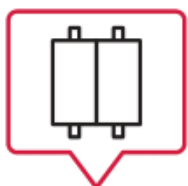




INSTRUKCJA MONTAŻU



**Układ modułów:**  
Pionowy dwurzędowy



**Kąt nachylenia:**  
30°



**Technologia PV:**  
Każdy moduł



**Montaż:**  
Wbijana w grunt



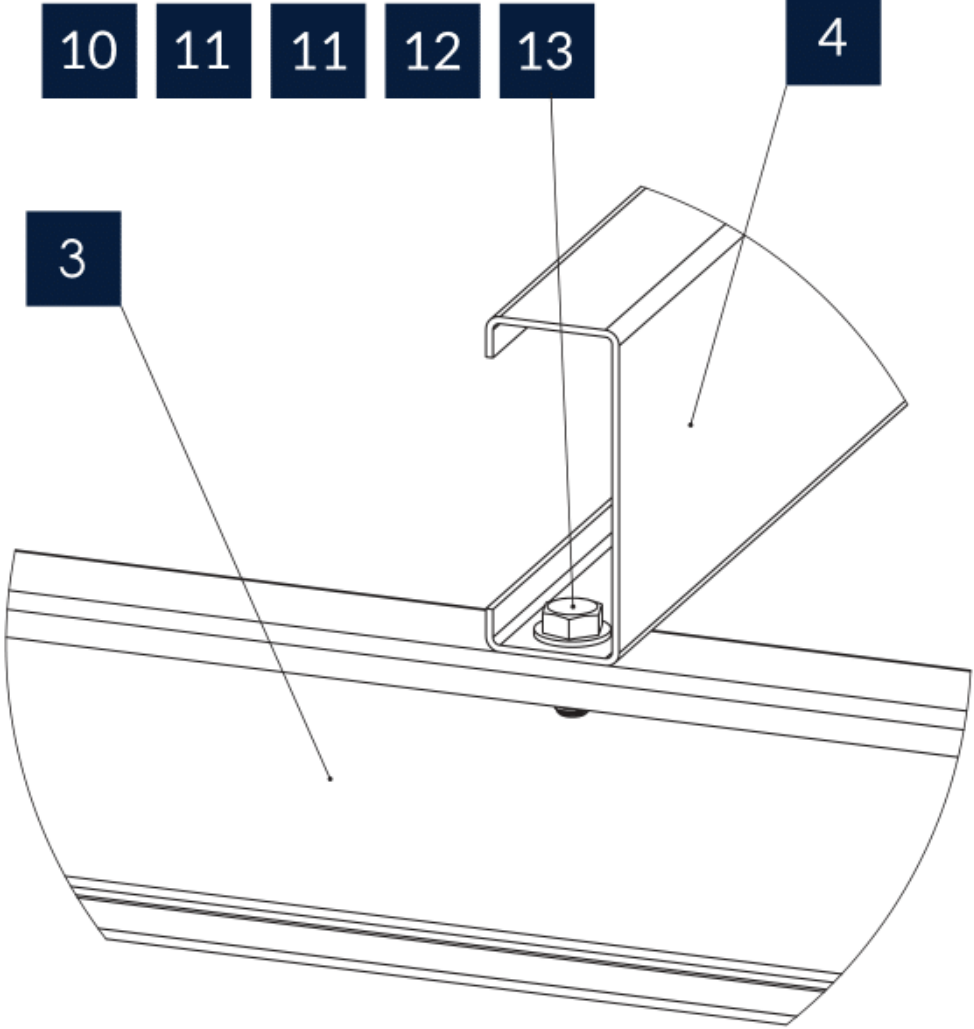
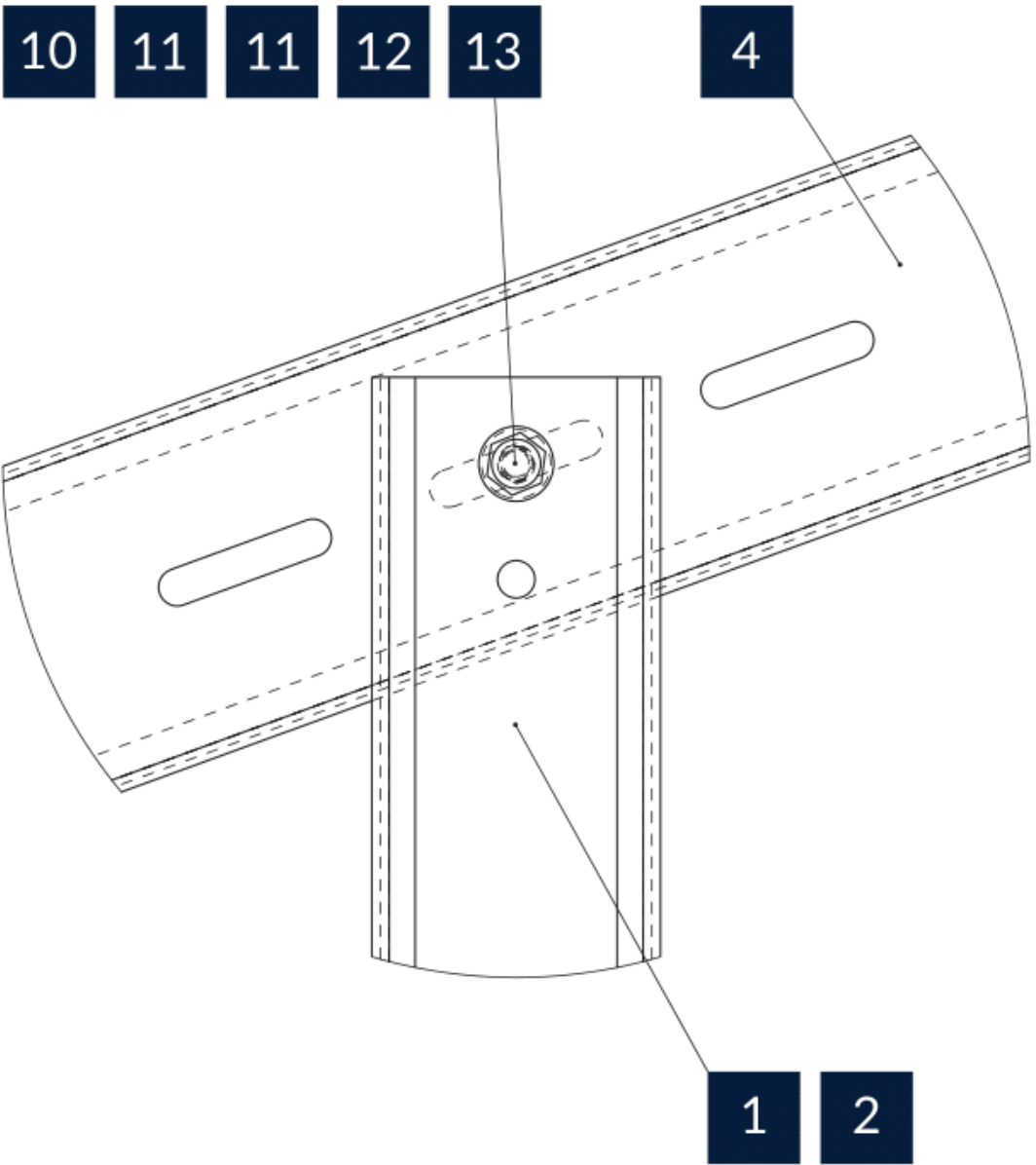
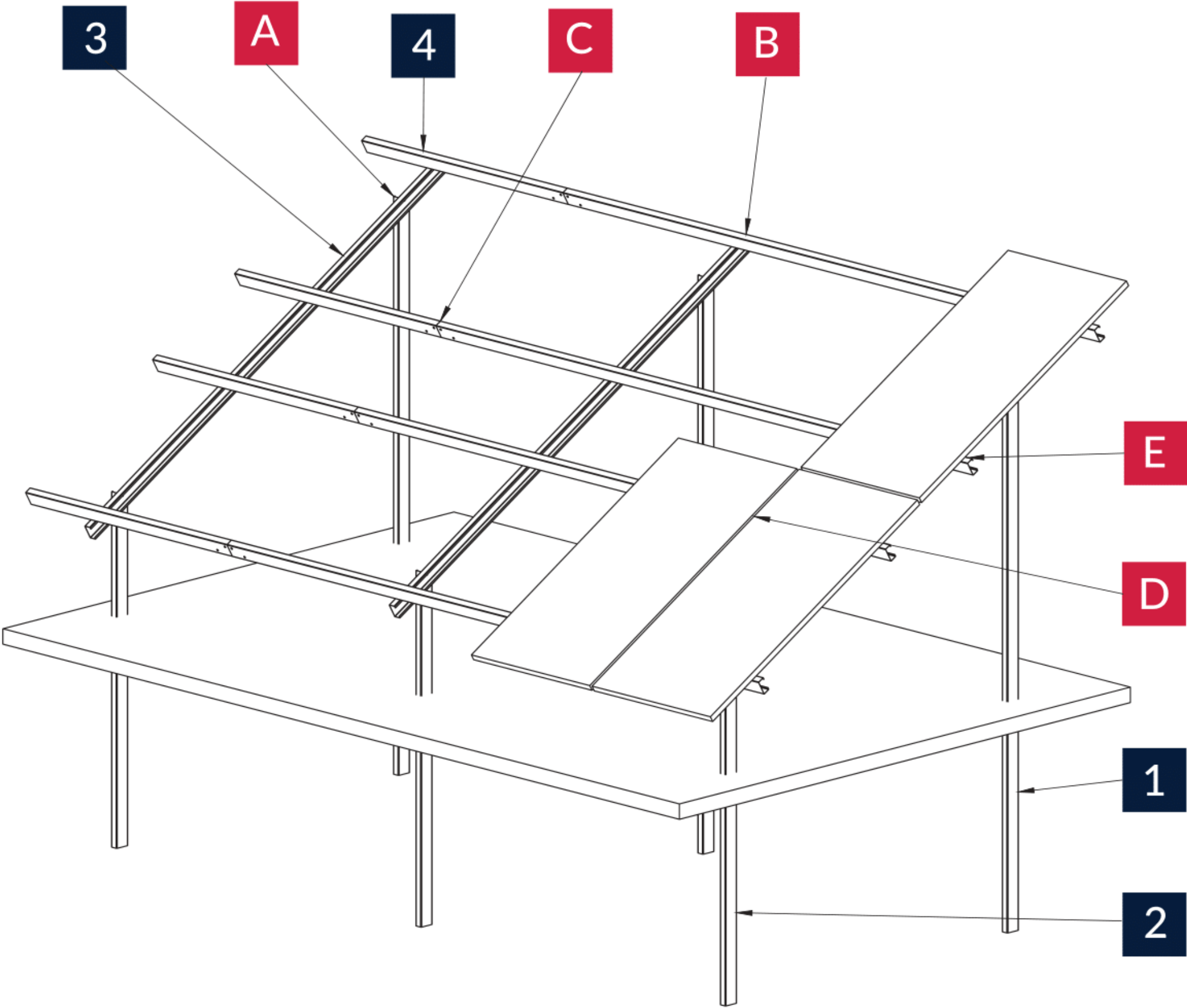
NARZĘDZIA POTRZEBNE DO MONTAŻU:

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

| ZESTAWIENIE ELEMENTÓW KONSTRUKCJI |                         |              |                      |                |
|-----------------------------------|-------------------------|--------------|----------------------|----------------|
| LP                                | NAZWA                   | KSZTAŁTOWNIK | WYMIAR ELEMENTU [mm] | MATERIAŁ       |
| 1                                 | Podpora przednia        | C 100x48     | 2300                 | S350GD + ZM430 |
| 2                                 | Podpora tylna           | C 100x48     | 3750 (3450)          | S350GD + ZM430 |
| 3                                 | Rygiel (mały PV)        | C 100x48     | 3300                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Rygiel (średni PV)      | C 100x48     | 3600                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Rygiel (duży PV)        | C 100x48     | 3900                 | S350GD + ZM310 |
| 4                                 | Płatew                  | C 100x48     | 2700                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 3000                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 3300                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 3600                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 3900                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 4200                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 4500                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 4800                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 5100                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 5400                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 5700                 | S350GD + ZM310 |
|                                   | Płatew                  | C 100x48     | 6000                 | S350GD + ZM310 |
| 5                                 | Łącznik płatwi          | C 96x44      | 300                  | S350GD + ZM310 |
| 6                                 | Klema końcowa           |              | ALU EN AW-6063       |                |
| 7                                 | Klema środkowa          |              | ALU EN AW-6063       |                |
| 8                                 | Pośredni uchwyt PV      |              | S350GD + ZM310       |                |
| 9                                 | Śruba M12x30            |              | A2-70 DIN 933        |                |
| 10                                | Podkładka M12           |              | A2-70 DIN 125        |                |
| 11                                | Podkładka sprężysta M12 |              | A2-70 DIN 127        |                |
| 12                                | Nakrętka M12            |              | A2-70 DIN 934        |                |
| 13                                | Śruba imbusowa M8       |              | A2-70 DIN 912        |                |

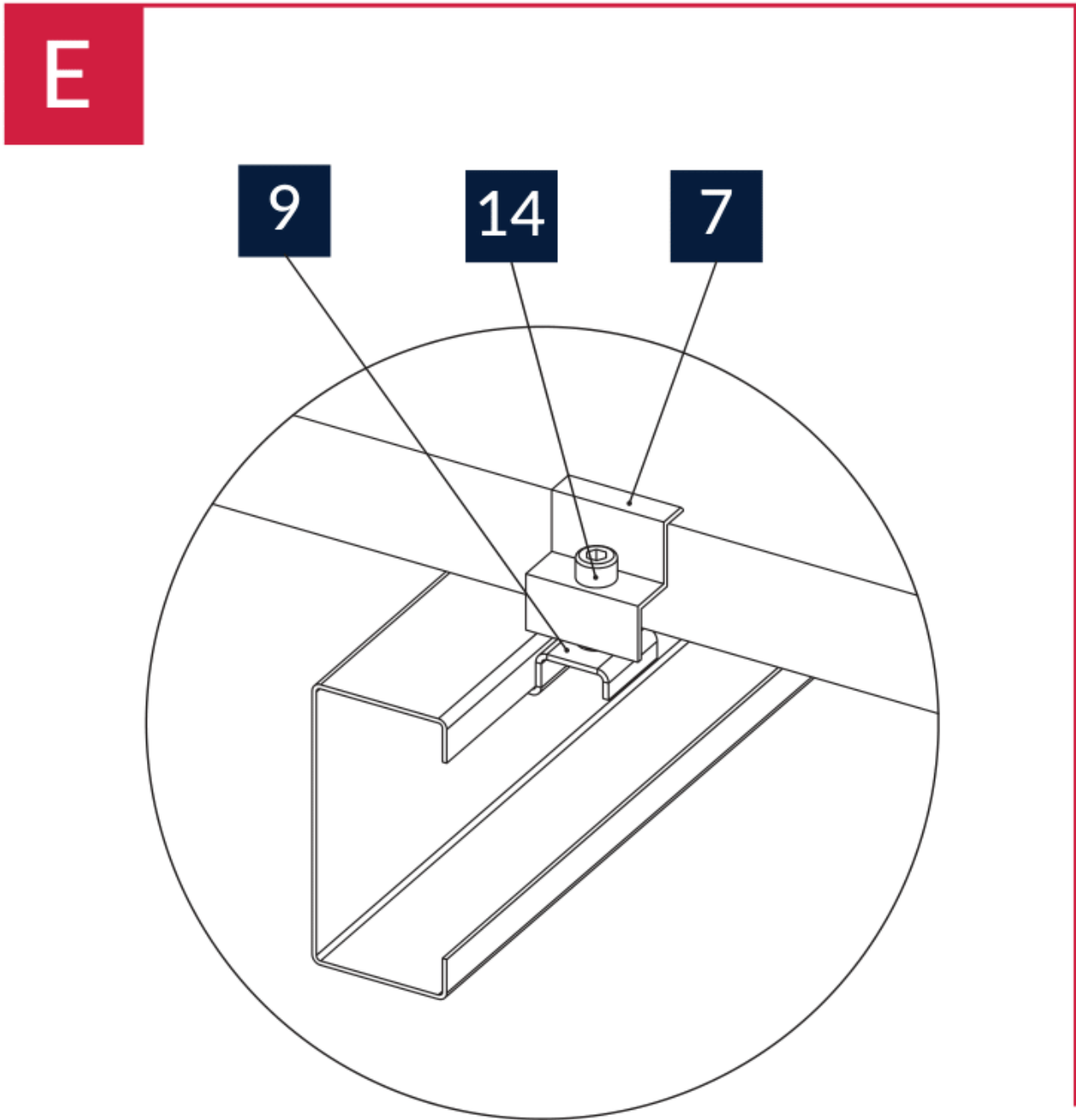
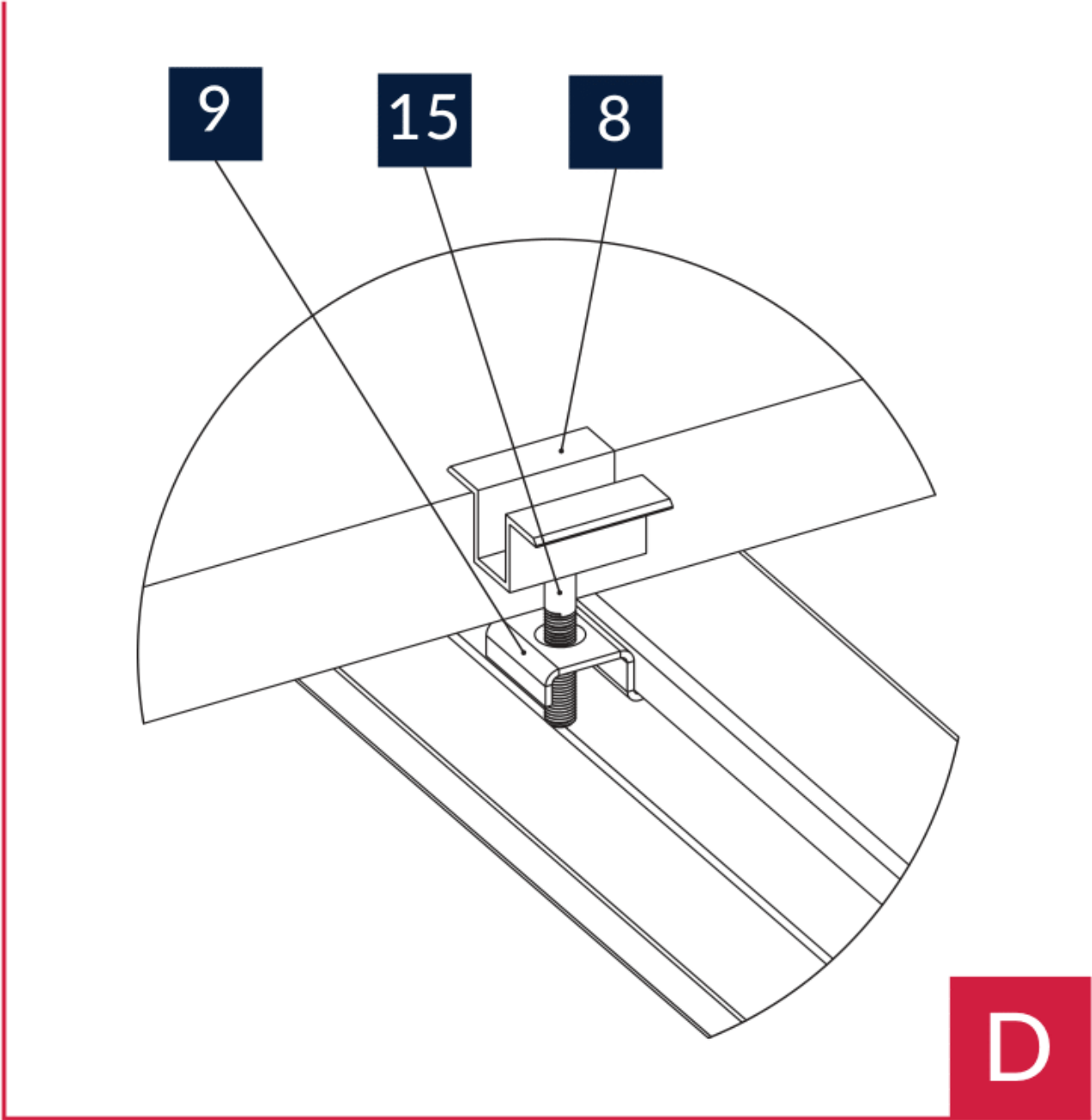
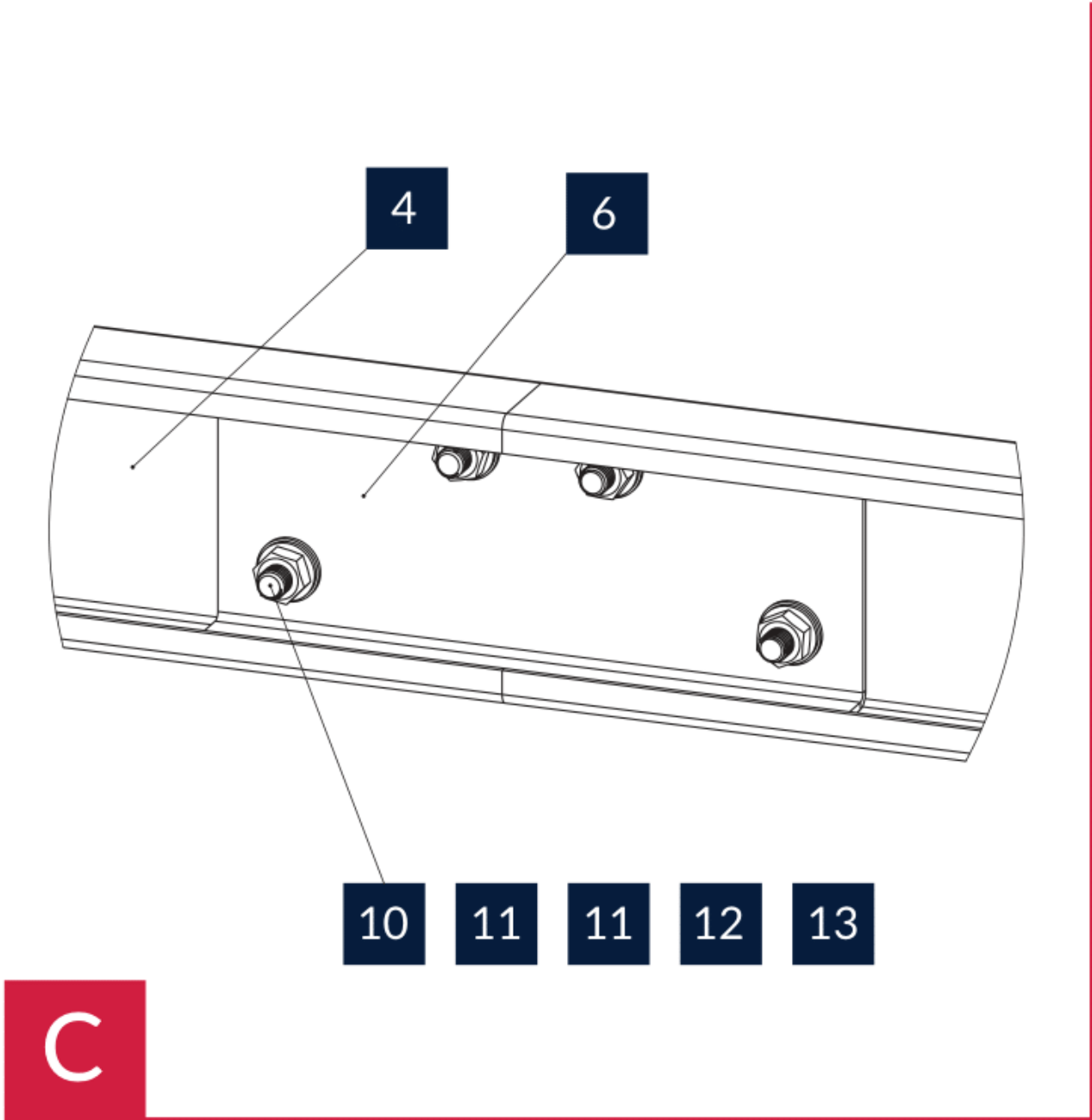


# MONTAŽ





# MONTAŻ



## SCHEMAT ŁĄCZENIA ŚRUB

10

DIN 933

11

DIN 125

11

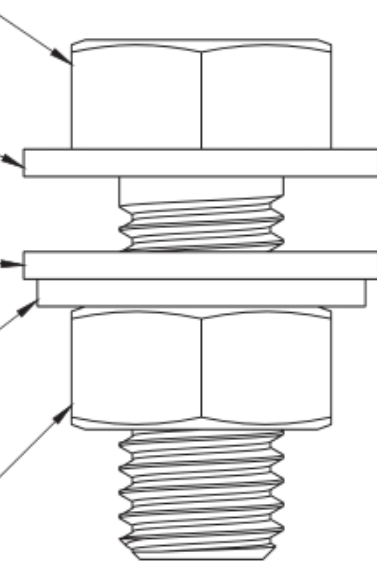
DIN 125

12

DIN 127

13

DIN 934



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.