

OBSAH:

1. Bezpečnostné zásady pri montáži

2. Potrebné náradie

3. Zoznam prvkov carportu

4. Postup montáže

A. Rozmiestnenie podložiek
B. Montáž konštrukcie C.
Montáž lemovania

1. BEZPEČNOSTNÉ ZÁSADY PRI MONTÁŽI

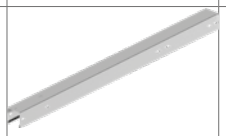
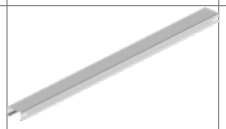
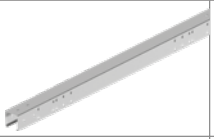
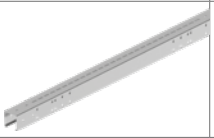
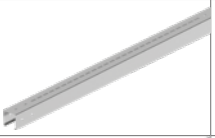
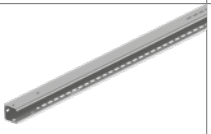
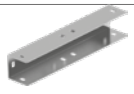
• pred začatím montáže konštrukcie si dôkladne prečítajte tento návod • pri montáži dodržiavajte všeobecné zásady BOZP • prvky sa smú rezať iba pomaly bežiacimi chvostovými pílami a ručnými pílami s nástrojmi z kvalitnej ocele, aby sa materiál nadmerne nezohrieval • rezné hrany treba bezpodmienečne ochrániť – obrúsiť brúsnym papierom, očistiť a odmastiť; po vysušení natrieť zinkovou pastou minimálne v troch vrstvách • prvky inštalácie nehádžte • na prenášanie prvkov nepoužívajte ostré predmety • prvky konštrukcie je zakázané upravovať.

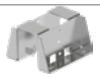
2. POTREBNÉ NÁRADIE

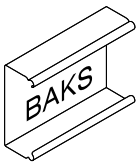
2.1. Očkovo-vidlicový kľúč 13 a 15 2.2. Račňa s nástrčným kľúčom 13 a 15 2.3. Predĺženie k račni 150 mm 2.4. Momentový kľúč, rozsah 10–45 Nm 2.5. Vodováha 2.6. Zvinovací meter min. 8 m

Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

3.

L.P.	Názov/symbol	náhľad	počet
1	Vodorovný nosník K1 **CMC100H100/1,637MC**		4
2	Stuženie K1/DK2/K2/DK2 **CWP100H50/1,47MC**		4
3	Stuženie K1/DK2/K2/DK2 (vodorovné) CWP100H50/3MC		2
4	Predná podpera K1/DK2/K2/DK2 **CWT100H100/2,25MC**		2
5	Zadná podpera K1/DK2/K2/DK2 **CWT100H100/2,8MC**		2
6	Väznica K1/DK1 (ľavá) **CWTL100H100/1,74MC**		4
7	Väznica K1/DK1 (ľavá perforovaná) **CWTOL100H100/1,74MC**		2
8	Krokva K1/DK1 (ľavá) **CWTOL100H100/2,871MC**		2
9	Väznica K1/DK1 (pravá perforovaná) **CWTOP100H100/1,74MC**		2
10	Krokva K1/DK1 (pravá) **CWTOP100H100/2,871MC**		2
11	Väznica K1/DK1 (pravá) **CWTP100H100/1,74MC**		4
12	Spojka K1/DK1/K2/DK2/ **LBPNT95H95/0,104MC**		4
13	Spojka K1/DK1 **LBWT94H94/0,5MC**		2
14	Spojka K1/DK1 **LKT92H92/0,5MC**		2
15	Spojka K1/DK1 **LNKT107H102/0,134MC**		4
16	Spojka K1/DK1 **LPT92H92/0,3MC**		6

L.P.	Názov/symbol	náhľad	počet
17	Spojka K1/DK1 (plošná) **LSBKT100MC**		4
18	Spojka K1/DK1 **LSBNT107H203/0,11MC**		4
19	Kryt podložky K1/DK1/K2/DK2/ **MPDMC**		4
20	Podložka carportu K1/DK2/K2/DK2 **PKE220X240MC**		4
21	Vzpera K1/DK1/K2/DK2 (ľavá) ZLC100H100/0,75MC		2
22	Vzpera K1/DK1/K2/DK2 (pravá) ZPC100H100/0,75MC		2
23	Skrutka/ **SGKFM10x20**		220
24	Skrutka/ **SGKFM10x30**		15
25	Skrutka/ **SGKFM8x16**		120
26	Veľkoplošná podložka/ **PW10F**		20
27	Skrutka/ **WKRM6x16E**		16
28	Tesnenie		



4. 

A. Rozmiestnenie podložiek

A1. Vytýčte body upevnenia podložiek carportu podľa výkresu na str. 6 a 7.

A2. Vyrovnajte podložky carportu tak, aby ich horné plochy tvorili rovinu.

A3. Odporúčame v tejto fáze priviesť kabeláž k podložkám carportu.

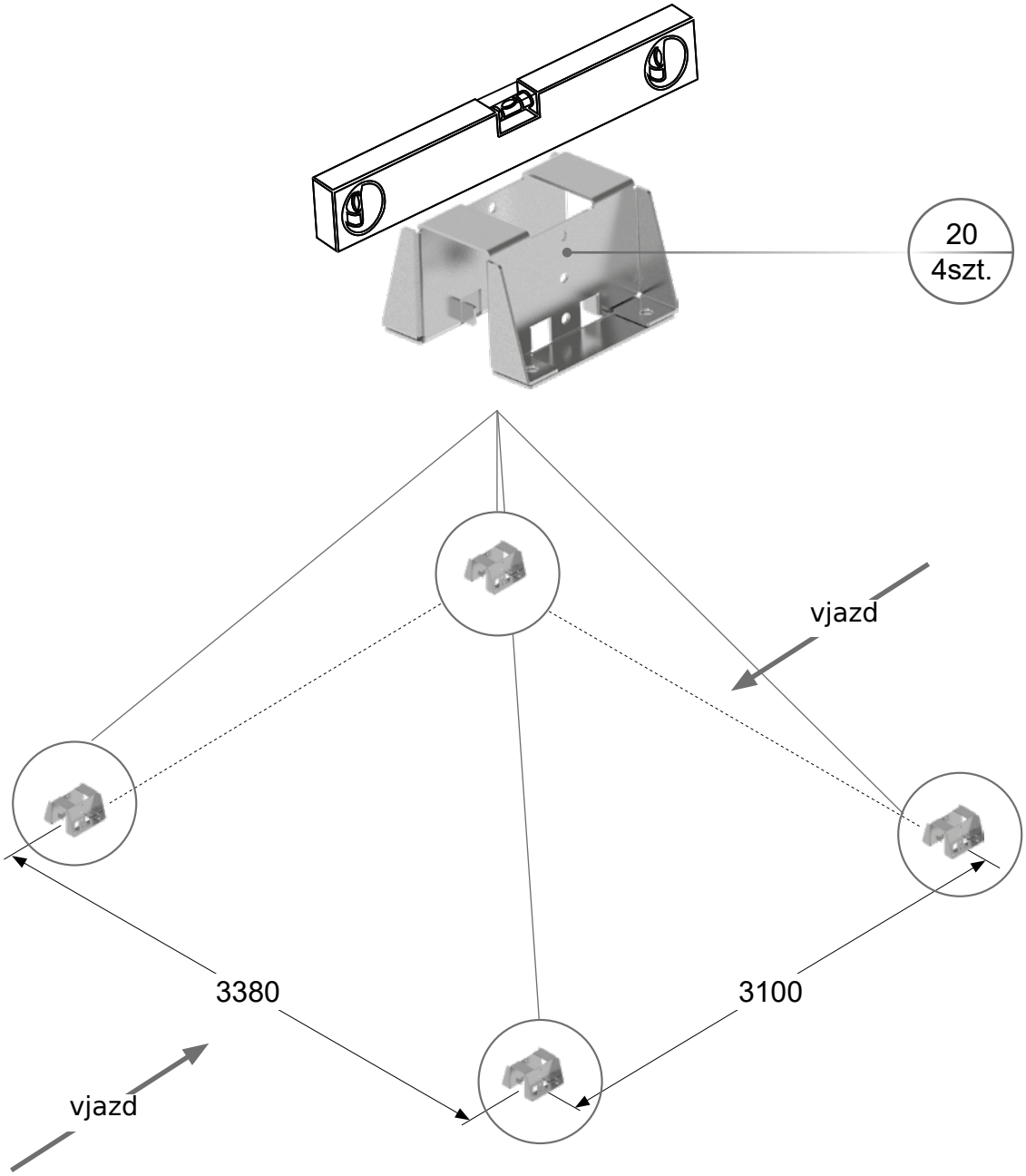
A4. Podložky pripevnite k podkladu. Spôsob upevnenia zvoľte podľa typu podkladu, veternej a snehovej oblasti.

Povolená montáž:
– zarážané kolíky
– chemické kotvy
– prefabrikovaný základ
– betónované základy na mieru

A5. Odporúčame, aby sklon konštrukcie smeroval na juh – vtedy je výroba energie najvyššia. Pri orientácii na východ alebo západ bude výroba nižšia asi o 15–20 %. Montáž na sever neodporúčame.

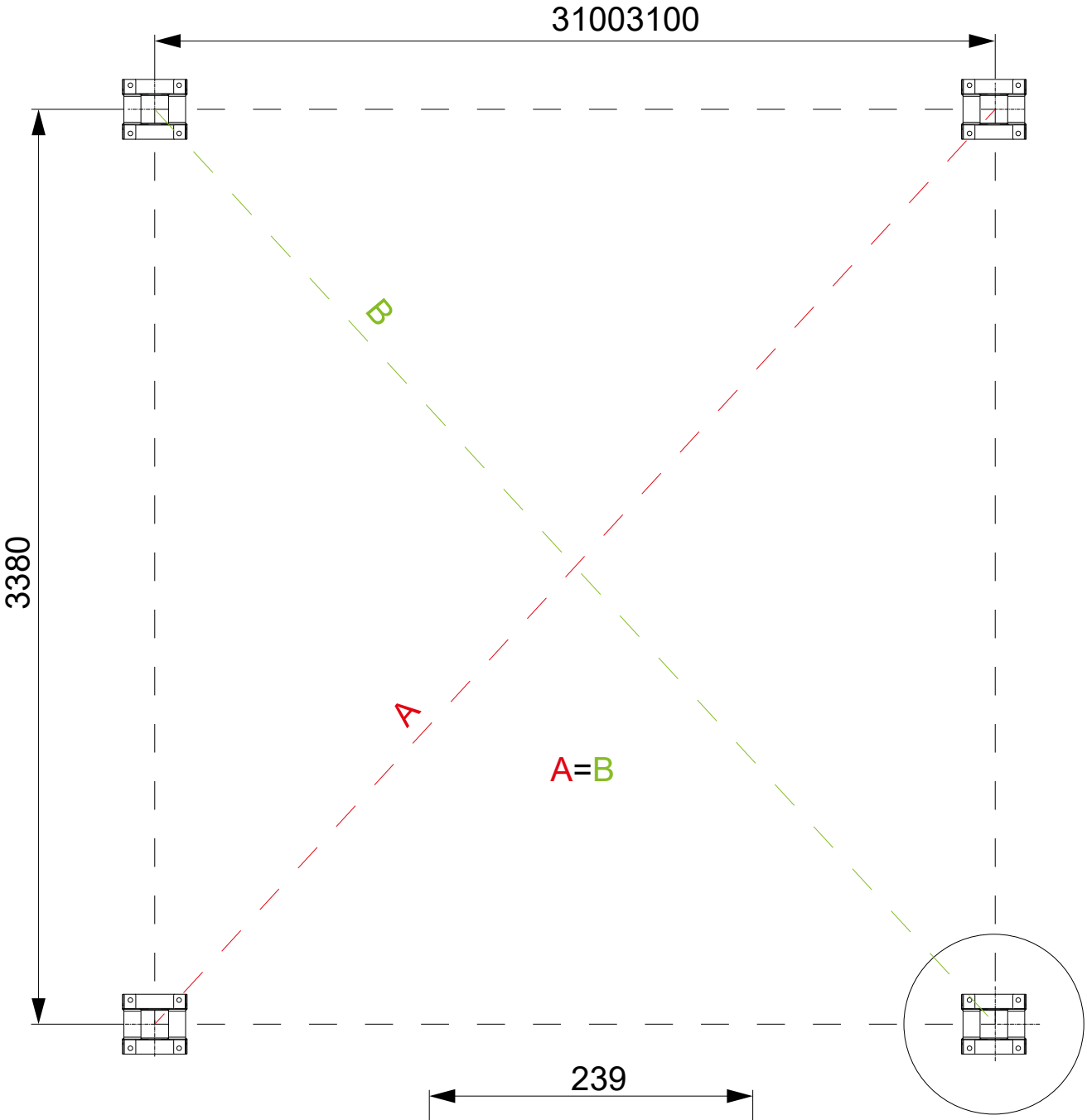
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

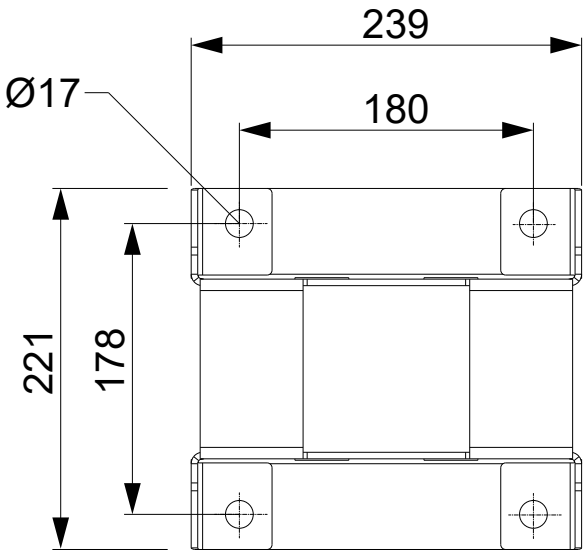
A6. Orientácia podložky voči vjazdu



! Pred montážou podložky vyrovnajte

A7. Montáž podložiek

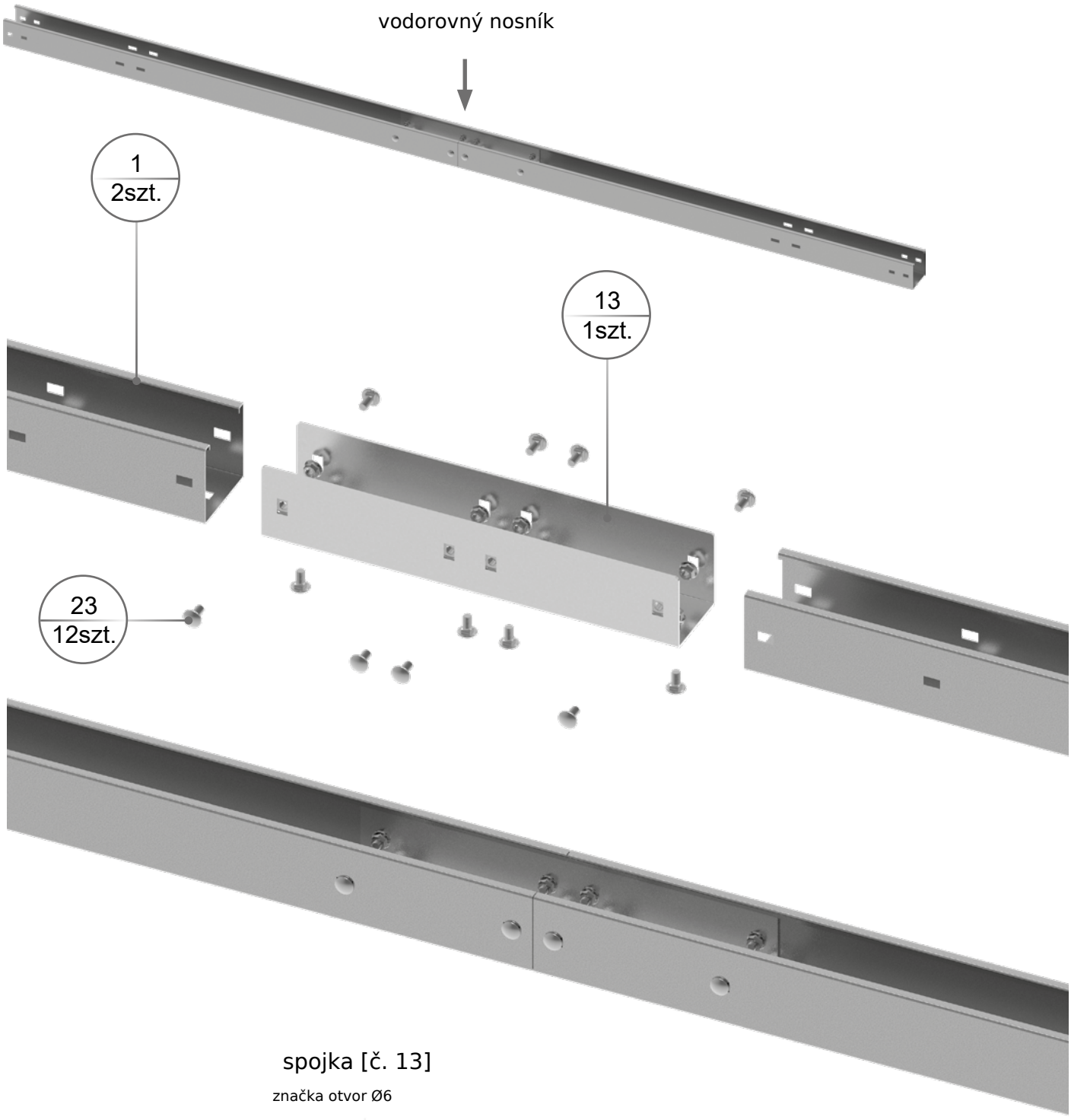




Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

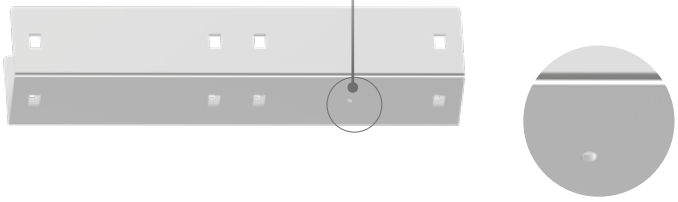
B. Montáž konštrukcie

B1. Príprava vodorovného nosníka na zemi – spojenie dvoch dielov nosníka spojkou

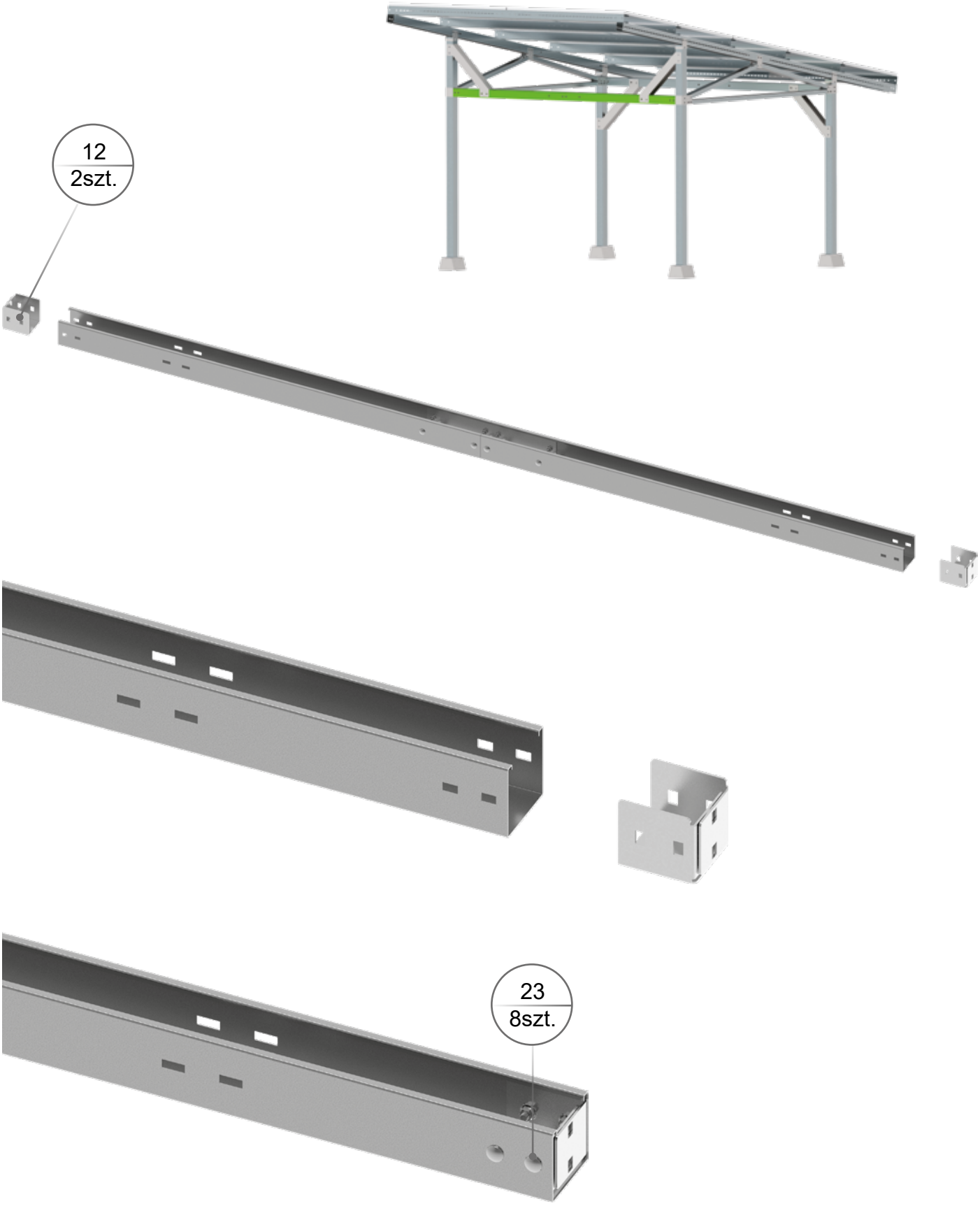


spojka [č. 13]

značka otvor Ø6



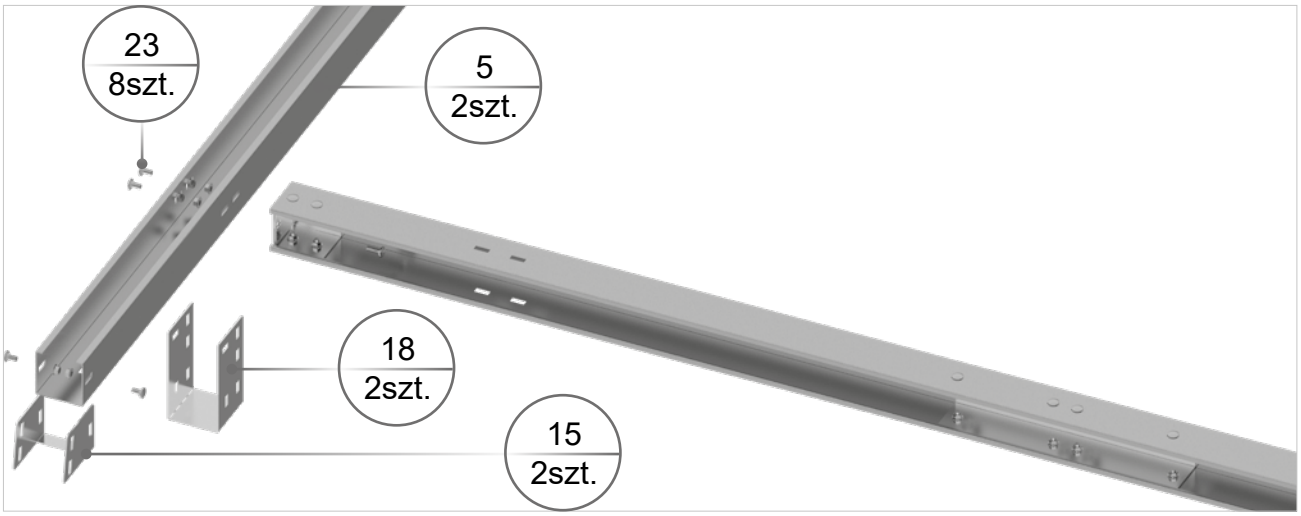
B2. Montáž vnútorných spojok k vodorovnému nosníku

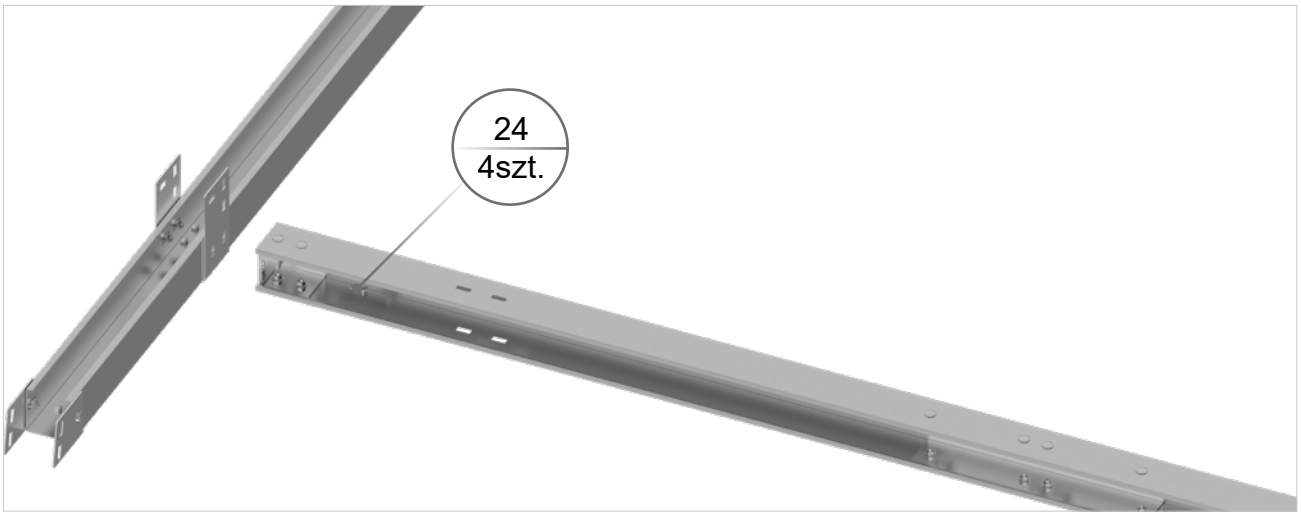


Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

B3. Zoskrutkovanie vodorovného nosníka na zemi s prednou (vyššou) podperou – nosníky otvorenou stranou nahor, so spojkou.

! Dodržte správnu orientáciu spojok 18 a 15 na vrchu prednej podpery.



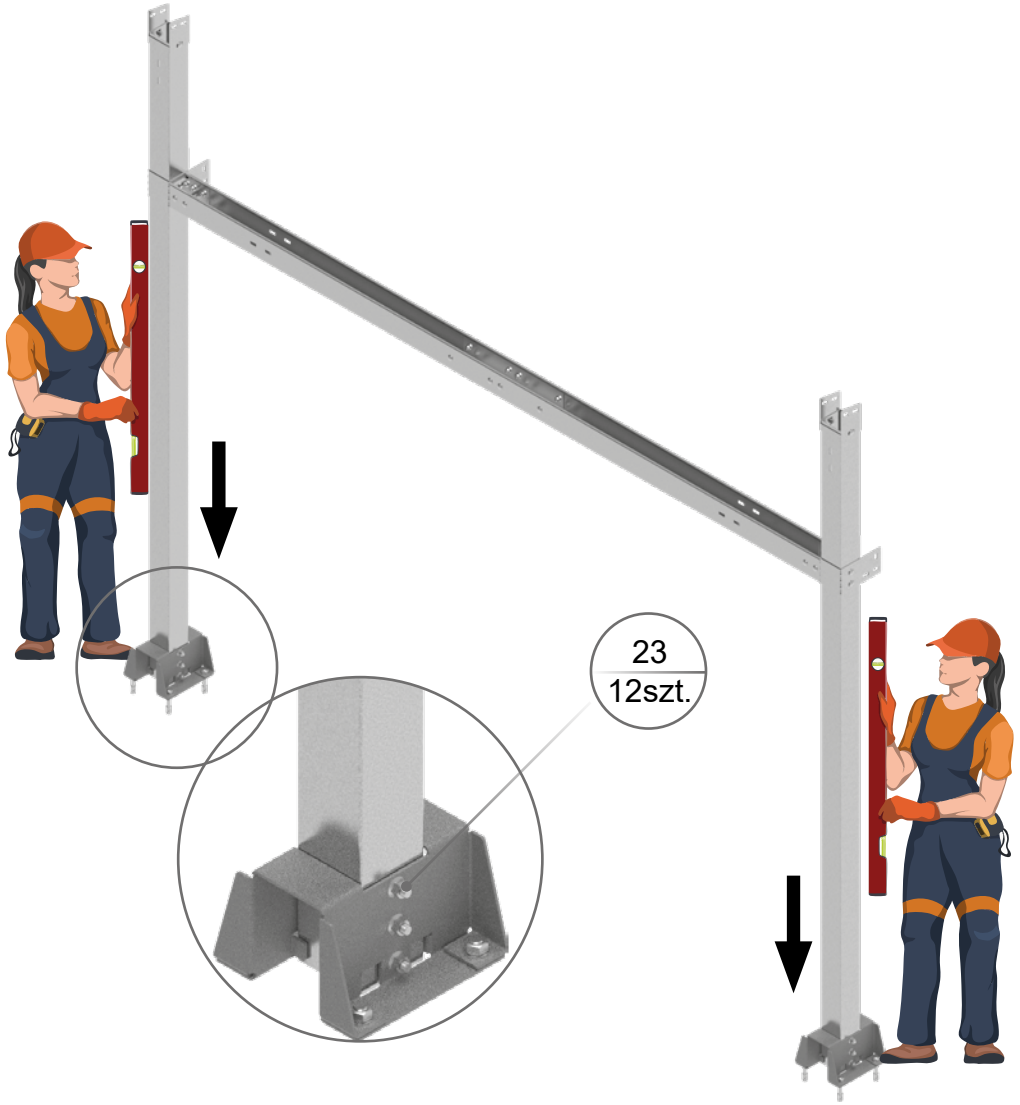




B4. Postavenie zoskrutkovaného rámu z bodu B2 zvisle a jeho montáž do podložiek



Vodováhou skontrolujte zvislosť každého stĺpa. !

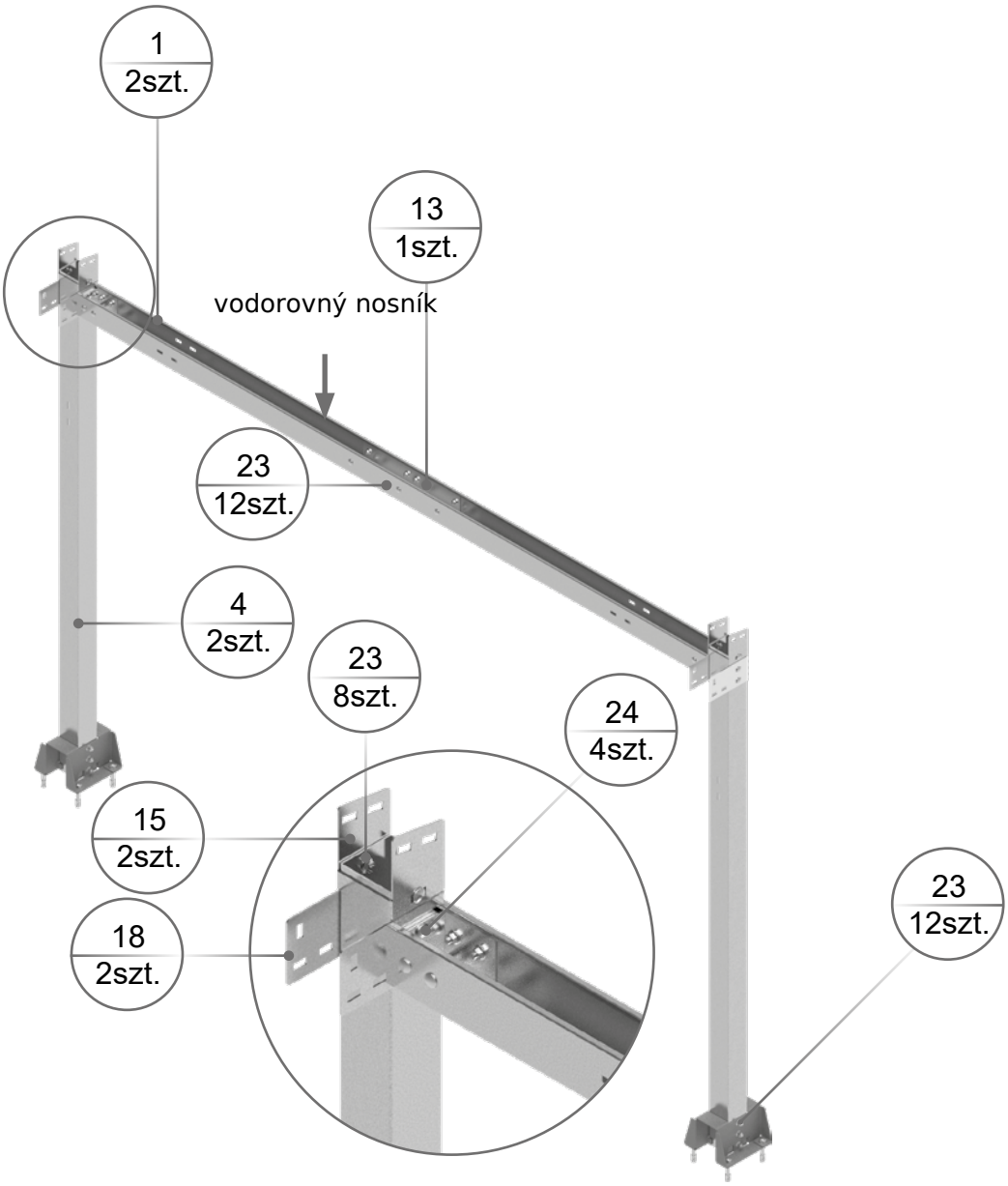


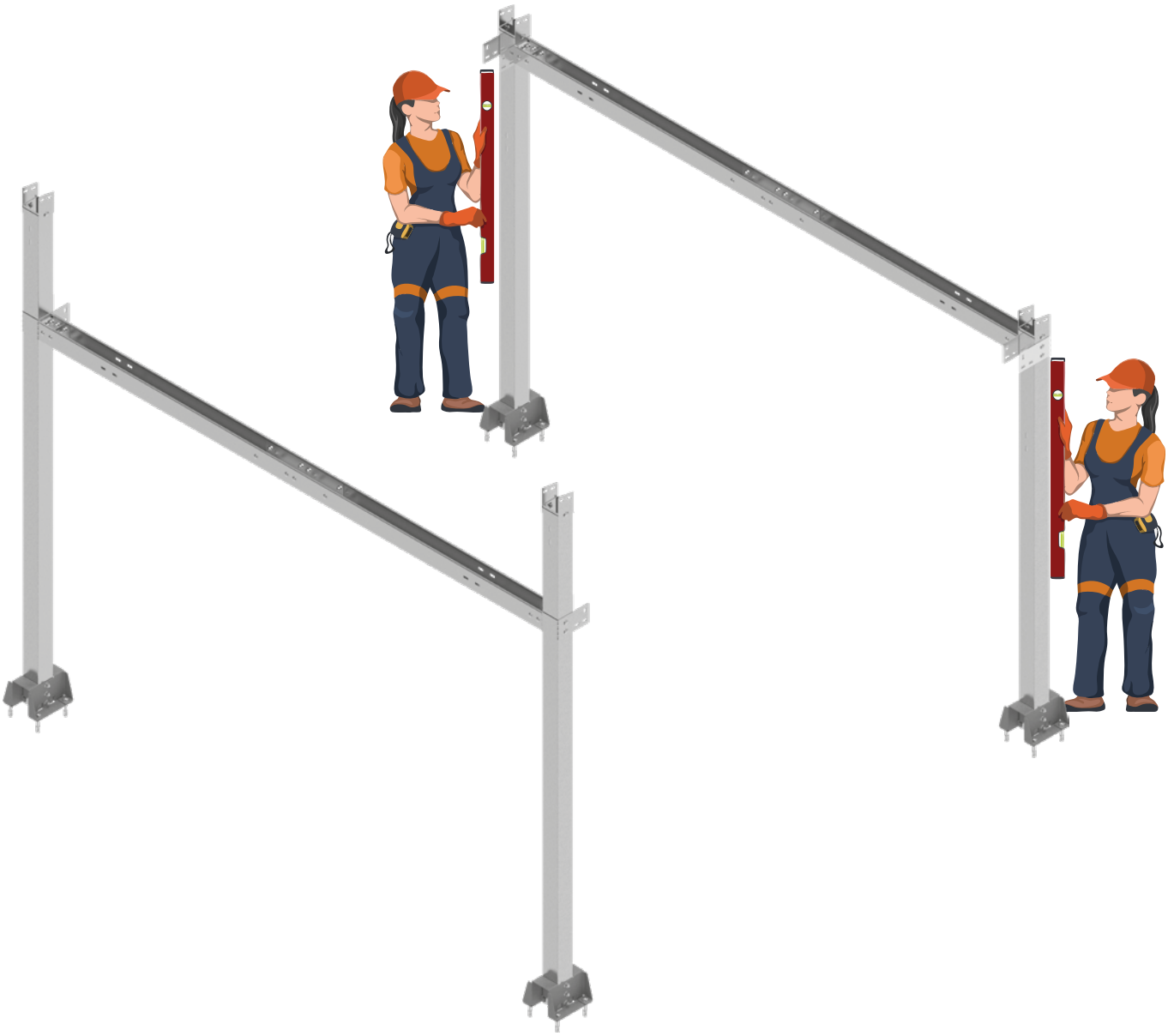
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

B5. Zopakujte kroky B1, B2, B3 a B4 pre zadné (kratšie) podpery.

! Dodržte správnu orientáciu spojok 18 a 15 na vrchu zadnej podpery.



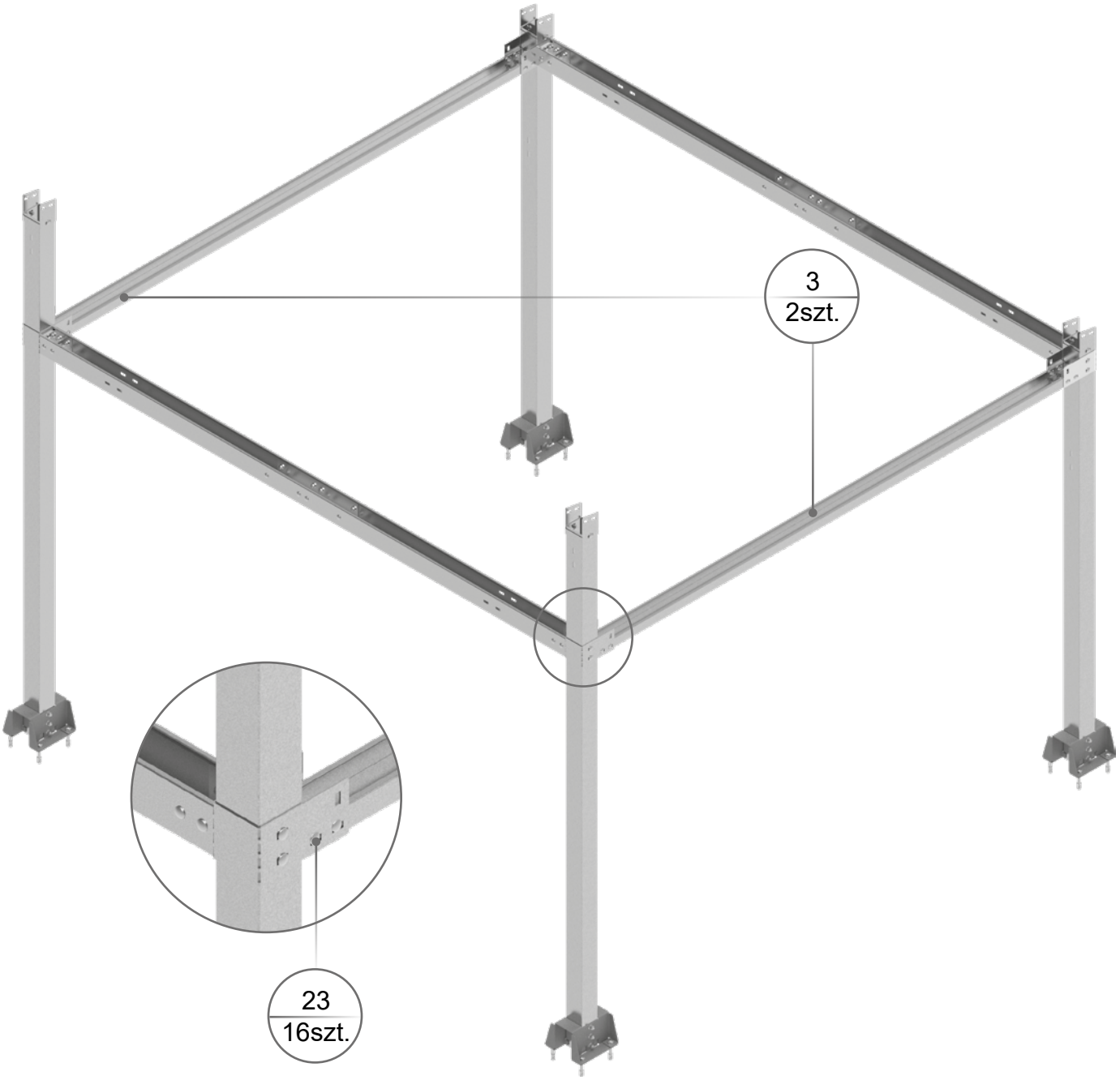




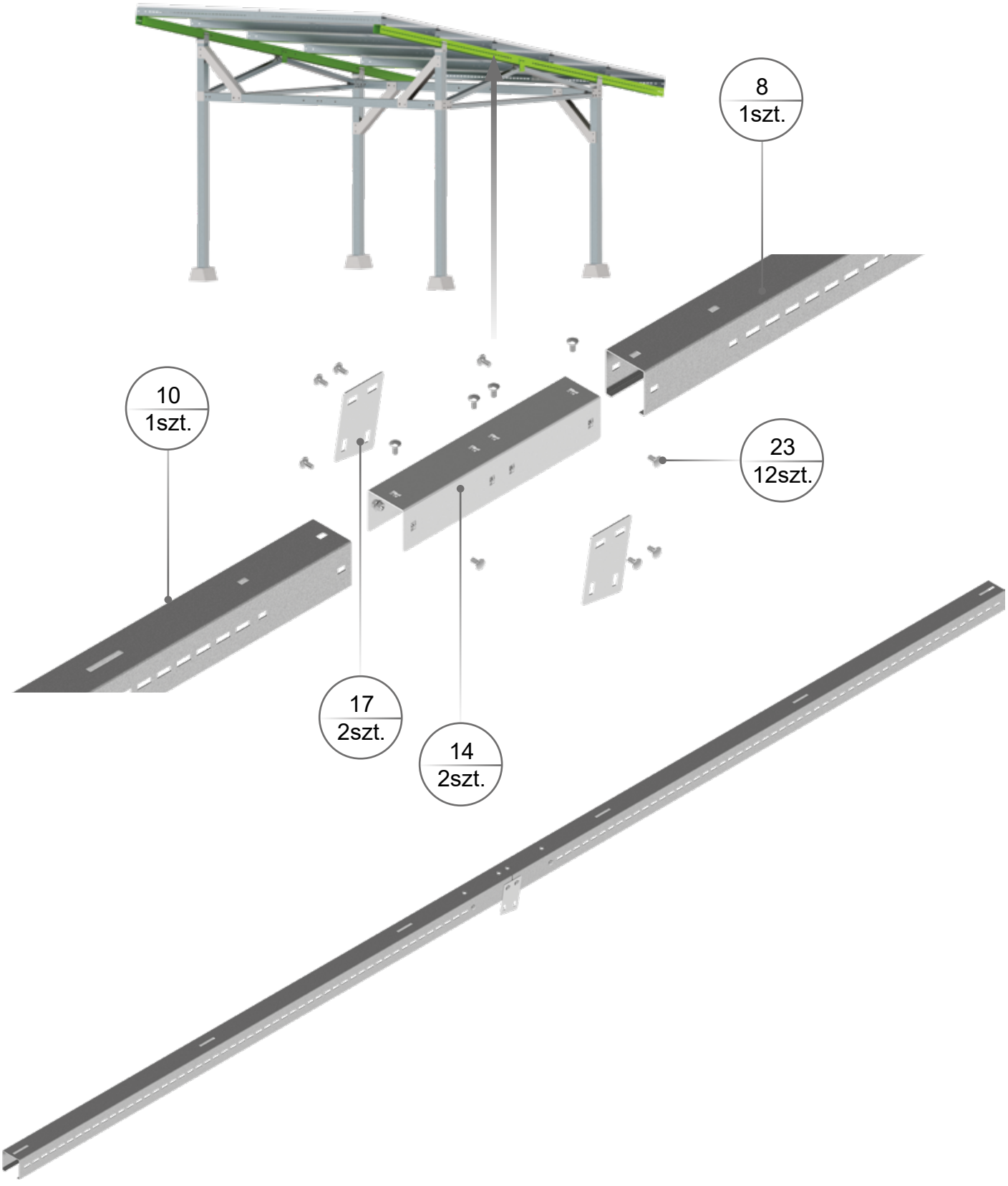
Vodováhou skontrolujte zvislosť každého stĺpa. !

B6. Spojenie dvoch vodorovných nosníkov so vzniknutým rámom.





B7. Spojenie 2 súprav krokiev. Súpravu tvorí ľavá a pravá krokva spojené spojkou s 2 plošnými spojkami.



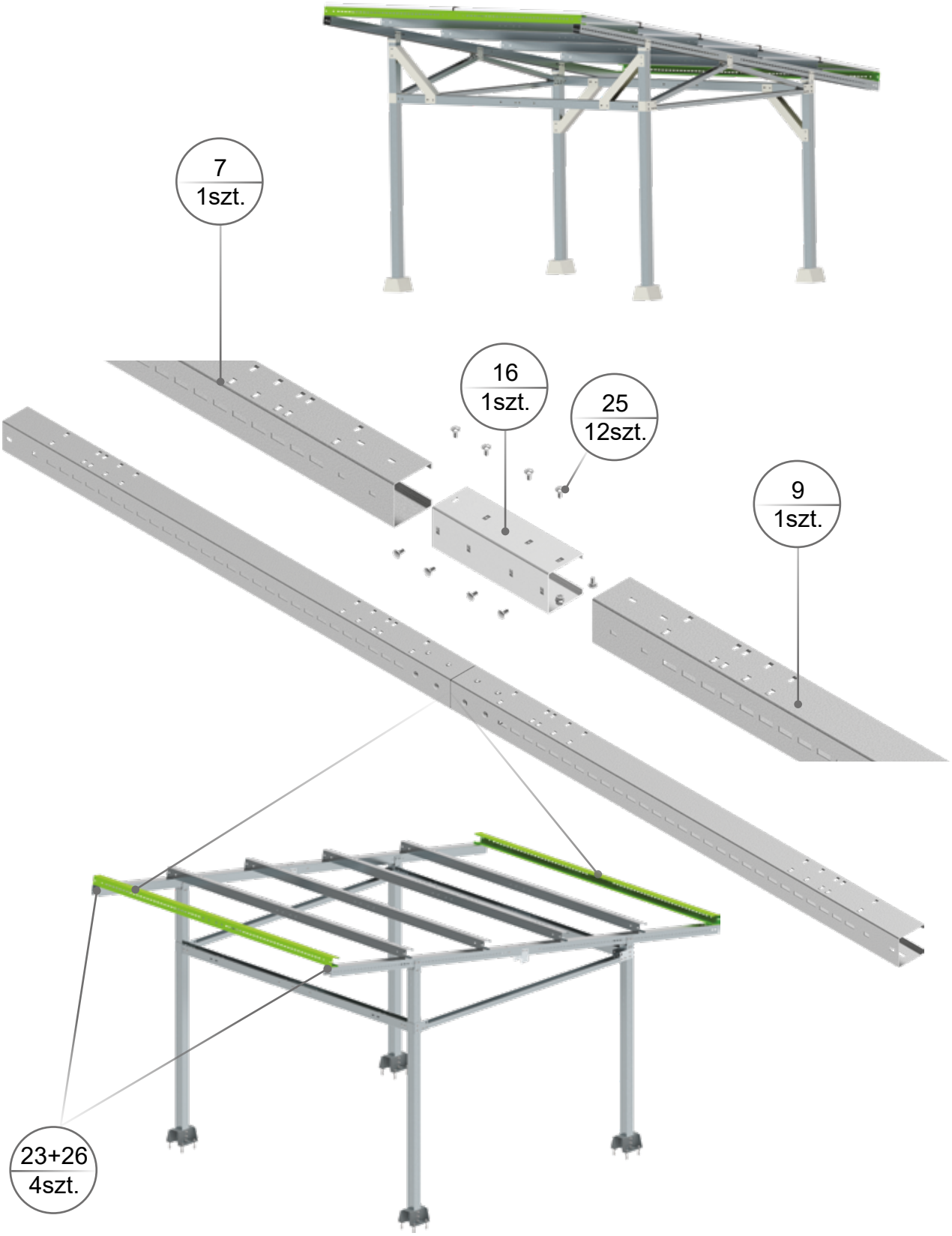
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

B8. Montáž krokiev ku konštrukcii



! Perforácia krokiev musí smerovať von z carportu.

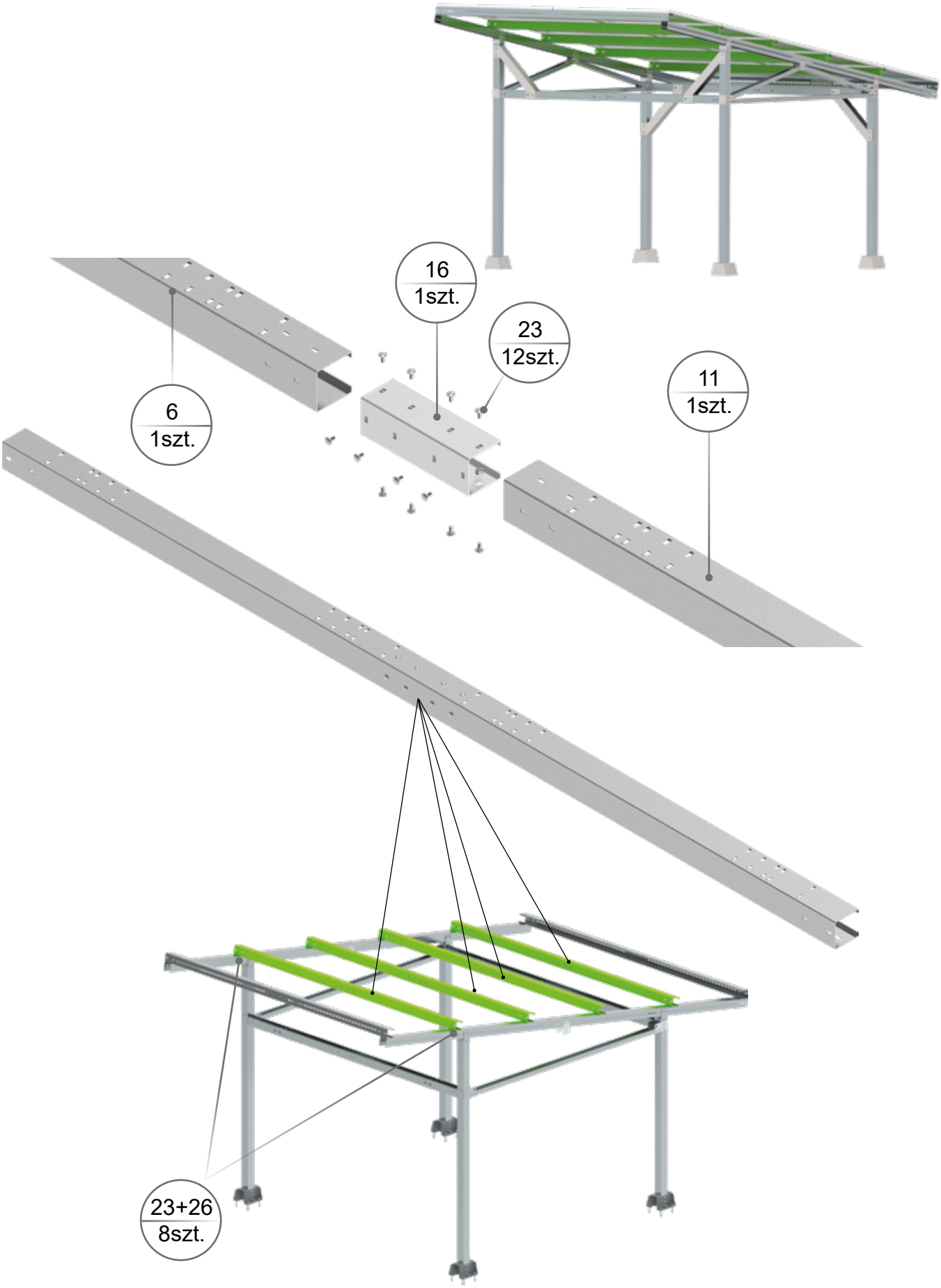
B9. Spojenie 2 súprav perforovaných väzníc. Súpravu tvorí ľavá a pravá väznica spojené spojkou.



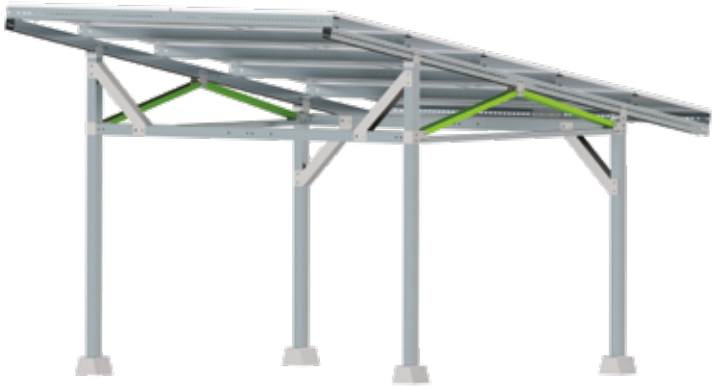
! Perforácia krajných väzníc musí smerovať von.

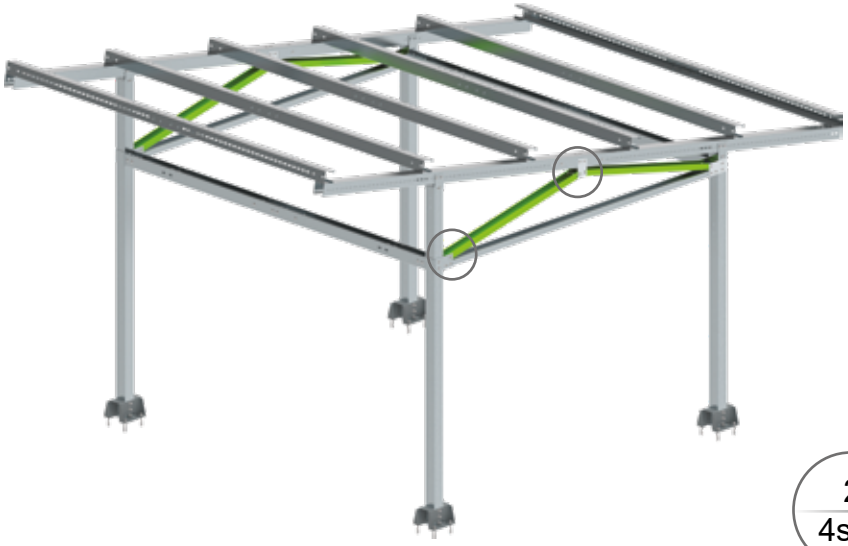
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

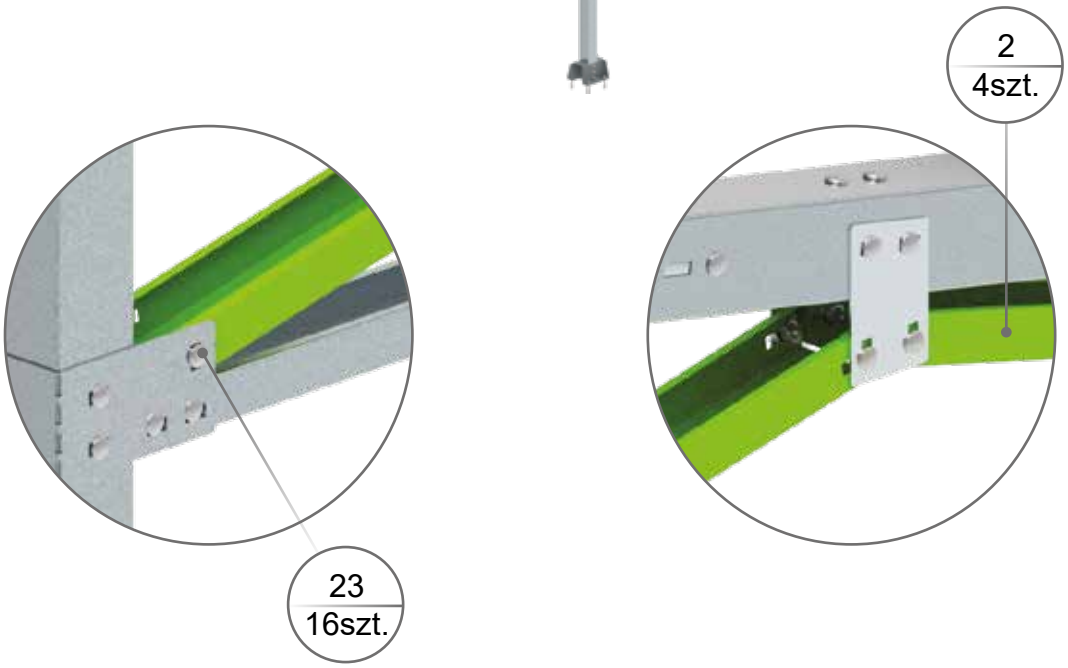
B10. Spojenie 4 súprav väzníc. Súpravu tvorí ľavá a pravá väznica spojené spojkou.



B11. Spojenie 4 ks stužení s konštrukciou







Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

B12. Montáž FV panelov k väzniciam.



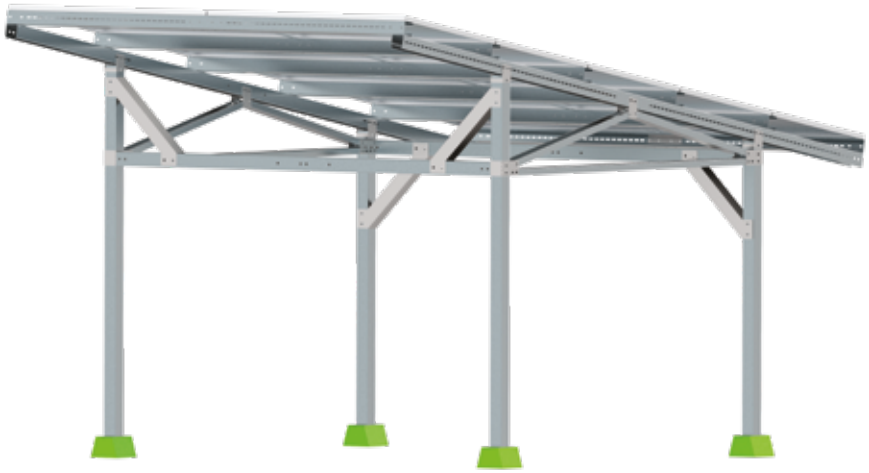
Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

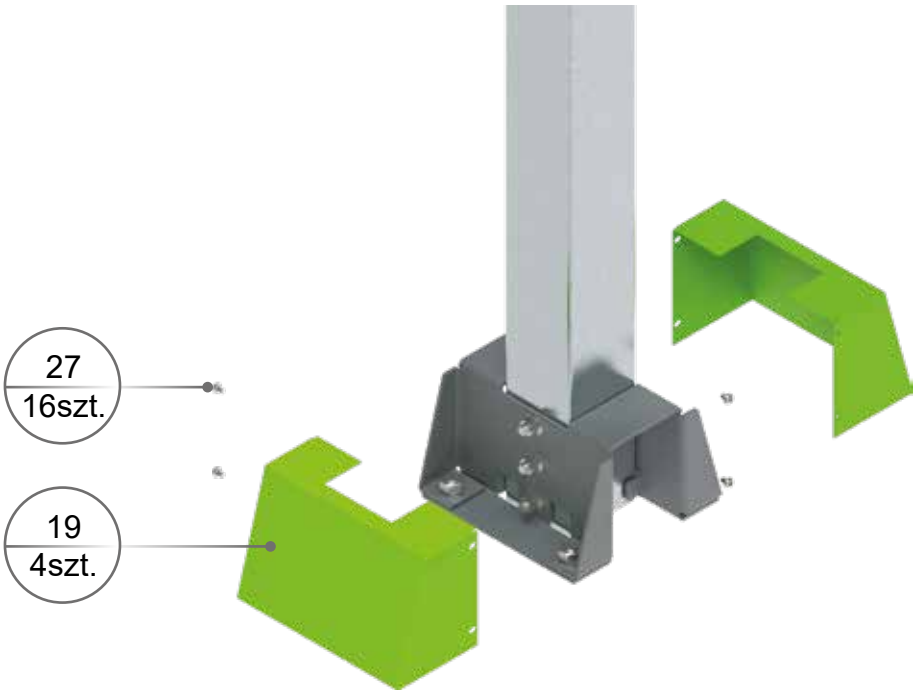
C7. Montáž tesnení – tesnenia montujte priebežne pri upevňovaní panelov, aby sa po paneloch nepresúvali



! Pri montáži tesnení utesnite spoje silikónom (nie je súčasťou balenia).

C8. Montáž krytov podložiek





Všetky oceľové prvky sú vyrobené s povlakom Magnelis®

PROFESIONÁLNE SYSTÉMY KÁBLOVÝCH TRÁS
KONŠTRUKCIE BAKS NA MONTÁŽ FOTOVOLTICKÝCH PANELOV

VÝROBA A CENTRÁLA BAKS, 05-480 Karczew, ul. Jagodne 5, tel.: +48 22 710 81 00, fax: +48 22 710 81 01, e-mail: baks@baks.com.pl

BAKS.COM.PL