**Škola**: Srednja stručna škola –Rožaje

**Predmetni nastavnik**: Tafil Muric

**Predmet**: Limarske konstrukcije

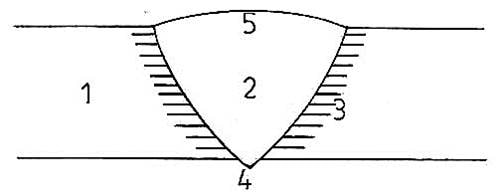
**Odjeljenje**: ***II-8***

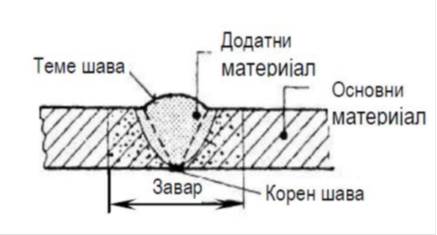
**Nastavna jedinica**: Elementi vara i vrste šava

**Redni br.casa**: ***49***

***Елементи вара***

1.основни материјал  
2.шав - настао мешањем основног и додатног материјала  
3.зона утицаја топлоте (ЗУТ) - основни материјал који је хлађењем претрпео структурне промене  
4.корен шава - код више пролаза прво се уради  
5.граница шава - докле иде последњи пролаз



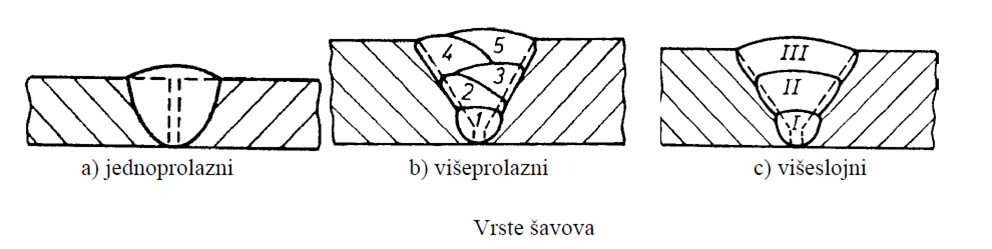
 У зони шава топи се основни материјал и меша са истопљеним додатним материјалом (уколико га има). Завар обухвата зону у којој долази до промене структуре основног материјала.

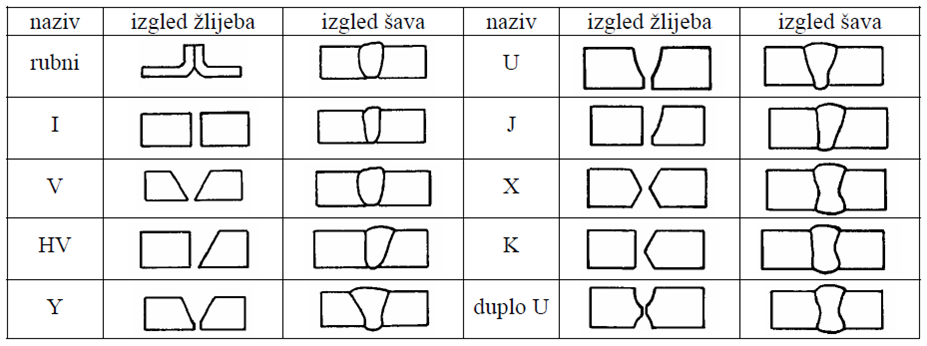
**У зависности од квалитета завареног споја, заваривање може бити**

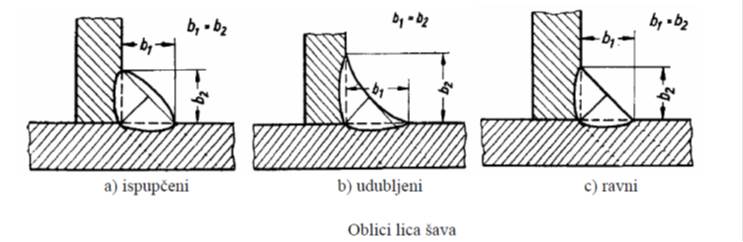
* нормално (N),
* ​фино (F) и

специјално (S) - које се изводи у средини са инертним гасовима, чиме се спречава утицај оксидације

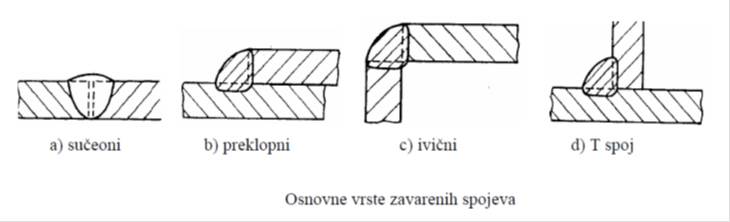
*Врсте шавова*Припремљени жљеб у процесу заваривања топљењем може да се испуни у једном или у више пролаза, или у више слојева, што првенствено зависи од дебљине основног материјала..

 Облици најчешће коришћених жљебова и одговарајућих шавова

 **Врсте шавова према облику лица** шава разликују се равни, удубљени и испупчени шавови.



Зависно од **међусобног положаја делова** који се заварују, основне врсте заварених спојева су сучеони, преклопни, ивични,Т спојеви



У зависности од **положаја,** заваривање може да буде у хоризонталном, хоризонтално-вертикалном, вертикалном и надглавном положају,  Положаји заваривања који нису хоризонтални, зову се принудни.

