

Mesas de aspiración para corte por Plasma

Ventajas en la utilización de mesas con filtrado de humos en seco respecto de mesas con cama de agua.

Seguridad y Salud de los operarios

1. Mejora la calidad del aire en general y en consecuencia mejora la salud general de todos los empleados.
2. Se elimina el peligro de deslizamiento y caídas causados por agua esparcida en el piso por fugas de la mesa y / o por el manejo de partes dentro y fuera de la misma.
3. Al cortar acero inoxidable, los equipos de filtrado en seco, evitan la dispersión de cromo hexavalente.
4. El aluminio en agua produce gas hidrógeno generando un alto riesgo de explosión. El potencial de explosión de gas hidrógeno generado por la interacción con agua durante el proceso de corte se elimina utilizando sistemas de filtrado en seco.

Capacidad de retención de humo y polvo

5. Las mesas de aspiración descendente con sistemas de filtrado de polvo correctamente diseñados capturan mayor cantidad de humo que las mesas de corte con agua.





Calidad de corte / Vida de los consumibles / Productividad / Velocidad de corte

6. La calidad del corte mejora sustancialmente en una mesa seca ya que elimina el potencial de que el agua obstaculice la calidad y estabilidad del arco en el corte.
7. La turbulencia en la agitación del agua afecta la calidad del borde inferior, la perpendicularidad del corte y la concentricidad de los agujeros.
8. Si el espacio entre la placa de acero y el agua no se mantiene a las especificaciones exactas genera exceso de escoria. Si el espacio es demasiado cercano crea una contrapresión que afecta negativamente la calidad del corte. Si el espacio está demasiado lejos, no captura tanto humo.
9. La escoria que se apaga en agua es mucho más difícil de eliminar.
10. La combinación de humedad y electricidad juntas puede reducir la vida de los consumibles.
11. Cortar en sistema seco es en promedio entre un 10% a 15% más rápido que cortar bajo el agua
12. Al biselar, las mesas de agua tienen que ser físicamente más grandes para permitir la separación del cabezal de corte de la pared lateral. El corte biselado se puede hacer para el borde de la placa con sistemas secos sin aumentar el tamaño de la mesa.
13. El marcado de piezas no puede realizarse bajo el agua.

Lidiando con el agua

14. El agua sucia o estancada genera olores. Las bacterias y algas residentes son un problema de saneamiento.
15. En algunos casos, el agua puede convertirse en caldo de cultivo para mosquitos y otros insectos.
16. Se requieren estabilizadores químicos para mantener el agua tan limpia como sea posible.
17. En mesas de agua la recuperación de pequeñas piezas se dificulta.
18. Los empleados deben trabajar en al agua sucia para recuperar piezas pequeñas. En mesas pequeñas, o trabajos grandes con mucho corte grueso, el agua puede alcanzar una temperatura que puede escaldar o quemarse



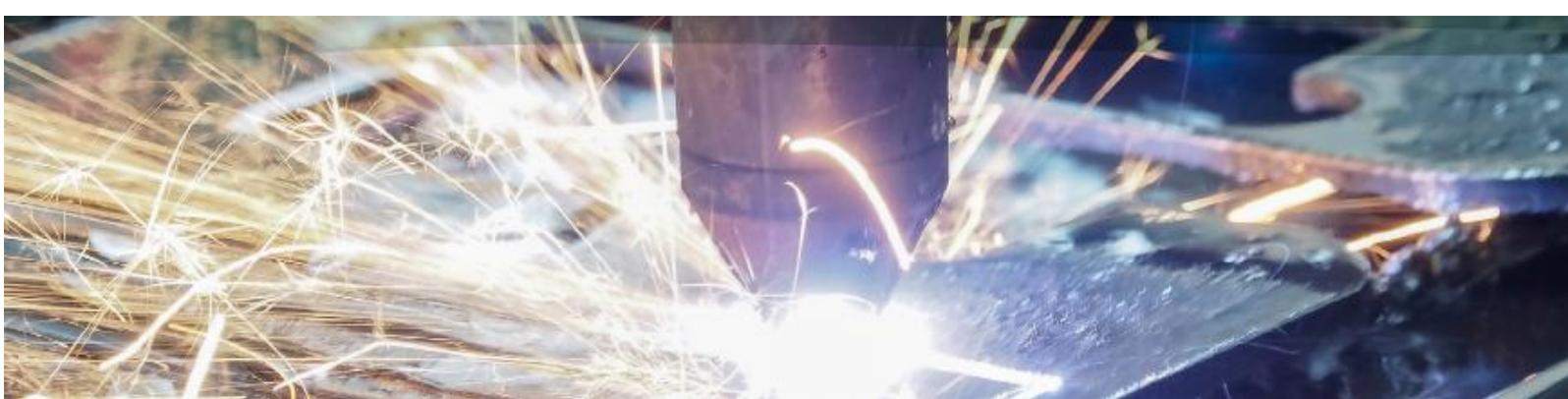
19. El agua sucia / aceitosa debe ser desechada apropiadamente. Al cortar acero inoxidable, contiene cromo hexavalente y se considera un residuo peligroso. El agua debe ser sifonada en barriles y se deja evaporar para la disposición final, consumiendo tiempo de proceso.
20. El lodo húmedo en el fondo de la mesa también es un residuo peligroso que debe limpiarse periódicamente drenando el tanque y sacando el mismo.
21. La mayoría de los recicladores de basura no toman material húmedo. El polvo de metal tiene que estar seco, lo que añade costo de equipos y tiempo de procesamiento.
22. En climas fríos, el agua puede congelarse durante la noche o durante un fin de semana, posiblemente causando que una línea de llenado o drenaje se congele y se rompa.
23. El agua en la mesa y el vapor generado durante el proceso de corte agregan humedad al ambiente y puede afectar la fiabilidad de los cabezales de la torcha y de otros equipos.
24. Agua nueva debe ser añadida permanentemente para compensar la evaporación.

Corrosión

25. El agua provoca que las partes de acero del pórtico, los rieles y el porta-herramientas se oxiden.
26. La mesa misma eventualmente se oxida y se hace inamovible en una sola pieza sin desmoronarse.
27. Se acelerará la corrosión de las piezas de acero al carbono
28. Se deben añadir inhibidores de oxidación para reducir (pero no eliminar) la oxidación de las piezas.

Mantenimiento

29. Los fabricantes de mesas húmedas recomiendan secar diariamente el pórtico, los rieles y las cremallera para prevenir la generación de óxidos y corrosión



CYM MATERIALES S.A.

Soluciones Industriales

Administración y Fábrica

Brig. Estanislao Lopez N° 6
[S2108AIB] Soldini - Santa Fé - Argentina
Tel: [54-341] 490 1100 | Fax: [54-341] 490 1366
E-mail: info@cym.com.ar
www.cym.com.ar

Metalcym Brasil

Rua Mário Junqueira da Silva nº 684 - Jd Eulina
Campinas - SP - Brasil - CEP.13063-000
Tel: [55-19] 3242-9777 - Fax: [55-19] 3243-7236
E-mail: metalcym@metalcym.com.br
www.metalcym.com.br

