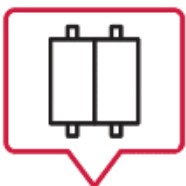




INSTRUKCJA MONTAŻU



Układ modułów:
Pionowy dwurzędowy



Kąt nachylenia:
30°



Technologia PV:
Każdy moduł



Montaż:
Wbijana w grunt



NARZĘDZIA POTRZEBNE DO MONTAŻU:

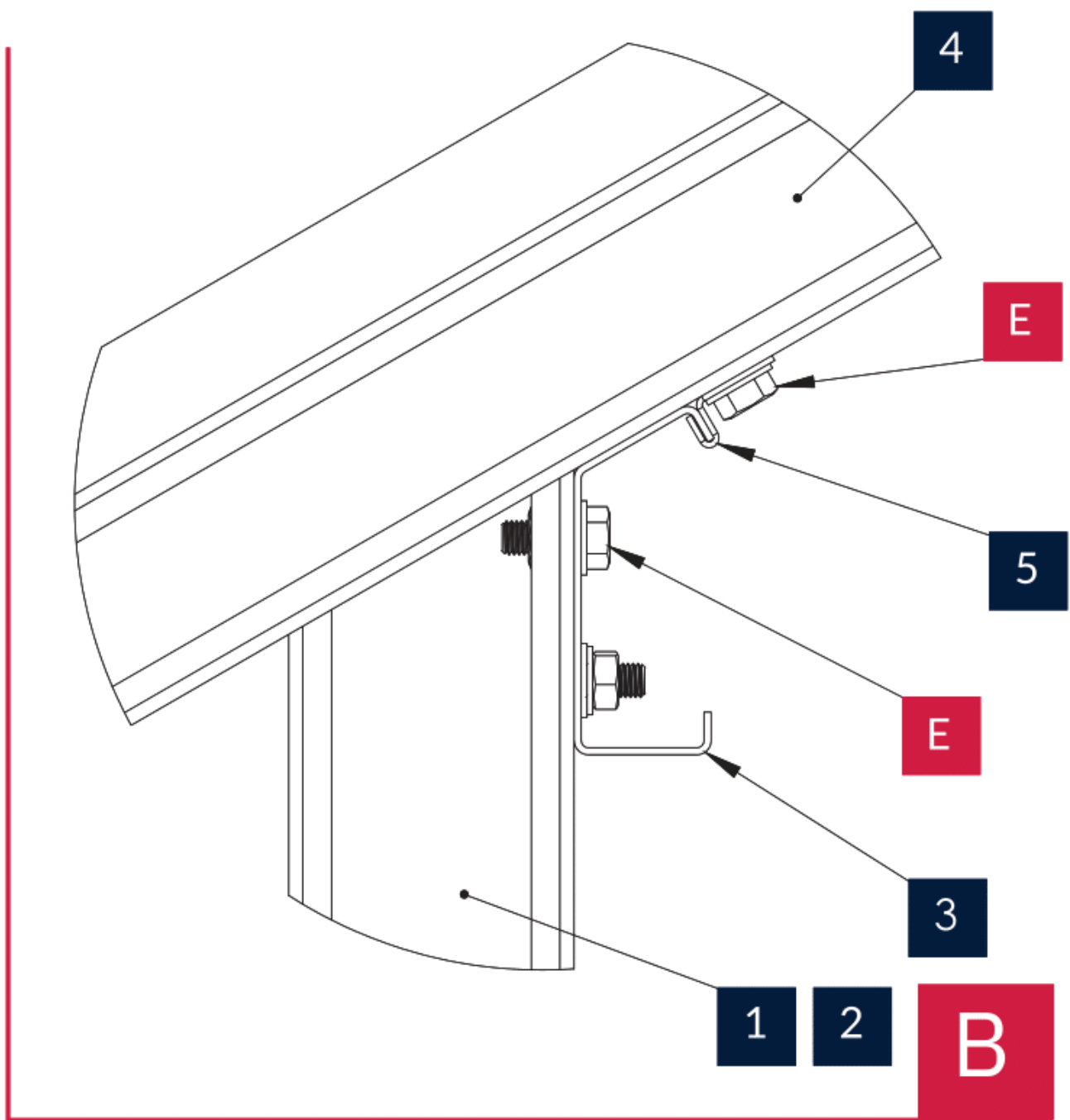
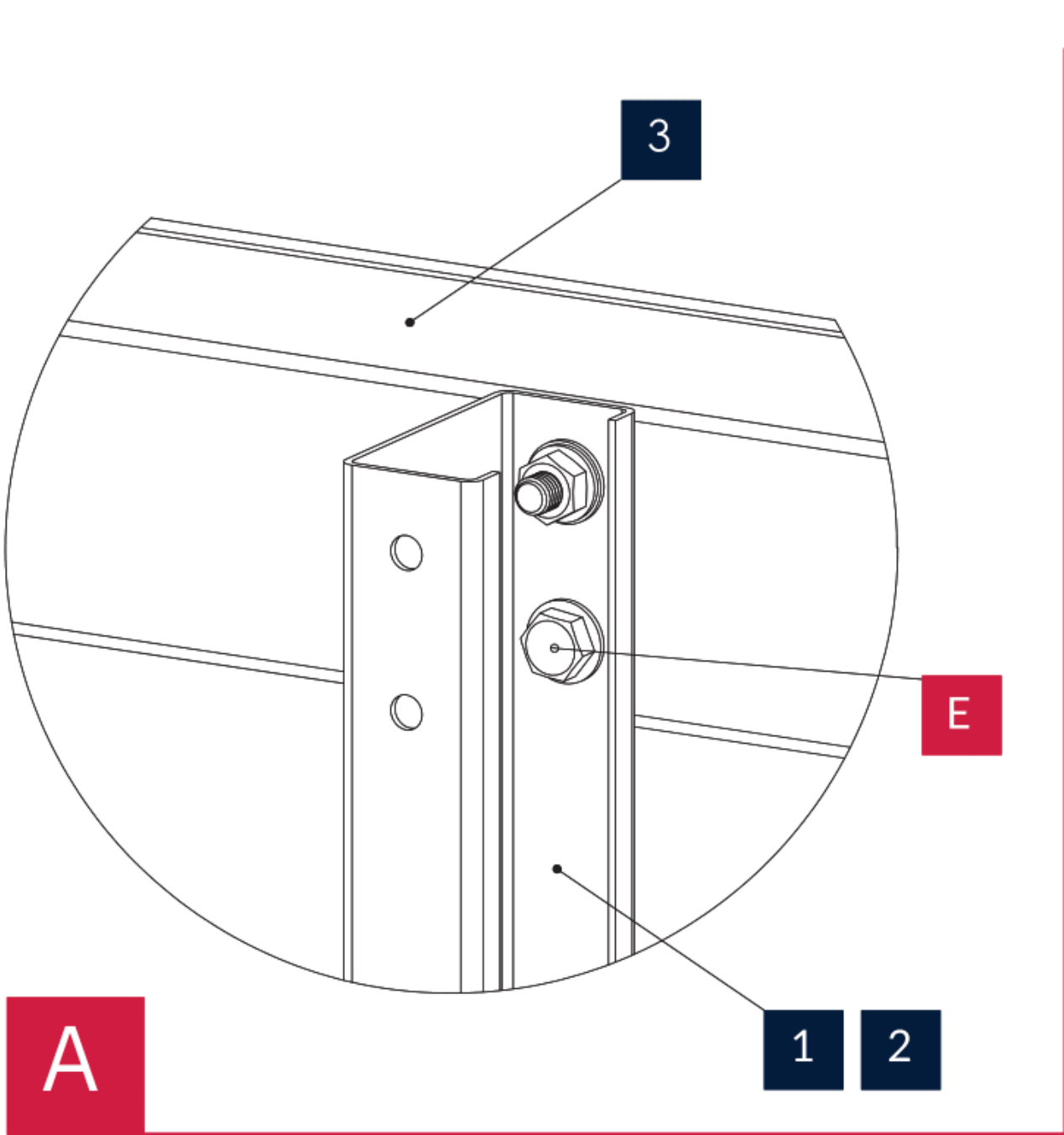
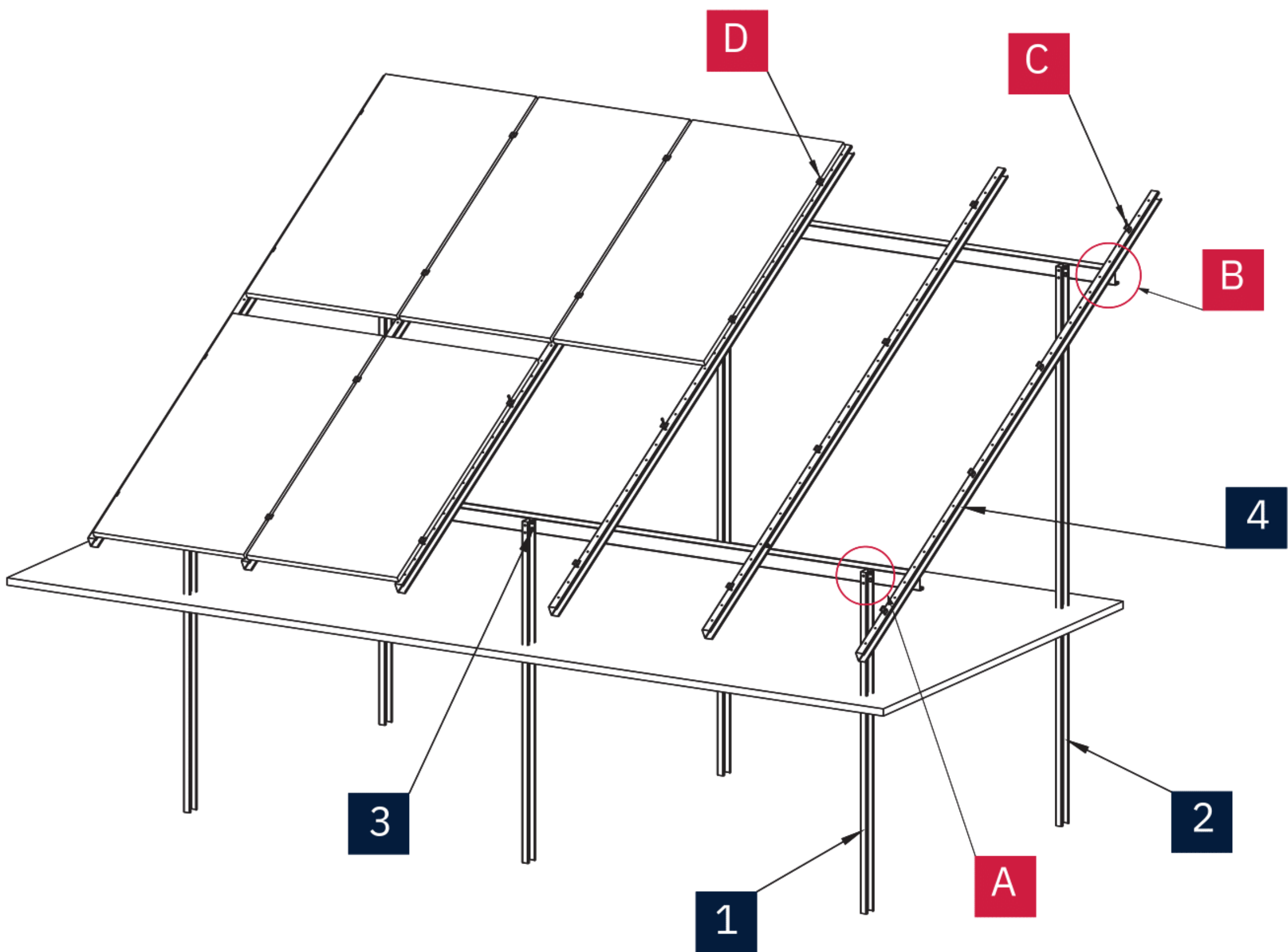
	rozmiar 6	roz. 2 x 19 mm	
	wkrętarka	koncówki - bity imbusowe	

ZESTAWIENIE ELEMENTÓW KONSTRUKCJI

LP	NAZWA
1	Podpora przednia
2	Podpora tylna
3	Płatew
4	Rygiel
4*	Łącznik rygli
5	Łącznik płatew-rygiel
6	Klema końcowa
7	Klema środkowa
E	Śruba M12x30
	Podkładka M12
	Podkładka sprężysta M12
	Nakrętka M12
8	Śruba imbusowa M8
9	Nakrętka M8
10	Podkładka sprężysta M8
11	Podkładka M8

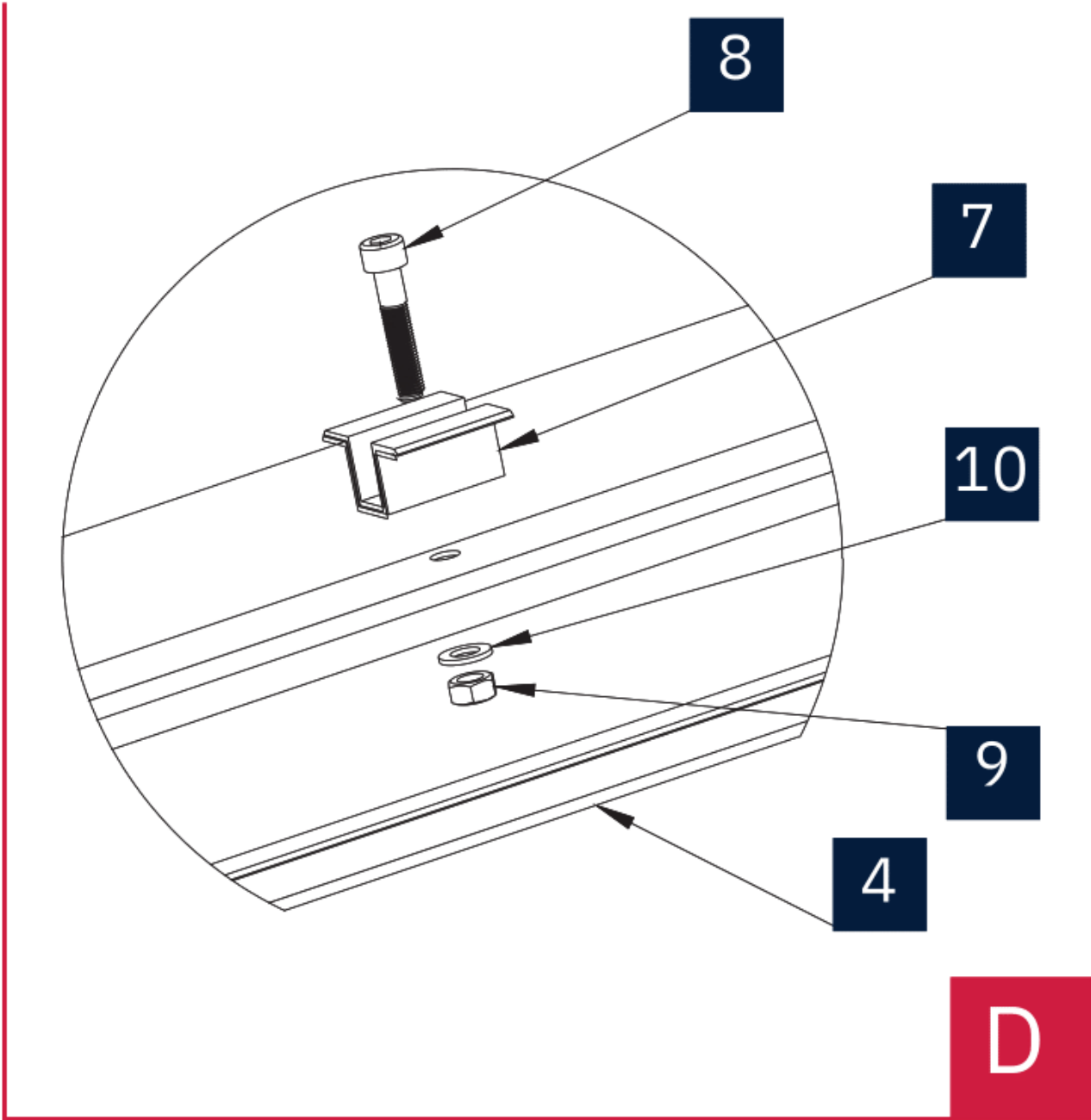
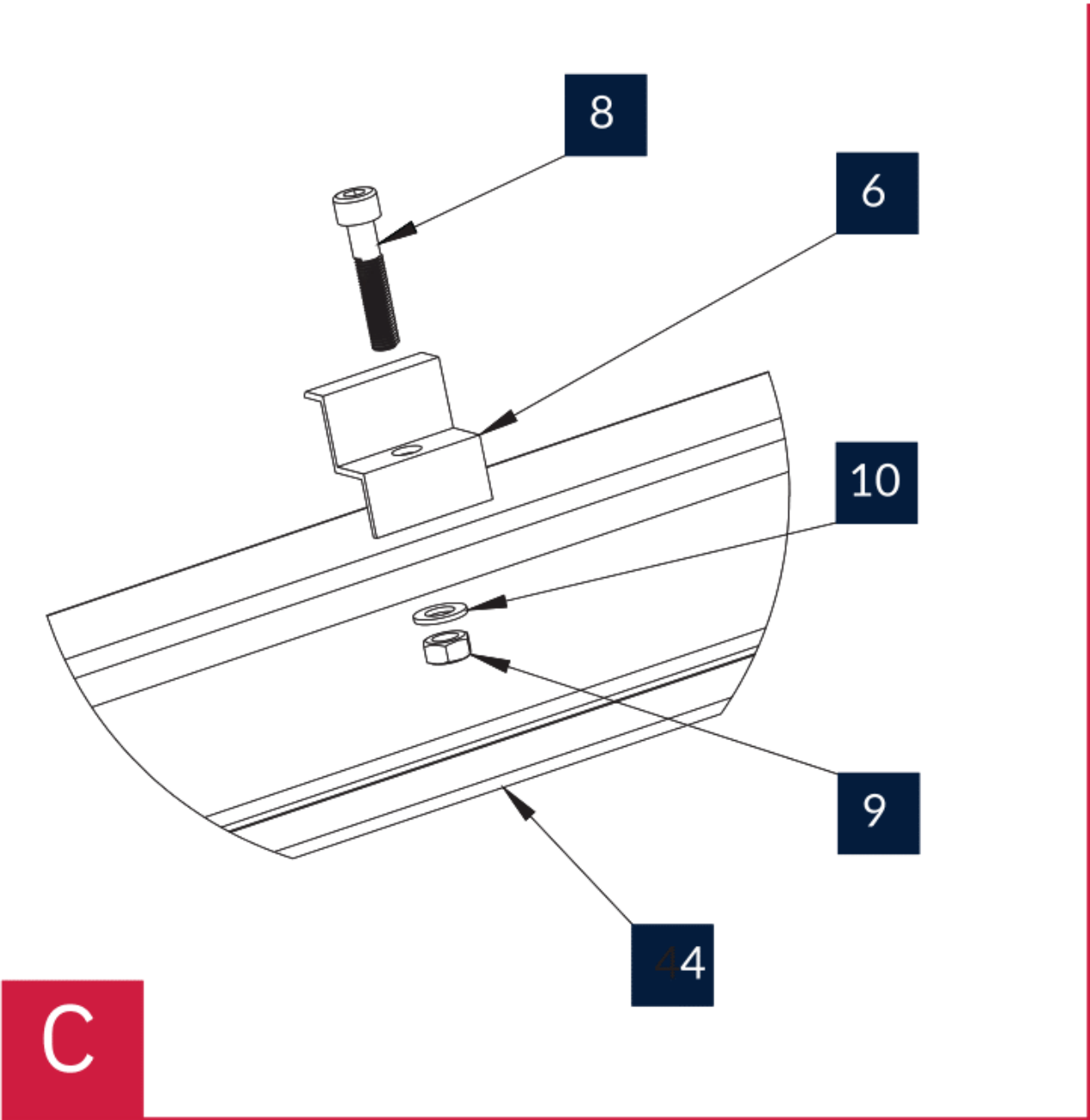


MONTAŽ

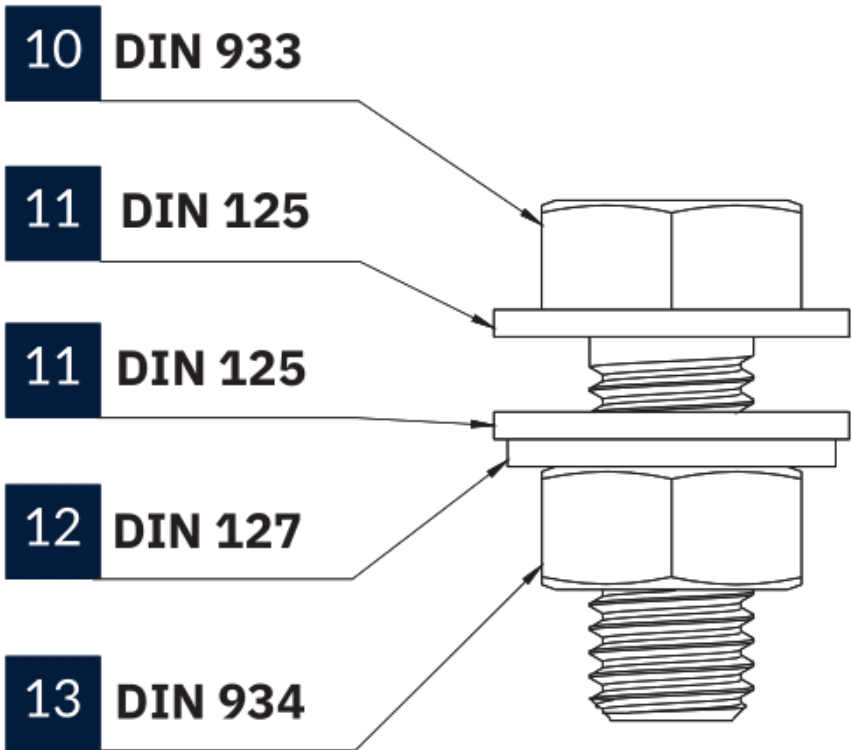




MONTAŻ



SCHEMAT ŁĄCZENIA ŚRUB



Momenty dokręcenia śrub	
Wielkość śruby	Moment [Nm]
M12	57
M8	Zgodnie z instrukcją montażu modułu

Do montażu połączeń skręcanych w konstrukcjach gruntowych oraz carportów pod panele fotowoltaiczne wykonanych ze stali nierdzewnej powinny być używane narzędzia wykonane ze stali austenitycznej (nierdzewnej), ewentualnie chromowo-wanadowej używanych wcześniej wyłącznie do śrub ze stali nierdzewnej.

Nie należy również stosować tych samych narzędzi co do skręcania połączeń śrubowych ze stali węglowej.

Do dokręcania złączy ze stali nierdzewnej nie należy używać maszyn uderzających np. kluczy udarowych.

Moment dokręcania śrub nierdzewnych (kwasoodpornych), połączeń śrubowych powinien być wykonany przy użyciu klucza dynamometrycznego lub wkrętaka / klucza z kontrolą momentu obrotowego.

Wszelkie klucze wykonane ze stali węglowej niepowlekanej i powlekanej np. cynk, nikiel, chrom przy dokręcaniu mogą pozostawiać otarcia, które pod wpływem wilgoci mogą korodować.

W obu przypadkach śruby zostają zanieczyszczone przez stal węglową.