

## MERSUD PLASMA HANDY CUT 40

**MERSUD PLASMA HANDY CUT 40** es una máquina para corte Plasma, con tecnología Inverter, de tan solo 9 kg de peso, fácil de transportar, diseñada en C.E para cortar espesores de hasta 7 mm y fraccionar hasta 12 mm en aceros al Carbono de baja y alta aleación, aceros inoxidable, Aluminio, Cobre y todas las aleaciones de Cobre, utilizando aire comprimido como gas de corte, siendo esto muy económico. La temperatura del plasma es tan alta, que funde el metal, realizando cortes rápidos, limpios y exactos. En planchas de poco espesor no las deforma como lo haría un soplete de oxicorte. Para mayor seguridad del operador, la ignición del arco para iniciar el corte se inicia mediante el contacto de la boquilla del cabezal con la pieza a cortar.

**MERSUD PLASMA HANDY CUT 40** trae los siguientes accesorios:

Pistola para corte plasma con cabezal Panasonic de 4,5 metros de largo, pinza tierra y regulador de presión de aire interno con filtro.

### CARACTERISTICAS

Voltaje de alimentación	V	220V +/- 15%, 1 fases, 50 Hz
Amperaje consumido	A	32
Potencia consumida	KVA	7
Voltaje en vacío	VOLTS	285
Rango de Amperaje para cortar	A	15 a 40
Ciclo de trabajo EN 60974-1	40 Amp. al 60 %	31 Amp. al 100%
Presión aire necesaria para cortar	5 Bar	72 psi
Consumo de aire comprimido		130 lt / min
Pos-flujo de aire después del corte	seg	30
Espesor de corte a cortar		de 1 a 7 mm
Máximo espesor de corte para fraccionar		Hasta 12 mm
Grado de protección		IP23S
Clase de aislación		F
Peso	Kg	9
Dimensiones a * h * p	cm	16 * 30 * 39

### DESEMPEÑO - CICLO DE TRABAJO

Para un buen desempeño de **MERSUD PLASMA HANDY CUT 40** y máxima duración de los repuestos del cabezal plasma, es importante proveer un aire comprimido de alta calidad, libre de aceite y humedad. Es recomendable tener un filtro a la salida del compresor. El compresor debe proveer en forma constante una presión de aire de 5 Bar (72 lb/pulg<sup>2</sup>) y un caudal de 130 lt/min.

**MERSUD PLASMA HANDY CUT 40** puede cortar con 40 Amperes al 60 % de su ciclo de trabajo. Al término del corte, el aire sigue saliendo durante 30 segundos para enfriar el cabezal plasma. En condiciones ambientales de alta temperatura o de muchas horas de trabajo continuo, la máquina puede desconectarse, para auto-protegerse. Cuando su temperatura interna vuelve debajo de 50°C, se conecta automáticamente.

**MATRIZ:** Claudio Gay 2535 - Santiago - Fonos: 56-2 2689 4269 / 2 26895407  
E-mail: [mersud@mersud.cl](mailto:mersud@mersud.cl) web: [www.mersud.cl](http://www.mersud.cl)

**SUCURSALES:** Talcahuano - Antofagasta – Calama - Copiapó



**RECOMENDACIONES:**

**MERSUD PLASMA HANDY CUT 40** tiene un tamaño pequeño y poco peso, lo cual permite trasladarlo a terreno para realizar trabajos livianos de corte.

Para obtener su máximo rendimiento, es necesario tomar todas las precauciones correspondientes.

**MERSUD PLASMA CUT HANDY CUT 40** como cualquier máquina electrónica debe trabajar lo más ventilada posible, siempre a la sombra, nunca al sol, lejos de lugares que estén galletando o esmerilando, pues las partículas metálicas al juntarse internamente, perjudicarán su funcionamiento.

Evitar lugares de mucha humedad y ambientes corrosivos.

**INSTALACIÓN ELECTRICA Y USO:**

El Voltaje de alimentación ideal para **MERSUD PLASMA HANDY CUT 40** es de 220V+/- 15%.

**MERSUD PLASMA HANDY CUT 40** está diseñado para ser alimentado con generador de 10KVA mínimo.

El Voltaje de alimentación incorrecto y las condiciones de trabajo inadecuadas pueden perjudicar el desempeño y la garantía de la máquina.

**TABLA GUIA PARA CORTAR ACEROS CON EQUIPO MERSUD PLASMA HANDY CUT 40**

PARAMETROS RECOMENDADOS PARA PISTOLA CORTE PLASMA PANASONIC P80  
USANDO BOQUILLA DE CORTE PAN-01305 (1,3mm).

ACEROS AL CARBONO			ACEROS INOXIDABLES		
ESPESOR mm	AMPERAJE Amp	VELOCIDAD mt / min	ESPESOR mm	AMPERAJE Amp	VELOCIDAD mt / min
1,0	10-15	7,00	1,0	10-15	6,00
2,0	20-25	4,50	2,0	20-25	4,00
3,0	25-30	3,75	3,0	25-30	3,20
4,0	30-35	3,00	4,0	30-35	2,50
6,0	35-40	2,40	6,0	35-40	2,00
7,0	40	1,50	10,0	40	1,00
12,0 (fraccionar)	40	1,00	12,0 (fraccionar)	40	0,76

**MATRIZ:** Claudio Gay 2535 - Santiago - Fonos: 56-2 2689 4269 / 2 26895407  
E-mail: [mersud@mersud.cl](mailto:mersud@mersud.cl) web: [www.mersud.cl](http://www.mersud.cl)

**SUCURSALES:** Talcahuano - Antofagasta – Calama - Copiapó



American Welding Society  
SUPPORTING COMPANY MEMBER

MERSUD PLASMA HANDY CUT 40



**MATRIZ:** Claudio Gay 2535 - Santiago - Fonos: 56-2 2689 4269 / 2 26895407  
E-mail: [mersud@mersud.cl](mailto:mersud@mersud.cl) web: [www.mersud.cl](http://www.mersud.cl)

**SUCURSALES:** Talcahuano - Antofagasta - Calama - Copiapó



American Welding Society  
SUPPORTING COMPANY MEMBER

**MERSUD PLASMA HANDY CUT 40 PANEL DE CONTROL FRONTAL**



**MATRIZ:** Claudio Gay 2535 - Santiago - Fonos: 56-2 2689 4269 / 2 26895407  
E-mail: [mersud@mersud.cl](mailto:mersud@mersud.cl) web: [www.mersud.cl](http://www.mersud.cl)

**SUCURSALES:** Talcahuano - Antofagasta - Calama - Copiapó



American Welding Society  
SUPPORTING COMPANY MEMBER



### **ACCESORIOS QUE ACOMPAÑAN EQUIPO PLASMA**

- UNA PISTOLA PLASMA MODELO PANASONIC P80

### **REPUESTOS PARA CORTE PLASMA:**

- ELECTRODO Cód. PAN-02033
- BOQUILLA DE CORTE 1,3 mm Cód. PAN-01305
- TOBERA Cód. PAN-02004
  
- UNA PINZA TIERRA
  
- UN REGULADOR DE PRESIÓN DE AIRE Y FILTRO DE AIRE "INTERNO"

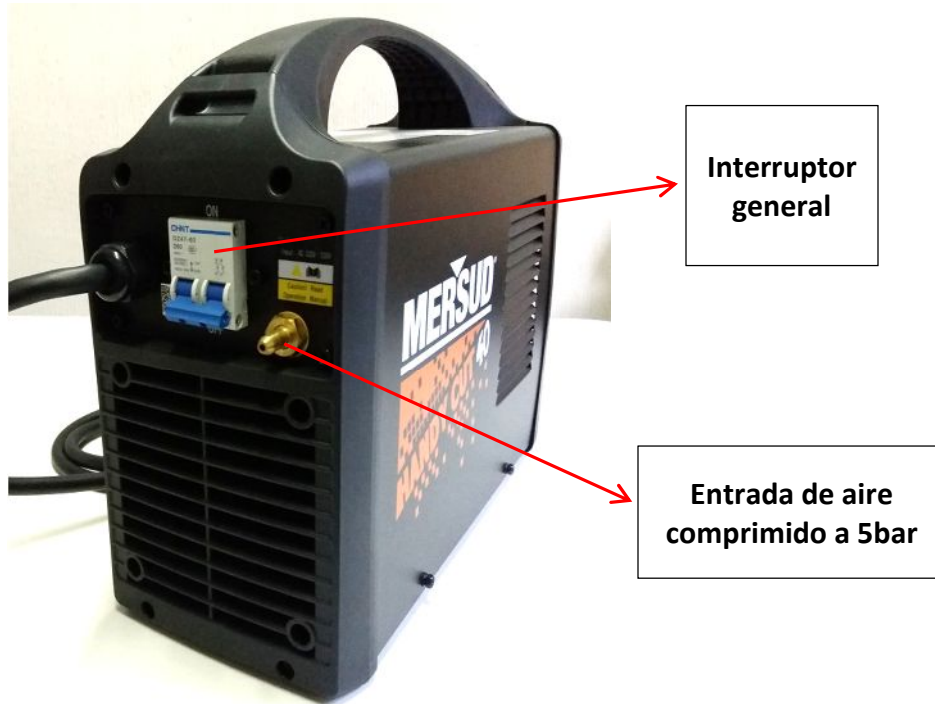
**MATRIZ:** Claudio Gay 2535 - Santiago - Fonos: 56-2 2689 4269 / 2 26895407  
E-mail: [mersud@mersud.cl](mailto:mersud@mersud.cl) web: [www.mersud.cl](http://www.mersud.cl)

**SUCURSALES:** Talcahuano - Antofagasta - Calama - Copiapó



American Welding Society  
SUPPORTING COMPANY MEMBER

**Parte trasera de MERSUD PLASMA HANDY CUT 40**



**Parte inferior de MERSUD PLASMA HANDY CUT 40**

