

Sistemas iSeries

La nueva generación de corte por plasma de alta precisión.



La nueva tecnología iSeries supone la próxima generación de corte por plasma de alta precisión que ofrece mayor productividad, flexibilidad y confianza. Su rendimiento con el acero al carbono iguala, cuando no supera, a cualquier otro sistema; mientras que con metales no ferrosos los resultados obtenidos son siempre superiores. Con la capacidad para crecer junto a su empresa, podrá ampliar su sistema actual a un sistema superior en solo unos minutos. Las iSeries utiliza la tecnología de alimentación modular StepUp™, que permite aumentar la capacidad de las unidades fácilmente y, por tanto, siempre tendrá el suministro eléctrico correcto, hoy y mañana.

- HeavyCut™ ofrece la mejor calidad, precisión y durabilidad de las piezas gracias a las piezas de desgaste XTremeLife™
- Calidad de corte sin rival con metales no ferrosos gracias al exclusivo proceso secundario de neblina de agua Water Mist Secondary (WMS®)
- Cuenta con las mayores velocidades de corte de su clase cuando se utiliza con acero inoxidable (hasta 3 veces más rápido que los sistemas de corte similares)
- Las piezas de trabajo pueden ir directamente de la mesa de corte a los procesos de soldadura, pintura y montaje sin necesidad de intercalar caras operaciones secundarias
- Excelentes cortes sin escoria con plasma de oxígeno (O₂) sobre acero al carbono

Visite esab.com para obtener más información.

Sector

- Fabricación en general
- Fabricación pesada
- Marina y *offshore*
- Automotores
- Centros de corte de acero (corte solamente)



Ficha técnica

	100i	200i	300i	400i
Potencia máx.	100 A	200 A	300 A	400 A
Rango de salida	5 – 100 A	5 – 200 A	5 – 300 A	5 – 400 A
Salida	180 V	180 V	180 V	200 V
Potencia al 100 % del ciclo de trabajo	20 kW	40 kW	60 kW	80 kW
Tensión de entrada	380, 400, 480 V	380, 400, 480 V	380, 400, 480 V	380, 400, 480 V
Fases de entrada	3 fases	3 fases	3 fases	3 fases
Frecuencia de entrada	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Amperaje de entrada	33 A a 380 V 31 A a 400 V 26 A a 480 V	65 A a 380 V 62 A a 400 V 52 A a 480 V	97 A a 380 V 93 A a 400 V 77 A a 480 V	144 A a 380 V 137 A a 400 V 114 A a 480 V
VOC máx.	425 V	425 V	425 V	425 V
Gas de plasma	Aire, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ a 8,3 bar (120 psi) y Ar para marcado con DFC 3000	Aire, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ a 8,3 bar (120 psi) y Ar para marcado con DFC 3000	Aire, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ a 8,3 bar (120 psi) y Ar para marcado con DFC 3000	Aire, O ₂ , Ar-H ₂ , N ₂ a 8,3 bar (120 psi) y Ar para marcado con DFC 3000
Gas de protección	Aire, N ₂ , O ₂ a 8,3 bar (120 psi) , H ₂ O a 0,6 l/min (10 gph) como máx.	Aire, N ₂ , O ₂ a 8,3 bar (120 psi) , H ₂ O a 0,6 l/min (10 gph) como máx.	Aire, N ₂ , O ₂ a 8,3 bar (120 psi) , H ₂ O a 0,6 l/min (10 gph) como máx.	Aire, N ₂ , O ₂ , Ar-H ₂ a 8,3 bar (120 psi) , H ₂ O a 0,6 l/min (10 gph) como máx.
Peso	186 kg (410 lbs)	205 kg (451 lbs)	244 kg (537 lbs)	252 kg (555 lbs)
Dimensiones la. x an. x al., mm	1219 x 698 x 1031 mm (48,0" x 27,5" x 40,6")	1219 x 698 x 1031 mm (48,0" x 27,5" x 40,6")	1219 x 698 x 1031 mm (48,0" x 27,5" x 40,6")	1219 x 698 x 1031 mm (48,0" x 27,5" x 40,6")
Clase de la envolvente	CSA, CE, CCC	CSA, CE, CCC	CSA, CE, CCC	CSA, CE, CCC

Especificaciones de corte

	100i	200i	300i	400i
Acero al carbono				
Corte recomendado	12 mm (1/2")	25 mm (1")	40 mm (1½")	50 mm (2")
Corte máximo	15 mm (5/8")	40 mm (1½")	45 mm (1¼")	50 mm (2")
Perforación máxima de canto	20 mm (3/4")	65 mm (2½")	75 mm (3")	90 mm (3½")
Acero inoxidable				
Corte recomendado	12 mm (1/2")	25 mm (1")	25 mm (1")	50 mm (2")
Corte máximo	15 mm (5/8")	25 mm (1")	30 mm (1¼")	50 mm (2")
Perforación máxima de canto	20 mm (3/4")	50 mm (2")	50 mm (2")	100 mm (4")
Aluminio				
Corte recomendado	12 mm (1/2")	20 mm (3/4")	25 mm (1")	50 mm (2")
Corte máximo	15 mm (5/8")	25 mm (1")	30 mm (1¼")	60 mm (2½")
Perforación máxima de canto	20 mm (3/4")	50 mm (2")	50 mm (2")	90 mm (3½")

Velocidad de corte – Acero al carbono

Espesor	Velocidad	Amperios	Plasma / Protección
3 mm (10 ga.)	1340 mm/min (50 IPM)	30 A	O ₂ /O ₂
6 mm (1/4")	2710 mm/min (100 IPM)	70 A	O ₂ /Aire
6 mm (1/4")	3940 mm/min (145 IPM)	100 A	O ₂ /Aire
10 mm (3/8")	2170 mm/min (90 IPM)	100 A	O ₂ /Aire
12 mm (1/2")	1690 mm/min (60 IPM)	100 A	O ₂ /Aire
20 mm (3/4")	1590 mm/min (65 IPM)	200 A	O ₂ /Aire
25 mm (1")	1250 mm/min (48 IPM)	200 A	O ₂ /Aire
20 mm (3/4")	2430 mm/min (100 IPM)	300 A	O ₂ /Aire
25 mm (1")	1830 mm/min (70 IPM)	300 A	O ₂ /Aire
35 mm (1 1/4")	1080 mm/min (50 IPM)	300 A	O ₂ /Aire
25 mm (1")	2100 mm/min (80 IPM)	400 A	O ₂ /Aire
40 mm (1 1/2")	1110 mm/min (45 IPM)	400 A	O ₂ /Aire
50 mm (2")	790 mm/min (30 IPM)	400 A	O ₂ /Aire

Velocidad de corte - Aluminio

Espesor	Velocidad	Amperios	Plasma / Protección
1,5 mm (0,052")	3210 mm/min (150 IPM)	30 A	N ₂ /H ₂ O
6 mm (1/4")	2060 mm/min (70 IPM)	70 A	N ₂ /H ₂ O
10 mm (3/8")	1660 mm/min (70 IPM)	100 A	N ₂ /H ₂ O
12 mm (1/2")	1180 mm/min (40 IPM)	100 A	N ₂ /H ₂ O
20 mm (3/4")	2170 mm/min (90 IPM)	200 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1")	1350 mm/min (50 IPM)	200 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1")	1560 mm/min (60 IPM)	300 A	N ₂ /H ₂ O
35 mm (1 1/4")	760 mm/min (40 IPM)	300 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1")	2190 mm/min (85 IPM)	300 A	H35/N ₂
20 mm (3/4")	2170 mm/min (90 IPM)	400 A	N ₂ /H ₂ O
40 mm (1 1/2")	1280 mm/min (55 IPM)	400 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1")	2330 mm/min (90 IPM)	400 A	H35/N ₂
50 mm (2")	810 mm/min (30 IPM)	400 A	H35/N ₂

Velocidad de corte – Acero inoxidable

Esesor	Velocidad	Amperios	Plasma / Protección
1,5 mm (16 ga.)	5500 mm/min (205 IPM)	30 A	N ₂ /H ₂ O
2 mm (14 ga.)	4310 mm/min (170 IPM)	50 A	N ₂ /H ₂ O
4 mm (3/16")	2410 mm/min (50 IPM)	50 A	N ₂ /H ₂ O
6 mm (1/4")	1490 mm/min (50 IPM)	70 A	N ₂ /H ₂ O
6 mm (1/4")	2670 mm/min (95 IPM)	100 A	N ₂ /H ₂ O
12 mm (1/2")	1350 mm/min (50 IPM)	100 A	N ₂ /H ₂ O
20 mm (3/4")	1190 mm/min (50 IPM)	200 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1")	910 mm/min (35 IPM)	200 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1")	1030 mm/min (40 IPM)	300 A	N ₂ /H ₂ O
35 mm (1 1/4")	720 mm/min (30 IPM)	300 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1")	920 mm/min (35 IPM)	300 A	H35/N ₂
40 mm (1 1/2")	600 mm/min (25 IPM)	300 A	H35/N ₂
20 mm (3/4")	2286 mm/min (90 IPM)	400 A	N ₂ /H ₂ O
40 mm (1 1/2")	760 mm/min (30 IPM)	400 A	N ₂ /H ₂ O
25 mm (1")	1170 mm/min (45 IPM)	400 A	H35/N ₂
50 mm (2")	440 mm/min (17 IPM)	400 A	H35/N ₂
100 mm (4")	90 mm/min (3,5 IPM)	400 A	H35/H35



ESAB / esab.com

