

SilverPlus é uma tecnologia comprovada que aumenta significativamente a vida útil do eletrodo, reduzindo de maneira considerável os custos operacionais. Esse notável avanço tecnológico está agora disponível nos sistemas HPR® e HPRXD® para processos com oxigênio de 130 A, 200 A e 260 A.



HyPerformance® SilverPlus®

Instalação Rápida



A tecnologia SilverPlus duplica a vida útil do eletrodo comparado com o de cobre padrão ao permitir a fusão mais profunda do eletrodo. Para controles da altura da tocha com base em tensão, a distância da tocha à obra diminuirá conforme o eletrodo se consome. Isso talvez requeira ajustar a tensão de arco para o controle de altura da tocha.

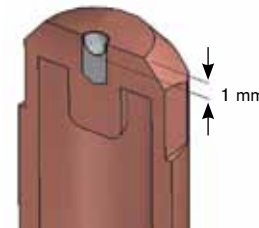
Para manter a distância da tocha à obra

O controle da altura deve ser ajustado durante a vida útil de um eletrodo SilverPlus. No momento da substituição de um eletrodo de cobre padrão, aumente a tensão de arco do controle de altura do SilverPlus em 5 V. Isso aumentará a vida útil do eletrodo SilverPlus enquanto evita que a tocha entre em contato com a chapa durante o corte.

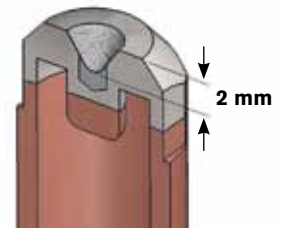
Por exemplo, se você substitui atualmente um eletrodo de cobre a cada turno, aumentaria agora a tensão do arco em 5 volts no momento da substituição normal e continuaria a usar o mesmo eletrodo SilverPlus até que apresentasse alguma falha.

Purgue a tocha por cerca de 30 segundos para remover a umidade residual que, se não eliminada, danificará o eletrodo de cobre. As tabelas de corte do SilverPlus são iguais às tabelas para o cobre padrão.

A fusão dos eletrodos SilverPlus é quase duas vezes tão profunda quanto a dos eletrodos de cobre padrão, duplicando a vida útil do SilverPlus em um eletrodo de cobre padrão.



Eletrodo de cobre padrão totalmente consumido



Eletrodo SilverPlus totalmente consumido

Descrição dos consumíveis do HPR

		130 A	200 A	260 A
2.	Eletrodo SilverPlus	220665	220666	220668
1.	Eletrodo padrão	220181	220352	220435
3.	Distribuidor de gás	220179	220353	220436
4.	Bico	220182	220354	220439
5.	Capa	220176	220355	220433
6.	Bocal	220183	220356	220440
7.	Capa protetora	220173	220398	220398

Descrição dos consumíveis do HPRXD

		130 A	200 A	260 A
2.	Eletrodo SilverPlus	220665	220666	220668
1.	Eletrodo padrão	220181	220352	220435
3.	Distribuidor de gás	220179	220353	220436
4.	Bico	220182	220354	220439
5.	Capa	220756	220757	220760
6.	Bocal	220183	220761	220764
7.	Capa protetora	220747	220637	220637

Comparação

Eletrodo SilverPlus

O novo HyPerformance SilverPlus dura duas vezes mais do que os eletrodos padrão!

Nosso processo de teste

Utilizamos testes de vida útil rigorosos para avaliar os eletrodos SilverPlus em comparação aos nossos eletrodos padrão.

Nosso teste 20/20 envolve perfuração de metal e corte por 20 segundos com 20% de erros programados de rampa de fim de arco. Isso quer dizer que em 20% do tempo ocorrem erros intencionais durante o corte, como por exemplo sair da chapa. Esse protocolo pretende simular o ambiente de corte real.

Executamos testes usando os parâmetros de corte com oxigênio HPR padrão da Hypertherm. Esses procedimentos foram repetidos até que o eletrodo não funcionasse mais.

As faixas de qualidade de corte, mostradas nos resultados desses testes, atendem ao padrão ISO 9013-2002 do setor que define a qualidade de corte para peças de corte térmico. Quanto menor for a faixa, menor será o ângulo na superfície de corte.



Resultados

A 130 ampère, o SilverPlus durou uma média de 2,6 vezes mais do que os eletrodos de cobre

O eletrodo SilverPlus durou uma média impressionante de 3.748 cortes em aço-carbono de 10 mm (3/8 pol.) a 130 A contra 1.440 cortes com o eletrodo de cobre. (Consulte o gráfico 130 A)

A 200 ampère, o SilverPlus durou uma média de 4,4 vezes mais do que os eletrodos de cobre

O eletrodo SilverPlus durou uma média de 2.283 cortes em aço-carbono de 12 mm (1/2 pol.) a 200 A contra 511 cortes com o eletrodo de cobre. (Consulte o gráfico 200 A)

A 260 ampère, o SilverPlus durou uma média de 3,9 vezes mais do que os eletrodos de cobre

O eletrodo SilverPlus durou uma média de 1.888 cortes em aço-carbono de 20 mm (3/4 pol.) a 260 A contra 484 cortes com o eletrodo de cobre. (Consulte o gráfico 260 A)

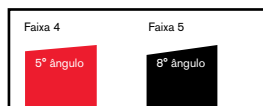
Ângulos de corte e faixa ISO

Mostra o ângulo máximo na faixa

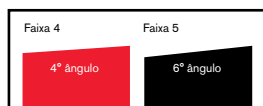
130 A – 10 mm (3/8 pol.)



200 A – 12 mm (1/2 pol.)

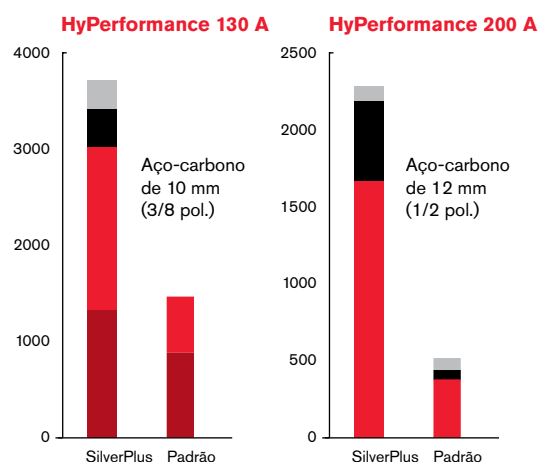


260 A – 20 mm (3/4 pol.)

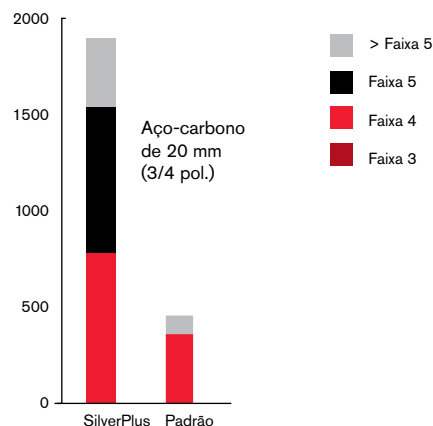


Vida útil das peças e qualidade de corte com oxigênio 20/20

(Qualidade de corte durante a vida útil dos consumíveis) testes de 20 segundos com 20% de erros de rampa de fim de arco



HyPerformance 260 A



Hypertherm, HyPerformance e SilverPlus são marcas comerciais da Hypertherm, Inc. e podem ser marcas registradas nos Estados Unidos e/ou em outros países.

© 12/09 Hypertherm, Inc. Revisão 3
893047 Português / Portuguese

Hypertherm®

Hypertherm, Inc.
Hanover, NH 03755 USA
603-643-3441 Tel

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

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

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

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

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

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

www.hypertherm.com