

Najčešći oblici zavarenih spojeva:

Sučeoni

Preklopni

Ugaoni

T-spojevi

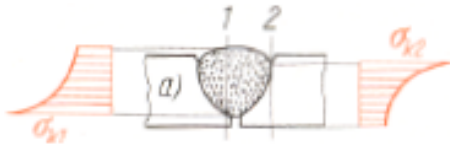


Vrste šavova prema DIN 1912:

Naziv	Simbol	Priprema	Izvedba	Naziv	Simbol	Priprema	Izvedba
TUPI VAR							
Zarubljeni var				Dvostruki U - var			
I - var				1/2 V - var			
V - var							
Strmi bočni var				K - var			
X - var				1/2 Y - var			
Y - var				Plitki K - var			
Dvostruki X - var				J - var			
U - var				Dvostruki J - var			
RUBNI VAR							
Rubni plosnati var				Rubni V - var			
KUTNI VAR							
Kutni var				Rubni kutni var			
Dvostruki kutni var							

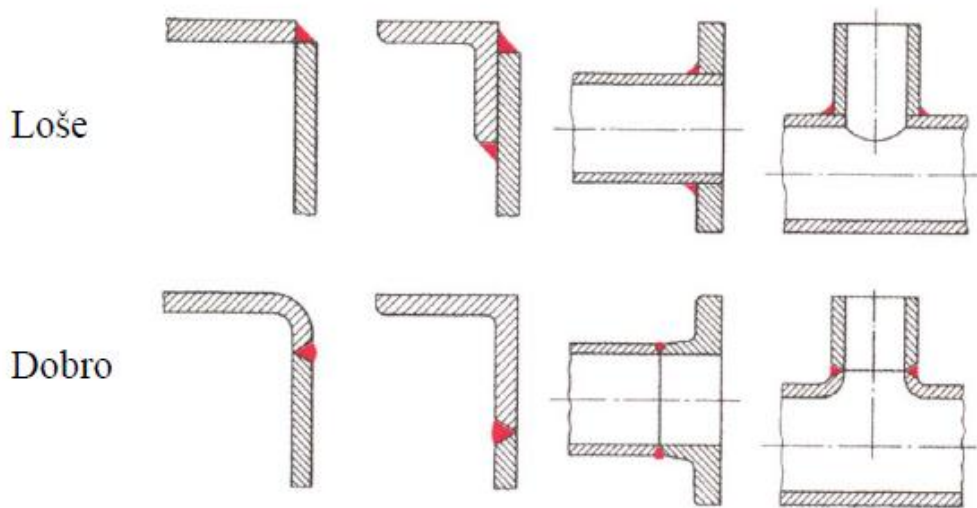
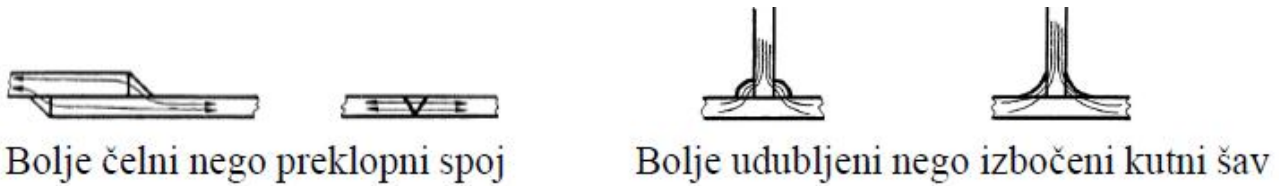
1. Izbjegavati koncentraciju napreznja (zarezo djelovanje):

loš spoj osnovnog i dodatnog materijala može prouzročiti veliku koncentraciju napreznja u korijenu šava.

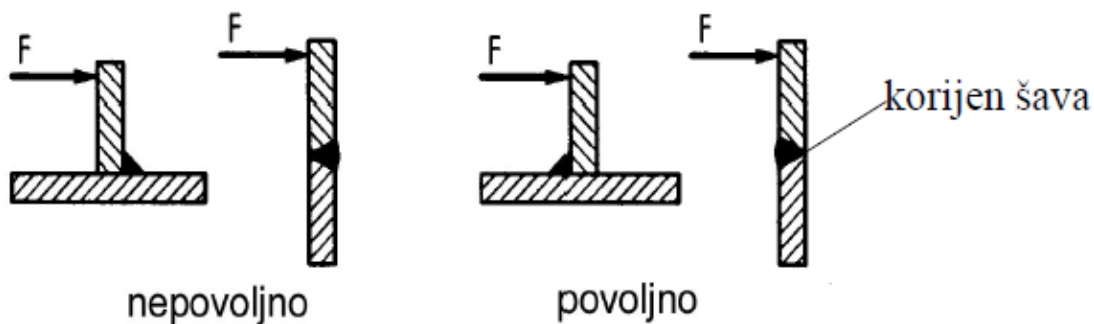


V-šav, loše provaren korijen šava

2. Izbjegavati skretanje toka sila u zoni zavarivanja:

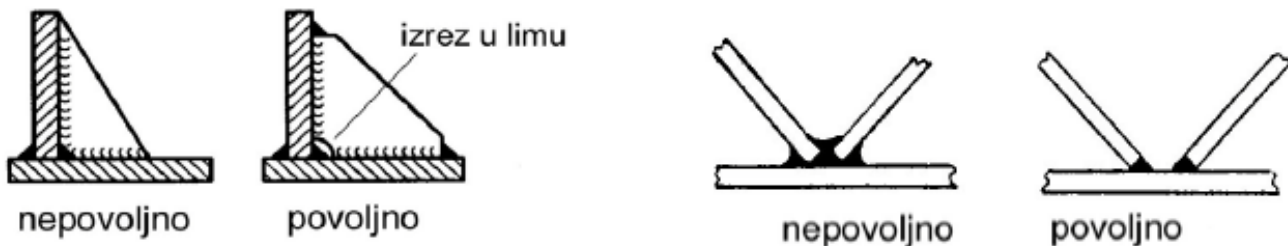


3. Izbjegavati napreznja zatezanje u korijenu šava:



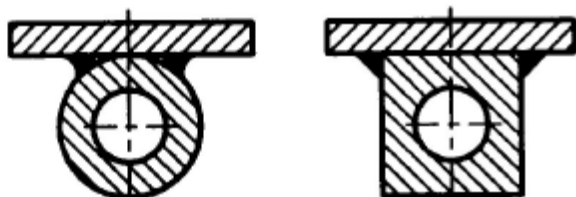
4. Izbjegavati gomilanje zavara:

Lokalno zagrijavanje kod zavarivanja i zatim hlađenje dovode do deformacija. Što se veći broj zavara sastaje u jednoj tački i što su zavari deblji, to je i vitoperenjejače.



5. Paziti na pristupačnost šavova:

šav mora biti pristupačan alatu za zavarivanje!



Korijen šava je nepristupačan

Dobro