

## Comparativa frente otras tecnologías

	Chorro de agua	Láser	Plasma	Electroerosión	Mecánicos
<b>Proceso de corte</b>	Erosión: donde el agua transporta el agente erosivo	Fusión: usando luz de láser concentrado	Fusión: con arco de gas ionizado a alta temperatura	Erosión: usando descarga eléctrica	Corte por roce con la hoja de corte
<b>Consumo energético</b>	El consumo medio de energía es 20.000 vatios	El consumo medio de energía es 40.000 vatios	El consumo medio de energía es 55.000 vatios	No disponible	No disponible
<b>Materiales más comunes</b>	Piedra de corte, plásticos, cerámica, metales gruesos, metales reflectantes, alimentos, compuestos, caucho y vidrio	Metales, excluidos los reflectantes	Todos los metales	Todos los metales y materiales conductivos	Piedra, plásticos, cerámica, metales gruesos, metales reflectantes, alimentos, materiales compuestos, caucho y vidrio
<b>Espesores máximos de corte</b>	Hasta 300mm para la mayoría de los materiales y 10 mm para piezas micro	Hasta 25mm de acero dulce, 12mm de acero inoxidable y 10mm de aluminio	Hasta 150mm	Hasta 300mm	De 3mm a 10mm
<b>Tensiones sobre los materiales a cortar</b>	El material no experimentará ninguna tensión ni sufrirá ningún cambio molecular, ya que el chorro de agua utiliza un proceso de corte en frío	Pueden producirse deformaciones, revenidos y cambios estructurales	Pueden producirse deformaciones, revenidos y cambios estructurales	Pueden producirse deformaciones, revenidos y cambios estructurales	Pueden producirse deformaciones, revenidos y cambios estructurales
<b>Tipo de residuos generados en el corte</b>	Agua y arena	Polvo y humos que requieren aspiración y filtrado	Polvo y humos que requieren aspiración y filtrado	Polvo y humos que requieren aspiración y filtrado	Principalmente polvo
<b>Porcentaje de necesidad de acabado secundario tras el corte</b>	Muy improbable	Muy probable	Extremadamente probable	Muy probable, pero normalmente, ninguno	Muy probable