



N° artículo 45201-00
Mesa estándar 3V-20°-9

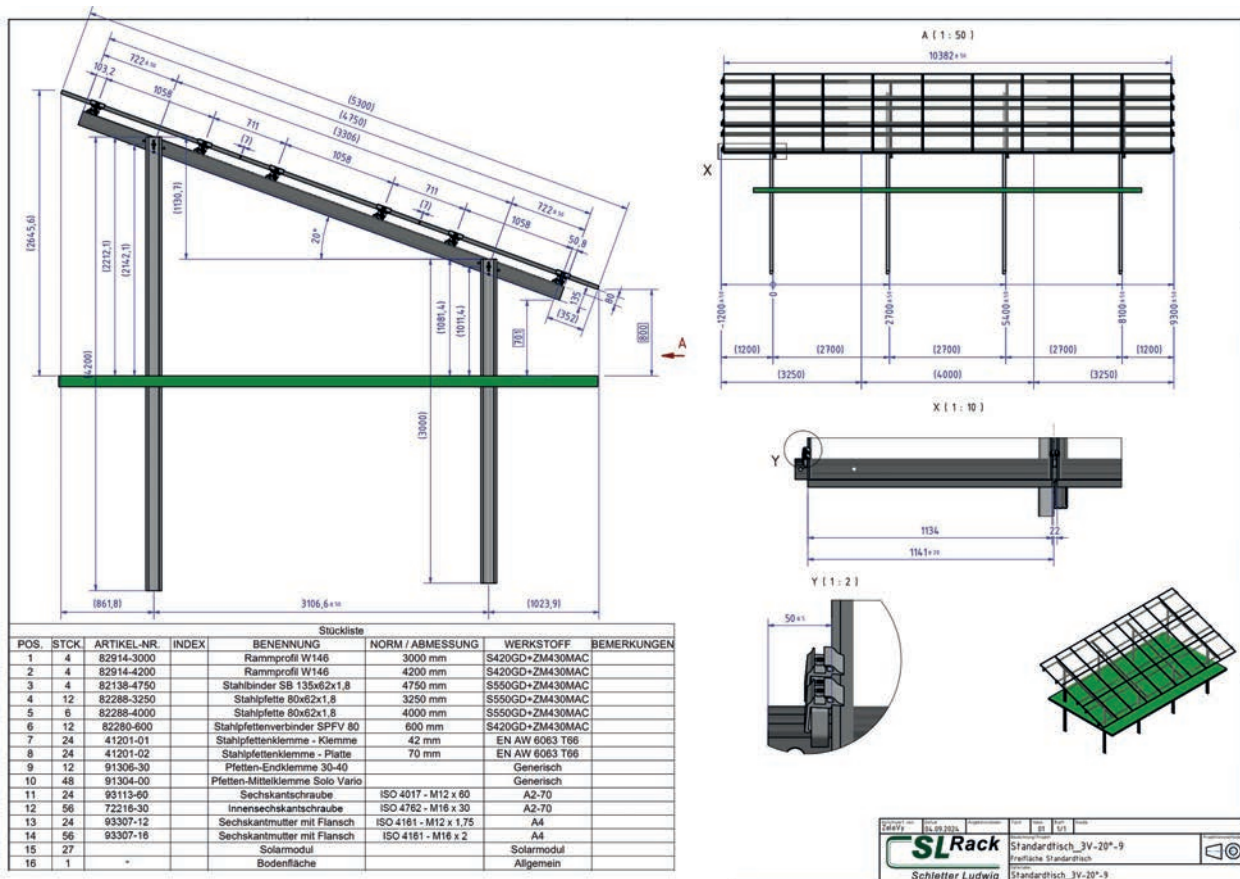


Sus ventajas con nuestra mesa estándar:

- » El sistema más sencillo y rápido de instalar
- » Pocas hincas gracias al ancho de vano
- » Sólo se necesita una herramienta (Torx 40 - 6Nm) para apretar los módulos.
- » Construcción robusta
- » Se puede ampliar según las necesidades
- » Sistema eficiente de bipostes

*Se aplican nuestras condiciones de garantía.
Éstas se encuentran en Internet en www.sl-rack.de

Mesa estándar con módulos 3V-20°x9



A tener en cuenta: los módulos fotovoltaicos no forman parte de la tabla estándar y deben adquirirse por separado (medida del módulo compatible: **1762x1134x35mm**)

Alcance de suministro mesa estándar huertos solares:



Perfil de hinca W146
(N° artículo 82914)



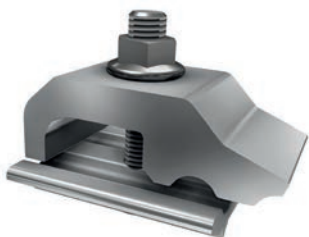
Conector de correa de acero SPFV 80
(N° artículo 82280-600)



Viga de acero SB 135x62x1,8
(N° artículo 82138)



Correa de acero 80x62x1,8
(N° artículo 82288)



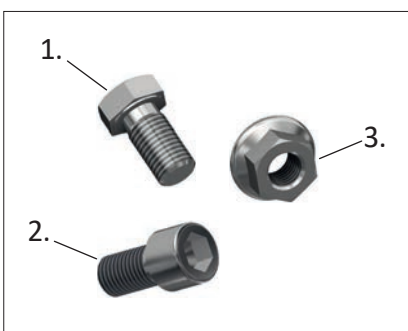
Grapa para correa de acero
(N° artículo 41201)



Pinza intermedia para correa Solo
(N° artículo 91304)



Pinza final para correa Duo 30-40mm
(N° artículo 91306-30)



Piezas de unión

1. Tornillos hexagonal M16x30 ISO 4017 (N° artículo 93117-30)
2. Tornillos Allen M16x30 ISO 4762 (N° artículo 72216-30)
3. Tuerca hexagonal M16 con brida ISO 4161 (N° artículo 93306-16)

La protección anticorrosión adecuada

El acero es un material de construcción versátil, pero se corroe en la atmósfera, en el agua y en el suelo. Los procesos de corrosión (causados también por una preparación inadecuada o deficiente de las superficies) provocan daños económicos considerables. Los costes resultantes pueden evitarse con una protección adecuada contra la corrosión. Un acabado adecuado de las superficies retrasa enormemente la formación de óxido. De este modo, los contaminantes agresivos del aire, la humedad elevada (> 80 % HR) o la condensación, las precipitaciones y el agua salada se mantienen alejados de la mejor manera posible. Por lo tanto, las superficies de acero deben estar previstas de recubrimientos protectores adecuados de zinc, zinc-magnesio o recubrimientos orgánicos, si es necesario en varias capas y de grosor suficiente, en función de las condiciones ambientales respectivas y de las cargas de corrosión a las que estén expuestas.

Galvanización en caliente EN ISO 1461

La norma para el galvanizado de piezas es la DIN EN ISO 1461: «Recubrimientos de zinc aplicados al acero mediante galvanización en caliente (galvanizado de piezas)- Requisitos y ensayos».

- » Esta norma es de aplicación mundial.
- » Define los ensayos necesarios para el galvanizado por inmersión en caliente de piezas individuales fabricadas en un proceso discontinuo.
- » La norma regula los requisitos para los recubrimientos de zinc y especifica los procedimientos para garantizar que el galvanizado en caliente sea conforme con dicha norma.
- » Define los servicios que debe prestar el taller de galvanizado en caliente, pero no es de aplicación a los servicios parciales posteriores
- » Define la reparación de defectos (zonas sin galvanizar)

Diseño de protección contra la corrosión de subestructuras de acero SL Rack

Elemento de construcción		Categorías de corrosividad			
		C2	C3	C4	C5
Correas		≥ Z 600 ≥ ZM 310	≥ Z 600 ≥ ZM 310	≥ ZM 430	ZM 620
Vigas		≥ Z 600 ≥ ZM 310	≥ Z 600 ≥ ZM 310	≥ ZM 430	
Hincas		≥ ZM 430			
		Galvanizado por unidad según DIN EN ISO 1461			
Hincas - W		ZM 430			
Tornillos		Acero inoxidable			
Componentes de aluminio		EN AW 6063 T66			

Los valores indicados en la tabla anterior para los espesores/ métodos de galvanización en función de la categoría de corrosividad se basan en la norma DIN 55928-8 («Protección contra la corrosión de estructuras de acero mediante recubrimientos y revestimientos; Parte 8: Protección contra la corrosión de elementos portantes de paredes delgadas») y corresponden al nivel mínimo aceptable de la norma. **Esta información es una recomendación no vinculante de SL Rack GmbH y está sujeta a un análisis caso por caso en el marco de la planificación del proyecto.**

Corrosión por contacto

El riesgo de corrosión por contacto entre dos metales en el sistema independiente SL Rack es bajo y no se considera un problema. Si un sistema se instala cerca de la costa o cerca de agua salada, se pueden comprobar e introducir medidas de protección.

A modo de ejemplo: en función del emparejamiento de metales (aluminio- zinc- acero galvanizado en caliente, por ejemplo, correas en Z – vigas y/o marcos de módulos), existe una diferencia de potencial eléctrico de diversos grados. Cuanto mayor sea la diferencia de potencial, mayor será la corrosividad.

Combinación de metales	Atmósfera			Agua	
	Ciudad	Industria	Mar	Agua dulce	Agua salada
Aluminio - zinc	0	0 - 1	0 - 1	1	1 - 2
Aluminio – acero galvanizado en caliente	0	0 - 1	0 - 1	1	1 - 2

Leyenda:

0 = No hay corrosión significativa por la combinación de metales

1 = Ligero aumento de la corrosión, pero sin medidas de protección

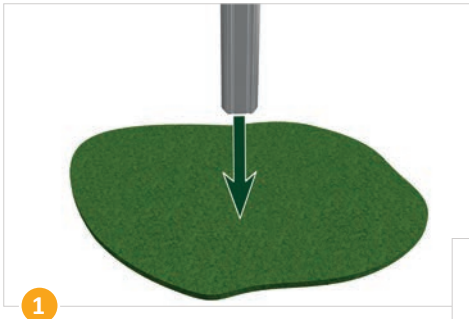
2 = Aumento de la corrosión, se recomiendan medidas de protección aislantes

3 = Fuerte corrosión por contacto, evite la combinación de metales

Categorías de corrosividad según DIN EN ISO 12944-2 (en caso de exposición)

Categoría de corrosividad Carga de corrosión	Corrosividad	Ejemplos de entornos típicos	Disminución del espesor tras 1 año de envejecimiento	
			Acero no aleado	Zinc
C1 insignificativa	Muy baja, poco agresiva, interior	Sólo espacios interiores con calefacción, edificios aislados ($\leq 60\%$ HR)	$\leq 1,3 \mu\text{m}$	$\leq 0,1 \mu\text{m}$
C2 Baja	Baja, moderadamente agresiva, exterior/interior	Edificios sin calefacción, atmósfera poco contaminada, clima seco. Zonas rurales en su mayoría.	$>1,3 - 25 \mu\text{m}$	$>0,1 - 0,7 \mu\text{m}$
C3 Moderada	Moderada, poco agresiva, exterior/interior	Ambientes con alta humedad y baja contaminación atmosférica. Ambiente urbano e industrial con contaminación de SO_2 moderada o clima templado.	$>25 - 50 \mu\text{m}$	$>0,7 - 2,1 \mu\text{m}$
C4 Alta	Alta Moderada- mente agresiva, exterior/interior	Piscinas. Ambiente industrial y ambiente costero con contaminación salina moderada.	$>50 - 80 \mu\text{m}$	$>2,1 - 4,2 \mu\text{m}$
C5 Muy alta	Muy alta agresiva, exterior/interior	Entornos con condensación casi constante y fuerte contaminación atmosférica. Ambiente industrial con alta humedad relativa y atmósfera agresiva.	$>80 - 200 \mu\text{m}$	$>4,2 - 8,4 \mu\text{m}$

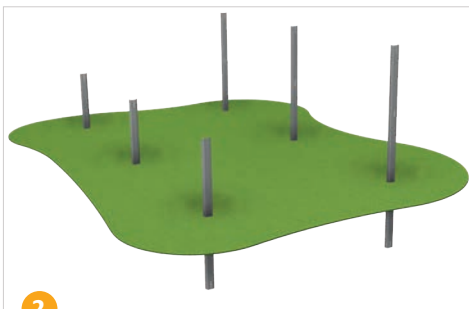
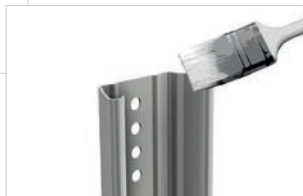
Montaje



1

1. El perfil de hincado en W se fija en el suelo con una hincadora hidráulica estándar de acuerdo con el plan de hincado prescrito.

Atención: Después del hincado, tratar la parte superior de los perfiles con pintura de polvo de zinc



2

2. Una vez hincados los perfiles de hincado, se obtiene la siguiente imagen



3

3. Atornille la viga con el perfil de hincado - compense las tolerancias seleccionando los orificios adecuados en la viga.

Atención: Realice la misma operación en las hincas delantera y trasera.

*Atención: El par de apriete de **M16x30** es de **150 Nm***



4

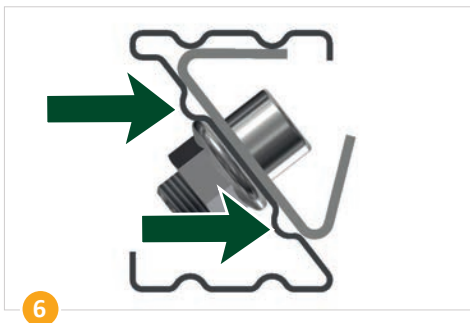
4. Fijar las correas, ajustar y atornillar.

*Atención: El par de apriete de **M12x60** es de **90 Nm***

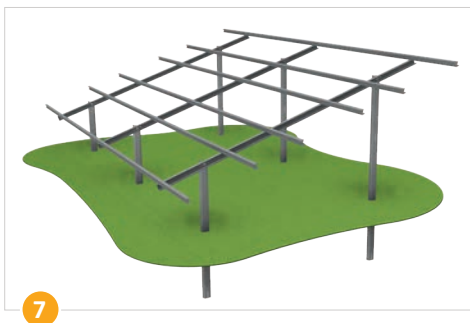


5. Coloque el conector de correas en el lado de la correa que no está cableado y atornille con las fijaciones suministradas (ver figura 5)

*Atención: El par de apriete de **M16x30** es de **150 Nm***



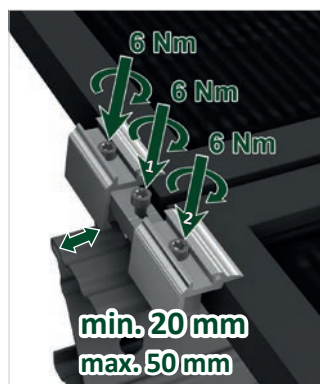
6. Observe la alineación de las acanaladuras.



7. Resultado de la instalación correcta de la subestructura

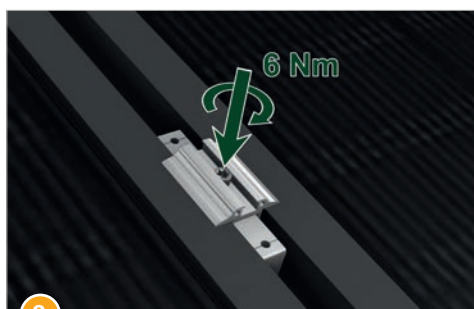


8



8. Encaje la pinza final, coloque el primer módulo encima y alinéelo según las dimensiones del plano de la mesa.
Atención:

*Empuje la pinza final hacia el centro, apriete primero el tornillo central y a continuación atornille el módulo con los otros dos tornillos. (*Par de apriete de todos los tornillos M6: 6 Nm)*



9

9. Encaje las pinzas intermedias, coloque el siguiente módulo, y atornille en su lugar.

(*Par de apriete: 6 Nm)



10

10. Remate el último módulo otra vez con pinzas finales.

¡Atención! *Deben respetarse las distancias horizontales y verticales entre módulos indicadas en el plano correspondiente (véase las dimensiones estándar de la mesa). La asignación en la unión de módulos puede realizarse con distancias de 7 - 20 mm*



Datos técnicos

Material Acero, aluminio

Estática El cálculo estático se realiza de acuerdo con las normas vigentes específicas de cada país (EN 1991, EC1 para Alemania). Tenga en cuenta las indicaciones del fabricante del módulo en las instrucciones de instalación.

Su opinión nos importa!

Queremos facilitarle su trabajo diario.
Sus elogios, críticas y sugerencias de mejora nos ayudarán a conseguirlo. Esperamos sus comentarios.



SL Rack **Feedback**
[Escriba sus comentarios »](#)



SL Rack **Website**
[Para más información »](#)



SL Rack **YouTube**
[Ver videos »](#)

Visítenos en



Sujeto a cambios técnicos
Y errores de impresión.
Stand 10/2024 V1