**Histórico**

As raízes da Hypertherm Associates datam de 1968, quando o fundador Dick Couch e seu professor
da Escola de Engenharia Thayer de Dartmouth criaram a maior inovação desde a descoberta inicial do corte
a plasma, quatorze anos antes. Chegaram à conclusão de que, injetando água radialmente em um bico de corte a plasma, poderiam criar um arco mais estreito, capaz de cortar metal com uma velocidade e uma precisão jamais vistas. Além disso, dois problemas que, desde o início, eram fonte de grande preocupação para o processo — o acúmulo de escória e um fenômeno chamado de arco duplo — foram praticamente eliminados.

Esta nova técnica de injeção de água representou mais uma inovação no setor. Em vez de depender de vários tipos diferentes de gases para o corte, a nova técnica exigia apenas nitrogênio, o que tornou o corte a plasma mais econômico e mais fácil de usar, já que os clientes não precisavam mais comprar e armazenar vários tipos diferentes de gás. Os clientes também observaram uma melhoria notável na vida útil do bico, pois o vapor
da água ajudava a resfriá-lo e protegê-lo, reduzindo significativamente seu índice de desgaste. O Sr. Couch patenteou rapidamente sua nova técnica de água injetada radialmente e apresentou o seu primeiríssimo cortador a plasma, o PAC400. Pela primeira vez, o plasma era uma opção real para as pessoas
que precisavam cortar metal de forma rápida e econômica.

Os anos seguintes trouxeram crescimento constante à Hypertherm Associates, com Sr. Couch ativamente recrutando talentos da engenharia, muitos com doutorados em química de plasma em universidades altamente respeitadas. Juntos, esses engenheiros trouxeram muito mais inovações do setor ao mercado.
Eles descobriram como reduzir o ruído e a fumaça causados pelo corte a plasma, desenvolveram
um processo de corte subaquático e apresentaram o corte a oxigênio. Essas invenções foram seguidas
pela introdução do plasma de alta definição em meados da década de 1990 e uma série de melhorias incrementais ao longo das décadas que aumentaram as capacidades de espessura do plasma e melhoravam a qualidade de corte. Ao mesmo tempo, cada geração subsequente poderia cortar mais rápido e com mais eficiência, acarretando uma maior produtividade e maior lucratividade.

O advento dos computadores, controles numéricos computadorizados e software melhorou ainda mais
o desempenho, a produtividade e a lucratividade do plasma. Muitas configurações que outrora precisavam
de interferência de um operador experiente agora eram automatizadas, liberando o operador para supervisionar a carga e descarga de chapas e peças. Processos como True Hole e True Bevel foram introduzidos, simplificando o processo de fazer furos prontos para parafusos e cortes chanfrados em uma única passagem.

Enquanto os engenheiros avançavam nas capacidades do plasma, a equipe de liderança da Hypertherm Associates estava ocupada com o crescimento da empresa – tanto organicamente nos mercados internacionais quanto por meio de parcerias estratégicas. A empresa abriu escritórios globais na Alemanha, Singapura, Brasil e China, e adicionou várias marcas, começando com os consumíveis Centricut em 1999.

Hoje, as pessoas, marcas e tecnologias da Hypertherm Associates são encontradas em todos os lugares
em que a fabricação avançada está acontecendo ao redor do mundo, para produzir navios, aviões e vagões; construir edifícios e pontes de aço; fabricar equipamentos pesados e turbinas eólicas; e muito mais.