SilverPlus es una tecnología probada que aumenta enormemente la duración del electrodo y reduce los costos operativos de manera significativa. Este notable avance tecnológico ahora está disponible en los sistemas HPR® y HPRXD® para procesos de oxígeno de 130 A, 200 A y 260 A.



HyPerformance® SilverPlus®

Configuración Rápida



La tecnología SilverPlus duplica la duración promedio del electrodo en comparación con la de los electrodos estándar, ya que permite que la quemadura del electrodo alcance mayor profundidad. En los controles de la altura de la antorcha basados en el voltaje, la distancia antorcha-trabajo disminuye a medida que el electrodo se quema. Para esto, es necesario ajustar el voltaje del arco del control de la altura de la antorcha.

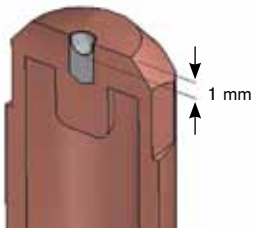
Para mantener la distancia antorcha-trabajo

El control de altura basado en el voltaje debe ser ajustado mientras el electrodo SilverPlus se encuentra en estado de funcionamiento. Cuando reemplace el electrodo de cobre, aumente 5 V el voltaje del arco del control de altura a fin de colocar el electrodo SilverPlus. Esto maximizará la duración del electrodo SilverPlus y evitará que la antorcha toque la placa durante los cortes.

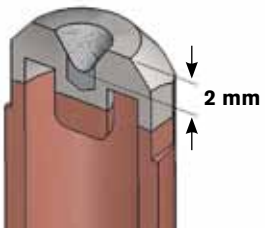
Por ejemplo, si actualmente reemplaza un electrodo de cobre en cada turno, ahora deberá aumentar 5 V el voltaje de arco en el momento de realizar el reemplazo y, luego, colocar el electrodo SilverPlus y utilizarlo hasta que se agote.

Purgue la antorcha por lo menos durante 30 segundos a fin de eliminar la humedad residual, la cual daña el electrodo de plata. Las tablas de corte de SilverPlus no son diferentes a las del electrodo estándar de cobre.

Los electrodos SilverPlus alcanzan una profundidad de quemadura casi dos veces mayor que la de los electrodos estándar de cobre, lo que permite que duren dos veces más que estos.



Electrodo de cobre totalmente usado



Electrodo SilverPlus totalmente usado

	Descripción de los consumibles HPR	130 A	200 A	260 A
2.	**Electrodo SilverPlus**	**220665**	**220666**	**220668**
1.	Electrodo estándar	220181	220352	220435
3.	Difusor	220179	220353	220436
4.	Boquilla	220182	220354	220439
5.	Capuchón de retención	220176	220355	220433
6.	Escudo	220183	220356	220440
7.	Escudo de protección	220173	220398	220398

	Descripción de los consumibles HPRXD	130 A	200 A	260 A
2.	**Electrodo SilverPlus**	**220665**	**220666**	**220668**
1.	Electrodo estándar	220181	220352	220435
3.	Difusor	220179	220353	220436
4.	Boquilla	220182	220354	220439
5.	Capuchón de retención	220756	220757	220760
6.	Escudo	220183	220761	220764
7.	Escudo de protección	220747	220637	220637

Comparación detallada

Electrodo SilverPlus

¡El nuevo electrodo HyPerformance SilverPlus dura 2 veces más que los electrodos estándar!



Nuestro proceso de prueba

Realizamos rigurosas pruebas de duración para comparar los electrodos SilverPlus con nuestros electrodos estándar.

En nuestra **prueba 20/20**, se perfora y se corta metal durante 20 segundos con 20% de errores de disminución progresiva programados. Esto significa que el 20% del tiempo que dura el proceso de corte, cometemos errores deliberadamente, como cortar fuera de la placa. Este protocolo de prueba se realiza para simular el entorno real del corte.

Realizamos pruebas en las que utilizamos los parámetros de corte de oxígeno HPR estándar de Hypertherm. Repetimos estos procedimientos hasta que el electrodo dejó de funcionar.

Los rangos de calidad de corte, que se muestran en los resultados de estas pruebas, cumplen con la norma industrial ISO 9013-2002 que define la calidad de corte de las piezas cortadas mediante corte térmico. Cuanto más bajo es el rango, menor es el ángulo de la cara de corte.



Resultados

A 130 amps, los electrodos SilverPlus duraron, en promedio, 2,6 veces más que los electrodos de cobre

El electrodo SilverPlus tuvo un excelente promedio de 3.748 cortes en acero al carbono de 10 mm (3/8 pulg.), a 130 A, mientras que el promedio del electrodo de cobre fue de 1.440 cortes. (Vea el gráfico de 130 A)

A 200 amps, los electrodos SilverPlus duraron, en promedio, 4,4 veces más que los electrodos de cobre

El electrodo SilverPlus tuvo un promedio de 2.283 cortes en acero al carbono de 12 mm (1/2 pulg.), a 200 A, mientras que el promedio del electrodo de cobre fue de 511 cortes. (Vea el gráfico de 200 A)

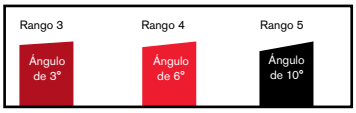
A 260 amps, los electrodos SilverPlus duraron, en promedio, 3,9 veces más que los electrodos de cobre

El electrodo SilverPlus tuvo un promedio de 1.888 cortes en acero al carbono de 20 mm (3/4 pulg.), a 260 A, mientras que el promedio del electrodo de cobre fue de 484 cortes. (Vea el gráfico de 260 A)

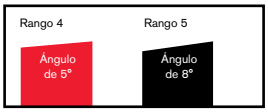
Ángulos de corte y rango ISO

Se muestra el ángulo máximo del rango

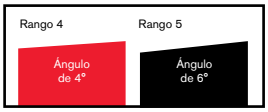
130 A – 10 mm (3/8 pulg.)



200 A – 12 mm (1/2 pulg.)



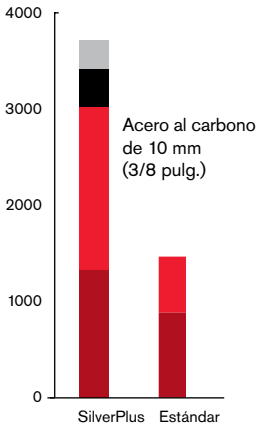
260 A – 20 mm (3/4 pulg.)



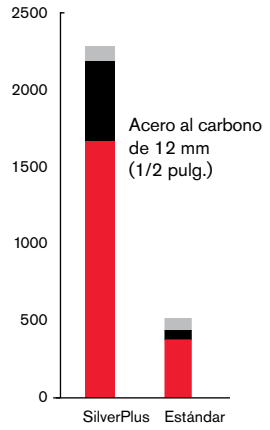
Duración de las piezas de oxígeno 20/20 y calidad de corte

(Calidad de corte sobre duración de los consumibles)
Pruebas de 20 segundos con 20% de errores de disminución progresiva

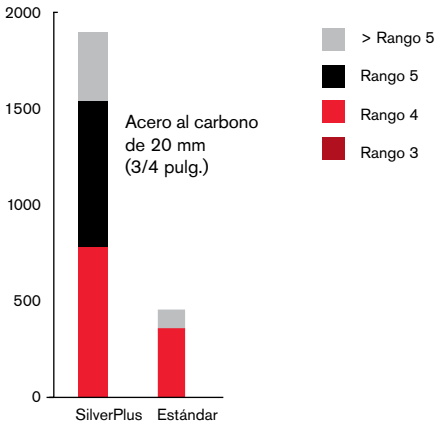
HyPerformance 130 A



HyPerformance 200 A



HyPerformance 260 A



Hypertherm, HyPerformance y SilverPlus son marcas comerciales de Hypertherm, Inc., y pueden estar registradas en los Estados Unidos u otros países.

©12/09 Hypertherm, Inc. Revisión 3
893043 Español / Spanish

Hypertherm®

Hypertherm, Inc.
Hanover, NH 03755 EE. UU
Tel.: 603-643-3441

Hypertherm Europe B.V.
4704 SE Roosendaal, Holanda
Tel.: 31 165 596907

Hypertherm (Shanghai) Trading Co., Ltd.
PR China 200052
Tel.: 86-21 5258 3330 /1

Hypertherm (S) Pte Ltd.
Singapur 349567
Tel.: 65 6 841 2489

Hypertherm (India) Thermal Cutting Pvt. Ltd.
Chennai, Tamil Nadu
Tel.: 91 0 44 2834 5361

Hypertherm Brasil Ltda.
Guarulhos, SP - Brasil
Tel.: 55 11 2409 2636

Hypertherm México, S.A. de C.V.
México, D.F.
Tel.: 52 55 5681 8109

www.hypertherm.com