

Plasma-Schneidanlage

Air Liquide

CITOCUT 25

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog

München

Anton-Böck-Straße 31
81249 München
Tel. (089) 89 77 17 - 0
Fax (089) 89 77 17 - 99
info@merkle-muenchen.de
www.merkle-muenchen.de

Landshut

Meisenstraße 11 a
84030 Ergolding
Tel. (08 71) 9 33 17 - 0
Fax (08 71) 9 33 17 - 99
info@merkle-landshut.de
www.merkle-landshut.de

Rosenheim

Weidestraße 5 a
83024 Ro-Langenpfunzen
Tel. (0 80 31) 28 54 - 0
Fax (0 80 31) 28 54 - 99
info@merkle-rosenheim.de
www.merkle-rosenheim.de

Wilhelm Merkle
Schweißtechnik GmbH
Anton-Böck-Straße 31
81249 München-Freiham

info@merkle-muenchen.de

Fax 089 / 89 77 17 – 80

Absender

Sehr geehrte Damen und Herren,

hiermit bestellen wir wie folgt:

Menge	Bezeichnung	Sach-Nr.

Bitte rufen Sie mich an, ich habe Fragen.

Tel. _____

Ansprechpartner _____

Merkle München ein Unternehmen mit Zukunft!



Benjamin und Siegfried Awissus

Die Wilhelm Merkle Schweißtechnik GmbH wurde 1980 in München als Vertriebs- und Serviceniederlassung der Merkle-Schweißmaschinenbau GmbH aus Kötz in Schwaben gegründet, um von München aus die nieder- und oberbayerischen Kunden optimal zu betreuen. Da wir sehr schnell gewachsen sind, wurde 1985 eine Niederlassung bei Landshut gegründet, 1988 kam dann Rosenheim dazu, wodurch dann die optimalen Bedingungen geschaffen waren, um die Handwerks- und Industriekunden in München, Landshut und Rosenheim bestens zu betreuen.

Heute haben wir Werksvertretungen in der Tschechischen Republik, in Rumänien, in Serbien, in Kroatien und in Südtirol. Dadurch sind wir nun einer der größten schweißtechnischen Händler Bayerns. Durch den Umzug in unser eigenes Gebäude 2008 nach München-Freiham wurde unsere Expansion vorläufig abgeschlossen.

Unser Ziel war von Anfang an eine gesunde Mischung aus traditionellen Werten und innovativen Visionen, die uns dabei helfen, unsere Marktposition auch langfristig zu halten und weiter auszubauen. Wir verstehen uns als Problemlöser in allen Fragen rund um das Thema Schweißen und Schneiden. Es ist egal, ob es um ein spezielles schweißtechnisches Problem geht, ob Sie innerhalb von Stunden ein Mietgerät benötigen oder ob es um eine Express-Lieferung nach Bozen geht: Wir sind für Sie da und bieten entsprechende Lösungen an. Deshalb gehören Merkle, Innovation und Problemlösungen genauso unzertrennlich zusammen wie die ständige Weiterbildung und Schulung von Mitarbeitern und Kunden. Um dies auch für die Zukunft zu garantieren, bilden wir in unserem Unternehmen seit über 30 Jahren unseren Nachwuchs selbst aus.

Wir nehmen auch unsere soziale Verantwortung sehr ernst, indem wir seit 20 Jahren den Merkle-Cup sponsern, um Jugendlichen eine sinnvolle Freizeitbeschäftigung zu bieten. Das Turnier auf Bundesliga-Ebene ist inzwischen das zweitgrößte Jugend-Fußballturnier Deutschlands.



München



Landshut



Rosenheim

Unsere Philosophie war von Anfang an, dass wir stets Maßnahmen treffen und nur solche Ziele vor Augen haben, die auch in Zukunft eine stabile wirtschaftliche Basis garantieren. Da sich viele Kunden Gedanken über eine langfristige Zusammenarbeit mit ihren Lieferanten machen, versichern wir Ihnen, dass Merkle ein familiengeführtes Unternehmen ist und es auch bleiben wird, da auch die Nachfolge bereits gesichert ist. Wir können Ihnen garantieren, dass wir ein Team mit klaren und nachvollziehbaren Vorstellungen und Zielen sind, das sich seiner Verantwortung bewusst ist - heute *und* auch morgen, wodurch der Ausspruch "Einmal Merkle - immer Merkle" auch in kommenden Zeiten noch Gültigkeit und Bestand haben wird, denn Zukunft braucht Herkunft. Tradition und Zukunft sind kein Widerspruch, sie ergänzen sich.

In diesem Sinne hoffen wir weiterhin auf Ihre Treue und Verbundenheit, bleiben Sie uns auch weiterhin gewogen.

Siegfried Awissus
- Geschäftsführer -



Lange Öffnungszeiten

Montag bis Freitag:

München	6:30-12:00 Uhr u. 13:00-18:00 Uhr
Landshut	7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr
Rosenheim	7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr
München auch Samstag von	8:00-12:00 Uhr



Lieferservice

Auf Wunsch liefern wir die bestellte Ware auch direkt zu Ihnen nach Hause.



Herstellervorteil

Schweißanlagen sowie erwerben Sie bei uns direkt vom Hersteller zu besten Konditionen.



Getränke

Während Ihres Besuches steht Ihnen eine Auswahl an Getränken kostenlos zur Verfügung.



Parkplatz

Nutzen Sie den kostenlosen Parkplatz direkt vor der Tür.



Online-Shop

Hier können Sie nicht nur eine Vielzahl unserer Produkte rund um die Uhr bestellen, sondern auch eine Vielzahl von Infos abrufen.

www.merkle-shop.de



24 Stunden Notdienst

Wir sind zu jeder Tages- und Nachtzeit gegen einen geringen Aufschlag für Sie da.
Tel. (089) 89 77 17 - 0



Schweißkurse

Wir bieten MIG/MAG-, WIG- und Elektroden-Schweißkurse für Einsteigern, Hobbybastler und auch für absolute Profis an. Nähere Infos, wie Termine und freie Plätze, finden Sie unter www.schweisskurse-merkle.de



Gebrauchtanlagen

Suchen Sie eine besonders günstige Gebrauchtanlage?
Eine große Auswahl verschiedenster Modelle finden Sie unter www.gebrauchte-schweissgeraete.de



Mietanlagen

Wir vermieten so gut wie jede Schweiß- und Schneidanlage.
Eine Übersicht aller Anlagen und Preise finden Sie unter www.schweissgeraete-mieten.de



Reparaturen

Wir reparieren defekte Anlagen aller Fabrikate und führen auch die gesetzlich vorgeschriebenen Prüfungen nach EN/IEC 60 974-4 durch, entweder in unserer Werkstatt oder auch in Ihrem Betrieb. Außerdem kümmern wir uns um die jährlich vorgeschriebene Kalibrierung nach EN 1090.



Vorfürungen

Sie können jedes Gerät ausgiebig testen, entweder in unserem Vorführraum oder bei Ihnen zu Hause. Unser kompetentes Fachpersonal berät Sie gern und hilft Ihnen bei allen Fragen.



Finanzierung

Alle unsere Anlagen können Sie bei uns einfach und unkompliziert direkt finanzieren.



Social Media

Besuchen Sie uns auf Facebook, Instagram, Twitter und YouTube und entdecken Sie aktuelle News, Fotos, Events und vieles mehr.

Für die folgenden Schweißkurse gibt es absolut keine Voraussetzungen, deshalb kann sie wirklich jeder belegen, der Interesse am Thema Schweißen hat und am Ende eines Kurses einfache Teile zur Verwendung im Privatbereich herstellen möchte. Auch das Alter spielt dabei keine Rolle. Diese Einsteiger-Schweißkurse berechtigen nicht dazu, Schweißarbeiten auszuführen, für die eine Prüfung notwendig ist. Die Teilnahme wird durch ein Zertifikat nur bestätigt, es wird also kein Prüfzeugnis ausgestellt. Ihre persönliche Schutzausrüstung bitte mitbringen, falls nicht vorhanden, wird diese von uns vor Ort zur Verfügung gestellt. Die maximale Teilnehmerzahl ist bei allen Kursen auf 8 Personen begrenzt.

MAG-Schweißkurs

WIG-Schweißkurs

E-Schweißkurs

Autogen-Schweißkurs

Termine

Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

WIG-Alu-Aufbau-Schweißkurs

Voraussetzung ist die Teilnahme an einem WIG-Einsteiger-Schweißkurs bei uns.

Besonders eingegangen wird bei diesem Kurs auf folgende Punkte:

- Einblicke in die Aluminiumarten
- Praktische Übungen an Kehl- und Stumpfnähten

Termine

Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

TÜV-zertifizierter Wochen-Schweißkurs

Der Grundkurs dauert 1 Woche, wobei die Dauer maßgeblich vom Können und der Fähigkeit des Teilnehmers bestimmt ist, d.h., dass die Prüfung ggf. wiederholt werden muss. Auch hier sind keinerlei Voraussetzungen nötig, handwerkliche Fähigkeiten sind selbstverständlich eindeutig von Vorteil. Dieser Kurs wird durch eine bestandene Prüfung nachgewiesen und berechtigt zum Schweißen von abnahmepflichtigen Bauteilen im geregelten Bereich. Außerdem ist dieser Kurs mit bestandener Prüfung Voraussetzung für Arbeiten nach EN ISO 1090, die gängigsten Schweißnähte sind Kehl- und Stumpfnäht.

Angeboten wird dieser Kurs für das MAG- und WIG-Schweißverfahren.

Termine

Montag - Freitag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, insgesamt 5 Werktage

Umfang

Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe, TÜV-Prüfung

IHR VORTEIL

Wenn Sie spätestens 2 Monate nach einem absolvierten Schweißkurs eine Neu- oder Gebrauchsanlage mit einem Rechnungsbetrag von mindestens 1.250,- Euro direkt bei uns in München, Landshut oder Rosenheim kaufen, erhalten Sie einen Nachlass in Höhe von 25 % auf den Schweißkurspreis, jedoch nur pro Anlage für eine Person und nur wenn der Schweißkurs in München absolviert wurde.

Sie können sich den Nachlass von 25 % auch dadurch sichern, indem Sie den Schweißkurs sofort beim Kauf einer Neu- oder Gebrauchsanlage buchen.

Hiervon ausgenommen sind die Wochen-Schweißkurse mit anschließender TÜV-Prüfung.

Sach-Nummer

DVD „Grundlagen des MIG/MAG-Schweißens“

n672.1.0000

Mit dieser DVD kann der Anfänger die wichtigsten Techniken erlernen und der fortgeschrittene Schweißer in der Werkstatt seine Kenntnisse um den ein oder anderen Kniff erweitern. Schweißprofis entwickelten außerdem Übungen, mit denen Fehler analysiert und eliminiert werden können. Anhand von detaillierten Fehleranalysen und der eingehenden Erklärung, welches Ergebnis auf Grund welcher Ausgangssituation entsteht, ist die Kunst des Schweißens verständlich und nachvollziehbar von Experten aufbereitet worden.

Beantwortung häufiger Fragen, wie:

- „Worauf ist zu achten, wenn man eine Kehlnaht oder eine Steignaht schweißt?“
- „Wie tief dringen die einzelnen Schweißtechniken ins Metall ein?“

Grundlegende Themen, wie:

- die richtige Brenner-Haltung
- Ermittlung der richtigen Einstellungen
- Erklärung der Nahtformen



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com

Der Autor M. Briër ist seit vielen Jahren Schweißexperte, diplomierter WIG- und MIG/MAG-Schweißer sowie Schweißlehrer.

Buch - Schritt für Schritt MIG/MAG-Schweißen

n67000664

Dieses Buch ist ein praktisches Handbuch mit vielen bebilderten Schritt für Schritt Beispielen, wertvollen Informationen und unverzichtbaren Praxistipps. Das Buch beschäftigt sich mit den grundlegenden Themen, wie beispielsweise der Ermittlung der richtigen Einstellungen, der richtigen Brennerhaltung, den einzelnen Schweißnahtformen und dem Dünnblechschweißen.



Buch - Schritt für Schritt WIG-Schweißen

n67000665

Dieses Buch ist ein praxisorientiertes Buch und hilft Ihnen, den WIG Schweißprozess in den Griff zu bekommen. WIG Schweißen wird von Profis ebenso wie von Hobbyschweißern eingesetzt, um Stahl, Edelstahl und Aluminium zu schweißen. In diesem WIG Lehrbuch finden Sie zahlreiche Informationen, praktische Tipps und über 200 Fotos zum vielseitigsten Schweißprozess der heutigen Zeit.



1.0	TECHNISCHE GEGEVENS	.NL - 2
1.1	GEGEVENSPLAAT	NL - 2
2.0	BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE	.NL - 2
2.1	PANEEL VOORKANT	NL - 2
3.0	INSTALLATIE	.NL - 2
3.1	ELEKTRISCHE AANSLUITING.	NL - 2
3.2	AANSLUITEN PERSLUCHT.	NL - 3
4.0	GEBRUIKSAANWIJZINGEN	.NL - 3
5.0	WERKING VAN DE LASBRANDER	.NL - 3
6.0	PERFORATIE	.NL - 4
7.0	MEEST VOORKOMENDE SNIJFOUTEN	.NL - 4

1.0 TECHNISCHE GEGEVENS

1.1 GEGEVENSPLAAT

Mod. 80 A

PRIMAIR				
Driefasenspanning	220V	230V	380V	400V
Frequentie	50 Hz			
Werkelijk verbruik	31A	29,5A	18A	17A
Maximaal verbruik	49A	47A	28,5A	27A
SECUNDAIR				
Spanning bij leegloop	232V			
Snijstroom	30 ÷ 80A			
Bedrijfscyclus 40%	80A - 112V			
Bedrijfscyclus 80%	50A - 100V			
Bedrijfscyclus 100%	30A - 92V			
Beschermingsgraad	IP 23			
Isolatieklasse	H			
Gewicht	Kg. 80			
Afmetingen	mm 500 x 855 x 705			
Normen	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

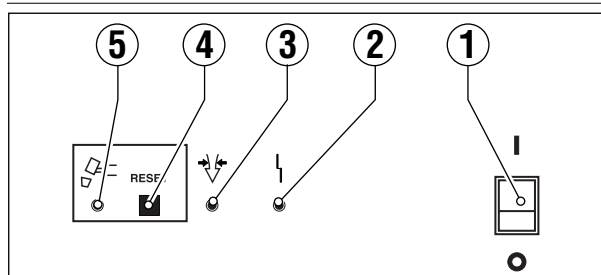
Mod. 120 A

PRIMAIR				
Driefasenspanning	220V	230V	380V	400V
Frequentie	50 Hz			
Werkelijk verbruik	52A	50A	30A	28A
Maximaal verbruik	74A	71A	42A	40A
SECUNDAIR				
Tensione a vuoto	232V			
Corrente di taglio	35 ÷ 120A			
Bedrijfscyclus 50%	120A - 128V			
Bedrijfscyclus 75%	85A - 114V			
Bedrijfscyclus 100%	50A - 100V			
Beschermingsgraad	IP 23			
Isolatieklasse	H			
Gewicht	Kg. 125			
Afmetingen	mm 500 x 855 x 705			
Normen	EN 60974.1 / EN 60974.7 / EN 60974.10			

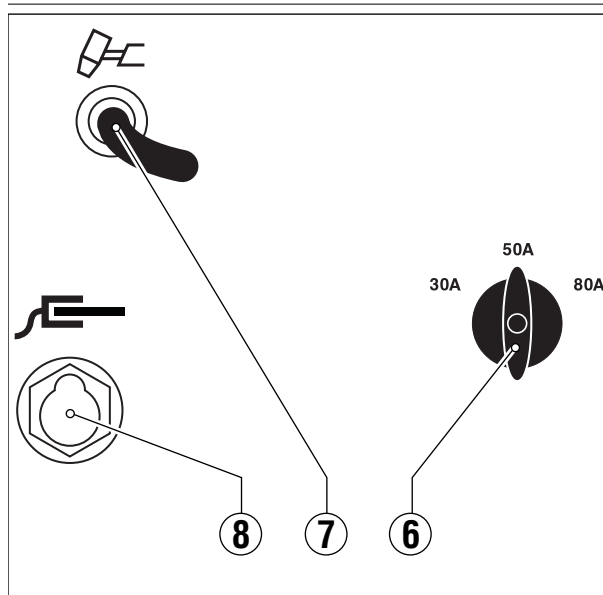
2.0 BEDIENINGSORGANEN: PLAATS EN FUNCTIE

2.1 PANEEL VOORKANT

Afbeelding 1.



Afbeelding 2.



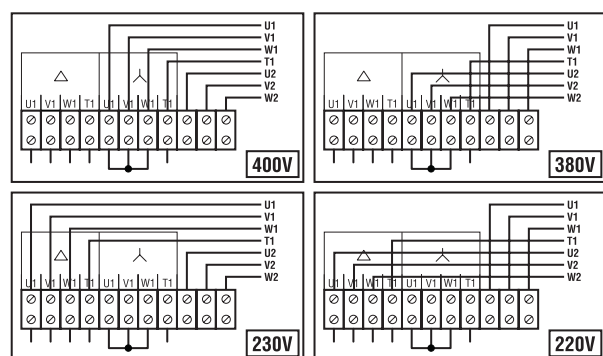
1. AAN/UIT-SCHAKELAAR (Ref. 1 - Afb. 1 pag. 2)
2. LED BEVEILIGING INGESCHAKELD (Ref. 2 - Afb. 1 pag. 2)
3. LED ONVOLDOENDE DRUK: (Ref. 3 - Afb. 1 pag. 2)
4. RESET-KNOP (Ref. 4 - Afb. 1 pag. 2)
Met deze knop wordt de generator weer geactiveerd nadat het onderhoud op de brander is voltooid. Als de kap op de brander wordt geschroefd, gaat de led (Ref. 5 - Afb. 1 pag. 2) euit, en om nog verder te kunnen snijden moet de knop (Ref. 4 - Afb. 1 pag. 2) worden ingedrukt.
5. LED KAP UITGESCHAKELD (Ref. 5 - Afb. 1 pag. 2)
6. SCHAKELAAR VOOR AFSTELLING SNIJSTROOM (Ref. 6 - Afb. 2 pag. 2) In de diverse standen die aangegeven worden geeft de generator de gespecificeerde snijstroom af.
7. PLASMABRANDER (Ref. 7 - Afb. 2 pag. 2)
8. AARDINGSKABEL (Ref. 8 - Afb. 2 pag. 2)

3.0 INSTALLATIE

BELANGRIJK: Alvorens de uitrusting aan te sluiten, klaar te maken of te gebruiken eerst aandachtig het **VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN** doorlezen.

3.1 ELEKTRISCHE AANSLUITING.

De generator wordt geleverd met een instelling om te werken op 400V. Voordat u de generator op het voedingsnet aansluit, dient u te controleren of de spanning van de stroominstallatie compatibel is met de ingestelde spanning van de generator. Als dit niet het geval is, moet de instelling van de generator aangepast worden aan de netspanning, door de aansluitklemmen op het elektrische klemblok aan de binnenkant te veranderen volgens onderstaand schema:



Controleer of het stopcontact voorzien is van de zekering die vermeld staat in onderstaande tabel:

Voeding	Mod. 80A	Mod. 120A
220V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
230V - 50Hz - 3ph	Fuse 40A	Fuse 63
380V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32
400V - 50Hz - 3ph	Fuse 20A	Fuse 32

Verzeker u ervan dat de luchtinlaten op het omhulsel van het apparaat niet verstopt zijn, en dat het niet mogelijk is dat deze verstopt raken tijdens het werken.

3.2 AANSLUITEN PERSLUCHT.

Sluit de generator met behulp van de drukverlager aan de achterkant van de machine aan op de aanwezige persluchtinstallatie.

Perslucht-voeding	Mod. 80A	Mod. 120A
Capaciteit	180L/min	220L/min
Minimumdruk	4,5bar	5bar
Maximumdruk	8bar	8bar
Druk tijdens bedrijf	5bar	5,5bar

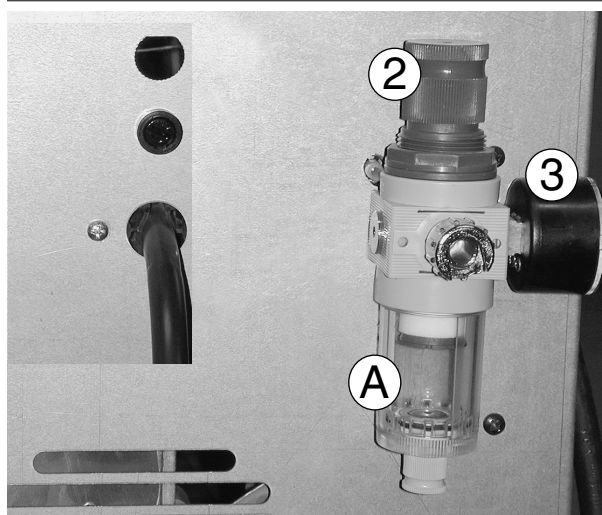
BELANGRIJK: maak regelmatig het reservoir schoon van het filter van de regelaar (Ref. A - Afb. 3 pag. 3)

4.0 GEBRUIKSAANWIJZINGEN

Nadat de aansluitingen zijn gemaakt moet de aardklem op het werkstuk worden geplaatst dat gesneden moet worden, waarbij vooral op gelakte of geroeste werkstukken moet worden nagegaan of het elektrische contact goed is.

- Zet de schakelaar **(0-I)** (Ref. 1 - Afb. 1 pag. 2) waarmee spanning op het apparaat gezet wordt, in de stand **(I)**.
- Regel de luchtdruk op 4,7 <P> 5,7 (Ref. 2 - Afb. 3 pag. 3) door middel van de knop van het regelaarfilter, en controleer deze met de manometer (Ref. 3 - Afb. 3 pag. 3) die op de rege-laar zelf zit.

Afbeelding 3.



- Kies de snijstroom met behulp van de stroomregelingsschakelaar (Ref. 6 - Afb. 2 pag. 2) op het paneel op de voorkant, volgens de gegevens die in onderstaande tabel worden vermeld.

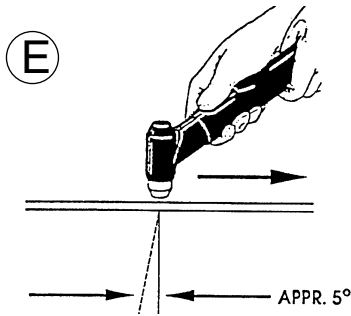
ZACHT STAAL			ALUMINIUM			ROESTVRIJ STAAL		
Dikte mm.	Stroom AMP	Snelheid m/min	Dikte mm.	Stroom AMP	Snelheid m/min	Dikte mm.	Stroom AMP	Snelheid m/min
0,6	30/35	4,6/ 7,2	0,8	30/35	2,5/ 4	0,6	30/35	3,8/ 6
1,5	30/35	2,5/ 4	1,5	30/35	2/ 3,5	1,5	30/35	2/ 3,5
6	30/35	0,8/ 1,2	6	30/35	0,6/ 1	6	30/35	0,6/ 1
6	50	1/ 1,6	6	50	1/ 1,2	6	50	1/ 1,2
8	50	0,8/ 1	8	50	0,6/ 0,8	8	50	0,6/ 0,8
10	50	0,6/ 0,7	10	50	0,5/ 0,6	10	50	0,5/ 0,6
12	50	0,6	12	50	0,5	12	50	0,5
15	50	0,4	15	50	--	15	50	--
15	80/85	1/ 1,2	15	80/85	0,6/ 0,8	15	80/85	0,6/ 0,8
20	80/85	0,7/ 0,8	20	80/85	0,5/ 0,6	20	80/85	0,6/ 0,7
25	85	0,6	25	85	0,4	25	85	0,5
25	120	1/ 1,2	25	120	0,6/ 0,8	25	120	1/ 1,2
30	120	0,7/ 0,8	30	120	0,5	30	120	0,6 0,8
35	120	0,6/ 0,7	35	120	0,4	35	120	0,5
40	120	0,6	40	120	--	40	120	0,4

5.0 WERKING VAN DE LASBRANDER

Rust de toorts uit met de straalpijp en de beschermende kap die geschikt zijn voor de stroom die u wilt toepassen, en volg daarbij de aanwijzingen in de onderstaande tabel:

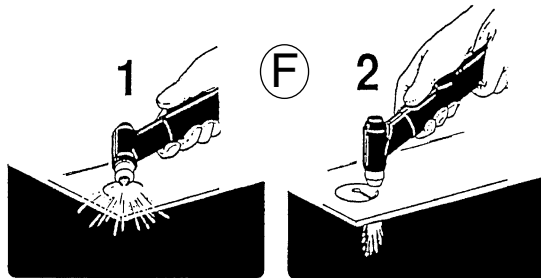
Stroom (Amp)	Diameter straalpijp (mm)	Type kap
30/35A	1 of 1,2	contact
50A	1 of 1,2	contact met afstandsstuk
80/85A	1,2	met afstandsstuk
120A	1,6	met afstandsstuk

Voor het bereiken van de gewenste snijkwaliteit langzaam beginnen en daarna de snelheid verhogen. Om met een snede op de rand van de staalplaat te beginnen, het midden van de lasbrander langs de rand van de staalplaat plaatsen en op de bedieningsschakelaar drukken: de verplaatste snijboog zal dan op de rand van de staalplaat snijden. Regel de snelheid zodat een goed snijresultaat wordt bereikt. Het luchtplasma creëert een rechte boog (roestvrijstaal, aluminium) of een lasboog van 5° (Afb. E), (zacht staal). De boog varieert op grond van de snelheid, het materiaal en de dikte.



6.0 PERFORATIE

Bij enkele snijwerkzaamheden kan het noodzakelijk zijn dat de snede niet vanaf de rand maar vanaf de binnenkant van het oppervlak van de staalplaat moet worden gestart. Bij het perforeren kan de vlam terugkeren en zo de levensduur van de componenten van de lasbrander verkorten; reden waarom bij het perforeren zo snel mogelijk moet worden gewerkt. Bij het maken van een perforatie (Afb. F) de lasbrander een beetje schuin houden zodat de vlamdeeltjes die terugkomen door het mondstuk van de brander (en van de operator) worden weggeblazen in plaats van dat ze op de brander zelf terechtkomen.



Verwijder zo snel mogelijk de slak en de afzettingen op de beschermkap en het mondstuk.

Het bespuiten of onderdompelen van de beschermkap in een antislakmiddel zorgt ervoor dat er zich minder afzettingen op de kap vormen.

OPMERKING

De volgende suggesties gelden voor alle snijwerkzaamheden.

- Wacht na het beëindigen van de snijwerkzaamheden nog 5 minuten alvorens de generator uit te schakelen. Dit om de ventilator de gelegenheid te geven om de warmte binnen in het apparaat af te koelen en te verspreiden.
- De componenten gaan langer mee indien de pilootboog niet langer wordt gebruikt dan noodzakelijk is.
- Hanteer de geleiders van de lasbrander zorgvuldig en bescherm ze tegen schade.
- Gebruik bij de vervanging van verbruiksmaterialen uitsluitend de veiligheidsleutel.
- Het is niet genoeg om eenvoudig de schakelaar (0-I) (Ref.1 - Afb. 1 pag. 2) waarmee span-ning op het apparaat gezet wordt, op de stand (0) te zetten nadat het snijden voltooid is. De elektrische voeding moet 5 minuten na de laatste snede worden uitgeschakeld.

DE VEILIGHEIDSMATREGELEN MOETEN REGELMATIG OPNIEUW WORDEN GELEZEN.

7.0 MEEST VOORKOMENDE SNIJFOUTEN

Onderstaand volgt een overzicht van de meest frequente problemen bij het snijden en de mogelijke oorzaken ervan:

Onvoldoende penetratie.

- Te hoge snijsnelheid.
- Te laag vermogen.
- Te dik materiaal.
- Versleten of beschadigde componenten van lassnijbrander.

De hoofdboog valt uit.

- Te lage snijsnelheid.
- Te veel ruimte tussen mondstuk lassnijbrander en te snijden deel.

Slakvorming.

- Verkeerde gasdruk
- Verkeerd snijvermogen.

Verschroeide mondstukken.

- Te hoge stroomwaarde.
- Beschadigde of loszittende mondstukken lassnijbrander.
- Mondstuk in aanraking met te snijden deel.
- Overdreven slakvorming: te lage gasdruk plasma.