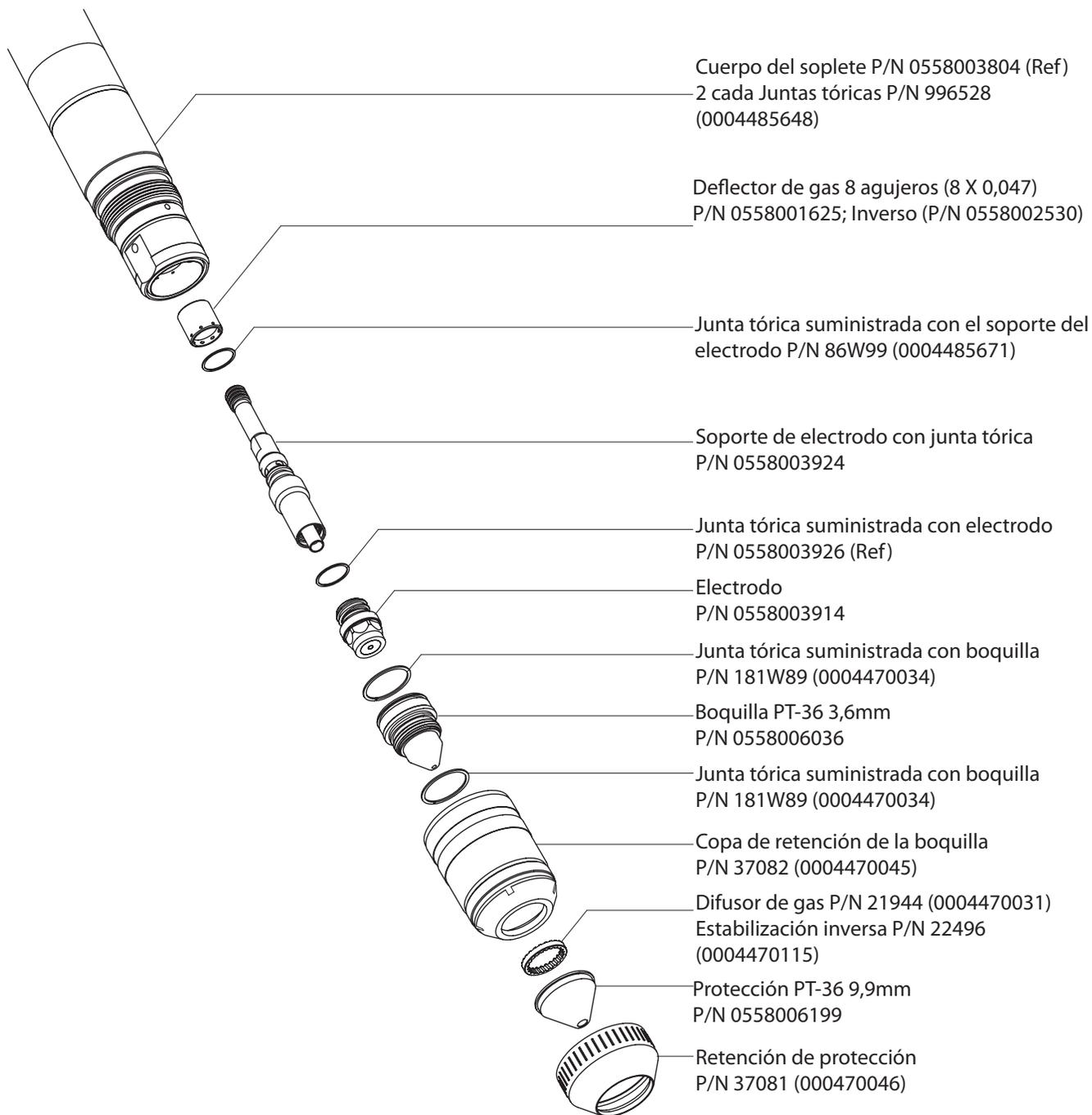
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

360 Amperios
Aluminio

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	0,875 (22,2)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	1,500 (38,1)	1,750 (44,5)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0,1	0,1	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5
	Retardo de la perf.	0,3	0,3	0,4	0,5	0,8	1,0	1,0	1,4
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	42 psi							
		2,9 bares							
	Gas de corte de plasma - (H-35)	55 psi							
		3,8 bares							
	Gas de inicio de protec. - (aire)	27 psi							
		1,9 bares							
Gas de corte de protec. (aire)	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	27 psi	
	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	1,9 bares	
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	150	166	168	170	173	185	193	200
Velocidad de recorr.	IPM	150	130	90	75	60	45	33	25
	mm/min	3810	3302	2286	1905	1524	1143	838	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,160	0,180	0,180	0,180	0,190	0,210	0,240	0,260
	Milímetros	4,1	4,6	4,6	4,6	4,8	5,3	6,1	6,6

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

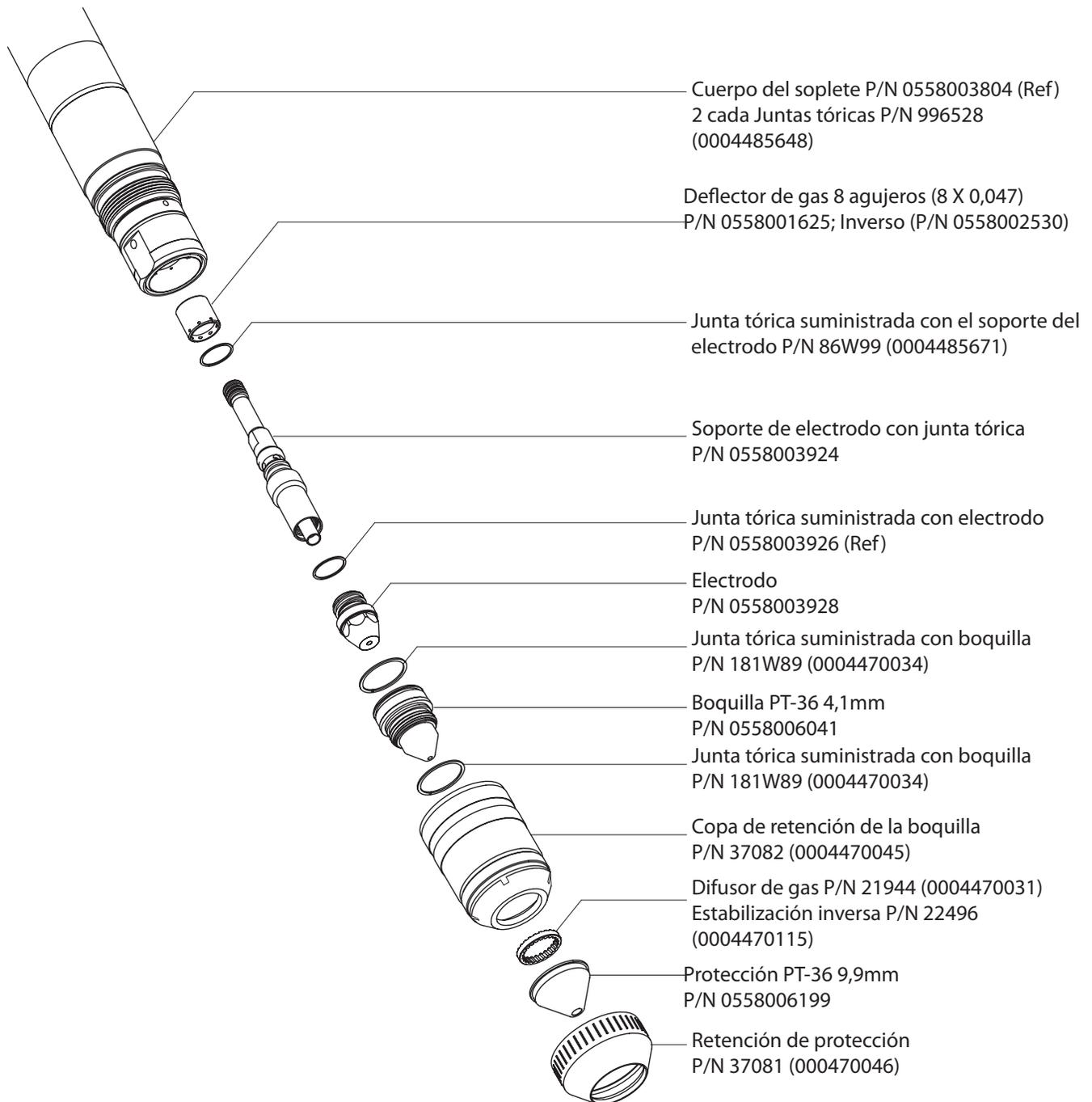
DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material:	Aluminio
Amperios:	600
Gas de inicio de plasma:	Hidrógeno /Argón (H-35) a 100 psi / 6,9 bares
Gas de corte de plasma:	Hidrógeno /Argón (H-35) a 100 psi / 6,9 bares
Gas de inicio de protección:	*Aire a 60 psi / 4,1 bares
Gas de corte de protección:	*Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

600 Amperios
Aluminio

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	1,500 (38,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,5
	Retardo de la perf.	1,1
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (H-35)	46 psi
		3,2 bares
	Gas de corte de plasma - (H-35)	46 psi
		3,2 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	34 psi
		2,4 bares
	Gas de corte de protec. (aire)	34 psi
		2,4 bares
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,750 (19,1)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	172
Velocidad de recorr.	IPM	75
	mm/min	1905
Anchura de incisión	Pulgadas	0,320
	Milímetros	8,1

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Aluminio

Amperios: 200

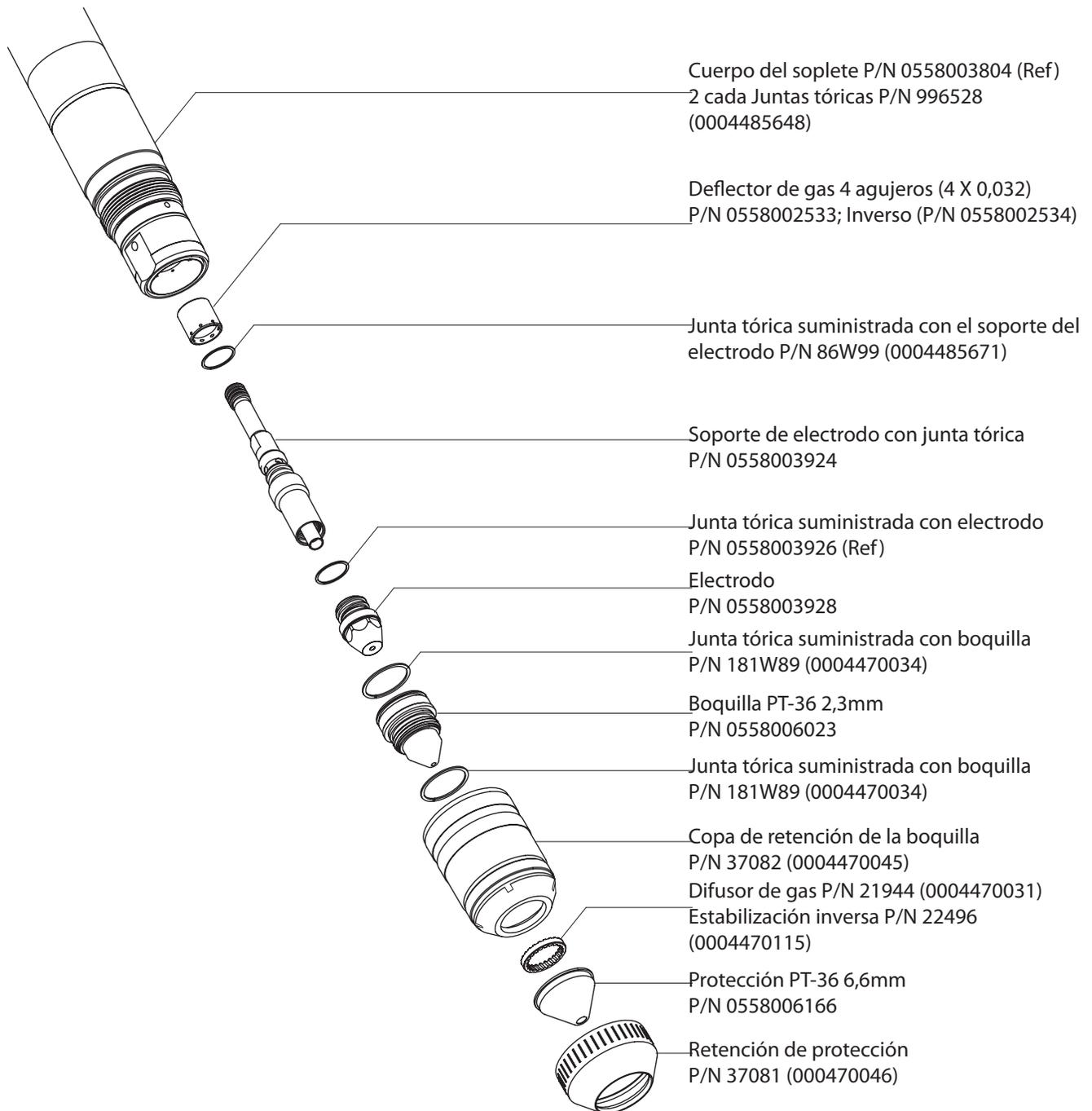
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**200 Amperios
Aluminio**

Grosor del material	pulg (mm)	0,188 (4,7)	0,250 (6,4)	0,313 (7,9)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0	0	0	0,1	0,2	0,2	
	Retardo de la perf.	0	0,2	0,2	0,3	0,3	0,4	0,5	0,8	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	
		3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	
		1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	137	143	145	148	152	154	163	176
	Velocidad de recorr.	IPM	240	170	105	90	70	62	55	30
		mm/min	6096	4318	2667	2286	1778	1575	1397	676
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,110	0,120	0,130	0,130	0,140	0,150	0,160	
	Milímetros	2,8	2,8	3,0	3,3	3,3	3,6	3,8	4,1	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Aluminio

Amperios: 250

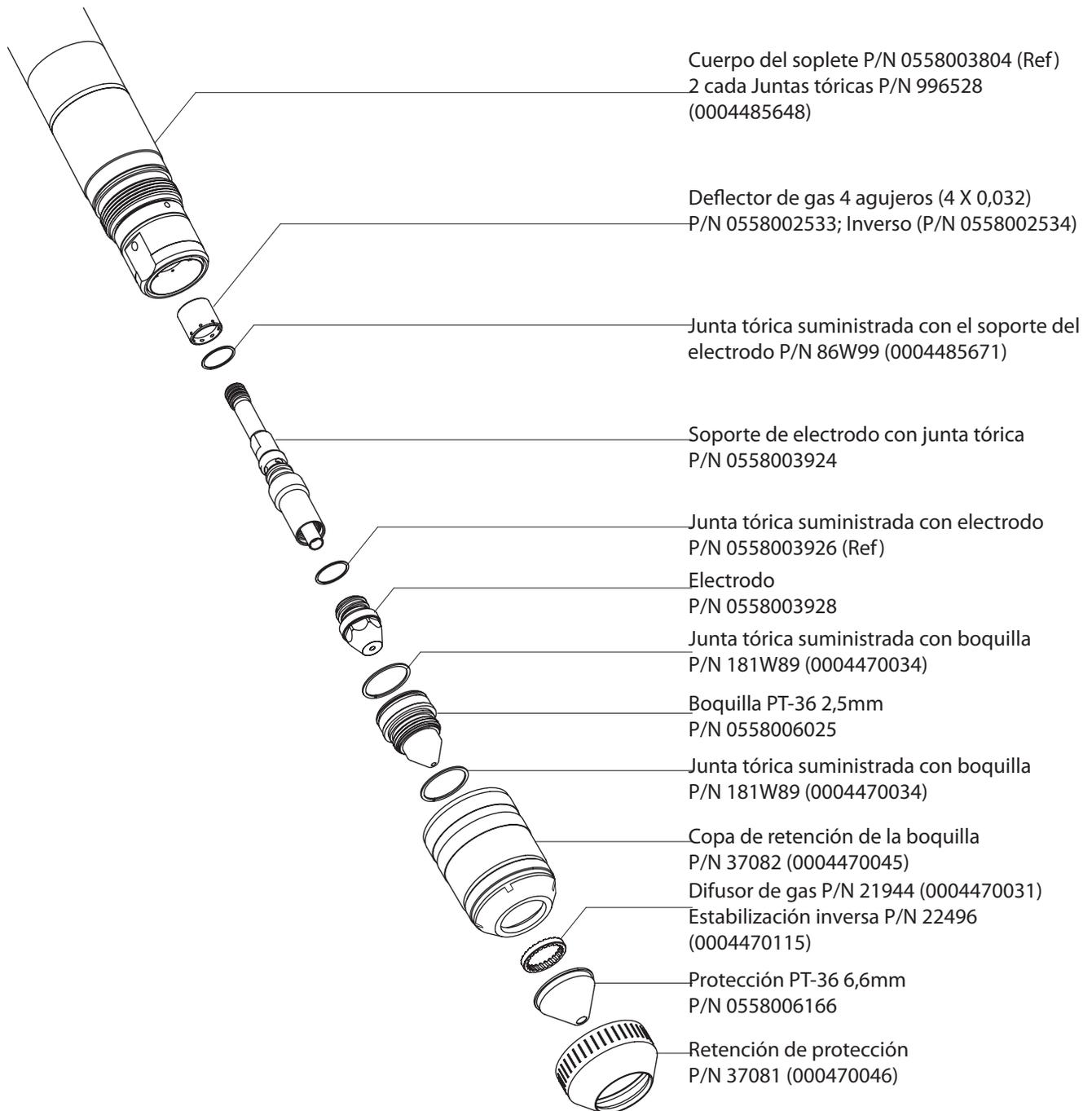
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**250 Amperios
Aluminio**

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	
	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,3	0,5	0,6	0,8	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	
		3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	
		1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	1,24 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	136	146	148	152	157	166
	Velocidad de recorr.	IPM	200	125	100	75	65	45
		mm/min	5080	3175	2540	1905	1651	1143
Anchura de incisión	Pulgadas	0,120	0,130	0,130	0,150	0,150	0,160	
	Milímetros	3,0	3,3	3,3	3,8	3,8	4,1	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow

Material: Aluminio

Amperios: 360

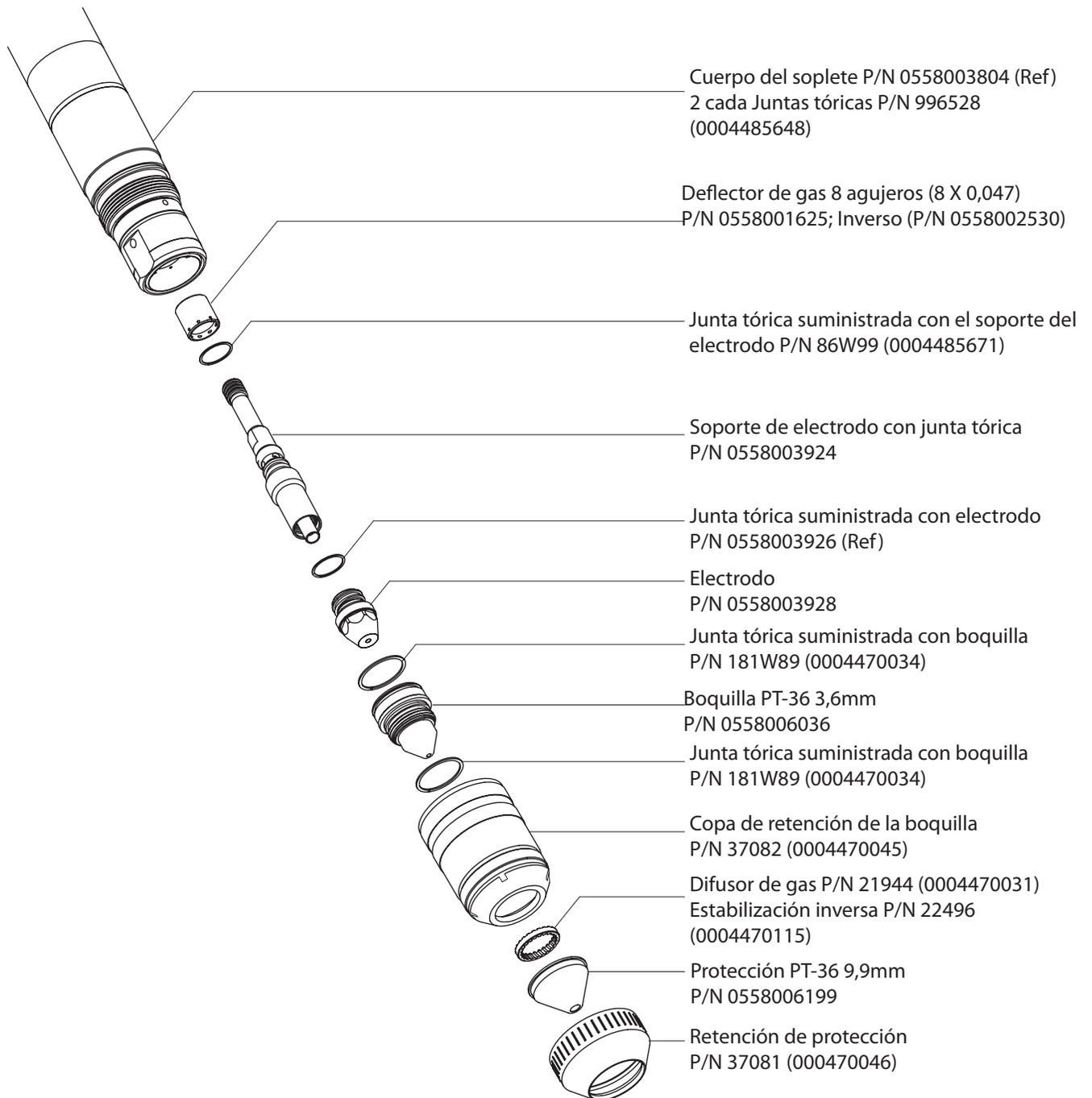
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**360 Amperios
Aluminio**

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0	0,2	0,3	0,3	
	Retardo de la perf.	0,1	0,2	0,3	0,4	0,7	0,8	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	39 psi	39 psi	39 psi	39 psi	39 psi	39 psi	
		2,7 bares	2,7 bares	2,7 bares	2,7 bares	2,7 bares	2,7 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	
		3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	
		3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)	0,500 (12,7)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	147	155	161	168	168	190
	Velocidad de recorr.	IPM	230	180	160	90	60	40
		mm/min	5842	4572	4064	2286	1524	1016
Anchura de incisión	Pulgadas	0,120	0,130	0,130	0,140	0,150	0,200	
	Milímetros	3,0	3,3	3,3	3,6	3,8	5,1	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

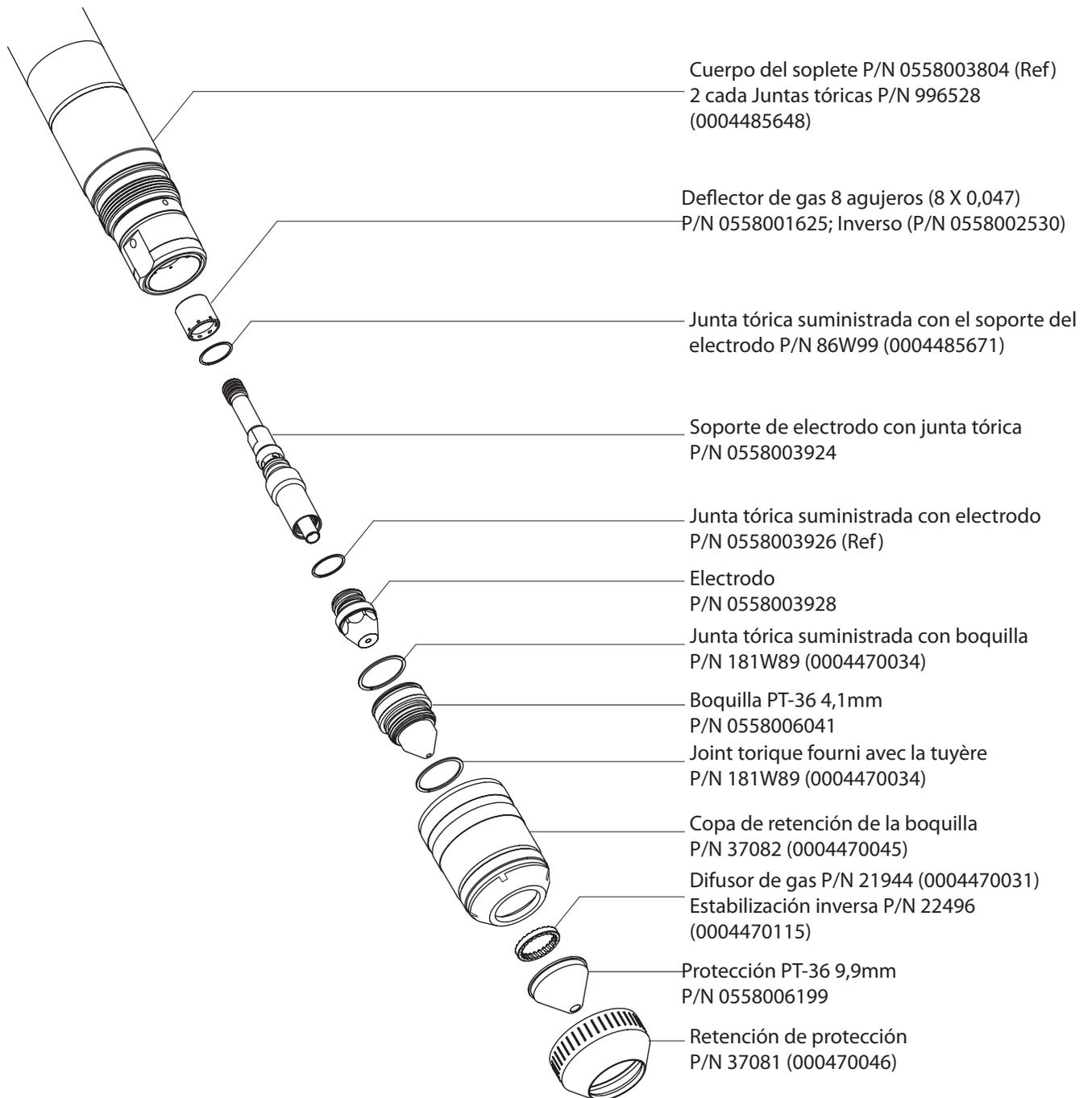
DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material:	Aluminio
Amperios:	600
Gas de inicio de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de corte de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de inicio de protección:	*Aire a 60 psi / 4,1 bares
Gas de corte de protección:	*Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

600 Amperios Aluminio

Grosor del material	pulg (mm)	1,000 (25,4)	1,500 (38,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,5	0,5
	Retardo de la perf.	1,0	1,1
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	27 psi	27 psi
		1,9 bares	1,9 bares
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	27 psi	27 psi
		1,9 bares	1,9 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	34 psi	34 psi
		2,4 bares	2,4 bares
Gas de corte de protec. (aire)	34 psi	34 psi	
	2,4 bares	2,4 bares	
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	158	168
Velocidad de recorr.	IPM	100	60
	mm/min	2540	1524
Anchura de incisión	Pulgadas	0,177	0,189
	Milímetros	4,5	4,8

Notas:

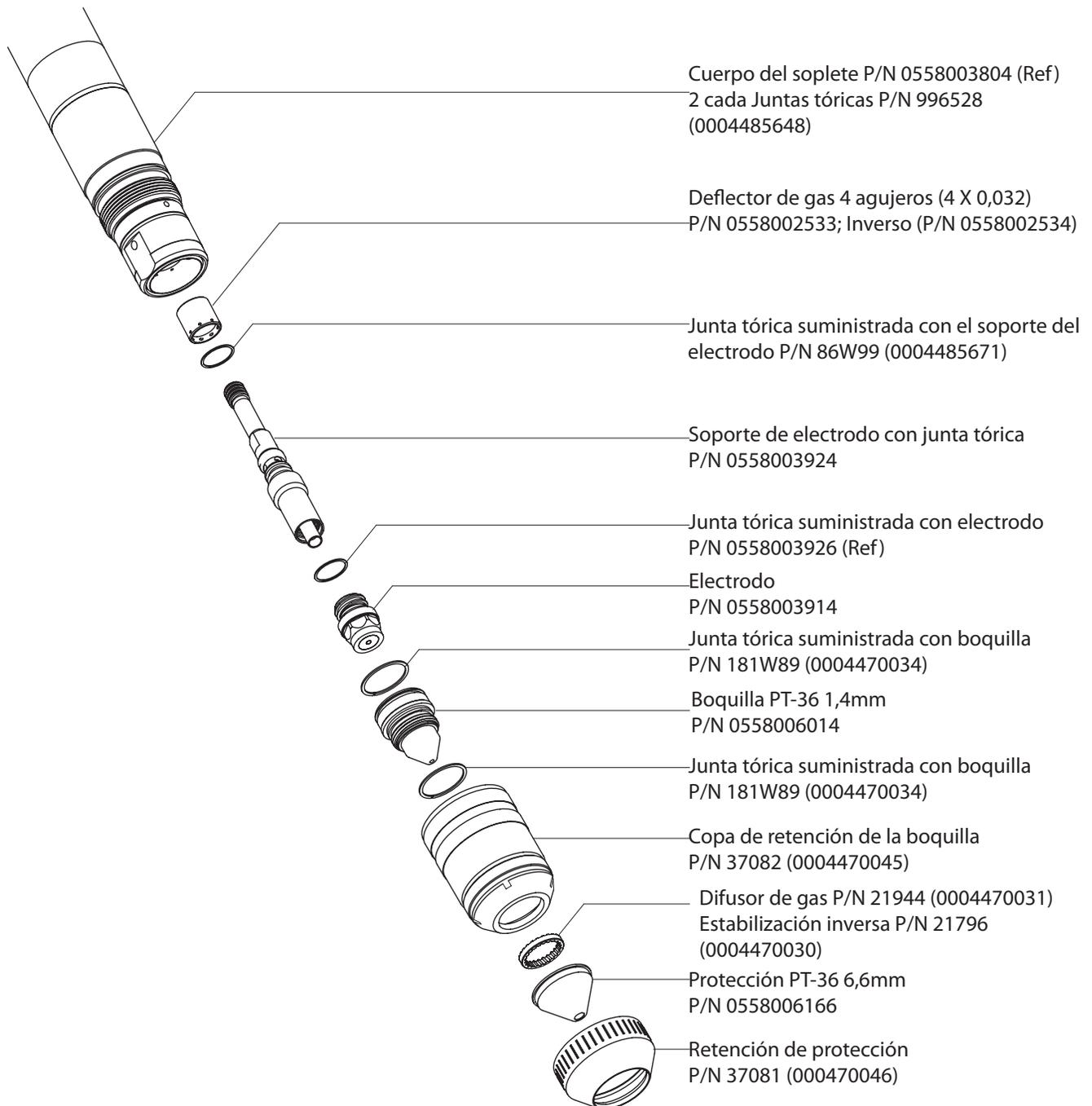
- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	100
Gas de inicio de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de corte de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de inicio de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de corte de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**100 Amperios
Acero inoxidable**

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,1	0,2	0,3	0,3	0,5
	Retardo de la perf.	0,3	0,4	0,5	0,5	1,2
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	50 psi	50 psi	50 psi	50 psi	50 psi
		3,5 bares	3,5 bares	3,5 bares	3,5 bares	3,5 bares
	Gas de inicio de protec. - (N ₂)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares
	Gas de corte de protec. (N ₂)	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	152	158	162	177	186
Velocidad de recorr.	IPM	55	42	30	16	9
	mm/min	1397	1067	762	384	248
Anchura de incisión	Pulgadas	0,120	0,120	0,130	0,140	0,150
	Milímetros	3,0	3,0	3,3	3,6	3,8

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

Amperios: 100

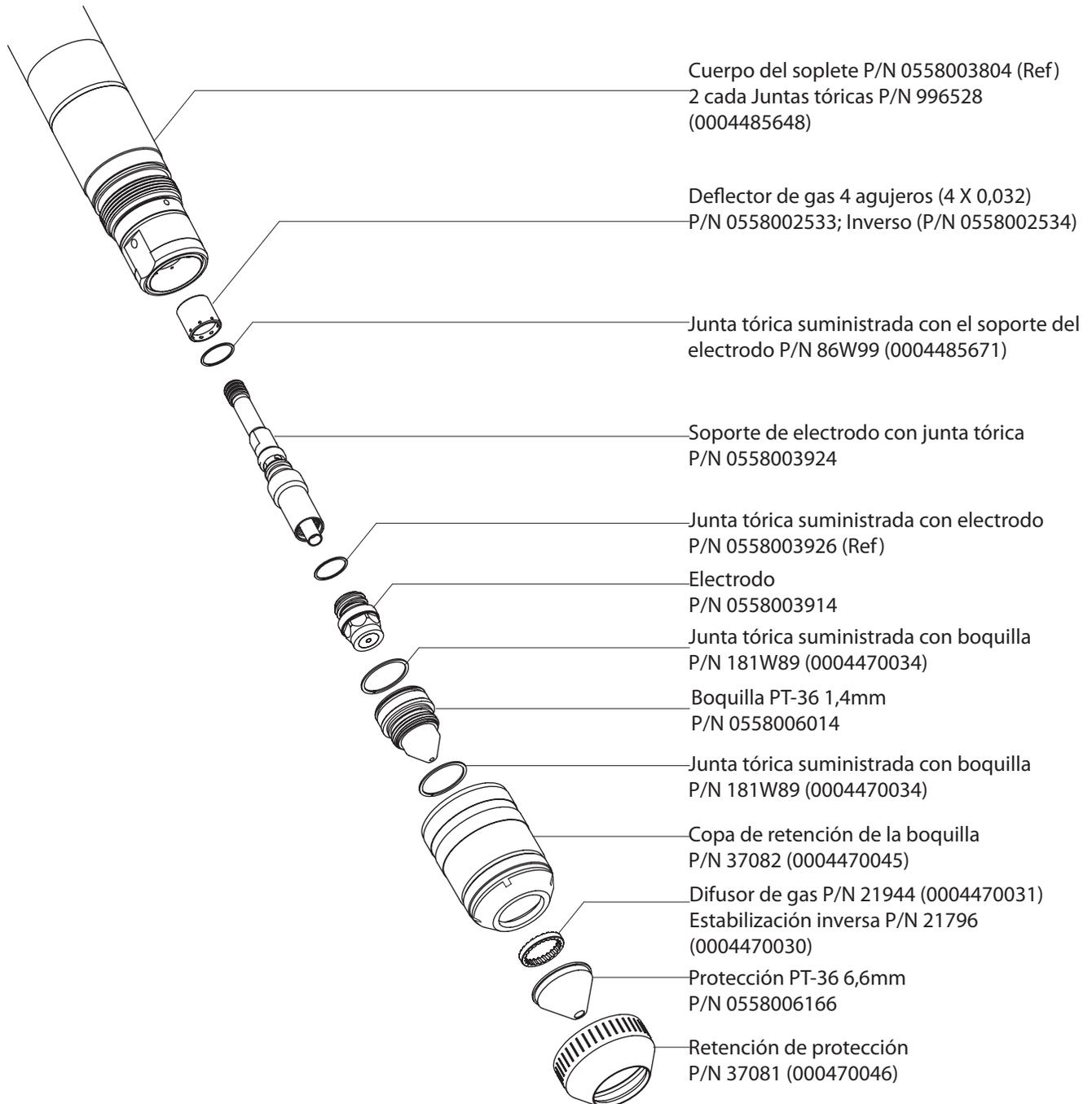
Gas de inicio de plasma: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de plasma: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

100 Amperios Acero inoxidable

Grosor del material	pulg (mm)	0,188 (4,7)	0,250 (6,4)	0,313 (7,9)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0,1	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	
	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,4	0,4	0,6	0,8	1,2	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (aire)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (aire)	38 psi	38 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	
		2,6 bares	2,6 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	155	160	158	165	180	186	188
	Velocidad de recorr.	IPM	100	55	45	35	25	18	10
		mm/min	2540	1397	1143	889	635	457	254
Anchura de incisión	Pulgadas	0,100	0,115	0,120	0,135	0,140	0,145	0,150	
	Milímetros	2,5	2,9	3,0	3,4	3,6	3,7	3,8	

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

Amperios: 150

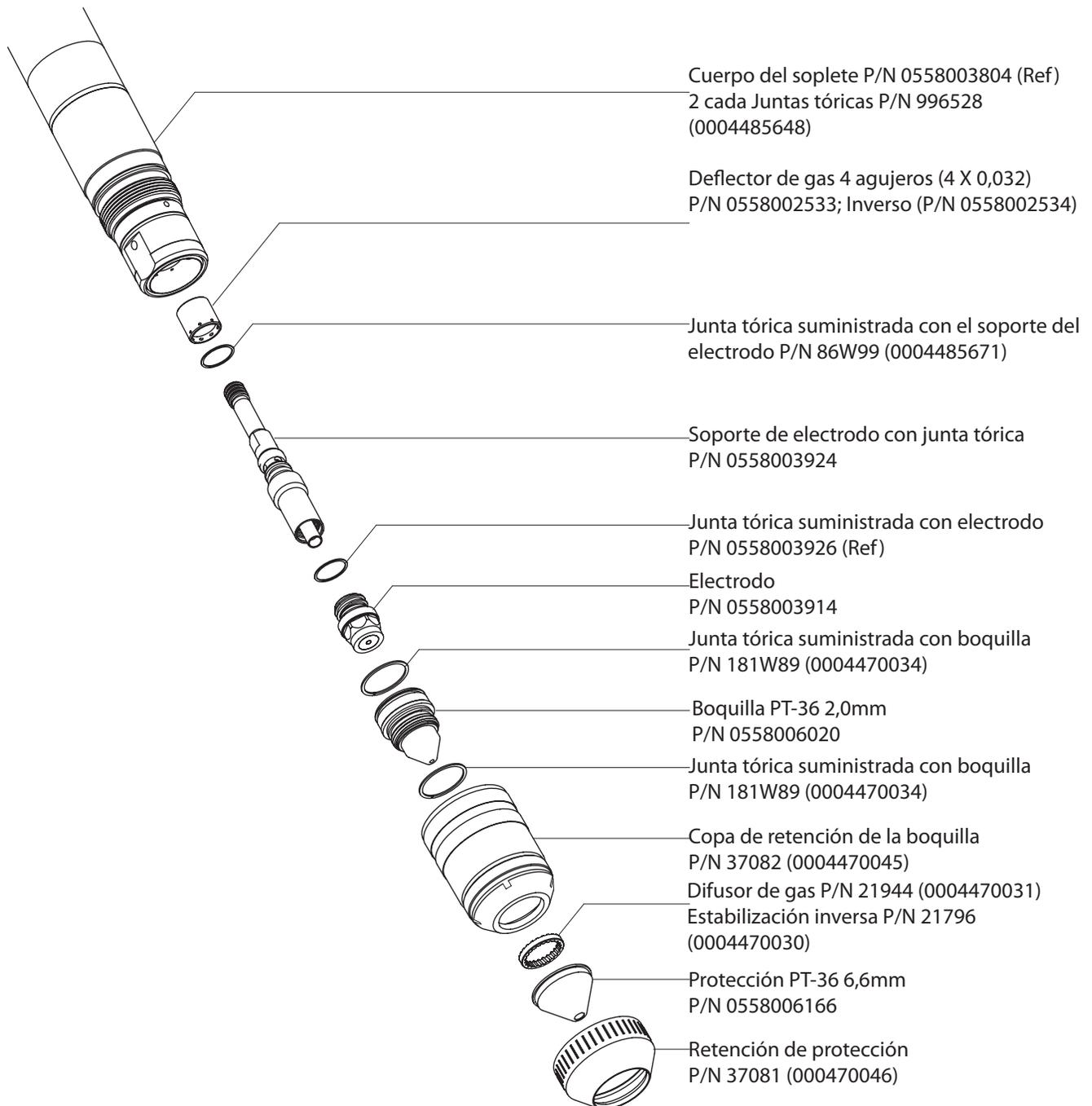
Gas de inicio de plasma: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de plasma: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

150 Amperios Acero inoxidable

Grosor del material	pulg (mm)	0,188 (4,7)	0,250 (6,4)	0,313 (7,9)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0,1	0,1	0,2	0,3	0,4	0,4
	Retardo de la perf.	0,1	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	0,8	1,0
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (aire)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi				
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (aire)	36 psi	36 psi	36 psi	36 psi				
		2,5 bares	2,5 bares	2,5 bares	2,5 bares	2,5 bares	2,5 bares	2,5 bares	2,5 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi				
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares
	Gas de corte de protec. (aire)	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi				
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	145	147	152	155	162	169	177	189
Velocidad de recorr.	IPM	180	130	110	90	60	40	25	15
	mm/min	4572	3302	2794	2286	1524	1016	635	381
Anchura de incisión	Pulgadas	0,100	0,105	0,115	0,120	0,125	0,130	0,140	0,145
	Milímetros	2,5	2,6	2,9	3,0	3,2	3,3	3,6	3,7

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

Amperios: 200

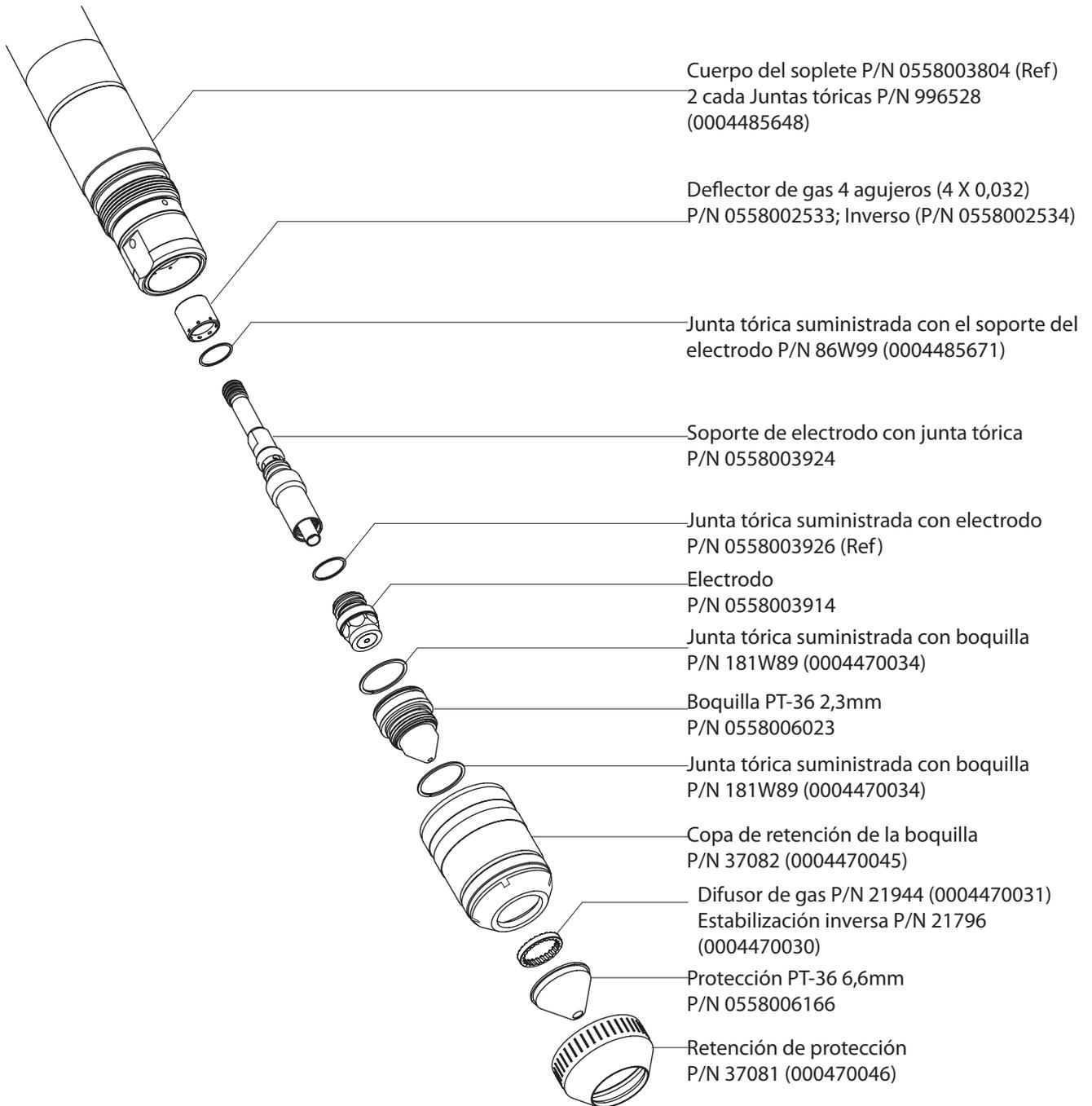
Gas de inicio de plasma: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de plasma: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

200 Amperios Acero inoxidable

Grosor del material	pulg (mm)	0,188 (4,7)	0,250 (6,4)	0,313 (7,9)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0,1	0,1	0,1	0,1	0,2	0,3	0,4	
	Retardo de la perf.	0,2	0,2	0,3	0,3	0,4	0,5	0,8	1,0	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (aire)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (aire)	38 psi	38 psi	38 psi	38 psi	38 psi	38 psi	38 psi	38 psi	
		2,6 bares	2,6 bares	2,6 bares	2,6 bares	2,6 bares	2,6 bares	2,6 bares	2,6 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	145	147	152	155	162	169	177	189
	Velocidad de recorr.	IPM	200	135	130	125	85	70	55	20
		mm/min	5080	3429	3302	3175	2159	1778	1397	508
Anchura de incisión	Pulgadas	0,105	0,110	0,105	0,130	0,125	0,130	0,135	0,175	
	Milímetros	2,6	2,8	2,6	3,3	3,2	3,3	3,5	4,5	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

Amperios: 100

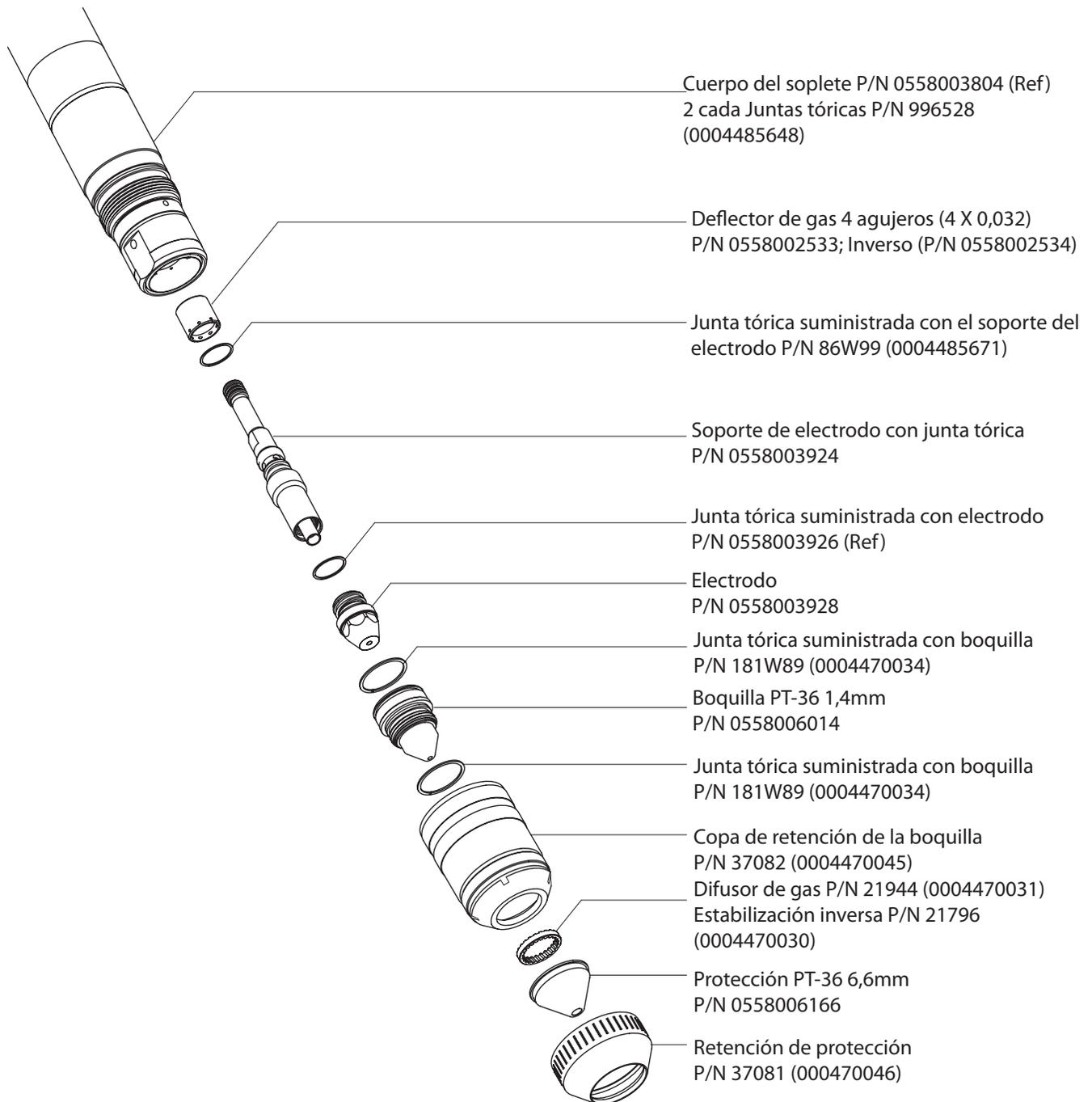
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**100 Amperios
Acero inoxidable**

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,313 (7,9)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,1	0	0,1	0,2	0,4	0,5	
	Retardo de la perf.	0,3	0,3	0,4	0,4	0,8	1,0	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	45 psi	45 psi	45 psi	45 psi	45 psi	45 psi	
		3,1 bares	3,1 bares	3,1 bares	3,1 bares	3,1 bares	3,1 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	152	155	157	160	178	185
	Velocidad de recorr.	IPM	55	48	42	35	16	8
		mm/min	1397	1219	1066	889	406	203
Anchura de incisión	Pulgadas	0,105	0,115	0,115	0,120	0,140	0,150	
	Milímetros	2,6	2,9	2,9	3,0	3,6	3,8	

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

Amperios: 150

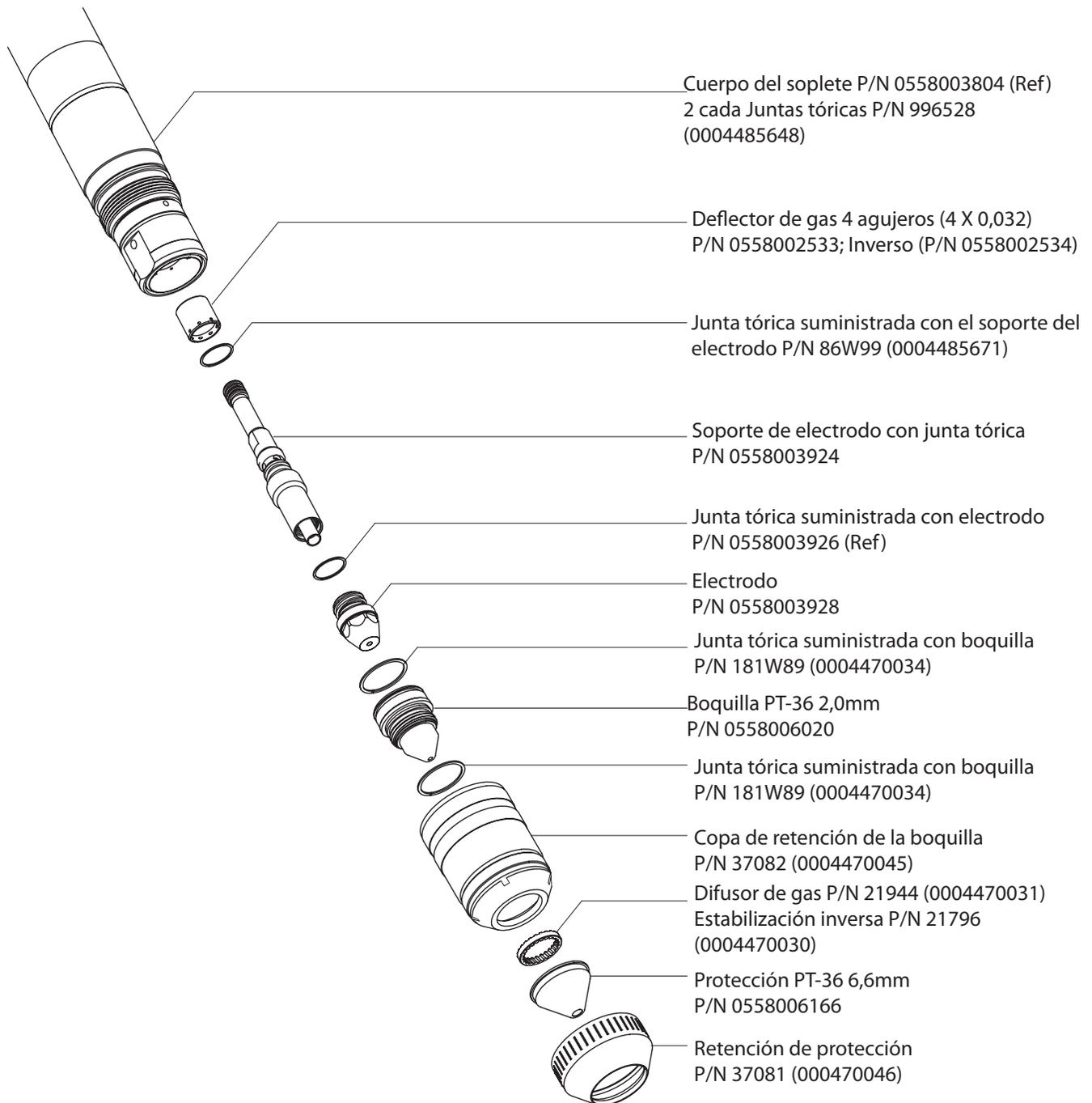
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

150 Amperios Acero inoxidable

Grosor del material	pulg (mm)	0,188 (4,7)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0	0,2	0,4	0,4	0,5
	Retardo de la perf.	0,1	0,2	0,3	0,4	0,8	1,0	1,2
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	40 psi	40 psi	40 psi	40 psi	42 psi	42 psi	42 psi
		2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	2,9 bares	2,9 bares	2,9 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares
	Gas de corte de protec. (aire)	8 psi	8 psi	8 psi	8 psi	8 psi	8 psi	8 psi
		0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	0,750 (19,1)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	142	149	154	157	165	172	186
Velocidad de recorr.	IPM	180	135	85	60	35	18	10
	mm/min	4572	3429	2159	1524	889	457	254
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,115	0,120	0,125	0,145	0,165	0,175
	Milímetros	2,8	2,9	3,0	3,2	3,7	4,2	4,5

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

Amperios: 200

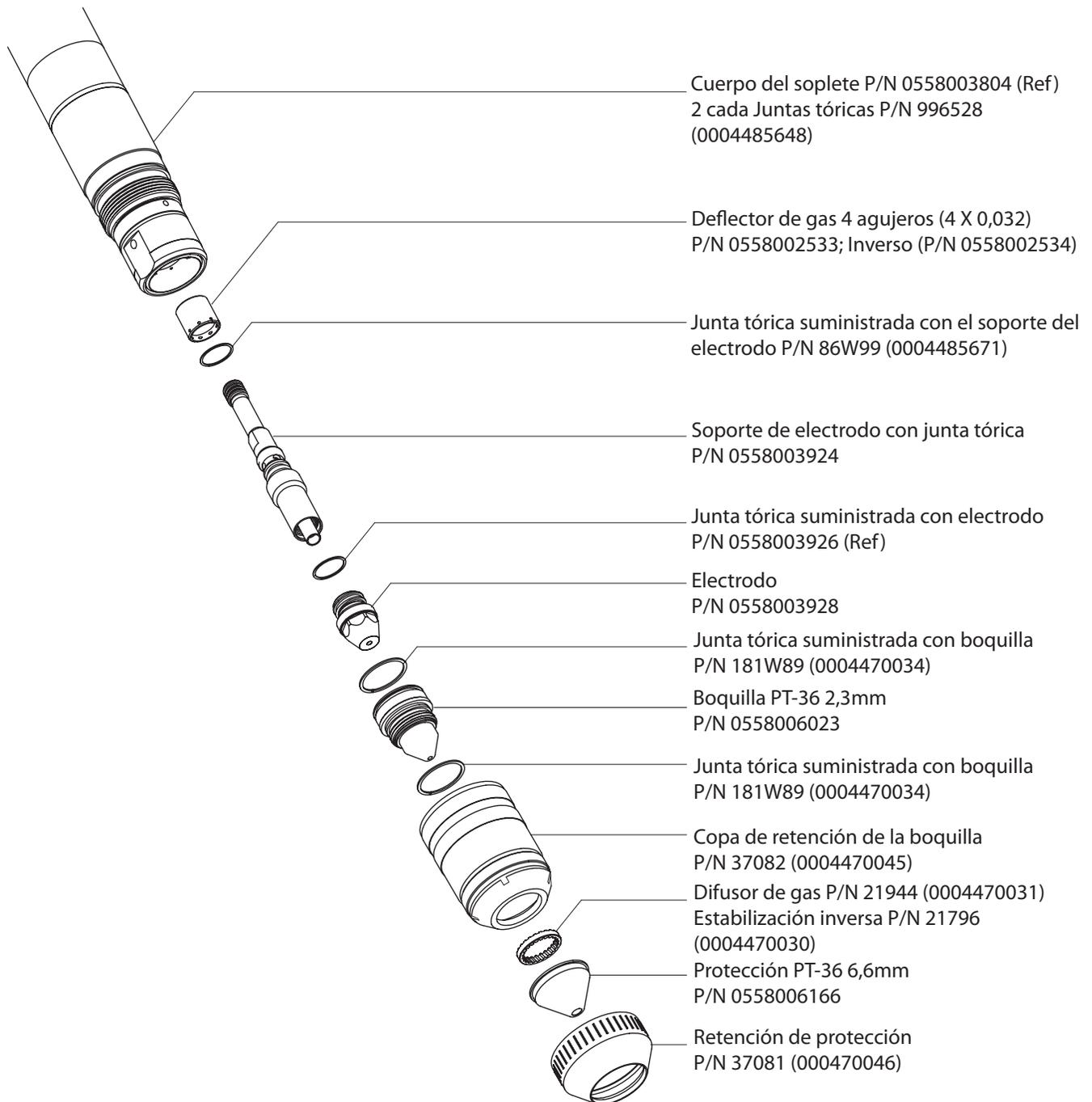
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**200 Amperios
Acero inoxidable**

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0,1	0,2	0,5	0,6
	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,2	1,0	1,2
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	48 psi	48 psi	48 psi	48 psi	48 psi
		3,3 bares	3,3 bares	3,3 bares	3,3 bares	3,3 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares
	Gas de corte de protec. (aire)	16 psi	16 psi	16 psi	16 psi	16 psi
		1,1 bares	1,1 bares	1,1 bares	1,1 bares	1,1 bares
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	143	149	157	163	175
Velocidad de recorr.	IPM	165	105	70	45	20
	mm/min	4191	2667	1778	1143	508
Anchura de incisión	Pulgadas	0,100	0,115	0,100	0,140	0,150
	Milímetros	2,5	2,9	2,5	3,6	3,8

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

Amperios: 260

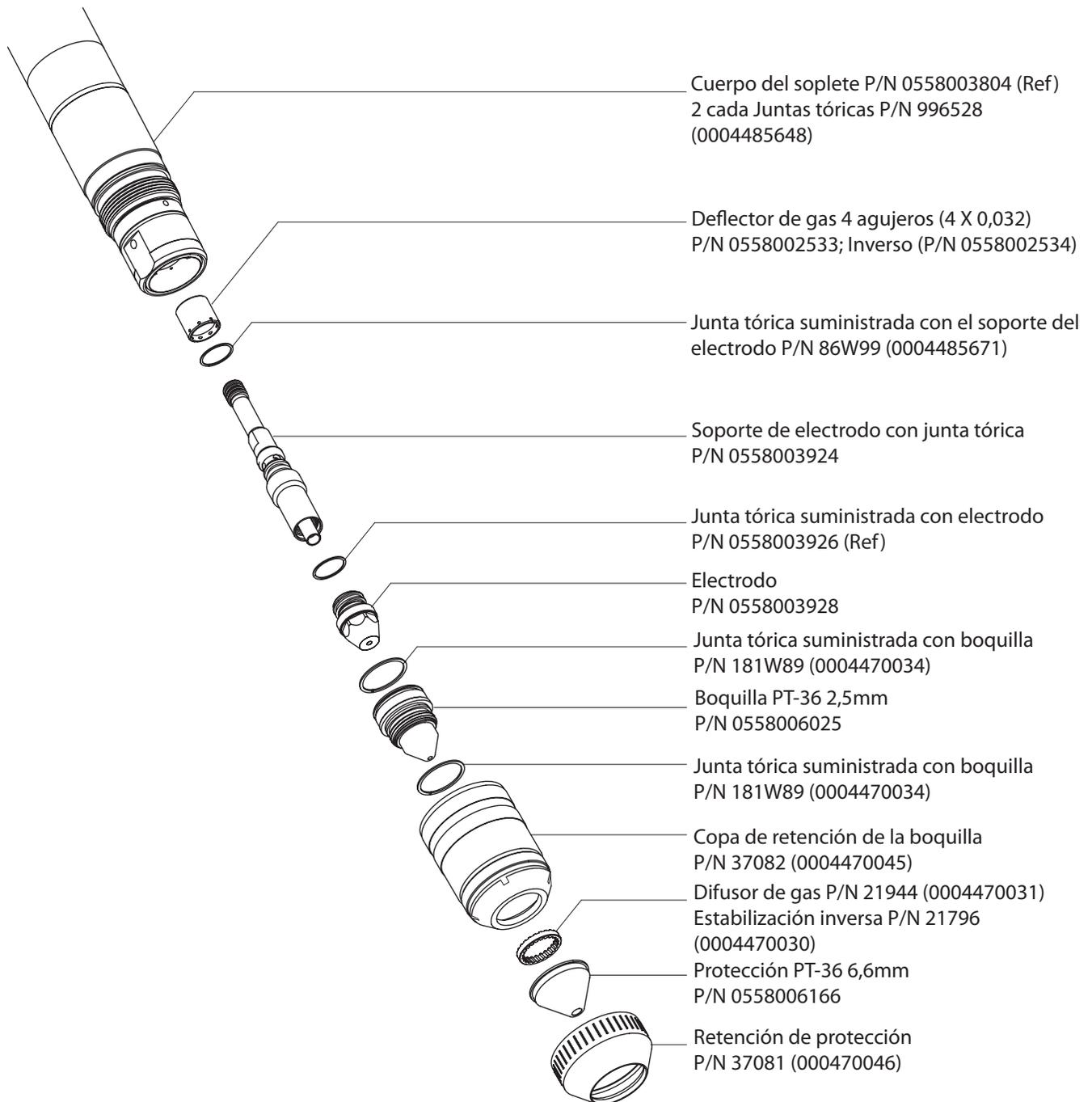
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

260 Amperios Acero inoxidable

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0,2	0,2	0,3	0,3	0,4	0,7
	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,5	0,6	0,6	0,9	1,3
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	46 psi	46 psi	46 psi	46 psi	46 psi	46 psi	46 psi
		3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi
		1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares	1,4 bares
	Gas de corte de protec. (aire)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	.375 (9.5)	.375 (9.5)	0.500 (12.7)	0.625 (15.9)	0.625 (15.9)	0.750 (19.1)	0.750 (19.1)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	136	142	157	160	168	180	190
Velocidad de recorr.	IPM	170	135	110	70	50	30	15
	mm/min	4318	3429	2794	1778	1270	762	381
Anchura de incisión	Pulgadas	.110	.110	.115	.120	.130	.140	.160
	Milímetros	2.8	2.8	2.9	3.0	3.3	3.6	4.1

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

Amperios: 360

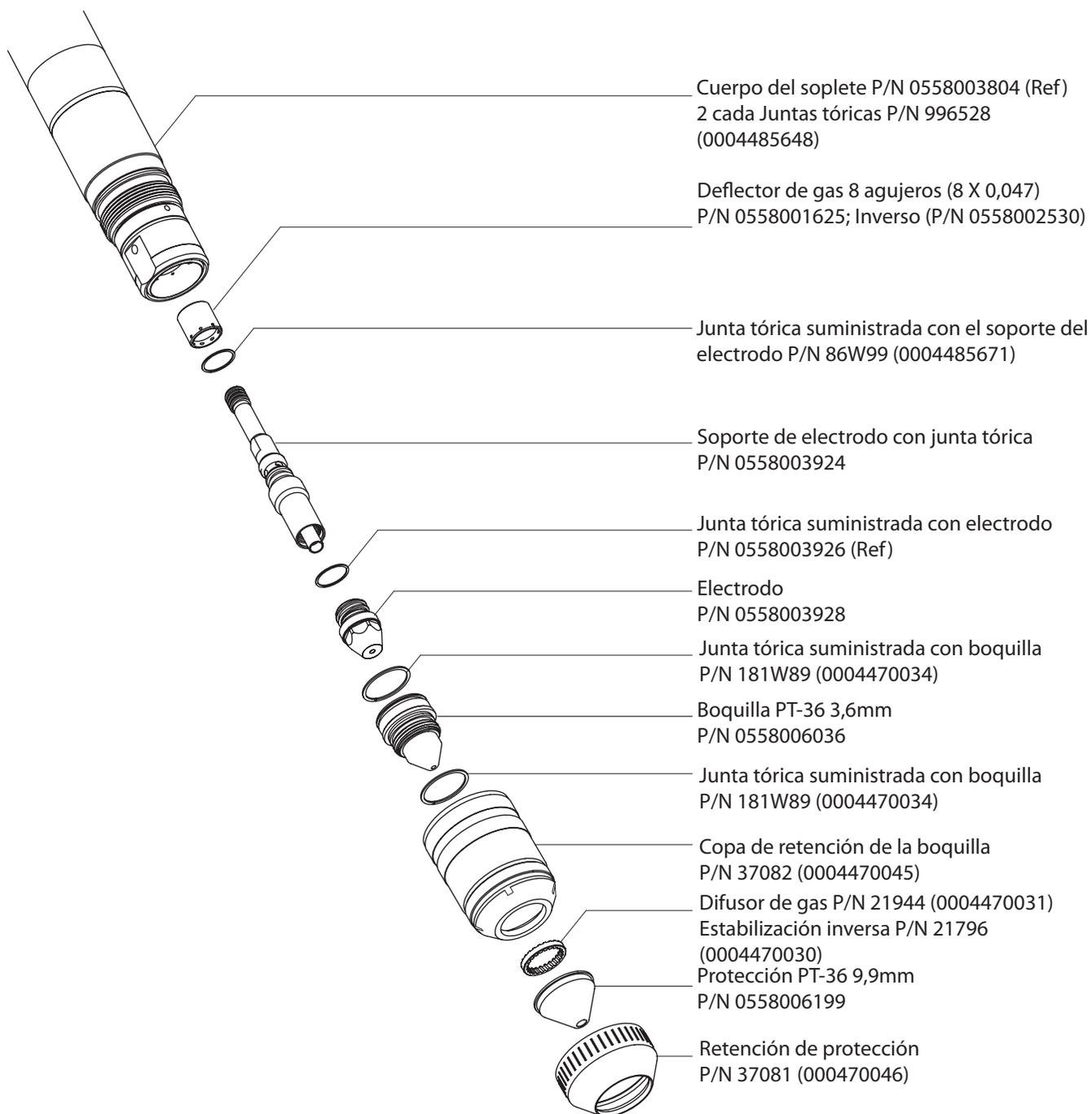
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

360 Amperios Acero inoxidable

Grosor del material	pulg (mm)	0,250 (6,4)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0	0	0,1	0,2	0,2	0,4	0,4
	Retardo de la perf.	0	0,1	0,4	0,4	0,4	1,0	1,0
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi	44 psi
		3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares
	Gas de corte de protec. (aire)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	.375 (9.5)	.375 (9.5)	0.500 (12.7)	0.625 (15.9)	0.625 (15.9)	0.750 (19.1)	0.750 (19.1)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	157	163	170	175	180	195	205
Velocidad de recorr.	IPM	230	150	125	95	75	45	25
	mm/min	5842	3810	3175	2413	1905	1143	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,100	0,105	0,125	0,125	0,135	0,145	0,175
	Milímetros	2,5	2,5	3,2	3,2	3,5	3,7	4,5

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

Amperios: 450

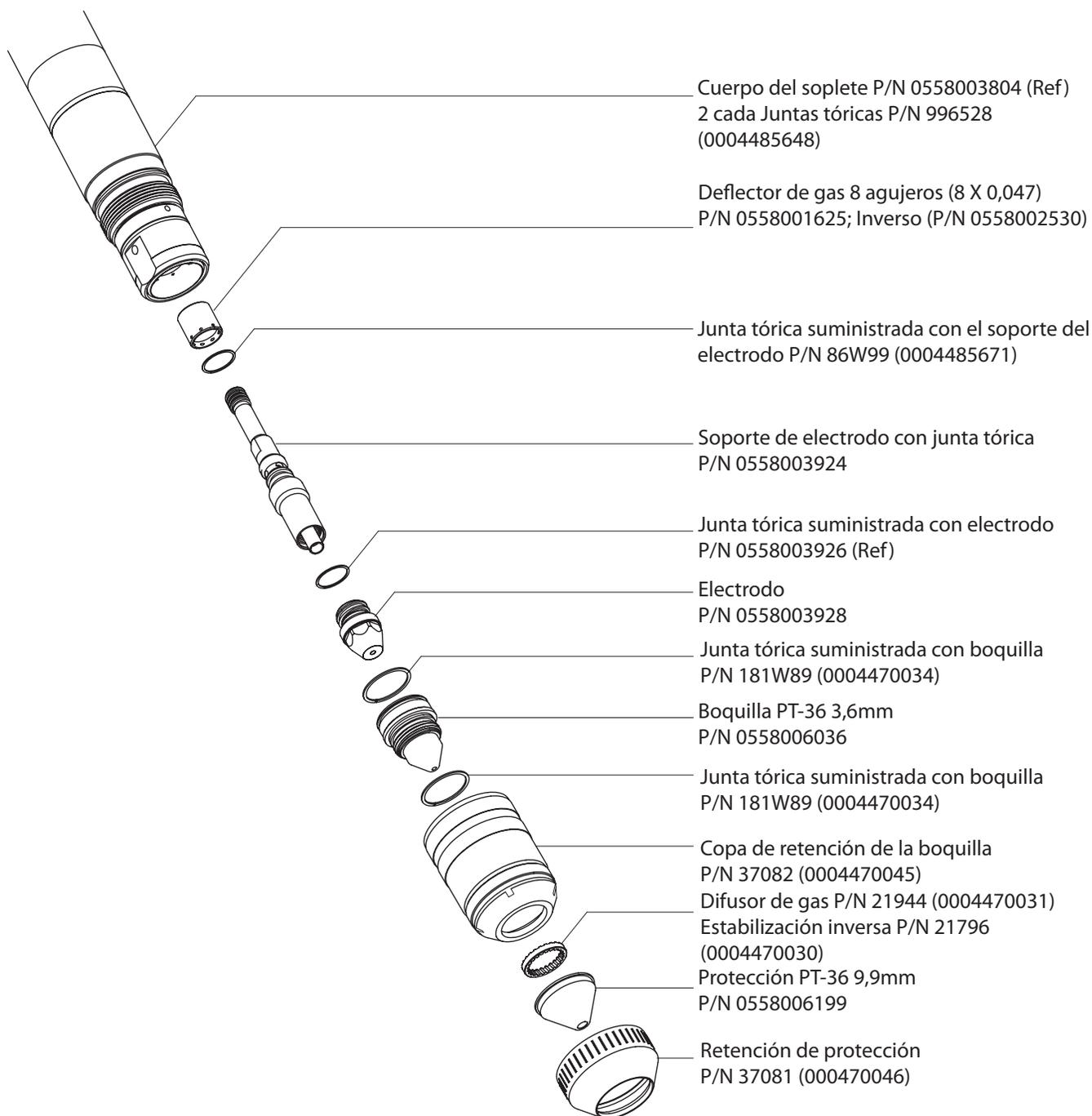
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**450 Amperios
Acero inoxidable**

Grosor del material	pulg (mm)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	1,500 (38,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,3	0,5	0,5	0,7
	Retardo de la perf.	0,3	0,7	0,7	1,2
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	34 psi	34 psi	34 psi	34 psi
		2,4 bares	2,4 bares	2,4 bares	2,4 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	31 psi	31 psi	31 psi	31 psi
		2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares
	Gas de corte de protec. (aire)	31 psi	31 psi	31 psi	31 psi
		2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	156	160	165	175
Velocidad de recorr.	IPM	100	70	52	33
	mm/min	2540	1778	1321	838
Anchura de incisión	Pulgadas	0,175	0,180	0,185	0,196
	Milímetros	4,5	4,6	4,7	5,0

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™**

**Sistema de plasma
Smartflow**

BAJO EL AGUA

Material: Acero inoxidable

Amperios: 450

Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

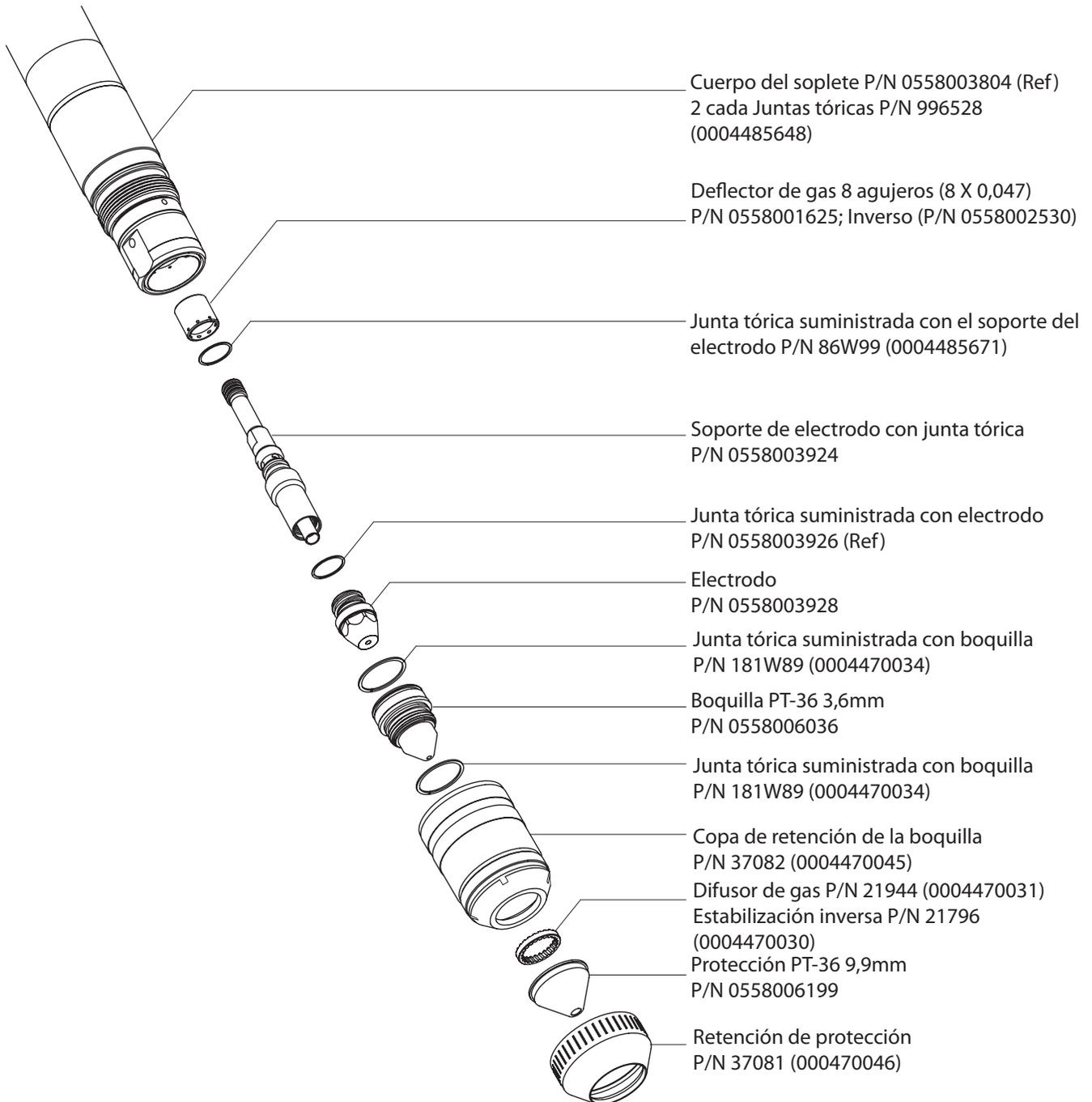
Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.

Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

**450 Amperios
Acero inoxidable
BAJO EL AGUA**

Grosor del material	pulg (mm)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	1,500 (38,1)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,5	0,5	0,5	0,7	
	Retardo de la perf.	1,0	1,0	1,3	1,4	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	27 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,9 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	34 psi	27 psi	34 psi	34 psi	
		2,4 bares	1,9 bares	2,4 bares	2,4 bares	
	Gas de inicio de protec. - (aire)	31 psi	34 psi	31 psi	31 psi	
		2,1 bares	2,4 bares	2,1 bares	2,1 bares	
	Gas de corte de protec. (aire)	31 psi	34 psi	31 psi	31 psi	
		2,1 bares	2,4 bares	2,1 bares	2,1 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	150	160	165	175
	Velocidad de recorr.	IPM	85	70	45	33
		mm/min	2159	1778	1143	838
Anchura de incisión	Pulgadas	0,160	0,180	0,185	0,196	
	Milímetros	4,1	4,6	4,7	5,0	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

Amperios: 600

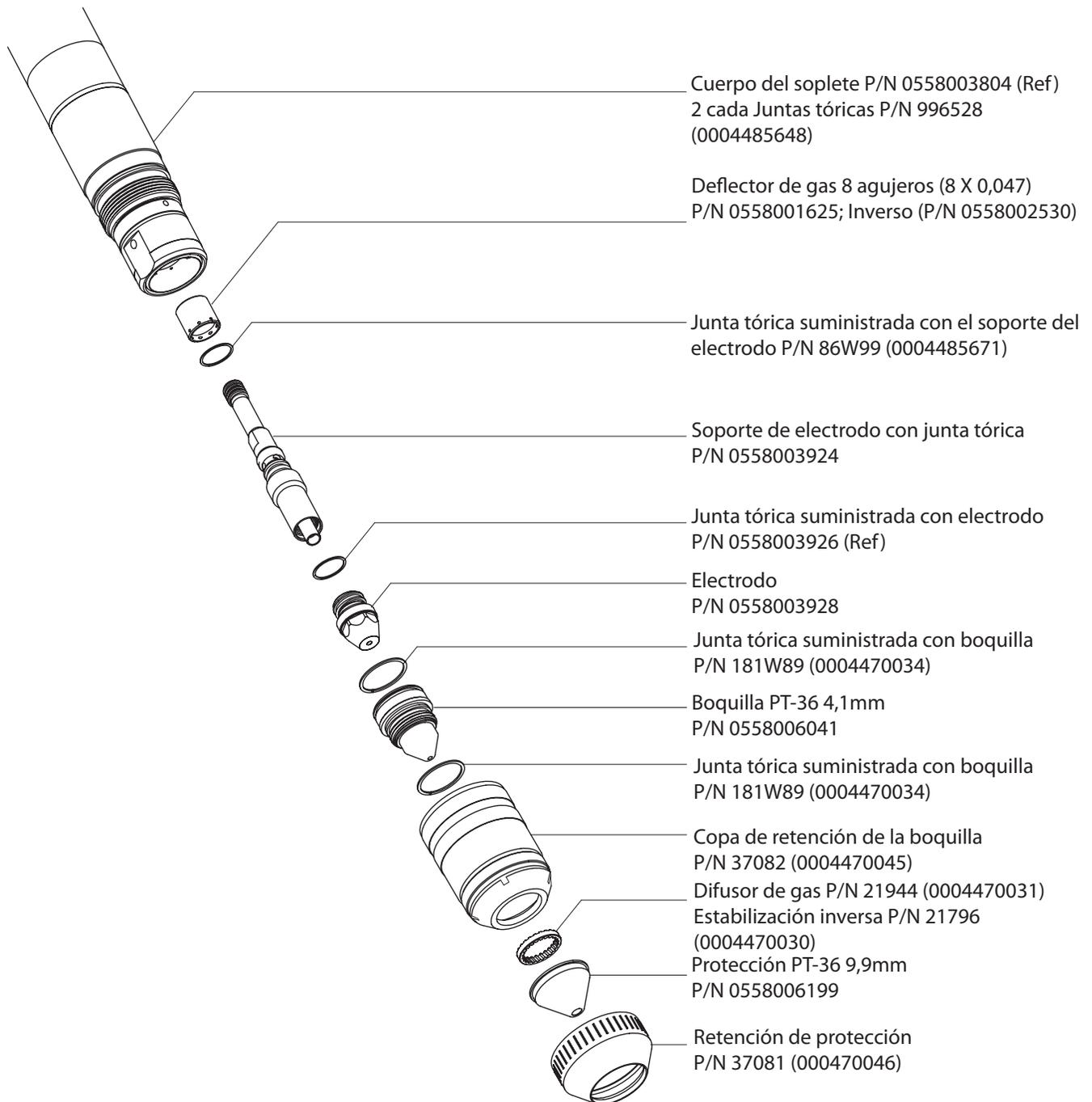
Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

Gas de corte de protección: *Aire a 60 psi / 4,1 bares

* No utilice aire comercial.
Utilice aire embotellado/comprimido.



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma Smartflow Datos de proceso

600 Amperios Acero inoxidable

Grosor del material	pulg (mm)	1,000 (25,4)	1,500 (38,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,3	0,5
	Retardo de la perf.	0,8	1,1
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	27 psi	27 psi
		1,9 bares	1,9 bares
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	27 psi	27 psi
		1,9 bares	1,9 bares
	Gas de inicio de protec. - (aire)	34 psi	34 psi
		2,4 bares	2,4 bares
Gas de corte de protec. (aire)	34 psi	34 psi	
	2,4 bares	2,4 bares	
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0.625 (15.9)	0.625 (15.9)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	160	163
Velocidad de recorr.	IPM	70	40
	mm/min	1778	1016
Anchura de incisión	Pulgadas	0,175	0,183
	Milímetros	4,5	4,6

Notas:

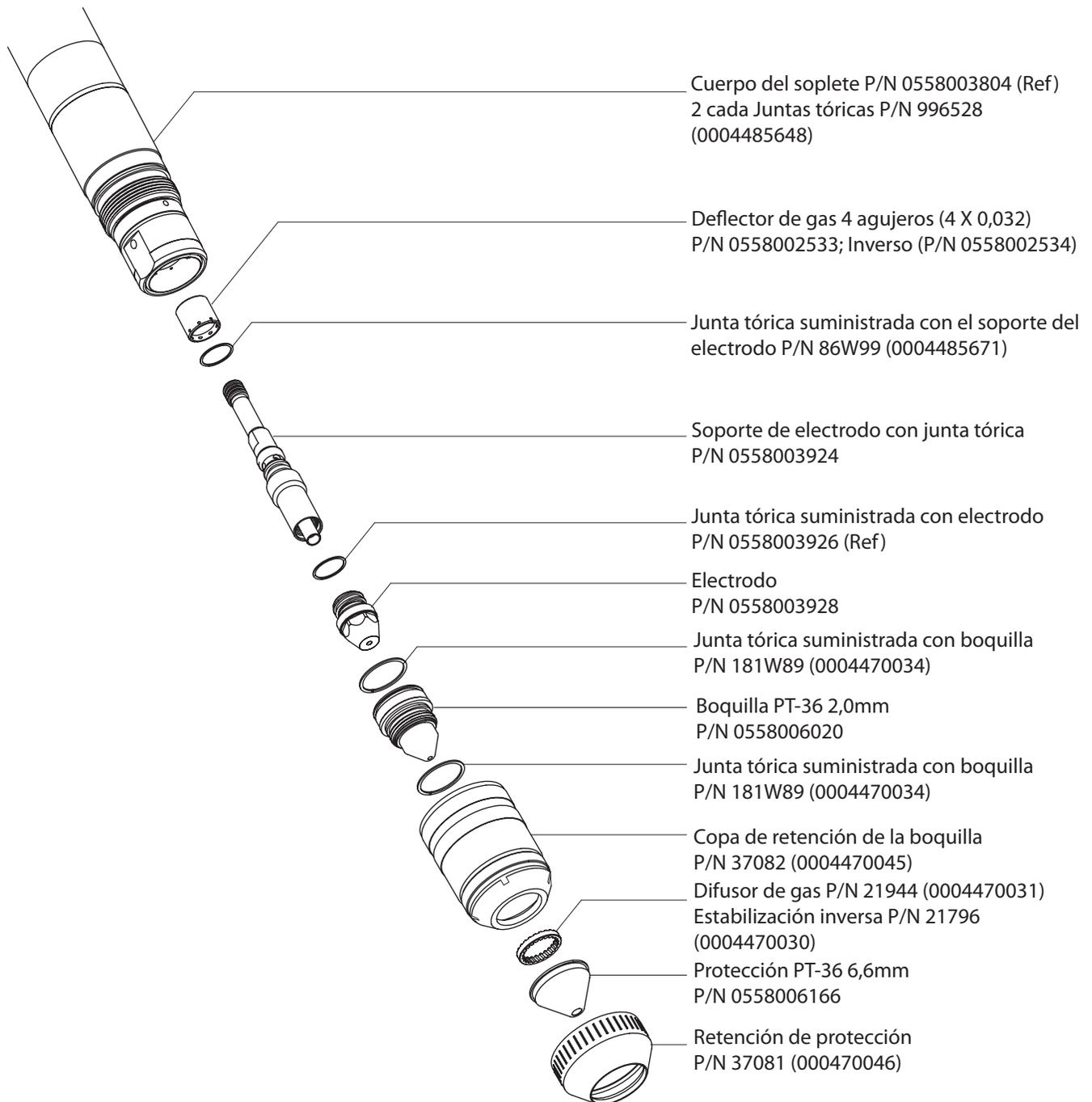
- El arco piloto se establece en ALTO.
- Excepto cuando se apunte lo contrario, los datos son para cortes sobre el agua. Reduzca la velocidad aproximadamente un 10% cuando corte bajo el agua.

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	150
Gas de inicio de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de corte de plasma:	Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares
Gas de inicio de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 4,1 bares
Gas de corte de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 4,1 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

150 Amperios
Acero inoxidable

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,750 (19,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,2	0,3
	Retardo de la perf.	0,4	0,6
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N₂)	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (H-35)	48 psi	48 psi
		3,3 bares	3,3 bares
	Gas de inicio de protec. - (N₂)	16 psi	16 psi
		1,1 bares	1,1 bares
Gas de corte de protec. (N₂)	12 psi	8 psi	
	0,8 bares	0,6 bares	
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	160	177
Velocidad de recorr.	IPM	40	20
	mm/min	1016	508
Anchura de incisión	Pulgadas	0,145	0,185
	Milímetros	3,7	4,7

Notas:

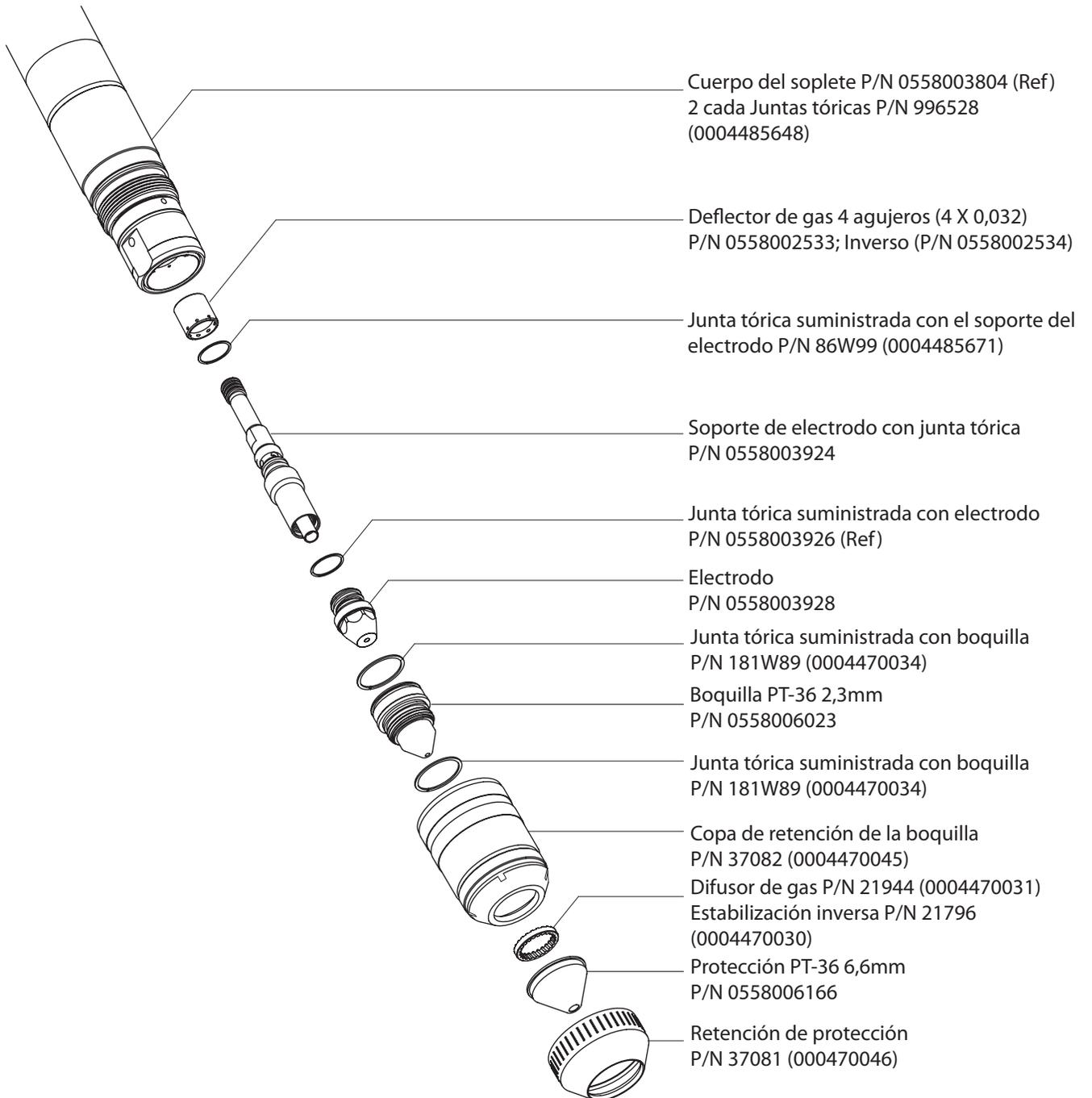
- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	200
Gas de inicio de plasma:	Nitrógeno (N ₂) a 6,9 bares
Gas de corte de plasma:	Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares
Gas de inicio de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 4,1 bares
Gas de corte de protección:	Nitrógeno (N ₂) a 4,1 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

200 Amperios
Acero inoxidable

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	1,000 (25,4)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,1	0,2	0,3
	Retardo de la perf.	0,4	0,4	0,8
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (H-35)	54 psi	54 psi	54 psi
		3,7 bares	3,7 bares	3,7 bares
	Gas de inicio de protec. - (N ₂)	16 psi	14 psi	16 psi
		1,1 bares	1,0 bares	1,1 bares
Gas de corte de protec. (N ₂)	22 psi	13 psi	22 psi	
	1,5 bares	0,9 bares	1,5 bares	
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,375 (9,5)	0,500 (12,7)	0,750 (19,1)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	160	164	180
Velocidad de recorr.	IPM	55	50	17
	mm/min	1397	1270	432
Anchura de incisión	Pulgadas	0,135	0,145	0,175
	Milímetros	3,4	3,7	4,5

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

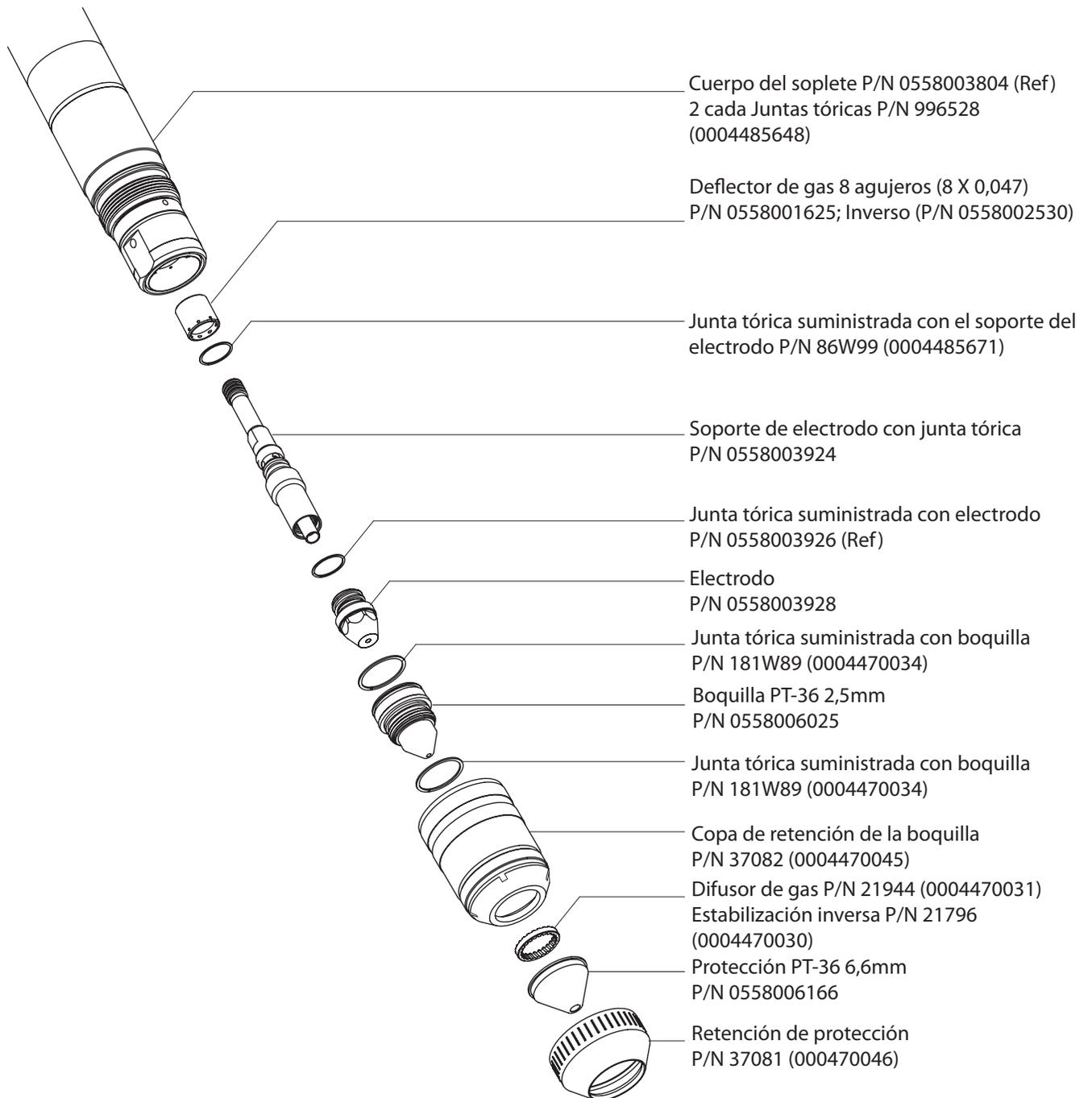
Amperios: 260

Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: Nitrógeno (N₂) a 4,1 bares

Gas de corte de protección: Nitrógeno (N₂) a 4,1 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

260 Amperios
Acero inoxidable

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,2	0,2	0,4	0,6	0,6	
	Retardo de la perf.	0,4	0,5	0,6	1,2	1,2	
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	
	Gas de corte de plasma - (H-35)	65 psi	65 psi	65 psi	65 psi	65 psi	
		4,5 bares	4,5 bares	4,5 bares	4,5 bares	4,5 bares	
	Gas de inicio de protec. - (N₂)	8 psi	8 psi	8 psi	8 psi	8 psi	
		0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares	
	Gas de corte de protec. (N₂)	4 psi	4 psi	4 psi	4 psi	4 psi	
		0,3 bares	0,3 bares	0,3 bares	0,3 bares	0,3 bares	
	Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	0,750 (19,1)
		Voltaje de arco (pto. muerto)	165	174	182	195	210
Velocidad de recorr.	IPM	50	45	30	20	10	
	mm/min	1270	1143	762	508	254	
Anchura de incisión	Pulgadas	0,180	0,180	0,185	0,195	0,225	
	Milímetros	4,6	4,6	4,7	4,9	5,7	

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

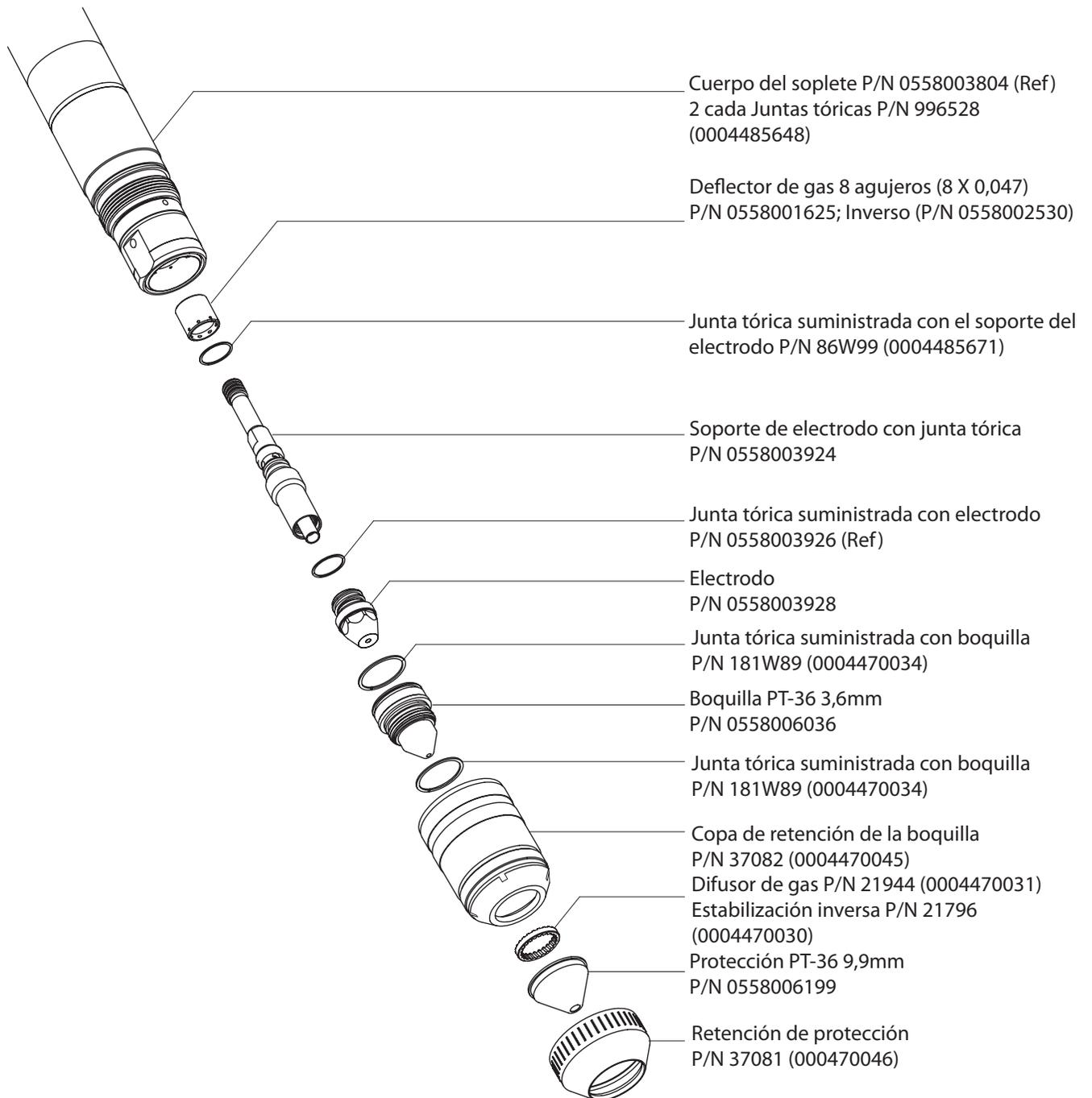
Amperios: 360

Gas de inicio de plasma: Nitrógeno (N₂) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: Nitrógeno (N₂) a 4,1 bares

Gas de corte de protección: Nitrógeno (N₂) a 4,1 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

360 Amperios
Acero inoxidable

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,750 (19,1)	1,000 (25,4)	1,250 (31,8)	1,500 (38,1)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,3	0,4	0,5	0,8	1,0
	Retardo de la perf.	0,6	0,8	1,0	1,2	1,2
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N ₂)	25 psi				
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma - (N ₂)	52 psi	60 psi	60 psi	60 psi	60 psi
		3,6 bares	4,1 bares	4,1 bares	4,1 bares	4,1 bares
	Gas de inicio de protec. - (N ₂)	6 psi	14 psi	14 psi	14 psi	14 psi
		0,4 bares	0,97 bares	0,97 bares	0,97 bares	0,97 bares
Gas de corte de protec. (N ₂)	4 psi	12 psi	12 psi	12 psi	8 psi	
	0,3 bares	0,8 bares	0,8 bares	0,8 bares	0,6 bares	
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,500 (12,7)	0,625 (15,9)	0,750 (19,1)	0,750 (19,1)	0,750 (19,1)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	177	183	190	200	225
Velocidad de recorr.	IPM	80	45	30	20	15
	mm/min	2032	1143	762	508	381
Anchura de incisión	Pulgadas	0,175	0,225	0,250	0,300	0,345
	Milímetros	4,5	5,7	6,3	7,6	8,8

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
Smartflow**

Material: Acero inoxidable

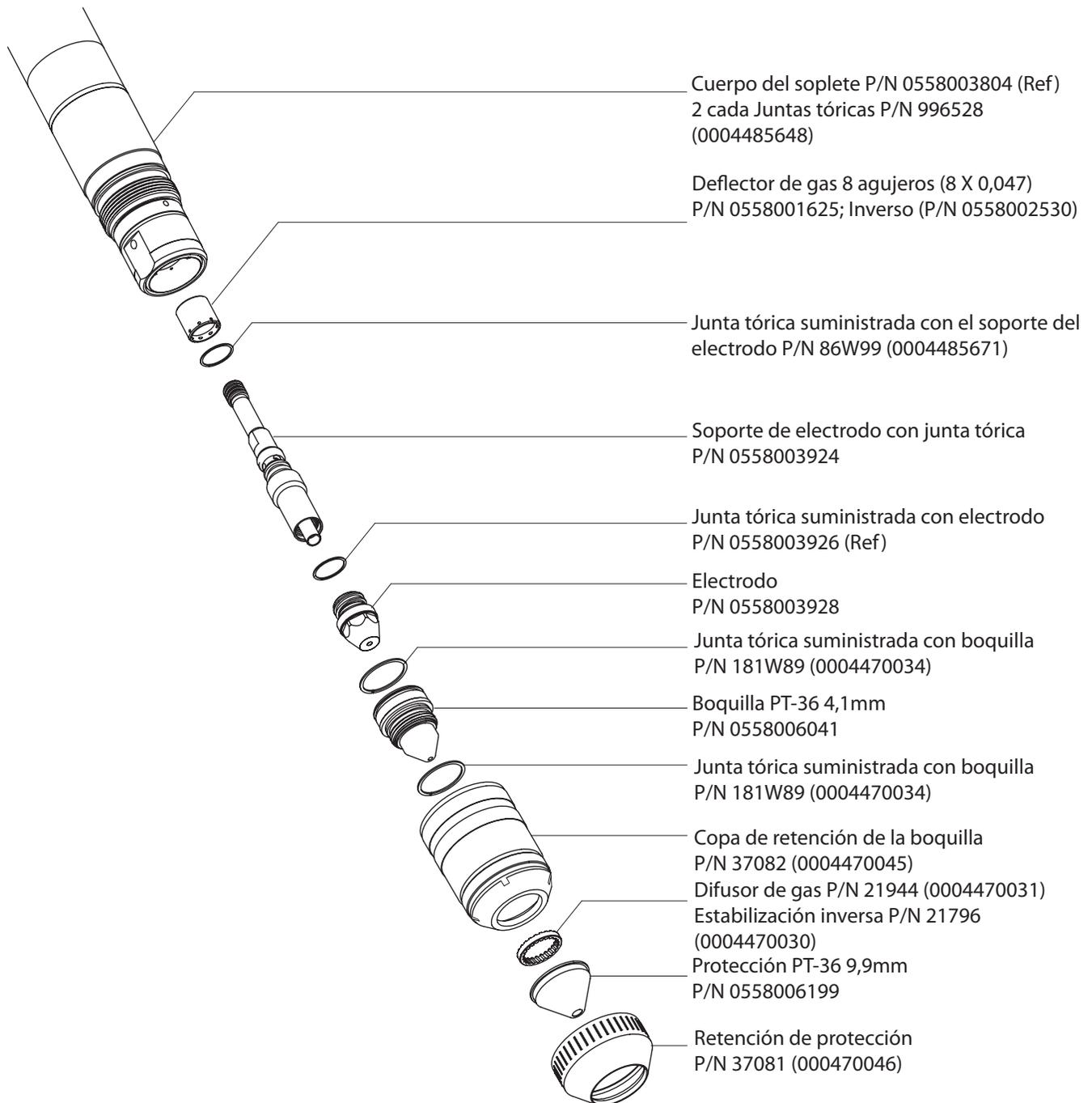
Amperios: 600

Gas de inicio de plasma: Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares

Gas de corte de plasma: Hidrógeno /Argón (H-35) a 6,9 bares

Gas de inicio de protección: Nitrógeno (N₂) a 4,1 bares

Gas de corte de protección: Nitrógeno (N₂) a 4,1 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma Smartflow
Datos de proceso

600 Amperios
Acero inoxidable

ADVERTENCIA

NO REALICE CORTES BAJO EL AGUA CON H-35

Grosor del material	pulg (mm)	1,000 (25,4)	1,500 (38,1)	2,000 (50,8)	3,000 (76,2)
Temporiz. (segundos)	Aumento de la perf.	0,5	0,5	0,5	0,5
	Retardo de la perf.	1,0	1,1	1,4	1,7
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (H-35)	46 psi	46 psi	46 psi	46 psi
		3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares
	Gas de corte de plasma - (H-35)	46 psi	46 psi	46 psi	46 psi
		3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares
	Gas de inicio de protec. - (N₂)	35 psi	35 psi	22 psi	22 psi
		2,4 bares	2,4 bares	1,5 bares	1,5 bares
	Gas de corte de protec. (N₂)	35 psi	35 psi	22 psi	22 psi
		2,4 bares	2,4 bares	1,5 bares	1,5 bares
Lecturas de altura	Altura inicial pulg (mm)	0,750 (19,1)	0,750 (19,1)	0,750 (19,1)	0,750 (19,1)
	Voltaje de arco (pto. muerto)	163	186	204	206
Velocidad de recorr.	IPM	40	18	12	9
	mm/min	1016	457	305	229
Anchura de incisión	Pulgadas	0,303	0,346	0,380	0,383
	Milímetros	7,7	8,8	9,7	9,7

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.

DATOS DE CORTE PT-36

PARÁMETROS DE CORTE PARA ESP-150 Y ESP-200

Tabla 1. Datos de amperios 50 - 65

Boquilla 50 amperios	P/N 0558006010		Protección 50 amperios	P/N 0558006166
Electrodo - Hafnio	P/N 0558003914		Difusor 50 amperios	P/N 21944 (0004470031)
Deflector de gas - 4 agujeros	P/N 0558002533		Arco piloto -	BAJO

Tipo de material - grosor pulg (mm)	Corriente (Amperios)	Velocidad de recorrido ipm(m/min)	Altura de la perforación pulg (mm)	Altura del corte pulg (mm)	Voltaje en arco (Voltios)	Gas de inicio Tipo/Presión psi (bares)	Gas de plasma Tipo/Presión psi (bares)	Gas de protección Tipo/Presión psi (bares)				
CS - 1/16 (1,6)	50	220 (5,6)	1/4 (6,4)	5/32 (4)	115	Aire - 40 (2,76)	Aire - 60 (4,14)	Aire - 30 (2,07)				
CS - 1/8 (3,2)		120 (3)			112							
CS - 1/8 (3,2)	65	120 (3)		1/8 (3,2)	110							
CS - 3/16 (4,8)		95 (2,4)		5/32 (4)	118							
CS - 1/4 (6,4)		80 (2)			120							
CS - 3/8 (9,6)		40 (2)		5/16 (8)	122							
SS - 1/16 (1,6)	50	180 (4,6)	1/4 (6,4)	5/32 (4)	111	Aire - 40 (2,76)	Aire - 60 (4,14)	Aire - 30 (2,07)				
SS - 1/8 (3,2)		80 (2)			119							
SS - 1/4 (6,4)		60 (1,5)			118							
AL - 1/16 (1,6)	50	180 (4,6)	1/4 (6,4)	1/8 (3,2)	116	Aire - 40 (2,76)	Aire - 60 (4,14)	Aire - 45 (3,1)				
AL - 1/8 (3,2)		110 (2,8)			115							
AL - 1/4 (6,4)	65	65 (1,6)		5/32 (4)	128			Aire - 65 (4,48)				
AL - 1/16 (1,6)		50		180 (4,6)	1/8 (3,2)				118	N ₂ - 40 (2,76)	N ₂ - 60 (4,14)	N ₂ - 30 (2,07)
AL - 1/8 (3,2)				120 (3)					117			
* AL - 1/4 (6,4)	65	70 (1,8)						125			N ₂ - 65 (4,48)	
SS - 1/16 (1,6)	50	180 (4,6)	1/4 (6,4)	5/32 (4)	119	N ₂ - 40 (2,76)	N ₂ - 60 (4,14)	N ₂ - 30 (2,07)				
SS - 1/8 (3,2)		80 (2)			125							
SS - 1/4 (6,4)		55 (1,4)			127							

NOTAS:

CS - Acero al carbono, SS - Acero Inoxidable, AL - Aluminio

Los cortes de 50 - 65 amperios con plasma de aire / protección de aire en acero inoxidable y aluminio tienen superficies rugosas.

Los cortes de 50 - 65 amperios con N₂ Plasma de aire / N₂ Protección de aire en acero inoxidable y aluminio tienen superficies limpias y buenas.

* - utiliza electrodo p/n 0558002499

DATOS DE CORTE PT-36

Tabla 2. Datos de amperios 100

Boquilla - 200 amperios	P/N 0558006014		Protección 250 amperios	P/N 0558006166
Electrodo - Hafnio	P/N 0558003914		Difusor 100 - 360 amperios	P/N 21944 (0004470031)
Deflector de gas - 4 agujeros	P/N 0558002533		Arco piloto -	ALTO

Tipo de material - grosor pulg (mm)	Corriente (Amperios)	Velocidad de recorrido ipm(m/min)	Altura de la corte pulg (mm)	Altura del corte pulg (mm)	Voltaje en arco (Voltios)	Gas de inicio Tipo/Presión psi (bares)	Gas de plasma Tipo/Presión psi (bares)	Gas de protección Tipo/Presión psi (bares)	
CS - 3/16 (4,8)	100	150 (3,8)	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	148	Aire - 30 (2,07)	Aire - 50 (3,45)	Aire - 110 (7,6)	
CS - 1/4 (6,4)		120 (3)		5/32 (4)	154			Aire - 85 (5,86)	
CS - 3/8 (9,6)		65 (1,65)		3/16 (4,8)	159			Aire - 65 (4,48)	
CS - 1/2 (12,7)		50 (1,27)			162				
CS - 5/8 (15,8)		35 (0,89)		1/2 (12,7)	9/32 (7,1)				175
CS - 3/4 (19)		20 (0,50)			5/16 (8)				184
SS - 1/4 (6,4)	100	55 (1,4)	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	154	Aire - 30 (2,07)	Aire - 45 (3,1)	Aire - 85 (5,86)	
SS - 3/8 (9,6)		35 (0,89)		3/16 (4,8)	165			Aire - 65 (4,48)	
SS - 1/2 (12,7)		25 (0,6)		5/16 (8)	180				
SS - 3/4 (19)		10 (0,25)		1/2 (12,7)	189				
AL - 1/4 (6,4)	100	100 (2,5)	3/8 (9,6)	3/16 (4,8)	154	Aire - 30 (2,07)	Aire - 50 (3,45)	Aire - 65 (4,48)	
AL - 3/8 (9,6)		70 (1,78)		1/4 (6,4)	174			Aire - 85 (5,86)	
AL - 1/2 (12,7)		50 (1,27)		5/16 (8)	183			Aire - 65 (4,48)	
AL - 3/4 (19)		30 (0,76)		1/2 (12,7)	189				
CS - 3/16 (4,8)	100	150 (3,8)	3/8 (9,6)	5/32 (4)	135	N ₂ - 30 (2,07)	O ₂ - 50 (3,45)	Aire - 85 (5,86)	
CS - 1/4 (6,4)		120 (3)			133			Aire - 65 (4,48)	
CS - 3/8 (9,6)		80 (2)		1/4 (6,4)	149				
CS - 1/2 (12,7)		60 (1,5)		3/16 (4,8)	141				
CS - 5/8 (15,8)		37 (0,94)		1/2 (12,7)	5/16 (8)				159
CS - 3/4 (19)		20 (0,50)			162				
* SS - 1/4 (6,4)	100	55 (1,4)	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	153	N ₂ - 30 (2,07)	N ₂ - 35 (2,4)	N ₂ - 85 (5,86)	
* SS - 3/8 (9,6)		45 (1,1)		3/16 (4,8)	157				
* SS - 1/2 (12,7)		35 (0,89)			162				
* SS - 3/4 (19)		13 (0,33)		1/2 (12,7)	5/16 (8)			185	N ₂ - 65 (4,48)
* SS - 1/4 (6,4)	100	55 (1,4)	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	153	N ₂ - 30 (2,07)	N ₂ - 35 (2,4)	Aire - 85 (5,86)	
* SS - 3/8 (9,6)		45 (1,1)		3/16 (4,8)	157				
* SS - 1/2 (12,7)		35 (0,89)			162				
* SS - 3/4 (19)		13 (0,33)		1/2 (12,7)	5/16 (8)			185	Aire - 65 (4,48)

NOTAS: Cuando utilice un soplete 15 m., es necesario un retraso de 3 segundos para permitir que se purgue el gas de inicio N₂ mediante el gas de corte O₂.
 CS - Acero al carbono, SS - Acero Inoxidable, AL - Aluminio
 Todos los cortes de 100 amperios con plasma de aire/protección de aire en aluminio tienen buenas superficies excepto el aluminio de 19mm, que tiene una superficie pobre.
 Todos los cortes de 100 amperios con plasma de aire/protección de aire en acero inoxidable tienen buenas superficies excepto el acero inoxidable de 19mm, que tiene una superficie rugosa.
 Todos los cortes de 100 amperios con plasma N₂ /protección N₂ en acero inoxidable tienen buenas superficies excepto el acero inoxidable de 19mm, que tiene lisa.
 * - utiliza electrodo p/n 0558002499

DATOS DE CORTE PT-36

Tabla 3. Datos de amperios 150 - 65

BOQUILLA PT-36 2,0 mm	P/N 0558006020		Protección 250 amperios	P/N 0558006166
Electrodo - Hafnio	P/N 0558003914		Difusor 100 - 360 amperios	P/N 21944 (0004470031)
Deflector de gas - 4 agujeros	P/N 0558002533		Arco piloto -	ALTO

Tipo de material - grosor pulg (mm)	Corriente (Amperios)	Velocidad de recorrido ipm(m/min)	Altura de la corte pulg (mm)	Altura del corte pulg (mm)	Voltaje en arco (Voltios)	Gas de inicio Tipo/Presión psi (bares)	Gas de plasma Tipo/Presión psi (bares)	Gas de protección Tipo/Presión psi (bares)	
CS - 3/16 (4,8)	150	160 (4,1)	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	143	Aire - 25 (1,7)	Aire - 50 (3,45)	Aire - 85 (5,86)	
CS - 1/4 (6,4)		140 (3,6)						145	Aire - 55 (3,8)
CS - 3/8 (9,6)		90 (2,3)		3/16 (4,8)	156				
CS - 1/2 (12,7)		75 (1,9)	1/2 (12,7)	1/4 (6,4)	160				Aire - 65 (4,48)
CS - 5/8 (15,8)		50 (1,3)			164				
CS - 3/4 (19)		45 (1,1)		3/8 (9,6)	179				
CS - 1 (25,4)		25 (0,64)			184				
SS - 3/16 (4,8)	150	200	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	138	Aire - 25 (1,7)	Aire - 50 (3,45)	Aire - 85 (5,86)	
SS - 1/4 (6,4)		165						146	Aire - 65 (4,48)
SS - 3/8 (9,6)		95		3/16 (4,8)	155				
SS - 1/2 (12,7)		60	1/4 (6,4)	163					
SS - 3/4 (19)		25	1/2 (12,7)	3/8 (9,6)	175				
SS - 1 (25,4)		15			185				
AL - 3/16 (4,8)	150	200 (5,1)	3/8 (9,6)	3/16 (4,8)	148	Aire - 25 (1,7)	Aire - 45 (3,1)	Aire - 85 (5,86)	
AL - 1/4 (6,4)		140 (3,6)						149	
AL - 3/8 (9,6)		105 (2,7)		1/4 (6,4)	159				Aire - 65 (4,48)
AL - 1/2 (12,7)		80 (2)	1/2 (12,7)	5/16 (8)	174				Aire - 85 (5,86)
AL - 3/4 (19)		45 (1,1)			180				Aire - 65 (4,48)
AL - 1 (25,4)		30 (0,76)			184				
CS - 3/16 (4,8)	150	160 (4,1)	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	127	N ₂ - 25 (1,7)	O ₂ - 45 (3,1)	Aire - 85 (5,86)	
CS - 1/4 (6,4)		150 (3,8)						130	Aire - 45 (3,1)
CS - 3/8 (9,6)		90 (2,3)		3/16 (4,8)	134				Aire - 65 (4,48)
CS - 1/2 (12,7)		75 (1,9)	1/2 (12,7)	1/4 (6,4)	142				
CS - 5/8 (15,8)		55 (1,4)			5/16 (8)			151	Aire - 85 (5,86)
CS - 3/4 (19)		45 (1,1)		3/8 (9,6)	157				Aire - 65 (4,48)
CS - 1 (25,4)		25 (0,64)			5/16 (8)			160	

NOTAS: Cuando utilice un soplete 15 m., es necesario un retraso de 3 segundos para permitir que se purgue el gas de inicio N2 mediante el gas de corte O2 .
 CS - Acero al carbono, SS - Acero Inoxidable, AL - Aluminio
 Todos los cortes de 100 amperios con plasma de aire/protección de aire en aluminio tienen buenas superficies excepto el aluminio de 19mm, que tiene superficies pobres.
 Todos los cortes de 100 amperios con plasma de aire/protección de aire en acero inoxidable tienen buenas superficies excepto el acero inoxidable de 19mm, que tiene una superficie rugosa.
 Todos los cortes de 100 amperios con plasma N2 /protección N2 en acero inoxidable tienen buenas superficies excepto el acero inoxidable de 19mm, que tiene lisa.

DATOS DE CORTE PT-36

Tabla 3. Datos de amperios 150 (continuación)

BOQUILLA PT-36 2,0 mm	P/N 0558006020		Protección 250 amperios	P/N 0558006166
Electrodo - Hafnio	P/N 0558003914		Difusor 100 - 360 amperios	P/N 21944 (0004470031)
Deflector de gas - 4 agujeros	P/N 0558002533		Arco piloto -	ALTO

Tipo de material - grosor pulg (mm)	Corriente (Amperios)	Velocidad de recorrido ipm(m/min)	Altura de la corte pulg (mm)	Altura del corte pulg (mm)	Voltaje en arco (Voltios)	Gas de inicio Tipo/Presión psi (bares)	Gas de plasma Tipo/Presión psi (bares)	Gas de protección Tipo/Presión psi (bares)
SS - 3/16 (4,8)	150	200 (5,1)	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	132	N ₂ - 25 (1,7)	N ₂ - 45 (3,1)	Aire - 85 (5,86)
SS - 1/4 (6,4)		130 (3,3)		3/16 (4,8)	140			
SS - 3/8 (9,6)		85 (2,16)			143			
SS - 1/2 (12,7)		60 (1,5)	1/4 (6,4)	154				
SS - 3/4 (19)		18 (0,45)	1/2 (12,7)	164				
SS - 1 (25,4)		10 (0,25)		5/16 (8)	179			
SS - 1/2 (12,7)	150	40 (1,0)	3/8 (9,6)	5/16 (8)	160	N ₂ - 25 (1,7)	H-35 - 55 (3,8)	N ₂ - 65 (4,48)
SS - 3/4 (19)		25 (0,64)	1/2 (12,7)	3/8 (9,6)	175			N ₂ - 45 (3,1)
SS - 1 (25,4)		12 (0,30)	NR		180			N ₂ - 20 (1,37)
AL - 3/16 (4,8)	150	200 (5,1)	3/8 (9,6)	3/16 (9,6)	136	N ₂ - 25 (1,7)	H-35 - 55 (3,8)	N ₂ - 65 (4,48)
AL - 1/4 (6,4)		150 (3,8)		1/4 (6,4)	141			
AL - 3/8 (9,6)		110 (2,8)			145			
AL - 1/2 (12,7)		90 (2,3)	5/16 (8)	155				
AL - 3/4 (19)		50 (1,3)	1/2 (12,7)	3/8 (9,6)	166			
AL - 1 (25,4)		30 (0,76)			171			

NOTAS: Cuando utilice un soplete 15 m., es necesario un retraso de 3 segundos para permitir que se purgue el gas de inicio N2 mediante el gas de corte O2 .
 CS - Acero al carbono, SS - Acero Inoxidable, AL - Aluminio
 Todos los cortes de 100 amperios con plasma de aire/protección de aire en aluminio tienen buenas superficies excepto el aluminio de 19mm, que tiene superficies pobres.
 Todos los cortes de 100 amperios con plasma de aire/protección de aire en acero inoxidable tienen buenas superficies excepto el acero inoxidable de 19mm, que tiene una superficie rugosa.
 Todos los cortes de 100 amperios con plasma N2 /protección N2 en acero inoxidable tienen buenas superficies excepto el acero inoxidable de 19mm, que tiene lisa.

DATOS DE CORTE PT-36

Tabla 4. Datos de amperios 200

BOQUILLA PT-36 2,3mm	P/N 0558006023		Protección 250 amperios	P/N 0558006166
Electrodo - Hafnio	P/N 0558003914		Difusor 100 - 360 amperios	P/N 21944 (0004470031)
Deflector de gas - 4 agujeros	P/N 0558002533		Arco piloto -	ALTO

Tipo de material - grosor pulg (mm)	Corriente (Amperios)	Velocidad de recorrido ipm(m/min)	Altura de la corte pulg (mm)	Altura del corte pulg (mm)	Voltaje en arco (Voltios)	Gas de inicio Tipo/Presión psi (bares)	Gas de plasma Tipo/Presión psi (bares)	Gas de protección Tipo/Presión psi (bares)			
CS - 1/4 (6,4)	200	150 (3,8)	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	143	Aire - 30 (2,07)	Aire - 45 (3,1)	Aire - 65 (4,48)			
CS - 3/8 (9,6)		100 (2,54)			146						
CS - 1/2 (12,7)		95 (2,4)			7/32 (5,5)				158		
CS - 5/8 (15,8)		75 (1,9)	1/2 (12,7)	160	160				Aire - 55 (3,8)		
CS - 3/4 (19)		65 (1,65)								1/4 (6,4)	165
CS - 1 (25,4)		35 (0,89)								3/8 (9,6)	180
CS - 1/4 (6,4)	200	170 (4,3)	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	129	N ₂ - 30 (2,07)	O ₂ - 45 (3,1)	Aire - 65 (4,48) *			
CS - 3/8 (9,6)		110 (2,8)			3/16 (4,8)				133		
CS - 1/2 (12,7)		95 (2,4)			7/32 (5,5)				136		
CS - 5/8 (15,8)		75 (1,9)	1/2 (12,7)	139	139				Aire - 55 (3,8)		
CS - 3/4 (19)		55 (1,4)								1/4 (6,4)	142
CS - 1 (25,4)		40 (1,0)								3/8 (9,6)	155
SS - 1/4 (6,4)	200	140 (3,6)	3/8 (9,6)	1/8 (3,2)	142	Aire - 30 (2,07)	Aire - 52 (3,6)	Aire - 85 (5,86)			
SS - 3/8 (9,6)		125 (3,2)			3/16 (4,8)				150		
SS - 1/2 (12,7)		85 (2,2)								154	
SS - 3/4 (19)		55 (1,4)	1/2 (12,7)	3/8 (9,6)							174
SS - 1 (25,4)		20 (0,50)			180						
AL - 1/4 (6,4)	200	125 (3,2)	3/8 (9,6)	3/16 (4,8)		155	Aire - 30 (2,07)	Aire - 52 (3,6)	Aire - 85 (5,86)		
AL - 3/8 (9,6)		110 (2,8)			1/4 (6,4)	165					
AL - 1/2 (12,7)		85 (2,2) °								167	
AL - 3/4 (19)		60 (1,5)	1/2 (12,7)	3/8 (9,6)							182
AL - 1 (25,4)		40 (1,02)			189						

NOTAS: CS - Acero al carbono, SS - Acero Inoxidable, AL - Aluminio
 Todos los cortes de 200 amperios con plasma N₂ /protección de aire en aluminio y acero inoxidable tienen superficies lisas excepto el aluminio de 25,4mm, que tiene una superficie pobre.

- ☐ Sin cortes de gota
- No se recomienda una perforación de una anchura mayor de 25,4mm.
Si trata de hacerlo, configure el gas de protección a 5,86 bares o más.

DATOS DE CORTE PT-36

Tabla 4. Datos de amperios 200 (continuación)

BOQUILLA PT-36 2,3mm	P/N 0558006023		Protección 250 amperios	P/N 0558006166
Electrodo - Hafnio	P/N 0558003928		Difusor 100 - 360 amperios	P/N 21944 (0004470031)
Deflector de gas - 4 agujeros	P/N 0558002533		Arco piloto -	ALTO

Tipo de material - grosor pulg (mm)	Corriente (Amperios)	Velocidad de recorrido ipm(m/min)	Altura de la corte pulg (mm)	Altura del corte pulg (mm)	Voltaje en arco (Voltios)	Gas de inicio Tipo/Presión psi (bares)	Gas de plasma Tipo/Presión psi (bares)	Gas de protección Tipo/Presión psi (bares)
AL - 1/4 (6,4)	200	180 (4,6)	3/8 (9,6)	3/16 (4,8)	151	N ₂ - 30 (2,07)	N ₂ - 35 (2,4)	Aire - 65 (4,48)
AL - 3/8 (9,6)		110 (2,8)			155			
AL - 1/2 (12,7)		70 (1,8)			159			
AL - 3/4 (19)		55 (1,4)			170			
AL - 1 (25,4)		30 (0,76)			177			
SS - 1/4 (6,4)	200	165 (4,2)	3/8 (9,6)	1/4 (6,4)	148	N ₂ - 30 (2,07)	N ₂ - 35 (2,4)	Aire - 85 (5,86)
SS - 3/8 (9,6)		105 (2,7)			149			
SS - 1/2 (12,7)		90 (2,3)			150			
SS - 3/4 (19)		45 (1,1)			159			
SS - 1 (25,4)		20 (0,50)			169			
SS - 1/2 (12,7)	200	50 (1,27)	1/2 (12,7)	3/8 (9,6)	163	N ₂ - 30 (2,07)	H-35 - 52 (3,6)	N ₂ - 85 (5,86)
SS - 5/8 (15,8)		47 (1,2)			162			
SS - 3/4 (19)		32 (,8)			169			
SS - 1 (25,4)		17 (0,43)			175			
AL - 1/4 (6,4)		200			155 (3,9)			
AL - 3/8 (9,6)	120 (3)		148					
AL - 1/2 (12,7)	110 (2,8)		155					
AL - 3/4 (19)	60 (1,5)		166					
AL - 1 (25,4)	40 (1,01)		169					

NOTAS: SS - Acero Inoxidable, AL - Aluminio
El acero inoxidable de 9,6 mm y de menos grosor NO se recomiendan para gas de plasma H-35 - escoria pesada.

DATOS DE CORTE PT-36

PARÁMETROS DE CORTE PARA ESP-1000

El PT-36 es un soplete de corte de plasma mecanizado diseñado para cortar sin inyección de agua. El corte se puede realizar mediante aire, oxígeno, nitrógeno o H-35 como gas de corte en corriente entre 50 y 360 amperios. El corte bajo el agua puede realizarse mediante una cortina de aire a 150 amperios o más. Consulte el manual de su soplete.

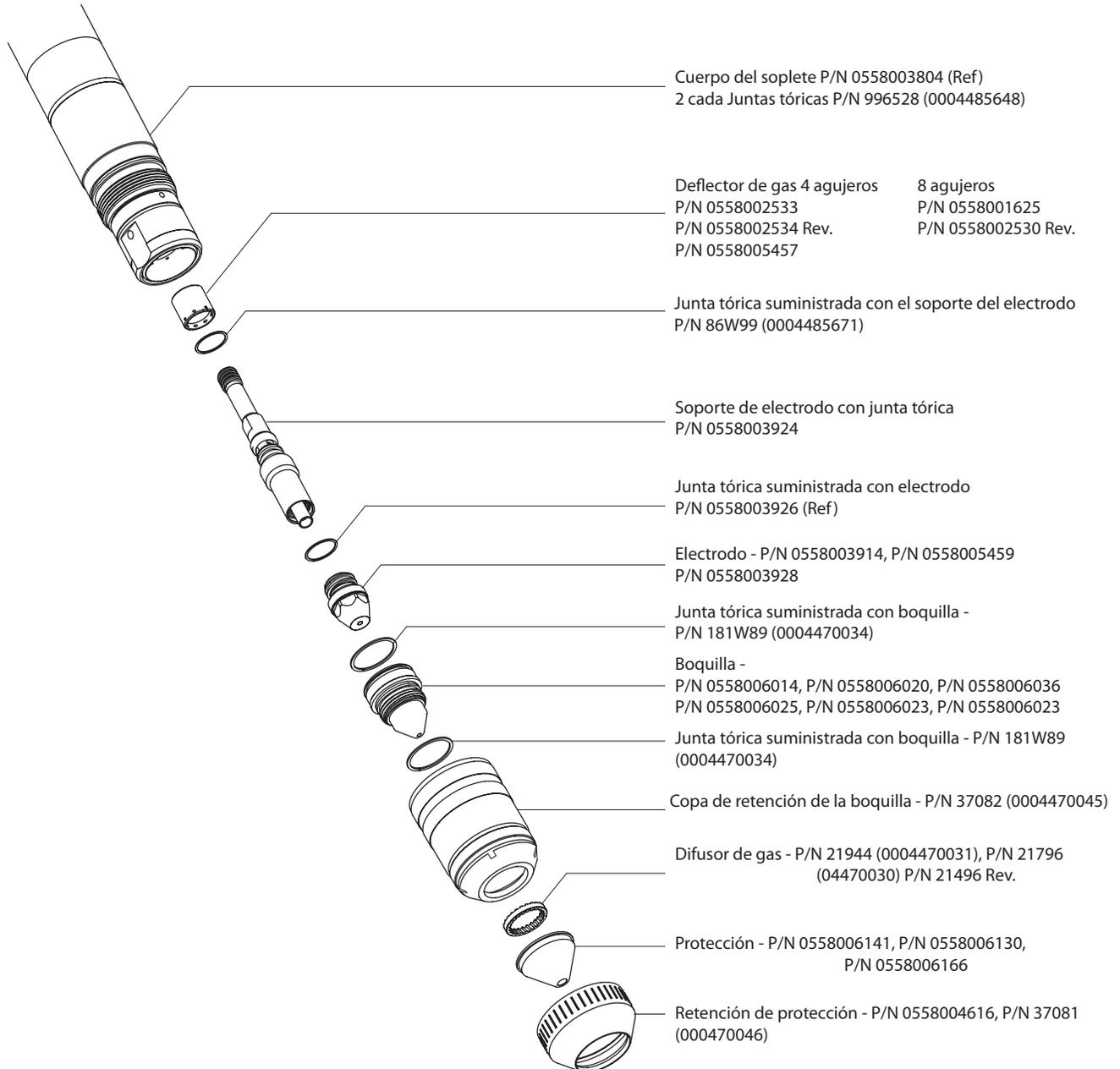


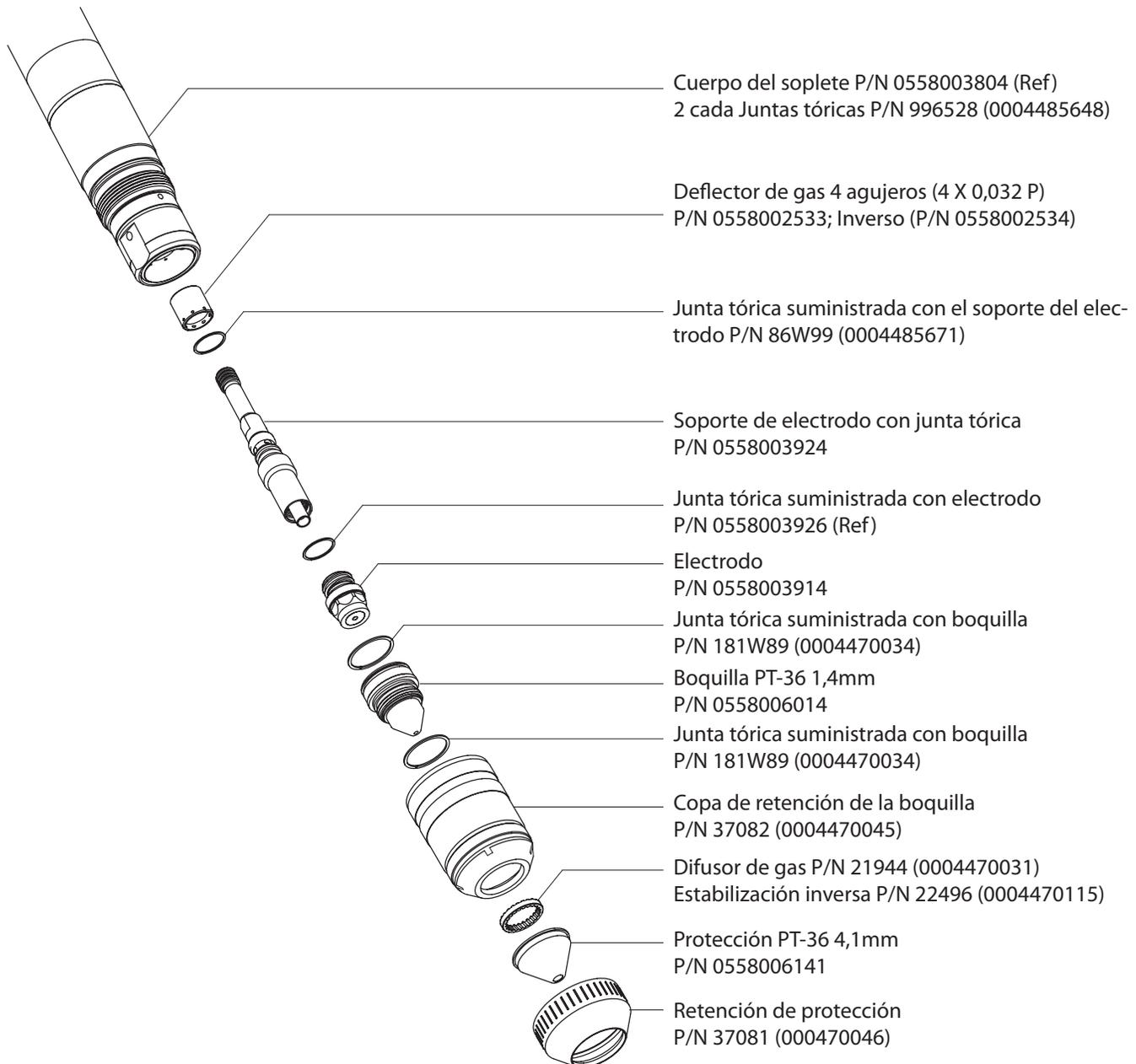
Figura 4-4 Componentes del soplete

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Precisión**

Material:	Acero al carbono
Amperios:	100
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Oxígeno (O ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) o aire a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	Oxígeno (O ₂) a 6,8 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

100 Amperios
Precisión de acero
al carbón

Tipo de material	pulg (mm)	0,188(4,8)	0,250(6,4)	0,312(7,9)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,130(3)	0,130(3)	0,130(3)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,220(6)	0,220(6)	0,220(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,220(6)	0,220(6)	0,220(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	132	133	135
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,1	0,1	0,1
	Autoretardo de la altura	0,2	0,2	0,2
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	22 psi	22 psi	22 psi
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	50 psi a BAJO 0	50 psi a BAJO 0	50 psi a BAJO 0
		3,5 bares a BAJO 0	3,5 bares a BAJO 0	3,5 bares a BAJO 0
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	19 psi	13 psi	13 psi
		1,3 bares	0,9 bares	0,9 bares
Gas de protección primario (N₂)	0.4	0.5	0.5	
Gas de mezcla de protección (O₂)	6.2	5.0	5.0	
Velocidad de recorr.	IPM	100	85	70
	mm/min	2540	2159	1778
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,110	0,120
	Milímetros	2,79	2,79	3,05
Amperios	Amperios	100	100	100

Notas :

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Hasta un máximo de 13 mm de grosor del material, utilice el deflector de gas 4 agujeros (4 x 0,032) P/N 0558002533, Inverso 4 agujeros P/N 0558002534
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

100 Amperios Precisión de acero al carbón

Tipo de material	pulg (mm)	0,375(9,5)	0,416(10,6)	0,500(12,7)
Altura del Lecturas	Altura inicial pulg (mm)	0,130(3)	0,130(3)	0,130(3)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,220(6)	0,220(6)	0,220(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,220(6)	0,220(6)	0,220(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	137	141	144
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,4
	Autoretardo de la altura	0,2	0,2	0,2
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	22 psi	22 psi	22 psi
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	50 psi a BAJO 0	50 psi a BAJO 0	50 psi a BAJO 0
		3,5 bares a BAJO 0	3,5 bares a BAJO 0	3,5 bares a BAJO 0
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	14 psi	15 psi	15 psi
		0,9 bares	1,0 bares	1,0 bares
Gas de protección primario (N₂)	0,6	0,6	0,6	
Gas de mezcla de protección (O₂)	5,0	5,0	5,0	
Velocidad de recorr.	IPM	65	62	60
	mm/min	1651	1575	1524
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,115	0,120
	Milímetros	2,79	2,92	3,05
Amperios	Amperios	100	100	100

Notas :

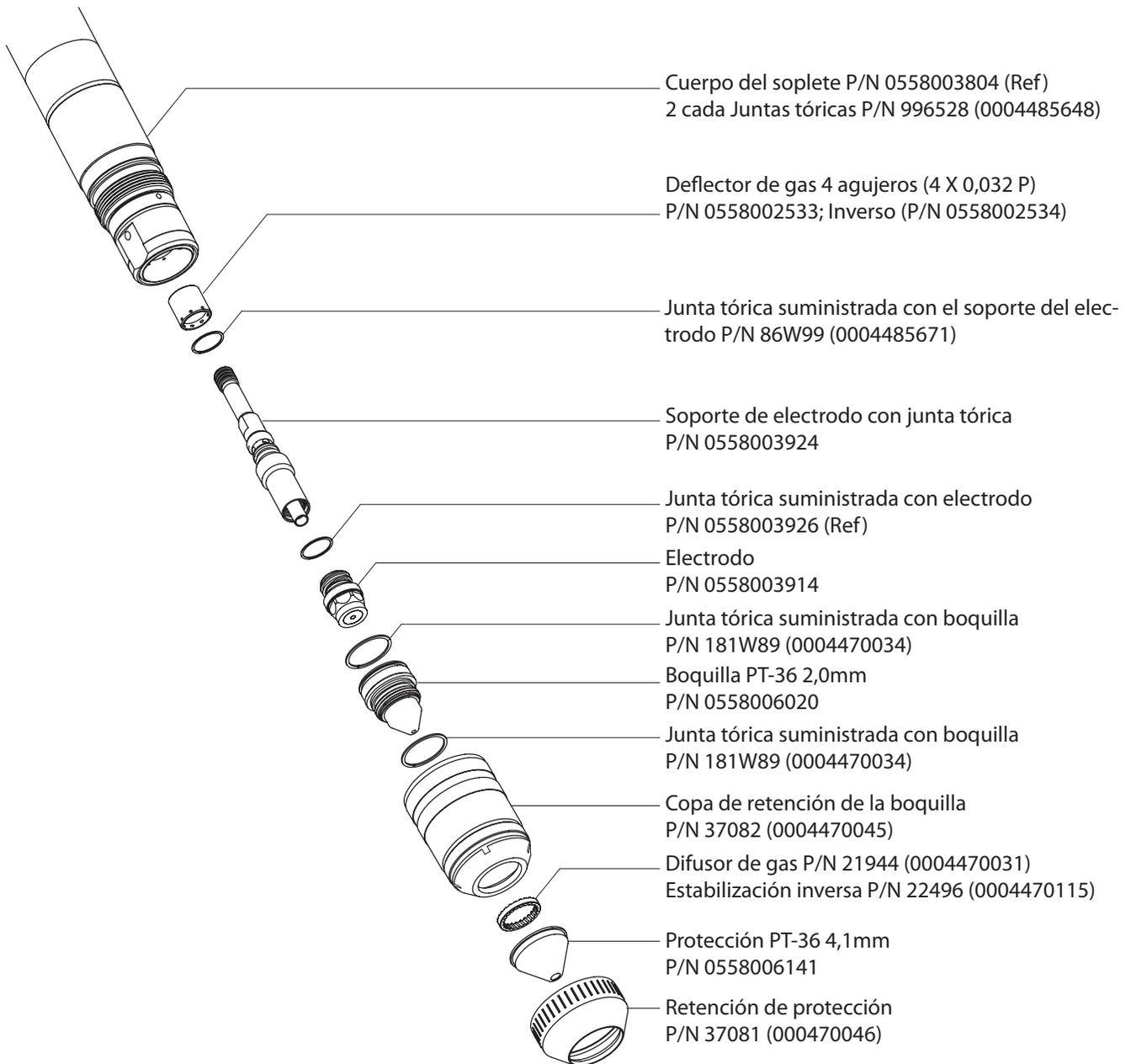
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Hasta un máximo de 13 mm de grosor del material, utilice el deflector de gas 4 agujeros (4 x 0,032) P/N 0558002533, Inverso 4 agujeros P/N 0558002534
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Precisión**

Material:	Acero al carbono
Amperios:	200
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Oxígeno (O ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) o aire a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	Oxígeno (O ₂) a 6,8 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

200 Amperios Precisión de acero al carbón

Tipo de material	pulg (mm)	0,250(6,35)	0,375(9,53)	0,500(12,7)
Altura del Lecturas	Altura inicial pulg (mm)	0,130(3)	0,130(3)	0,130(3)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,140(4)	0,140(4)	0,160(4)
	Altura del corte pulg (mm)	0,140(4)	0,140(4)	0,160(4)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	122	128	129
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,2	0,2	0,4
	Autoretardo de la altura	0,5	0,5	0,5
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	18 psi	18 psi	18 psi
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 3	BAJO 3	BAJO 3
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	13 psi	13 psi	21 psi
		0,9 bares	1,0 bares	1,4 bares
Gas de protección primario (N₂)	1,0	1,0	1,5	
Gas de mezcla de protección (O₂)	3,6	3,6	3,6	
Velocidad de recorr.	IPM	161	110	90
	mm/min	4089	2667	2159
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,114	0,125
	Milímetros	2,79	2,90	3,2
Amperios	Amperios	200	200	200

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- El acero al carbón de 25 mm y 32 mm puede tener impurezas a baja velocidad.
- Boquilla de corte, P/N 0558006020
- Hasta un máximo de 32 mm de grosor del material, utilice el deflector de gas 4 agujeros (4 x 0,032) P/N 0558002533, Inverso 4 agujeros P/N 0558002534
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

200 Amperios Precisión de acero al carbón

Tipo de material	pulg (mm)	0,625(15,9)	0,750(19,1)	1,000(25,4)	1,250(31,8)
Altura del Lecturas	Altura inicial pulg (mm)	0,130(3)	0,130(3)	0,130(3)	0,130(3)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,172 (4)	0,180(5)	0,200(5)	0,220(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,172 (4)	0,180(5)	0,200(5)	0,220(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	136	140	148	155
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,4	0,5	0,6	0,6
	Autoretardo de la altura	0,3	0,4	0,4	0,5
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 3	BAJO 3	BAJO 3	BAJO 3
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	15 psi	18 psi	18 psi	16 psi
		1,0 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,1 bares
	Gas de protección primario (N₂)	1,2	1,4	1,4	1,2
Gas de mezcla de protección (O₂)	4,0	4,5	4,5	4,5	
Velocidad de recorr.	IPM	75	65	45	30
	mm/min	1905	1651	1143	762
Anchura de incisión	Pulgadas	0,120	0,140	0,170	0,200
	Milímetros	3,01	3,56	4,32	5,08
Amperios	Amperios	200	200	200	200

Notas:

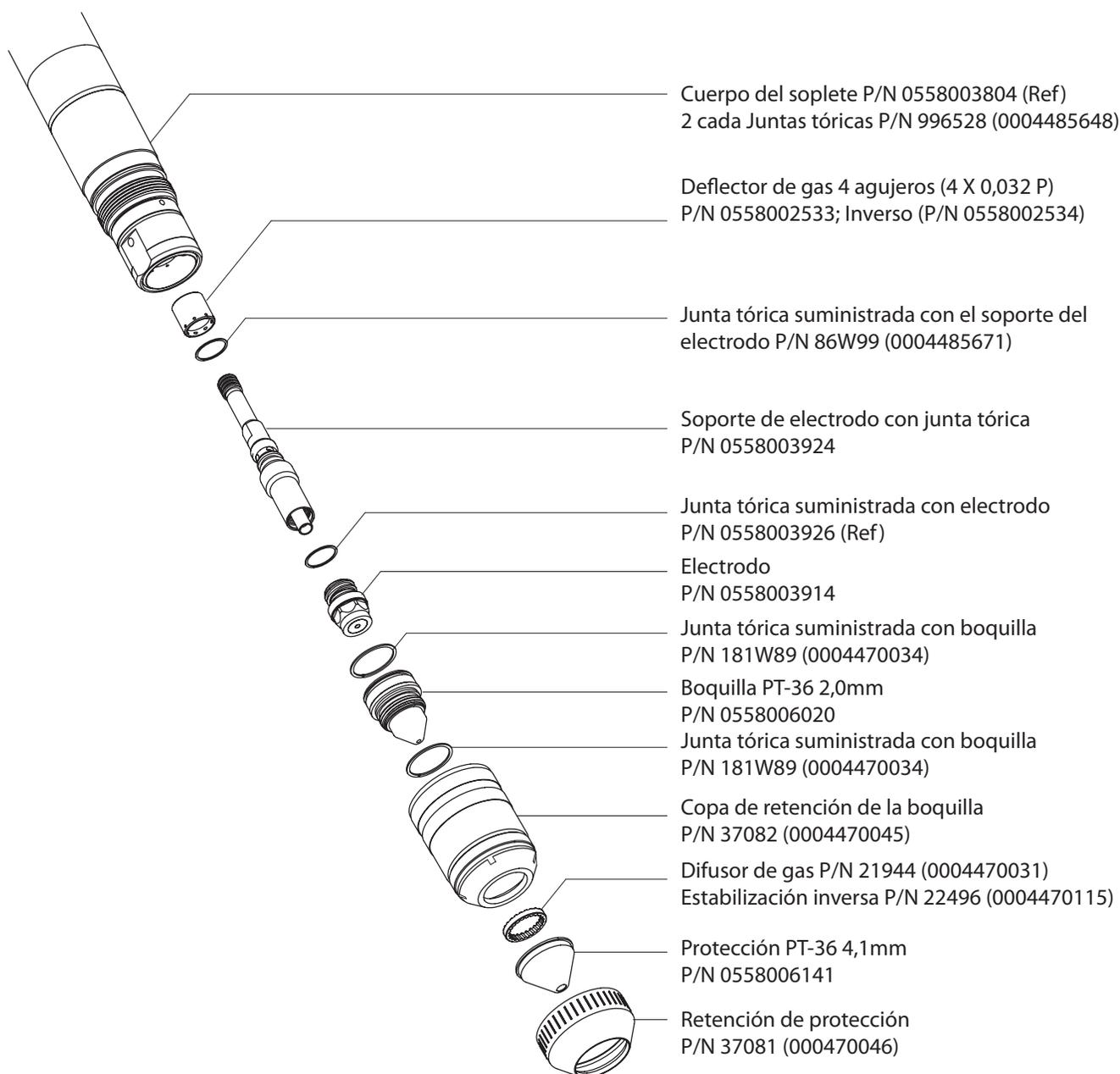
- El arco piloto se establece en BAJO.
- El acero al carbón de 25 mm y 32 mm puede tener impurezas a baja velocidad.
- Boquilla de corte, P/N 0558006020
- Hasta un máximo de 32 mm de grosor del material, utilice el deflector de gas 4 agujeros (4 x 0,032) P/N 0558002533, Inverso 4 agujeros P/N 0558002534
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero al carbono
Amperios:	200
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Oxígeno (O ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) o aire a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

200 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,250(6,4)	0,375(9,5)	0,500(12,7)	0,625(15,9)
Altura del Lecturas	Altura inicial pulg (mm)	0,130(3)	0,130(3)	0,130(3)	0,130(3)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,140(4)	0,140(4)	0,140(4)	0,170(4)
	Altura del corte pulg (mm)	0,140(4)	0,140(4)	0,140(4)	0,170(4)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	129	133	148	150
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,2	0,2	0,2	0,5
	Autoretardo de la altura	0,5	0,5	0,5	0,4
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 3	BAJO 3	BAJO 3	BAJO 3
	Presión de protección (N₂)	13 psi	13 psi	13 psi	13 psi
		0,9 bares	0,9 bares	0,9 bares	0,9 bares
	Gas de protección primario (N₂)	2.5	2.5	2.5	2.5
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	250	155	120	100
	mm/min	6350	3937	3048	2540
Anchura de incisión	Pulgadas	0,100	0,110	0,115	0,118
	Milímetros	2,5	2,8	2,9	3,0
Amperios	Amperios	200	200	200	200

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- El acero al carbón de 25 mm y 32 mm puede tener impurezas a baja velocidad.
- Boquilla de corte, P/N 0558006020
- Hasta un máximo de 32 mm de grosor del material, utilice el deflector de gas 4 agujeros (4 x 0,032) P/N 0558002533, Inverso 4 agujeros P/N 0558002534
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

200 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,750(19,1)	1,000(25,4)	1,250(31,8)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,130(3)	0,130(3)	0,130(3)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,180(5)	0,200(5)	0,200(5)
	Altura del corte pulg (mm)	0,180(5)	0,200(5)	0,200(5)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	152	152	155
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,6	0,9
	Autoretardo de la altura	0,4	0,4	0,9
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	18 psi	18 psi	18 psi
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 3	BAJO 3	BAJO 3
	Presión de protección (N₂)	13 psi	13 psi	13 psi
		0,9 bares	0,9 bares	0,9 bares
Gas de protección primario (N₂)	2,5	2,5	2,5	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	75	51	35
	mm/min	1905	1295	889
Anchura de incisión	Pulgadas	0,120	0,130	0,140
	Milímetros	3,0	3,3	3,6
Amperios	Amperios	200	200	200

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- El acero al carbón de 25 mm y 32 mm puede tener impurezas a baja velocidad.
- Boquilla de corte, P/N 0558006020
- Hasta un máximo de 32 mm de grosor del material, utilice el deflector de gas 4 agujeros (4 x 0,032) P/N 0558002533, Inverso 4 agujeros P/N 0558002534
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

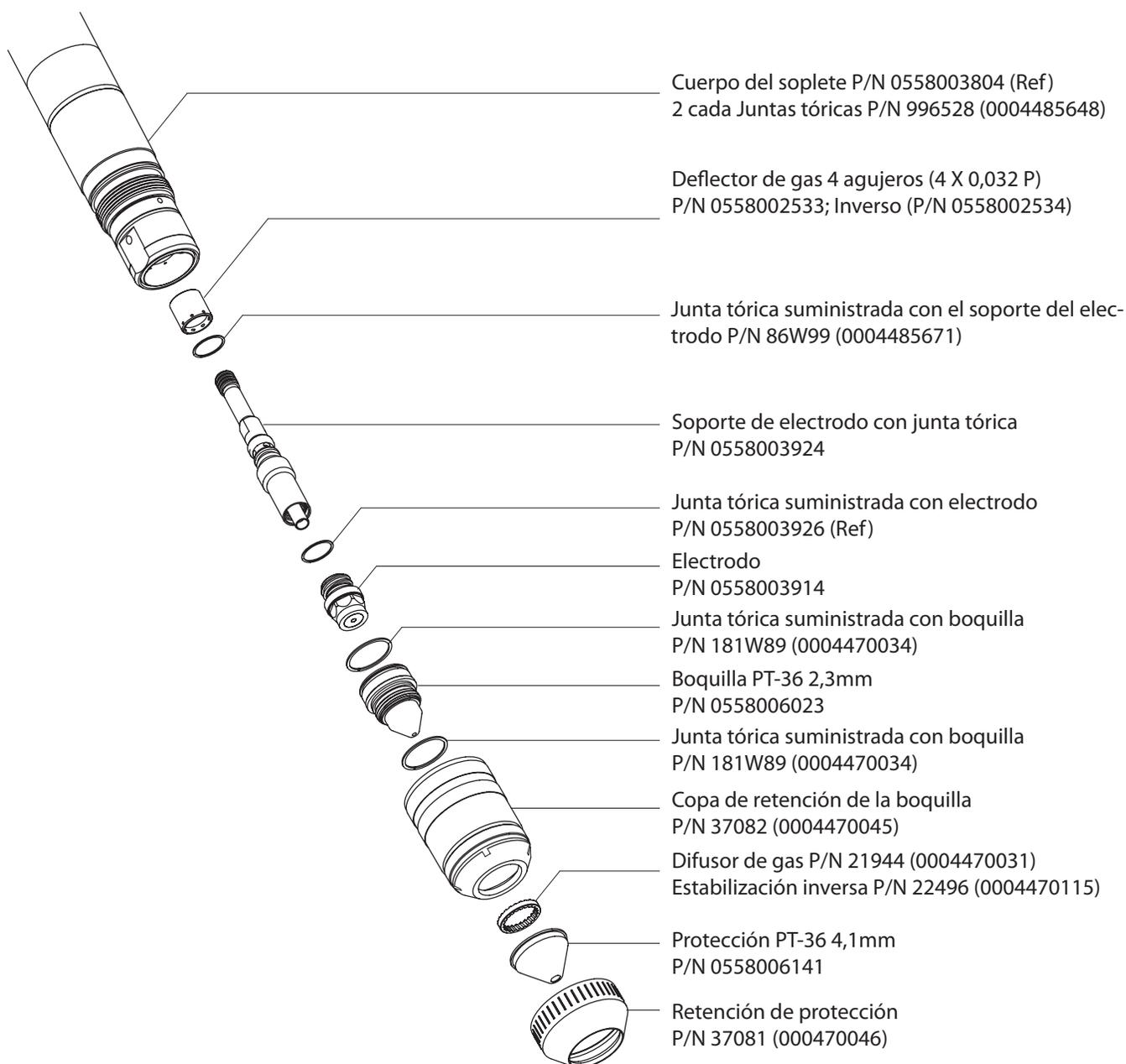
DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte PLAS-
MARC™**

**Sistema de plasma
ESP-1000
Precisión**

Material:	Acero al carbono
Amperios:	260/280
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Oxígeno (O ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) o aire a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	Oxígeno (O ₂) a 6,8 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

260 / 280 Amperios
Precisión de
acero al carbón

Tipo de material	pulg (mm)	0,188(4,78)	0,250(6,35)	0,312(7,92)	0,375(9,53)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	120	122	125	128
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0.4	0.4	0.5	0.5
	Autoretardo de la altura	0.1	0.1	0.4	0.4
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	14 psi	17 psi	17 psi	17 psi
		1,0 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares
Gas de protección primario (N₂)	1,0	1,0	1,0	1,0	
Gas de mezcla de protección (O₂)	5,2	5,2	5,2	5,2	
Velocidad de recorr.	IPM	220	170	145	115
	mm/min	5588	4318	3683	2921
Anchura de incisión	Pulgadas	0,100	0,120	0,126	0,125
	Milímetros	2,5	3,1	3,2	3,2
Amperios	Amperios	260	260	260	260

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006023
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

260 / 280 Amperios
Precisión de
acero al carbón

Tipo de material	pulg (mm)	0,500(12,70)	0,625(15,88)	0,750(19,05)	1,000(25,4)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	130	135	135	143
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,5	0,5
	Autoretardo de la altura	0,4	0,5	0,5	0,6
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	17 psi	17 psi	19 psi	19 psi
		1,2 bares	1,2 bares	1,3 bares	1,3 bares
	Gas de protección primario (N₂)	1,0	1,0	1,2	1,2
Gas de mezcla de protección (O₂)	5,2	5,2	5,6	5,6	
Velocidad de recorr.	IPM	100	90	85	60
	mm/min	2540	2286	2159	1524
Anchura de incisión	Pulgadas	0,130	0,140	0,140	0,160
	Milímetros	3,30	3,56	3,56	4,06
Amperios	Amperios	260	280	260	280

Notas:

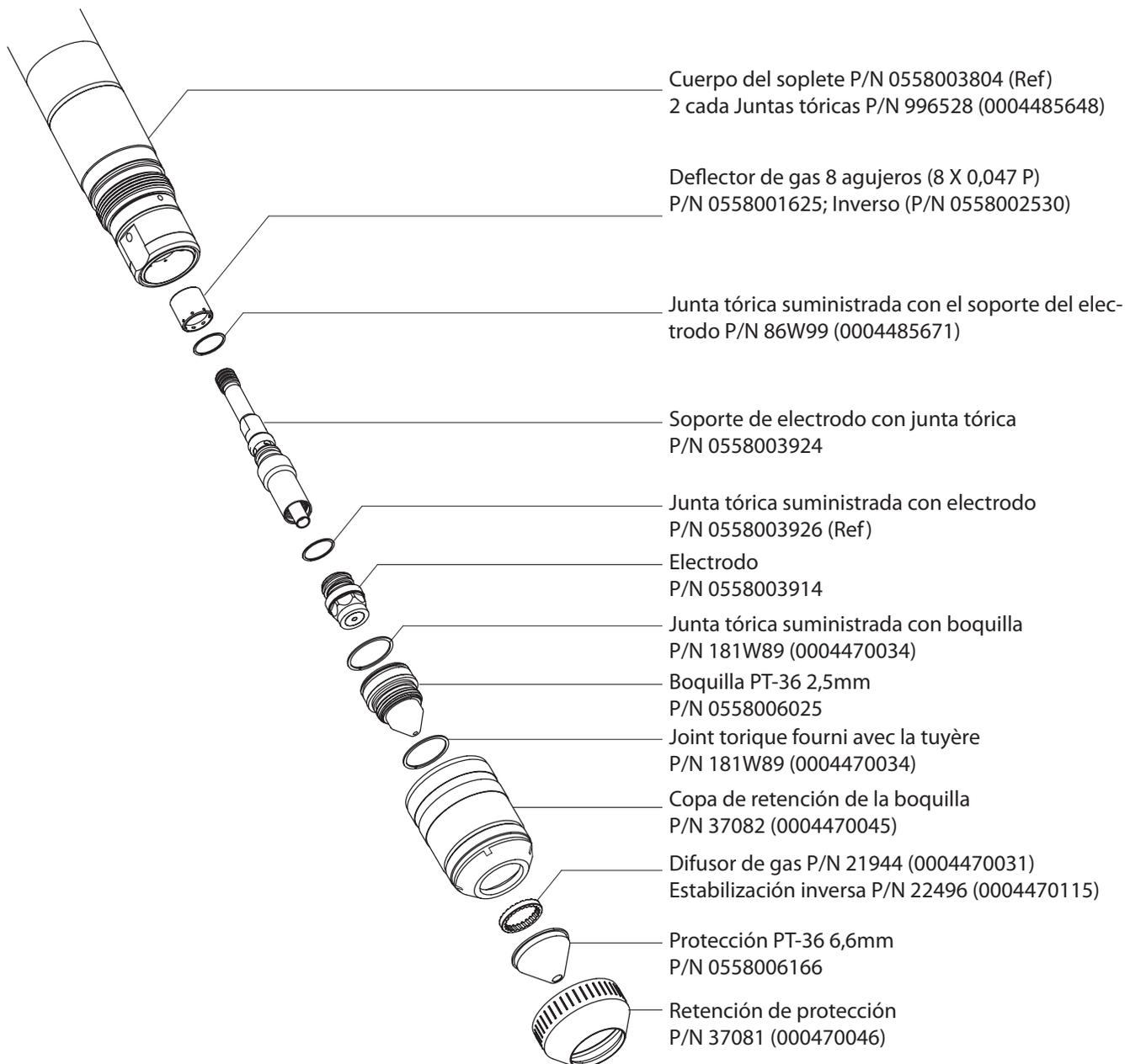
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006023
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero al carbono
Amperios:	280/300
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Oxígeno (O ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Aire a 100 psi / 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

280 / 300 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,188(4,78)	0,250(6,35)	0,312(7,92)	0,375(9,53)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	132	135	138	140
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,0	0,0	0,5	0,5
	Autoretardo de la altura	0,3	0,3	0,3	0,3
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	14 psi	14 psi	14 psi	14 psi
		1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares
	Gas de protección primario (aire)	3,5	3,5	3,5	3,5
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	260	190	185	180
	mm/min	6604	4826	4699	4572
Anchura de incisión	Pulgadas	0,100	0,120	0,120	0,126
	Milímetros	2,5	3,1	3,05	3,20
Amperios	Amperios	280	280	300	300

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006025
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

280 / 300 Amperios
Producción de
acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,500(12,70)	0,625(15,88)	0,750(19,05)	1,000(25,4)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	145	151	153	160
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,7	0,7
	Autoretardo de la altura	0,3	0,5	0,6	0,6
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	19 psi	19 psi	19 psi	19 psi
		1,3 bares	1,3 bares	1,3 bares	1,3 bares
	Gas de protección primario (N₂)	3,5	3,5	3,5	3,5
Gas de mezcla de protección (O₂)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	140	125	95	70
	mm/min	3556	3175	2413	1778
Anchura de incisión	Pulgadas	0,130	0,140	0,140	0,160
	Milímetros	3,30	3,56	3,56	4,06
Amperios	Amperios	300	280	300	300

Notas:

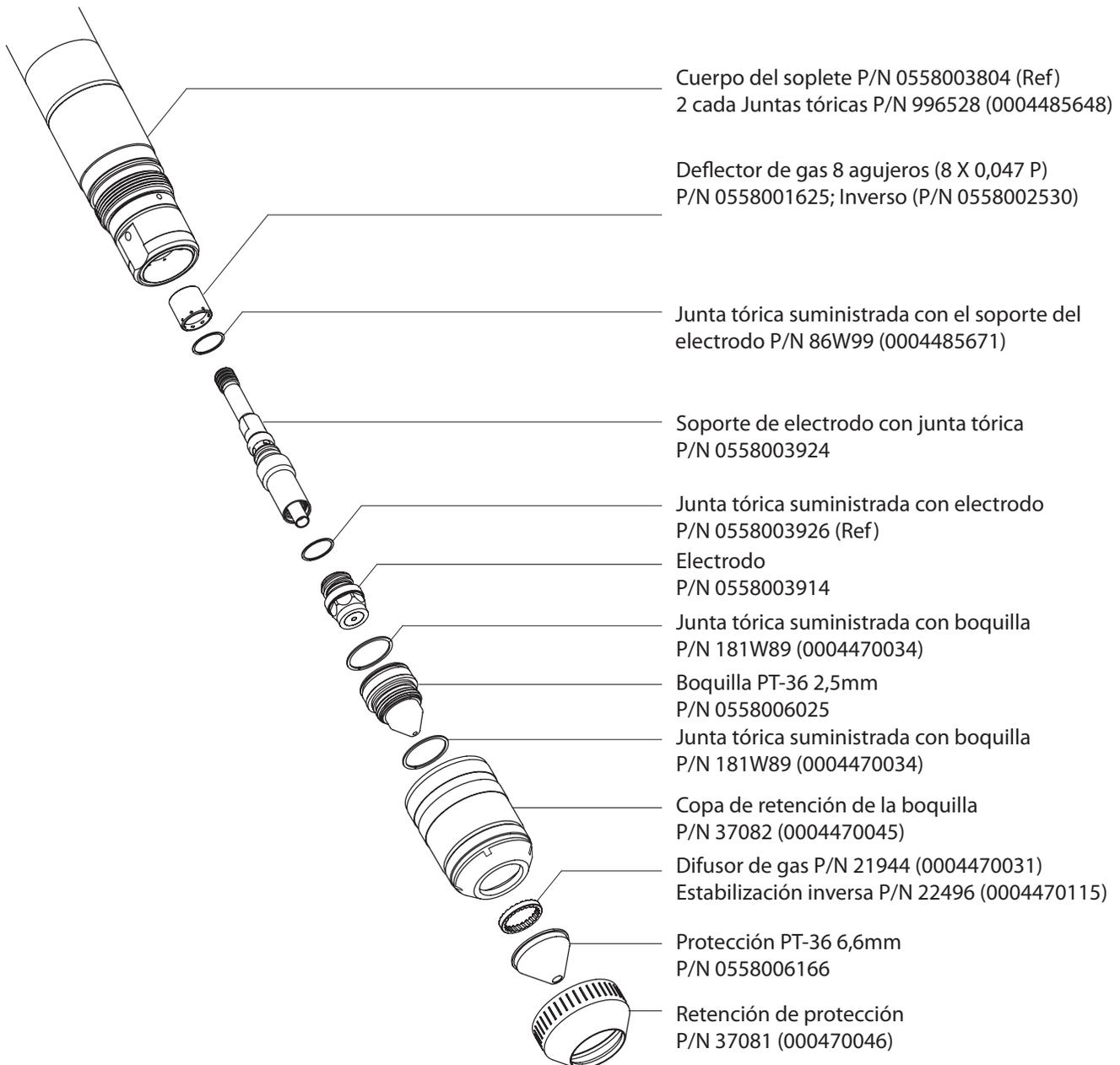
- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006025
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Placa de grosor de
corte de producción**

Material:	Acero al carbono
Amperios:	290
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Oxígeno (O ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Aire a 100 psi / 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

**290 Amperios
Producción de
acero inoxidable
Placa de grosor
de corte**

Tipo de material	pulg (mm)	1,250(31,75)	1,375(34,96)	1,500(38,10)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,376(10)	0,376(10)	0,376(10)
	Altura del corte pulg (mm)	0,376(10)	0,376(10)	0,376(10)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	170	173	175
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	1,3	1,5	1,7
	Autoretardo de la altura	0,7	0,7	0,7
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 6	BAJO 6	BAJO 6
	Presión de protección (N₂ O₂)	19 psi	19 psi	17 psi
		1,3 bares	1,3 bares	1,2 bares
Gas de protección primario (aire)	3,5	3,5	3,2	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	45	40	35
	mm/min	1143	1016	889
Anchura de incisión	Pulgadas	0,190	0,190	0,190
	Milímetros	4,82	4,82	4,82
Amperios	Amperios	290	290	290

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006025
- No se recomienda la perforación por encima de 38,1mm. Sólo inicios por el borde.
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

**290 Amperios
Producción de
acero inoxidable
Placa de grosor
de corte**

Tipo de material	pulg (mm)	1,625(41,28)	1,750(44,45)	1,875(47,63)	2,000(50,80)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,481(12)	0,481(12)	0,481(12)	0,481(12)
	Altura del corte pulg (mm)	0,481(12)	0,481(12)	0,481(12)	0,481(12)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	180	182	185	188
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	1,8	2,0	2,2	2,3
	Autoretardo de la altura	0,8	0,8	0,9	0,9
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 6	BAJO 6	BAJO 6	BAJO 6
	Presión de protección (N₂O₂)	17 psi	17 psi	17 psi	17 psi
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares
Gas de protección primario (aire)	3,2	3,2	3,2	3,2	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	30	24	18	13
	mm/min	762	609	457	330
Anchura de incisión	Pulgadas	0,200	0,220	0,240	0,250
	Milímetros	5,08	5,59	6,10	6,35
Amperios	Amperios	290	290	290	290

Notas:

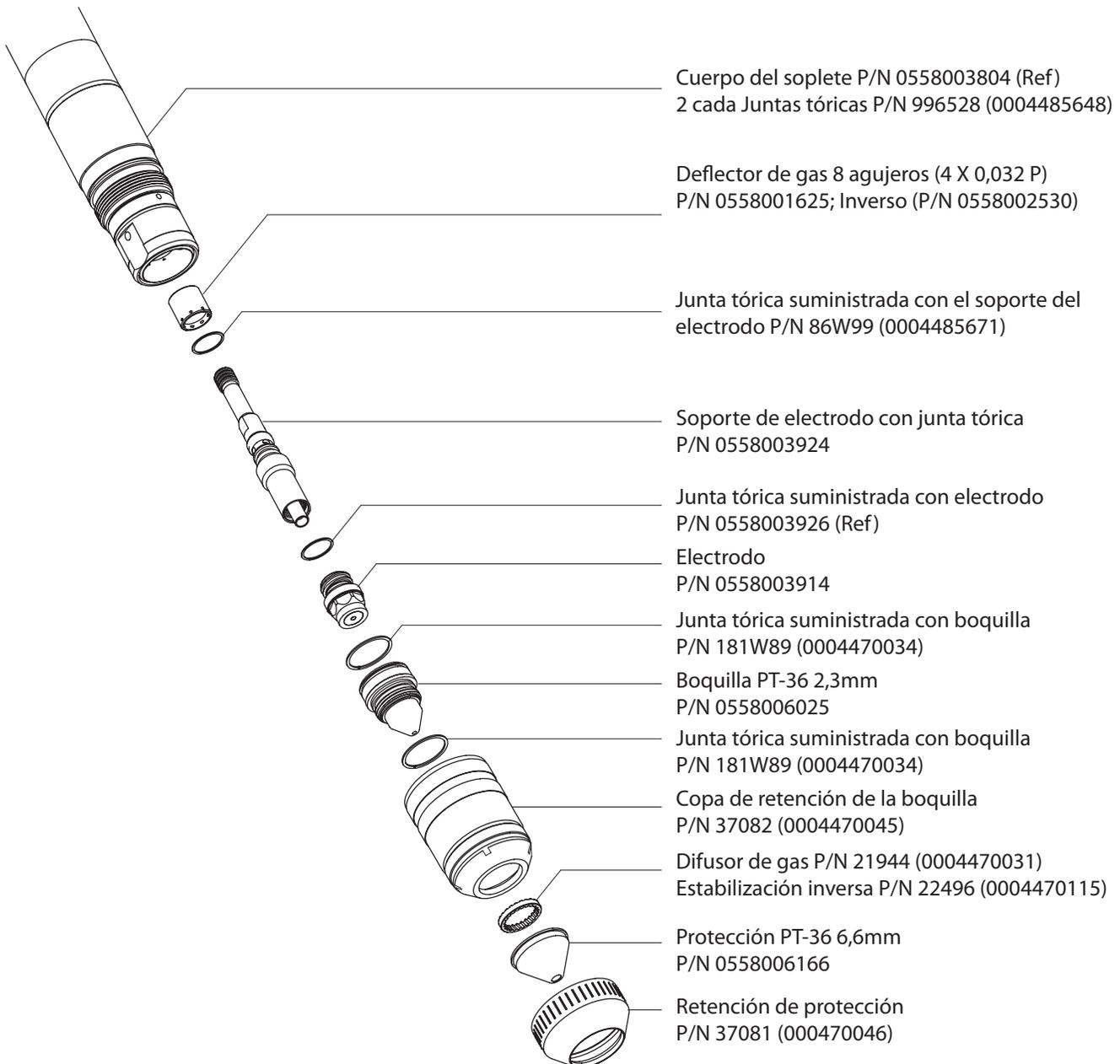
- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006025
- No se recomienda la perforación por encima de 38,1mm. Sólo inicios por el borde.
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Sierra**

Material:	Acero al carbono
Amperios:	300
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Oxígeno (O ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Aire a 100 psi / 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

300 Amperios Sierra de acero al carbón

Tipo de material	pulg (mm)	0,188(4,78)	0,250(6,35)	0,312(7,92)	0,375(9,53)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	134	135	140	145
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,4	0,4	0,5	0,5
	Autoretardo de la altura	0,1	0,1	0,1	0,1
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	14 psi	14 psi	14 psi	14 psi
		1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares
Gas de protección primario (aire)	3,5	3,5	3,5	3,5	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	300	240	230	200
	mm/min	7620	6096	5842	5080
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,110	0,120	0,126
	Milímetros	2,79	2,79	3,05	3,20
Amperios	Amperios	300	300	300	300

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006025
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

300 Amperios Sierra de acero al carbón

Tipo de material	pulg (mm)	0,500(12,70)	0,625(15,88)	0,750(19,05)	1,000(25,4)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	150	155	160	165
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,5	0,7
	Autoretardo de la altura	0,2	0,6	0,6	0,6
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	17 psi	19 psi	19 psi	19 psi
		1,2 bares	1,3 bares	1,3 bares	1,3 bares
Gas de protección primario (aire)	2,9	2,9	2,9	2,9	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	170	150	120	80
	mm/min	4318	3810	3048	2032
Anchura de incisión	Pulgadas	0,130	0,140	0,140	0,160
	Milímetros	3,30	3,56	3,56	4,06
Amperios	Amperios	300	300	300	300

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006025
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte PLAS-
MARC™**

**Sistema de plasma
ESP-1000**

**Placa de grosor de corte
de producción**

Material: Acero al carbono

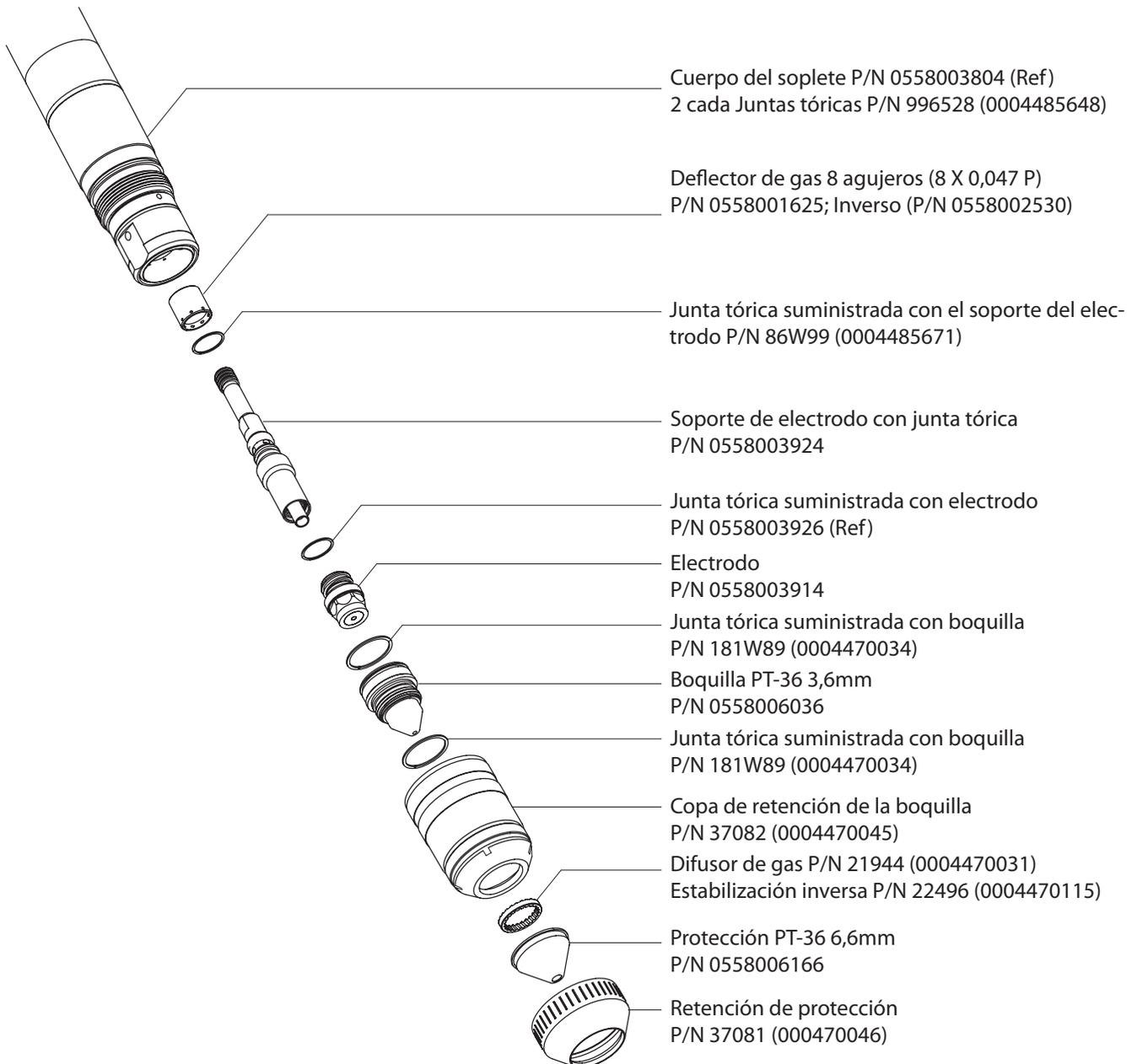
Amperios: 400-450

Gas de inicio: Nitrógeno (N₂) a 6,8 bares

Gas de corte: Oxígeno (O₂) a 6,8 bares

Gas de protección primario: Nitrógeno (N₂) o aire a 6,8 bares

Gas de mezcla de protección: Oxígeno (O₂) a 6,8 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

400 - 450 Amperios
Producción de
acero inoxidable
Placa de grosor de corte

Tipo de material	pulg (mm)	0,750(19,1)	0,875(22,2)	1,000(25,4)	1,250(31,8)	1,375(34,9)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,700(18)	0,700(18)	0,700(18)	0,700(18)	0,700(18)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,750(19)	0,750(19)	0,750(19)	0,750(19)	0,750(19)
	Altura del corte pulg (mm)	0,750(19)	0,750(19)	0,750(19)	0,750(19)	0,750(19)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	136	140	145	150	153
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,3	0,4	0,5	0,6	0,6
	Autoretardo de la altura	0,5	0,5	0,6	0,6	0,6
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi				
		1,7 bares				
	Gas de corte de plasma (O₂)	BAJO 7				
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	28 psi				
		1,9 bares				
Gas de protección primario (N₂)	2,6	2,6	2,6	2,6	2,6	
Gas de mezcla de protección (O₂)	6,0	6,0	6,0	6,0	6,0	
Velocidad de recorr.	IPM	116	95	80	50	45
	mm/min	2946	2413	2032	1270	1143
Anchura de incisión	Pulgadas	0,170	0,180	0,180	0,200	0,200
	Milímetros	4,32	4,57	4,57	5,08	5,08
Amperios	Amperios	400	400	400	400	400

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006036
- No se recomienda la perforación por encima de 38,1mm. Sólo inicios por el borde.
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

400 - 450 Amperios
Producción de
acero inoxidable
Placa de grosor de corte

Tipo de material	pulg (mm)	1,500(38,1)	1,750(44,5)	2,000(50,8)	2,500(63,5)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,700(18)	0,700(18)	0,700(18)	0,700(18)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,750(19)	0,750(19)	0,750(19)	0,750(19)
	Altura del corte pulg (mm)	0,750(19)	0,750(19)	0,750(19)	0,750(19)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	157	170	184	219
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	2,0	2,5	3,0	5,0
	Autoretardo de la altura	2,0	2,5	3,0	10,0
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (O₂)	0 / ALTO	0 / ALTO	0 / ALTO	2 / ALTO
	Presión de protección Mezcla (N₂O₂)	28 psi	39 psi	39 psi	39 psi
		1,9 bares	2,7 bares	2,7 bares	2,7 bares
Gas de protección primario (N₂)	2,6	5,7	5,7	5,7	
Gas de mezcla de protección (O₂)	6,0	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	40	30	20	10
	mm/min	1016	762	508	254
Anchura de incisión	Pulgadas	0,225	0,250	0,325	0,400
	Milímetros	5,72	6,35	8,26	10,16
Amperios	Amperios	400	450	450	450

Notas:

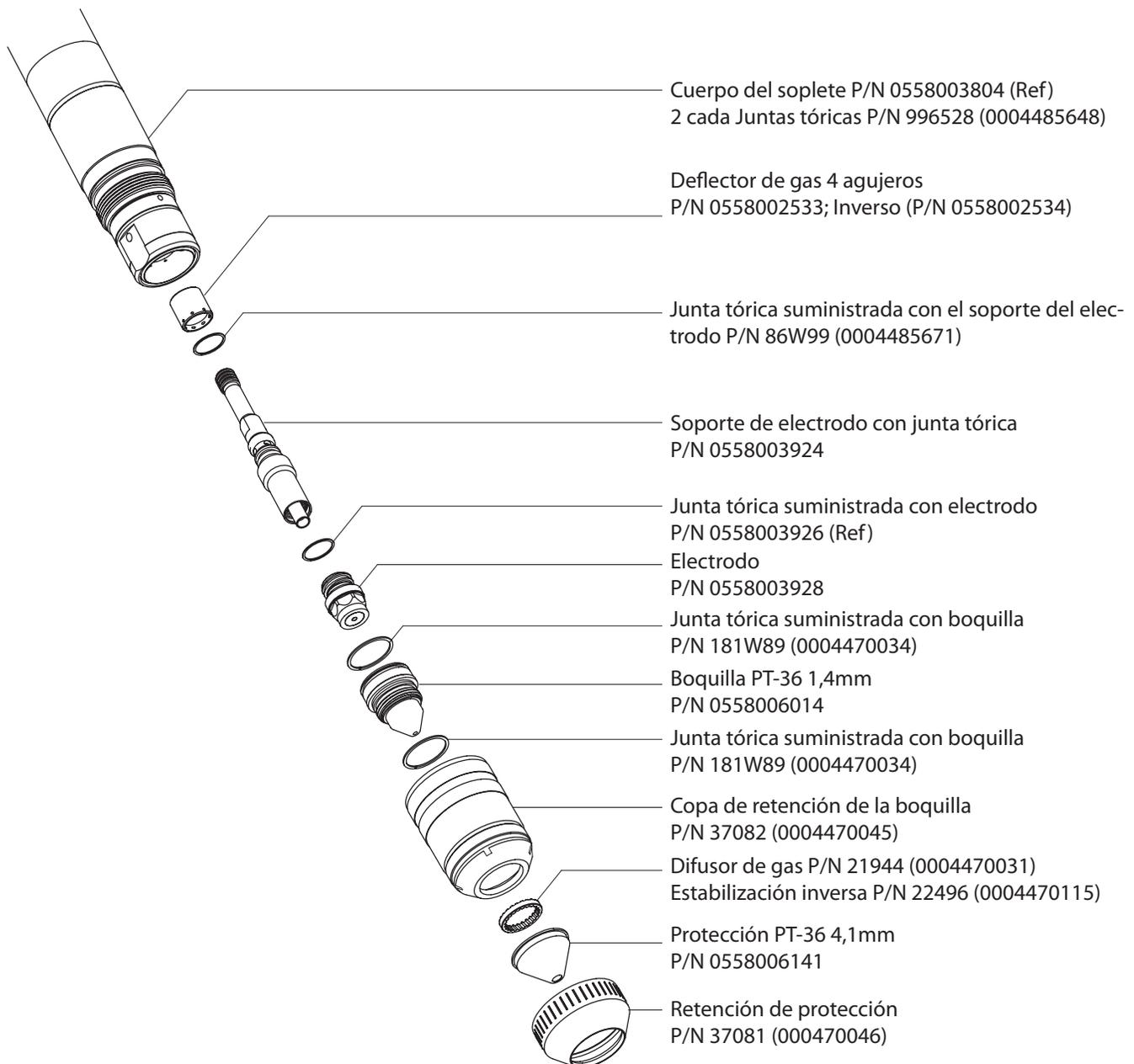
- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006036
- No se recomienda la perforación por encima de 38,1mm. Sólo inicios por el borde.
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Aluminio
Amperios:	100
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	Metano (CH ₄) a 6,8 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

100 Amperios Producción de aluminio

Tipo de material	pulg (mm)	0,250(6,3)	0,312(8)	0,375(9,5)	0,437(11)	0,500(12,7)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	153	154	155	158	160
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,4	0,4	0,6	0,6	0,6
	Autoretardo de la altura	0,5	0,5	0,8	0,8	0,8
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi	22 psi
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 2	BAJO 2	BAJO 2	BAJO 2	BAJO 2
	Presión de protección Mezcla (N₂CH₄)	16 psi	16 psi	9 psi	9 psi	9 psi
		1,1 bares	1,1 bares	0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares
	Gas de protección primario (N₂)	2,2	2,2	1,4	1,4	1,4
Gas de mezcla de protección (CH₄)	2,2	2,2	1,4	1,4	1,4	
Velocidad de recorr.	IPM	80	77	75	60	50
	mm/min	2032	1956	1905	1524	1270
Anchura de incisión	Pulgadas	0.080	0.080	0.080	0.080	0.080
	Milímetros	2,0	2,0	2,0	2,0	2,0
Amperios	Amperios	100	100	100	100	100

Notas:

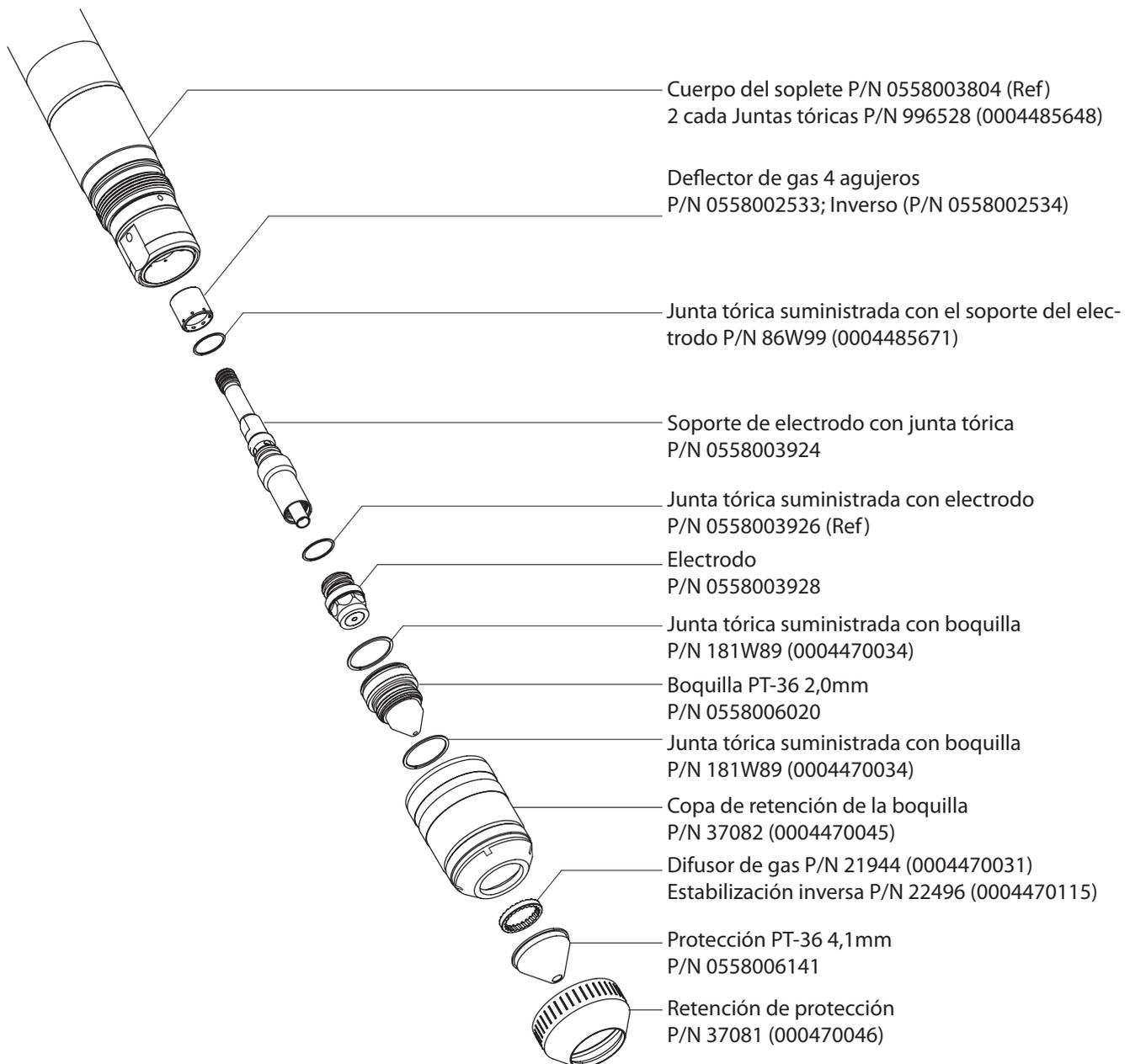
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006014
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Aluminio
Amperios:	200
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	Metano (CH ₄) a 6,8 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

200 Amperios Producción de aluminio

Tipo de material	pulg (mm)	0,375(9,5)	0,500(12,7)	0,750(20)	1,000(25,4)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	145	162	180	187
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,5	0,7
	Autoretardo de la altura	0,6	0,6	0,6	0,9
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	18 psi	18 psi	18 psi	18 psi
		1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares	1,2 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4
	Presión de protección Mezcla (N₂CH₄)	13 psi	13 psi	13 psi	14 psi
		0,9 bares	0,9 bares	0,9 bares	1,0 bares
	Gas de protección primario (N₂)	1,8	1,8	1,8	1,8
Gas de mezcla de protección (CH₄)	2,0	2,0	2,0	2,4	
Velocidad de recorr.	IPM	105	85	70	45
	mm/min	2667	2159	1778	1143
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,110	0,110	0,140
	Milímetros	2,8	2,8	2,8	3,6
Amperios	Amperios	200	200	200	200

Notas:

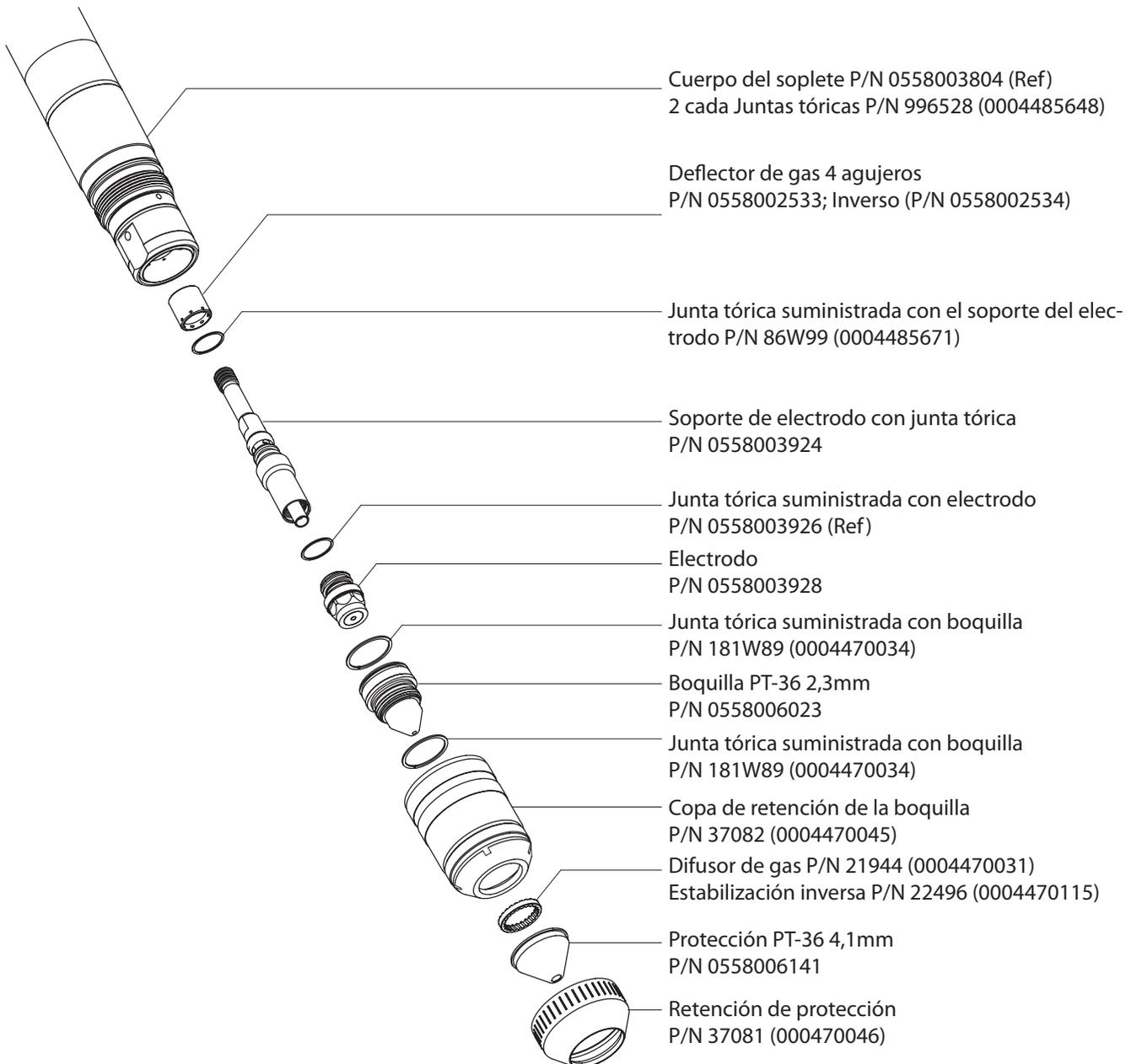
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006020
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Aluminio
Amperios:	250/260
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	Metano (CH ₄) a 6,8 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

250 / 260 Amperios
Producción
de aluminio

Tipo de material	pulg (mm)	0,250(6,3)	0,375(9,5)	0,500(12,70)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	160	165	168
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,5
	Autoretardo de la altura	0,6	0,6	0,6
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5
	Presión de protección Mezcla (N₂CH₄)	13 psi	13 psi	13 psi
		0,9 bares	0,9 bares	0,9 bares
	Gas de protección primario (N₂)	1,8	1,8	1,8
Gas de mezcla de protección (CH₄)	2,0	2,0	2,0	
Velocidad de recorr.	IPM	300	200	150
	mm/min	7620	5080	3810
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,110	0,110
	Milímetros	2,8	2,8	2,8
Amperios	Amperios	260	260	250

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006023
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

250 / 260 Amperios
Producción
de aluminio

Tipo de material	pulg (mm)	0,625(16)	0,750(20)	1,00(25)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,376(10)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,487(12)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,487(12)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	170	180	188
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,5
	Autoretardo de la altura	0,6	0,6	0,6
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5
	Presión de protección Mezcla (N₂CH₄)	13 psi	13 psi	14 psi
		0,9 bares	0,9 bares	0,9 bares
Gas de protección primario (N₂)	1,8	1,8	1,8	
Gas de mezcla de protección (CH₄)	2,0	2,0	2,4	
Velocidad de recorr.	IPM	100	90	72
	mm/min	2540	2286	1828
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,110	0,110
	Milímetros	2,8	2,8	2,8
Amperios	Amperios	250	250	250

Notas:

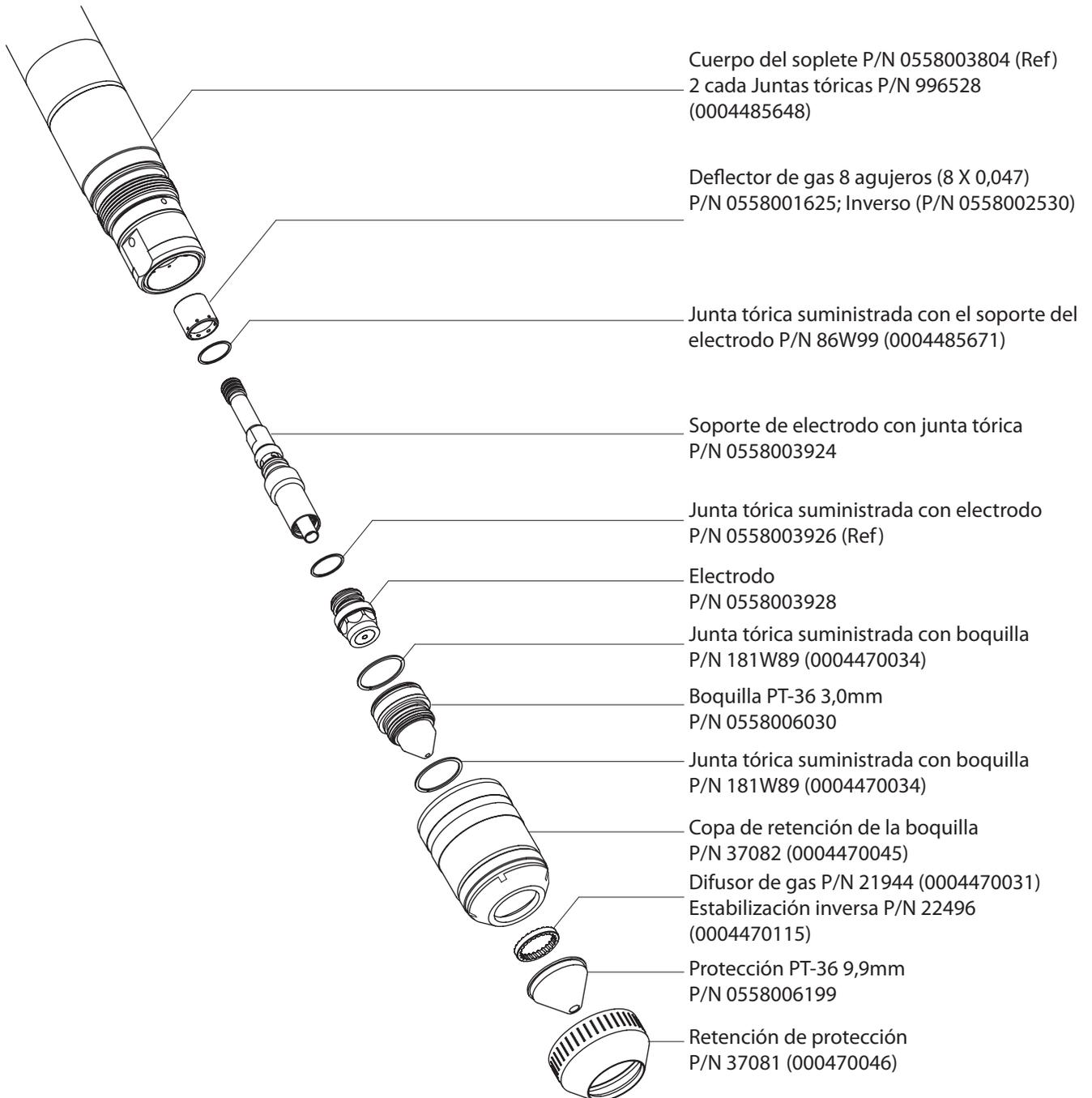
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006023
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Aluminio
Amperios:	360
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Hidrógeno 35% Argón 65% (H-35) a 6.8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) o aire a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

360 Amperios Producción de aluminio

Tipo de material	pulg (mm)	0,500(12,7)	0,625(15,9)	0,750(19,1)	0,875(22,2)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,500(12,7)	0,500(12,7)	0,500(12,7)	0,500(12,7)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,625(15,9)	0,625(15,9)	0,625(15,9)	0,625(15,9)
	Altura del corte pulg (mm)	0,500(12,7)	0,500(12,7)	0,500(12,7)	0,600(15,2)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	150	166	168	170
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0	0.1	0.1	0.1
	Autoretardo de la altura	0,5	0,5	0,5	0,6
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	26 psi	26 psi	26 psi	26 psi
		1,8 bares	1,8 bares	1,8 bares	1,8 bares
	Gas de corte de plasma (H-35)	ALTO 1	ALTO 1	ALTO 1	ALTO 1
	Presión de protección	40 psi	40 psi	40 psi	40 psi
		2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares
Gas de protección primario (N₂)	5,8	5,8	5,8	5,8	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	150	130	90	75
	mm/min	3810	3302	2286	1905
Anchura de incisión	Pulgadas	0,160	0,180	0,180	0,180
	Milímetros	4,06	4,57	4,57	4,57
Amperios	Amperios	360	360	360	360

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006030
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

**360 Amperios
Producción
de aluminio**

Tipo de material	pulg (mm)	1,000(25,4)	1,250(31,8)	1,500(38,1)	1,750(44,5)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,500(12,7)	0,500(12,7)	0,500(12,7)	0,625(15,9)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,625(15,9)	0,750(19,1)	0,750(19,1)	0,800(20,3)
	Altura del corte pulg (mm)	0,600(15,2)	0,600(15,2)	0,625(15,9)	0,625(15,9)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	173	185	193	200
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,4	0,5
	Autoretardo de la altura	0,6	0,7	0,7	0,8
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	26 psi	26 psi	26 psi	26 psi
		1,8 bares	1,8 bares	1,8 bares	1,8 bares
	Gas de corte de plasma (H-35)	ALTO 1	ALTO 1	ALTO 1	ALTO 1
	Presión de protección	40 psi	40 psi	40 psi	40 psi
		2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares	2,8 bares
Gas de protección primario (N₂)	5.8	5.8	5.8	5.8	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	60	45	33	25
	mm/min	1524	1143	838	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,190	0,210	0,240	0,260
	Milímetros	4,83	5,33	6,10	6,60
Amperios	Amperios	360	360	360	360

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006030
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material: Aluminio

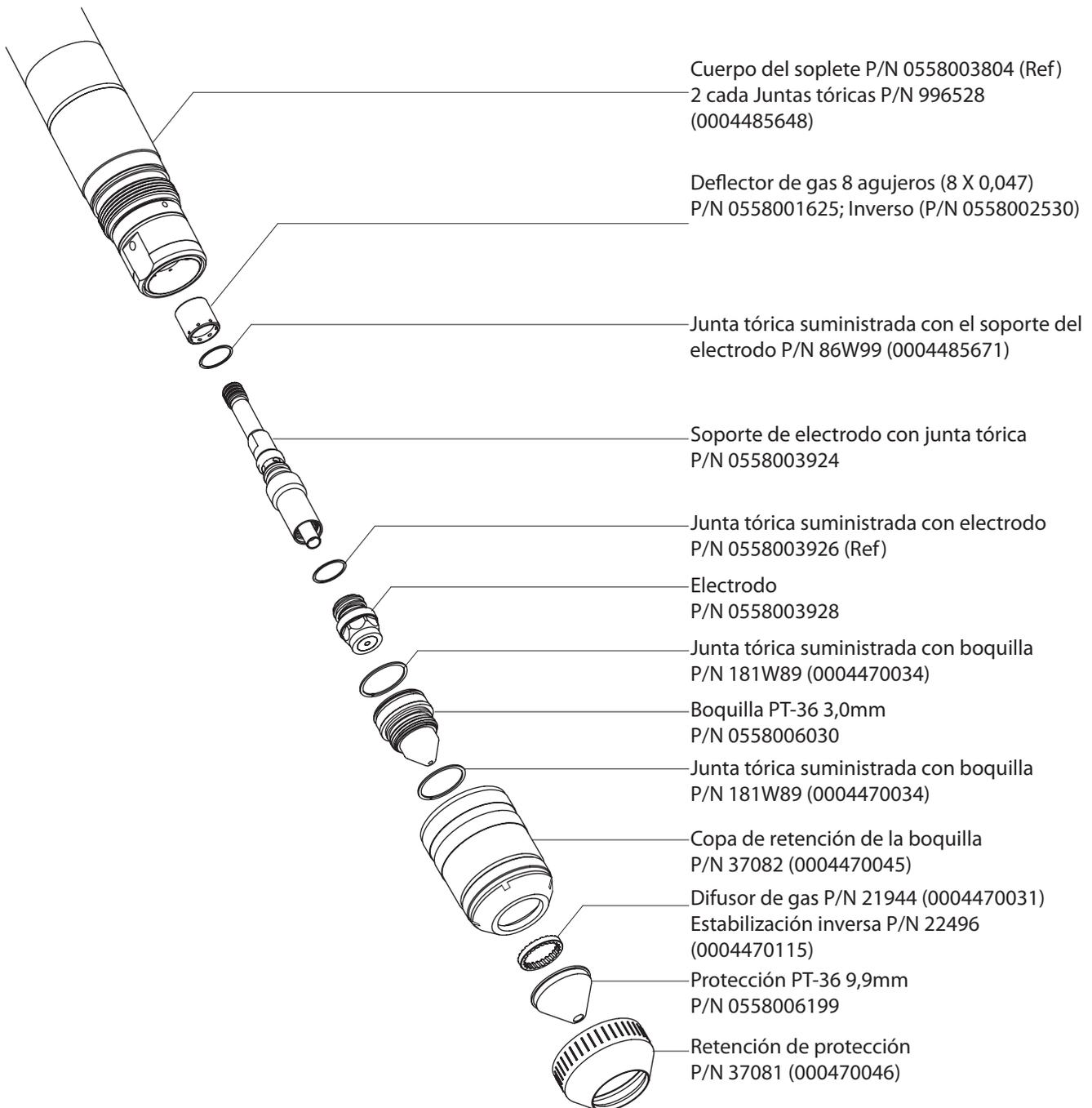
Amperios: 360

Gas de inicio: Nitrógeno (N₂) a 6,8 bares

Gas de corte: Nitrógeno (N₂) a 6,8 bares

Gas de protección primario: Nitrógeno (N₂) a 6,8 bares

Gas de mezcla de protección: NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

**360 Amperios
Producción
de aluminio**

Tipo de material	pulg (mm)	0,250(6,3)	0,375(9,5)	0,500(12,7)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,500(12,7)	0,500(12,7)	0,500(12,7)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,625(15,9)	0,625(15,9)	0,625(15,9)
	Altura del corte pulg (mm)	0,375(9,5)	0,375(9,5)	0,375(9,5)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	147	155	161
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0	0	0
	Autoretardo de la altura	0,5	0,5	0,5
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 7	BAJO 7	BAJO 7
	Presión de protección	44 psi	44 psi	44 psi
		3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares
	Gas de protección primario (N₂)	5,8	5,8	5,8
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	230	180	160
	mm/min	5842	4572	4064
Anchura de incisión	Pulgadas	0,120	0,130	0,130
	Milímetros	3,0	3,3	3,3
Amperios	Amperios	360	360	360

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006030
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

**360 Amperios
Producción
de aluminio**

Tipo de material	pulg (mm)	0,750(19,1)	1,000(25,4)	1,250(31,8)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,625(15,9)	0,625(15,9)	0,625(15,9)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,700(17,8)	0,800(20,3)	0,800(20,3)
	Altura del corte pulg (mm)	0,375(9,5)	0,375(9,5)	0,375(9,5)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	168	168	190
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,2	0,3	0,3
	Autoretardo de la altura	0,6	0,7	0,7
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 7	BAJO 7	BAJO 7
	Presión de protección	44 psi	44 psi	44 psi
		3,0 bares	3,0 bares	3,0 bares
Gas de protección primario (N₂)	5,8	5,8	5,8	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	90	60	40
	mm/min	2286	1524	1016
Anchura de incisión	Pulgadas	0,140	0,150	0,200
	Milímetros	3,6	3,8	5,1
Amperios	Amperios	360	360	360

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006030
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™**

**Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material: Aluminio

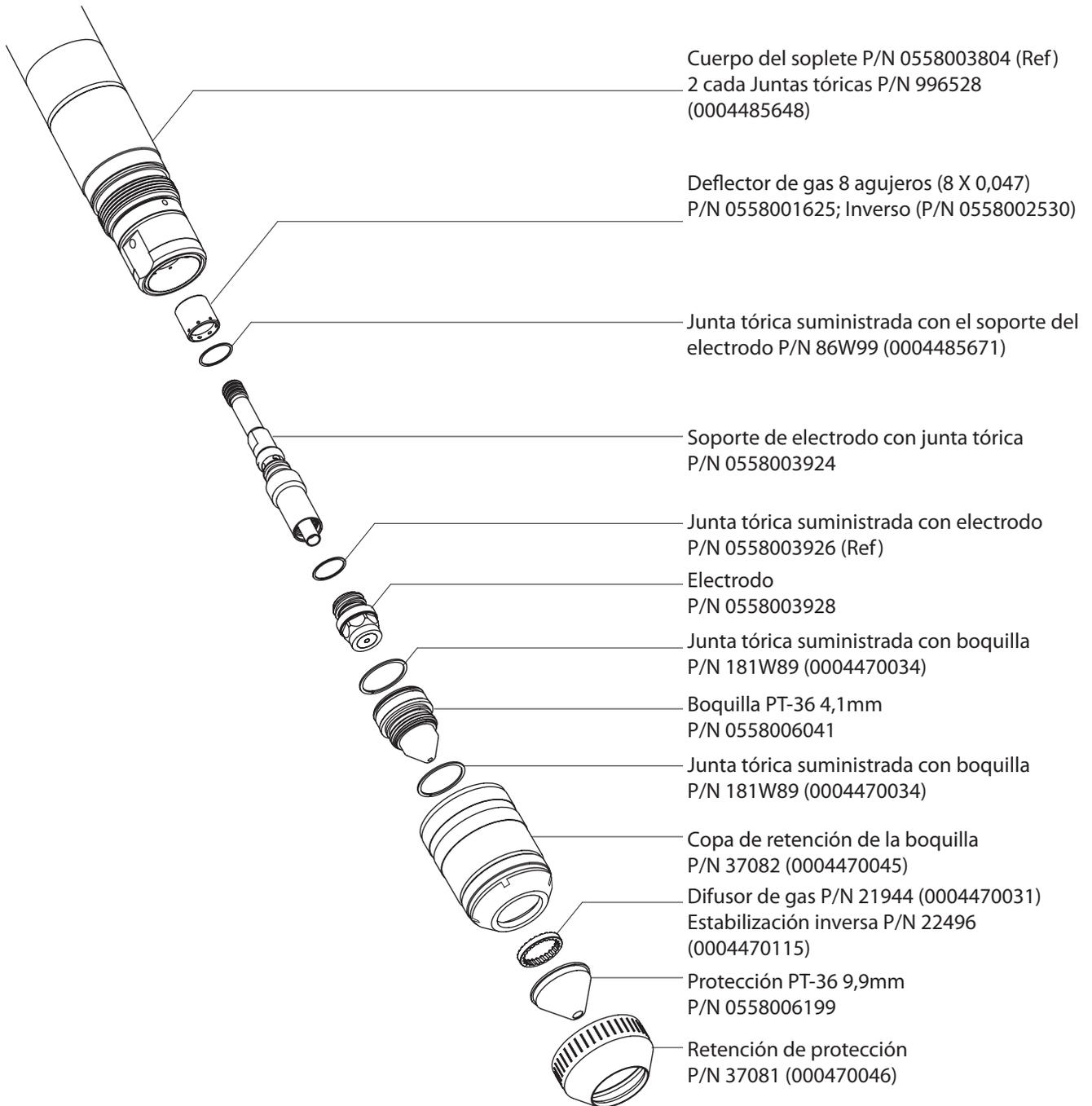
Amperios: 600

Gas de inicio: Nitrógeno (N₂) a 6,8 bares

Gas de corte: Hidrógeno 35% Argón 65% (H-35) a 6.8 bares

Gas de protección primario: Nitrógeno (N₂) a 6,8 bares

Gas de mezcla de protección: NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

**600 Amperios
Producción
de aluminio**

Tipo de material	pulg (mm)	1,000(25,4)	1,500(38,1)	2,000(50,8)	3,000(76,2)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,750(19,1)	0,750(19,1)	*0,750(19,1)	*0,750(19,1)
	Altura de la perforación pulg (mm)	1,000(25,4)	1,000(25,4)	*1,000(25,4)	*1,000(25,4)
	Altura del corte pulg (mm)	0,625(15,9)	0,625(15,9)	0,750(19,1)	0,750(19,1)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	172	177	192	212
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,8	1,0	1,2
	Autoretardo de la altura	0,6	0,7	0,8	0,9
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	46 psi	46 psi	46 psi	46 psi
		3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares	3,2 bares
	Gas de corte de plasma (H-35)	4 / ALTO	4 / ALTO	4 / ALTO	4 / ALTO
	Presión de protección	35 psi	35 psi	22 psi	35 psi
		2,4 bares	2,4 bares	1,5 bares	2,4 bares
	Gas de protección primario (N₂)	5,8	5,8	5,8	5,8
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	80	65	30	15
	mm/min	2032	1651	762	381
Anchura de incisión	Pulgadas	0,320	0,330	0,357	0,390
	Milímetros	8,1	8,4	9,1	9,9
Amperios	Amperios	600	600	600	600

Notas:

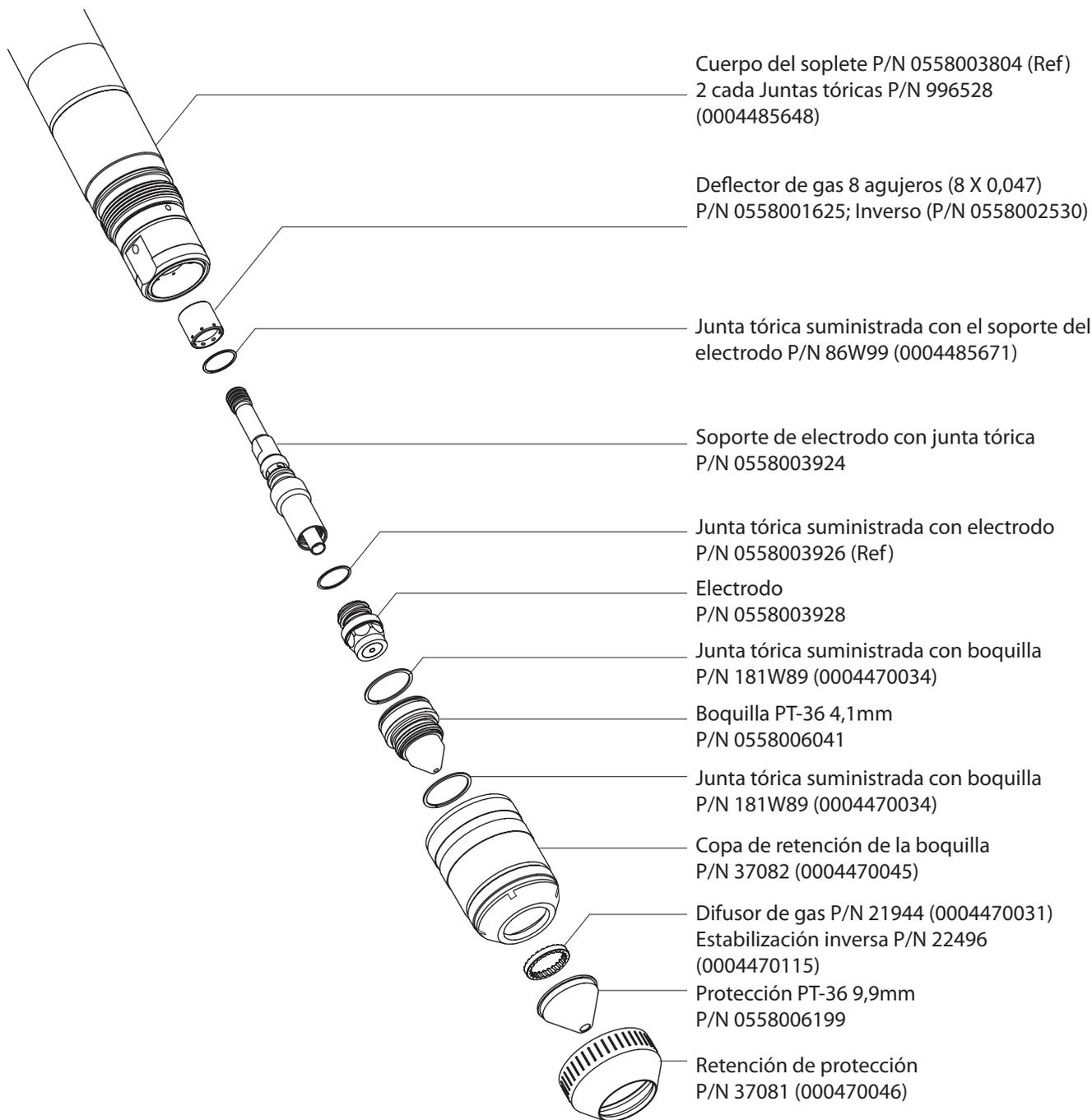
- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006041
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC
- * No se recomienda el uso de la velocidad de arrastre para perforación/perforación permanente.

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Aluminio
Amperios:	600
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Aire a 100 psi / 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

**600 Amperios
Producción
de aluminio**

Tipo de material	pulg (mm)	1,000(25,4)	1,500(38,1)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,625(15,9)	0,625(15,9)
	Altura de la perforación pulg (mm)	1,000(25,4)	1,000(25,4)
	Altura del corte pulg (mm)	0,375(9,5)	0,375(9,5)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	158	168
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	1,0	1,0
	Autoretardo de la altura	0,6	0,7
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	20 psi	20 psi
		1,38 bares	1,38 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	0 / ALTO	0 / ALTO
	Presión de protección	34 psi	29 psi
		2,3 bares	2,0 bares
Gas de protección primario (aire)	5,8	5,8	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	100	60
	mm/min	2540	1524
Anchura de incisión	Pulgadas	0,177	0,189
	Milímetros	4,5	4,8
Amperios	Amperios	600	600

Notas:

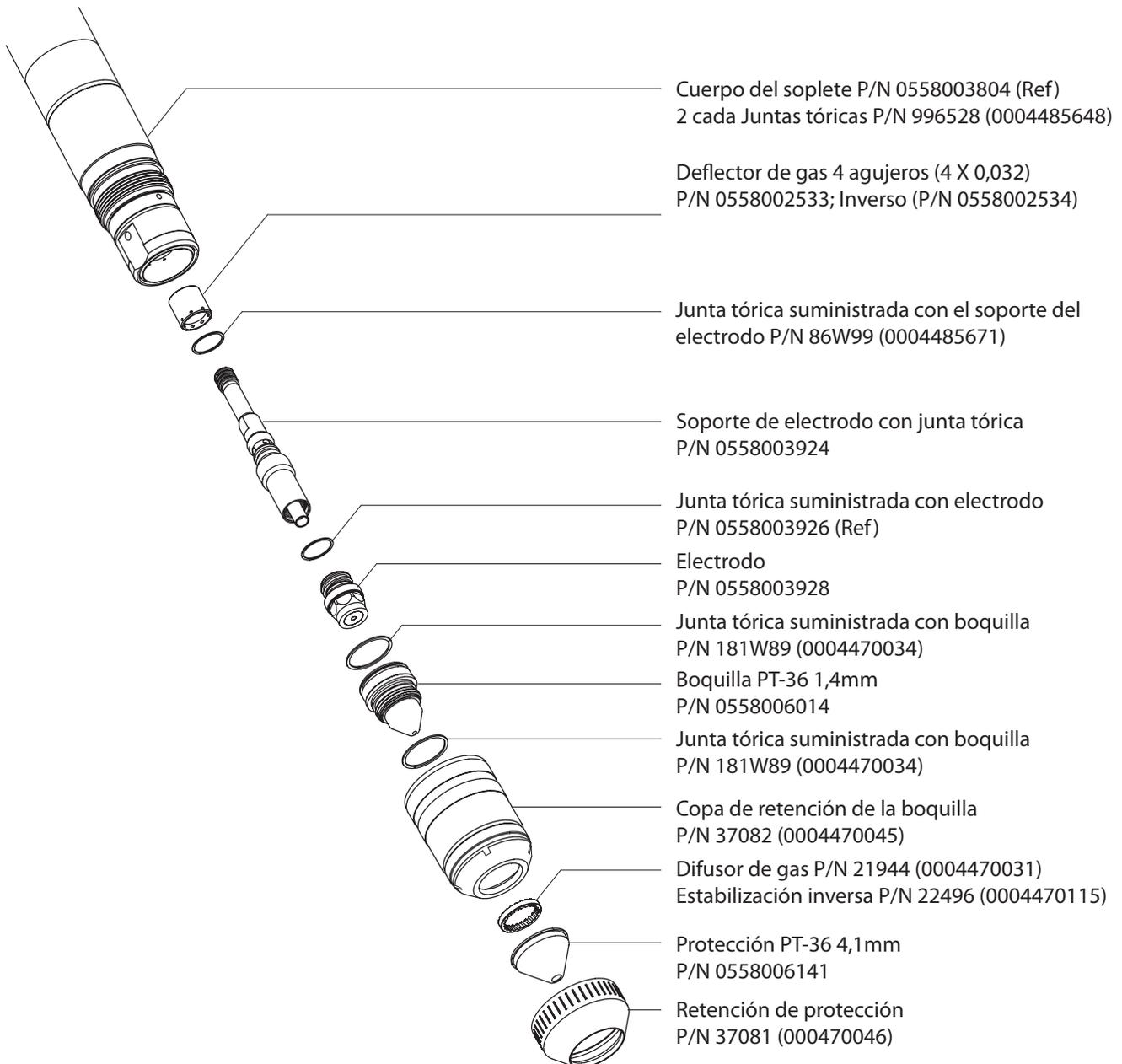
- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006041
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	70
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

70 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,093(2,4)	0,104(2,6)	0,125(3,2)	0,160(4,1)	0,188(4,8)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	140	145	146	148	150
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2
	Autoretardo de la altura	0,8	0,8	0,8	0,8	0,8
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N ₂)	25 psi				
		1,7 bares				
	Gas de corte de plasma (N ₂)	60 psi a BAJO 0				
		4,1 bares a BAJO 0				
	Presión de protección Mezcla (N ₂)	42 psi				
		2,9 bares				
	Gas de protección primario (N ₂)	5,7	5,7	5,7	5,7	5,7
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	190	160	130	100	70
	mm/min	4826	4064	3302	2540	1778
Anchura de incisión	Pulgadas	0,050	0,050	0,055	0,060	0,065
	Milímetros	1,3	1,3	1,4	1,5	1,7
Amperios	Amperios	70	70	70	70	70

Notas:

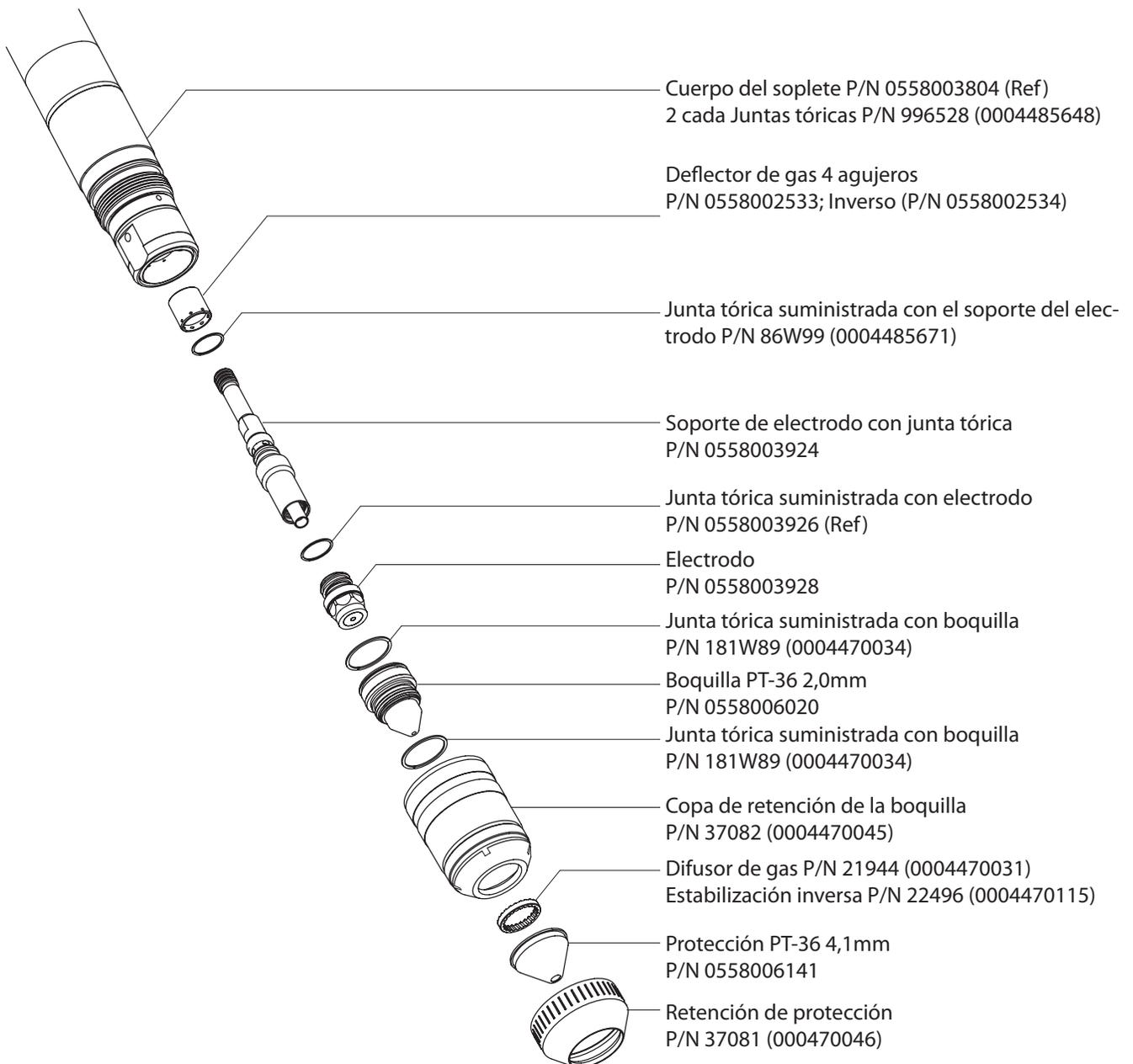
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006014
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Precisión**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	130
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Hidrógeno 35% Argón 65% (H-35) a 6.8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

130 Amperios Precisión del acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,375(10)	0,500(12,7)	0,625(15,9)	0,750(19)	1,000(25,4)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,200(5)	0,200(5)	0,200(5)	0,200(5)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,350(9)	0,350(9)	0,350(9)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,350(9)	0,350(9)	0,350(9)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	158	163	167	171	179
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,6	0,6	0,8	0,8	1,1
	Autoretardo de la altura	0,7	0,7	0,9	0,9	1,3
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi				
		1,7 bares				
	Gas de corte de plasma (H-35)	45 psi a BAJO 0	50 psi a BAJO 0			
	Presión de protección (N₂)	9 psi	9,5 psi	9 psi	9 psi	7 psi
		0,6 bares	0,7 bares	0,6 bares	0,6 bares	0,5 bares
Gas de protección primario (N₂)	3,4	3,8	3,4	3,4	2,6	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	40	35	31	27	25
	mm/min	1016	889	787	686	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,124	0,130	0,142	0,142	0,180
	Milímetros	3,1	3,3	3,6	3,6	4,6
Amperios	Amperios	130	130	130	130	180

Notas:

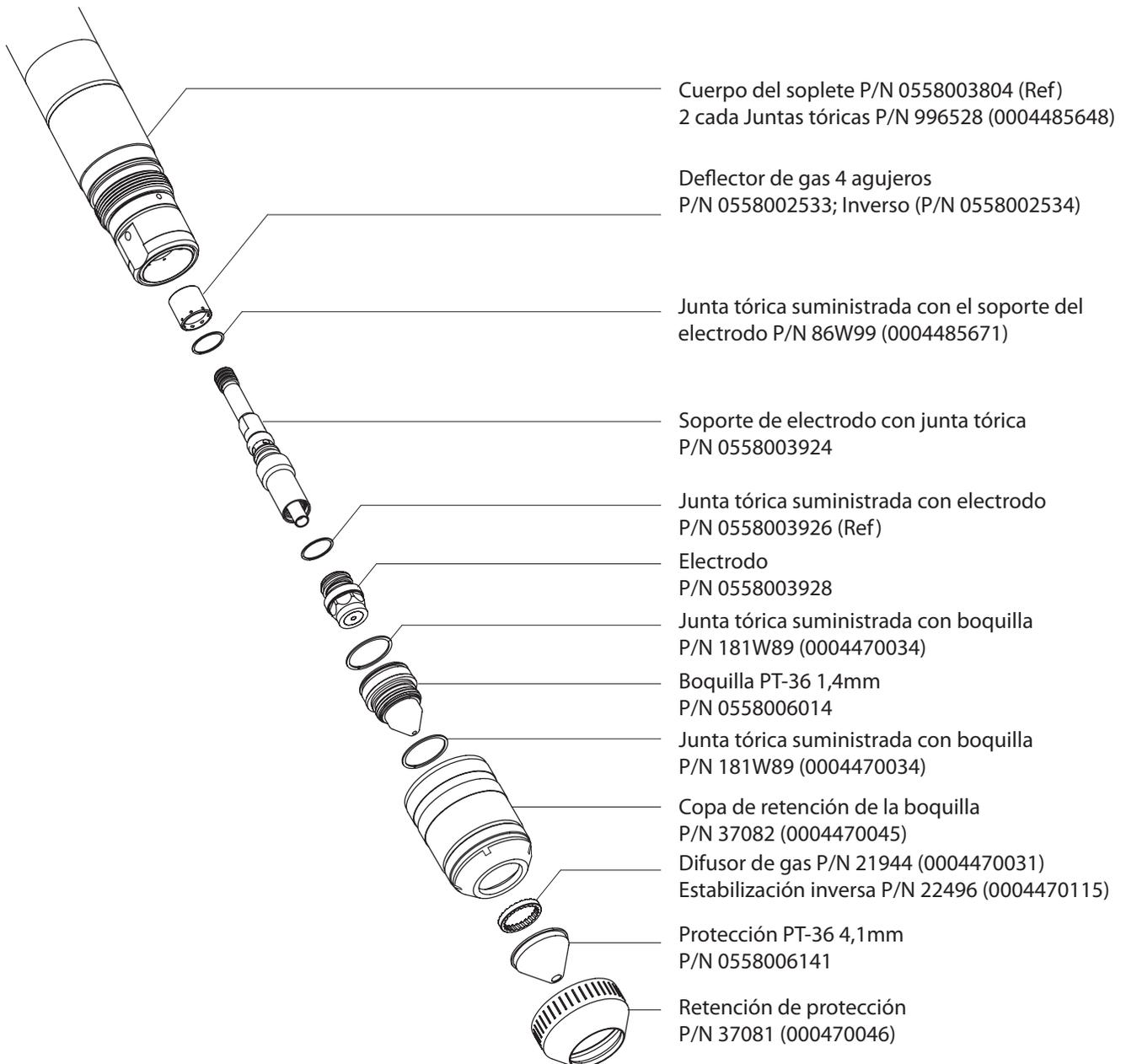
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006020
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB® **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	130
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

130 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,250(6,3)	0,312(8)	0,375(10)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,190(5)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura del corte pulg (mm)	0,190(5)	0,160(4)	0,160(4)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	149	148	155
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,6	0,6	0,6
	Autoretardo de la altura	0,8	0,8	0,8
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	22 psi	22 psi	22 psi
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 2	BAJO 2	BAJO 2
	Presión de protección (N₂)	31 psi	30 psi	30 psi
		2,1 bares	2,0 bares	2,0 bares
Gas de protección primario (N₂)	4,5	4,0	3,5	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	85	65	45
	mm/min	2159	1651	1143
Anchura de incisión	Pulgadas	0,090	0,077	0,105
	Milímetros	2,3	1,8	2,7
Amperios	Amperios	130	130	130

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006014
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

**130 Amperios
Producción de
acero inoxidable**

Tipo de material	pulg (mm)	0,500(12,7)	0,625(16)	0,750(20)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,259(7)	0,259(7)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,190(5)	0,190(5)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,190(5)	0,190(5)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	160	170	180
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,6	0,8	0,8
	Autoretardo de la altura	0,8	0,9	0,9
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma (N₂)	22 psi	22 psi	22 psi
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 2	BAJO 2	BAJO 2
	Presión de protección (N₂)	14 psi	27 psi	27 psi
		1,0 bares	1,9 bares	1,9 bares
Gas de protección primario (N₂)	2,7	2,5	2,5	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	30	27	25
	mm/min	762	686	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,105	0,090	0,090
	Milímetros	2,7	2,3	2,3
Amperios	Amperios	130	130	130

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006014
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

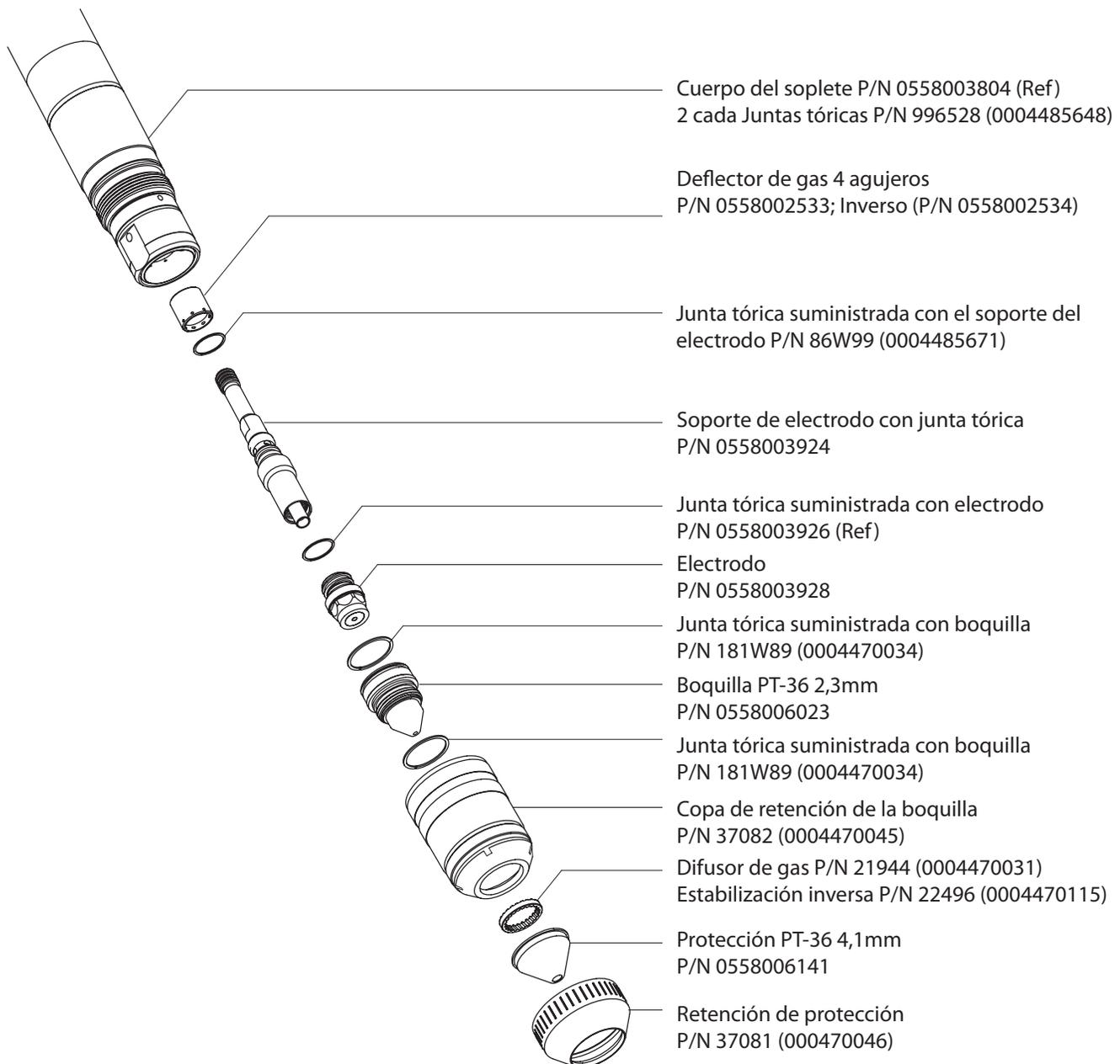
DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Precisión**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	200
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Hidrógeno 35% Argón 65% (H-35) a 6.8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	NINGUNO

Gas de protección primario: Nitrógeno (N₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección: NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

200 Amperios Precisión del acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,375(10)	0,500(12,7)	0,625(15,9)	0,750(19)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,200(5)	0,200(5)	0,200(5)	0,200(5)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,350(9)	0,350(9)	0,350(9)	0,350(9)
	Altura del corte pulg (mm)	0,350(9)	0,350(9)	0,350(9)	0,350(9)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	155	160	163	166
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,6	0,6	0,6	0,6
	Autoretardo de la altura	0,7	0,7	0,7	0,7
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (H-35)	54 psi a BAJO 5			
		3,73 bares a BAJO 5			
	Presión de protección Mezcla (N₂)	9 psi	9 psi	9 psi	9 psi
		0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares	0,6 bares
	Gas de protección primario (N₂)	3,5	3,5	3,5	3,5
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	65	55	45	40
	mm/min	1651	1397	1143	1016
Anchura de incisión	Pulgadas	0,157	0,157	0,157	0,157
	Milímetros	4,0	4,0	4,0	4,0
Amperios	Amperios	200	200	200	200

Notas:

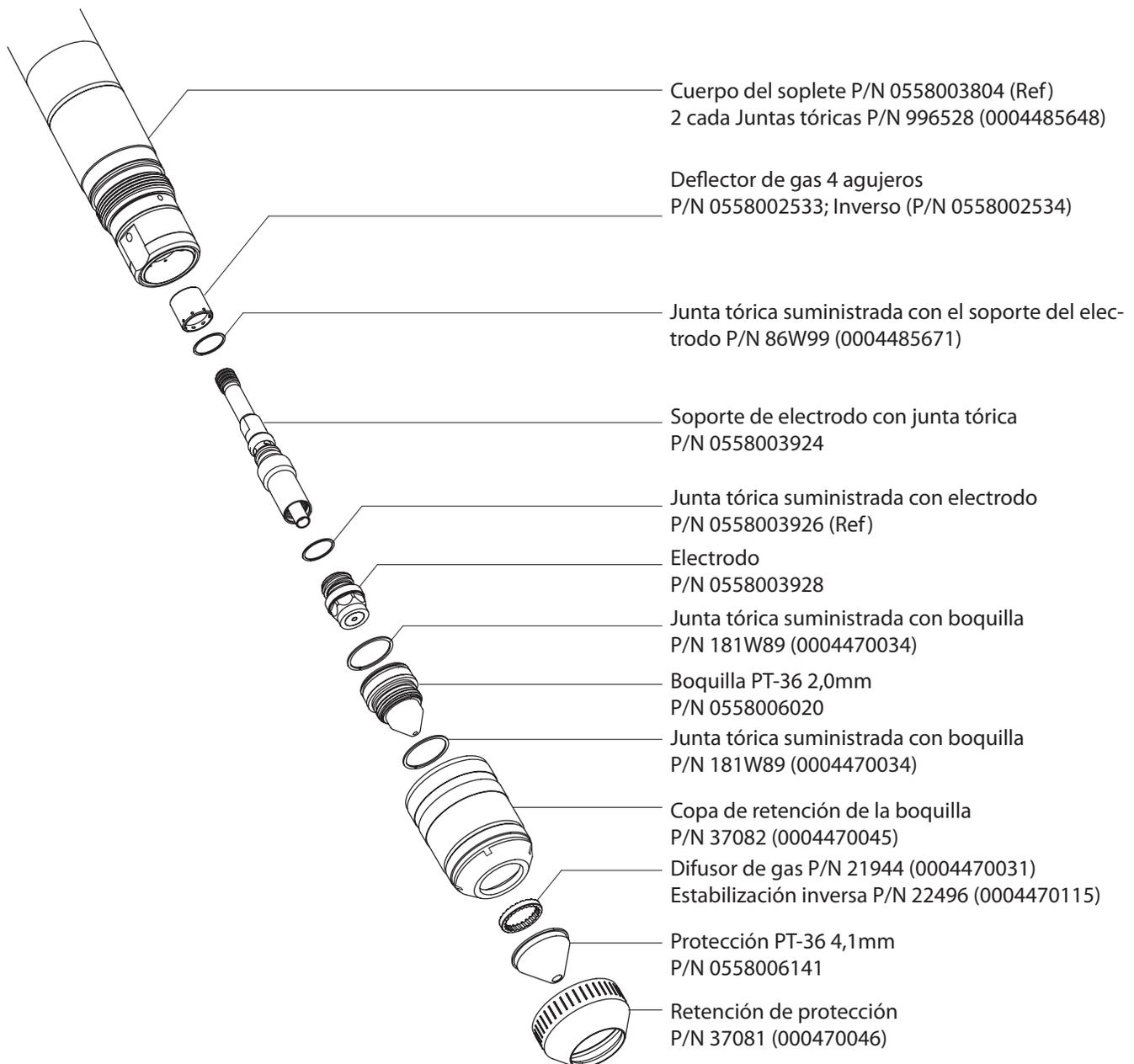
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006023
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	220
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección:	Metano (CH ₄) a 6,8 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

220 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,375(9,5)	0,500(12,7)	0,750(20)	1,00(25,4)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,325(8)	0,325(8)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,450(11)	0,450(11)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,450(11)	0,450(11)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	145	145	159	175
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,7	0,9
	Autoretardo de la altura	0,6	0,6	0,9	1,1
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4
	Presión de protección Mezcla (N₂CH₄)	29 psi	27 psi	22 psi	19 psi
		0,8 bares	0,8 bares	0,6 bares	0,5 bares
Gas de protección primario (N₂)	4,3	3,6	3,6	3,2	
Gas de mezcla de protección (CH₄)	1,3	1,1	1,1	1,1	
Velocidad de recorr.	IPM	75	65	35	25
	mm/min	1905	1651	889	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,110	0,130	0,110
	Milímetros	2,8	2,8	3,3	2,8
Amperios	Amperios	220	220	220	220

Notas:

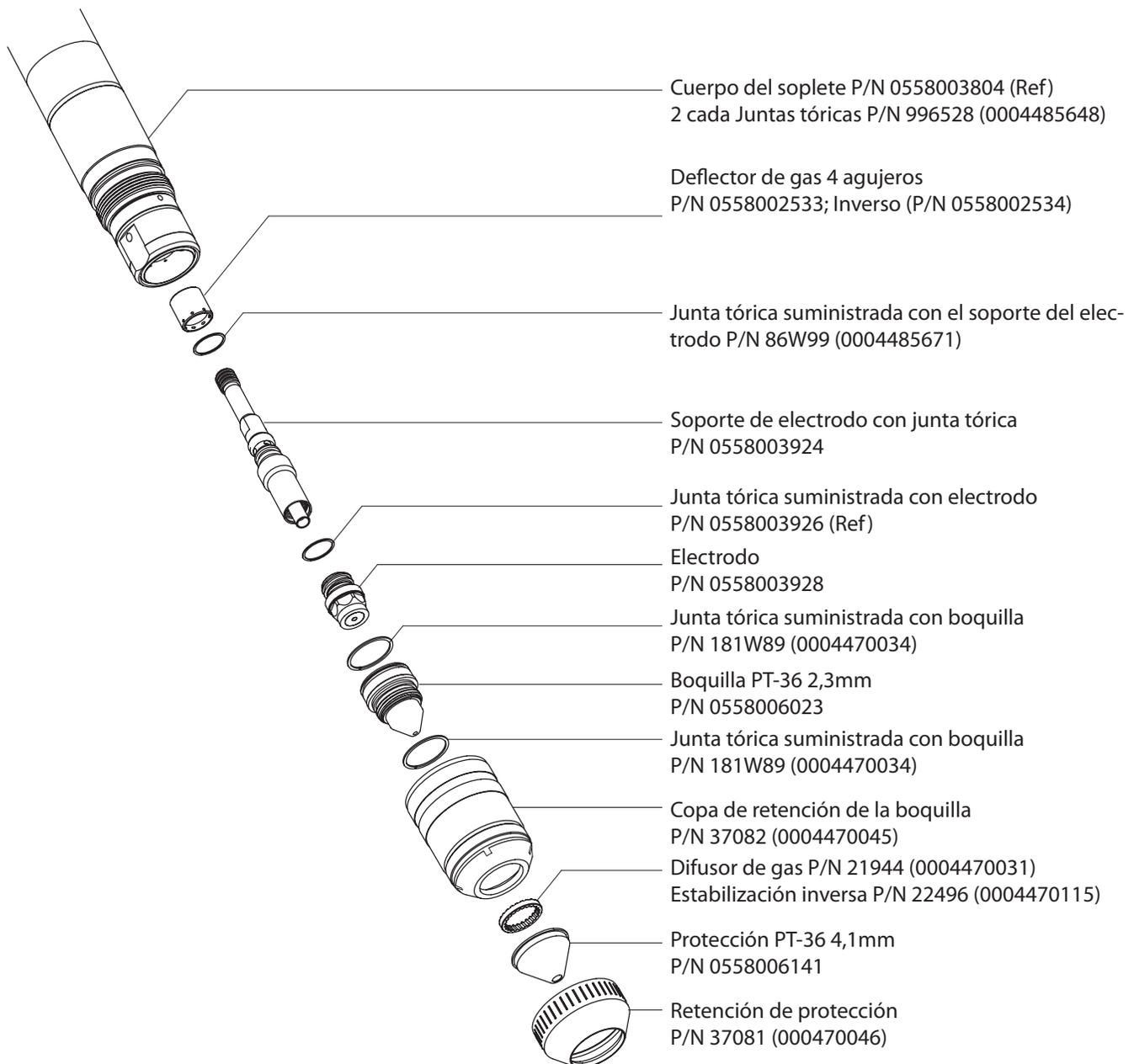
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006020
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	220
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

220 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,250(6,3)	0,375(9,5)	0,500(12,7)	0,750(20)	1,00(25,4)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,300(8)	0,300(8)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,450(11)	0,450(11)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,450(11)	0,450(11)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	142	144	145	158	175
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,5	0,7	0,9
	Autoretardo de la altura	0,6	0,6	0,6	0,9	1,1
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4	BAJO 4
	Presión de protección (N₂)	37 psi	35 psi	33 psi	33 psi	18 psi
		2,6 bares	2,4 bares	2,2 bares	2,2 bares	1,2 bares
Gas de protección primario (N₂)	5,2	5,1	4,8	4,2	3,2	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	110	100	80	45	35
	mm/min	2794	2540	2032	1143	889
Anchura de incisión	Pulgadas	0,100	0,110	0,110	0,110	0,130
	Milímetros	2,5	2,8	2,8	2,8	3,3
Amperios	Amperios	220	220	220	220	220

Notas:

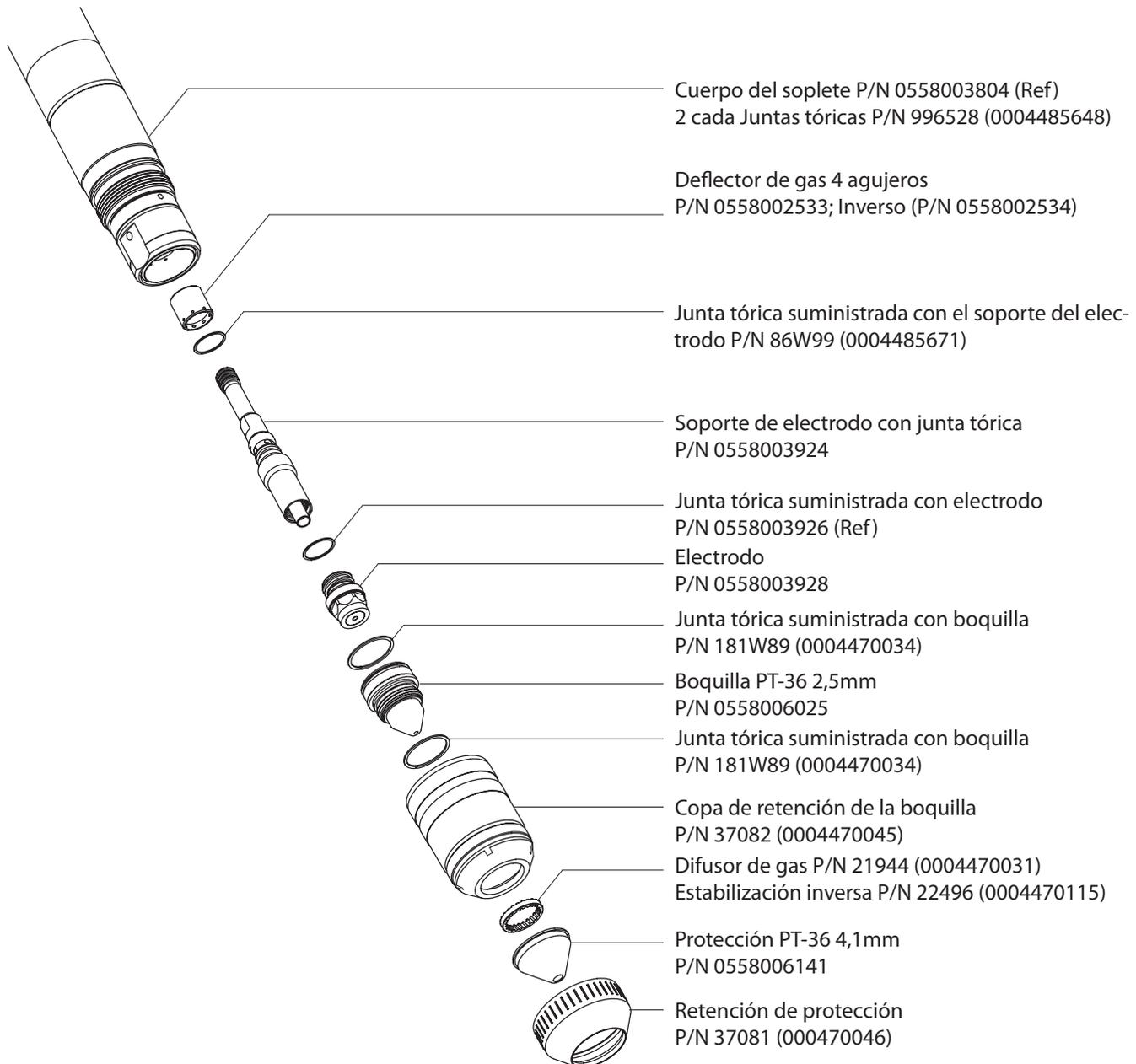
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006023
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	260
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

260 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,250(6,3)	0,375(9,5)	0,500(12,7)	0,750(20)	1,00(25,4)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,340(9)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,502(13)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,502(13)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	150	155	160	170	192
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,5	0,5	0,7
	Autoretardo de la altura	0,6	0,6	0,6	0,6	0,9
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi				
		1,7 bares				
	Gas de corte de plasma (N₂)	52 psi a BAJO 5				
		3,59 bares a BAJO 5				
	Presión de protección (N₂)	14 psi	14 psi	14 psi	14 psi	21 psi
		1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	1,0 bares	1,4 bares
Gas de protección primario (N₂)	2,6	2,6	2,6	2,6	3,6	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	90	75	65	40	25
	mm/min	2286	1905	1651	1016	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,100	0,100	0,130	0,180
	Milímetros	2,8	2,5	2,5	3,3	4,6
Amperios	Amperios	260	260	260	260	260

Notas:

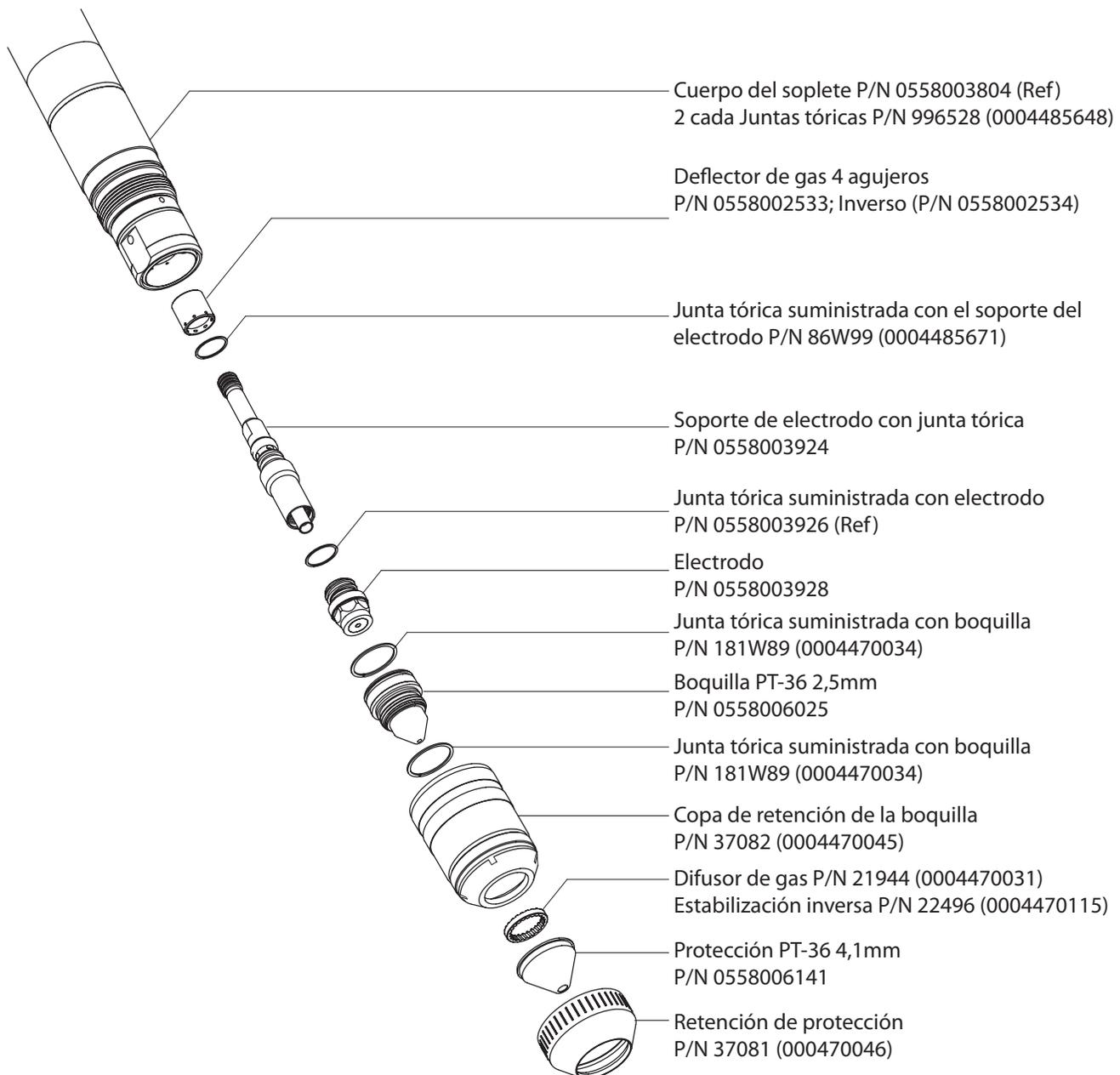
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006025
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	260
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección	Metano (CH ₄) a 6,8 bares



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

260 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,250(6,3)	0,375(9,5)	0,500(12,7)	0,750(20)	1,00(25,4)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)	0,340(8,6)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,502(12,8)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)	0,502(12,8)
Lectura de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	150	155	165	170	192
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,5	0,5	0,7
	Autoretardo de la altura	0,6	0,6	0,6	0,6	0,9
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N ₂)	25 psi				
		1,7 bares				
	Gas de corte de plasma (N ₂)	52 psi a BAJO 5				
		3,59 bares a BAJO 5				
	Presión de protección Mezcla (N ₂ CH ₄)	13 psi	13 psi	13 psi	13 psi	5 psi
		0,9 bares	0,9 bares	0,9 bares	0,9 bares	0,3 bares
	Gas de protección primario (N ₂)	1,7	2,5	1,7	1,7	1,0
Gas de mezcla de protección (CH ₄)	2,0	2,6	2,2	2,0	1,0	
Velocidad de recorr.	IPM	90	75	65	40	25
	mm/min	2286	1905	1651	1016	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,110	0,100	0,125	0,145	0,180
	Milímetros	2,8	2,5	3,2	3,7	4,6
Amperios	Amperios	260	260	260	260	260

Notas:

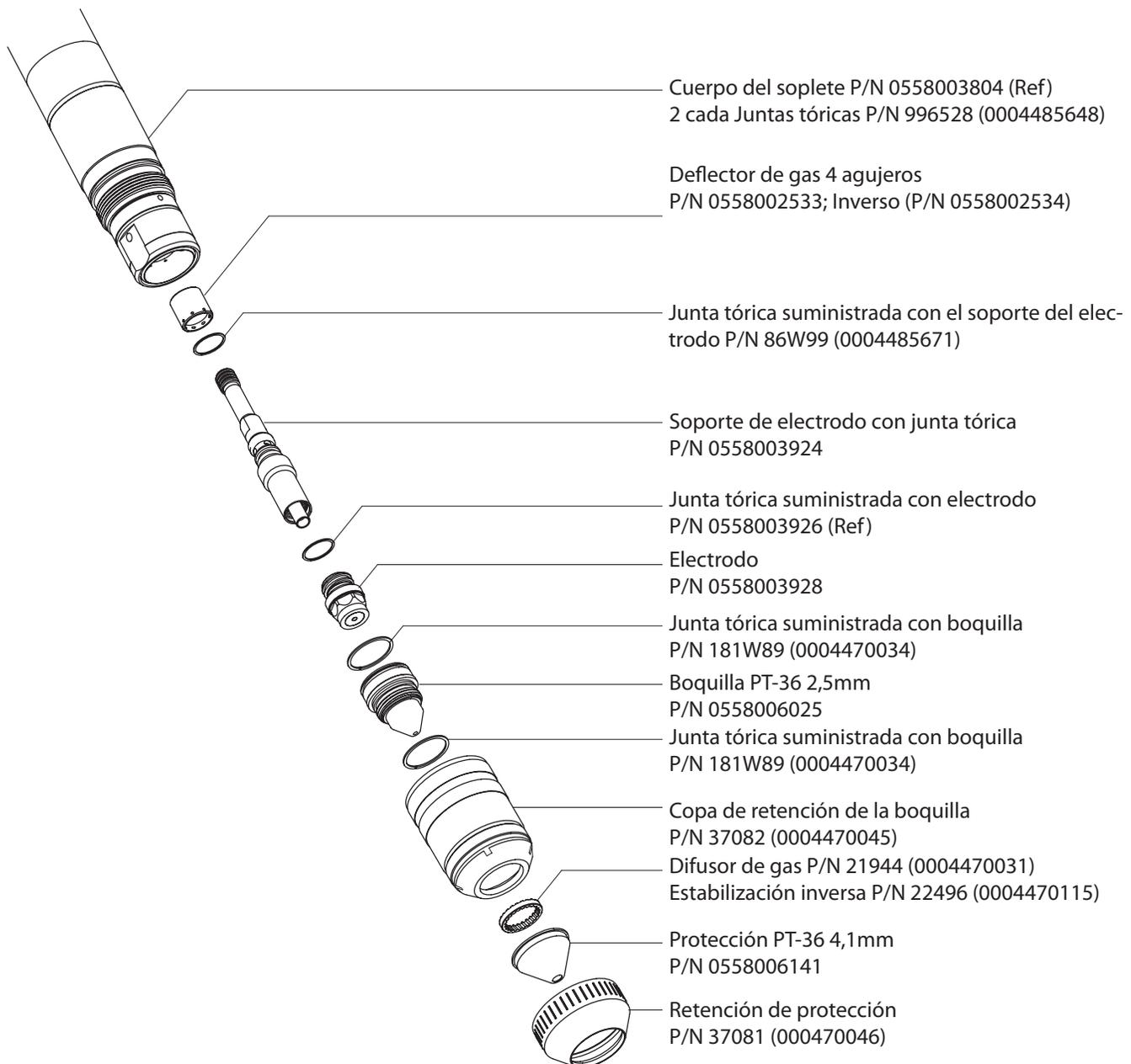
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006025
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Precisión**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	260
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Hidrógeno 35% Argón 65% (H-35) a 6.8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

260 Amperios
Precisión del
acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,375(10)	0,500(12,7)	0,625(16)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,160(4)	0,160(4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,250(6)	0,250(6)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	151	157	160
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,5	0,5	0,6
	Autoretardo de la altura	0,6	0,6	0,7
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (H-35)	65 psi a BAJO 0	65 psi a BAJO 0	65 psi a BAJO 0
	Presión de protección (N₂)	19 psi	19 psi	19 psi
		1,3 bares	1,3 bares	1,3 bares
Gas de protección primario (N₂)	3,5	3,5	3,5	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	75	65	55
	mm/min	1905	1651	1397
Anchura de incisión	Pulgadas	0,167	0,150	0,157
	Milímetros	4,2	3,8	4,0
Amperios	Amperios	260	260	260

Notas:

- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006025
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

260 Amperios
Precisión del
acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,750(20)	1,000(25,4)	1,250(31,8)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,160(4)	0,200(5)	0,200(5)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,250(6)	0,450(11)	0,450(11)
	Altura del corte pulg (mm)	0,250(6)	0,450(11)	0,450(11)
Lectura de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	166	180	185
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,6	1,2	1,5
	Autoretardo de la altura	0,7	1,4	1,7
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (H-35)	65 psi a BAJO 0	65 psi a BAJO 0	65 psi a BAJO 0
	Presión de protección (N₂)	19 psi	19 psi	19 psi
		1,3 bares	1,3 bares	1,3 bares
Gas de protección primario (N₂)	3,5	3,5	3,5	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	45	30	25
	mm/min	1143	762	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,157	0,186	0,186
	Milímetros	4,0	4,7	4,7
Amperios	Amperios	260	260	260

Notas:

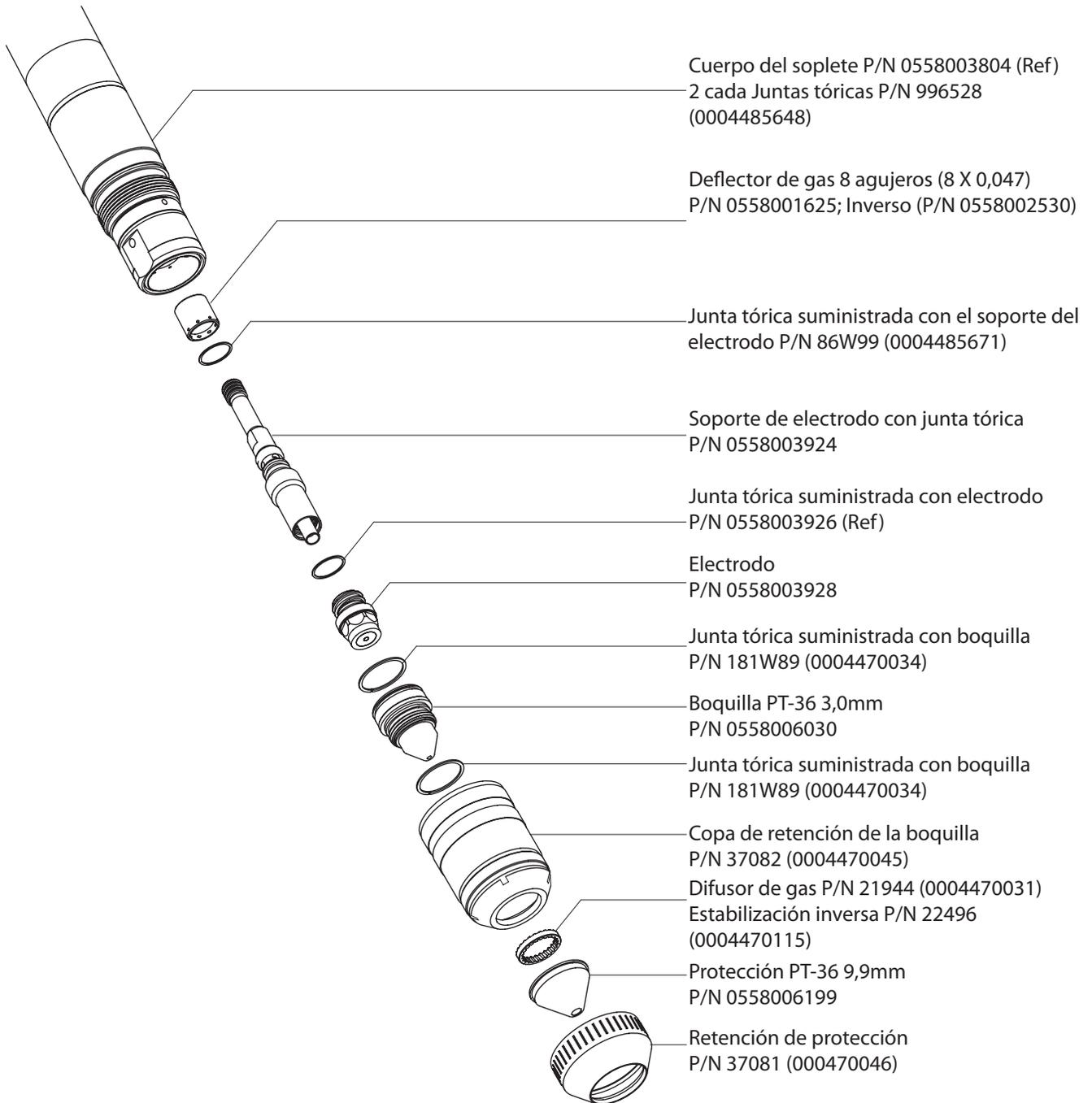
- El arco piloto se establece en BAJO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006025
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	360
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Aire a 100 psi / 6,8 bares
Gas de mezcla de protección	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

360 Amperios
Producción de
acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,250(6,3)	0,375(9,5)	0,500(12,7)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,375(9,5)	0,375(9,5)	0,500(12,7)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,625(15,9)	0,625(15,9)	0,625(15,9)
	Altura del corte pulg (mm)	0,400(10,2)	0,400(10,2)	0,400(10,2)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	157	163	170
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0	0,1	0,4
	Autoretardo de la altura	0,5	0,5	0,5
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5
	Presión de protección	39 psi	39 psi	39 psi
		2,7 bares	2,7 bares	2,7 bares
Gas de protección primario (aire)	5,4	5,4	5,4	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	230	150	125
	mm/min	5842	3810	3175
Anchura de incisión	Pulgadas	0,100	0,105	0,125
	Milímetros	2,5	2,7	3,2
Amperios	Amperios	360	360	360

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006030
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

360 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,625(15,9)	0,750(20)	1,000(25,4)	1,250(31,8)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,625(15,9)	0,625(15,9)	0,750(19,1)	0,750(19,1)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,700(17,8)	0,800(20,3)	0,800(20,3)	0,800(20,3)
	Altura del corte pulg (mm)	0,400(10,2)	0,500(12,7)	0,500(12,7)	0,600(15,2)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	175	180	195	205
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,4	0,4	1,0	1,0
	Autoretardo de la altura	0,6	0,6	0,7	0,8
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5	BAJO 5
	Presión de protección	39 psi	39 psi	39 psi	39 psi
		2,7 bares	2,7 bares	2,7 bares	2,7 bares
Gas de protección primario (aire)	7,0	7,0	7,0	7,0	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	95	75	45	25
	mm/min	2413	1905	1143	635
Anchura de incisión	Pulgadas	0,125	0,135	0,145	0,175
	Milímetros	3,2	3,4	3,7	4,4
Amperios	Amperios	360	360	360	360

Notas:

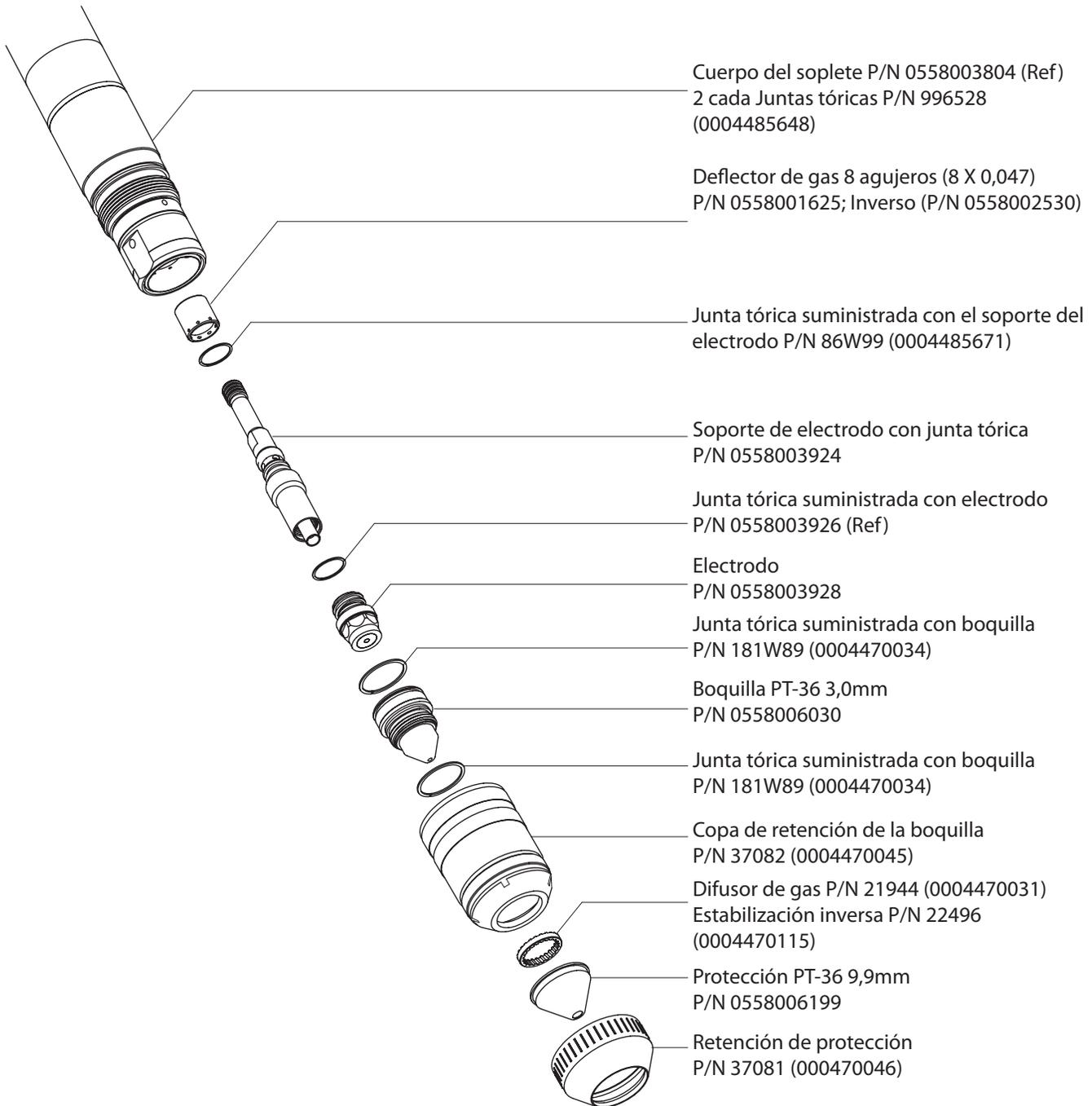
- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006030
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	360
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Hidrógeno 35% Argón 65% (H-35) a 6.8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

360 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	0,500(12,7)	0,750(20)	1,000(25,4)	1,250(31,8)	1,500(38,1)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,500(12,7)	0,625(15,9)	0,750(19,1)	0,750(19,1)	0,750(19,1)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,700(17,8)	0,700(17,8)	1,000(25,4)	1,000(25,4)	1,000(25,4)
	Altura del corte pulg (mm)	0,400(10,2)	0,400(10,2)	0,400(10,2)	0,500(12,7)	0,625(15,9)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	177	183	190	200	225
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,6	0,8	1,0	1,2	1,2
	Autoretardo de la altura	0,5	0,5	0,5	0,7	0,8
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi				
		1,7 bares				
	Gas de corte de plasma (H-35)	0 / ALTO				
	Presión de protección	39 psi				
		2,7 bares				
Gas de protección primario (N₂)	5,8	5,8	5,8	5,8	5,8	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	80	45	30	20	15
	mm/min	2032	1143	762	508	381
Anchura de incisión	Pulgadas	0,175	0,225	0,250	0,300	0,345
	Milímetros	4,4	5,7	6,4	7,6	8,8
Amperios	Amperios	360	360	360	360	360

Notas:

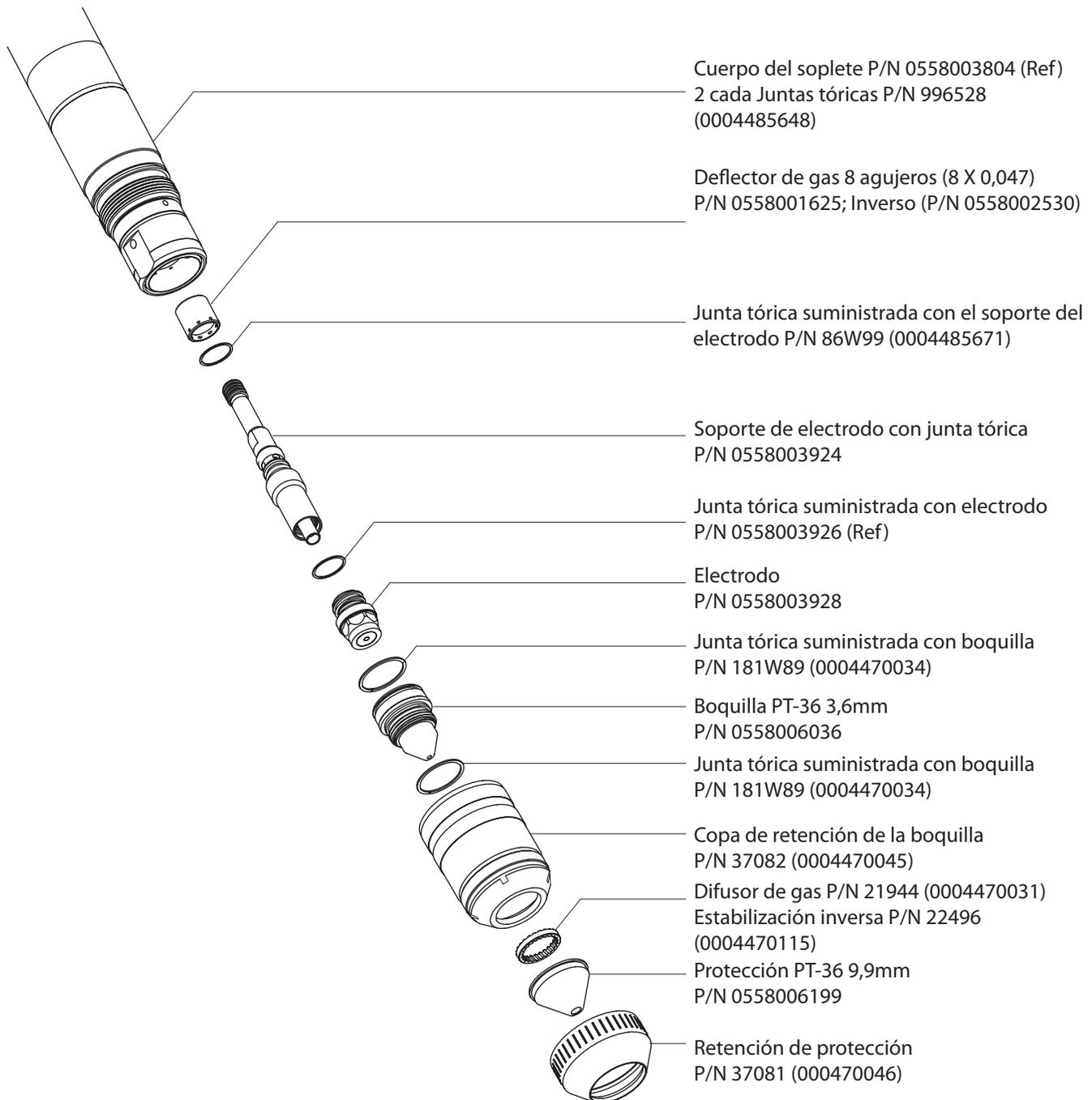
- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006030
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	450
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de protección primario:	Aire a 100 psi / 6,8 bares
Gas de mezcla de protección	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

**450 Amperios
Producción de
acero inoxidable**

Tipo de material	pulg (mm)	0,750(20)	1,000(25,4)	1,250(31,8)	1,500(38,1)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,625(15,9)	0,625(15,9)	0,625(15,9)	0,625(15,9)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,750(20)	0,750(20)	0,800(20.3)	0,800(20.3)
	Altura del corte pulg (mm)	0,375(9,5)	0,375(9,5)	0,375(9,5)	0,500(12,7)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	156	150	165	175
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,3	0,5	0,5	0,7
	Autoretardo de la altura	0,5	0,6	0,7	0,8
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	25 psi	25 psi	25 psi	25 psi
		1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares	1,7 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	BAJO 7	BAJO 7	BAJO 7	BAJO 7
	Presión de protección	31 psi	31 psi	31 psi	31 psi
		2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares	2,1 bares
Gas de protección primario (aire)	5,8	5,8	5,8	5,8	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	100	70	52	33
	mm/min	2540	1778	1321	383
Anchura de incisión	Pulgadas	0,175	0,180	0,185	0,196
	Milímetros	4,4	4,6	4,7	5,0
Amperios	Amperios	450	450	450	450

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006036
- Retire el tubo de O₂, instale el adaptador N₂/O₂, conecte el suministro de AIRE al adaptador.
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material: Acero inoxidable

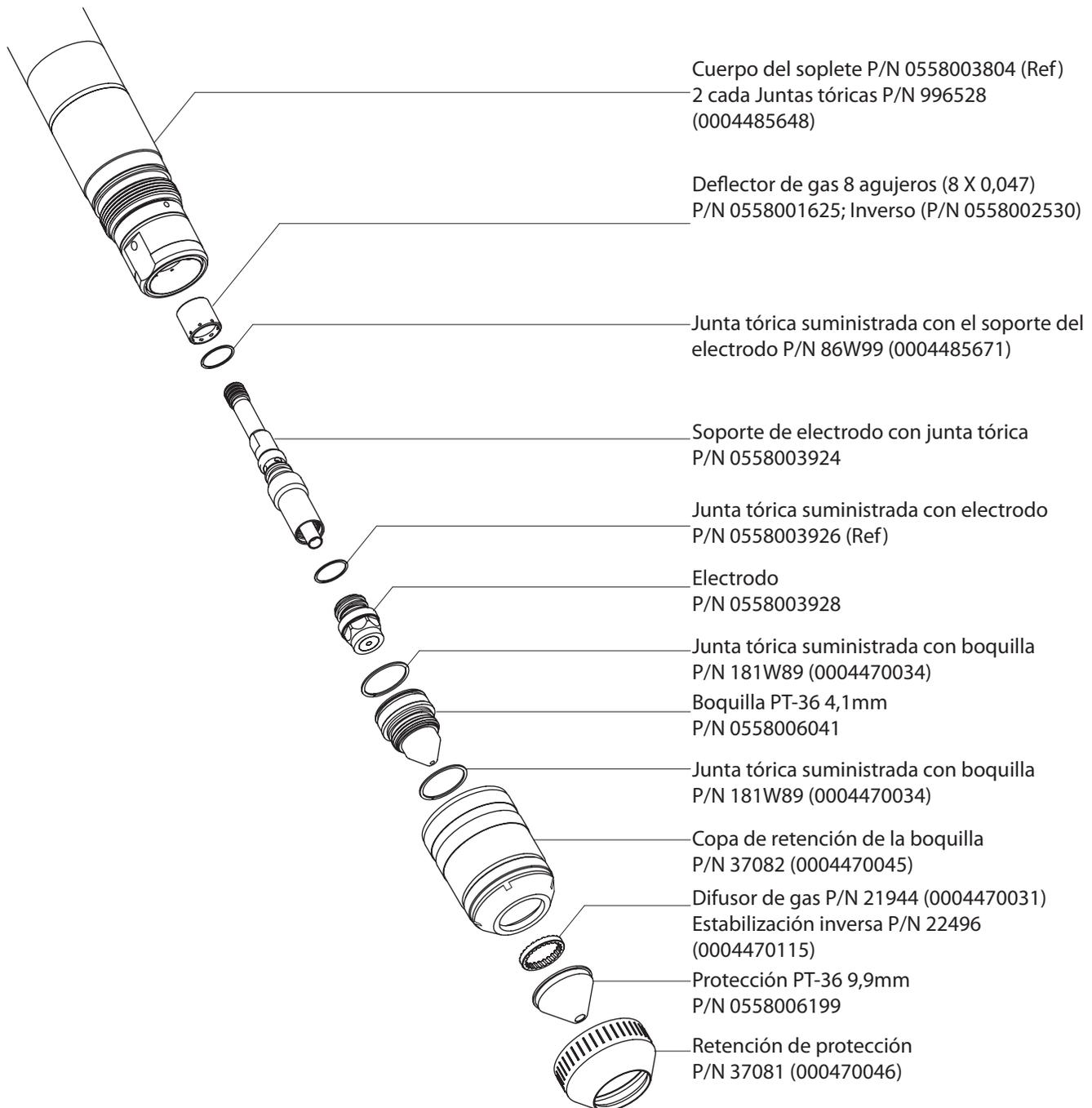
Amperios: 600

Gas de inicio: Nitrógeno (N₂) a 6,8 bares

Gas de corte: Nitrógeno (N₂) a 6,8 bares

Gas de protección primario: Aire a 100 psi / 6,8 bares

Gas de mezcla de protección: NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

**600 Amperios
Producción de
acero inoxidable**

Tipo de material	pulg (mm)	1,000(25,4)	1,500(38,1)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,625(15,9)	0,625(15,9)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,750(20)	0,800(20,3)
	Altura del corte pulg (mm)	0,500(12,7)	0,500(12,7)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	160	163
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0,8	1,1
	Autoretardo de la altura	0,6	0,7
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	27 psi	27 psi
		1,9 bares	1,9 bares
	Gas de corte de plasma (N₂)	0 / ALTO	0 / ALTO
	Presión de protección	35 psi	35 psi
		2,4 bares	2,4 bares
Gas de protección primario (aire)	5,8	5,8	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	70	40
	mm/min	1778	1016
Anchura de incisión	Pulgadas	0,175	0,183
	Milímetros	4,4	4,6
Amperios	Amperios	600	600

Notas:

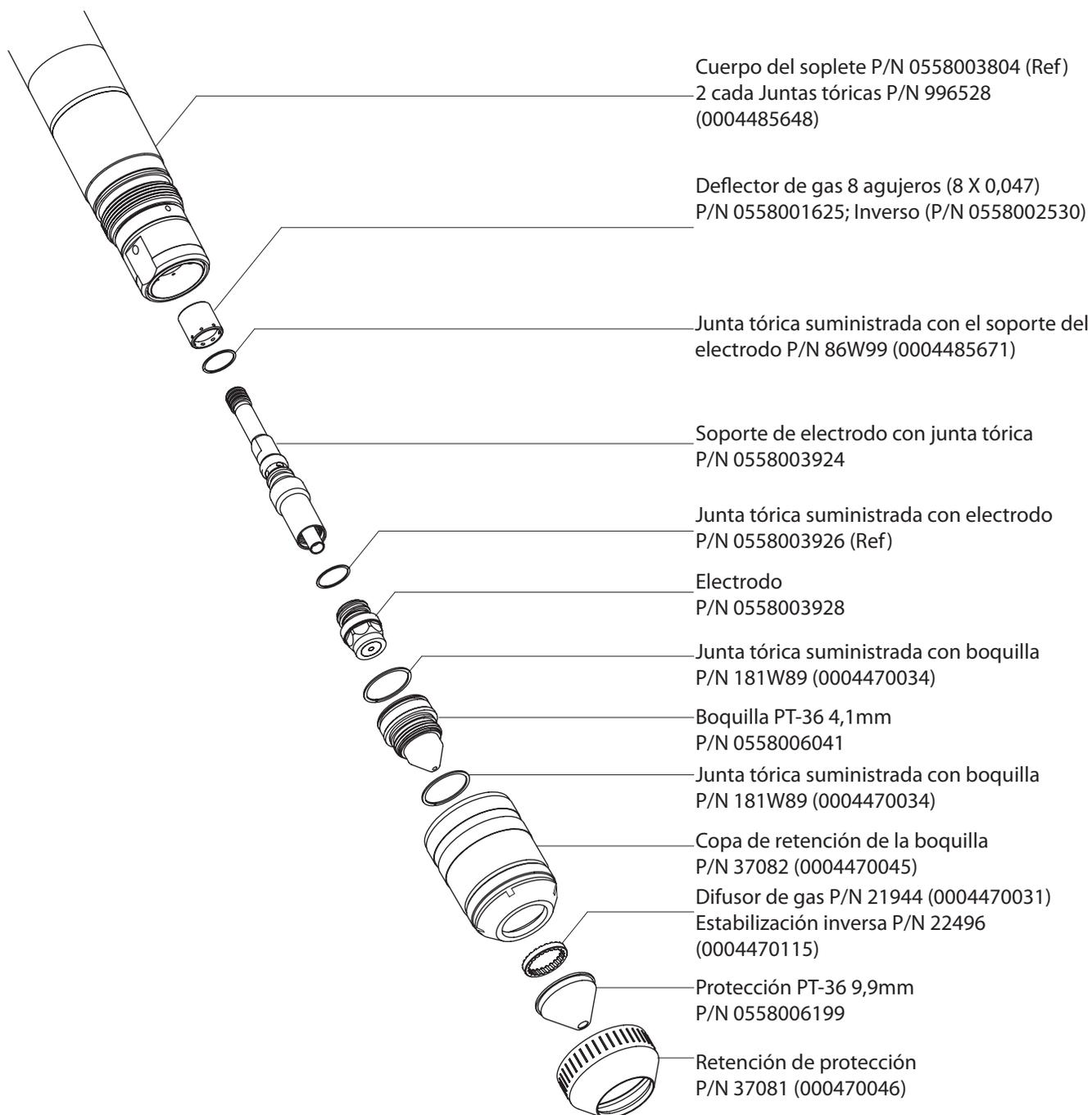
- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006041
- Retire el tubo de O2, instale el adaptador N2/O2, conecte el suministro de AIRE al adaptador.
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



**Sistema de corte
PLASMARC™
Sistema de plasma
ESP-1000
Producción**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	600
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Hidrógeno 35% Argón 65% (H-35) a 6.8 bares
Gas de protección primario:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de mezcla de protección	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36 Sistema de plasma ESP-1000 Datos de proceso

600 Amperios Producción de acero inoxidable

Tipo de material	pulg (mm)	1,000(25,4)	1,500(38,1)	2,000(50,8)	3,000(76,2)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,750(19,1)	0,750(19,1)	*0,750(19,1)	*0,750(19,1)
	Altura de la perforación pulg (mm)	1,000(25,4)	1,000(25,4)	*1,000(25,4)	*1,000(25,4)
	Altura del corte pulg (mm)	0,500(12,7)	0,625(15,9)	0,750(19,1)	0,750(19,1)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	163	186	204	206
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	1,0	1,1	1,4	1,7
	Autoretardo de la altura	0,5	0,6	0,8	0,9
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	20 psi	20 psi	20 psi	20 psi
		1,38 bares	1,38 bares	1,38 bares	1,38 bares
	Gas de corte de plasma (H-35)	4 / ALTO	4 / ALTO	4 / ALTO	4 / ALTO
	Presión de protección	35 psi	35 psi	35 psi	35 psi
		2,4 bares	2,4 bares	2,4 bares	2,4 bares
Gas de protección primario (N₂)	5,8	5,8	5,8	5,8	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	40	18	12	9
	mm/min	1016	457	305	229
Anchura de incisión	Pulgadas	0,303	0,346	0,380	0,383
	Milímetros	7,7	8,8	9,7	9,7
Amperios	Amperios	600	600	600	600

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558006041
- *Cuando corte con estos grosores, utilice velocidad de arrastre.
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

PT-36
Sistema de plasma m3
Datos de proceso
para placa de
grosor de producción

DATOS DE CORTE PT-36

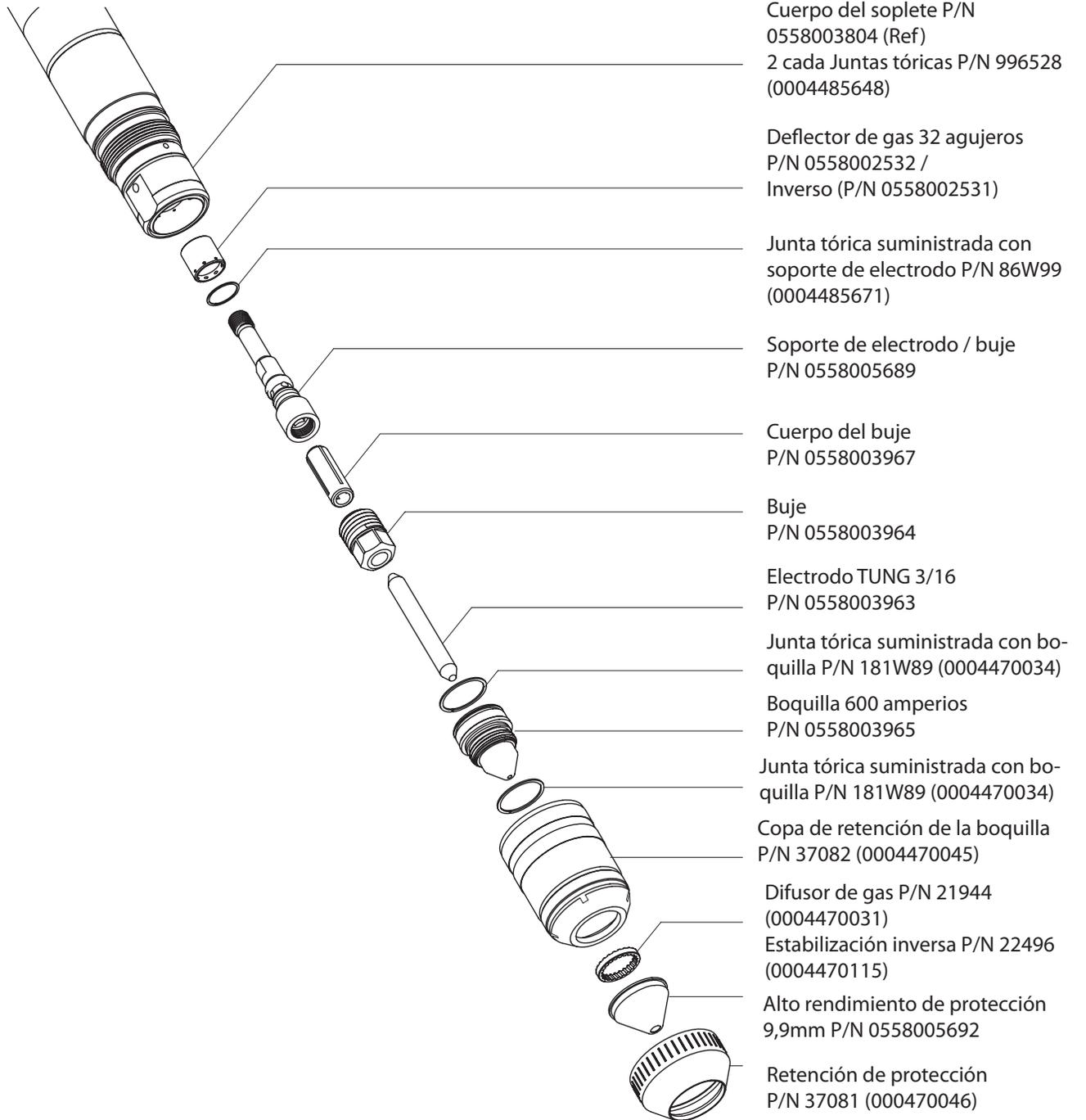


**Sistema de corte
PLASMARC™**

**Sistema de plasma
ESP-1000**

**Placa de grosor de
producción
(Calibre divergente)**

Material:	Aluminio
Amperios:	600
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Hidrógeno 35% Argón 65% (H-35) a 6.8 bares
Gas de protección primario:	Aire a 100 psi / 6,8 bares
Gas de mezcla de protección	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

600 Amperios
Aluminio
Placa de grosor
de producción

Tipo de material	pulg (mm)	4,000(101,6)	6,875(174,6)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,750(19,1)	0,750(19,1)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,750(19,1)	0,750(19,1)
	Altura del corte pulg (mm)	0,750(19,1)	0,750(19,1)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	215	230
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	No se aplica	No se aplica
	Autoretardo de la altura	0,5	0,5
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	22 psi	22 psi
		1,5 bares	1,5 bares
	Gas de corte de plasma (H-35)	1 / ALTO	1 / ALTO
	Presión de protección	23 psi	23 psi
		1,6 bares	1,6 bares
	Gas de protección primario (aire)	4,3	4,3
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	15	8
	mm/min	381	203
Velocidad de introducción / salida	IPM	6 IPM por 12 cm	3 IPM por 12 cm
	mm/min	152 mm/min por 12,7 mm	76 mm/min por 12,7 mm
Anchura de incisión	Pulgadas	0,500*	0,625*
	Milímetros	13	16
Amperios	Amperios	600	600

Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558003965
- *Corte estimado.
- EPP-600 - Capacidad de 650 amperios. La caja de desconexión debe dimensionarse para el fusible correcto - 460 voltios necesita un fusible de 300 amperios.
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36

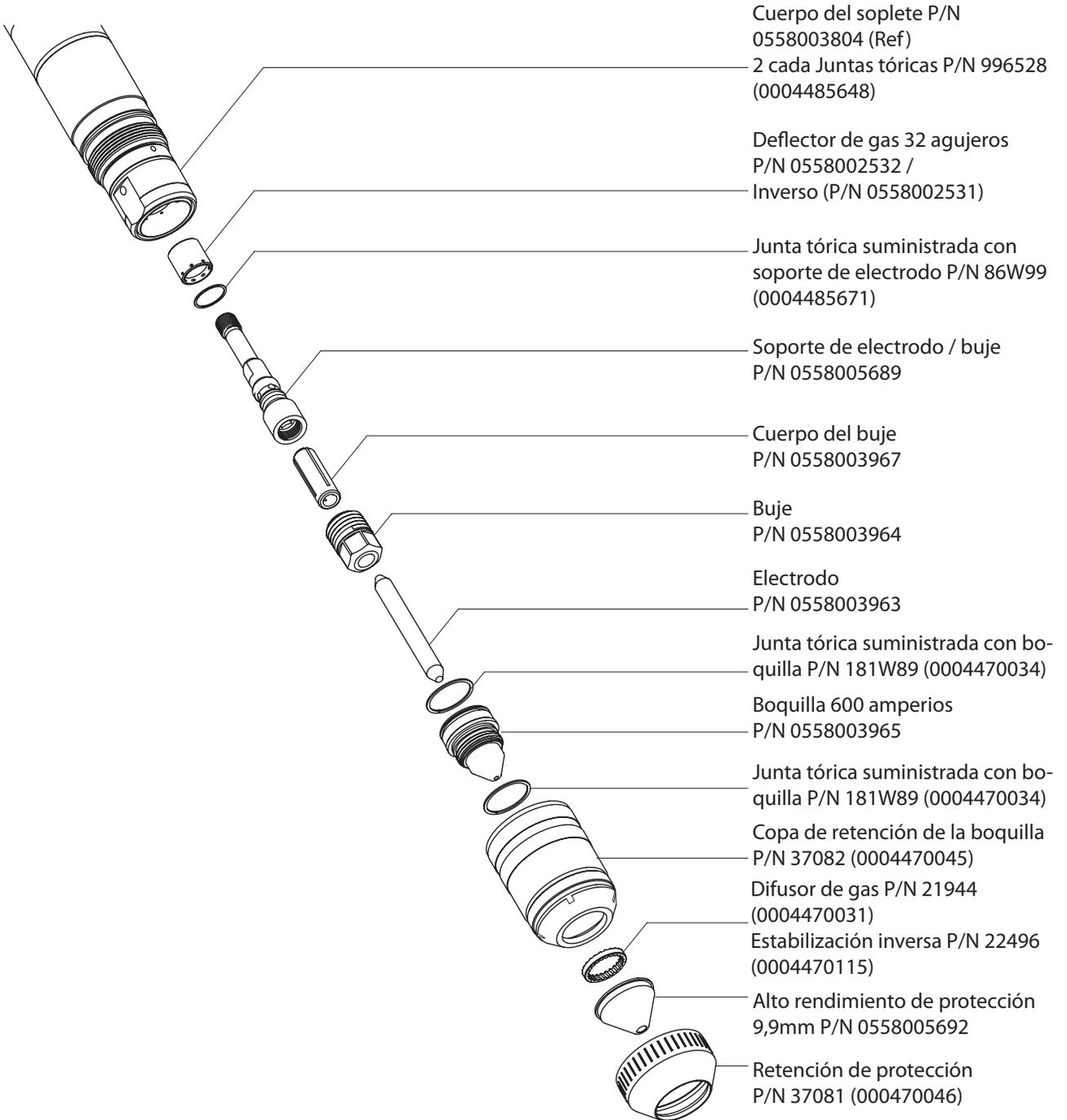
ESAB [®] **PT-36**

**Sistema de corte
PLASMARC™**

**Sistema de plasma
ESP-1000**

**Placa de grosor de
producción
(Calibre divergente)**

Material:	Acero inoxidable
Amperios:	600
Gas de inicio:	Nitrógeno (N ₂) a 6,8 bares
Gas de corte:	Hidrógeno 35% Argón 65% (H-35) a 6.8 bares
Gas de protección primario:	Aire a 100 psi / 6,8 bares
Gas de mezcla de protección	NINGUNO



DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

600 Amperios
Acero inoxidable
Placa de grosor de
producción

Tipo de material	pulg (mm)	2,375(60,3)	2,750(69,9)	3,000(76,2)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	0,750(19,1)	0,750(19,1)	0,750(19,1)
	Altura de la perforación pulg (mm)	0,750(19,1)	0,750(19,1)	0,750(19,1)
	Altura del corte pulg (mm)	0,500(12,7)	0,500(12,7)	0,500(12,7)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	156	140	138
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0	0	0
	Autoretardo de la altura	1,0	1,0	1,0
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	22 psi	22 psi	22 psi
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares
	Gas de corte de plasma (H-35)	1 / ALTO	BAJO 7	BAJO 7
	Presión de protección	23 psi	20 psi	20 psi
		1,6 bares	1,4 bares	1,4 bares
Gas de protección primario (aire)	4,3	3,6	3,6	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	16	13	13
	mm/min	406	330	330
Velocidad de recorr.	IPM	16	10	10
	mm/min	406	254	254
Anchura de incisión	Pulgadas			
	Milímetros			
Amperios	Amperios	600	600	600

*** Notas:**

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558003965
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

DATOS DE CORTE PT-36



PT-36
Sistema de plasma ESP-1000
Datos de proceso

600 Amperios
Acero inoxidable
Placa de grosor
de producción

Tipo de material	pulg (mm)	5,750(146,1)	6,000(152,4)	6,250(158,8)
Altura del codificador	Altura inicial pulg (mm)	1,000(25,4)	1,000(25,4)	1,000(25,4)
	Altura de la perforación pulg (mm)	1,000(25,4)	1,000(25,4)	1,000(25,4)
	Altura del corte pulg (mm)	0,750(19,1)	0,875(22,2)	0,750(19,1)
Lecturas de altura	Voltaje en arco (punto muerto)	210	205	210
Temporiz. (segundos)	Retardo de la perf.	0	0	0
	Autoretardo de la altura	1,5	1,5	2,0
Parám. de config. Presión por flujo	Gas de inicio de plasma(N₂)	22 psi	22 psi	22 psi
		1,5 bares	1,5 bares	1,5 bares
	Gas de corte de plasma (H-35)	1 / ALTO	1 / ALTO	1 / ALTO
	Presión de protección	23 psi	23 psi	23 psi
		1,6 bares	1,6 bares	1,6 bares
Gas de protección primario (aire)	4,3	4,3	4,3	
Gas de mezcla de protección (NINGUNO)	NINGUNO	NINGUNO	NINGUNO	
Velocidad de recorr.	IPM	4,5	4,5	3
	mm/min	114	114	76
Velocidad de recorr.	IPM	2	2	2
	mm/min	51	51	51
Anchura de incisión	Pulgadas			
	Milímetros			
Amperios	Amperios	600	600	600

1. * Notas:

- El arco piloto se establece en ALTO.
- Boquilla de corte, P/N 0558003965
- PG-1 Válvula proporcional
- PG-2 MFC

HISTORIAL DE REVISIÓN

1. Original release - 10/2008

ESAB subsidiaries and representative offices

Europe

AUSTRIA

ESAB Ges.m.b.H
Vienna-Liesing
Tel: +43 1 888 25 11
Fax: +43 1 888 25 11 85

BELGIUM

S.A. ESAB N.V.
Brussels
Tel: +32 2 745 11 00
Fax: +32 2 745 11 28

THE CZECH REPUBLIC

ESAB VAMBERK s.r.o.
Prague
Tel: +420 2 819 40 885
Fax: +420 2 819 40 120

DENMARK

Aktieselskabet ESAB
Copenhagen-Valby
Tel: +45 36 30 01 11
Fax: +45 36 30 40 03

FINLAND

ESAB Oy
Helsinki
Tel: +358 9 547 761
Fax: +358 9 547 77 71

FRANCE

ESAB France S.A.
Cergy Pontoise
Tel: +33 1 30 75 55 00
Fax: +33 1 30 75 55 24

GERMANY

ESAB GmbH
Solingen
Tel: +49 212 298 0
Fax: +49 212 298 218

GREAT BRITAIN

ESAB Group (UK) Ltd
Waltham Cross
Tel: +44 1992 76 85 15
Fax: +44 1992 71 58 03

ESAB Automation Ltd
Andover
Tel: +44 1264 33 22 33
Fax: +44 1264 33 20 74

HUNGARY

ESAB Kft
Budapest
Tel: +36 1 20 44 182
Fax: +36 1 20 44 186

ITALY

ESAB Saldatura S.p.A.
Mesero (Mi)
Tel: +39 02 97 96 81
Fax: +39 02 97 28 91 81

THE NETHERLANDS

ESAB Nederland B.V.
Utrecht
Tel: +31 30 2485 377
Fax: +31 30 2485 260

NORWAY

AS ESAB
Larvik
Tel: +47 33 12 10 00
Fax: +47 33 11 52 03

POLAND

ESAB Sp.zo.o.
Katowice
Tel: +48 32 351 11 00
Fax: +48 32 351 11 20

PORTUGAL

ESAB Lda
Lisbon
Tel: +351 8 310 960
Fax: +351 1 859 1277

SLOVAKIA

ESAB Slovakia s.r.o.
Bratislava
Tel: +421 7 44 88 24 26
Fax: +421 7 44 88 87 41

SPAIN

ESAB Ibérica S.A.
Alcalá de Henares (MADRID)
Tel: +34 91 878 3600
Fax: +34 91 802 3461

SWEDEN

ESAB Sverige AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 95 00
Fax: +46 31 50 92 22

ESAB International AB
Gothenburg
Tel: +46 31 50 90 00
Fax: +46 31 50 93 60

SWITZERLAND

ESAB AG
Dietikon
Tel: +41 1 741 25 25
Fax: +41 1 740 30 55

North and South America

ARGENTINA

CONARCO
Buenos Aires
Tel: +54 11 4 753 4039
Fax: +54 11 4 753 6313

BRAZIL

ESAB S.A.
Contagem-MG
Tel: +55 31 2191 4333
Fax: +55 31 2191 4440

CANADA

ESAB Group Canada Inc.
Mississauga, Ontario
Tel: +1 905 670 02 20
Fax: +1 905 670 48 79

MEXICO

ESAB Mexico S.A.
Monterrey
Tel: +52 8 350 5959
Fax: +52 8 350 7554

USA

ESAB Welding & Cutting Products
Florence, SC
Tel: +1 843 669 44 11
Fax: +1 843 664 57 48

Asia/Pacific

CHINA

Shanghai ESAB A/P
Shanghai
Tel: +86 21 5308 9922
Fax: +86 21 6566 6622

INDIA

ESAB India Ltd
Calcutta
Tel: +91 33 478 45 17
Fax: +91 33 468 18 80

INDONESIA

P.T. ESABindo Pratama
Jakarta
Tel: +62 21 460 0188
Fax: +62 21 461 2929

JAPAN

ESAB Japan
Tokyo
Tel: +81 3 5296 7371
Fax: +81 3 5296 8080

MALAYSIA

ESAB (Malaysia) Snd Bhd
Shah Alam Selangor
Tel: +60 3 5511 3615
Fax: +60 3 5512 3552

SINGAPORE

ESAB Asia/Pacific Pte Ltd
Singapore
Tel: +65 6861 43 22
Fax: +65 6861 31 95

SOUTH KOREA

ESAB SeAH Corporation
Kyungnam
Tel: +82 55 269 8170
Fax: +82 55 289 8864

UNITED ARAB EMIRATES

ESAB Middle East FZE
Dubai
Tel: +971 4 887 21 11
Fax: +971 4 887 22 63

Representative offices

BULGARIA

ESAB Representative Office
Sofia
Tel/Fax: +359 2 974 42 88

EGYPT

ESAB Egypt
Dokki-Cairo
Tel: +20 2 390 96 69
Fax: +20 2 393 32 13

ROMANIA

ESAB Representative Office
Bucharest
Tel/Fax: +40 1 322 36 74

RUSSIA-CIS

ESAB Representative Office
Moscow
Tel: +7 095 937 98 20
Fax: +7 095 937 95 80

ESAB Representative Office
St Petersburg
Tel: +7 812 325 43 62
Fax: +7 812 325 66 85

Distributors

For addresses and phone numbers to our distributors in other countries, please visit our home page

www.esab.com



ESAB AB
SE-695 81 LAXÅ
SWEDEN
Phone +46 584 81 000

www.esab.com

