

Instrukcja montażu

Carport U1

Przeczytaj przed montażem



Wykaz części

Słup niższy

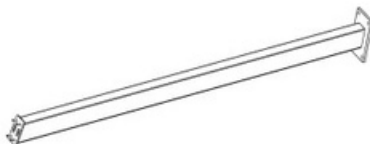
Poz. 1



Stal S355 + ocynk ogniowy

Słup wyższy

Poz. 2



Stal S355 + ocynk ogniowy

Rygiel

Poz. 3



Stal S350GD + ocynk ogniowy

Płatew

Poz. 4



Stal S350GD + ocynk ogniowy

Maskownica

Poz. 5



Stal S350GD + ocynk ogniowy

Wieszak płatwi

Poz. 6



Stal S355 + ocynk ogniowy

Wspornik podporowy Poz. 7
płatwi



Stal S355 + ocynk ogniowy

Profil szczelny dach

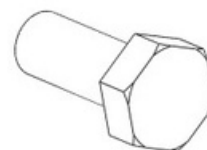
Poz. 8



Stop aluminium
EN AW-6063 T66

Śruba M12

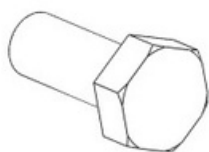
Poz. 9



DIN 933, ocynk ogniowy

Śruba M8

Poz. 10



DIN 933, ocynk ogniowy

Podkładka M12

Poz. 11



DIN125, ocynk ogniowy

Podkładka M12
sprężysta

Poz. 12

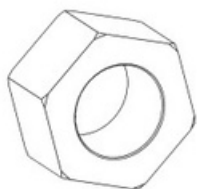


DIN 127, ocynk ogniowy

Wykaz części

Nakrętka M12

Poz. 13



DIN 934, ocynk ogniowy

Nakrętka kołpakowa M20

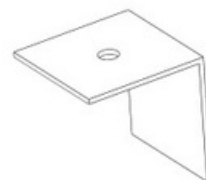
Poz. 14



DIN 1587, ocynk ogniowy

Klema

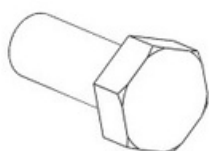
Poz. 15



Stal S355J2 + ocynk ogniowy

Śruba z kołnierzem M8x12

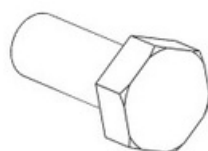
Poz. 16



DIN 6921 A2 – 70

Śruba M10x30

Poz. 17



DIN 933 A2 – 70

Podkładka M10

Poz. 18



DIN 125, A2 – 70

Podkładka sprężysta M10 DIN 127

Poz. 19



A2 – 70

Nakrętka M10

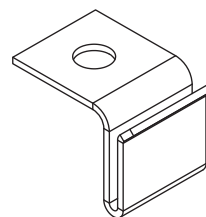
Poz. 20



DIN 934, A2 – 70

Uchwyt pośredni UPSD

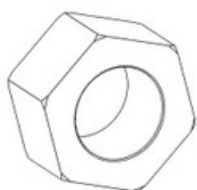
Poz. 21



Stal nierdzewna 1.4301-40

Nakrętka M20

Poz. 22



DIN 934, A2 – 70

Podkładka M20

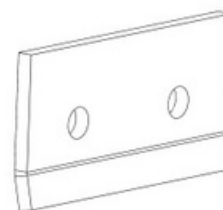
Poz. 23



DIN125, ocynk ogniowy

Zacisk do płatwi

Poz. 24



Stal S355 + ocynk ogniowy

Wykaz części

Podkładka M8

Poz. 25



ocynk ogniowy

Podkładka sprężysta M8

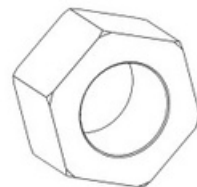
Poz. 26



ocynk ogniowy

Nakrętka M8

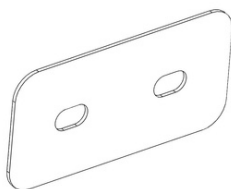
Poz. 27



ocynk ogniowy

Płaskownik

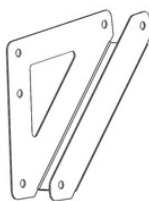
Poz. 28



ocynk ogniowy

Element mocujący rygiel do słupa przód

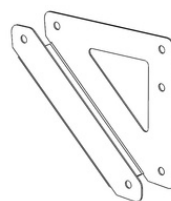
Poz. 29



ocynk ogniowy

Element mocujący rygiel do słupa tył

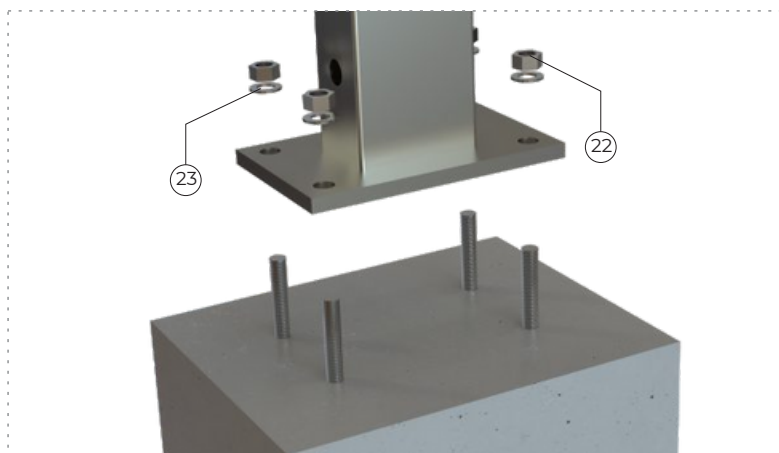
Poz. 30



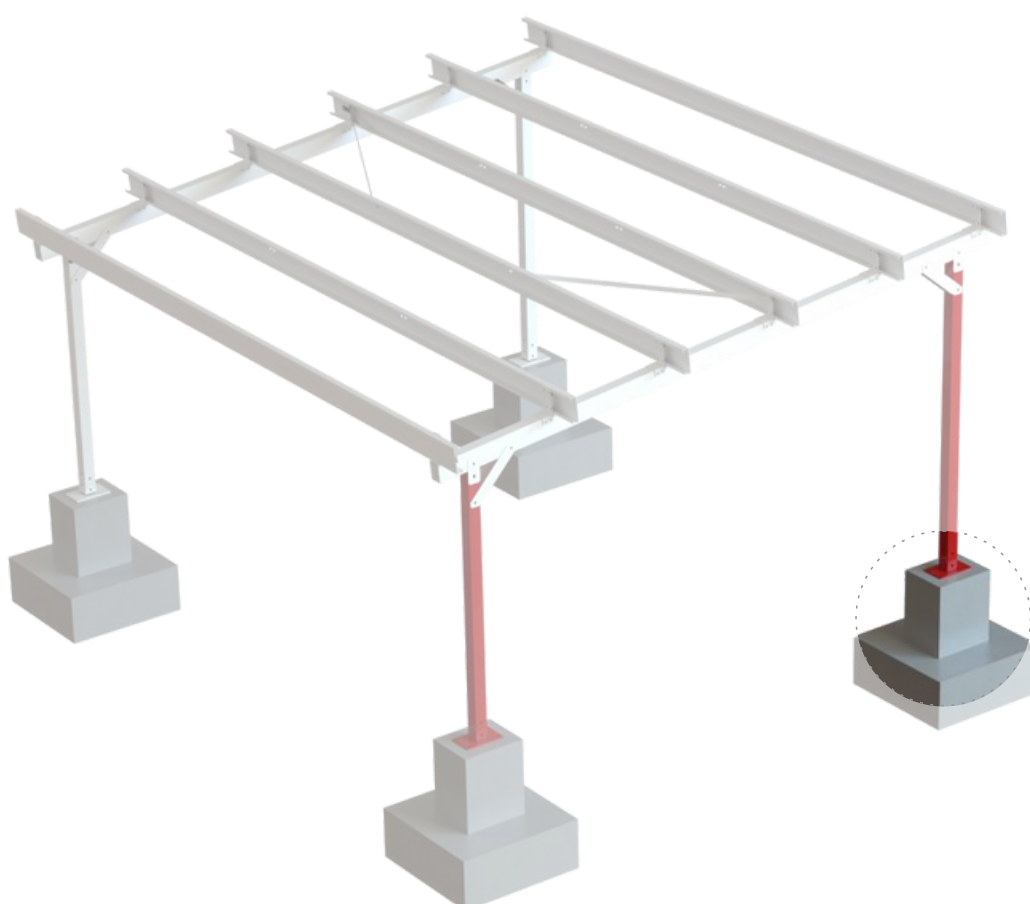
ocynk ogniowy

Montaż słupa

Nazwa elementu	Nr pozycji
Słup niższy	1
Słup wyższy	2
Nakrętka M20	22
Podkładka M20	23

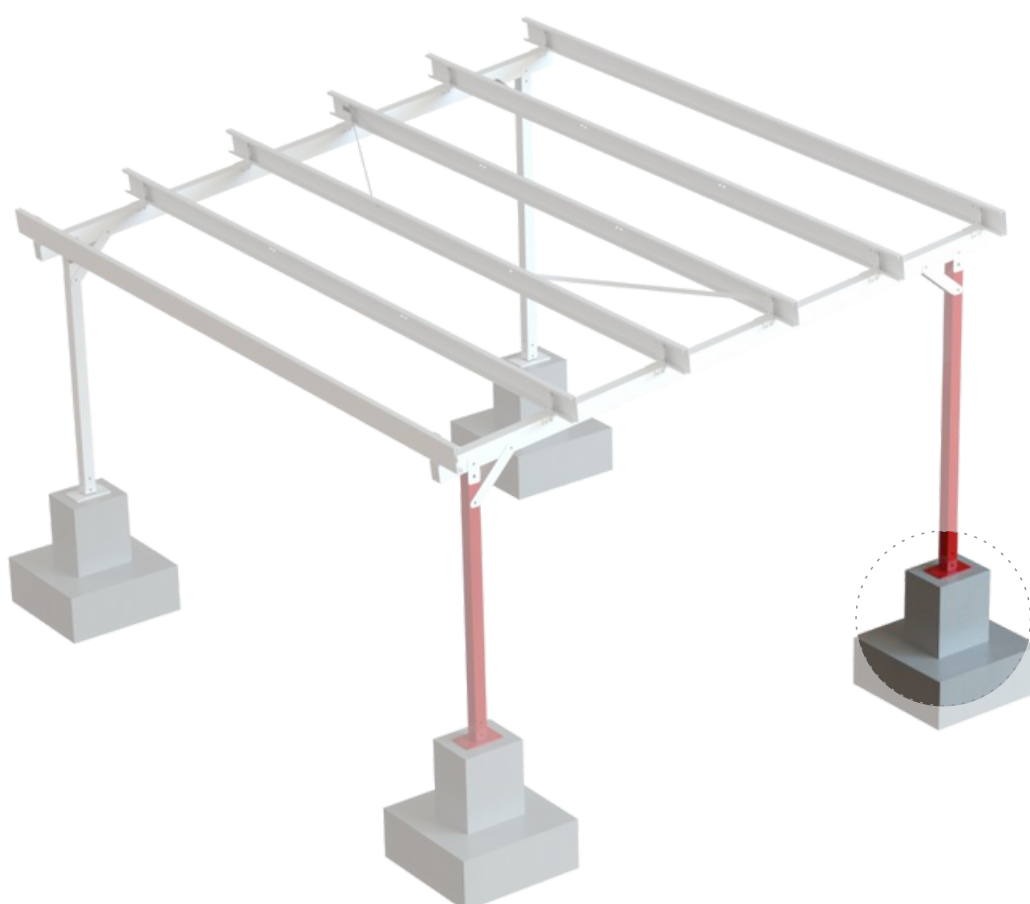


Montaż za pomocą kotwy wklejanej chemicznie do fundamentu



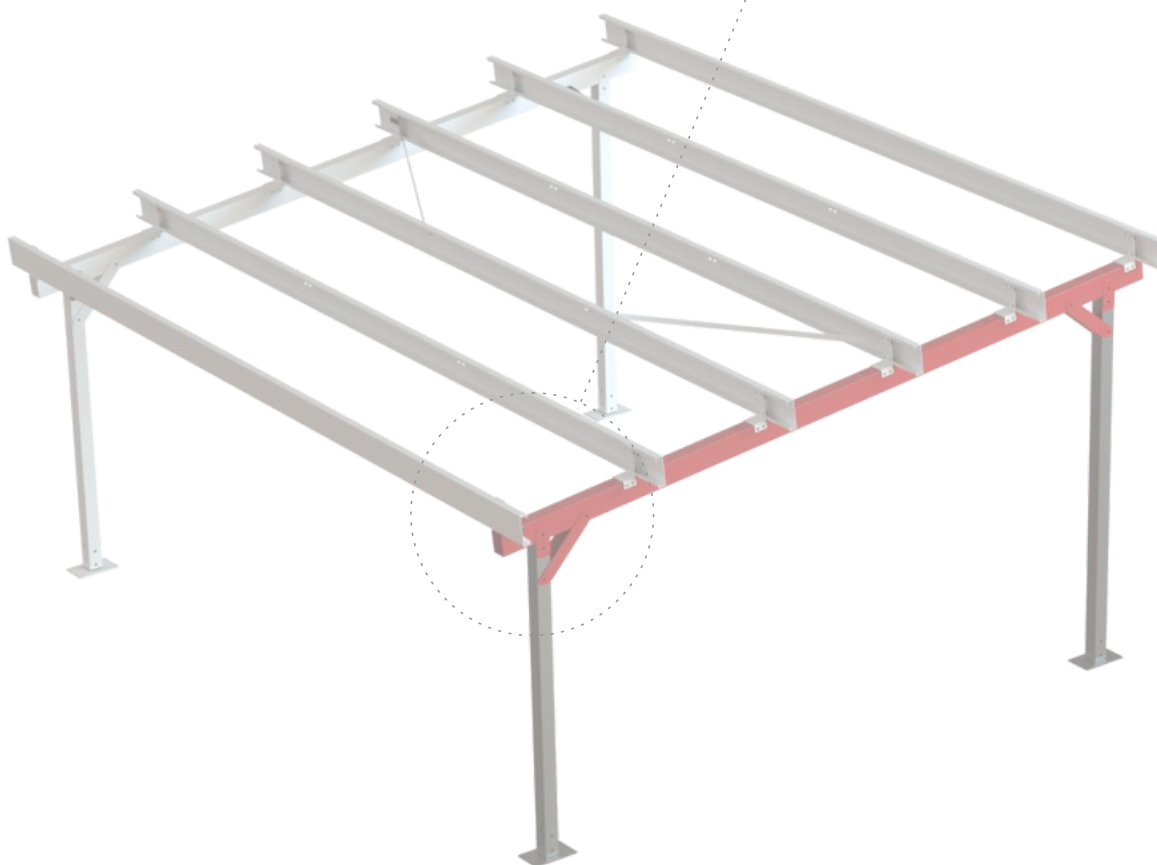
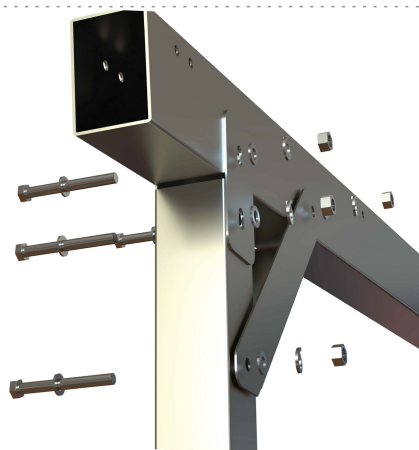
Montaż słupa

Nazwa elementu	Nr pozycji
Nakrętka M20	22
Podkładka M20	23



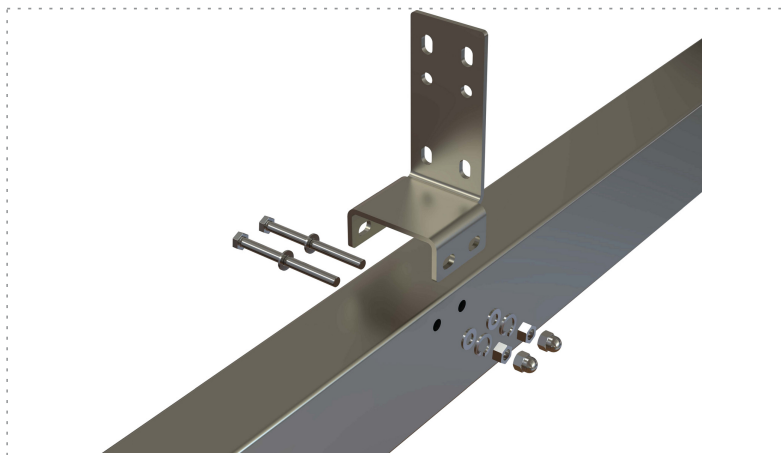
Montaż rygla - krok 1

Nazwa elementu	Nr pozycji
Rygiel	3
Śruba M12	9
Podkładka M12	11
Podkładka sprężysta	12
Nakrętka M12	13
Słup niższy/wyższy	1/2



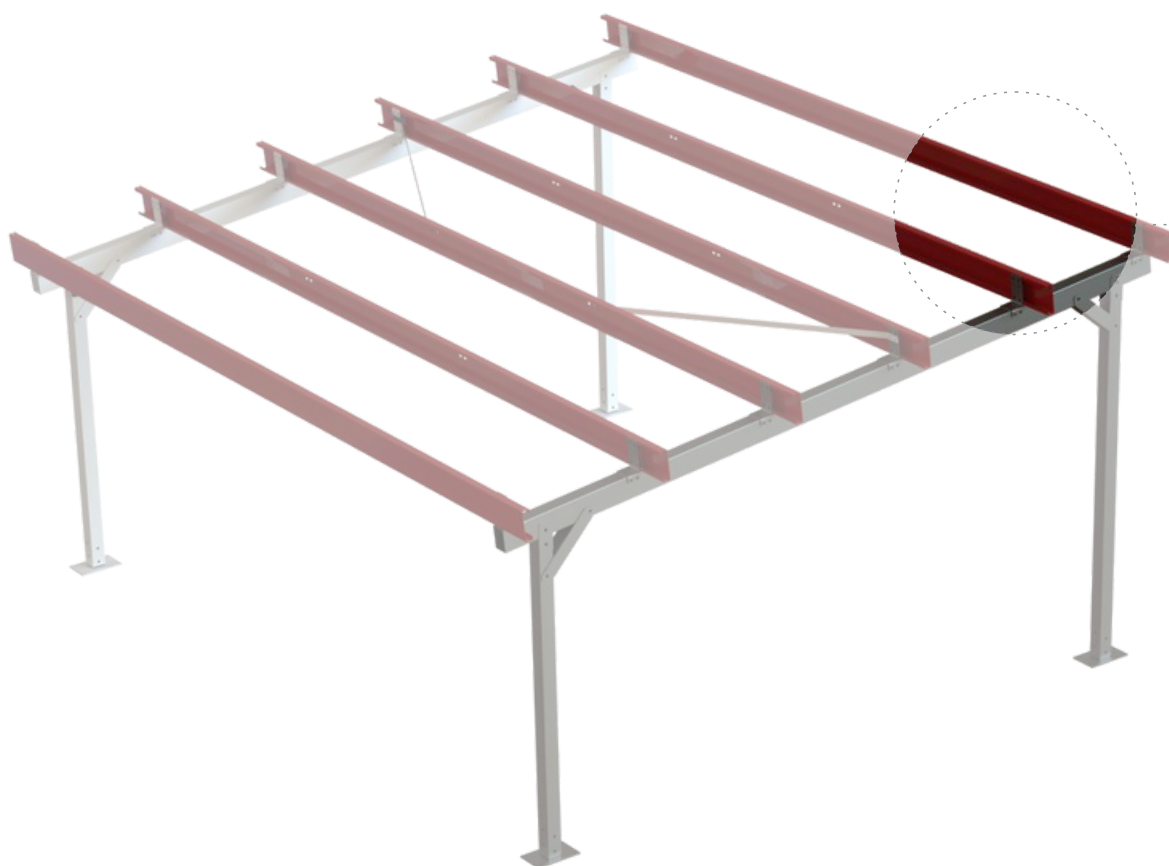
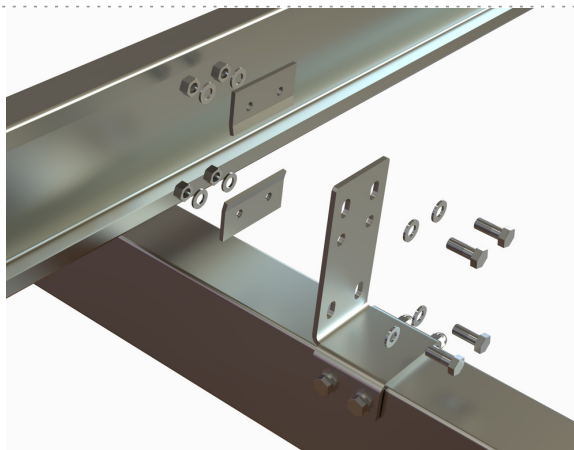
Montaż kątownika

Nazwa elementu	Nr pozycji
Rygiel	3
Kątownik	7
Śruba M12	9
Podkładka M12	11
Podkładka sprężysta	12
Nakrętka M12	13



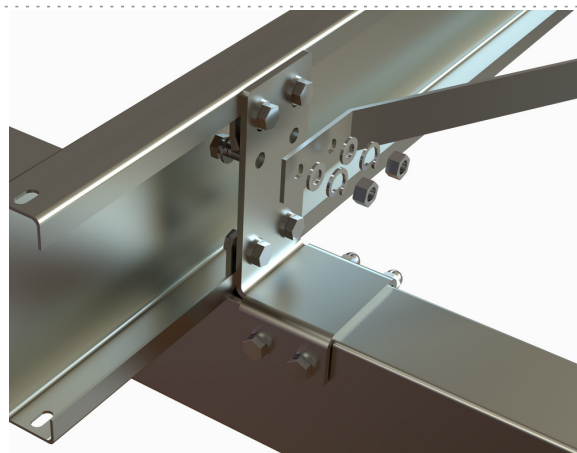
Montaż płatwi

Nazwa elementu	Nr pozycji
Rygiel	3
Płatew	4
Kątownik	7
Śruba M12	9
Podkładka M12	11
Zacisk do płatwi	24



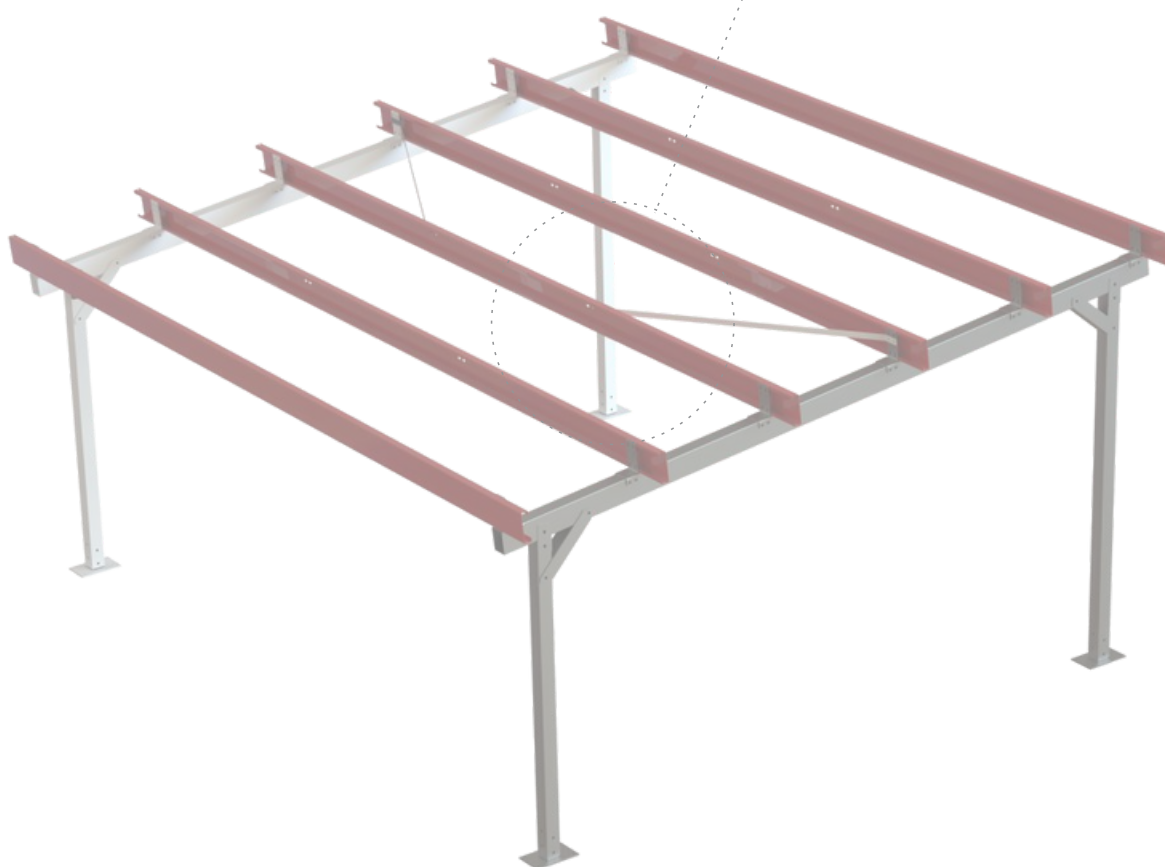
Montaż elementu wzmacniającego do kątownika podporowego

Nazwa elementu	Nr pozycji
Rygiel	3
Wieszak płatwi	6
Kątownik	7
Śruba M12	9
Podkładka M12	11
Podkładka sprężysta M12	12
Nakrętka M12	13



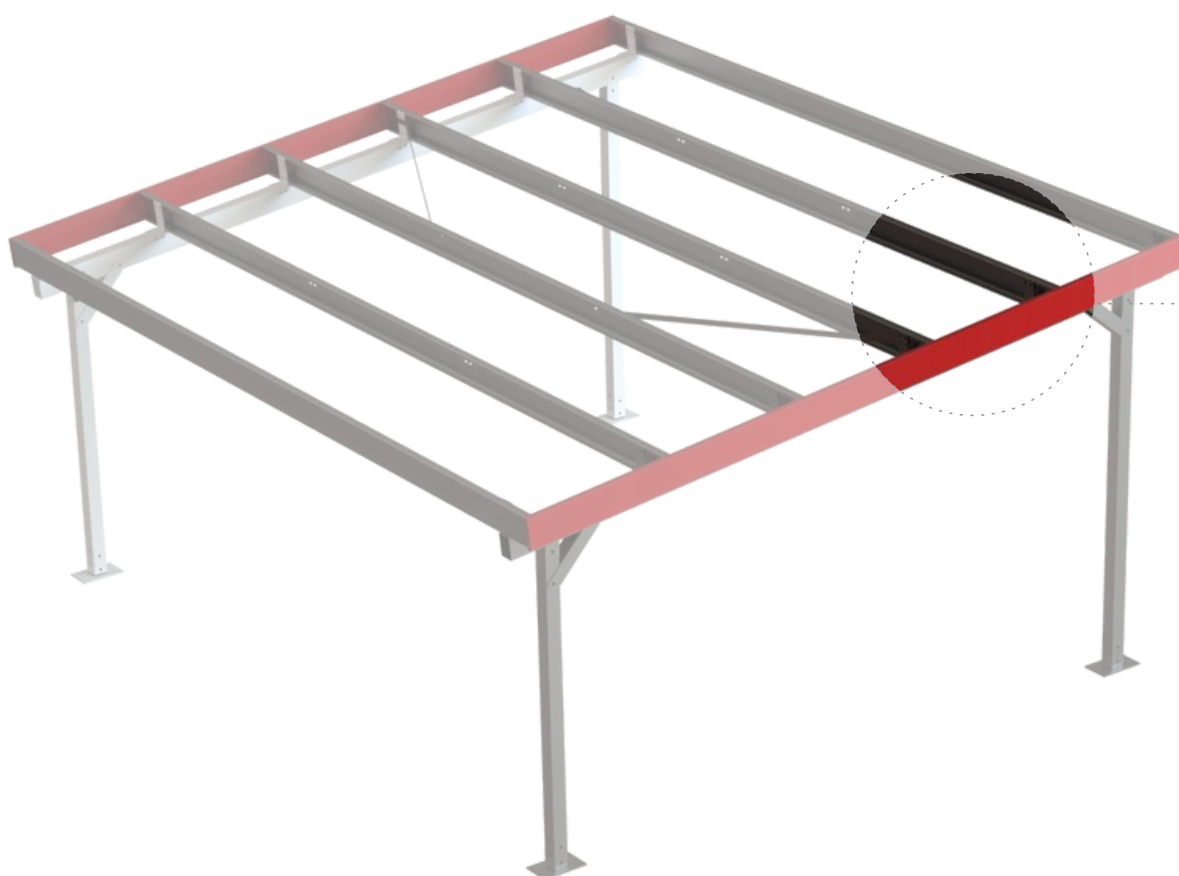
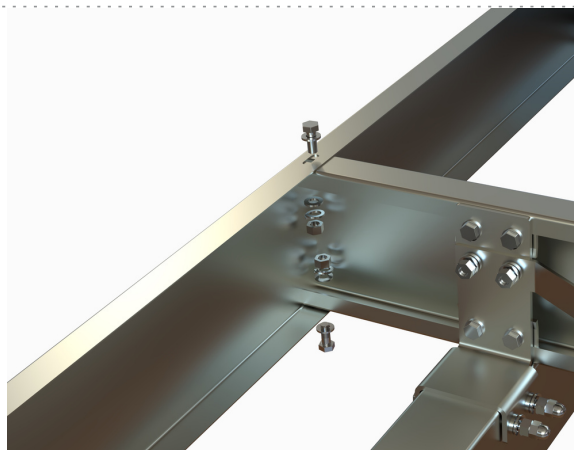
Montaż elementu wzmacniającego do płatwi

Nazwa elementu	Nr pozycji	
Cięgno płatwi	6	
Śruba M12	9	
Podkładka M12	11	
Podkładka sprężysta M12	12	
Nakrętka M12	13	



Montaż maskownicy

Nazwa elementu	Nr pozycji
Płatew	4
Maskownica	5
Śruba M8	10
Podkładka M8	25
Podkładka sprężysta M8	26
Nakrętka M8	27



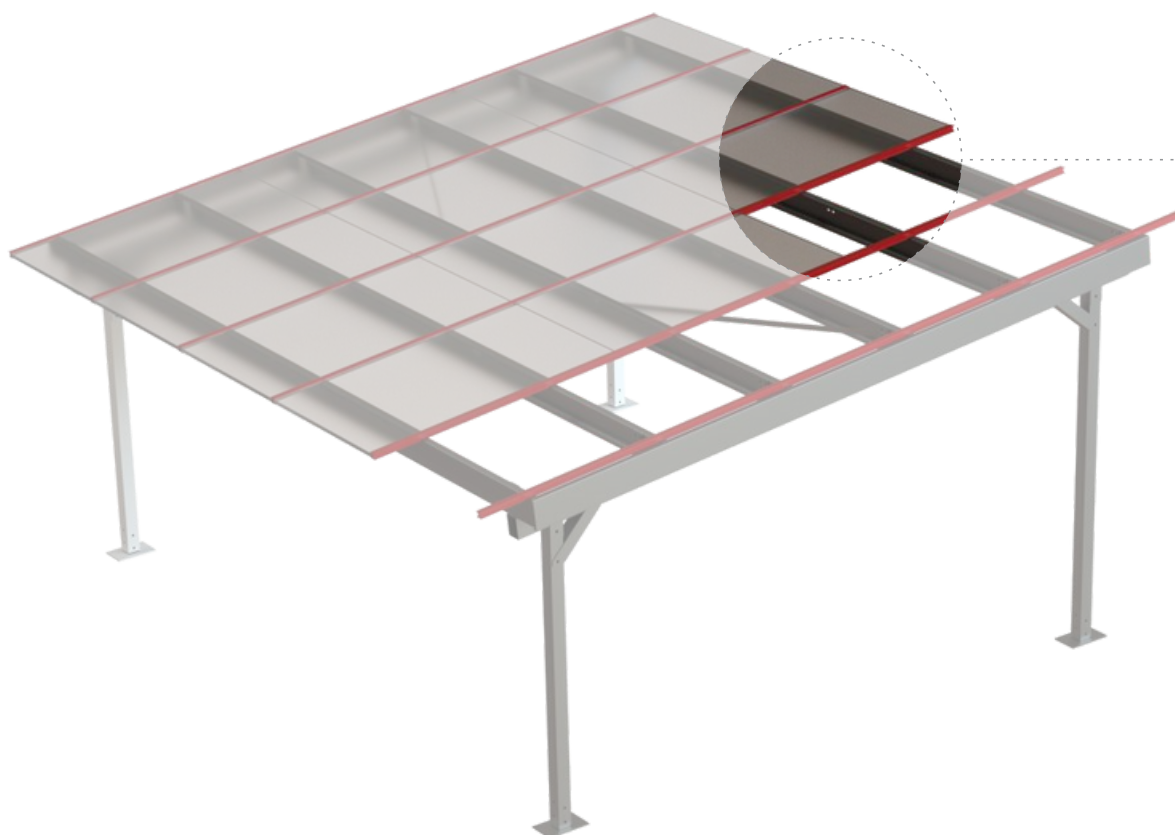
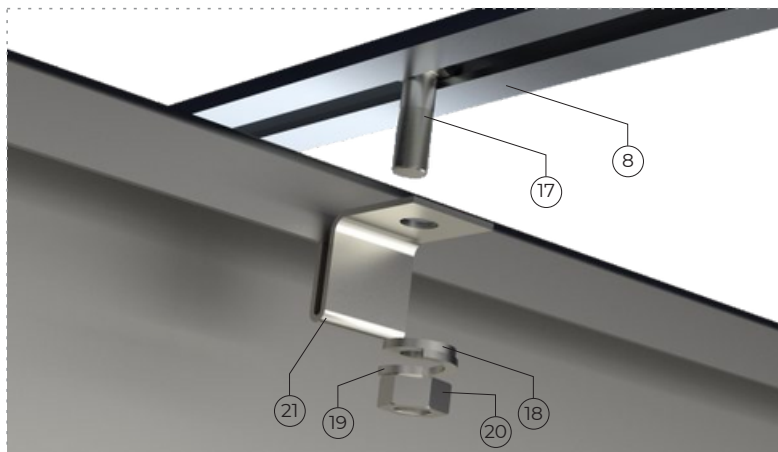
Montaż szczelnego dachu

Nazwa elementu

Nr pozycji

Profil szczelny dach
Śruba M 10 x 30
Podkładka sprężysta M10
Nakrętka M10
Uchwyt pośredni
Podkładka M10

8
17
19
20
21
18



Uwagi dotyczące montażu

Do montażu połączeń skręcanych w konstrukcjach gruntowych oraz carportów pod panele fotowoltaiczne wykonanych ze stalinierdzewnej 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.

Montaż niezgodny z instrukcją ma negatywny wpływ na konstrukcję i bezpieczeństwo jej użytkowania

Minimalna ilość osób przy montażu: 2 osoby.

Przewidywany czas montażu: 6 h (czas zależny jest od doświadczenia osób wykonujących montaż, lokalizacji oraz warunków montażu).