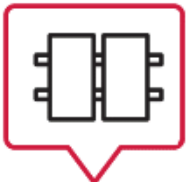




INSTRUKCJA MONTAŻU



Układ modułów:
Pionowy dwurzędowy



Kąt nachylenia:
30°



Technologia PV:
Każdy moduł



Montaż:
Wbijana w grunt



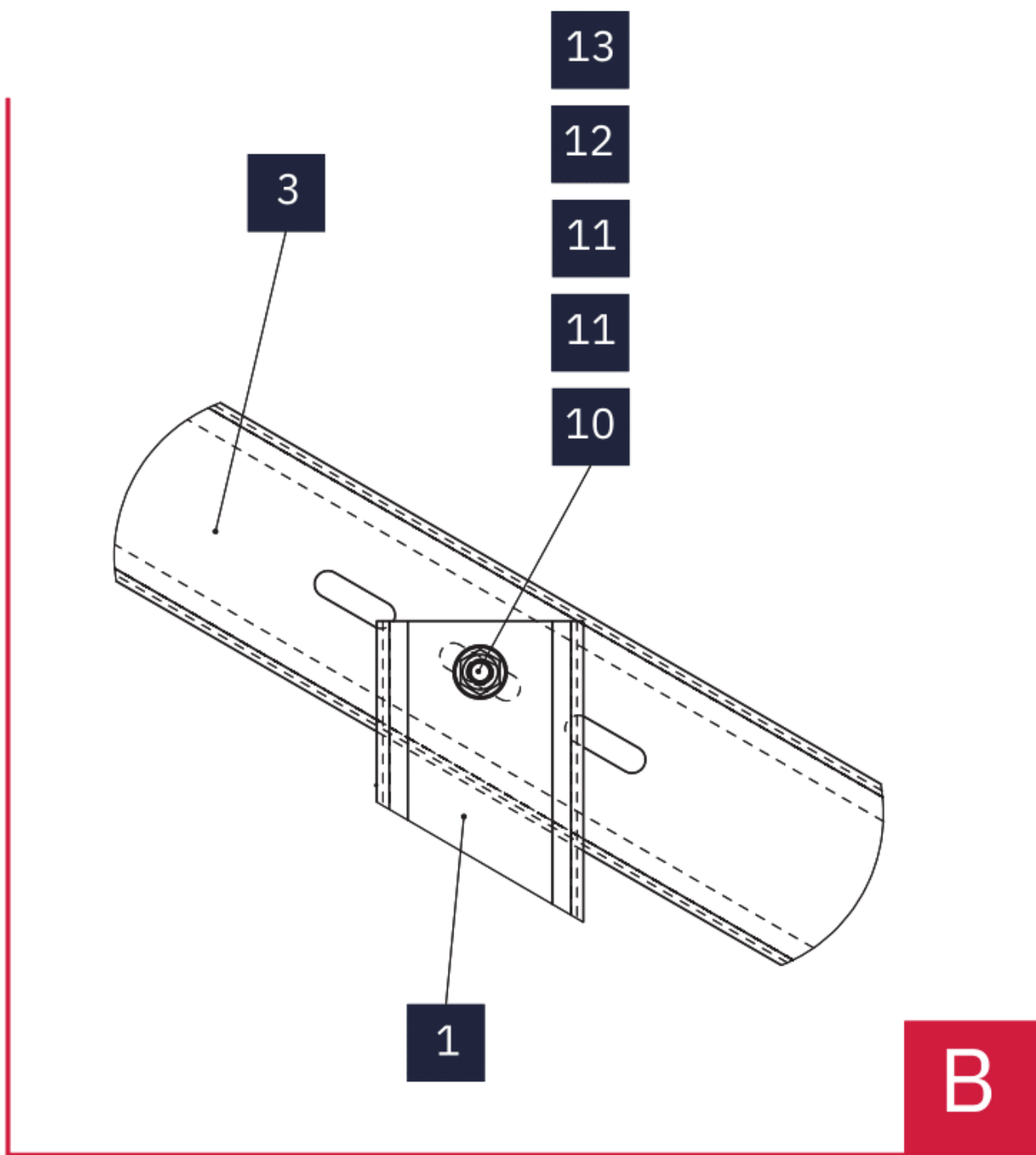
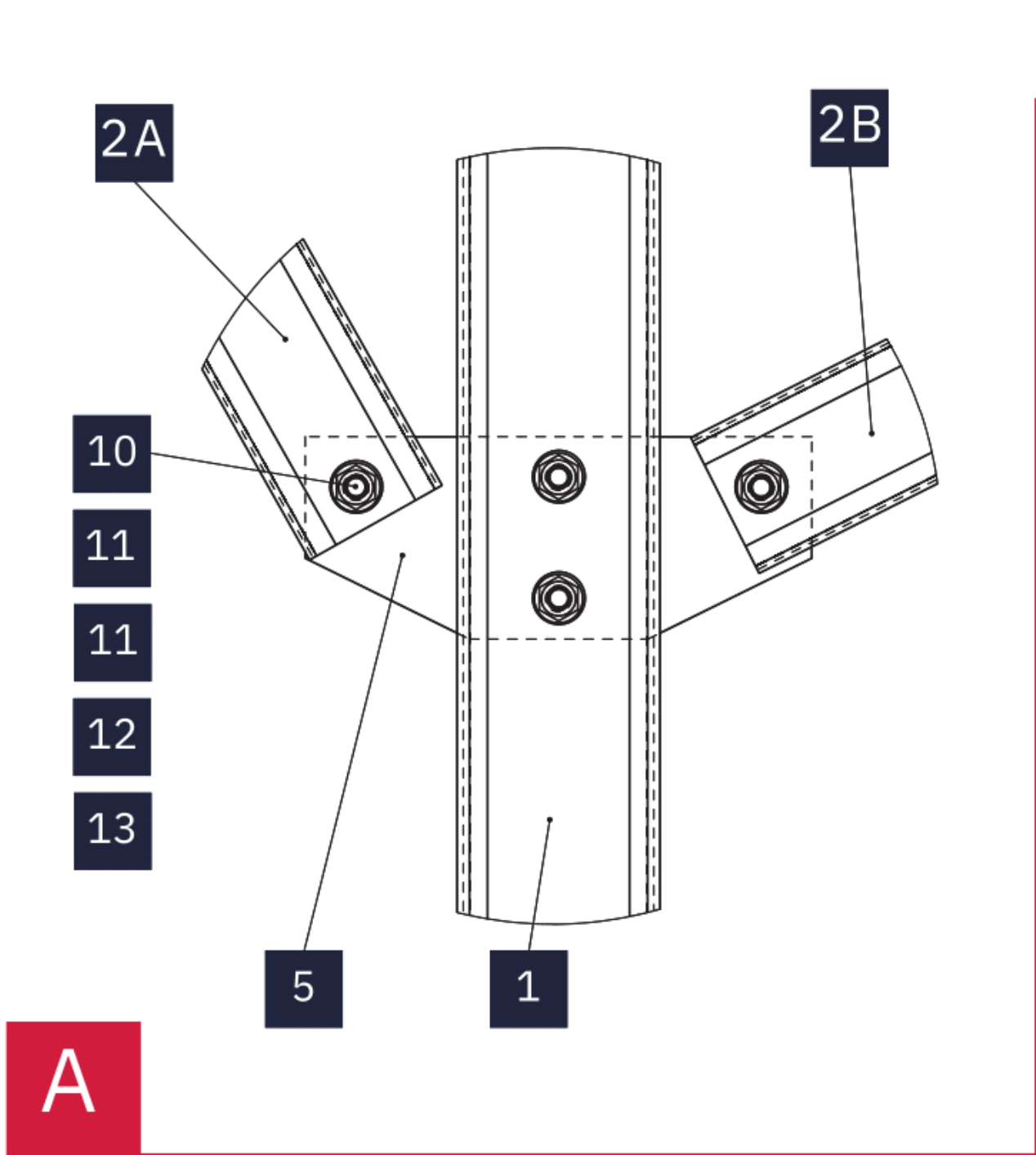
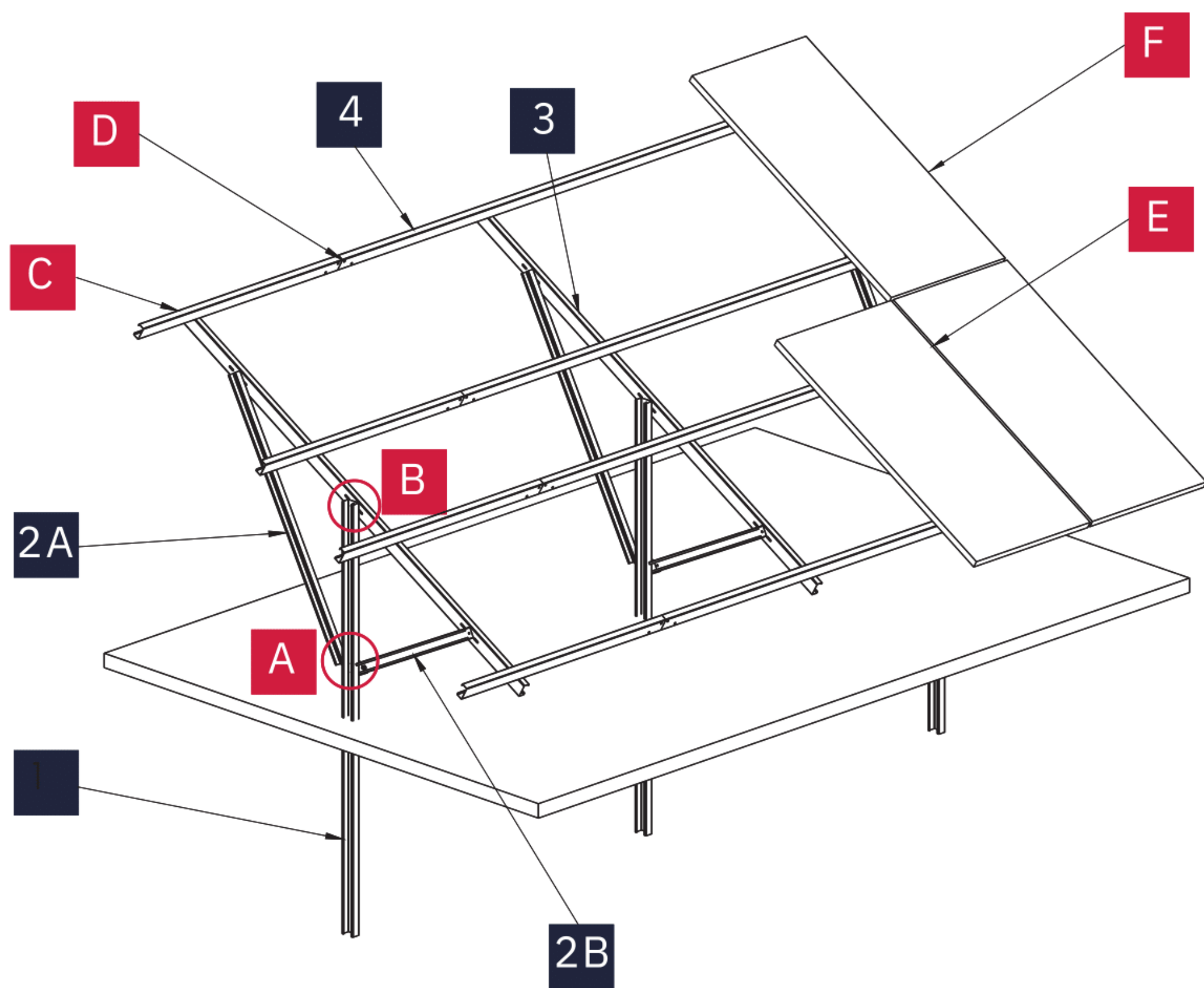
NARZĘDZIA POTRZEBNE DO MONTAŻU:

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

ZESTAWIENIE ELEMENTÓW KONSTRUKCJI				
LP	NAZWA	KSZTAŁTOWNIK	WYMIAR ELEMENTU [mm]	MATERIAŁ
1	Podpora	C 100x60	3000	S350GD + ZM430
2A	Zastrzał	C 75x48	1125	S350GD + ZM310
2B	Zastrzał	C 75x48	2015	S350GD + ZM310
4	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	

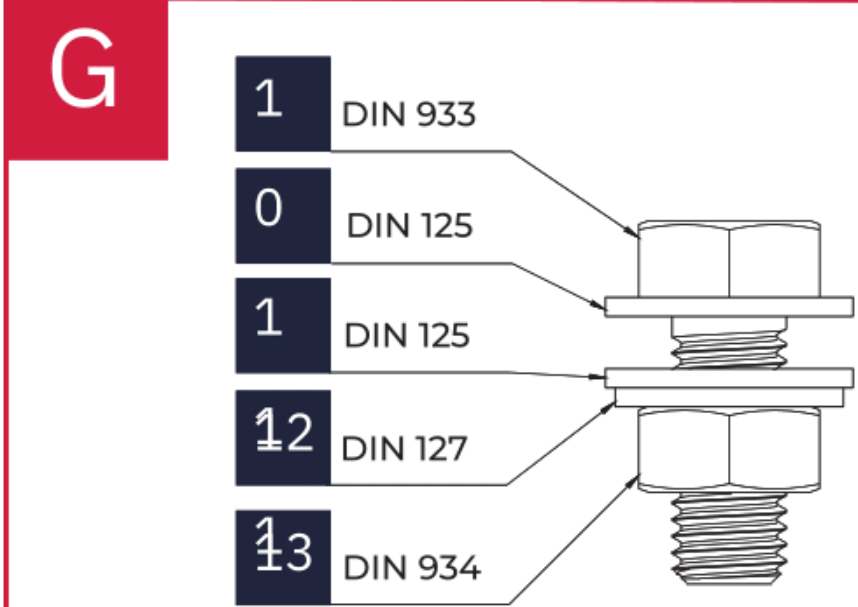
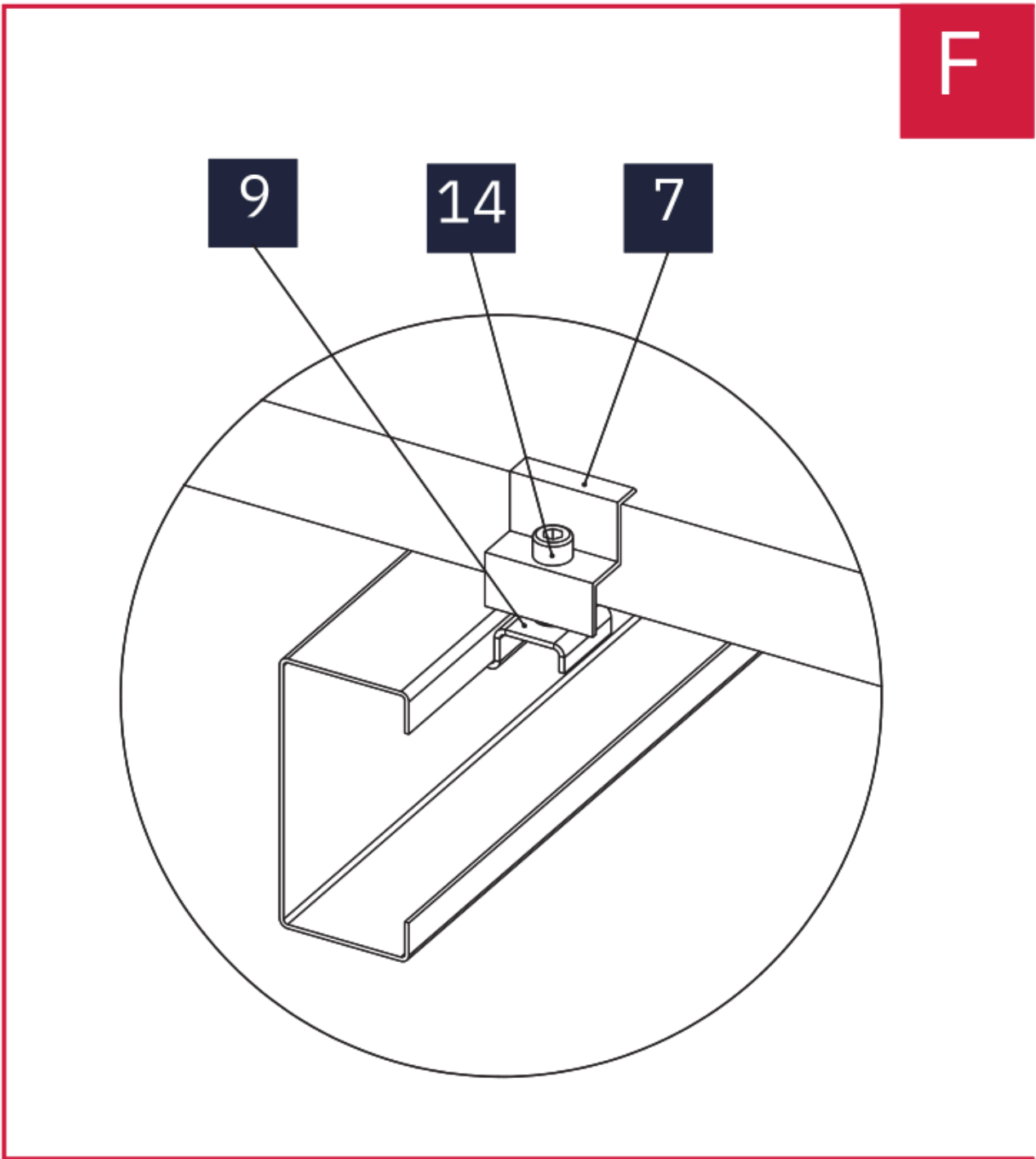
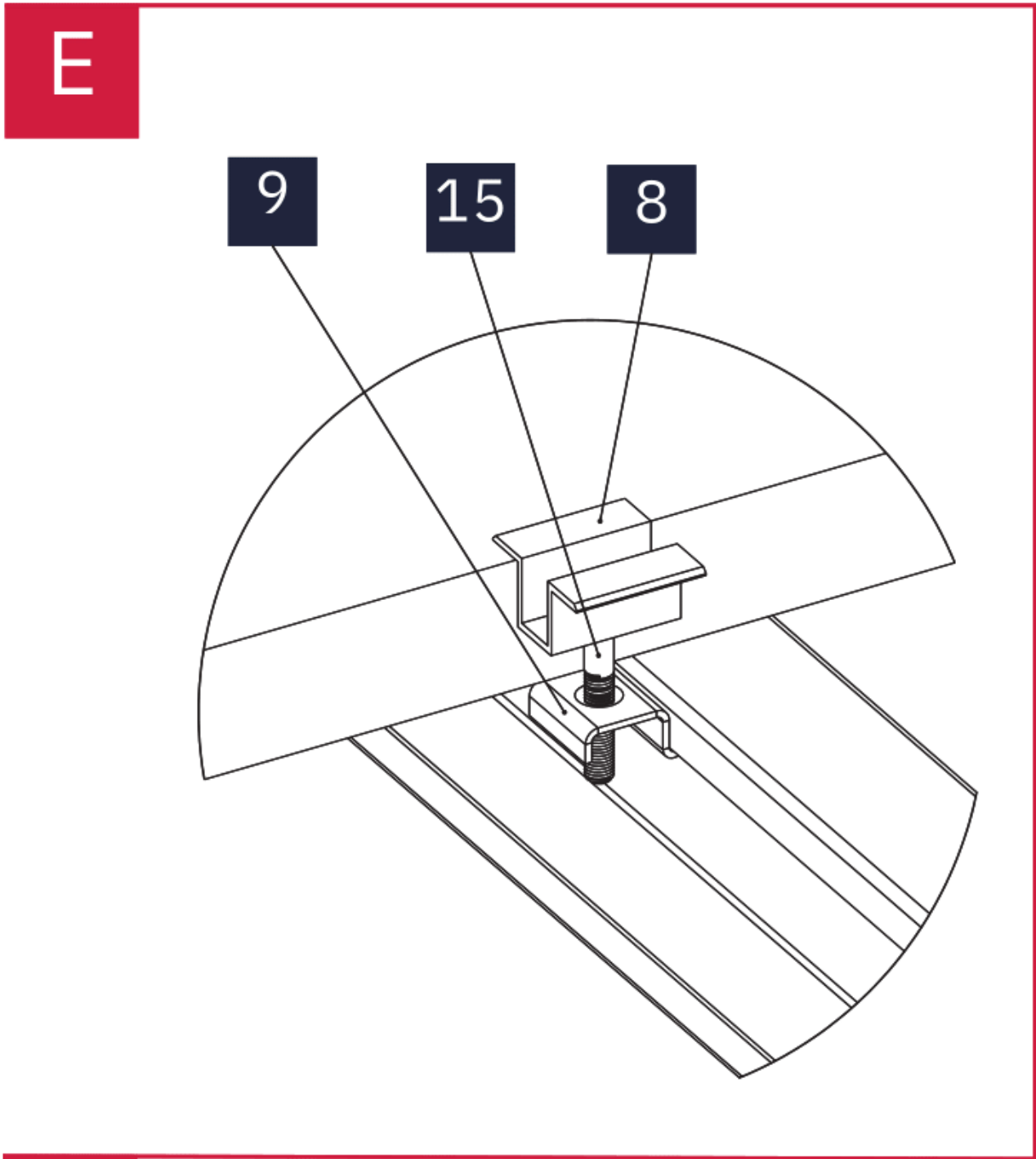
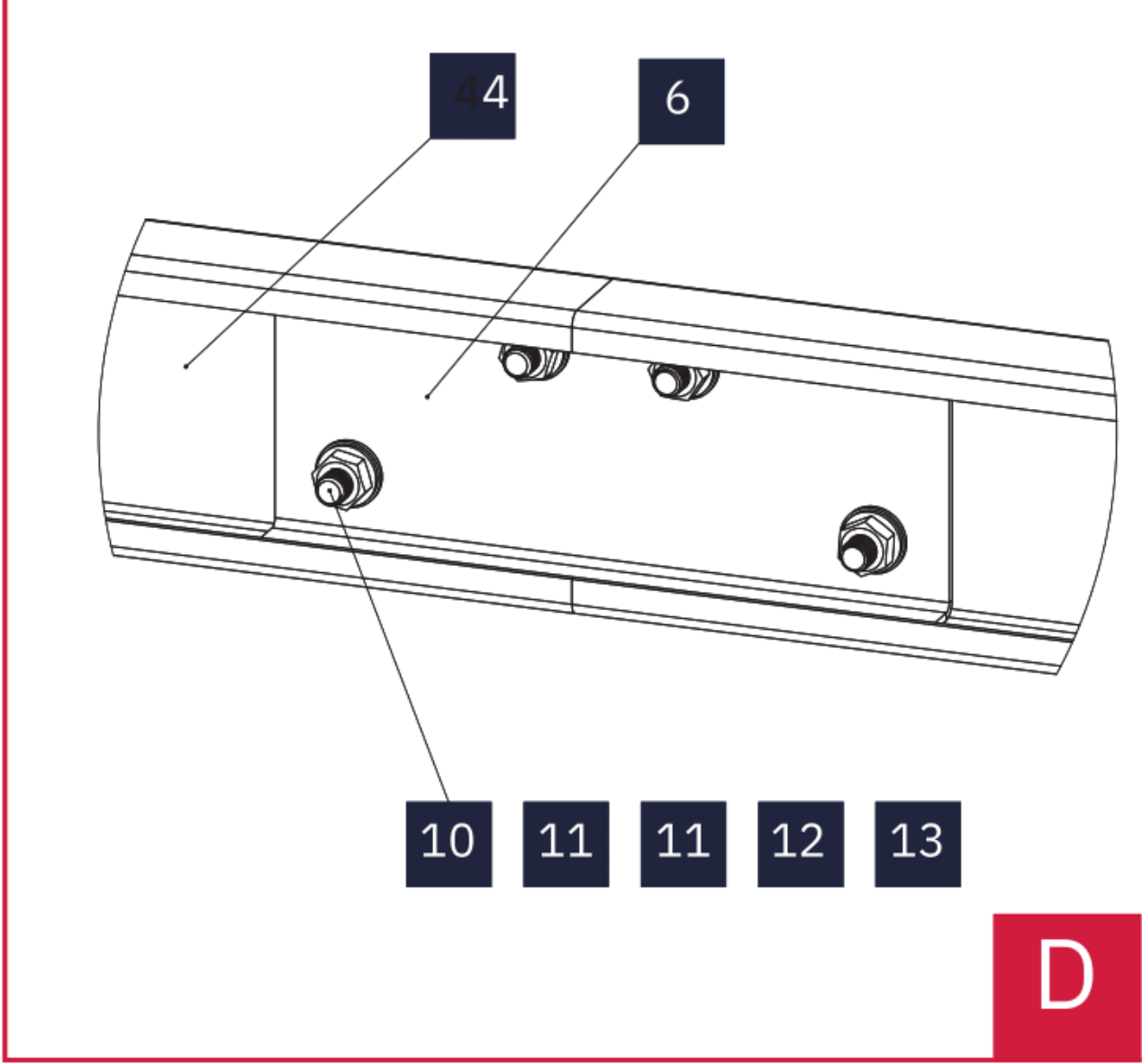
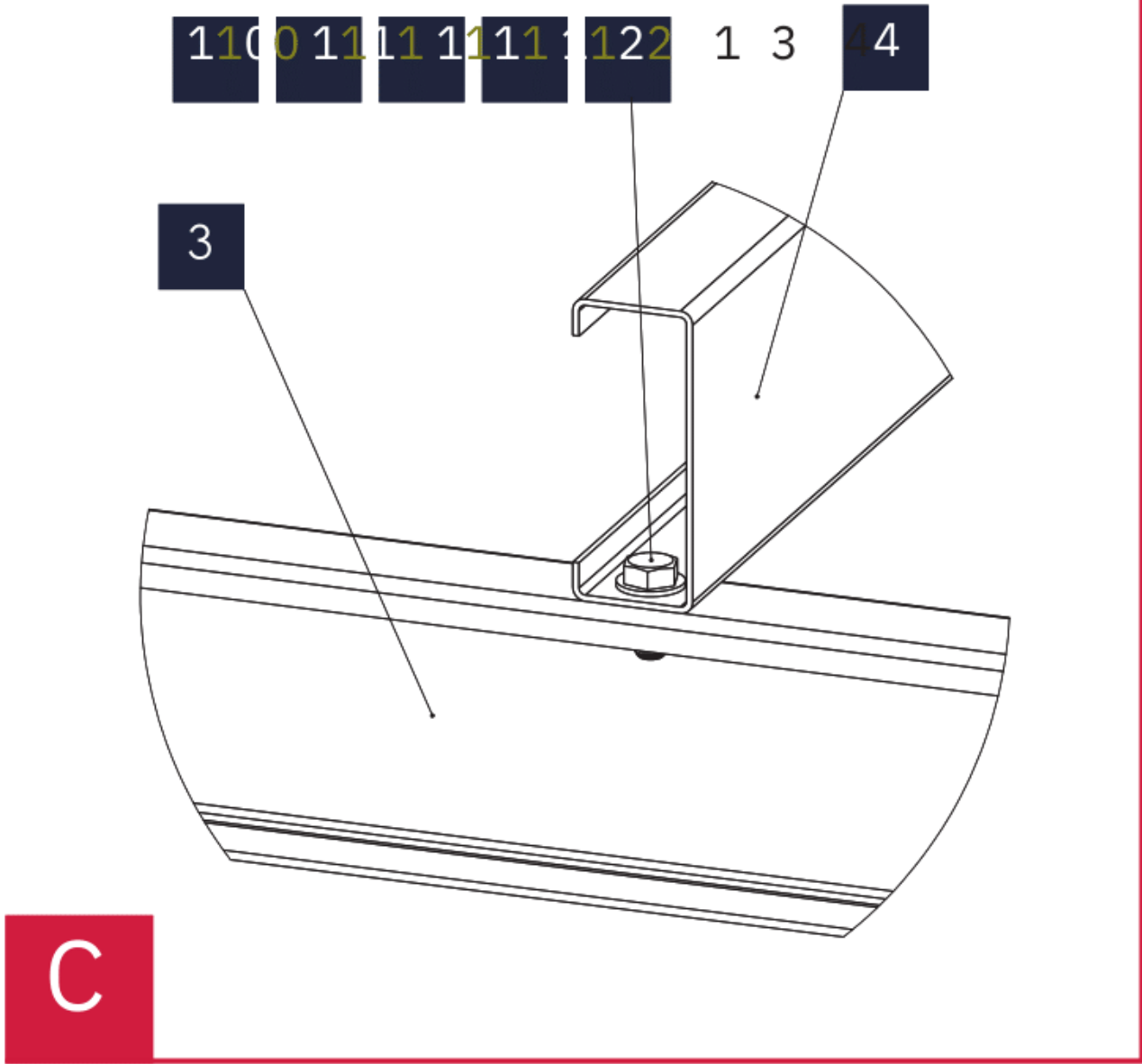


MONTAŽ





MONTAŻ



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.