



INSTRUKCJA MONTAŻU



Układ modułów:
Poziomy czterorzędowy



Kąt nachylenia:
30°



Technologia PV:
Każdy moduł



Montaż:
Wbijana w grunt



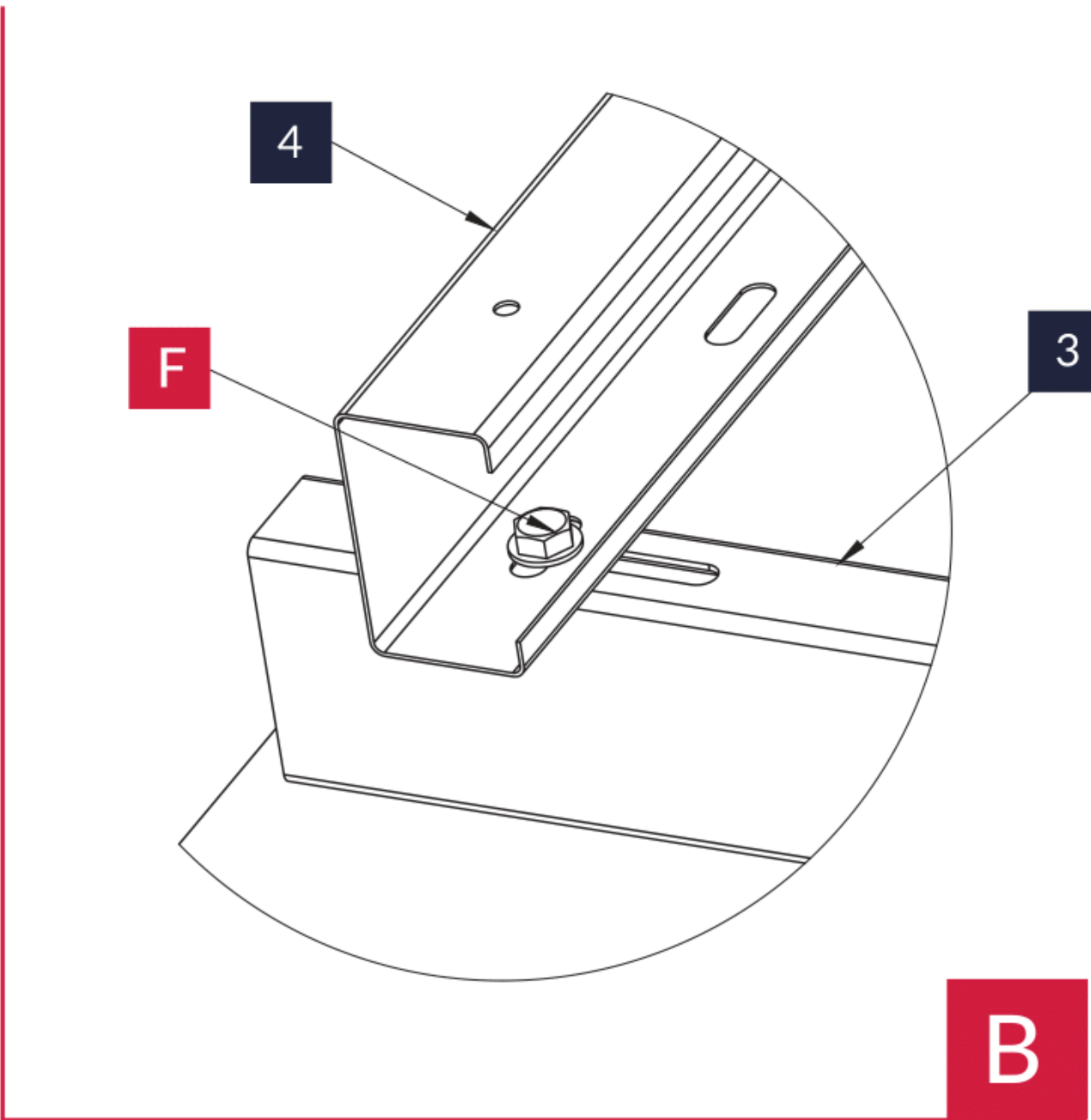
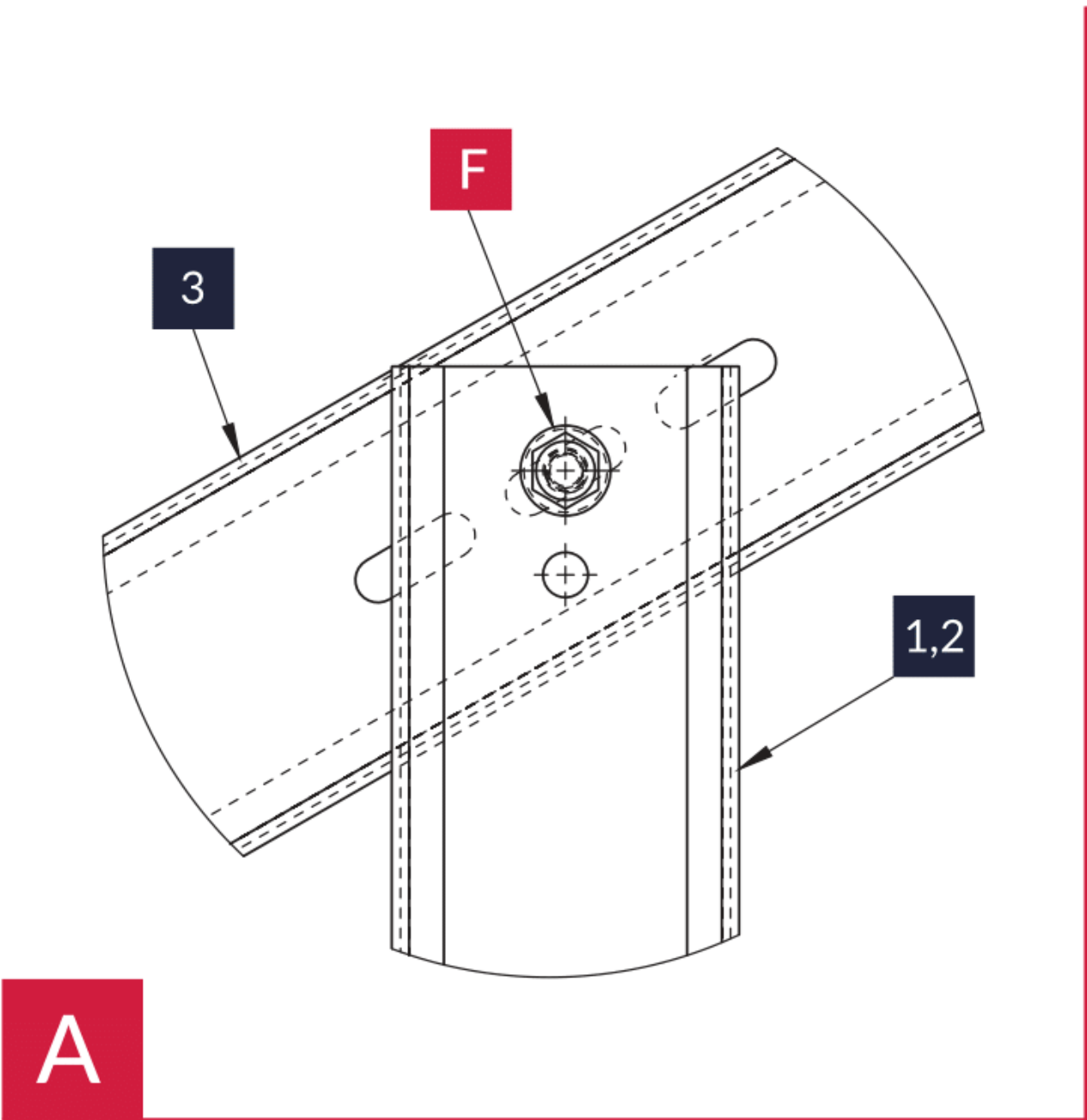
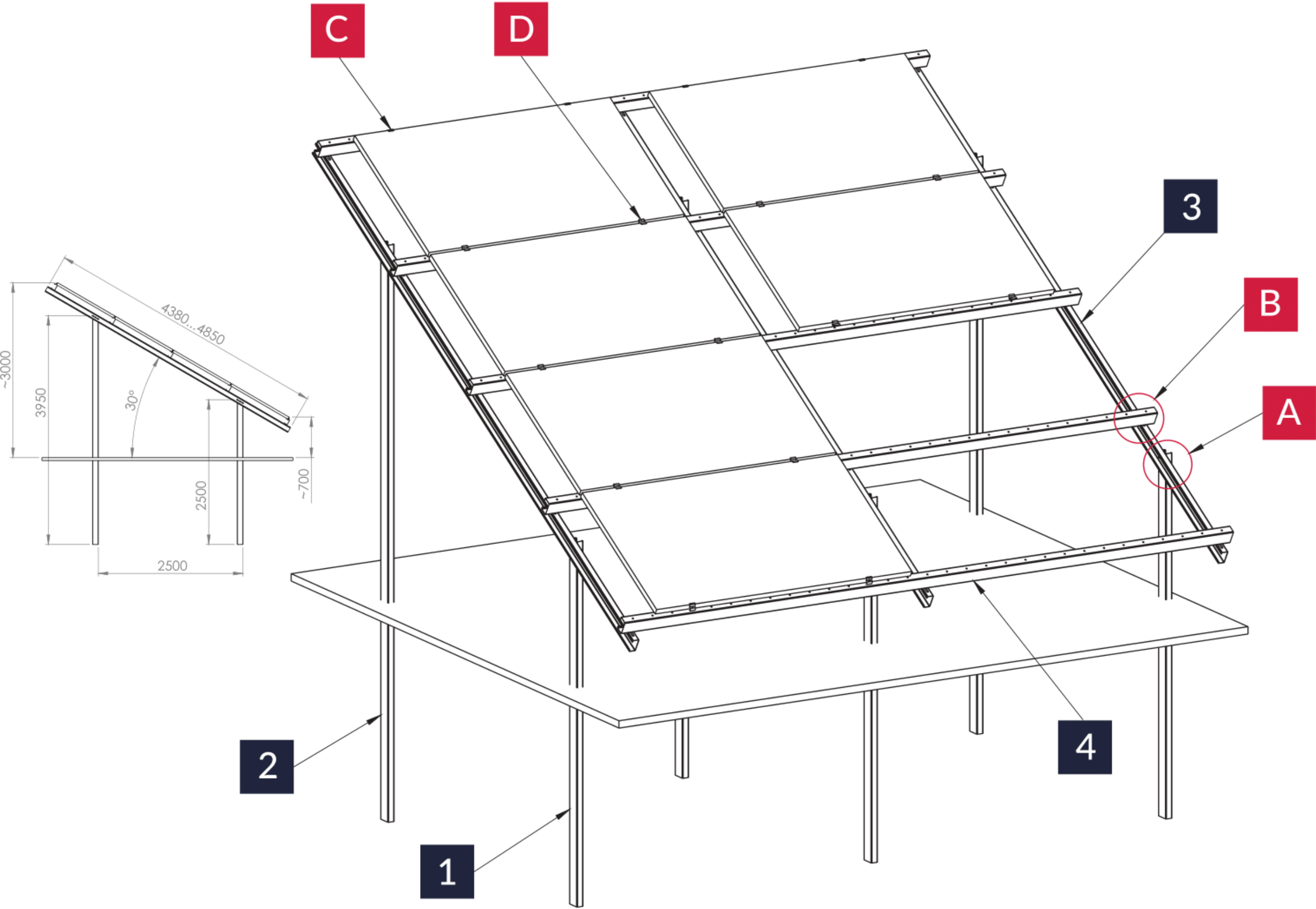
NARZĘDZIA POTRZEBNE DO MONTAŻU:

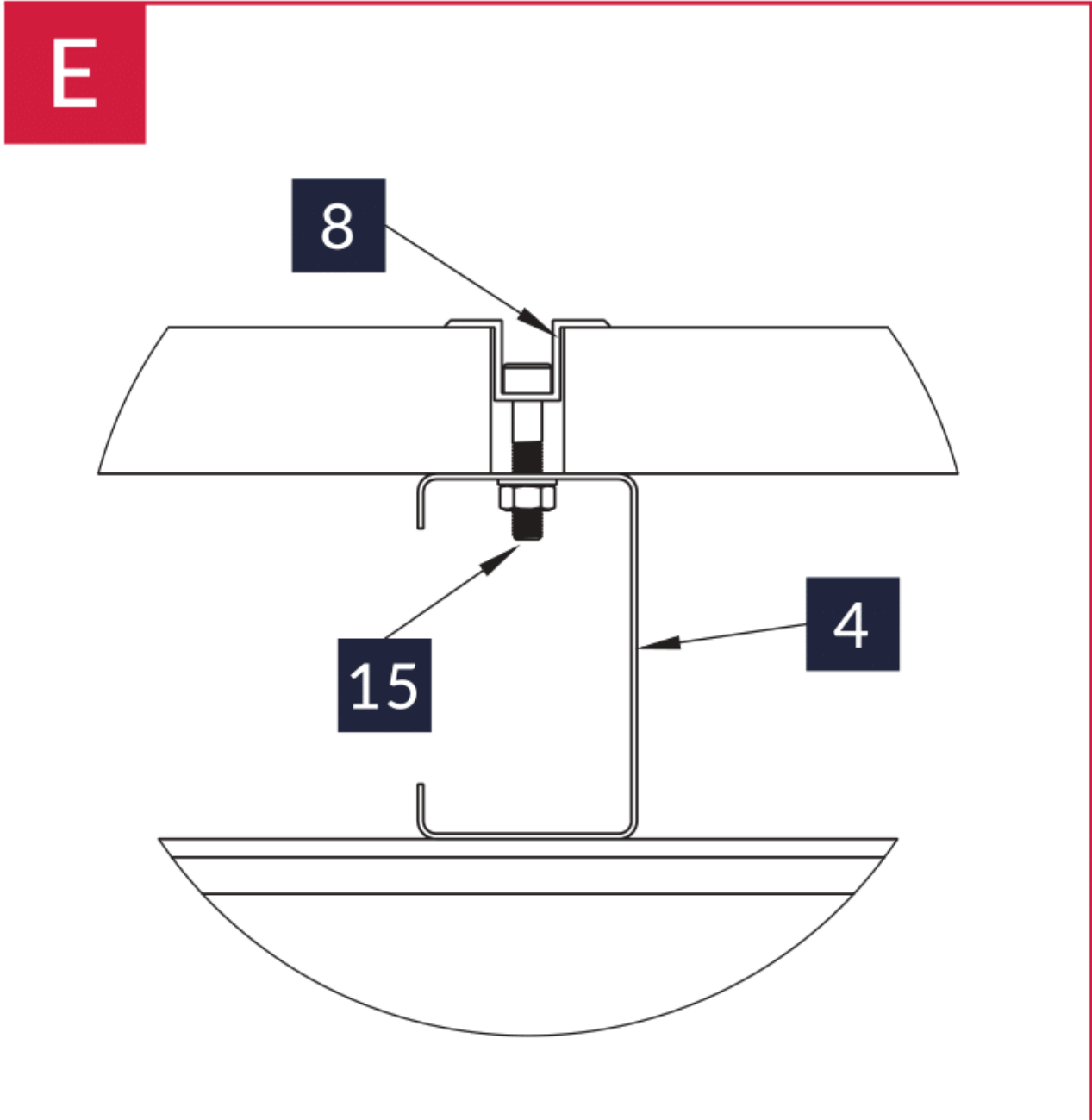
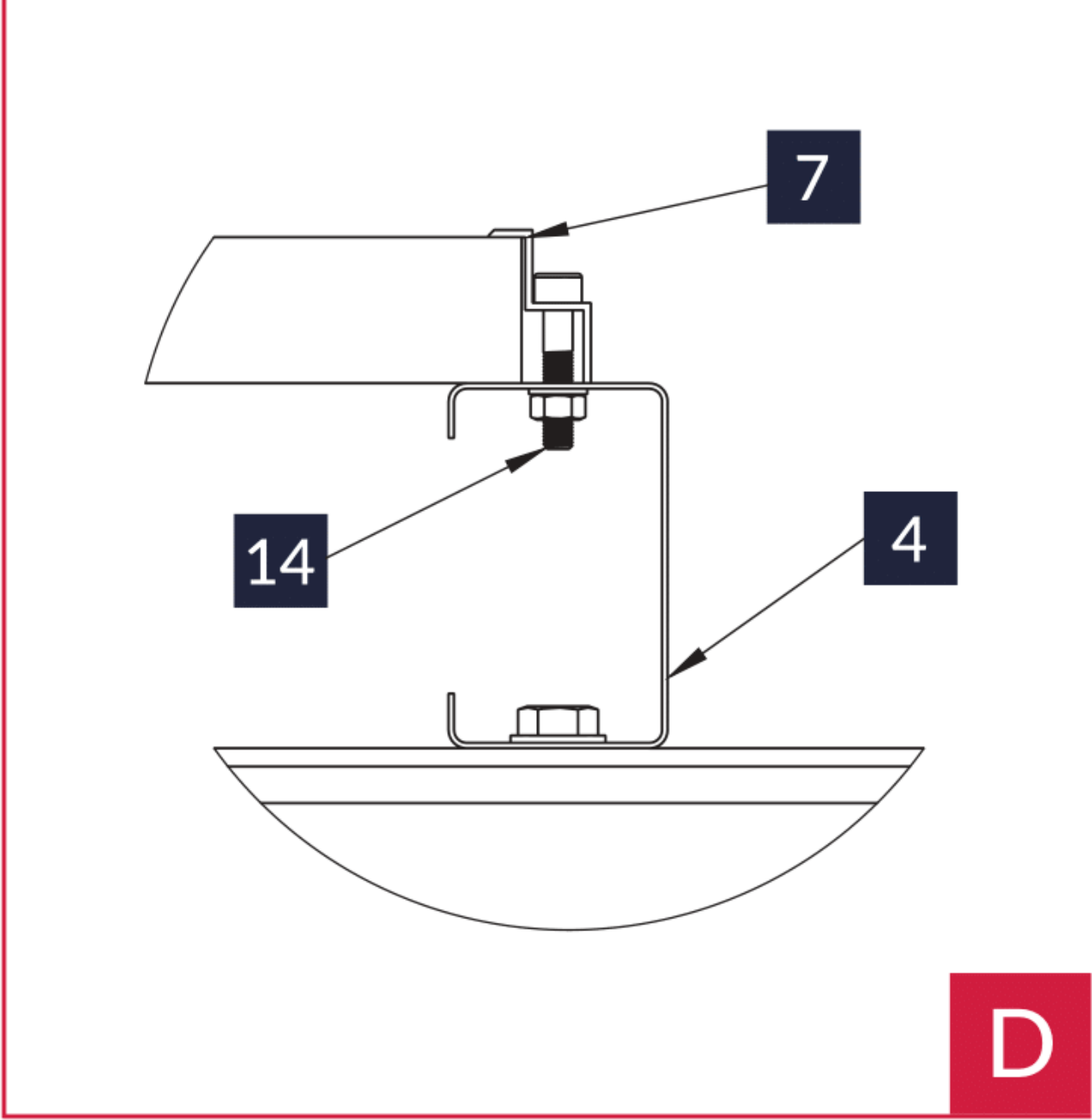
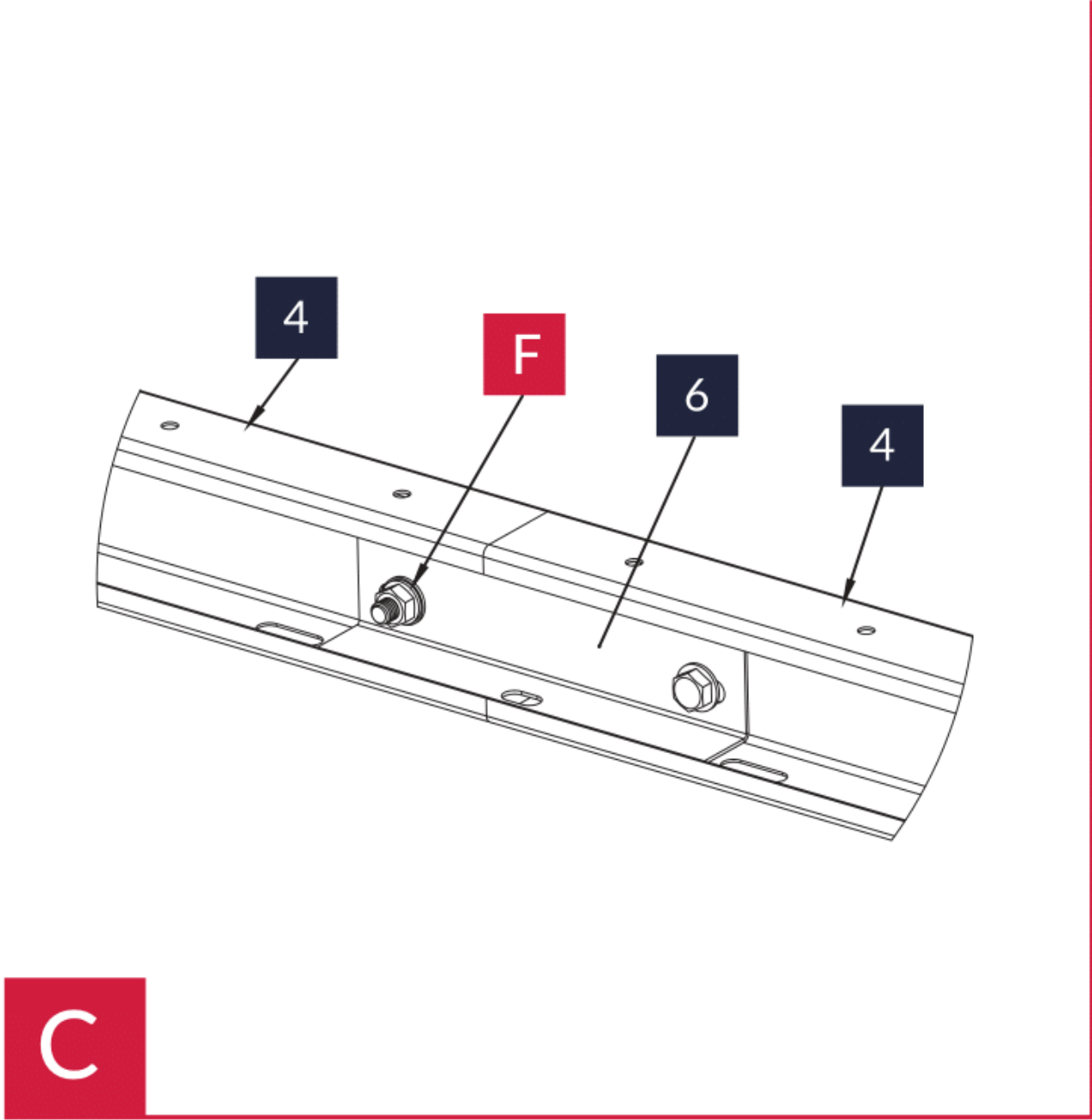
	rozmiar 6	rozmiar 2 x 19 mm	
	wkrętarka	koncówki - bity imbusowe	

ZESTAWIENIE ELEMENTÓW KONSTRUKCJI – DH4				
LP	NAZWA	KSZTAŁTOWNIK	WYMIAR ELEMENTU [mm]	MATERIAŁ
1	Podpora przednia	C 100x48	2500	S350GD + ZM430
2	Podpora tylna	C 100x48	3950	S350GD + ZM430
3	Rygiel (mały PV)	C 100x48	4350	S350GD + ZM310
	Rygiel (średni PV)	C 100x48	4600	S350GD + ZM310
	Rygiel (duży PV)	C 100x48	4850	S350GD + ZM310
4	Płatew	C 100x60	2700	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	3000	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	3300	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	3600	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	3900	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	4200	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	4500	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	4800	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	5100	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	5400	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	5700	S350GD + ZM310
	Płatew	C 100x60	6000	S350GD + ZM310
5	Łącznik płatwi	C 96x54	250	S350GD + ZM310
6	Klema końcowa		ALU EN AW-6063	
7	Klema środkowa		ALU EN AW-6063	
8	Śruba M12x30		A2-70 DIN 933	
9	Podkładka M12		A2-70 DIN 125	
10	Podkładka sprężysta M12		A2-70 DIN 127	
11	Nakrętka M12		A2-70 DIN 934	
12	Śruba imbusowa M8		A2-70 DIN 912	
13	Podkładka M8		A2-70 DIN 125	
14	Podkładka sprężysta M8		A2-70 DIN 127	
15	Nakrętka M8		A2-70 DIN 934	



MONTAŻ





F

SCHEMAT ŁĄCZENIA ŚRUB

10

DIN 933

11

DIN 125

11

DIN 125

12

DIN 127

13

DIN 934

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.