

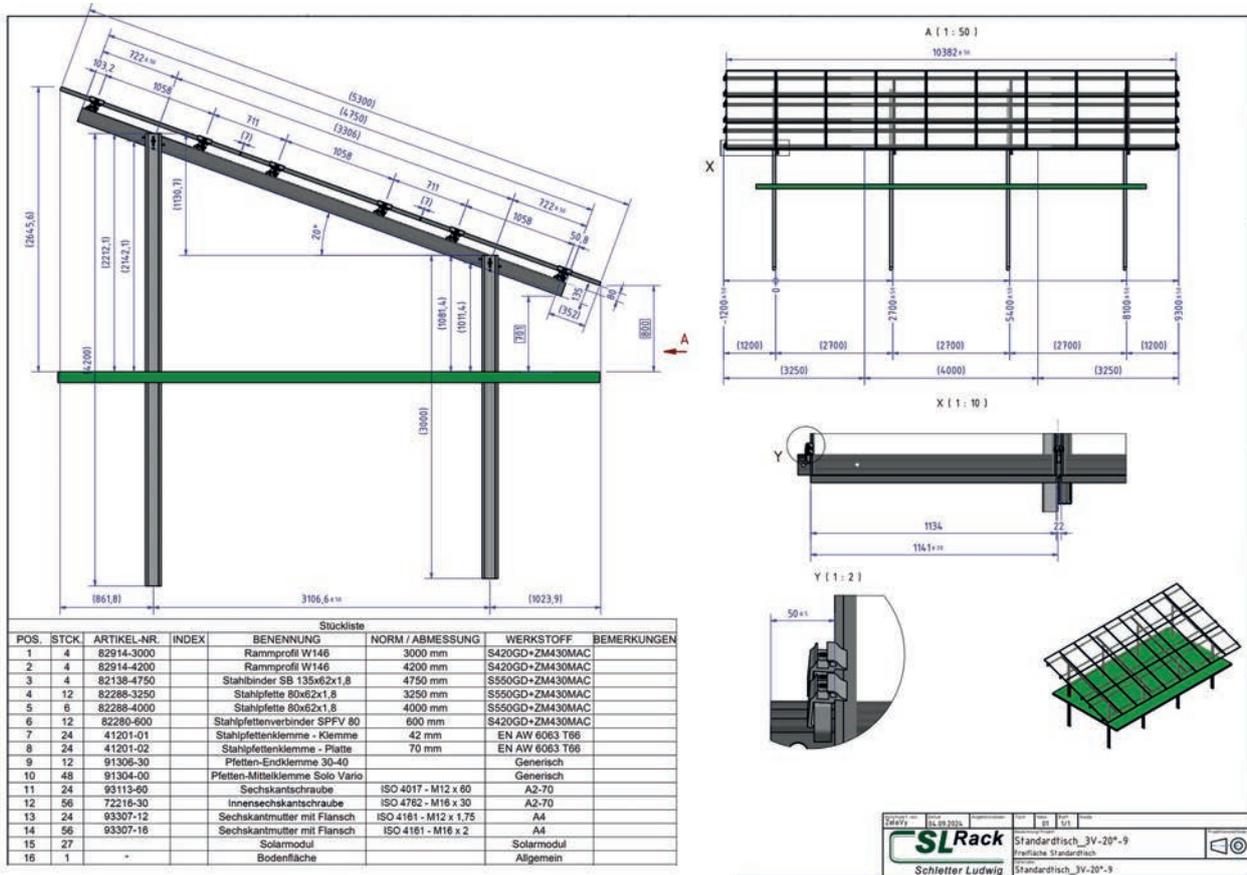


I vantaggi della nostra tavola per aree non edificate

- » Il sistema più facile e veloce da montare
- » Poca fondazione grazie alle grandi aperture
- » Un solo utensile per il bloccaggio dei moduli - Torx 40
- » Struttura robusta
- » Ampliabile secondo necessità
- » Sistema a montanti doppi

*Si applicano le nostre condizioni di garanzia. Queste possono essere consultate in ogni momento su internet all'indirizzo www.sl-rack.de

Moduli tavola standard 3V-20°-9



Nota bene: I moduli fotovoltaici non fanno parte della tavola standard e devono essere acquistati separatamente (misura di modulo compatibile: 1762x1134x35 mm)

Materiale in dotazione tavola standard per aree non edificate:



*Profilo di fissaggio W146
(cod. art. 82914)*



*Connettore per arcareccio in acciaio SPFV 80
(cod. art. 82280-600)*



*Capriata in acciaio SB 135x62x1,8
(cod. art. 82138)*



*Arcareccio in acciaio 80x62x1,8
(cod. art. 8288)*



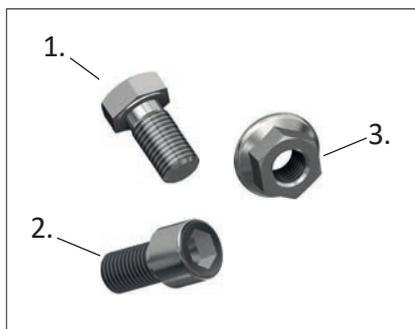
*Morsetto per arcareccio in acciaio
(cod. art. 41201)*



*Morsetto centrale per arcareccio Solo
(cod. art. 91304)*



*Morsetto finale per arcareccio Duo 30-40 mm
(cod. art. 91306-30)*



1. Viti a testa esagonale M16x30 ISO 4017 (cod. art. 93117-30)
2. Viti a esagono cavo M16x30 ISO 4762 (cod. art. 72216-30)
3. Dado esagonale M16 con flangia ISO 4161 (cod. art. 93306-16)

Mezzi di collegamento

La protezione anticorrosione corretta

Come materiale da costruzione l'acciaio è molto versatile, tuttavia si corrode a contatto con l'atmosfera, nell'acqua e nel suolo. I processi di corrosione (e anche una preparazione insufficiente o inadeguata della superficie) causano notevoli danni economici. I costi che ne derivano si possono evitare con un'adeguata protezione anticorrosione. Un'adeguata affinazione superficiale ritarda enormemente la formazione di ruggine, Poiché tiene lontane nel migliore dei modi le sostanze nocive contenute nell'aria, l'umidità atmosferica elevata (> 80% u.r.) o l'acqua di condensazione, piovana o salata. In funzione delle condizioni ambientali e dei livelli di corrosione che ne derivano, le superfici di acciaio andrebbero perciò provviste di adeguati rivestimenti protettivi in zinco, zinco-magnesio o materia organica, di spessore sufficiente ed eventualmente in più strati.

UNI EN ISO 1461, zincatura per immersione a caldo

Come norma per la zincatura per immersione a caldo si applica la UNI EN ISO 1461: "Rivestimenti di zincatura per immersione a caldo su prodotti finiti ferrosi e articoli di acciaio - Specificazioni e metodi di prova".

- » Questa norma è rilevante anche a livello mondiale
- » Fissa i controlli da svolgere per la zincatura per immersione a caldo di parti singole realizzata con il procedimento in discontinuo
- » La norma regola i requisiti dei rivestimenti di zinco e fissa i procedimenti con i quali è possibile dimostrare che la zincatura per immersione a caldo soddisfa questa norma
- » Definisce i servizi che devono essere prestati dalla zincheria a caldo, tuttavia non si applica automaticamente anche alle prestazioni parziali successive
- » Definisce i ritocchi per le imperfezioni (punti non zincati)

Caratteristiche della protezione anticorrosione delle sottostrutture in acciaio di SL Rack

Elemento strutturale		Categoria di corrosività			
		C2	C3	C4	C5
Arcarecci		≥ Z 600 ≥ Z 310	≥ Z 600 ≥ Z 310	≥ Z 430	ZM 620
Capriate		≥ Z 600 ≥ Z 310	≥ Z 600 ≥ Z 310	≥ Z 430	
Fondazioni su montanti		≥ Z 430 Zincatura per immersione a caldo a norma UNI EN ISO 1461			
Fondazione su montanti a W		ZM 430			
Viti		Acciaio inossidabile			
Componenti di alluminio		EN AW 6063 T66			

I valori relativi agli spessori/metodi di zincatura secondo la categoria di corrosività indicati nella tabella di cui sopra si basano sulla DIN 55928-8 ("Protezione anticorrosione delle strutture in acciaio mediante rivestimenti e sovrapposizioni- protezione anticorrosione di componenti portanti a parete sottile") e sono almeno al livello della norma. **Queste indicazioni costituiscono una raccomandazione non vincolante della SL Rack GmbH e sono soggette a una verifica individuale nell'ambito della pianificazione del progetto.**

Corrosione da contatto

Nei sistemi per aree non edificate di SL Rack, il pericolo di una corrosione da contatto tra due metalli è minimo e va considerato non problematico. Qualora un impianto venisse edificato vicino a coste o acque salate, è possibile prendere in esame e introdurre opportune misure di protezione. Esempio: a seconda dell'accoppiamento dei metalli (alluminio – zinco – acciaio zincato a caldo, per esempio arcarecci a Z- travetti e/o telai dei moduli), esiste un diverso grado di differenza nel potenziale elettrico. Maggiore è la differenza di questo potenziale, maggiore è la corrosività.

Accoppiamento dei metalli	Atmosfera			Acqua	
	Città	Industria	Mare	Acqua dolce	Acqua salata
Alluminio - zinco	0	0 - 1	0 - 1	1	1 - 2
Alluminio - acciaio zincato a caldo	0	0 - 1	0 - 1	1	1 - 2

Legenda:

0 = nessuna corrosione apprezzabile dell'accoppiamento metallico

1 = corrosione leggermente maggiore, ma non sono consigliate misure protettive

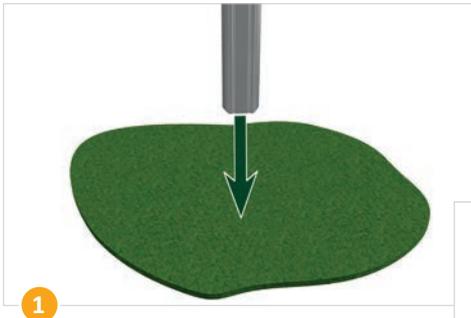
2 = aumento della corrosione, si consigliano misure protettive isolanti

3 = grave corrosione da contatto, evitare l'accoppiamento metallico

Categorie di corrosività secondo UNI EN ISO 12944-2 (all'esposizione)

Categoria di corrosività esposizione alla corrosione	Corrosività	Esempi di ambienti tipici	Riduzione dello spessore dopo il 1° anno di invecchiamento	
			Acciaio non legato	Zinco
C1 insignificante	molto bassa molto bassa poco aggressiva interno interno	Solo interni riscaldati, edifici isolati (≤ 60% u.r.)	≤ 1,3 µm	≤ 0,1 µm
C2 bassa	bassa moderatamente aggressiva esterno/interno	Edifici non riscaldati, atmosfera poco inquinata, clima secco. Soprattutto aree rurali.	>1,3 – 25 µm	>0,1 – 0,7 µm
C3 moderata	moderata poco aggressiva esterno/interno	Ambienti con umidità elevata e basso inquinamento atmosferico. Atmosfere urbane e industriali con moderato inquinamento da SO ₂ o clima moderato.	>25 – 50 µm	>0,7 – 2,1 µm
C4 forte	elevata moderatamente aggressiva esterno/interno	Piscine. Atmosfera industriale e atmosfera costiera con moderato carico salino.	>50 – 80 µm	>2,1 – 4,2 µm
C5 molto forte	molto elevata molto aggressiva esterno/interno	Ambienti con condensa quasi costante e forte inquinamento atmosferico. Atmosfera industriale con elevata umidità relativa e atmosfera aggressiva.	>80 – 200 µm	>4,2 – 8,4 µm

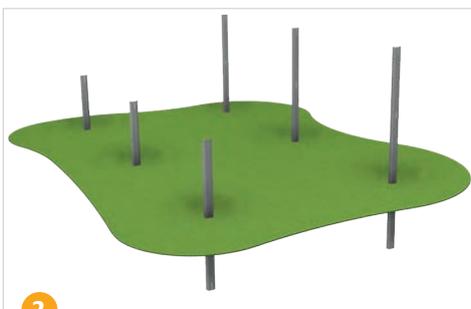
Montaggio



1

1. Fissare il profilo di fissaggio nel suolo con un comune battipalo idraulico attenendosi allo schema di palificazione

Attenzione: dopo l'inserimento trattare il lato superiore dei profili di fissaggio con vernice alla polvere di zinco



2

2. Dopo l'inserimento dei profili di fissaggio si crea la seguente disposizione



3

3. Avvitare la capriata in acciaio al profilo di fissaggio; compensare le tolleranze scegliendo i fori opportuni nella capriata

Attenzione: eseguire le stesse operazioni nella fondazione su montanti anteriore e in quella posteriore

*Attenzione: la coppia di serraggio di **M16x30** è di **150 Nm***



4

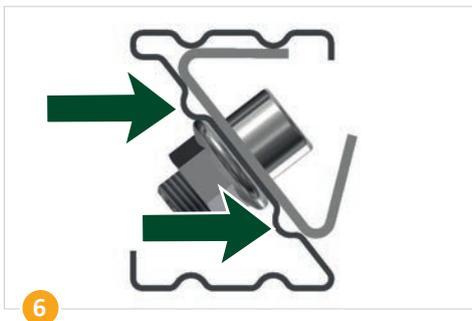
4. Agganciare gli arcarecci, regolarli e avvitarli.

*Attenzione: la coppia di serraggio di **M12x60** è di **90 Nm***

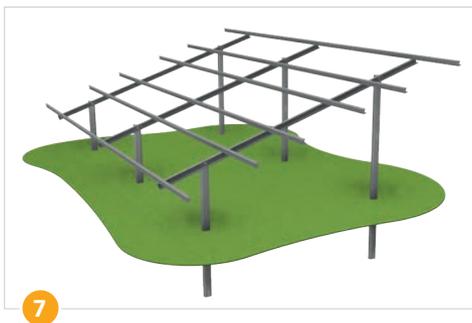


5. Posizionare i connettori sul lato senza cavi dell'arcareccio e avvitarli con i mezzi di collegamento forniti (vedere figura 5)

Attenzione: la coppia di serraggio di M16x30 è di 150 Nm



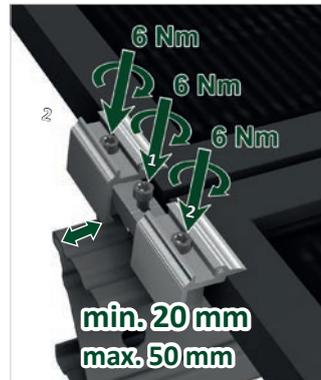
6. Tenere conto dell'orientamento delle nervature.



7. Se il montaggio è corretto, si crea la seguente sottostruttura

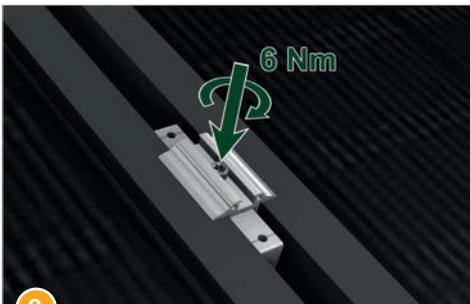


8



8. Applicare il morsetto finale a scatto, collocare il primo modulo e orientarlo in base alle misure indicate nel disegno della tavola.

Attenzione: Avvicinare il morsetto finale; stringere prima la vite di appoggio centrale e avvitare il modulo verso il basso con le due viti di arresto (*coppia di serraggio di tutte le viti M6: 6 Nm)



9

9. Applicare i morsetti centrali a scatto, collocare il modulo successivo e avvitarlo.

(*Coppia di serraggio: 6 Nm)



10

10. Terminare l'ultimo modulo nuovamente con morsetti finali.

Attenzione! Qui è assolutamente necessario rispettare le distanze orizzontali e verticali tra i moduli specificate nel disegno (vedere le dimensioni della tavola standard). La sovrapposizione presso la giuntura del modulo può essere realizzata con distanze comprese tra 7 e 20 mm.



Dati tecnici

Materiale Acciaio, alluminio

Statica Il calcolo statico avviene secondo le attuali norme nazionali (EN 1991, EC1 per la Germania). È imprescindibile tenere conto delle indicazioni contenute nelle istruzioni per l'installazione del produttore dei moduli.

La vostra **opinione conta!**

Vogliamo facilitarvi il lavoro quotidiano.
Le vostre lodi, le vostre critiche e i vostri stimoli ci aiutano a farlo.
Attendiamo con piacere le vostre opinioni.



Feedback a SL Rack
[Scrivete un'opinione »](#)



Sito web di SL Rack
[Scoprite di più »](#)



Youtube di SL Rack
[Guardate i video »](#)

Fateci visita su



Salvo modifiche tecniche e refusi.
Ultimo aggiornamento 10/2024 V1