

Firma **BAKS** powstała w 1986 roku. Jest wiodącym w Polsce producentem systemów nośnych dla przemysłu energetycznego, telekomunikacyjnego oraz dla kabli pneumatycznych, wodnych itp. Zastosowanie najnowszych technologii, doświadczony zespół fachowców oraz inwestycje w nowoczesne maszyny i urządzenia (wykrawarki, linie profilujące, roboty spawalnicze, lasery, krawędziarki, lakiernia proszkowa, cynkownia ogniowa), pozwoliły na osiągnięcie najwyższych standardów, a jakość produktów została potwierdzona przez zdobyte certyfikaty:

- **Certyfikat wyrobów zgodny z PN-EN 61537:2007** wydany przez TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o., dotyczy bezpieczeństwa produktów i wytrzymałości systemów tras kablowych podanych w katalogu (wytrzymałości podane w katalogu zawierają współczynnik bezpieczeństwa 70%, co oznacza, że są wytrzymałsze o 70% od wartości wytrzymałości podanych w katalogu). Potwierdza również zachowanie ciągłości elektrycznej systemu tras kablowych. Norma ta jest zharmonizowana z Dyrektywą UE niskonapięciową do 1 kV.
- **Certyfikaty E-30, E-90** tzw. system odporności ogniowej (badanej zgodnie z normą DIN4102-12), potwierdza ciągłość zasilania urządzeń bezpieczeństwa pożarowego do temperatury 1000 °C, odpowiednio przez 30, 90 minut. W obecnej chwili zostały przeprowadzone badania z producentami kabli **Bitner, Dätwyler, Elkond, Eupen, Facab Lynen, Kabtek, Nexans, Madex, Prakab, Studer, Tele-Fonika Kable i Technokabel.**

- Krajowa ocena techniczna **CNBOP-PIB-KOT-2018/0056-3703 wydanie 1**
- Aprobata Techniczna CNBOP-PIB nr AT-0605-0270/2010/2015 wydanie 3 - na „Zespoły kablowe BAKS ...”
- Certyfikat Zgodności E90 Nr 3011/2015 wydany przez CNBOP-PIB - na „Zespoły kablowe BAKS ...”
- Certyfikaty DMT Dortmund
- Klasyfikacje FIRES Batizovce

- **Certyfikat TÜV ISO 9001:2015** potwierdzający że firma "BAKS" produkuje i projektuje w oparciu o system jakości zgodny z normą ISO 9001:2015.
- Certyfikaty VDE potwierdzające ciągłość elektryczną systemów tras kablowych BAKS
- **Rekomendacja Techniczna ITB** - dobrowolna rekomendacja, która obejmuje wszystkie produkty oprócz systemu bezpieczeństwa pożarowego.
- **Atest higieniczny PZH** - dopuszczający stosowanie korytek i drabin kablowych wraz z systemem zamocowań na zewnątrz i wewnątrz budynków mieszkalnych, użyteczności publicznej, przemysłowych w tym przetwórstwa spożywczego.
- Certyfikat potwierdzający wprowadzenie systemu zarządzania środowiskowego - **ISO 14001:2015**

Firma **BAKS** produkuje ponad 27000 wyrobów katalogowych. Wychodząc naprzeciw potrzebom Klientów, została nowoczesna linia produkcyjna, przez co możliwa jest realizacja Państwa indywidualnych według dostarczonej dokumentacji. Jesteśmy uznanym i cenionym partnerem w swojej dziedzinie. Wystarczającym dowodem jest udział w realizacjach różnorodnych projektów na terenie całej Polski: m.in.: I i II Linia Metra w Warszawie Stadiony: Narodowy Warszawa, Baltic Arena Gdańsk, Miejski Wrocław, Miejski Poznań, Legii Warszawa, Śląski Chorzów, Wisły Kraków; Oczyszczalnie Ścieków: Czajka w Warszawie, Sitkówka-Nowiny, WOS Wrocław; Porty Lotnicze: Okęcie Warszawa, Wrocław Strachowice, Modlin, Jasionka k. Rzeszowa; Kopalnia Ropy i Gazu LMG Sowią Góra; Kopalnia Bogdanka-Stefanów; Podziemne Magazyny Gazu Wierzchowice oraz Rylowa-Rajsko; Rafinerie Orlen i Lotos; Sky Tower Wrocław; Millennium Hall Rzeszów; Galerie: Echo Kielce, Słoneczna Radom, Jurajska Częstochowa; Pittsburgh Glass Works Środa Śląska; IKEA Orla; Stora Enso Ostrołęka; Elektrownie w Szczepcinie, Belchatowie, Opolu i Kozienicach; Zakłady Azotowe Puławy; Cementownia Ożarów; Elektrociepłownie: Krakowie oraz Siekierki Warszawa; LNG Swinoujście; Centrum logistyczne Amazon Wrocław oraz Poznań.

Firma **BAKS** od wielu lat obecna jest na rynkach zagranicznych w Europie oraz na świecie. Braлиśmy udział w realizacji szeregu projektów do najważniejszych w ostatnich latach należą:

w Niemczech: Elektrownia Westfalen Bloki D i E, Thyssenkrupp Andernach, Wurth Adolf Kunzelsau, Edeka Berlin, Rittal Haiger, Festo Ostfildern-Scharnhausen, Huta stali Unna; **w Austrii:** Centrala nasienna Saatbau Linz Geinberg, Fabryka Bioetanolu Agrana, Huta Stali Voest Alpine Linz, Elektrownie Verbund Hydropower, Tiwag KW Finsing, E-Werk Kindberg, Kopalnia soli Salinen, Fabryka tworzyw sztucznych Lenzing, Fabryka mebli Pollmeier, Dworce kolejowe Salzburg oraz Brixlegg, Fabryka maszyn Trumpf Pasching; **w Francji:** Airbus Tuluza i St. Nazaire, Renault Douai i Sandouville, Elektrownia jądrowa Paluel, Elektrociepłownia Le Havre, SEW Mommenheim; **w Wielkiej Brytanii:** Spalarnie śmieci w Stafford, Ridham i Oxford, Thames Water Londyn, Pompownia ścieków na wyspie Guernsey; **w Szwecji:** Elektrownie w Varnamo, Oskarsham i Jonkoping oraz elektrociepłownia w Vasteras na Węgrzech: LEGO Nyiregyhaza, Borsodchem Zrt Kazincbaricka, Fabryka Butadienu Tiszaujvaros, Forest Paper Zrt Labatlan, Zoltek Chemical Zrt Nyergesujfalu, Fabryka Opon Hankook Racalmas, Audi Gyor, Monsanto Nagyigmánd, Gedeon Richter Budapeszt, Knorr Bremse Budapest, Stadler Trains Szolnok, Szpitale w Szeged i Kiskunhalas; **w Słowenii:** Zakłady farmaceutyczne KRKA NOTOL 2 Nove Mesto, Geberit Bezena, Zito Maribor, Silkem Kidricevo; **w Rosji:** Rosyjskie Koleje Państwowe – Dworce Kurski, Jarosławski, Kazański, Kijowski, Leningradzki, Gazprom – turbiny gazowe średniej mocy; Rafineria Antipinskij NPZ, Zakład przetwórstwa soi Sodrugestovo Svetli, MSZ Federacji Rosyjskiej, Izba Społeczna Federacji Rosyjskiej. Hotel Mińsk w Moskwie; **na Białorusi:** Huta Stali BMZ, Rafinerie „Możir” oraz „Naftan”, Azoty Grodno, Aquapark Mińsk; **na Ukrainie:** DANONE Krzemieńczuk, Cementownia w Kamierciu Podolskim, Huty Stali Eniakiwo oraz Donieck, Zakład produkcyjny Cersanit Nowograd Wołyński, Stadiony w Kijowie, Doniecku, Lwowie i Charkowie; **na Słowacji:** Huty stali US Steel Kosice oraz SSM Strazske, VALEO Kosice, Samsung Galanta; Papiernia Mondi Ruzemberok, Elektrownie atomowe Mochovce oraz Jaslovske Bohunice; **w Czechach:** LEGO Kladno, KYB Pardubice, ABB Brno, Stacja transformatorowa Treboradice, hala sportowa Trinec, zakłady chemiczne Draslovka Kolin, Centra Handlowe Kaufland, Tesco, OBI; **na Litwie:** Rafineria Możejki, Amilina Panevezys; **inne kraje:** Szpital Hammad **Quatar**; Fabryka Lego w **Meksyku**; AZMDF **Azerbejdżan**; Turbina gazowa 28MW w **Pakistanie**; Cementownia CEMEX **Łotwa**; Linie przesyłowe gazu w **Turkmenistanie**.

Dbanie o potrzeby klienta poprzez dostarczanie produktów najwyższej jakości, utrzymywanie niskich cen, jak również profesjonalna logistyka sprawiły, że firma **BAKS** zdobyła zaufanie odbiorców, a współpraca z ponad 500 hurtowniami i dystrybutorami jest tego najlepszym przykładem.


Kazimierz Sielski

Technologia BAKS – to jakość, na którą Cię stać!



Ogólne warunki gwarancji

1. BAKS, zwany dalej Producentem udziela Nabywcy gwarancji, że produkt jest wolny od wad materiału i wykonania.
2. Za wadę materiału i wykonania uważa się wadę powodującą funkcjonowanie produktu niezgodne ze specyfikacją Producenta.
 - gwarancja obejmuje w szczególności: wytrzymałość mechaniczną wyrobów i odporność korozyjną powłoki cynku, powłoki elementów pokrytych farbą nanoszoną metodą proszkową i elementów wykonanych z blachy nierdzewnej.
 - gwarancją objęte są uszkodzenia i wady powstałe z przyczyn leżących wyłącznie po stronie producenta jak np.: pęknięcie, wyginanie się konstrukcji, łuszczenie się powłoki ochronnej,
3. Za Nabywcę uważa się podmiot, który dokonał zakupu produktu bezpośrednio od Producenta.
4. Producent zobowiązuje się do bezpłatnego usunięcia ujawnionych w okresie gwarancyjnym wad materiału i wykonania, na zasadach określonych w niniejszym dokumencie, poprzez naprawę lub wymianę produktu na produkt wolny od wad. O sposobie usunięcia wady decyduje Producent.
5. Okres gwarancji wynosi 10 lat od daty sprzedaży dla kategorii agresywności korozyjnej środowiska C1, C2 lub C3 pod warunkiem, że użytkownik instalacji PV będzie dokonywał przynajmniej raz do roku konserwacji elementów konstrukcji fotowoltaicznej.
6. W uzasadnionych wypadkach okres gwarancji może zostać przedłużony na wniosek Nabywcy po szczegółowym uzgodnieniu z Producentem warunków przechowywania, eksploatacji i konserwacji produktów. Przedłużenie okresu gwarancji powinno zostać stwierdzone pismem pod rygorem nieważności.
7. Gwarancja jest ważna pod warunkiem korzystania z produktu zgodnie z jego przeznaczeniem, specyfikacją Producenta, warunkami technicznymi i środowiskowymi.
8. Z tytułu gwarancji Nabywcy ani osobom trzecim nie przysługuje wobec Producenta roszczenie o odszkodowanie za jakiegokolwiek szkody powstałe w skutek awarii Produktu. Jedynym zobowiązaniem Producenta według tej gwarancji, jest naprawa lub wymiana Produktu na wolny od wad, zgodnie z warunkami niniejszej gwarancji.
9. Producent odpowiada przed Nabywcą wyłącznie za wady fizyczne powstałe z przyczyn tkwiących w sprzedanym Produkcie.
10. Producent w szczególności zastrzega do ważności gwarancji konieczność spełnienia poniższych warunków:

Transport

Transport produktów powinien odbywać się suchymi, krytymi środkami transportu w taki sposób, aby ładunek był zabezpieczony przed przesuwaniami się, uszkodzeniem mechanicznym oraz wpływem warunków atmosferycznych. Jednostki ładunkowe należy umieszczać na środku transportowym ściśle obok siebie i zabezpieczyć przed wzajemnym przesuwaniami. Spięcie ładunku pasami transportowymi należy wykonać w sposób uniemożliwiający uszkodzenie elementów.

Przechowywanie produktów ocynkowanych, ocynkowanych i lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej

Elementy powinny być przechowywane w pomieszczeniach suchych, czystych, wentylowanych, wolnych od aktywnych chemicznie par i gazów. Nie wolno dopuszczać do zamoczenia i zawilgocenia wyrobów. W przypadku zamoczenia elementów, niezwłocznie rozpakować zalane opakowania, rozłożyć detale aż wyschną i ponownie złożyć do pomieszczenia, suchego i przewiewnego, chroniącego przed opadami atmosferycznymi. Produkty muszą być składowane na paletach, pojemnikach lub specjalnie przeznaczonych do tego celu podstawach (nie powinny leżeć bezpośrednio na betonie lub ziemi).

Przechowywanie w niewłaściwych warunkach (zawilgoconych) może doprowadzić do kondensacji wilgoci pomiędzy powierzchnią elementów ocynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej. W przypadku zawilgocenia elementów ocynkowanych może powstać tak zwana biała korozja (biało - szare plamy), która nie wpływa na jakość powłoki cynkowej i nie jest podstawą do reklamacji. Wyroby wykonane z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej, lub lakierowane mogą być zabezpieczone folią, którą należy bezzwłocznie usunąć po otrzymaniu dostawy. Pozostawianie folii zabezpieczających na wyrobach z blachy nierdzewnej/kwasoodpornej lub lakierowanych na czas składowania przy wysokiej temperaturze otoczenia i dużym nasłonecznieniu, może prowadzić do reakcji chemicznych prowadzących do zespolenia folii z zapakowanymi elementami. W wyniku tej reakcji folia nie da się usunąć bez uszkodzenia powierzchni produktów. Na czas składowania i montażu produktów, należy zapewnić ochronę przed kontaktem powłok z wapnem, cementem i innymi alkalicznymi materiałami budowlanymi. Transport, składowanie i montaż wyrobów musi odbywać się w środowisku odpowiedniej dla zamawianych produktów kategorii agresywności korozyjnej w oparciu o normę PN EN ISO 12944 :2001 (więcej informacji na stronie 4 info).

**W przypadku nieprzestrzegania zaleceń ewentualne reklamacje nie będą uwzględniane!
Wyroby magazynować w zadaszonych i suchych pomieszczeniach. Nie dopuścić do zamoczenia!**



Zabezpieczenie i konserwacja elementów pokrytych cynkiem

Najczęstszą przyczyną powstawania wad powłok cynkowych jest nieumiejętne obchodzenie się z wyrobem podczas składowania i montażu.

- wyroby w stanie dostawy (tj. w oryginalnych opakowaniach BAKS) należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych
- w czasie przechowywania chronić przed szybkimi zmianami wilgotności powietrza i temperatury, które mogą powodować kondensację pary wodnej.
- w przypadku konieczności krótkotrwałego usytuowania wyrobów w otwartej przestrzeni należy zapewnić odprowadzenie wilgoci. Zastosować osłonę zapewniającą przewiewność.
- w przypadku zamknięcia elementów ocynkowanych może na nich wystąpić zjawisko tzw. białej korozji, które nie powoduje redukcji warstwy ochronnej i nie pogarsza właściwości antykorozyjnych powłoki, ale znacznie pogarsza wygląd oraz estetykę elementów. Jednak z upływem czasu, jeżeli elementy nie zostały wysuszone, następuje całkowita redukcja powłoki cynkowej, aż do powstania korozji. Jeżeli dojdzie do zamknięcia elementów ocynkowanych i wystąpienia białej korozji, należy postępować wybierając w zależności od możliwości jedno z dwóch rozwiązań:

rozwiązanie 1

- bezzwłocznie wypakować z folii,
- ułożyć tak aby pojedyncze elementy nie miały ze sobą bezpośredniego styku lub jak najmniejszy (przekładając warstwy wąskimi profilami stalowymi ocynkowanymi lub z tworzywa sztucznego, aluminium),
- jeżeli występują stałe zanieczyszczenia (ziemia, zamoczone opakowanie tekturowe itp.) umyć wodą pod ciśnieniem,
- wysuszyć zapobiegając zaleganiu na nich wilgoci,
- składować w pomieszczeniu suchym.

rozwiązanie 2

- bezzwłocznie wypakować z folii,
- ułożyć tak aby pojedyncze elementy nie miały ze sobą bezpośredniego styku lub jak najmniejszy (przekładając warstwy wąskimi profilami stalowymi ocynkowanymi lub z tworzywa sztucznego, aluminium),
- jeżeli występują stałe zanieczyszczenia (ziemia, zamoczone opakowanie tekturowe itp.) umyć wodą pod ciśnieniem,
- zostawić na powietrzu niczym nie przykrywając.
- krawędzie cięcia oraz wierzchnia, które powstały podczas montażu należy starannie oczyścić z zadziarów i odtłuścić, usunąć zanieczyszczenia (kurz, olej, smary, ślady korozji). Naprawy należy dokonać przez pomalowanie farbą podkładową bogatą w cynk, pastą cynkową lub materiałem równoważnym technicznie. Grubość powłoki malarskiej powinna być o minimum 30 µm większa, niż wynosi wymagana grubość miejscowa powłoki cynkowej.

Zabezpieczenie i konserwacja elementów lakierowanych

Najczęstszą przyczyną powstawania wad powłok lakierniczych są: uszkodzenia mechaniczne (zarysowanie, odprysk) i mycie środkami chemicznymi. Dlatego też należy przestrzegać zasad opisanych poniżej:

- Podczas montażu nie wolno dopuścić do zarysowań i obić lakieru.
- Podczas docinania elementów na odpowiedni wymiar stosować taśmy osłonowe (np. taśmy malarskie)
- Mycie należy przeprowadzać przynajmniej dwa razy do roku.
- Do mycia należy używać delikatnych tkanin nie rysujących powierzchni i czystą wodę ze sprawdzonym detergentem.
- Nie wolno myć powłoki strumieniem pary wodnej.
- Jeżeli do mycia używamy środków innych niż woda przed przystąpieniem do czyszczenia powierzchni należy sprawdzić efekt działania używanych do tego celu środków. W przypadku wystąpienia niepożądanych efektów należy zrezygnować z korzystania testowanego środka.
- Nie wolno stosować mocno kwaśnych lub mocno alkalicznych środków czyszczących (w tym zawierających detergenty).
- Nie wolno stosować soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu elementów lakierowanych.

Zabezpieczanie i konserwacja elementów wykonanych z blach nierdzewnych i kwasoodpornych.

Sposób obróbki oraz właściwy dobór gatunku materiału do panujących warunków atmosferycznych, jest niezwykle istotnym czynnikiem, który ma wpływ na jakość powierzchni podczas procesu eksploatacji.

Odporność korozyjną stali nierdzewnych można utrzymać przez cykliczne czyszczenie powierzchni i dodatkowo polepszyć przez procesy chemiczne obróbki powierzchniowej - wytrawianie, pasywacja.

Najczęstszą przyczyną pojawiania się śladów „korozyj” jest:

- zanieczyszczenie powierzchni przez cząstki żelaza, stali czarnej (odpryski podczas cięcia szlifierką, spawania)- zarysowania, które powstają w miejscu tarcia ostrym elementem wykonanym z miękkiej stali.
- nieprawidłowe magazynowanie, składowanie i transport.
- niewłaściwy dobór gatunku stali do środowiska atmosferycznego w którym jest zastosowana.

Etapy postępowania i konserwacji w przypadku pojawienia się śladów korozji:

- Czyszczenie mechaniczne. Wyczyścić miejsca z powierzchniową korozją za pomocą włókniny ścierej i przetrzeć je suchą czystą szmatką.
- Czyszczenie chemiczne. Na wyczyszczone powierzchnie nanieść np. za pomocą pędzelka cienką i równomierną warstwę odpowiedniego środka chemicznego. Po ok. 5 minutach (zależy od zastosowanego środka chemicznego) zmyć środek chemiczny wilgotną szmatką. Szmatkę należy regularnie płukać w czystej wodzie lub zmieniać na nową. Należy zwrócić szczególną uwagę, aby nie zostały zachłapane żadne inne elementy występujące w pobliżu czyszczonej trasy kablowej. Następnie wilgotną powierzchnię należy wytrzeć do sucha za pomocą np. ręcznika papierowego.
- Pasywacja. Wyczyszczone suche powierzchnie należy zakonserwować środkiem do pasywacji za pomocą gąbki lub aerozolu, tak aby powstała cienka równomierna warstwa ochronna.

Powyższe czynności należy wykonywać ręcznie bez użycia elektronarzędzi. Jeżeli pod czyszczonymi wyrobami znajdują się inne elementy i zachodzi ryzyko zachłapania ich podczas przecierania wilgotną szmatką, należy je przykryć grubą folią malarską. Do czyszczenia stali nierdzewnej NIE stosować: produktów do usuwania zapraw murarskich ani substancji, które zawierają kwas solny, wybielaczy, środków do czyszczenia srebra.

Nie stosować szczotek drucianych ze stali węglowej, stalowej wełny czyszczącej, stalowych poduszek do szorowania.

W przypadku stosowania żrących środków chemicznych obowiązkowo stosować rękawice ochronne i okulary.

Utrata gwarancji

1.Gwarancja nie obejmuje :

- uszkodzeń mechanicznych i wynikłych z nich wad, w szczególności uszkodzeń powłok ochronnych.
- uszkodzeń wynikających z instalacji i eksploatacji produktów w warunkach lub w sposób niezgodny ze specyfikacją Producenta (przekroczenie dopuszczalnych obciążeń, zniszczenia spowodowane warunkami atmosferycznymi itp.).
- uszkodzeń z powodu niewłaściwego składowania powstałych na produktach (przebarwień, plam, białej korozji).
- uszkodzeń powstałych w przypadku stosowania soli oraz substancji chemicznych do usuwania oblodzenia w pobliżu elementów ocynkowanych, lakierowanych, wykonanych z blach kwasoodpornych/nielodowych.
- uszkodzeń powstałych na skutek zmian konstrukcyjnych lub stosowania wyrobów niezgodnie z przeznaczeniem.
- uszkodzeń powstałych z winy lub niewiedzy użytkownika.
- uszkodzeń powstałych podczas transportu z wykorzystaniem zewnętrznych w stosunku do Producenta środków transportu.
- nieprzebrzegania obowiązku dokonywania okresowych przeglądów konserwacyjnych jeśli są one wymagane.
- uszkodzeń wynikłych ze zdarzeń losowych (pożar, zalanie, zniszczenia powstałe na skutek działań terrorystycznych i wojennych, itp.).
- wystąpienia zaległości płatności za Produkt przekraczającej 90 dni od daty wymagalności faktury.

2.Gwarancją nie są objęte normalne czynności obsługi eksploatacyjnej, np. czyszczenie i konserwacja.

Realizacja gwarancji

1. Wady ujawnione w okresie gwarancji usuwane będą bezpłatnie przez firmę BAKS, w możliwie krótkim terminie od momentu zgłoszenia reklamacji.
2. Wady lub uszkodzenia produktu ujawnione w okresie gwarancji powinny zostać zgłoszone Producentowi niezwłocznie, nie później jednak niż 7 dni od daty ich ujawnienia.
3. Procedurze gwarancyjnej podlegają wyłącznie produkty kompletne, zdadne do weryfikacji, pozbawione wad i uszkodzeń mechanicznych będących wynikiem czynników zewnętrznych.
4. Podstawą przyjęcia reklamacji do rozpatrzenia jest spełnienie łącznie następujących warunków:
 - a. pisemne za pośrednictwem faxu lub poczty e-mail zgłoszenie reklamacji zawierające:
 - podanie nazwy towaru, numeru katalogowego, daty zakupu, nr WZ lub faktury zakupowej,
 - szczegółowy opis uszkodzenia wyrobów i otoczenia zdarzenia wraz z dodatkowymi informacjami dotyczącymi powstania wad produktu oraz zdjęcia wadliwego produktu, oraz otoczenia w jakim jest składowane i zamontowane.
5. Po uznaniu roszczeń gwarancyjnych producent decyduje o sposobie ich realizacji.
6. Producent zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia wizji lokalnej w miejscu zamontowania reklamowanego produktu.
7. Producent zastrzega sobie prawo wstrzymania procedury gwarancyjnej w przypadku gdy Nabywca zalega z płatnościami za faktury przeterminowane dłużej niż 14 dni.
8. Szczegółowe uprawnienia Nabywcy i obowiązki Producenta wynikające z gwarancji określa Kodeks Cywilny.

Uwaga: Firma BAKS zastrzega sobie prawo do wprowadzenia zmian danych technicznych i konstrukcyjnych zamieszczonych w katalogu, które uznane będą za niezbędne do polepszenia wytrzymałości i funkcjonalności wyrobu. Zadaniem katalogu jest przedstawienie podstawowych informacji technicznych o standardowych wyrobach produkowanych przez zakład.



II. Informacja o materiałach i powłokach ochronnych materiałów w których wykonane są wyroby BAKS

Tabela klas korozyjności wg normy PN EN ISO 12944:2001

Klasa korozyjności	C1 bardzo mała	C2 mała	C3 średnia	C4 duża	C5-I bardzo duża (przemysłowa)	C5-M bardzo duża (morska)
Roczna redukcja warstwy ochronnej [µm/rok]	< 0,1	> 0,1 do 0,7	> 0,7 do 2,1	> 2,1 do 4,2	> 4,2 do 8,4	> 4,2 do 8,4
Przykłady środowisk typowych dla klimatu umiarkowanego (tylko informacyjnie)	Wewnatrz: ogrzewane budynki z czystą atmosferą np. sklepy, biura Zewnatrz: –	Wewnatrz: budynki nieogrzewane w których występuje kondensacja np. hale sportowe, magazyny Zewnatrz: atmosfery w małym stopniu zanieczyszczone	Wewnatrz: pomieszczenia produkcyjne o dużej wilgotności i pewnym zanieczyszczeniu powietrza np. pralnie, browary, mleczarnie Zewnatrz: atmosfery miejskie i przemysłowe	Wewnatrz: zakłady chemiczne, plynalnie stocznie remontowe Zewnatrz: obszary przemysłowe i obszary przybrzeżne o średnim zasoleniu	Wewnatrz: budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem Zewnatrz: obszary przemysłowe o dużej wilgotności i agresywnej atmosferze	Wewnatrz: budowle lub obszary z prawie ciągłą kondensacją i dużym zanieczyszczeniem Zewnatrz: obszary przybrzeżne i oddalone od brzegu w głąb morza o dużym zasoleniu

Tabela materiałowa

Materiał	Rodzaj powłoki	Cechy powłoki																																		
Stal	cynkowanie ogniwe met. Sendzimira PN-EN 10346:2015-09	Blachy stalowe do grubości 3 mm będące jeszcze w stanie gorącym są pokrywane metodą zanurzeniową w walcowni warstwą cynku. Powstaje równomiernie i mocno przylegająca warstwa cynku o średniej grubości ok. 19 µm. Uszkodzenie warstwy przez cięcie, perforowanie, gięcie nie prowadzi do postępującego rdzewienia. Wszystkie typy korytek, drabinek oraz większość elementów nośnych (nie spawanych) pokryte warstwą cynku metodą Sendzimira przeznaczone są do stosowania w pomieszczeniach suchych gdzie nie występują substancje agresywne chemicznie (np. opary: chloru, kwasów, zasad). Zalecamy stosować w kategorii korozyjności C1 i C2.																																		
	MAGNELIS PN-EN 10346:2015-09 MC	Innowacyjna powłoka MAGNELIS to kompozycja czystego cynku z domieszką magnezu i aluminium. Powyższy skład zapewnia doskonałą odporność na korozję nawet w surowych warunkach środowiskowych (do 10 razy wyższą niż stal ocynkowana) Powyższa powłoka ma niższą tendencję do powstawania białej rdzy w porównaniu do czystego cynku. Powłoka Magnelis posiada naturalnie ciemnoszarą barwę i gładki bezkwiatowy aspekt. Magnelis posiada zdolności do samoregeneracji na krawędziach cięcia - oprócz standardowej ochrony katodowej porównywalnej z właściwościami powłoki cynkowej, powłoka Magnelis chroni odsłonięte krawędzie cięcia przed rozwojem korozji dzięki cienkiemu filmowi cynkowemu zawierającemu magnez. W zależności od środowiska, w którym stosuje się Magnelis, jego użycie umożliwia znaczną, 2-4 krotną, obniżkę masy powłoki w stosunku do cynkowania zanurzeniowego, jednocześnie zapewniając lepsze właściwości antykorozyjne i efektywność kosztową.																																		
cynkowanie ogniwe metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011	F	Całkowicie obrobione części (po procesie cięcia, gięcia, spawania itp.) są zanurzone w roztopionym do temperatury ok. 450-460° C cynku. Proces zabezpieczenia stali przed korozją, realizowany jest skomplikowaną technologią, wykorzystującą zjawisko dyfuzji. Polega ono na wnikaniu atomów cynku w zewnętrzną powierzchnię stali, tworząc w ten sposób, nowy powierzchniowy stop żelazo-cynk. Po wyciągnięciu detalu z kąpielii cynkowej na jego powierzchni powstaje powłoka czystego cynku. W zależności od warunków cynkowania (czasu zanurzenia, procesu chłodzenia, jakości powierzchni materiału podstawowego, i jego składu chemicznego itp.), powierzchnia powłoki cynkowej może być od jasno błyszczącej do mało ciemnoszarej, nie ma to jednak znaczenia dla jakości warstwy ochronnej. Przez oddziaływanie wilgoci mogą powstawać białe plamy na powierzchni. Jest to wodorotlenek cynku tzw. biała korozja, która nie pogarsza jakości warstwy ochronnej ale wpływa na jakość estetyczną wyrobu. Wszystkie typy korytek, drabinek i elementy nośne pokryte warstwą cynku metodą zanurzeniową zalecamy stosować na zewnątrz pomieszczeń gdzie występują opary substancji agresywnych chemicznie. Wyroby ocynkowane metodą zanurzeniowo-ogniową stosowane są przede wszystkim w środowisku o klasie korozyjności C3, C4, gdzie występuje duże zawilgocenie (piwnice, garaże, kotłownie itp.) i klasie korozyjności C5-I, C5-M, gdzie występują opary substancji agresywnych chemicznie np. woda morską, gazy po spalaniu węgla itp. (stocznie morskie, zakłady przetwórstwa: chemicznego, ropy, gazu, kopalnie).																																		
		<table border="1"> <thead> <tr> <th>Typ atmosfery</th> <th>Nieznaczne obciążenie korozyjne</th> <th>Małe obciążenie</th> <th>Umiarkowane obciążenie korozyjne</th> <th>Duże obciążenie korozyjne</th> <th>Bardzo duże obciążenie korozyjne</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Kategoria agresywności korozyjnej</td> <td>C1</td> <td>C2</td> <td>C3</td> <td>C4</td> <td>C5-I, C5-M</td> </tr> <tr> <td>Możliwość wydłużenia gwarancji</td> <td>do 5 lat</td> <td>do 5 lat</td> <td>do 5 lat</td> <td>do 5 lat</td> <td>do 2 lat</td> </tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">Tabela zależności grubości powłoki cynkowej od grubości wyrobów</th> </tr> <tr> <th>Części i ich grubość</th> <th>Grubość miejscowa powłoki (wartość minimalna µm)</th> <th>Grubość średnia powłoki (wartość minimalna µm)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Stal >6mm</td> <td>70</td> <td>85</td> </tr> <tr> <td>Stal >3mm do<6mm</td> <td>55</td> <td>70</td> </tr> <tr> <td>Stal >1,5mm do<3mm</td> <td>45</td> <td>55</td> </tr> <tr> <td>Stal <1,5mm</td> <td>35</td> <td>45</td> </tr> </tbody> </table>	Typ atmosfery	Nieznaczne obciążenie korozyjne	Małe obciążenie	Umiarkowane obciążenie korozyjne	Duże obciążenie korozyjne	Bardzo duże obciążenie korozyjne	Kategoria agresywności korozyjnej	C1	C2	C3	C4	C5-I, C5-M	Możliwość wydłużenia gwarancji	do 5 lat	do 5 lat	do 5 lat	do 5 lat	do 2 lat	Tabela zależności grubości powłoki cynkowej od grubości wyrobów			Części i ich grubość	Grubość miejscowa powłoki (wartość minimalna µm)	Grubość średnia powłoki (wartość minimalna µm)	Stal >6mm	70	85	Stal >3mm do<6mm	55	70	Stal >1,5mm do<3mm	45	55	Stal <1,5mm
Typ atmosfery	Nieznaczne obciążenie korozyjne	Małe obciążenie	Umiarkowane obciążenie korozyjne	Duże obciążenie korozyjne	Bardzo duże obciążenie korozyjne																															
Kategoria agresywności korozyjnej	C1	C2	C3	C4	C5-I, C5-M																															
Możliwość wydłużenia gwarancji	do 5 lat	do 5 lat	do 5 lat	do 5 lat	do 2 lat																															
Tabela zależności grubości powłoki cynkowej od grubości wyrobów																																				
Części i ich grubość	Grubość miejscowa powłoki (wartość minimalna µm)	Grubość średnia powłoki (wartość minimalna µm)																																		
Stal >6mm	70	85																																		
Stal >3mm do<6mm	55	70																																		
Stal >1,5mm do<3mm	45	55																																		
Stal <1,5mm	35	45																																		
cynkowanie met. cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-09	F	Powłoka bazowa w technologii cynku płatkowego to rodzaj lakieru zawierającego „płatki” cynku i aluminium. Całość reaguje z powierzchnią stali, tworząc po wygrzaniu dobrze przylegającą, przewodzącą i nietoksyczną powłokę cynk-aluminium. Metoda ta charakteryzuje się bardzo wysoką odpornością korozyjną - do 1000 godz. w komorze solnej wg ISO 9227 do chwili powstania czerwonej korozji. Jest akceptowana przez wiodących producentów branży motoryzacyjnej, energetycznej i lotniczej na świecie i popularnie stosowana do elementów gwintowanych, ze względu na bezproblemowe skręcanie.																																		
Stopy aluminium	Stopy wg. PN-EN 573-3:2014-02	Aluminium w gatunkach EN AW-6063 oraz EN AW-6005A charakteryzuje się dużą wytrzymałością i dobrą odpornością na korozję. Nadaje się do anodowania co dodatkowo wydłuża odporność na korozję.																																		
Stal nierdzewna/ kwasoodporna	E	Bardzo dobrym materiałem w zakresie ochrony przed korozją są stale kwasoodporne np. 1.4301 (norma amerykańska 304). W środowisku bardzo agresywnym stosuje się stale kwasoodporne, które zawierają powiększoną ilość pierwiastków takich jak nikiel, chrom i molibden 1.4401 (norma amerykańska 316). Instalacje wykonane ze stali kwasoodpornych bardzo często przewyższają alternatywne konstrukcje wykonane z tworzyw sztucznych. Elementy ze stali kwasoodpornej stosuje się przede wszystkim w środowisku silnie agresywnym chemicznie (rafinerie, oczyszczalnie, zakłady tworzyw sztucznych). Złe pojęta oszczędność może z czasem doprowadzić do przerw w funkcjonowaniu instalacji PV w związku z koniecznością wymiany konstrukcji nośnej instalacji. Zastosowanie poszczególnych gatunków: 1.4301 (304) – główne zastosowanie to przemysł spożywczy, zbiorniki gazowe, wyposażenie do elektrowni jądrowych, konstrukcje pracujące w niskich temperaturach. 1.4016 (430) – główne zastosowanie tak jak stale powyżej (stal nie nadaje się do spawania) 1.4401 (316) – główne zastosowanie to oczyszczalnie ścieków, środowisko morskie, przemysł rafineryjny.																																		
Stal nierdzewna/ kwasoodporna	lakier proszkowy L	Lakierowanie proszkami poliesterowymi i epoksydowymi (na pokrycia wew.). Grubość powłoki zawiera się w granicy 60 µm - 120 µm. bez stosowania farb podkładowych i rozpuszczalników. Powłoki wykonane przez malowanie proszkowe detali wykonanych z blachy ocynkowanej metodą Sendzimira, dają powierzchnie gładkie, bez spękań, zacieków oraz zmarszczeń. Powłoki wykonane przez malowanie proszkowe detali wykonanych z blachy w ocynku zanurzeniowym nie mają tak idealnie gładkiej powierzchni ponieważ elementy ocynkowane zanurzeniowo posiadają zwiększoną chropowatość powierzchni w porównaniu do cynku Sendzimira. Elementy ocynkowane zanurzeniowo są przed lakierowaniem poddawane obróbce śrutowania, po to by jak najbardziej zwiększyć przyczepność lakieru do ścianek ocynkowanych elementów oraz usunąć tlenek cynku, którego obecność na elemencie przed lakierowaniem mogłaby spowodować odpryski powłoki lakierniczej. Powłoki lakierowane charakteryzują się dużą odpornością antykorozyjną, chemiczną, bardzo dobrymi właściwościami mechanicznymi i odpornością na działanie wody. Stosujemy je tam gdzie chcemy podnieść wytrzymałość antykorozyjną (stosując malowanie proszkowe na blachy ocynkowane). Trwałość powłoki zależy od: przestrzegania zasad transportu, przechowywania, sposobu montażu, środowiska chemicznego w którym będzie zamontowana konstrukcja i konserwacji. W standardzie oferowane jest 14 kolorów (paleta poniżej). Istnieje możliwość zamówienia lakierowania w niestandardowym kolorze, ale związane jest to z podwyższoną ceną usługi i wydłużonym czasem realizacji zamówienia. Farbę nanosi się bezpośrednio na metal.																																		





**CERTYFIKAT dotyczy wszystkich systemów tras kablowych
Potwierdza wytrzymałości, podane w katalogu
(wytrzymałości podane w katalogu zawierają współczynnik bezpieczeństwa 70%,
co oznacza że są wytrzymalsze o 70% - z wyłączeniem systemu ogniowego E-90),
a także informuje, że trasy kablowe BAKS
posiadają ciągłość elektryczną. Norma PN-EN 61537:2007 jest normą
zharmonizowaną z dyrektywą niskonapięciową 73/23/EWG do 1kV.**

CERTYFIKAT
nr: TM 61000284.001



Właściciel licencji
BAKS KAZIMIERZ SIELSKI
Ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Miejsce produkcji
BAKS KAZIMIERZ SIELSKI
Ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Numer projektu
26100289

Nasze oznaczenie
SD/39038317

Termin ważności
od 10.05.2016 do 09.05.2021

Podstawa badań
PN-EN 61537:2007

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. oświadcza, że niżej opisany wyrób jest zgodny z wymaganiami przywołanych dokumentów odniesienia:

System metalowych tras kablowych:

- Korytka kablowe H30 – H200
- Korytka siatkowe H35 – H110
- Drabinki kablowe H45 – H200
- Kanaly podpodłogowe H28 – H48
- Kanaly naścienne H68 – H100
- Kształtki, konstrukcje nośne i inny osprzęt stanowiący elementy tras kablowych wg katalogu BAKS 2016 z dnia 04.2016

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
ul. 17 Stycznia 56,
02-146 Warszawa, Polska
Tel.: (+48/22) 846 79 99
Tel.: (+48/22) 868 37 42
e-mail: post@pl.tuv.com



Jednostka Certyfikująca


Tomasz Opaszowski

Warszawa, 10.05.2016

Niniejszy certyfikat podlega Regulaminowi Certyfikacji oraz Ogólnym Warunkom Zawierania Transakcji JCW TRP i dotyczy wyłącznie do wyrobów zgodnych z wzorcem stanowiącym podstawę przeprowadzonej oceny zgodności. Niniejszy certyfikat samodzielnie nie upoważnia Właściciela do umieszczania oznaczenia CE. Niniejszy certyfikat upoważnia do umieszczania na wyrobie znaku TÜV Safety.



Bezpieczeństwo
Produkcja
kontrolowana



www.tuv.com
ID 0000046268

TÜVRheinland®
Precisely Right.

www.tuv.pl



CERTYFIKAT

nr: TM 61000362.001



Właściciel licencji

BAKS Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Miejsce produkcji

BAKS Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew, PL

Numer projektu

26100380

Nasze oznaczenie

SD/84932163

Termin ważności

od 16.02.2018 do 15.02.2023

Podstawa badań

PC-TUV-I21 Procedura certyfikacji konstrukcji do mocowania systemów paneli fotowoltaicznych

PN-EN 1990:2004

PN-EN 1991-1-1:2004

PN-EN 1991-1-3:2005

PN-EN 1991-1-4:2008

PN-EN 1993-1-1:2006

PN-EN 1993-1-3:2008

PN-EN 1999-1-1:2011

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. oświadcza, że niżej opisany wyrób jest zgodny z wymaganiami przywołanych dokumentów odniesienia:

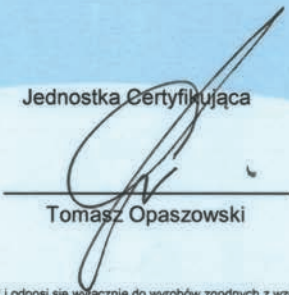
Systemy montażowe do paneli fotowoltaicznych

Według katalogu konstrukcji BAKS do montażu paneli fotowoltaicznych 2017/2018 wyd. 10.2017

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o.
ul. Komitetu Obrony Robotników 56,
02-146 Warszawa, Polska
Tel.: (+48/22) 846 79 99
Tel.: (+48/22) 868 37 42
e-mail: post@pl.tuv.com



Jednostka Certyfikująca


Tomasz Opaszowski

Warszawa, 16.02.2018

Niniejszy certyfikat podlega Regulaminowi Certyfikacji oraz Ogólnym Warunkom Zawierania Transakcji JCW TRP i odnosi się wyłącznie do wyrobów zgodnych z wzorcem stanowiącym podstawę przeprowadzonej oceny zgodności. Niniejszy certyfikat samodzielnie nie upoważnia właściciela do umieszczania oznaczenia CE. Niniejszy certyfikat upoważnia do umieszczania na wyrobie znaku TÜV Safety.



Bezpieczeństwo
Produkcja
kontrolowana



www.tuv.com
ID 0000055707

 **TÜVRheinland®**
Precisely Right.

www.tuv.pl

NOWOŚĆ

Certyfikat ISO 9001:2015

Certyfikat

Standard odniesienia **ISO 9001:2015**

Numer rejestracyjny 01 100 1331984

Posiadacz certyfikatu:



BAKS Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew
Polska

Zakres ważności: projektowanie i produkcja metalowych systemów nośnych dla kabli, przewodów, kanałów wentylacyjnych, lakierowanie proszkowe, cynkowanie ogniowe

Na podstawie audytu potwierdza się spełnienie wymagań normy ISO 9001:2015.

Okres ważności: Certyfikat jest ważny od 2018-03-15 do 2020-04-18.
Pierwsza certyfikacja w 2001 r.

2018-03-15

Gregor Guabka

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

© TÜV, TÜEV and TÜV are registered trademarks. Any use or application requires prior approval.



Przedsiębiorstwo BAKS Kazimierz Sielski jest świadome swojego wpływu na środowisko naturalne i dlatego we wszystkich swoich działaniach kieruje się troską o zasoby naturalne oraz odpowiedzialnością za stan środowiska naturalnego. Działamy zgodnie z wymaganiami normy ISO 14001:2015, czego potwierdzeniem jest poniższy Certyfikat.

Certyfikat

Standard odniesienia **ISO 14001:2015**

Numer rejestracyjny 01 104 1541861

Posiadacz certyfikatu:



BAKS Kazimierz Sielski
ul. Jagodne 5
05-480 Karczew
Polska

Zakres ważności: projektowanie i produkcja metalowych systemów nośnych dla kabli, przewodów, kanałów wentylacyjnych, lakierowanie proszkowe, cynkowanie ogniowe

Na podstawie audytu potwierdza się spełnienie wymagań normy ISO 14001:2015.

Okres ważności: Certyfikat jest ważny od 2017-02-27 do 2020-02-26.

2017-02-27

Gregora Guabka

TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln

© TÜV, TÜEV und TÜV are registered trademarks. Any use or application requires prior approval.

www.tuv.com





**DEKLARACJA ZGODNOŚCI
NR 2/2016**



1. Producent: „BAKS” Wytwarzanie osprzętu instalacyjno-elektrotechnicznego
Kazimierz Sielski ul. Jagodne 5, 05-480 Karczew
2. Nazwa wyrobu budowlanego:
Korytka kablowe: KA..., KB..., KC..., KF..., KG..., KL..., KM..., KO..., KP..., KR..., KS..., KZ..., elementy złączne, kształtki (kolanka, trójniki, czwórniki, redukcje, itp.), pokrywy - w zakresie wysokości H30 - H200.
Korytka siatkowe: KDS..., KGS..., KWDS..., KCS..., KDSZ..., KSG... elementy złączne, kształtki (kolanka, trójniki, redukcje, itp.), pokrywy uchwyty kablowe - w zakresie wysokości H35 - H110.
Drabinki kablowe: DK..., DU..., DS..., DM..., DMC..., DDMC..., DDM..., DSH..., DDH..., elementy złączne, kształtki (kolanka, trójniki, czwórniki, redukcje, itp.), pokrywy, uchwyty kablowe - w zakresie wysokości H45 - H200
Kanały podpodłogowe: KN..., elementy złączne, kształtki (kolanka, trójniki, czwórniki, redukcje, itp.), pokrywy - w zakresie wysokości H28 - H48
Kanały naścienne: KS..., elementy złączne, kształtki (kolanka, trójniki, czwórniki, itp.), pokrywy - w zakresie wysokości H68- H100.
Elementy nośne typu: wsiężniki, wsporniki, podstawy sufitowe, wieszaki montażowe, obejmy kablowe, ceowniki, itp.
których specyfikacja znajduje się w katalogu firmy BAKS są zgodne z postanowieniami dyrektywy:

2014/35/UE **DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2014/35/UE**
z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw
członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku sprzętu
elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia

oraz spełniają wymagania normy zharmonizowanej:

PN- EN 61537:2007 **Prowadzenie przewodów -- Systemy korytek i systemy drabinek**
Instalacyjnych

Niniejsza Deklaracja została wystawiona w oparciu o pozytywne wyniki przeprowadzone przez notyfikowane laboratorium:

TÜV Rheinland Polska Sp. z o.o. ul. 17 Stycznia 56, 02-146 Warszawa
nr akredytacji AB 904 nr certyfikatu TM 61000284.001 z dnia 10.05.2016

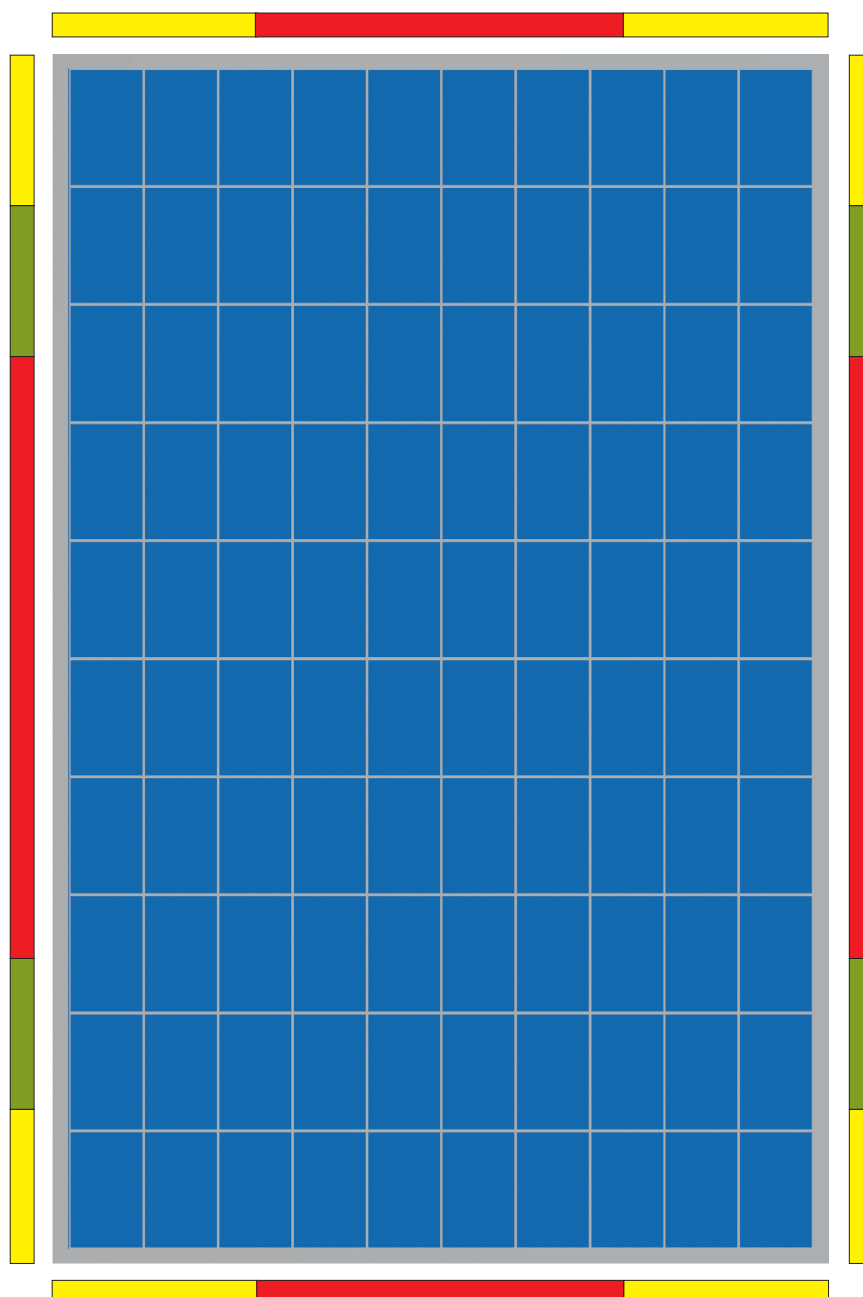
Oznakowanie CE po raz pierwszy umieszczone zostało 2011 roku.

Karczew 26.08.2016

Kazimierz Sielski



.....
Podpis

Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 2 czerwca 2016 r. w sprawie wymagań dla sprzętu elektrycznego



 Montaż zacisków w strefie zielonej umożliwia obciążenie panela PV do 5400Pa (550 kg/m²)

 Montaż zacisków w strefie żółtej umożliwia obciążenie panela PV do 2400Pa (244 kg/m²) *

 Montaż zacisków w strefie czerwonej niedopuszczalny

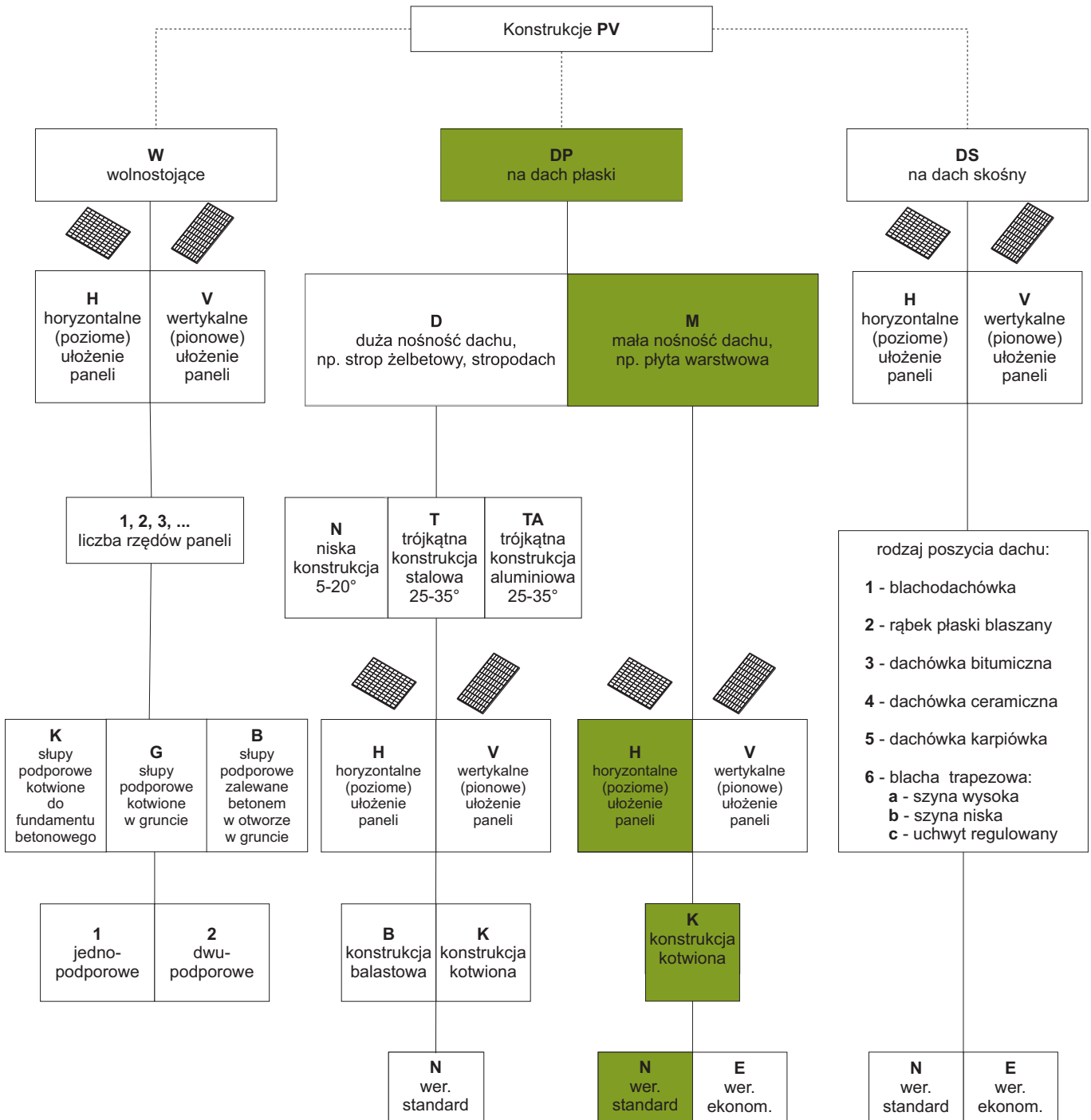
Uwaga!

Należy sprawdzić w instrukcji montażu strefy montażu panela PV.

W strefie montażu o tym samym kolorze powinny znajdować się minimum cztery zaciski, aby panel był atestowany na odpowiednie obciążenie. Jeśli panel jest zamontowany czterema zaciskami, ale umieszczonymi w dwóch różnych strefach, wówczas jest on atestowany do niższego obciążenia.

Przy wyborze kierunku ułożenia paneli należy zwrócić uwagę na maksymalne dopuszczalne obciążenie panela PV podane przez producenta, uzależnione od układu paneli (układ wertykalny lub układ horyzontalny) oraz różniące się w zależności od wysokości ramy panela PV.

* - Sprawdzić w karcie katalogowej panela PV, czy producent dopuszcza możliwość montażu na krótszym boku panela PV

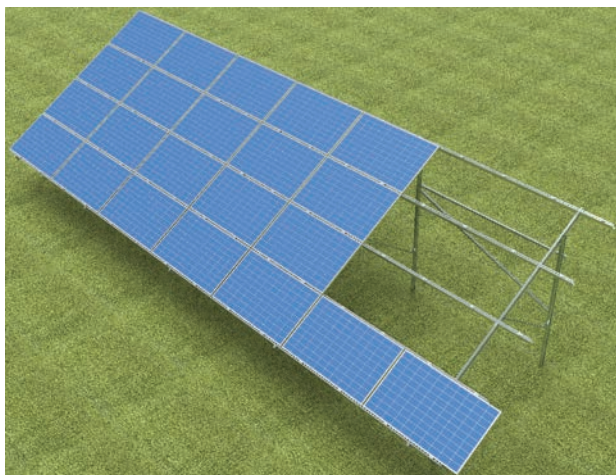


E - wersja ekonomiczna - podparcie 2 paneli na jednym uchwycie UPD... i UPG... lub profilu aluminiowym.

Kolorem zaznaczona jest ścieżka przykładowego wyboru konstrukcji o małym kącie pochylenia paneli, montowanej na dachu płaskim o niskiej nośności z panelami ułożonymi poziomo, w wersji standardowej. Symbol konstrukcji to: DP-MHKN



Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych - wolnostojąca



Konstrukcja W-H4G2

Opis konstrukcji: _____
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie czterech rzędów paneli w układzie poziomym

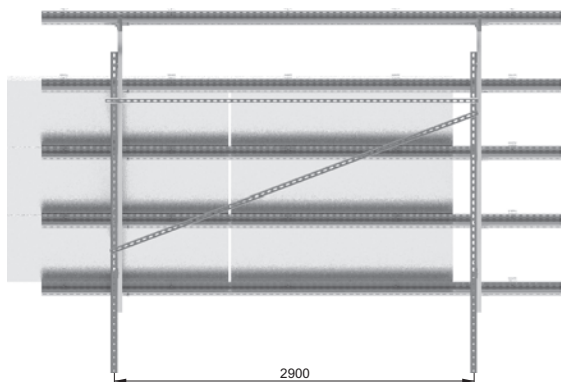
Opis techniczny:

Materiały systemu wsporczego:
 Stal konstrukcyjna w powłoce Magnelis
 lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011,
 Aluminium (EN AW-6063 lub EN AW-6005A),
 Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja: _____
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

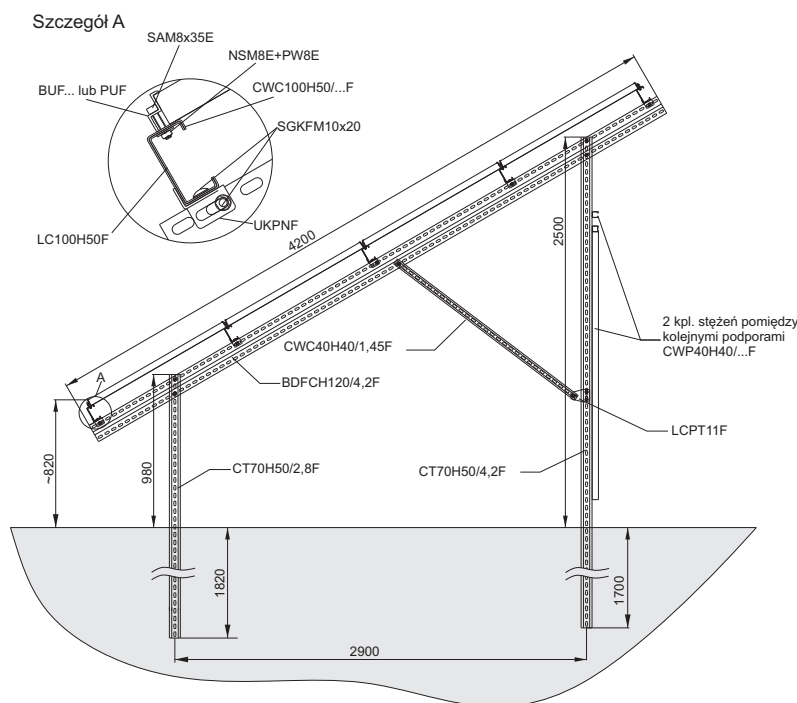
Rysunek przedstawia przykładowe ułożenie stężeń konstrukcji



Warunki gruntowe dobre; grunt półzwały _____

Warianty montażowe konstrukcji: _____

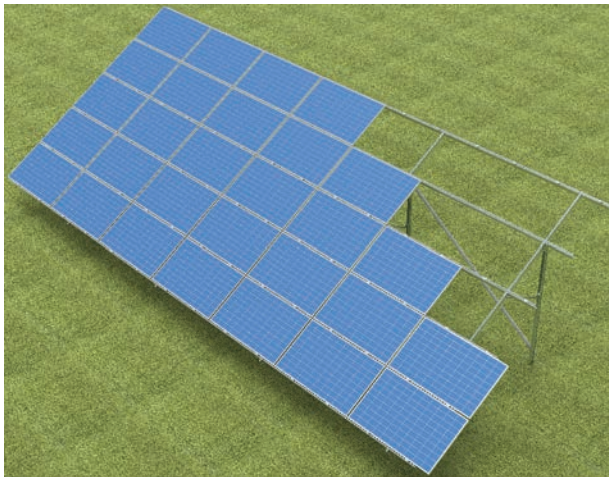
- konstrukcja W-H4K2 - słupy podporowe kotwione do fundamentu betonowego
- konstrukcja W-H4B2- słupy podporowe zalewane betonem min. B20 w wykonanych otworach w gruncie
- na zamówienie śruba wkręcana w grunt do mocowania słupa podporowego



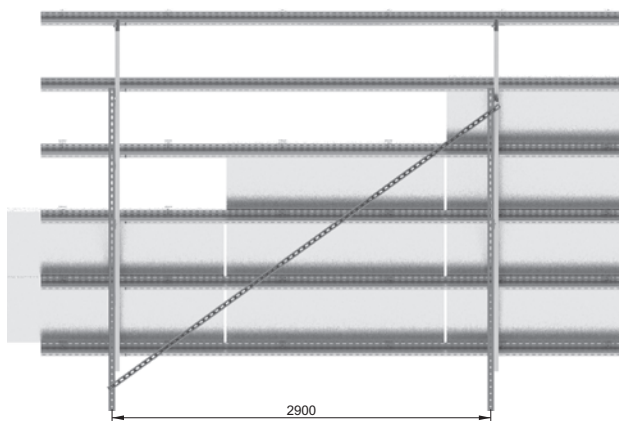
Zestawienie elementów konstrukcji dla układu horizontalnego paneli PV

SYMBOL	40 paneli
	szt.
CT70H50/2,8F	6
CWT70H50/4,2F	6
BDFCH120/4,2F	6
CWC40H40/1,45F	6
CWC40H40/3F	2
CWC40H40/3,4F	2
LCPT11F	6
UKPNF	30
CWC100H50/3,15F	10
CWC100H50/4,2F	5
CWC100H50/5,75F	5
LC100H50F	15
SGKFM10x20	206
BUF...	40
PUF	60
SAM8x35	100
NSM8E	100
PW8E	100

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych - wolnostojąca



Rysunek przedstawia przykładowe ułożenie stężeń konstrukcji



Konstrukcja W-H5G2

Opis konstrukcji: _____
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie czterech rzędów paneli w układzie poziomym

Opis techniczny: _____
 Materiały systemu wsporczego:
 Stal konstrukcyjna w powłoce Magnelis
 lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011,
 Aluminium (EN AW-6063 lub EN AW-6005A),
 Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

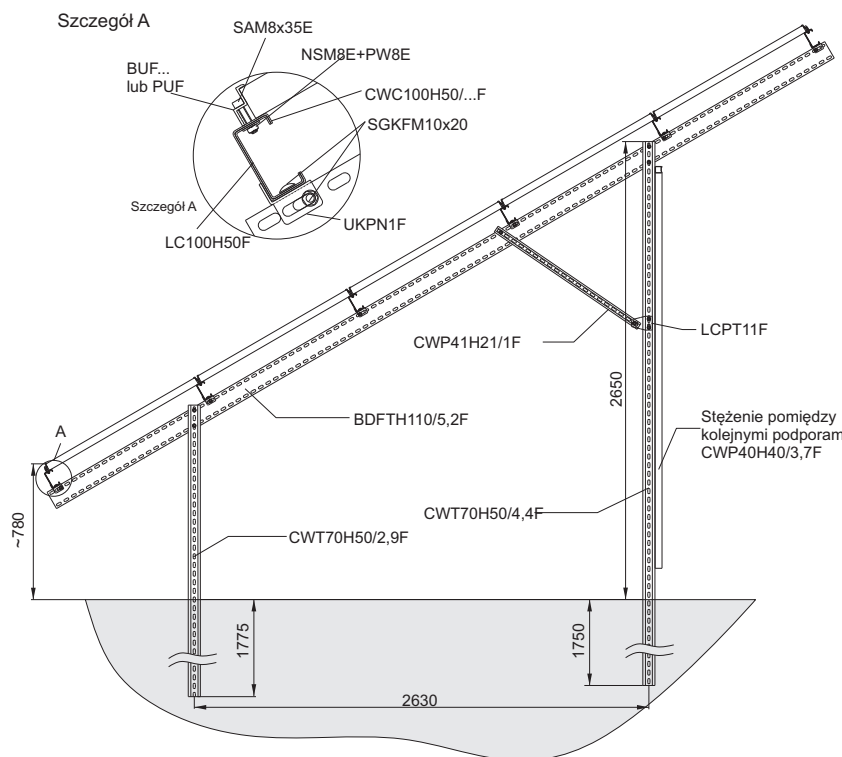
Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja: _____
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

Warunki gruntowe dobre; grunt półzwały _____

Warianty montażowe konstrukcji: _____

- konstrukcja W-H54K2 - słupy podporowe kotwione do fundamentu betonowego
- konstrukcja W-H5B2- słupy podporowe zalewane betonem min. B20 w wykonanych otworach w gruncie
- na zamówienie śruba wkręcana w grunt do mocowania słupa podporowego

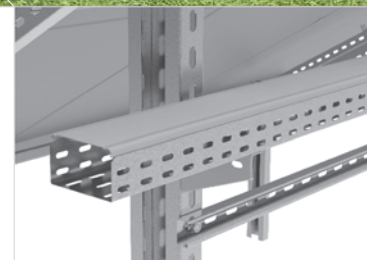
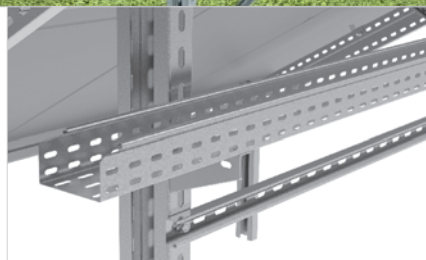


Zestawienie elementów konstrukcji dla układu horizontalnego paneli PV

SYMBOL	50 paneli
	szk.
CT70H50/2,9F	6
CWT70H50/4,4F	6
BDFTH110/5,2F	6
CWP41H21/1F	6
CWP40H40/3,7F	2
LCPT11F	6
UKPN1F	36
CWC100H50/3,15F	12
CWC100H50/4,2F	6
CWC100H50/5,8F	6
LC100H50F	18
SGKFM10x20	232
BUF...	40
PUF	80
SAM8x35	120
NSM8E	120
PW8E	120

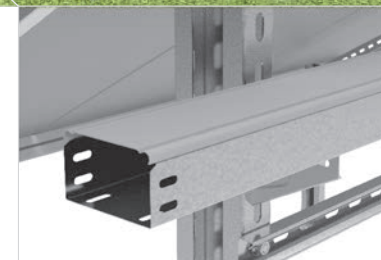
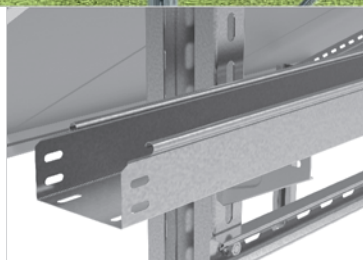
Konstrukcje wolnostojące BAKS przystosowane są do montażu wysięgników i korytek kablowych BAKS. Wysięgniki zatrzaskowe zapewniają szybki montaż poprzez zatrzasknięcie w perforację słupa podporowego konstrukcji PV. Wysięgniki mocowane do słupa podporowego przy użyciu śrub zamkowych, gwarantują większą wytrzymałość i dedykowane są do konstrukcji o zwiększonym rozstawie podpór, oraz w przypadku instalacji z wykorzystaniem falowników o dużej mocy. Korytka BAKS zapewniają doskonałe odprowadzenie ciepła i są odporne na bezpośrednie i rozproszone promieniowanie UV. Umożliwiają błyskawiczny montaż przewodów. Wyposażone są w pokrywy co zabezpiecza przewody przed uszkodzeniem przez zwierzęta leśne oraz gryzonie. Produkty BAKS posiadają certyfikat ITB potwierdzający ciągłość elektryczną obwodu, gwarantujący brak magazynowania się ładunków elektrycznych w uziemionej konstrukcji.

Instalacja elektryczna poprowadzona w korytku perforowanym KC...



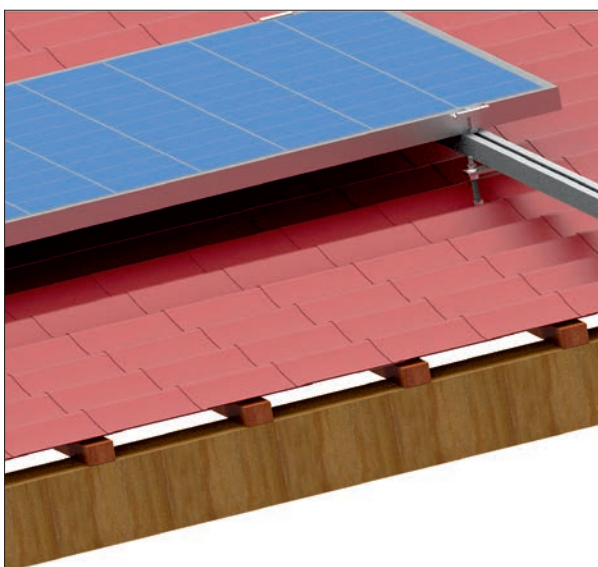
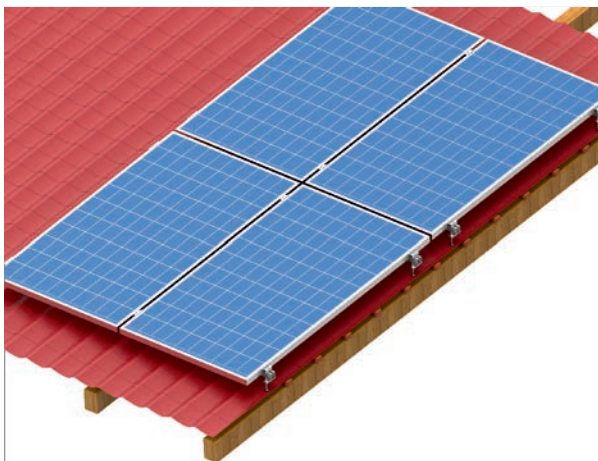
Podpora korytka - wysięgnik WWS... przykręcany do ceownika (słupa podporowego)

Instalacja elektryczna poprowadzona w korytku pełnym KB...



Podpora korytka- wysięgnik zatrzaskowy WZS... zamocowany w perforacji ceownika (słupa podporowego)

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachu skośnym pokrytym blachodachówką lub blachą falistą



Konstrukcja DS-V1N

Opis konstrukcji:
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie dowolnej liczby paneli PV w układzie wertykalnym na dachu skośnym (maksymalne obciążenie modułu wynosi 550 kg/m²).

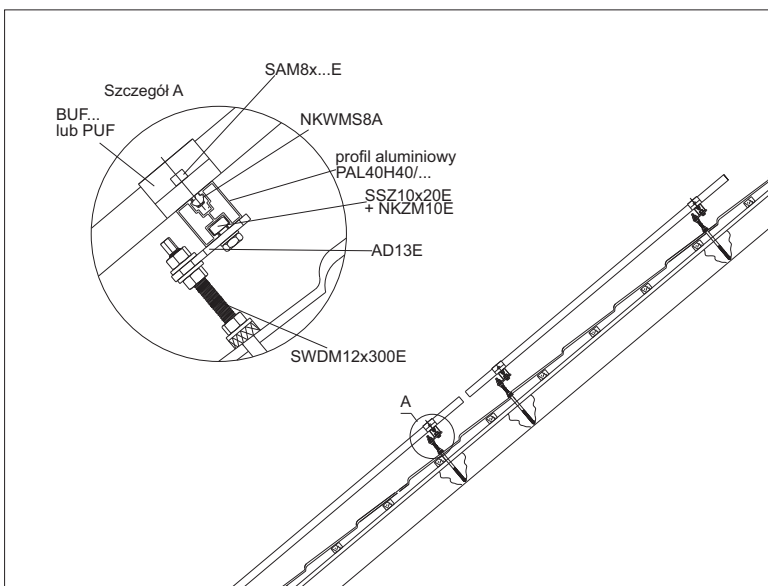
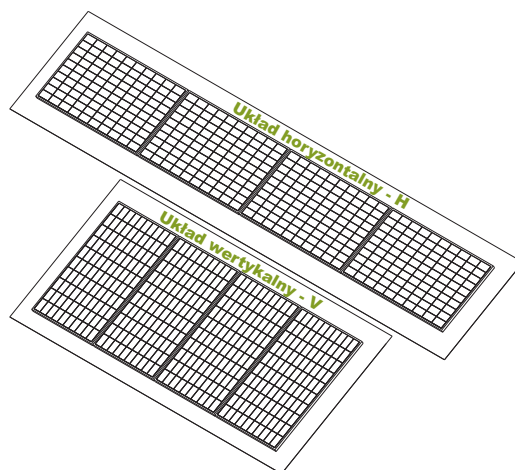
Opis techniczny:
 Materiały systemu wsporczego:
 Stal 250GD w powłoce Magnelis
 lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011,
 Aluminium (EN AW-6063),
 Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja:
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

Warianty montażowe konstrukcji:

- konstrukcja DS-V3N - montaż paneli w układzie wertykalnym do dachu pokrytego dachówką bitumiczną lub łupkową
- konstrukcja DS-V6cN - montaż paneli w układzie wertykalnym do dachu pokrytego blachą trapezową

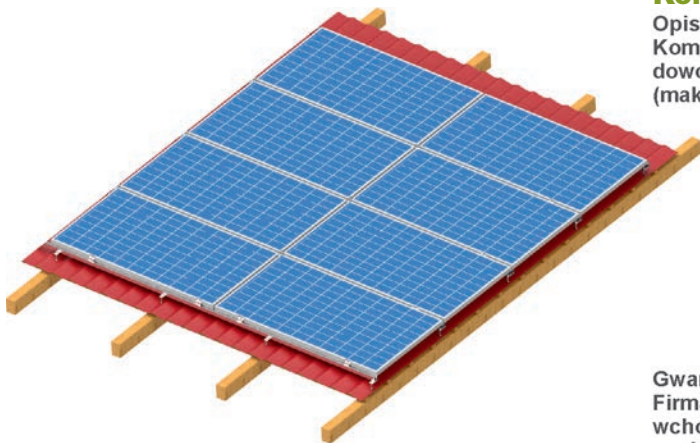


Zestawienie elementów konstrukcji dla układu horyzontalnego (DS-H1N) i wertykalnego (DS-V1N) paneli PV. (krokwie w rozstawie co 0,8 m, kotwienie co 1,60 m)

SYMBOL	4 panele (DS-H1N) / 4 panele (DS-V1N)	
	szt.	szt.
PAL40H40/2,1	2	4
PAL40H40/3,15	3	
PLPAN40	8	4
SWDM10x250E	14	10
AD11E	14	10
SSZ10x20E	14	10
NKZM10E	14	10
BUF...	4	4
PUF	6	6
SAM8x...E	10	10
NKWMS8A	10	10

Szczegółowe informacje dotyczące wyrobów znajdują się na stronach 30 - 48

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachu skośnym pokrytym blachodachówką



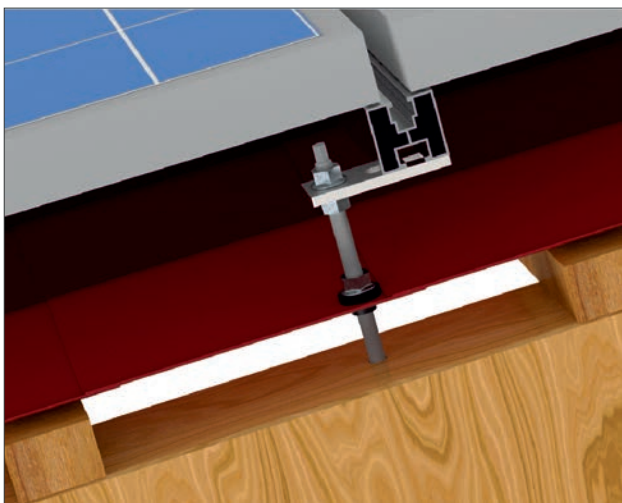
Konstrukcja DS-H1E

Opis konstrukcji:
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie dowolnej liczby paneli PV w układzie horyzontalnym na dachu skośnym (maksymalne obciążenie modułu wynosi 550 kg/m²).

Opis techniczny:
 Materiały systemu wsporczego:
 Stal 250GD w powłoce Magnelis
 lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011,
 Aluminium (EN AW-6063),
 Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

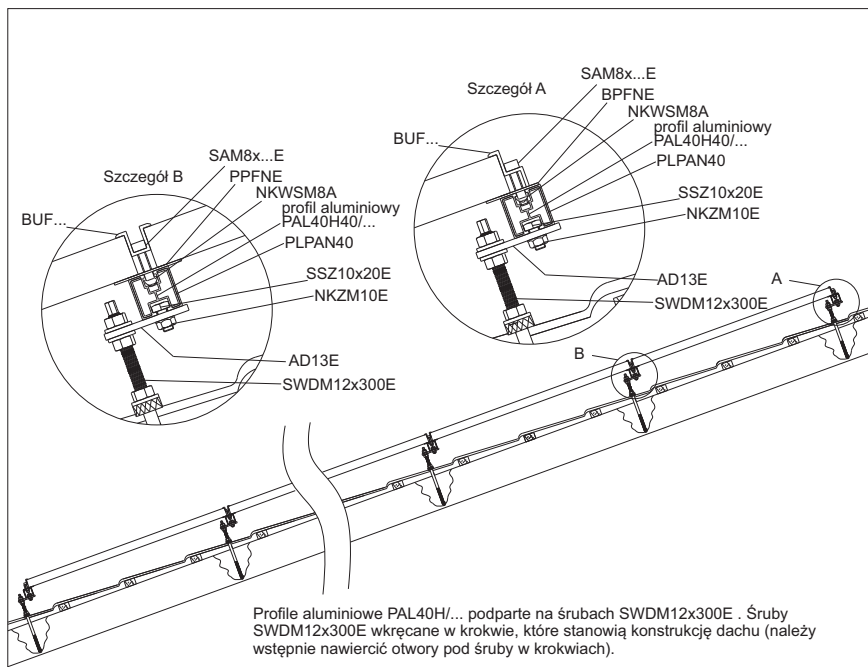
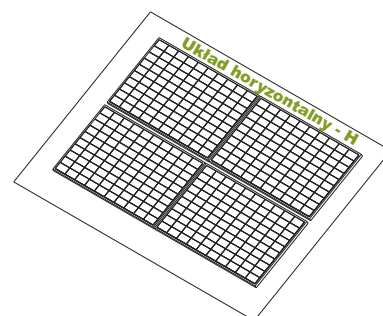
Gwarancja:
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.



Warianty montażowe konstrukcji:

- konstrukcja DS-H3E - montaż paneli w układzie horyzontalnym do dachu pokrytego dachówką bitumiczną lub łupkową

- konstrukcja DS-H6cE - montaż paneli w układzie horyzontalnym do dachu pokrytego blachą trapezową

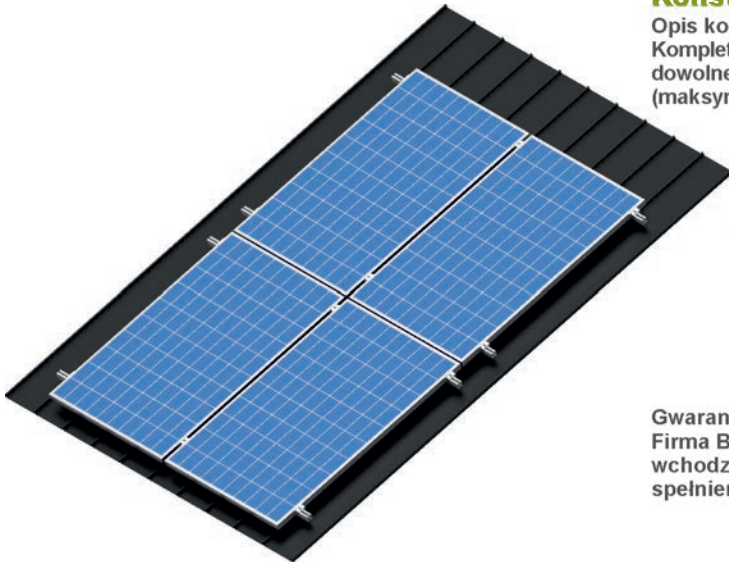


Zestawienie elementów konstrukcji dla układu horyzontalnego paneli PV (montaż w każdą kolejną krokiew)

SYMBOL	4 panele	
	szt.	
PAL40H40/3,3	3	
SSZ10x20E	15	
NKZM10E	15	
SWDM10x250E	15	
AD11E	15	
BPFNE	8	
PPFNE	4	
BUF...*	8	
PUF*	4	
SAM8x...E*	12	
NKWSM8A*	12	
* ALTERNATYWNIE		
BUFK...	8	
PUFK	4	

Szczegółowe informacje dotyczące wyrobów znajdują się na stronach 30 - 48

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachu skośnym pokrytym blachą łączoną na rąbek



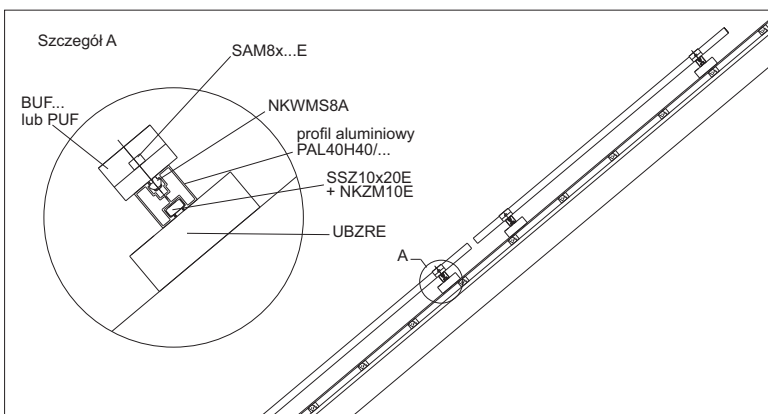
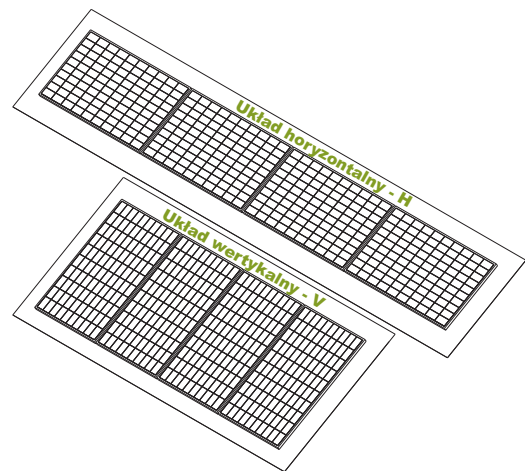
Konstrukcja DS-V2N

Opis konstrukcji: _____
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie dowolnej liczby paneli PV w układzie wertykalnym na dachu skośnym (maksymalne obciążenie modułu wynosi 550 kg/m²).

Opis techniczny:
 Materiały systemu wsporczego:
 Stal 250GD w powłoce Magnelis
 lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011,
 Aluminium (EN AW-6063),
 Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja: _____
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

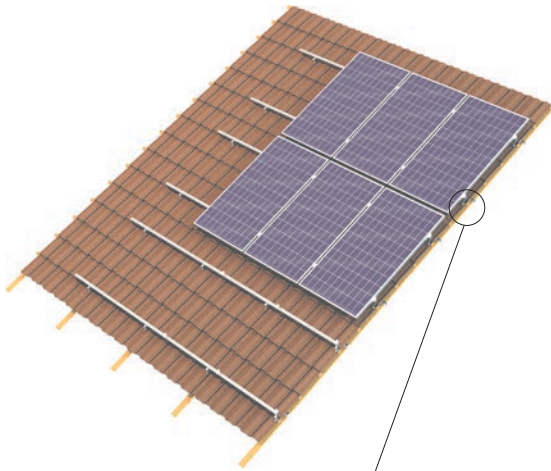


Szczegółowe informacje dotyczące wyrobów znajdują się na stronach 30 - 48

Zestawienie elementów konstrukcji dla układu poziomego (DS-H2N) i wertykalnego (DS-V2N) paneli PV

SYMBOL	4 panele (DS-H2N) / 4 panele (DS-V2N)	
	szt.	szt.
PAL40H40/2,1	2	4
PAL40H40/3,15	3	
PLPAN40	8	4
UBZRE	16	12
SSZ10x20E	16	12
NKZM10E	16	12
BUF...	4	4
PUF	6	6
SAM8x...E	10	10
NKWMS8A	10	10

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachu skośnym pokrytym dachówką ceramiczną



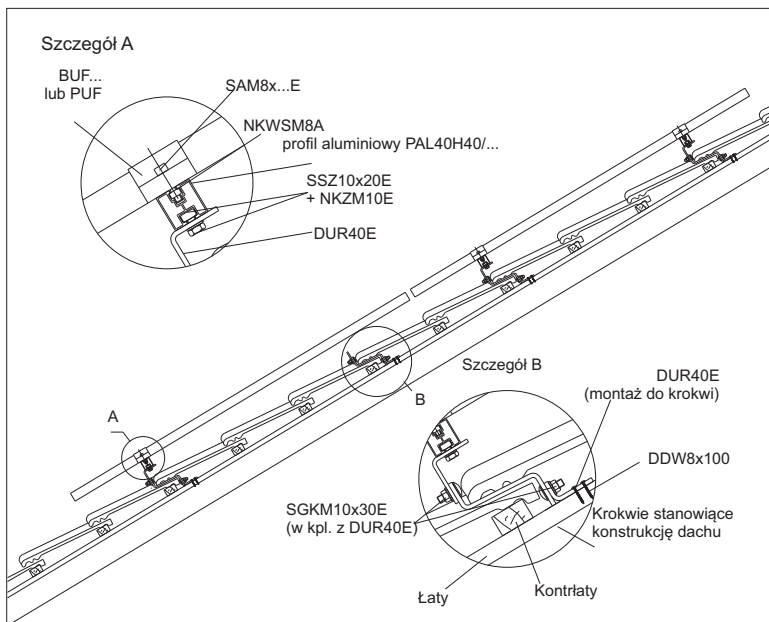
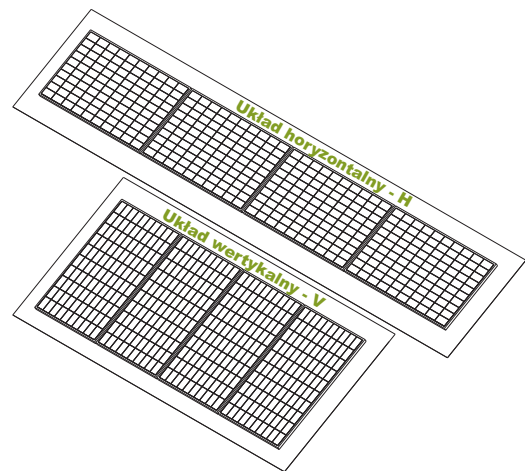
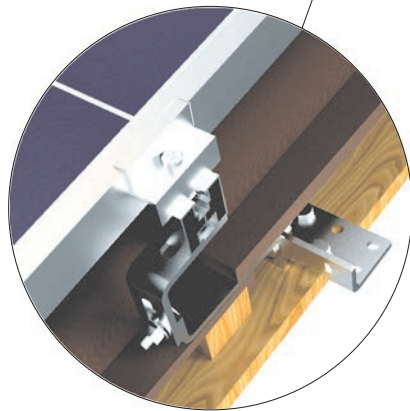
Konstrukcja DS-V4N

Opis konstrukcji:
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie dowolnej liczby paneli PV w układzie wertykalnym na dachu skośnym (maksymalne obciążenie modułu wynosi 550 kg/m²).

Opis techniczny:
 Materiały systemu wsporczego:
 Aluminium (EN AW-6063),
 Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja:
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

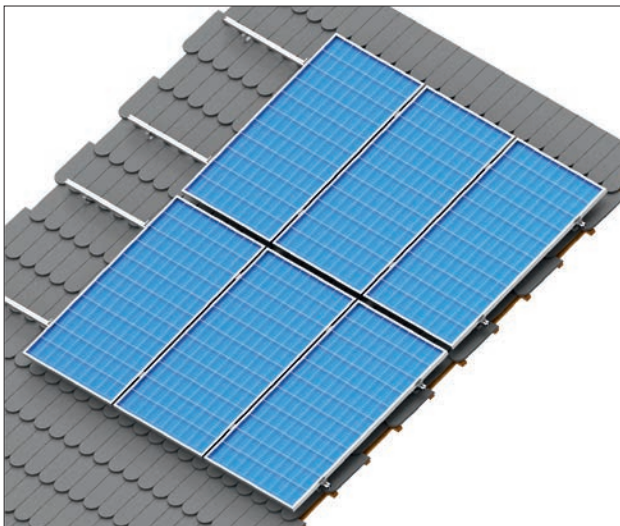


Zestawienie elementów konstrukcji dla układu horyzontalnego (DS-H4N) i wertykalnego (DS-V4N)

SYMBOL	4 panele DS-H4N	4 panele DS-V4N
	szt.	szt.
PAL40H40/2,1	2	4
PAL40H40/3,15	3	
PLPAN40	8	4
DUR40E	14	10
DDW8x100	28	20
SSZ10x20E	14	10
NKZM10E	14	10
BUF...	4	4
PUF	6	6
SAM8x...E	10	10
NKWSM8A	10	10

Szczegółowe informacje dotyczące wyrobów znajdują się na stronach 30 - 48

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachu skośnym pokrytym dachówką karpiówką



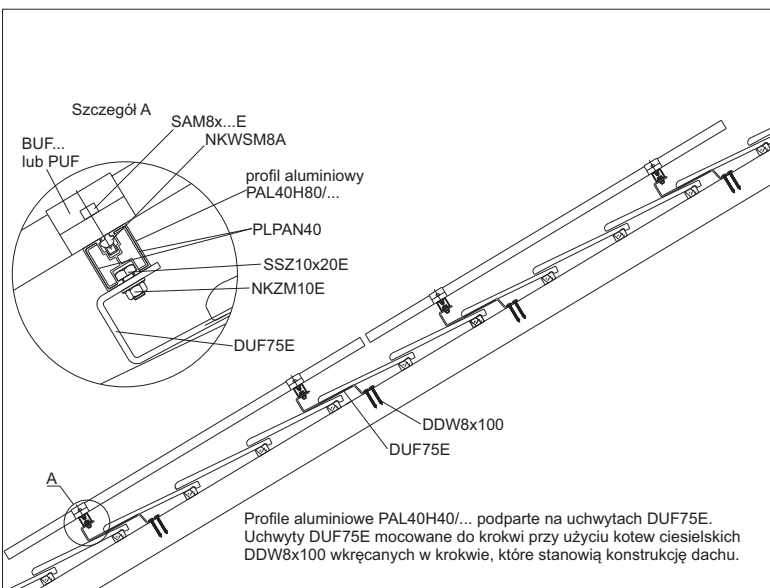
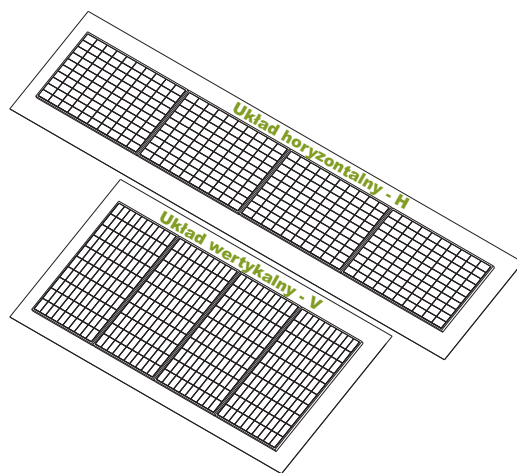
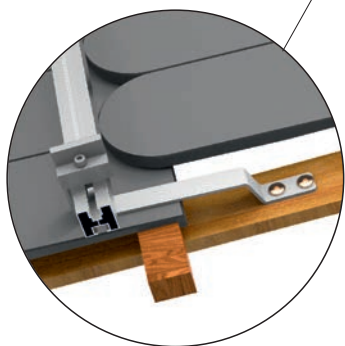
Konstrukcja DS-V5N

Opis konstrukcji:
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie dowolnej liczby paneli PV w układzie wertykalnym na dachu skośnym (maksymalne obciążenie modułu wynosi 550 kg/m²).

Opis techniczny:
 Materiały systemu wsporczego:
 Stal 250GD w powłoce Magnelis
 lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011,
 Aluminium (EN AW-6063),
 Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja:
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.



Zestawienie elementów konstrukcji dla układu horyzontalnego (DS-H5N) i wertykalnego (DS-V5N) paneli PV (montaż w każdą kolejną krokiew)

SYMBOL	4 panele (DS-H5N) / 4 panele (DS-V5N)	
	szt.	szt.
PAL40H40/2,1	2	4
PAL40H40/3,15	3	
PLPAN40	8	4
DUF75E	14	10
DDW8x100	28	20
SSZ10x20E	14	10
NKZM10E	14	10
BUF...	4	4
PUF	6	6
SAM8x...E	10	10
NKWSM8A	10	10

Szczegółowe informacje dotyczące wyrobów znajdują się na stronach 30 - 48

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachu skośnym pokrytym blachą trapezową



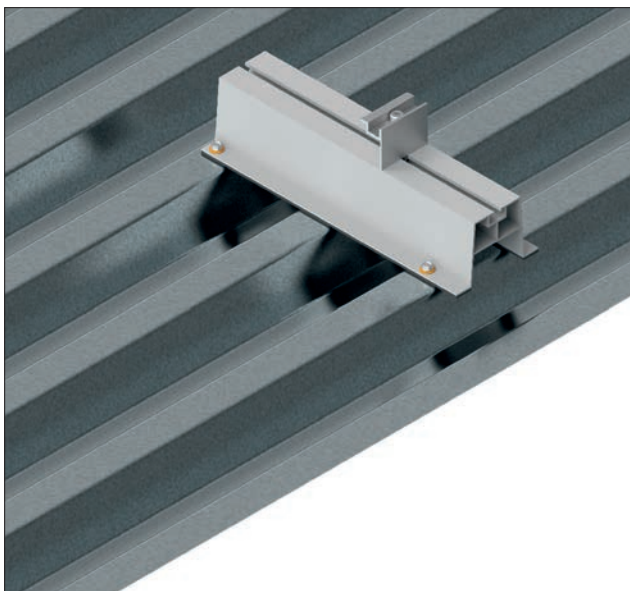
Konstrukcja DS-V6aN

Opis konstrukcji:
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie dowolnej liczby paneli PV w układzie wertykalnym na dachu skośnym (maksymalne obciążenie modułu wynosi 550 kg/m²).

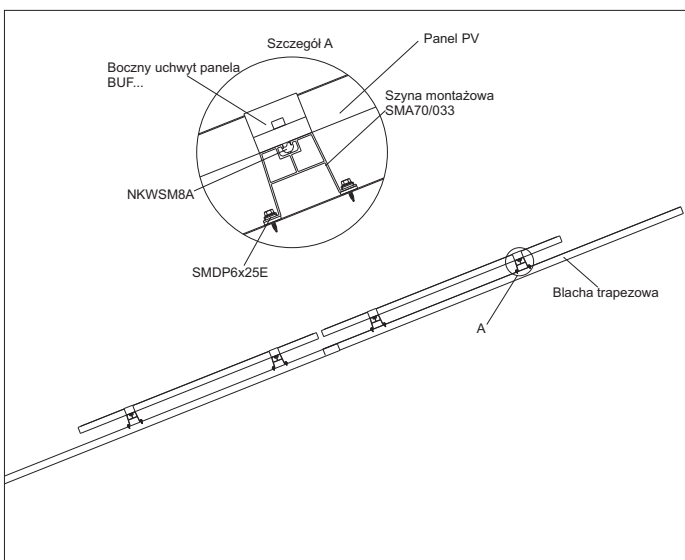
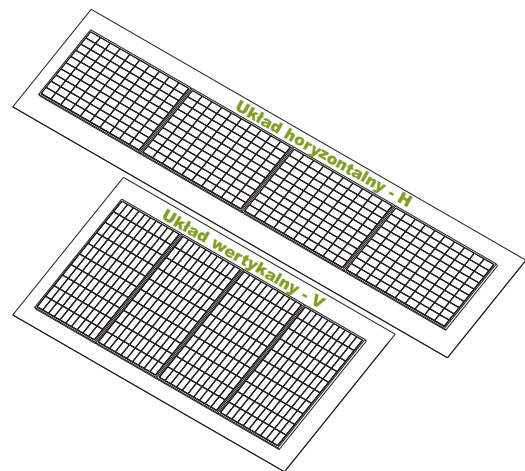
Opis techniczny:
 Materiały systemu wsporczego:
 Aluminium (EN AW-6063),
 Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja:
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.



Warianty montażowe konstrukcji:
 - konstrukcja DS-H6aN - montaż paneli w układzie horyzontalnym do dachu pokrytego blachą trapezową



Zestawienie elementów konstrukcji dla układu horyzontalnego (DS-H6aN) i wertykalnego (DS-V6aN) paneli PV

SYMBOL	4 panele (DS-H6aN)	4 panele (DS-V6aN)
	szt.	szt.
SMA70/03**	10	10
SMDP6,0x25E*	40	40
BUF...	4	4
PUF	6	6
SAM8x...E	10	10
NKWSM8A	10	10

* - dla blachy o gr. poniżej 0,7 mm zaleca się stosować nity aluminiowe **NITZP5,2x19,1A**

** - dostępna jest również szyna o wys. 40 mm SMA40/03

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachu skośnym pokrytym blachą trapezową

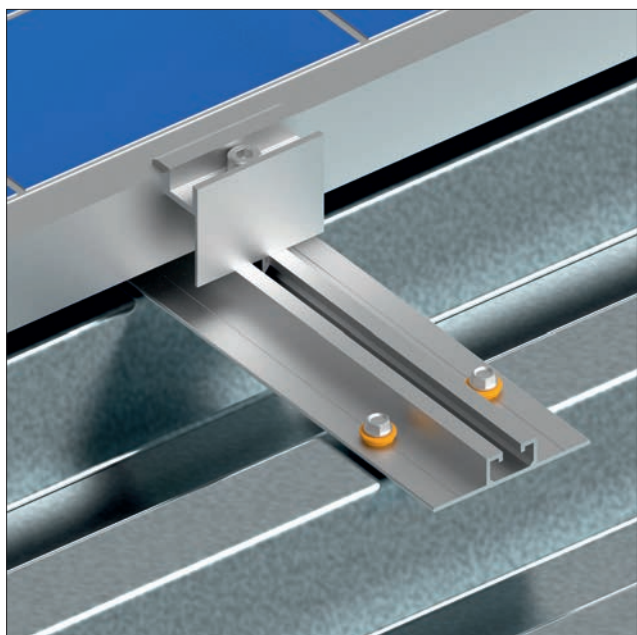


Konstrukcja DS-V6bN

Opis konstrukcji:
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie dowolnej liczby paneli PV w układzie wertykalnym na dachu skośnym (maksymalne obciążenie modułu wynosi 550 kg/m²).

Opis techniczny:
 Materiały systemu wsporczego:
 Aluminium (EN AW-6063),
 Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

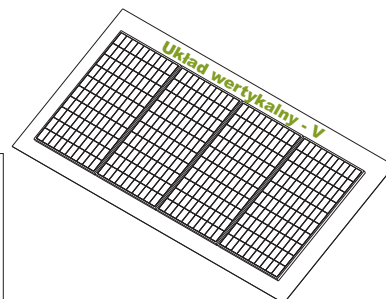
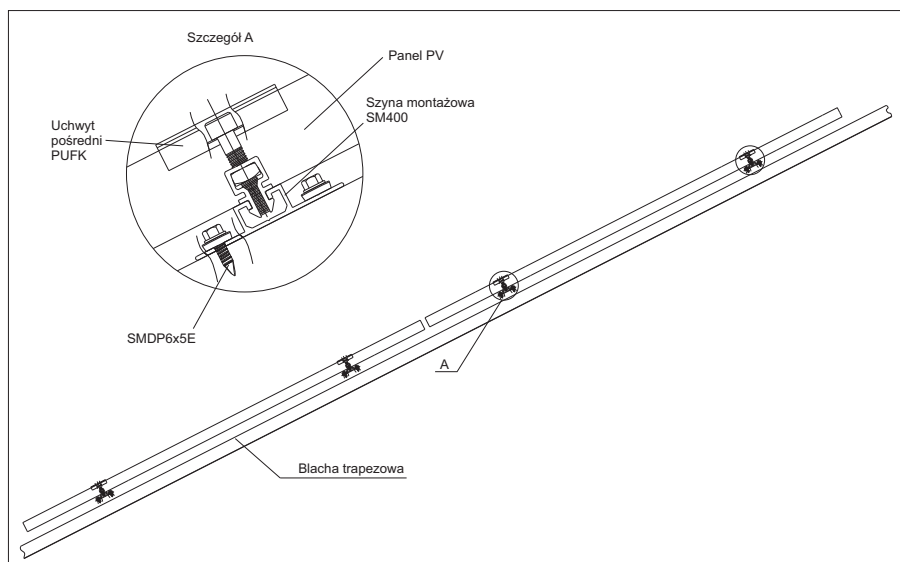
Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.



Gwarancja:
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

Warianty montażowe konstrukcji:

- konstrukcja DS-H6bN - montaż paneli w układzie horyzontalnym do dachu pokrytego blachą trapezową

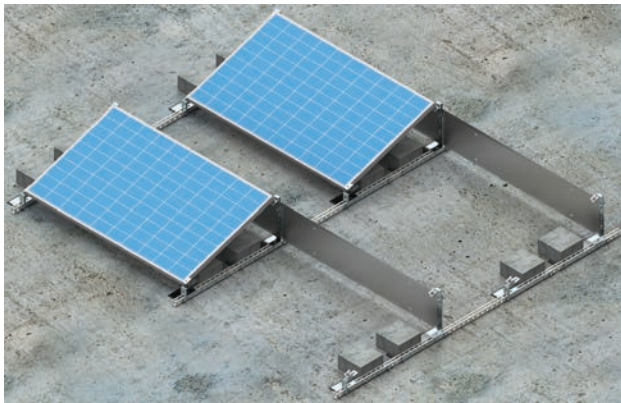


Zestawienie elementów konstrukcji dla układu wertykalnego paneli PV

SYMBOL	4 panele
	szt.
SM400	10
BUFK...	6
PUFK	4
SMDP6,0x25E*	40
* ALTERNATYWNIE	
NITZP2,5x19,1A	40

* - dla blachy o gr. poniżej 0,7 mm zaleca się stosować nity aluminiowe NITZP5,2x19,1A

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachach płaskich



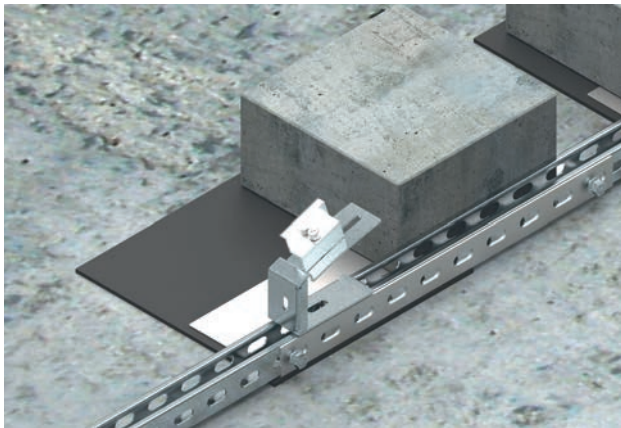
Konstrukcja DP-DNHBE

Opis konstrukcji:
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie paneli montowanych w układzie horyzontalnym pod kątem 5, 10, 15 i 20° (maksymalne obciążenie modułu wynosi 244 kg/m²).

Opis techniczny:

Materiały systemu wsporczego:
 Stal konstrukcyjna w powłoce Magnelis lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011, Aluminium (EN AW-6063), Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.



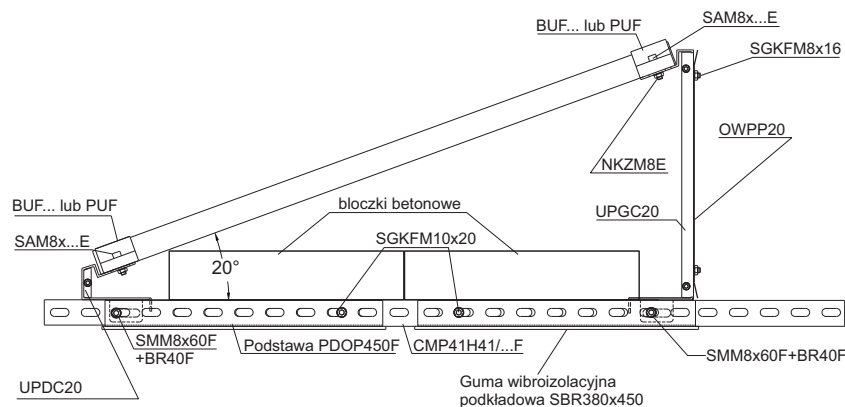
Gwarancja:
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

System DP-DNHBE umożliwia montaż paneli bez naruszania poszycia dachu dzięki obciążeniu konstrukcji bloczkami betonowymi (należy zastosować bloczki wykonane z betonu B20, oraz zabezpieczyć je przed nasiąkaniem wodą opadową). Montaż paneli możliwy jest pod kątem 5, 10, 15 i 20°. System ten umożliwia tworzenie konstrukcji typu wschód - zachód.

Tabela poniżej umożliwia dobranie kompletu uchwytów (dolny + górny) w celu uzyskania konstrukcji o odpowiednim kącie pochylenia paneli

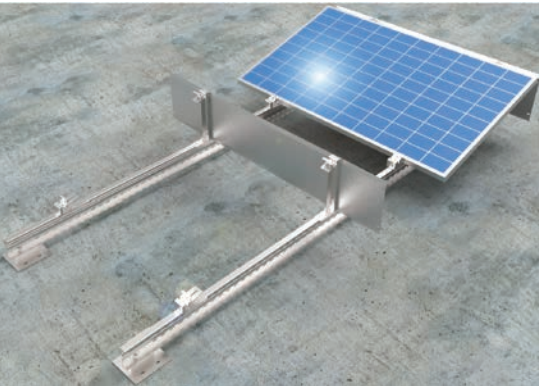
kąt pochylenia paneli	uchwyt dolny	uchwyt górny
5°	UPDC	UPGC5
10°	UPDC	UPGC10
15°	UPDC	UPGC15
20°	UPDC20	UPGC20

Zestawienie elementów konstrukcji dla układu horyzontalnego paneli PV



SYMBOL	9 paneli
	szt.
CMP41H41/1,2F	12
SBR380x450x5	24
PDOP450F	24
BR37/1F	24
SGKFM8x14	24
SGKFM10x20	24
NKZM8E	24
SMM8x60F	24
PW8F	48
BUF...	12
PUF	12
UPGC20	12
SAM8x35E	24
OWPP20	9
UPDC20	12

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachach płaskich



Konstrukcja DP-MHKN

Opis konstrukcji:
 Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie paneli w układzie horyzontalnym pod kątem 5, 10,15 i 20°.
 (maksymalne obciążenie modułu wynosi 550 kg/m²).

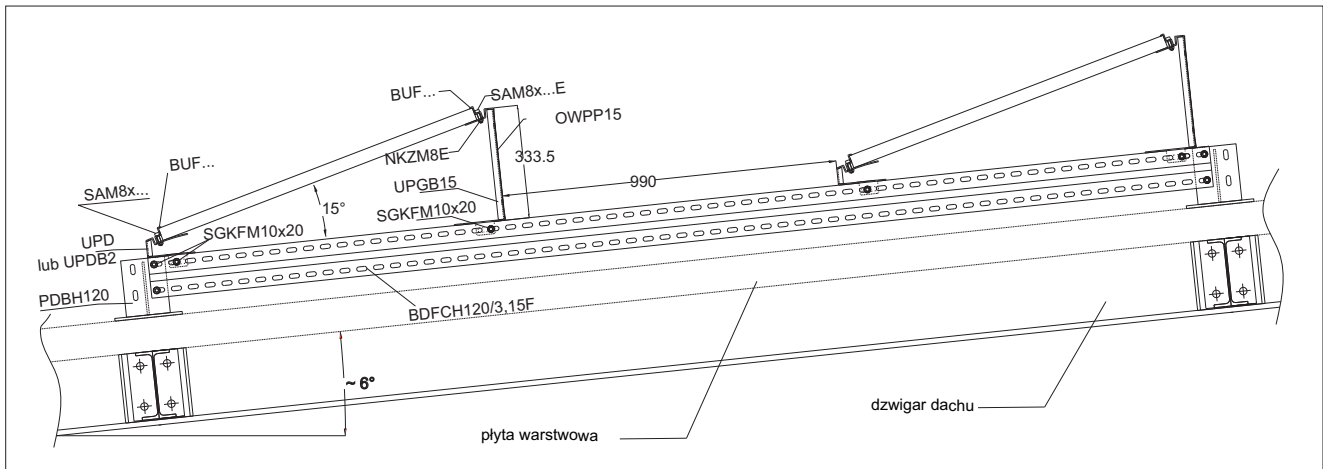
Opis techniczny:

Materiały systemu wsporczego:
 Stal 250GD w powłoce Magnelis
 lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011,
 Aluminium (EN AW-6063),
 Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja:
 Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

System DP-MHKN umożliwia montaż na dachu pokrytym m. in. blachą warstwową o niskiej nośności. Obciążenie przenoszone jest przez konstrukcję dachu znajdującą się pod stopami konstrukcji pod panele PV. System ten pozwala na montaż paneli pod kątem 5, 10,15 i 20°.



Szerokość uchwytów UPD... i UPG... umożliwia podparcie 2 paneli na jednym uchwycie (konstrukcja dla wer. ekonomicznej - na następnej stronie)

Zestawienie elementów konstrukcji dla układu horyzontalnego paneli PV

Tabela poniżej umożliwia dobranie kompletu uchwytów (dolny + górny) w celu uzyskania konstrukcji o odpowiednim kącie pochylenia paneli

kąt pochylenia paneli	uchwyt dolny	uchwyt górny
5°	UPDB2	UPGB5
10°	UPDB2	UPGB10
15°	UPDB2	UPGB15
20°	UPDB20	UPGB20

SYMBOL	2 panele
	szt.
SBR200x200	4
BDFCH120/3,15F	2
PDBH120	4
UPDB2...	4
UPGB...	4
SGKFM10x20	16
SGKFM8x16	8
BUF...	8
SAM8x...E	8
NKZM8E	8
OWPP...	2
SMDD6,3....	16

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachach płaskich



Konstrukcja DP-MHKE

Opis konstrukcji: Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie paneli w układzie horyzontalnym pod kątem 5, 10, 15 i 20°. (maksymalne obciążenie modułu wynosi 550 kg/m²).

Opis techniczny:

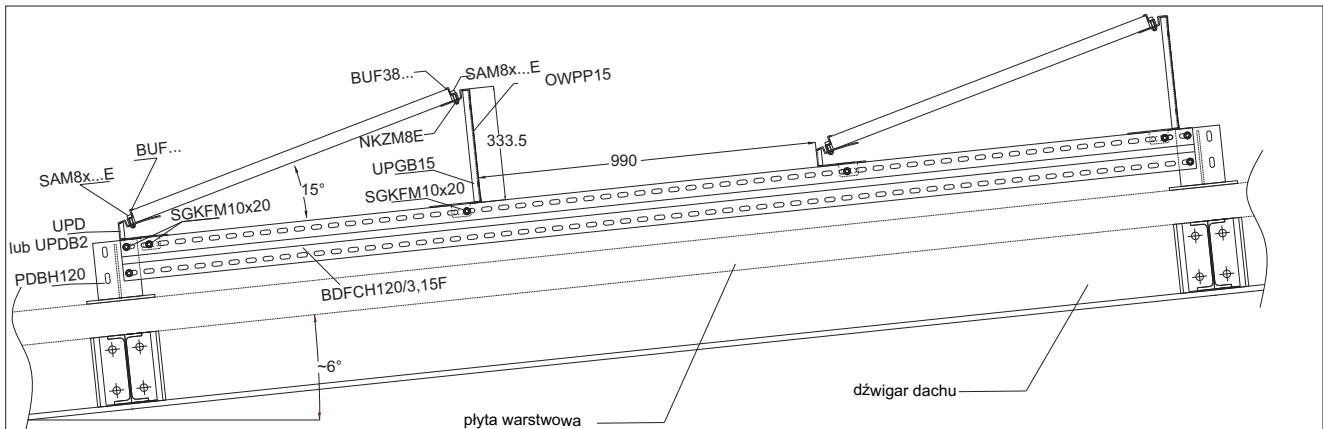
Materiały systemu wsporczego:
Stal 250GD w powłoce Magnelis
lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011,
Aluminium (EN AW-6063),
Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja kotwiona przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja: Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

Konstrukcja DP-MHKE umożliwia:

- montaż 4 paneli na 3 podporach - **wersja ekonomiczna** (litera „E„ na końcu symbolu) - podparcie 2 paneli na jednym uchwycie UPD... i UPG...
- montaż na dachu pokrytym m. in. blachą warstwową o niskiej nośności. Obciążenie przenoszone jest przez konstrukcję dachu znajdującą się pod stopami konstrukcji pod panele PV
- montaż paneli pod kątem 5, 10, 15 i 20°



Zestawienie elementów konstrukcji dla układu horyzontalnego paneli PV

Tabela poniżej umożliwia dobranie kompletu uchwytów (dolny + górny) w celu uzyskania konstrukcji o odpowiednim kącie pochylenia paneli

kąt pochylenia paneli	uchwyt dolny	uchwyt górny
5°	UPDB2	UPGB5
10°	UPDB2	UPGB10
15°	UPDB2	UPGB15
20°	UPDB20	UPGB20

SYMBOL	4 paneli
	szt.
BDFCH120/3,15F	3
PDBH120	6
SBR200x200	6
UPDB...	6
UPGB...	6
SGKFM10x20	36
SGKFM8x16	12
BUF...	8
PUF	4
SAM8x35E	12
NKZM8E	12
OWPP15	4
SMDD6,3...	24

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachach płaskich



Konstrukcja DP-DTAVKN

Opis konstrukcji:
Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie paneli w układzie wertykalnym pod kątem 30° w trzeciej strefie śniegowej i w trzeciej strefie wiatrowej

Opis techniczny:

Materiały systemu wsporczego:
Stal w powłoce Magnelis lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011, Aluminium (EN AW-6063), Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

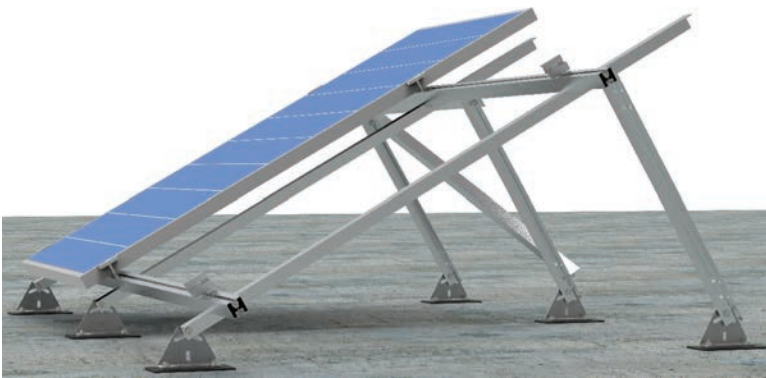
Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja:

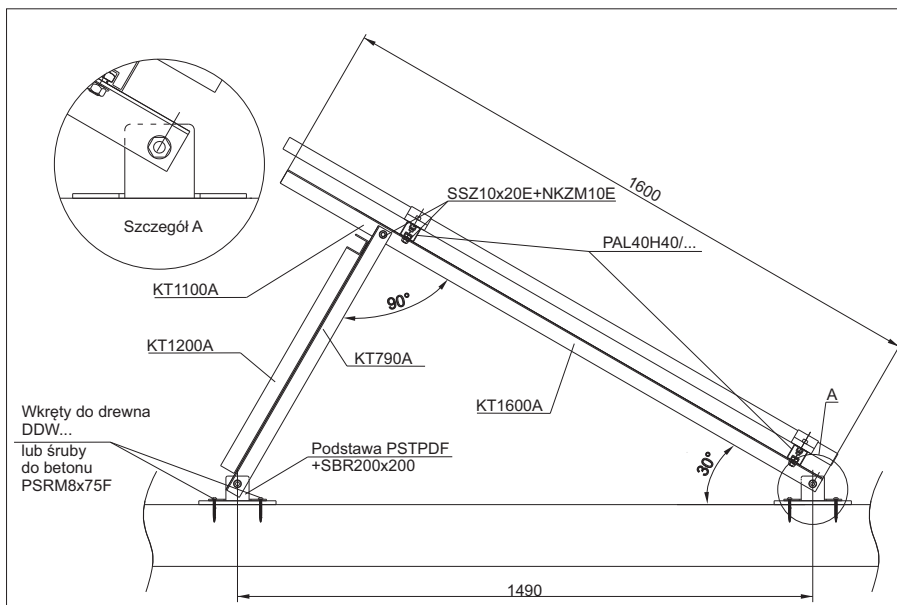
Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

Konstrukcja DP-DTAVKN umożliwia montaż paneli pod kątem 25, 30 i 35°. Wariantem tej konstrukcji jest konstrukcja z montażem paneli w układzie horyzontalnym pod kątem 25, 30 i 35°. Konstrukcja może być kotwiona bezpośrednio do dachu bądź do płyt betonowych stanowiących balast konstrukcji - bez naruszaniaposzycia dachu.

Opcjonalnie konstrukcja może być zabudowana osłonami wiatrowymi



Zestawienie elementów konstrukcji dla układu wertykalnego paneli PV



SYMBOL	5 paneli
	szt.
PAL40H40/3,15	2
PAL40H40/2,1	2
PLPAN40	4
KT1600A	6
KT800A	6
KT1100A	2
KT1200A	2
SSZ10X20E	36
NKZM10E	36
BUF35	4
PUF	8
SAM8x...30E	12
NKWSM8	12
PSTE*	12
PSRM8x75F*	24
ALTERNATYWNIE dla dachu z poszyciem drewnianym	
PSTPDF	12
DDW6x60E	48

Szczegółowe informacje dotyczące wyrobów znajdują się na stronach 30 - 48

Konstrukcja do montażu paneli fotowoltaicznych na dachach płaskich



Konstrukcja DP-DTVBN

Opis konstrukcji:

Kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie paneli w układzie wertykalnym pod kątem 35° w trzeciej strefie śniegowej i w trzeciej strefie wiatrowej

Opis techniczny:

Materiały systemu wsporczego:
Stal 250GD w powłoce Magnelis lub cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011, Aluminium (EN AW-6063), Stal nierdzewna w gatunku AISI 304

Konstrukcja przebadana pod kątem wytrzymałościowym.

Gwarancja:

Firma BAKS obejmuje 25 letnim okresem gwarancyjnym elementy wchodzące w skład konstrukcji wsporczej, wyłącznie przy spełnieniu wszystkich warunków gwarancji producenta.

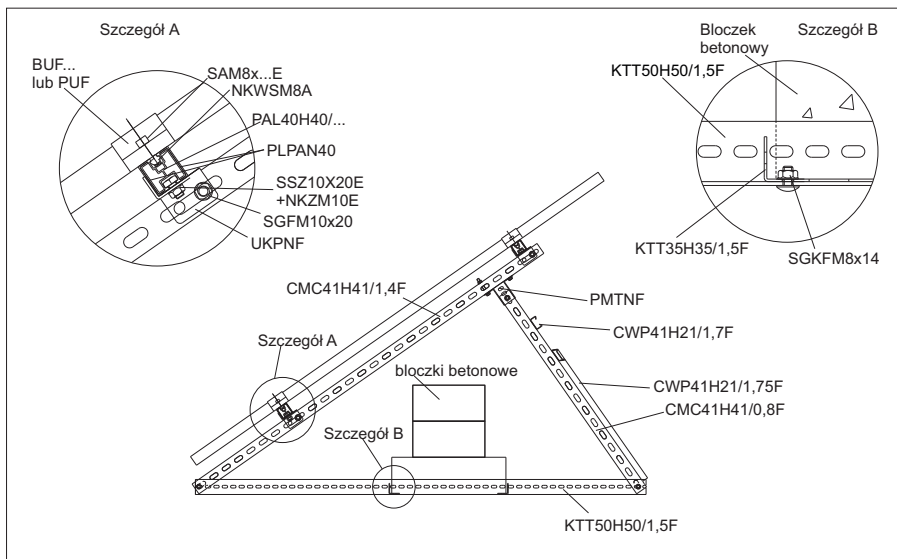
Konstrukcja DP-DTVBN umożliwia montaż paneli pod kątem 25, 30 i 35°. Wariantem tej konstrukcji jest konstrukcja z montażem paneli w układzie horyzontalnym pod kątem 25, 30 i 35°. Konstrukcja ta umożliwia montaż paneli bez naruszenia poszycia dachu dzięki obciążeniu bloczkami betonowymi (należy zastosować bloczki wykonane z betonu B20, oraz zabezpieczyć bloczki przed nasiąkaniem wodą opadawą). Konstrukcja opcjonalnie może być kotwiona do dachu.

Opcjonalnie konstrukcja może być zabudowana osłonami wiatrowymi dzięki czemu można zredukować o 20% wymagane obciążenie bloczkami betonowymi.



Zestawienie elementów konstrukcji dla układu wertykalnego paneli PV

SYMBOL	4 panele
	szk.
PAL40H40/2,1	4
PLPAN40	4
KTT50H50/1,5F	4
KTT35H35/1,5F	4
SBR50x500	24
CMC41H41/1,4F	4
CMC41H41/0,8	4
BR36/1F	12
CWP41H21/1,6F	4
PMTNF	4
UKPNF	8
SRM8x25F	4
SSZ10X20E	8
NKZM10E	8
SMM8x60F	16
PW8E	32
SGKFM8x14	8
SGKFM10x20	16
BUF...*	4
PUF*	6
SAM8x...E*	10
NKWSM8*	10
* ALTERNATYWNIENIE	
BUFK...	4
PUFK	6

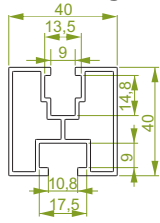


Szczegółowe informacje dotyczące wyrobów znajdują się na stronach 30 - 48

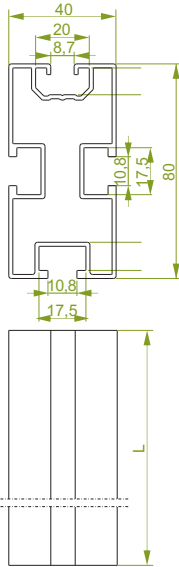


Profil aluminiowy

PAL40H40



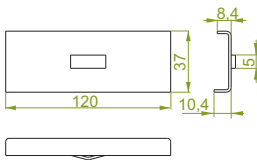
PAL40H80



ZASTOSOWANIE
Tworzenie konstrukcji wsporczych pod panele fotowoltaiczne.

Łącznik profilu aluminiowego

PLPAN40

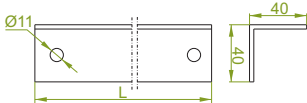


PLPAWN80



ZASTOSOWANIE
Bezśrubowe wsuwne łączenie profili aluminiowych

Kątownik aluminiowy
KT...A

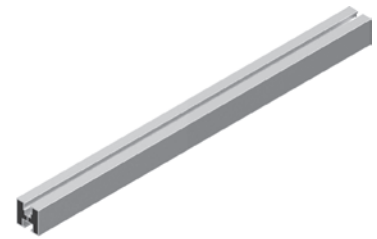


ZASTOSOWANIE
Tworzenie trójkątnych konstrukcji pod panele PV.

PAL40H40...

± 1,5 mm

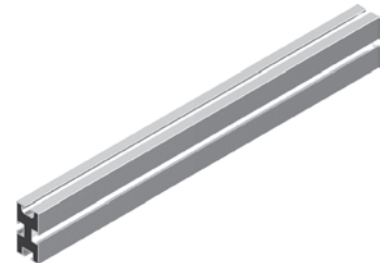
SYMBOL	dlugość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	szk. szt.
PAL40H40/1,1	1100	1,03	894611	1
PAL40H40/2,1	2100	1,97	894621	1
PAL40H40/3	3000	2,79	894630	1
PAL40H40/3,15	3150	2,96	894631	1
PAL40H40/3,3	3300	3,00	894633	1
PAL40H40/6,3	6300	5,91	894663	1



PAL40H80...

± 1,5 mm

SYMBOL	dlugość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	szk. szt.
PAL40H80/2,1	2100	3,30	894421	1
PAL40H80/4	4000	6,20	894440	1
PAL40H80/5,4	5400	8,35	894454	1
PAL40H80/5,65	5650	8,75	894465	1
PAL40H80/6,3	6300	9,75	894463	1



MATERIAŁ
Profil aluminiowy wyciskany EN AW-6005

PLPAN40

± 1,5 mm

SYMBOL	kg 1 szt.	nr katalogowy	szk. szt.
PLPAN40	0,06	890510	1



PLPAWN80

± 2,0 mm

SYMBOL	kg 1 szt.	nr katalogowy	szk. szt.
PLPAWN80	0,16	890080	1



MATERIAŁ
Stal S350GD w powłoce Magnelis® lub stal S235JR cynkowana metodą cynku platkowego PN-EN ISO 10683:2014-09

KT...A

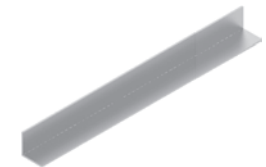
± 3,0 mm

SYMBOL	dlugość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	szk. szt.
KT800A	800	1,46	898199	1
KT1100A	1100	2,00	898198	1
KT1200A	1200	2,19	898098	1
KT1600A	1600	2,91	898096	1

KT40H40/...A

± 4,0 mm

SYMBOL	dlugość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	szk. szt.
KT40H40/1,2A	1200	2,90	899213	1
KT40H40/1,65A	1650	4,00	899217	1



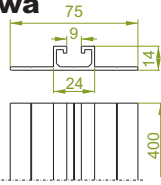
MATERIAŁ
Aluminium

Gr. blachy ± [mm]: 1,0 1,2 1,5 2,0 3,0 4,0



Szyna montażowa aluminiowa

SM400

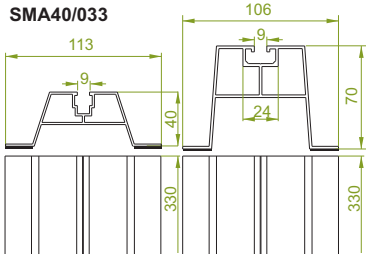


ZASTOSOWANIE

Mocowanie paneli PV do blachy trapezowej np. konstrukcja DS-V6bN

SMA40/033

SMA70/033



ZASTOSOWANIE

Mocowanie paneli PV do blachy trapezowej np. konstrukcja DS-V6cN

SM400

SYMBOL

kg	nr katalogowy	szk.
1 szt	890040	1

SM400



SMA.../033

SYMBOL

kg	nr katalogowy	szk.
1 szt	890403	1

SMA40/03

0,35 890403 1

SMA70/03

0,52 890703 1

SMA40/033

0,39 890433 1

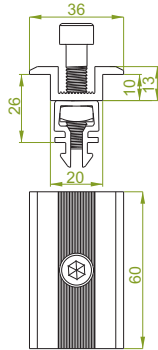
SMA70/033

0,58 890733 1



Pośredni uchwyt panela KLIKK

PUFK



PUFK

SYMBOL

kg	nr katalogowy	szk.
1 szt	890300	100

PUFK

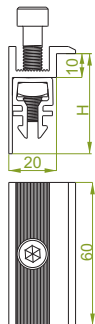
0,04 890300 100

W skład zestawu wchodzi klema, śruba imbusowa SAM8..., nakrętka kwadratowa NKWM8E i klips KLIKK



Boczny uchwyt panela KLIKK

BUFK...



BUFK...

SYMBOL

wymiar H mm	kg	nr katalogowy	szk.
32	0,05	897432	100

BUFK32

34 0,06 897434 100

BUFK34

35 0,06 897435 100

BUFK35

38 0,07 897438 100

BUFK38

40 0,07 897440 100

BUFK40

42 0,07 897442 100

BUFK42

45 0,08 897446 100

BUFK45

50 0,08 897450 100

BUFK50

90 0,10 897491 100

BUFK90E

W skład zestawu wchodzi klema, śruba imbusowa SAM8..., nakrętka kwadratowa NKWM8E i klips KLIKK



MATERIAŁ

Aluminium (EN AW-6063)
Na zamówienie:
L- lakierowanie w kolorze czarnym

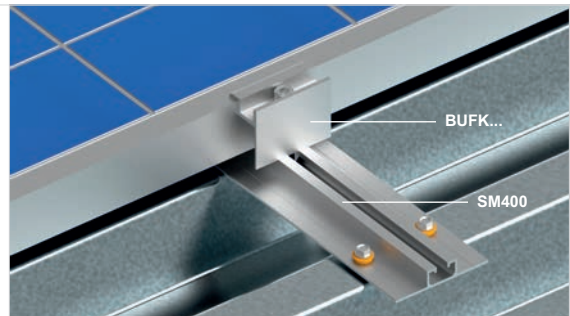
MATERIAŁ dla BUFK90E

Stal nierdzewna
Na zamówienie:
L- lakierowanie w kolorze czarnym

ZASTOSOWANIE

Mocowanie paneli PV do profili aluminiowych

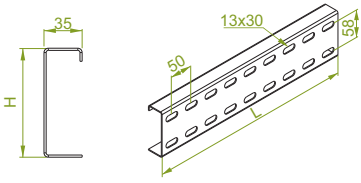
Konstrukcja DS-V6aN - kompletny system wsporczy umożliwiający zamocowanie dwóch rzędów paneli w układzie pionowym na dachu skośnym



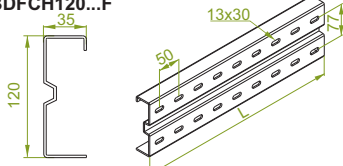


Profil

BDF...F



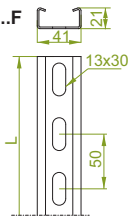
BDFCH120...F



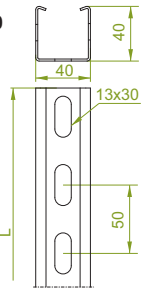
ZASTOSOWANIE
Tworzenie konstrukcji wsporczych pod panele fotowoltaiczne.

Ceownik wzmacniony

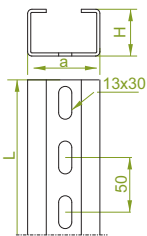
CWP41H21...F



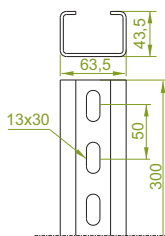
CW...40H40



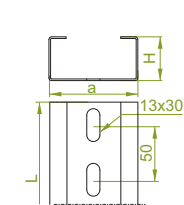
Ceownik wzmacniony
CW...



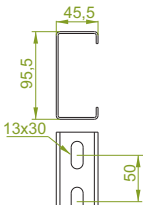
Łącznik ceownika
LCT70H50F



Ceownik wzmacniony
CWC100H50...F



Łącznik ceownika
LC100H50F



ZASTOSOWANIE
Tworzenie konstrukcji wsporczych pod panele fotowoltaiczne.

BDFCH100...F

± 2,0 mm

SYMBOL	wysokość H mm	długość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt./mb
BDFCH100/2,75F	100	2700	8,58	893725	1/3
BDFCH100/3F	100	3000	9,55	893130	1/3
BDFCH100/3,15F	100	3150	10,60	893135	1/3
BDFCH100/4,2F	100	4200	13,35	893142	1/3

BDFTH110...F

± 3,0 mm

SYMBOL	wysokość H mm	długość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt./mb
BDFTH110/3F	110	3000	12,74	893830	1/3
BDFTH110/3,15F	110	3000	13,37	893831	1/3
BDFTH110/4,2F	110	3000	17,83	893842	1/3
BDFTH110/5,2F	110	3000	22,08	893852	1/3

BDFCH120...F

± 2,0 mm

SYMBOL	długość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt./mb
BDFCH120/2,1F	2100	6,68	893321	1/3
BDFCH120/2,75F	2700	8,58	893375	1/3
BDFCH120/3F	3000	9,55	893330	1/3
BDFCH120/3,15F	3150	10,60	893331	1/3
BDFCH120/4,2F	4200	13,35	893342	1/3

CWP41H21...F

± 1,5 mm

SYMBOL	długość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt.
CWP41H21/0,75F	750	0,83	893407	10
CWP41H21/1,0F	1000	1,03	893610	10
CWP41H21/1,5F	1500	1,52	893415	10
CWP41H21/1,6F	1600	1,62	893417	10
CWP41H21/2F	2000	2,06	893421	8
CWP41H21/2,7F	2700	2,78	893428	8
CWP41H21/2,8F	2800	2,88	893429	8
CWP41H21/2,9F	2900	2,99	893629	8
CWP41H21/3F	3000	3,09	893431	8
CWP41H21/3,2F	3200	3,53	893432	8

CWP40H40...F

± 1,5 mm

SYMBOL	długość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt.
CWP40H40/3F	2950	4,67	899330	10
CWP40H40/3,3F	3300	5,23	899333	10
CWP40H40/3,4F	3400	5,39	899335	10
CWP40H40/3,45F	3450	5,46	899334	10
CWP40H40/3,7F	3700	5,86	899337	8

CWC40H40...F

± 2,0 mm

SYMBOL	długość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt.
CWC40H40/1,2F	1200	2,46	899412	10
CWC40H40/1,45F	1450	2,97	899414	10
CWC40H40/1,6F	1600	3,28	899416	10
CWC40H40/1,7F	1700	3,48	899417	8

CWT70H50...F

± 3,0 mm

SYMBOL	szerokość a mm	wysokość H mm	długość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt.
CWT70H50/2,4F	70	50	2400	9,60	897824	4
CWT70H50/2,5F	70	50	2500	10,0	897825	4
CWT70H50/2,6F	70	50	2600	10,4	897826	4
CWT70H50/2,8F	70	50	2800	11,94	897828	4
CWT70H50/2,9F	70	50	2900	12,36	897829	4
CWT70H50/3,5F	70	50	3500	14,0	897835	4
CWT70H50/3,7F	70	50	3700	14,8	897837	4
CWT70H50/3,8F	70	50	3800	15,2	897838	4
CWT70H50/4,2F	70	50	4200	17,90	897842	4
CWT70H50/4,4F	70	50	4400	18,76	897844	4
CWT70H50/6,3F	70	50	6300	26,86	897863	4

LCT70H50F

± 3,0 mm

SYMBOL	szerokość a mm	wysokość H mm	długość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt.
LCT70H50F	70	50	300	0,97	662001	4

CWC100H50...F

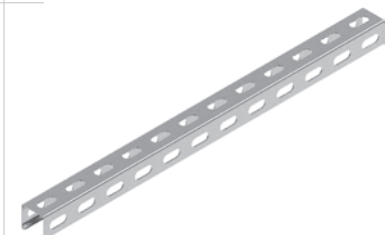
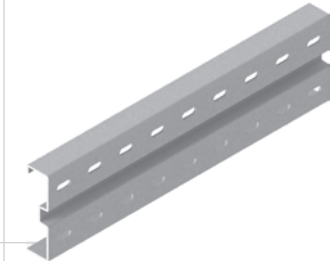
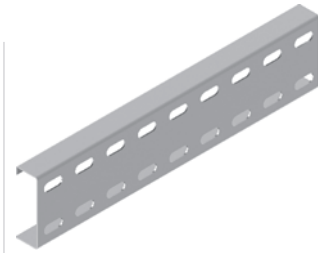
± 2,0 mm

SYMBOL	szerokość a mm	wysokość H mm	długość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt.
CWC100H50/3,15F	100	50	3150	10,80	897531	4
CWC100H50/3,4F	100	50	3400	11,67	897534	4
CWC100H50/4,1F	100	50	4100	14,06	897541	4
CWC100H50/4,2F	100	50	4200	14,40	897642	4
CWC100H50/5,75F	100	50	5750	19,71	897657	4
CWC100H50/5,8F	100	50	5800	19,88	897658	4
CWC100H50/6,3F	100	50	6300	21,60	897563	4

LC100H50F

± 2,0 mm

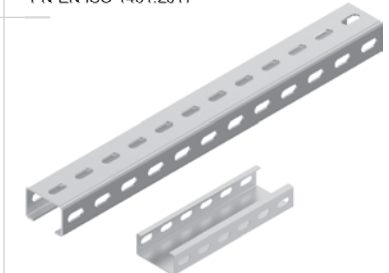
SYMBOL	szerokość a mm	wysokość H mm	długość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt.
LC100H50F	100	50	300	0,87	895105	4



MATERIAŁ
Stal S350GD w powłoce Magnelis® lub stal S355 cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011



MATERIAŁ
Stal S250GD lub S350GD w powłoce Magnelis® lub stal S235 cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011

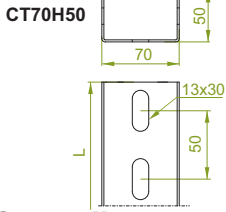


MATERIAŁ
Stal S350GD w powłoce Magnelis® lub stal S355 cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011

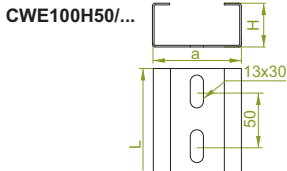
Gr. blachy [mm]: 1,0 1,2 1,5 2,0 3,0 4,0



Ceownik



Ceownik wzmacniony



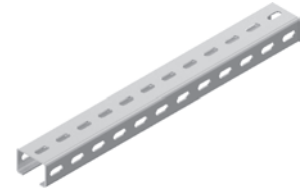
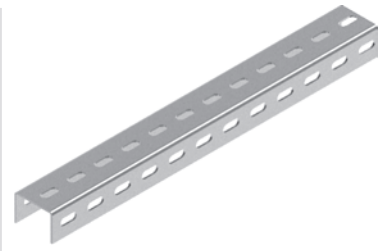
ZASTOSOWANIE
Tworzenie konstrukcji wsporczych pod panele fotowoltaiczne.

CT70H50...

SYMBOL	szerokość		wysokość	dlugość	nr katalogowy	szt.
	a	H	L			
CT70H50/2,8F	70	50	2800	-	874528	4
CT70H50/2,9F	70	50	2900	-	874529	4
CT70H50/3F	70	50	3000	-	874530	4
CT70H50/3,4F	70	50	3400	-	874534	4

CWE100H50/...

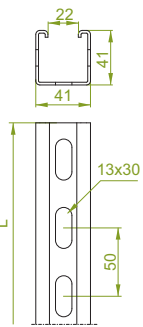
SYMBOL	szerokość		wysokość	dlugość	nr katalogowy	szt.
	a	H	L			
CWE100H50/3	100	50	3000	12,83	895130	4
CWE100H50/3,4	100	50	3400	13,76	895134	4
CWE100H50/3,5	100	50	3500	14,17	895135	4
CWE100H50/4	100	50	4000	17,01	895140	4



MATERIAŁ
Stal S250GD lub S350GD w powłoce Magnelis® lub stal S235 cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011

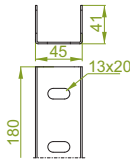
Ceownik montażowy

CM...41H41...F



Łącznik ceownika

LC41H41F



CMP41H41...F

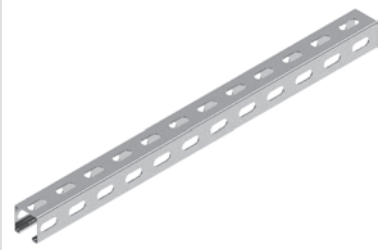
SYMBOL	dlugość L	nr katalogowy	
		kg	szt.
CMP41H41/3F	3000	3,96	621132
CMP41H41/6F	6000	7,92	621162

CMC41H41...F

SYMBOL	dlugość L	nr katalogowy	
		kg	szt.
CMC41H41/05F	500	0,89	621205
CMC41H41/07F	700	1,24	621207
CMC41H41/08F	800	1,59	621208
CMC41H41/1F	1000	1,78	621210
CMC41H41/1,2F	1200	2,13	621212
CMC41H41/1,5F	1500	2,66	621215
CMC41H41/2F	2000	3,56	621222
CMC41H41/3F	3000	5,34	621232
CMC41H41/6F	6000	10,68	621262

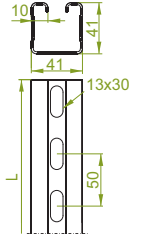
LC41H41F

SYMBOL	nr katalogowy	nr katalogowy	
		kg	szt.
LC41H41F	0,30	621541	50



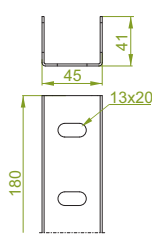
Ceownik montażowy

CTMC40H40...F



Łącznik ceownika

LC41H41F

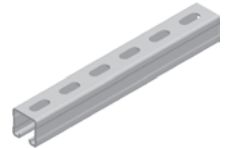


CTMC41H41...F

SYMBOL	dlugość L	nr katalogowy	
		kg	szt.
CTMC41H41/1,2F	1200	2,50	892912
CTMC41H41/1,65F	1650	2,90	892916
CTMC41H41/1,7F	1700	3,00	892917
CTMC41H41/2F	2000	4,70	892920
CTMC41H41/6F	6000	14,10	892960

LCT41H41F

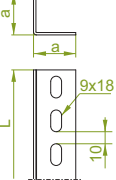
SYMBOL	nr katalogowy	nr katalogowy	
		kg	szt.
LCT41H41F	0,52	621641	50



ZASTOSOWANIE
Tworzenie konstrukcji wsporczych pod panele fotowoltaiczne.

Kątownik

KT...F



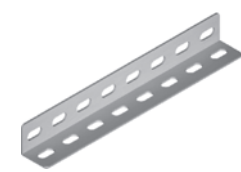
ZASTOSOWANIE
Element wsporczy instalacji.

KTT35H35...F

SYMBOL	wymiar a	dlugość L	nr katalogowy	
			kg	szt.
KTT35H35/1,5F	35	1500	1,69	894515
KTT35H35/1,54F	35	1540	2,72	894154
KTT35H35/2F	35	2000	2,26	894520

KTT50H50...F

SYMBOL	wymiar a	dlugość L	nr katalogowy	
			kg	szt.
KTT50H50/1,2F	50	1200	2,41	---
KTT50H50/1,5F	50	1500	3,02	---



MATERIAŁ
Stal S350GD w powłoce Magnelis® lub stal S355 cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011

Śruba do gruntu

GSW75x1650



ZASTOSOWANIE
Kotwienie do gruntu konstrukcji pod panele fotowoltaiczne.

GSW75x1650

SYMBOL	dlugość L	nr katalogowy	
		kg	szt.
GSW75x1650	1650	7,62	898750

Do każdej śruby dedykowany jest specjalny słup podporowy.

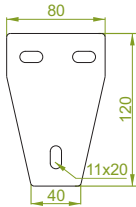


MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011

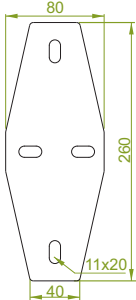


Łącznik ceownika

LCPT11 LCPV11

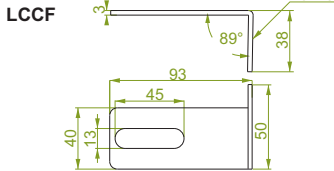


LCPE11D LCPV11D



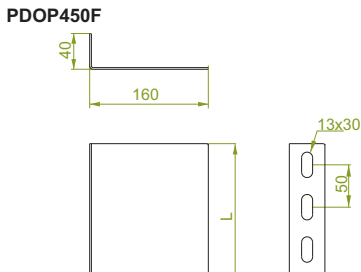
ZASTOSOWANIE
Łączenie konstrukcji opartych na ceownikach montażowych i wzmocnionych o szerokości 40 mm, oraz wysokościach: H22 mm i H40 mm.

Łącznik



ZASTOSOWANIE
Montaż paneli PV na ceownikach.

Podstawa balastowa



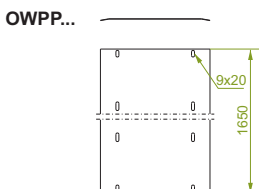
ZASTOSOWANIE
Element wsporczy instalacji.

Guma wibroizolacyjna podkładowa



ZASTOSOWANIE
Podkład podstaw montażowych

Osłona wiatrowa



ZASTOSOWANIE
Zabezpieczenie konstrukcji od wiatru

LCPT11

SYMBOL	kg	nr katalogowy	szt.
LCPT11	0,18	890151	30

Do montażu proponujemy 3 kpl. śrub SGKFM10x20

LCPV11

SYMBOL	kg	nr katalogowy	szt.
LCPV11	0,35	890100	30

Do montażu proponujemy 3 kpl. śrub SGKFM10x20

LCPE11D

SYMBOL	kg	nr katalogowy	szt.
LCPE11D	0,45	890240	30

Do montażu proponujemy 4 kpl. śrub SGKFM10x20

LCPV11D

SYMBOL	kg	nr katalogowy	szt.
LCPV11D	0,45	891100	30

Do montażu proponujemy 4 kpl. śrub SGKFM10x20

LCCF

SYMBOL	kg	nr katalogowy	szt.
LCCF	0,08	898000	100

± 3,0 mm

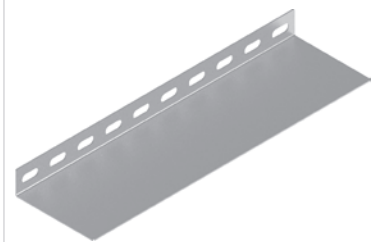


MATERIAŁ
Stal S350GD w powłoce Magnelis® lub stal S235JR cynkowana metodą zanurzeniową patkowego PN-EN ISO 10683:2014-09

PDOP450F

SYMBOL	dlugość L mm	kg	nr katalogowy	szt.
PDOP450F	450	1,40	898445	10

± 1,5 mm



MATERIAŁ
Stal S250GD w powłoce Magnelis® lub stal S355 cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1481:2011

SBR...

SYMBOL	szerokość a mm	dlugość L mm	nr katalogowy	szt.
SBR50x500	50	500	890001	1
SBR150x500	150	500	890002	1
SBR200x200	200	200	890003	1
SBR380x450	380	450	890004	1
SBR380x450x5	380	450	380450	1



MATERIAŁ
Guma wibroizolacyjna

OWPP...

SYMBOL	kg	nr katalogowy	szt.
OWPP5	2,28	899705	10
OWPP10	3,30	899710	10
OWPP15	4,65	899715	10
OWPP20	5,95	899720	10

Osłona dostosowana do paneli o dł. z zakresu 1630-1700 mm



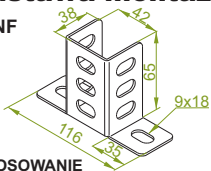
MATERIAŁ
Stal S250GD w powłoce Magnelis® lub stal S235JR cynkowana metodą zanurzeniową patkowego

Gr. blachy ≠ [mm]: 1,0 1,2 1,5 2,0 3,0 4,0



Podstawa montażowa

PMTNF

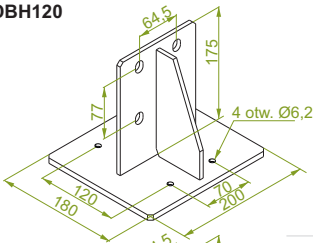


ZASTOSOWANIE

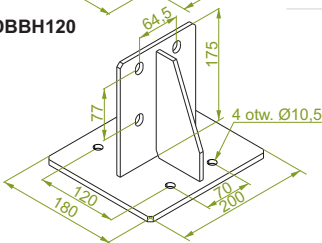
Montaż ceownika w konstrukcjach na dach płaski

Podstawa montażowa

PDBH120



PDBBH120

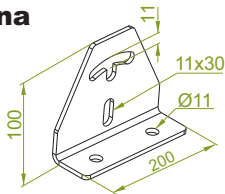


ZASTOSOWANIE

Montaż profili BDFCH... do dachów żelbetonowych oraz do stalowych dźwigarów dachu poprzez blachę warstwową

Podstawa montażowa trójkątna

PSTE

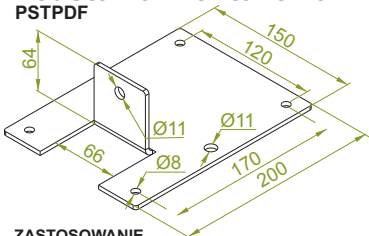


ZASTOSOWANIE

Montaż konstrukcji trójkątnej do stropodachu żelbetonowego bądź płyt betonowych stanowiących balast konstrukcji.

Podstawa montażowa

PSTPDF



ZASTOSOWANIE

Montaż konstrukcji trójkątnej do dachu o niskiej nośności (dachy drewniane lub dachy wykonane z blachy warstwowej).

PMTNF

≠ 3,0 mm

SYMBOL



PMTNF 0,25 890112 50



MATERIAŁ

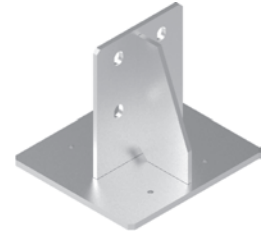
Stal S350GD w powłoce Magnelis® lub stal S235JR cynkowana metodą cynku płatkowego

PDBH120

SYMBOL



PDBH120 3,70 890113 1



PDBBH120

SYMBOL



PDBBH120 3,70 890115 1



MATERIAŁ

Stal S235JR z płatkową powłoką cynkową PN-EN ISO 10683

PSTE

≠ 4,0 mm

SYMBOL



PSTE 0,42 740712 20



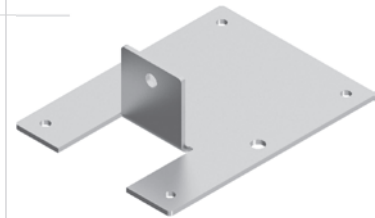
PSTPDF

≠ 4,0 mm

SYMBOL



PSTPDF 0,92 898004 10



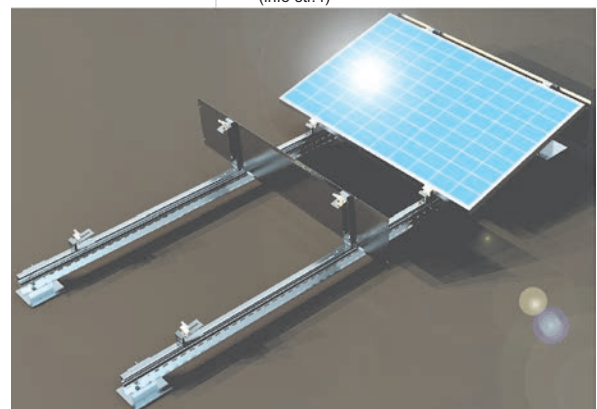
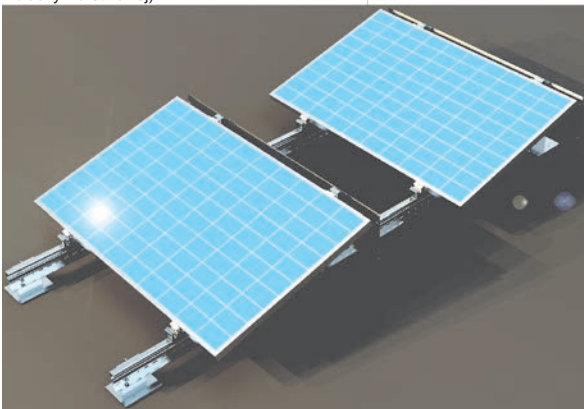
MATERIAŁ

Stal cynkowana metodą cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-09

Na zamówienie:

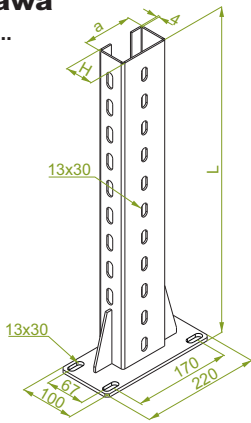
E- stal kwasoodporna

L- lakierowanie w standardowym kolorze RAL (info str.4)





Podstawa
WPCWE...

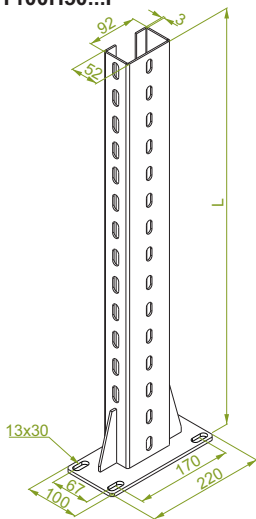


WPCWE100H50...

SYMBOL	szerokość wysokość długość			kg 1 szt	nr katalogowy	szk szt
	a mm	H mm	L mm			
WPCWE100H50/1,3	100	50	1300	6,00	895213	10
WPCWE100H50/1,5	100	50	1500	6,60	895215	10

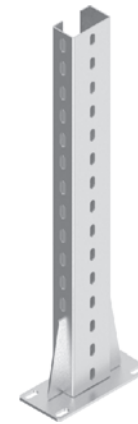


WPCWT100H50...F

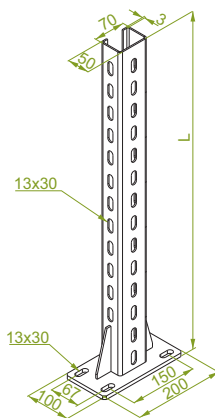


WPCWT100H50...F

SYMBOL	długość L mm	kg 1 szt	nr katalogowy	szk szt
WPCWT100H50/1,2F	1200	7,65	895412	10
WPCWT100H50/1,5F	1500	9,21	895415	10

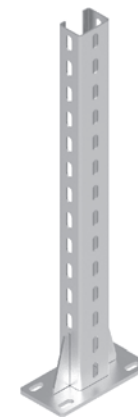


WPCWT70H50...F



WPCWT70H50...F

SYMBOL	długość L mm	kg 1 szt	nr katalogowy	szk szt
WPCWT70H50/1,2F	1200	7,65	897512	10
WPCWT70H50/1,5F	1500	9,91	897515	10
WPCWT70H50/1,6F	1600	10,57	897516	10



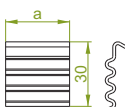
ZASTOSOWANIE

Tworzenie konstrukcji wsporczych pod panele fotowoltaiczne.

MATERIAŁ

Stal S235 oraz S355 cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011

Blacha rozporowa
BR.../1



BR.../1

SYMBOL	szerokość a mm	nr katalogowy	szk szt	± 1,0 mm
BR37/1	37	704111	50	

ZASTOSOWANIE

Jako element dystansowy zabezpieczający przed zgnieciem kształtownika podczas skręcania. Stosowany do ceowników.

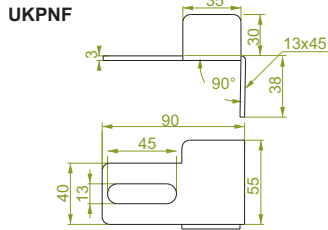
MATERIAŁ

Stal cynkowana metodą cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-09





Uchwyt krzyżowy



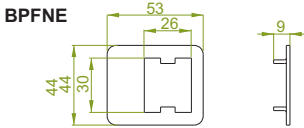
UKPNF

SYMBOL	kg	nr katalogowy	nr szt.
UKPNF	0,14	897200	100



MATERIAL
Stal S350GD w powłoce Magnelis®
lub stal S355JR cynkowa metoda cynku platkowego

Podkładka panela

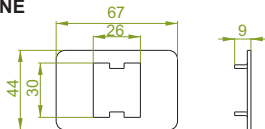


BPFNE

SYMBOL	kg	nr katalogowy	nr szt.
BPFNE	0,09	897215	100



PPFNE

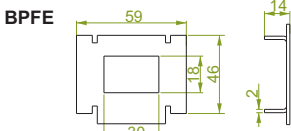


PPFNE

SYMBOL	kg	nr katalogowy	nr szt.
PPFNE	0,10	897210	100



Podkładka panela



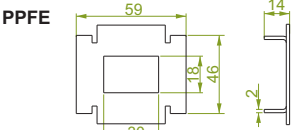
BPFE

SYMBOL	kg	nr katalogowy	nr szt.
BPFE	0,09	897205	100



ZASTOSOWANIE
Montaż paneli PV na ceownikach.

Podkładka panela



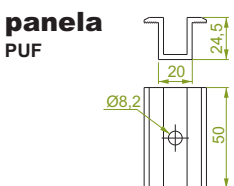
PPFE

SYMBOL	kg	nr katalogowy	nr szt.
PPFE	0,10	897204	100



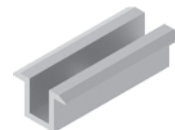
ZASTOSOWANIE
Montaż paneli PV na ceownikach.

Pośredni uchwyt

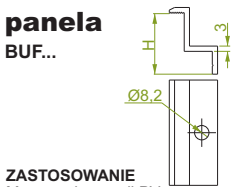


PUF

SYMBOL	kg	nr katalogowy	nr szt.
PUF	0,02	897300	100

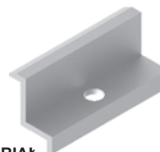


Boczny uchwyt



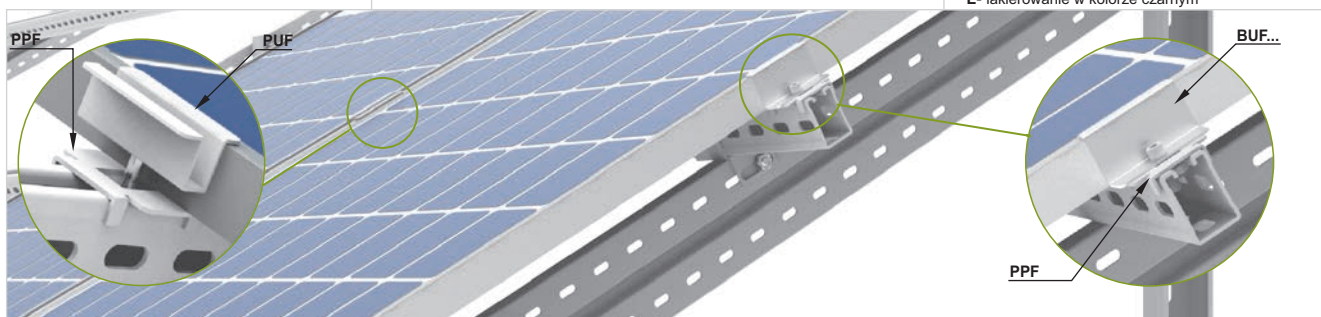
BUF...

SYMBOL	wymiar H mm	kg	nr katalogowy	nr szt.
BUF32	35	0,02	897332	100
BUF33	38	0,02	897333	100
BUF35	35	0,02	897335	100
BUF38	38	0,02	897338	100
BUF40	40	0,02	897340	100
BUF42	42	0,02	897342	100
BUF45	45	0,02	897345	100
BUF50	50	0,03	897350	100
BUF90E	90	0,05	897391	100



MATERIAL
Aluminium (EN AW-6063)
Na zamówienie:
L- lakierowanie w kolorze czarnym
MATERIAŁ dla BUF90E
Stal nierdzewna
Na zamówienie:
L- lakierowanie w kolorze czarnym

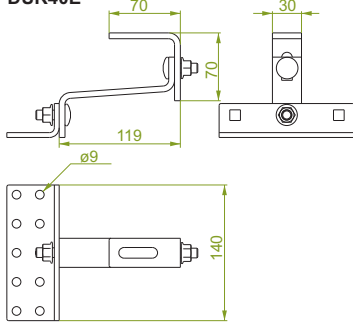
ZASTOSOWANIE
Mocowanie paneli PV do profili aluminiowych lub ceowników.





Uchwyt dachowy regulowany

DUR40E



DUR40E

SYMBOL

	nr katalogowy	
1 szt.	1,05 897974	100

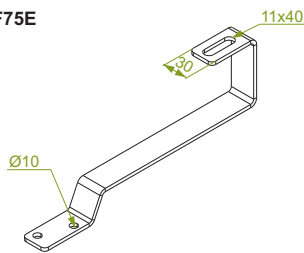
DUR40E
Uchwyt regulowany do dachu pokrytego dachówką ceramiczną



MATERIAŁ
Stal nierdzewna

Uchwyt dachowy

DUF75E



DUF75E

SYMBOL

	nr katalogowy	
1 szt.	0,30 897975	100

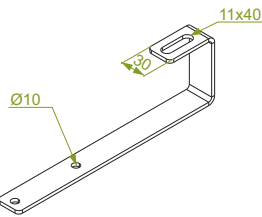
DUF75E
Uchwyt do dachu pokrytego dachówką karpówką



MATERIAŁ
Stal nierdzewna

Uchwyt dachowy

DUF60E



DUF60E

SYMBOL

	nr katalogowy	
1 szt.	0,25 897960	100

DUF60E
Uchwyt do dachu pokrytego dachówką bitumiczną lub łupkową



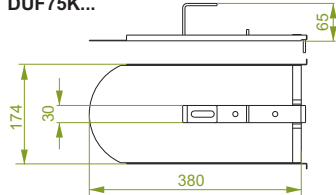
MATERIAŁ
Stal nierdzewna

ZASTOSOWANIE

Montaż profili aluminiowych pod panele fotowoltaiczne do dachu.

Uchwyt dachowy z blaszanką karpówką

DUF75K...



ZASTOSOWANIE

Montaż profili aluminiowych pod panele fotowoltaiczne do dachu pokrytego dachówką karpówką

DUF75KE

SYMBOL

	nr katalogowy	
1 szt.	0,85 897875	1

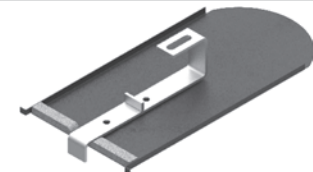
DUF75KE

DUF75KF

SYMBOL

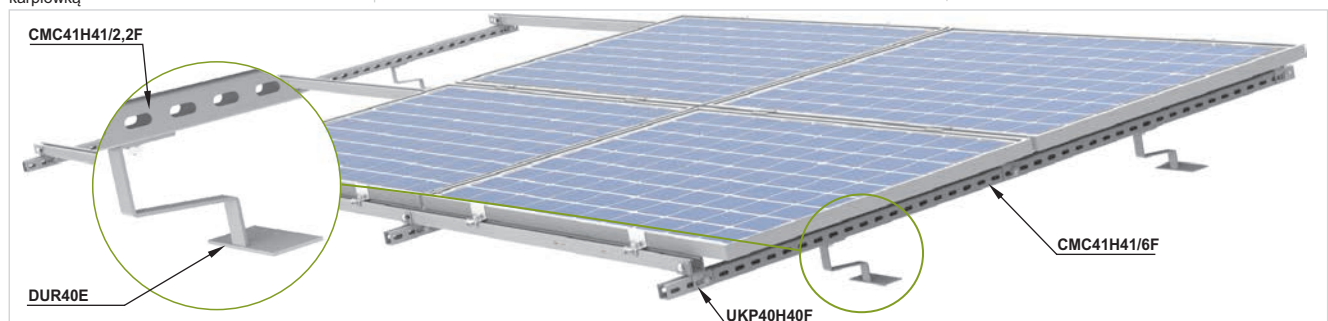
	nr katalogowy	
1 szt.	0,85 897775	1

DUF75KF



MATERIAŁ
Stal nierdzewna + stal w powłoce Magnelis® lakierowana

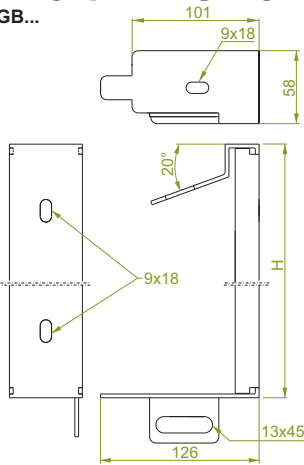
MATERIAŁ
Stal S235 cynkowa metodą cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-09 + stal S250GD w powłoce Magnelis®





Uchwyt panela górny

UPGB...

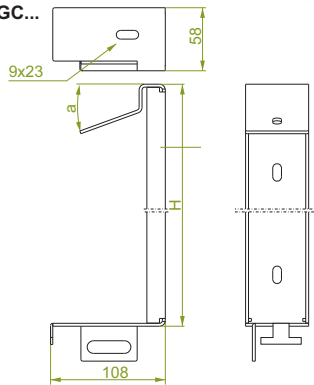


UPGB...

SYMBOL	wymiar H mm	kąt nachylenia panela PV a	kg 1 szt	nr katalogowy	nr szt. w opakowaniu
UPGB5	163	5°	0,46	897005	100
UPGB10	241	10°	0,55	897010	100
UPGB15	323	15°	0,95	897015	100
UPGB20	407	20°	1,05	897015	100



UPGC...



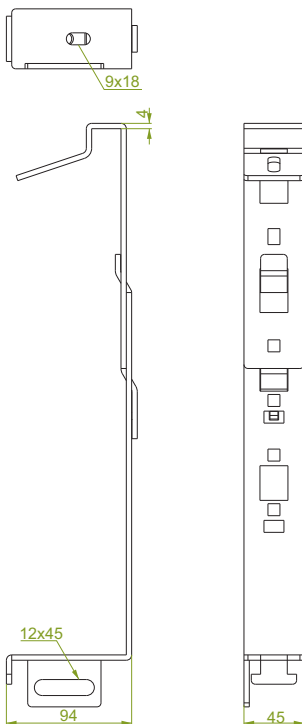
UPGC...

SYMBOL	wymiar H mm	kąt nachylenia panela PV a	kg 1 szt	nr katalogowy	nr szt. w opakowaniu
UPGC5	163	5°	0,52	897052	100
UPGC10	241	10°	0,70	898010	100
UPGC15	323	15°	0,90	898017	100
UPGC20	407	20°	1,10	898222	100



Uchwyt panela górny regulowany

UPGR20



UPGR20

SYMBOL	wymiar H mm	kąt nachylenia panela PV a	kg 1 szt	nr katalogowy	nr szt. w opakowaniu
UPGR20		15°, 20°	0,90	896920	10



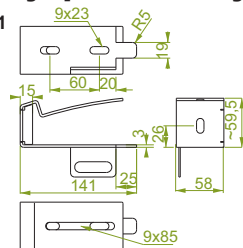
ZASTOSOWANIE
Ustawienie różnych kątów nachylenia panelu.

MATERIAŁ
Stal S250GD lub S350GD w powłoce Magnelis® lub stal S355 cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011



Uchwyt panela dolny

UPDB1



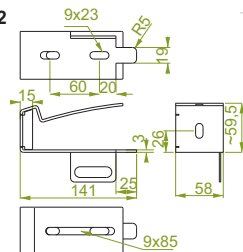
UPDB1

SYMBOL	zakres kątów pochylenia panela PV	kg 1 szt	nr katalogowy	szk. 1 szt
UPDB1	5,10,15°	0,42	897001	100

Uchwyt umożliwia montaż panelu w dolnej części w konstrukcjach niskich na dach płaski np. DP-MHKE (str. 16)



UPDB2



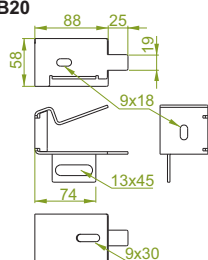
UPDB2

SYMBOL	zakres kątów pochylenia panela PV	kg 1 szt	nr katalogowy	szk. 1 szt
UPDB2	5,10,15°	0,42	897002	100

Uchwyt umożliwia montaż panelu w dolnej części w konstrukcjach niskich na dach płaski np. DP-MHKE (str. 16)



UPDB20



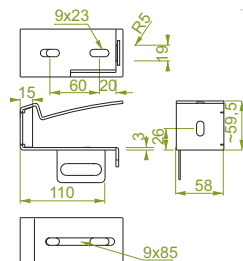
UPDB20

SYMBOL	zakres kątów pochylenia panela PV	kg 1 szt	nr katalogowy	szk. 1 szt
UPDB20	20°	0,42	897040	100

Uchwyt umożliwia montaż panelu w dolnej części w konstrukcjach niskich na dach płaski np. DP-MHKE (str. 16)



UPDC



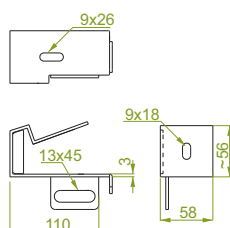
UPDC

SYMBOL	zakres kątów pochylenia panela PV	kg 1 szt	nr katalogowy	szk. 1 szt
UPDC	5,10,15°	0,37	897004	100

Uchwyt umożliwia montaż panelu w dolnej części w konstrukcjach niskich na dach płaski np. DP-DNHBE (str. 16-18)



UPDC20



UPDC20

SYMBOL	kąt pochylenia panela PV	kg 1 szt	nr katalogowy	szk. 1 szt
UPDC20	20°	0,37	897003	100

Uchwyt umożliwia montaż panelu w dolnej części w konstrukcjach niskich na dach płaski np. DP-DNHBE (str. 16-18)



ZASTOSOWANIE

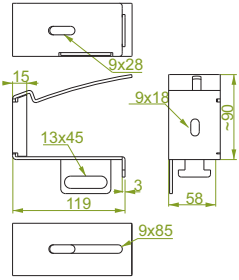
Ustawienie różnych kątów nachylenia panelu.

MATERIAŁ

Stal S350GD w powłoce Magnelis®
lub stal S355 cynkowana metodą zanurzeniową
PN-EN ISO 1461:2011



Uchwyt panela dolny
UPD45K20



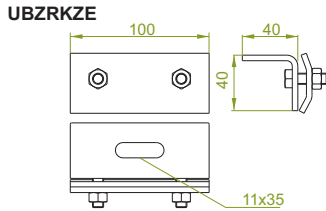
UPD45K20

SYMBOL	zakres kątownik pochylenia panela PV	kg 1 szt	nr katalogowy	szt. 100
UPD45K20	15, 20°	0,36	897445	100



MATERIAL
Stal S350GD w powłoce Magnelis®
lub stal S355 cynkowana metodą zanurzeniową
PN-EN ISO 1461:2011

Uchwyt do blachy z rąbkem płaskim
UBZRKZE

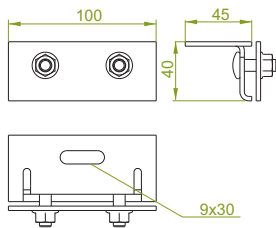


UBZRKZE

SYMBOL	zakres grubość blachy	kg 1 szt	nr katalogowy	szt. 100
UBZRKZE	± 4,0 mm	0,38	890090	100



UBZRPE

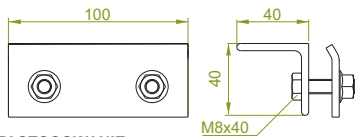


UBZRPE

SYMBOL	zakres grubość blachy	kg 1 szt	nr katalogowy	szt. 100
UBZRPE	± 3,0 mm	0,43	890050	100



UBZRE



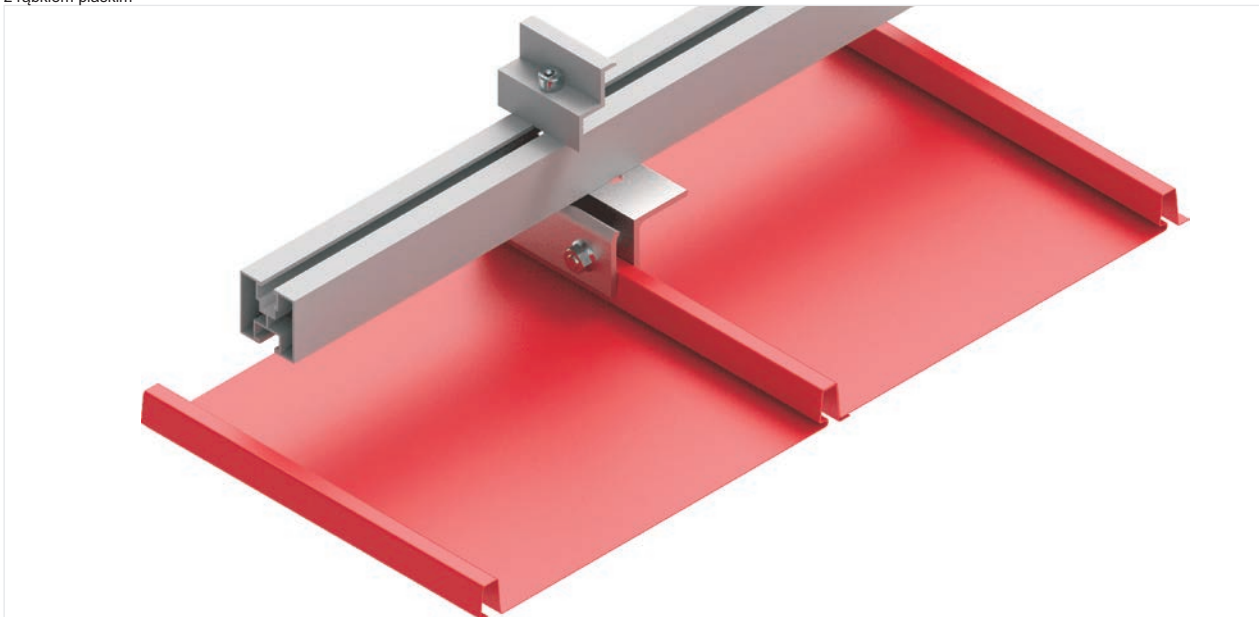
UBZRE

SYMBOL	zakres grubość blachy	kg 1 szt	nr katalogowy	szt. 100
UBZRE	± 3,0 mm	0,38	890051	100



ZASTOSOWANIE
Montaż paneli na dachu z blachy z rąbkem płaskim

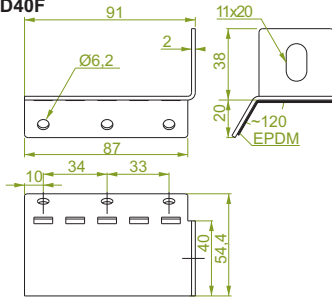
MATERIAL
Stal nierdzewna





Uchwyt dachowy ceownika

UCD40F



UCD40F

SYMBOL

	nr katalogowy	
1 szt	0,13 890107	100

UCD40F

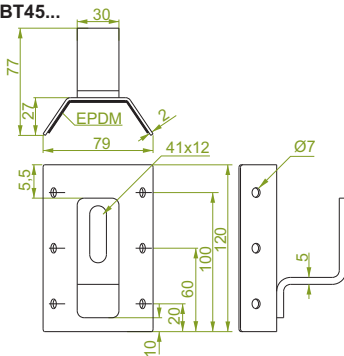


MATERIAŁ

Stal S350GD w powłoce Magnelis® lub stal S355 cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011

Uchwyt do blachy trapezowej

UBT45...



UBT45E

SYMBOL

	nr katalogowy	
1 szt	0,40 890110	100

UBT45E



UBT45F

SYMBOL

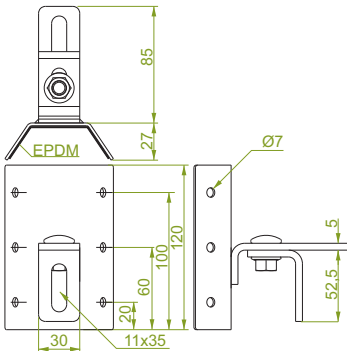
	nr katalogowy	
1 szt	0,40 891111	100

UBT45F

Uchwyty przystosowane do blachy typu T45

Uchwyt do blachy trapezowej regulowany

UBTR45...



UBTR45E

SYMBOL

	nr katalogowy	
1 szt	0,50 890120	100

UBTR45E



UBTR45F

SYMBOL

	nr katalogowy	
1 szt	0,50 890121	100

UBTR45F

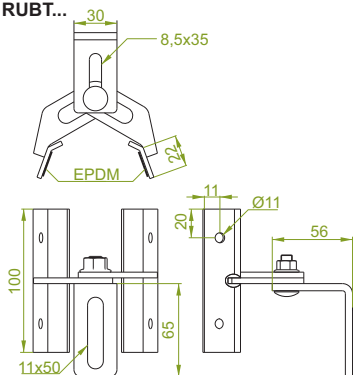
Uchwyty przystosowane do blachy typu T45

ZASTOSOWANIE

Montaż ceowników lub profili aluminiowych do blachy trapezowej na dachu skośnym.

Regulowany uchwyt do blachy trapezowej

RUBT...



RUBTE

SYMBOL

	nr katalogowy	
1 szt	0,50 899501	10

RUBTE

RUBTF

SYMBOL

	nr katalogowy	
1 szt	0,50 899503	10

RUBTF

Dzięki regulowanemu kątowi pasuje do wszystkich rodzajów blach trapezowych. Do mocowania należy użyć 4 wkręty samowierjące SMDP6x25E

MATERIAŁ dla UBT45E, UBTR45E i RUBTE
Stal nierdzewna

MATERIAŁ dla UBT45F, UBTR45F i RUBTF
Stal cynkowana metodą cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-09



PRZYKŁAD MONTAŻU PANELEI FOTOWOLTAICZNYCH NA DACHU SKOŚNYM

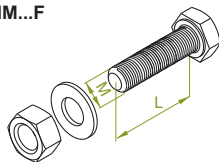
ZASTOSOWANIE

Montaż ceowników lub profili aluminiowych do blachy trapezowej na dachu skośnym.



Śruba (kpl.)

SMM...F



SMM...F

SYMBOL	wymiar M mm	dlugość L mm	nr katalogowy	nr kpl.
SMM8x60F	8	60	898660	100
SMM8x80F	8	80	650548	100
SMM10x20F	10	20	651142	100
SMM12x30F	12	30	651148	100



MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011

Śruba z łbem grzybkowym + nakrętka ząbkowana (kpl.)

SGKF...



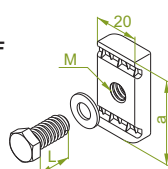
SGKF...

SYMBOL	wymiar M mm	dlugość L mm	wymiar D mm	nr katalogowy	nr kpl.
SGKFM8x16	8	16	17	651542	100
SGKFM10x20	10	20	20,5	651641	100
SGKFM10x30	10	30	20,5	890111	100



MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-09

Śruba SRM8x25F



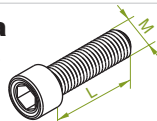
SRM8x25F

SYMBOL	wymiar a mm	wymiar L mm	wymiar M mm	nr katalogowy	nr szk.
SRM8x25F	35	25	8	890102	100



MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą zanurzeniową PN-EN ISO 1461:2011

Śruba SAM8...E



SAM8...E

SYMBOL	wymiar M mm	dlugość L mm	nr katalogowy	nr szk.
SAM8x25E	8	25	898525	100
SAM8x30E	8	30	898531	100
SAM8x35E	8	35	898535	100
SAM8x40E	8	40	898540	100
SAM8x45E	8	45	898545	100



MATERIAŁ
Stal nierdzewna

Nakrętka NSM8E

NSM8E



NSM8E

SYMBOL	wymiar M mm	nr katalogowy	nr szk.
NSM8E	8	652202	100



Podkładka powiększona PW8...

PW8...



PW8F

SYMBOL	średnica zew. D mm	pod śrubę mm	nr katalogowy	nr szk.
PW8F	24	M8	899080	100

PW8E

SYMBOL	średnica zew. D mm	pod śrubę mm	nr katalogowy	nr szk.
PW8E	24	M8	660944	100



Nakrętka kołnierzowa NKZ...

NKZ...



NKZM8F

SYMBOL	wymiar M mm	wymiar D mm	nr katalogowy	nr szk.
NKZM8F	8	17	890104	100

NKZM...E

SYMBOL	wymiar M mm	wymiar D mm	nr katalogowy	nr szk.
NKZM8E	8	17	890008	100
NKZM10E	10	19	890009	100

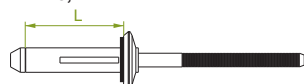


MATERIAŁ PW8F i NKZM8F
Stal cynkowana metodą cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-09

MATERIAŁ PW8E i NKZM8E
Stal nierdzewna

Nit zrywalny aluminiowy z podkładką EPDM

NITZP5,2...



NITZP5,2...

SYMBOL	wymiar L mm	nr katalogowy	nr szk.
NITZP5,2x17,5A	17,5	898901	200
NITZP5,2x19,1A	19,1	898902	200

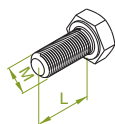


MATERIAŁ
Aluminium (EN AW-6061)



Śruba

SSZ...



SSZ8x12E

SYMBOL	wymiar M mm	dlugość L mm	nr katalogowy	nr szt.
SSZ8x12E	8	12	998121	100

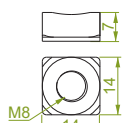
SSZ10...E

SYMBOL	wymiar M mm	dlugość L mm	nr katalogowy	nr szt.
SSZ10x16E	10	16	991016	100
SSZ10x18E	10	18	991018	100
SSZ10x20E	10	20	991020	100

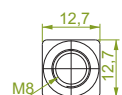


Nakrętka kwadratowa

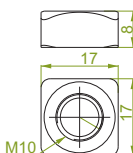
NKOM8E



NKWM8E



NKWM10E



NKOM8E

SYMBOL	nr katalogowy	nr szt.
NKOM8E	601008	100

NKWM8E

SYMBOL	nr katalogowy	nr szt.
NKWM8E	600808	100

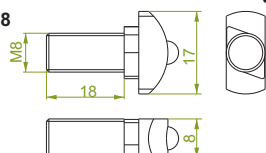
NKWM10E

SYMBOL	nr katalogowy	nr szt.
NKWM10E	601010	100



Śruba młotkowa z kulką

TZKM8x18



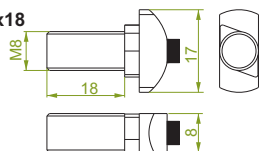
TZKM8x18

SYMBOL	nr katalogowy	nr szt.
TZKM8x18	898818	200



Śruba młotkowa z EPDM

TZEPDM8x18



TZEPDM8x18

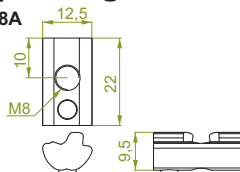
SYMBOL	nr katalogowy	nr szt.
TZEPDM8x18	898718	200



MATERIAŁ
Stal nierdzewna

Nakrętka ślizgowa z kulką

NKWSM8A

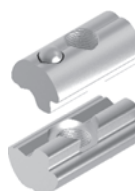


ZASTOSOWANIE
Mocowanie elementów systemu do profili aluminiowych

NKWSM8A

SYMBOL	nr katalogowy	nr szt.
NKWSM8A	600909	200

Optymalny moment dokręcania = 4,3 Nm



MATERIAŁ
Aluminium (EN AW-6061)

Wkręt samowierzący drobnozwojny z EPDM

SMDP...



ZASTOSOWANIE
Montaż uchwytych dachowych oraz szyn montażowych do dachów krytych blachą trapezową

SMDP...

SYMBOL	dlugość L mm	nr katalogowy	nr szt.
SMDP4,8x20	20	894818	200
SMDP4,8x25E	25	894819	200
SMDP6,0x25E	25	894824	200
SMDP6,5x25	25	894825	200



MATERIAŁ dla SMDP4,8x25E i SMDP6x25E
Stal nierdzewna

MATERIAŁ dla SMDP4,8x20 i SMDP6,5x25
Stal węglowa utwardzana z dodatkową powłoką antykorozyjną

Podkładka uszczelniająca z EPDM

PW...EPDM



ZASTOSOWANIE
Uszczelnienie otworu montażowego

PW...EPDM

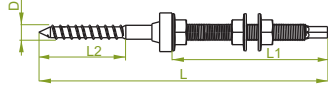
SYMBOL	wymiar Ø mm	nr katalogowy	nr szt.
PW10EPDM	10	891210	200
PW12EPDM	12	891212	200





Śruba z gwintem podwójnym

SWD...E



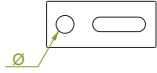
SWD...E

SYMBOL	wymiar L1 mm	wymiar L2 mm	wymiar D mm	dlugość L mm	nr katalogowy	nr szt.
SWDM10x200E	97	67	10	200	898820	1
SWDM10x250E	105	70	10	250	898825	1
SWDM12x300E	167	97	12	300	898831	1



Adapter montażowy

AD...



AD...E

SYMBOL	wymiar Ø mm	nr katalogowy	nr szt.
AD11E	11	898311	1
AD13E	13	898312	1



ZASTOSOWANIE

Mocowanie konstrukcji do krokwi dachowych

AD80x...A

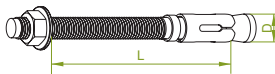
SYMBOL	wymiar Ø mm	nr katalogowy	nr szt.
AD80x30/11A	11	898353	1
AD80x40/11A	11	898354	1

MATERIAŁ
Stal nierdzewna

MATERIAŁ
Aluminium PA38 (ENAW6063)

Śruba rozporowa pierścieniowa

PSR...



PSR...E

SYMBOL	wymiar D mm	dlugość L mm	nr katalogowy	nr szt.
PSRM8x75E	8	75	650006	100
PSRM10x90E	10	90	650009	100
PSRM12x80E	12	80	650014	100
PSRM12x110E	12	110	650012	100



MATERIAŁ
Stal nierdzewna

ZASTOSOWANIE

Mocowanie konstrukcji do podłoża betonowego.

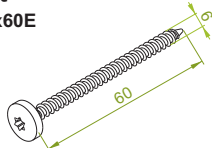
PSR...F

SYMBOL	wymiar D mm	dlugość L mm	nr katalogowy	nr szt.
PSRM8x75F	8	75	650875	100
PSRM10x90F	10	90	650093	100
PSRM12x110F	12	110	651211	100

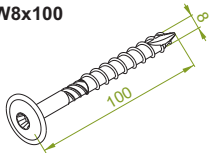
MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą cynku płatkowego
PN-EN ISO 10683:2014-09

Wkręt do drewna

DDW6x60E



DDW8x100



DDW...

SYMBOL	wymiar D mm	dlugość L mm	nr katalogowy	nr szt.
DDW6x60E	6	60	890661	100
DDW8x100	8	100	890810	100



MATERIAŁ dla DDW6x60E
Stal nierdzewna



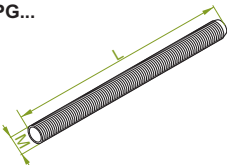
MATERIAŁ dla DDW8x100
Stal cynkowana galwanicznie

ZASTOSOWANIE

Mocowanie uchwytów DUR40 i DUF75 do krokwi stanowiących konstrukcję dachu

Pręt gwintowany

PG...



PG...E

SYMBOL	wymiar M mm	dlugość L mm	siła zrywająca [kN]	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt.
PGM10/1E	10	1000	30,20	0,49	652101	25
PGM10/2E	10	2000	30,20	1,00	652102	25
PGM10/3E	10	3000	30,20	1,50	651602	25

klasa materiału 5.8

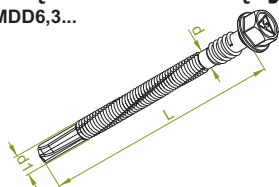


ZASTOSOWANIE

Mocowanie konstrukcji

Wkręt samowierzący

SMDD6,3...



SMDD6,3...E

SYMBOL	wymiar d mm	wymiar d1 mm	dlugość L mm	kg 1 szt.	nr katalogowy	nr szt.
SMDD6,3x75E	5,5	6,3	75	0,02	896075	100
SMDD6,3x95E	5,5	6,3	95	0,02	896095	100
SMDD6,3x115E	5,5	6,3	115	0,02	896115	100
SMDD6,3x135E	5,5	6,3	135	0,03	896135	100
SMDD6,3x155E	5,5	6,3	155	0,03	896155	100
SMDD6,3x175E	5,5	6,3	175	0,03	896175	100
SMDD6,3x195E	5,5	6,3	195	0,03	896195	100
SMDD6,3x235E	5,5	6,3	235	0,03	896235	100



MATERIAŁ
Stal kwasoodporna

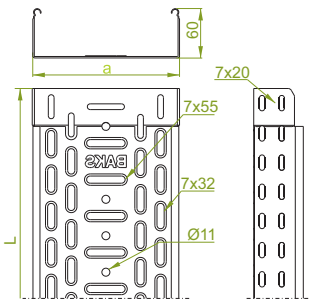
ZASTOSOWANIE

Mocowanie stalowych płyt warstwowych



Korytko

KGJ/KGOJ100H60/3F



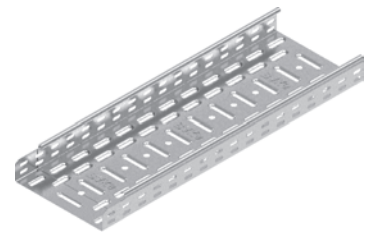
SZEROKOŚĆ	PRZEKRÓJ UŻYTECZNY
100	58 cm ²

KGJ/KGOJ100H60/3F

± 1,0 mm

SYMBOL	szerokość a mm	długość L mm	kg 1 mb	nr katalogowy	nr katalogowy	szt./mb
KGJ/KGOJ100H60/3F	100	3000	1,63	160813		6/18

Możliwość łączenia koryt poprzez wsuwanie jednego w drugie i montaż bez łączników. Do montażu należy użyć śrub SGKFM6x12 lub SGM6x12F.

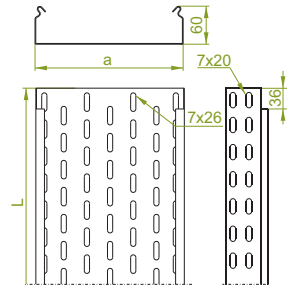


MATERIAL

Stal cynkowana metodą zanurzeniową
PN-EN ISO 1461:2011
L - lakierowanie w standardowym kolorze RAL
(info str.4)

Korytko

KCJ/KCOJ100H60/3F



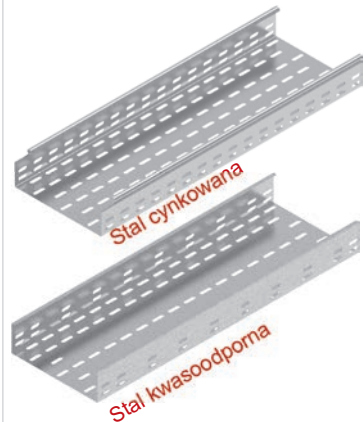
SZEROKOŚĆ	PRZEKRÓJ UŻYTECZNY
100	58 cm ²

KCJ/KCOJ100H60/3F

± 1,0 mm

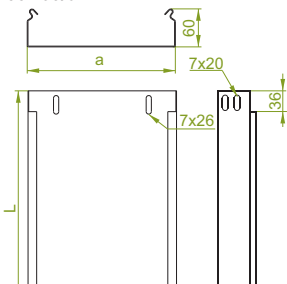
SYMBOL	szerokość a mm	długość L mm	kg 1 mb	nr katalogowy	nr katalogowy	szt./mb
KCJ/KCOJ100H60/3F	100	3000	1,63	169611		6/18

Możliwość łączenia koryt poprzez wsuwanie jednego w drugie i montaż bez łączników. Do montażu należy użyć śrub SGKFM6x12 lub SGM6x12F.



Korytko

KBJ100H60/3F



SZEROKOŚĆ	PRZEKRÓJ UŻYTECZNY
100	58 cm ²

KBJ100H60/3F

± 1,0 mm

SYMBOL	szerokość a mm	długość L mm	kg 1 mb	nr katalogowy	nr katalogowy	szt./mb
KBJ100H60/3F	100	3000	2,00	169211		6/18

Możliwość łączenia koryt poprzez wsuwanie jednego w drugie i montaż bez łączników. Do montażu należy użyć śrub SGKFM6x12 lub SGM6x12F.



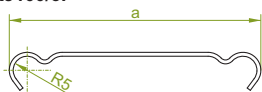
MATERIAL

Stal cynkowana metodą zanurzeniową
PN-EN ISO 1461:2011
Na zamówienie:
E- stal kwasoodporna
L- lakierowanie w standardowym kolorze RAL
(info str.4)

ZASTOSOWANIE
Prowadzenie instalacji elektrycznej

Pokrywa korytka

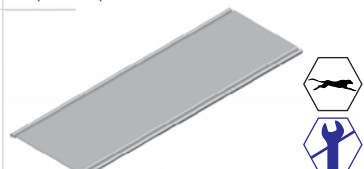
PKJ100/3F



PKJ100/3F

± 1,0 mm

SYMBOL	szerokość a mm	długość L mm	kg 1 mb	nr katalogowy	nr katalogowy	szt./mb
PKJ100/3F	100	3000	1,04	133813		10/30



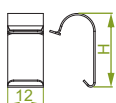
MATERIAL

Stal cynkowana metodą zanurzeniową
PN-EN ISO 1461:2011
Na zamówienie:
E- stal kwasoodporna
L- lakierowanie w standardowym kolorze RAL
(info str.4)

ZASTOSOWANIE
Ochrona kabli przed uszkodzeniami.

Zapinka

ZPNH60...



ZPNH60...

SYMBOL	wysokość H mm	nr katalogowy	szt.
ZPNH60F	29	165200	100
ZPNH60E	29	165100	100



MATERIAL

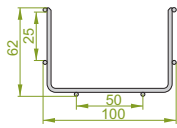
Taśma cynkowana metodą zanurzeniową
PN-EN ISO 1461:2011 (ZPN F).
Taśma ze stali kwasoodpornej (ZPN E).

ZASTOSOWANIE
Zabezpieczenie pokrywy przed zasunięciem.



Korytko siatkowe

KDS/KDSO100H60/3F

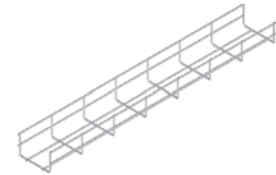


SZEROKOŚĆ	PRZEKRÓJ UŻYTECZNY
100	43 cm ²

ZASTOSOWANIE
Prowadzenie instalacji elektrycznej

KDS/KDSO100H60/3F

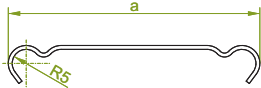
SYMBOL	szerokość a mm	długość L mm	kg 1 mb	nr katalogowy	szt./mb
KDS/KDSO100H60/3F	100	3000	0,73	970510	8/24



MATERIAŁ
Drut cynkowany metodą zanurzeniową
PN-EN ISO 1461:2011
Na zamówienie:
E- drut kwasoodporny
L- lakierowanie w standardowym kolorze RAL
(info str.4)

Pokrywa korytka

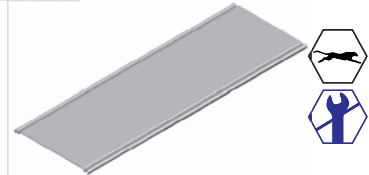
PKJS100/3F



ZASTOSOWANIE
Ochrona kabli przed uszkodzeniami.

PKJS100/3F

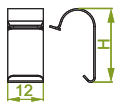
SYMBOL	szerokość a mm	długość L mm	kg 1 mb	nr katalogowy	szt./mb
PKJS100/3F	100	3000	1,04	900413	10/30



MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą zanurzeniową
PN-EN ISO 1461:2011
Na zamówienie:
E - stal kwasoodporna PN-EN 10088
L - lakierowanie w standardowym kolorze RAL
(info str.4)

Zapinka

ZPNH80...



ZASTOSOWANIE
Zabezpieczenie pokrywy przed zasunięciem.

ZPNH80...

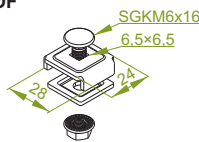
SYMBOL	wysokość H mm	nr katalogowy	szt.
ZPNH80F	38	185200	100
ZPNH80E	38	185100	100



MATERIAŁ
Taśma cynkowana metodą zanurzeniową
PN-EN ISO 1461:2011 (ZPN F).
Taśma ze stali kwasoodpornej (ZPN E).

Uchwyt śrubowy (kpl.)

USSN/USSOF



ZASTOSOWANIE
Łączenie korytek siatkowych.

USSN/USSOF

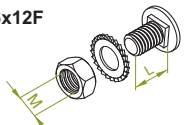
SYMBOL	kg 1 kpl.	nr katalogowy	kpl.
USSN/USSOF	0,04	900201	100



MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą cynku płatkowego
PN-EN ISO 10683:2014-09
Na zamówienie:
E - stal kwasoodporna
L - lakierowanie w standardowym kolorze RAL
(info str.4)

Śruba z łbem grzybkowym (kpl.)

SGM6x12F



SGM6x12F

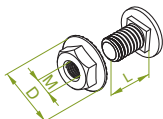
SYMBOL	wymiar M mm	długość L mm	nr katalogowy	kpl.
SGM6x12F	6	12	650641	100



Śruba w klasie 8.8

Śruba z łbem grzybkowym + nakrętka ząbkowana (kpl.)

SGK/SGKF



SGKF...

SYMBOL	wymiar M mm	długość L mm	wymiar D mm	nr katalogowy	kpl.
SGKFM6x12	6	12	13	651441	100
SGKFM8x14	8	14	17	651541	100
SGKFM8x16	8	16	17	651542	100
SGKFM10x20	10	20	20,5	651641	100
SGKFM12x30	12	30	26	651330	100



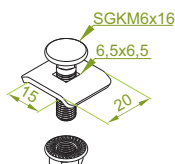
Śruba w klasie 8.8

ZASTOSOWANIE
Łączenie korytek kablowych

MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą cynku płatkowego
PN-EN ISO 10683:2014-09

Zacisk śrubowy (kpl.)

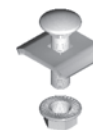
ZS/ZSOF



ZASTOSOWANIE
Mocowanie korytek siatkowych do wysięgników.

ZS/ZSOF

SYMBOL	kg 1 kpl.	nr katalogowy	kpl.
ZS/ZSOF	0,07	902600	100

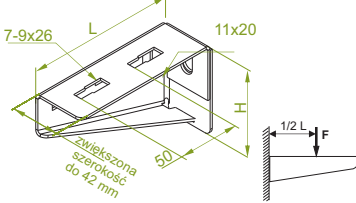


MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą cynku płatkowego
PN-EN ISO 10683:2014-09
Na zamówienie:
E - stal kwasoodporna



Wysięgnik wzmacniony

WWS/WWSO100F



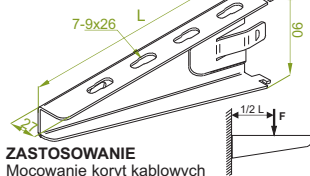
WWS/WWSO100F

SYMBOL	dlugość L [mm]	wysokość H [mm]	obciążenie maksymalne F _{max} [kN]	zakładka [kg]	nr katalogowy	1 szt.
WWS/WWSO100F	123	73	1,20	0,19	710513	50



Wysięgnik zatrzaskowy

WZS100F



ZASTOSOWANIE
Mocowanie koryt kablowych

WZS100F

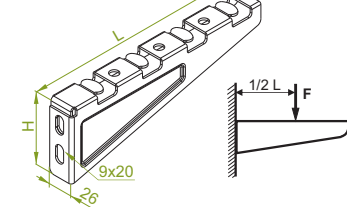
SYMBOL	dlugość L [mm]	obciążenie maksymalne F _{max} [kN]	zakładka [kg]	nr katalogowy	1 szt.
WZS100F	110	1,30	0,16	710213	50

Montaż w 3 otworach wspornika



Wysięgnik wzmacniony

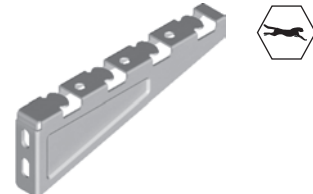
WWKS100F



ZASTOSOWANIE
Bezrurbowe mocowanie korytek siatkowych.

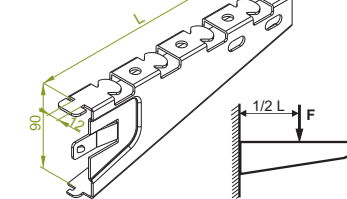
WWKS100F

SYMBOL	dlugość L [mm]	wysokość H [mm]	obciążenie maksymalne F _{max} [kN]	zakładka [kg]	nr katalogowy	1 szt.
WWKS100F	110	70	0,90	0,08	902313	100



Wysięgnik zatrzaskowy

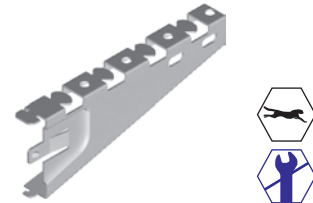
WZKS100F



Bezrurbowe mocowanie do konstrukcji z ceowników BAKS o perforacji 13x30 i max. grubości materiału 3mm

WZKS100F

SYMBOL	dlugość L [mm]	obciążenie maksymalne F _{max} [kN]	zakładka [kg]	nr katalogowy	1 szt.
WZKS100F	115	1,30	0,16	902413	50



MATERIAŁ
Stal cynkowana metodą cynku płatkowego PN-EN ISO 10683:2014-09
Na zamówienie:
E- stal kwasoodporna
L- lakierowanie w standardowym kolorze RAL (info str.4)

Pasta cynkowa

WSZINK...

ZASTOSOWANIE
Zabezpieczenie antykorozyjne krawędzi ciętych

WSZINK

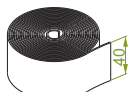
SYMBOL	zakładka [ml]	nr katalogowy	1 szt.
WSZINK1000	1000	650001	1
WSZINK250	250	650002	1
WSZINKS400	400	650003	1

* - pasta cynkowa w spray-u



Guma komórkowa

EPDMW2X40



ZASTOSOWANIE
Uszczelnianie połączeń blaszanych poszyc dachowych z uchwytnymi UBT... i UCD...

EPDMW2x40

SYMBOL	nr katalogowy	1 szt.
EPDMW2x40	890000	10

MATERIAŁ
Elastomer

Zaprawa iniekcyjna

ZIO...



W skład kompletu wchodzi: 1 pojemnik 300 ml lub 410 ml + 2 mieszalniki

ZASTOSOWANIE
Mocowanie konstrukcji stalowych, szyn, regatów, konsol, bram, fasad, elementów okiennych do: cegły pełnej, kratówki, bloków pełnych wapienno-piaskowych, z betonu lekkiego i komórkowego, pustaków wapienno-piaskowych i ceramicznych, oraz w betonie zarysowanym i niezarysowanym

ZIO...

SYMBOL	Zawartość [ml]	zakładka [kg]	nr katalogowy	1 szt.
ZIO300	300	0,5	653902	1
ZIO410	410	0,7	653910	1

UWAGA! Zaprawa iniekcyjna bez styrenu, do wklejania przy pomocy standardowych pistoletów do silikonu
Zalety: Wysoka wytrzymałość zaprawy hybrydowej do najwyższych obciążeń we wszystkich materiałach budowlanych. Uniwersalny system do stosowania na palcu budowy. Nadaje się do kotwienia prętów zbrojeniowych. Pierwszy na świecie system iniekcyjny z aprobatą do betonu, kotwienia prętów zbrojeniowych, bloków pełnych, pustaków i gazobetonu.

Czas wiązania

Temp. opakowania (zaprawy)	Czas żelowania (montażu)	Temperatura podłoża	Czas wiązania
0°C- +5°C	13 min.	-5°C - 0°C	24 godz.
+5°C- +10°C	9 min.	0°C - +5°C	3 godz.
+10°C- +20°C	5 min.	+5°C - +10°C	90 min.
+20°C- +30°C	4 min.	+10°C - +20°C	60 min.
+30°C- +40°C	2 min.	+20°C - +30°C	45 min.
		+30°C - +40°C	30 min.

MATERIAŁ
Bezstyrenowa, hybrydowa zaprawa winylestrowa
Na zamówienie:
Wyciskacz podwójny do ZIO410

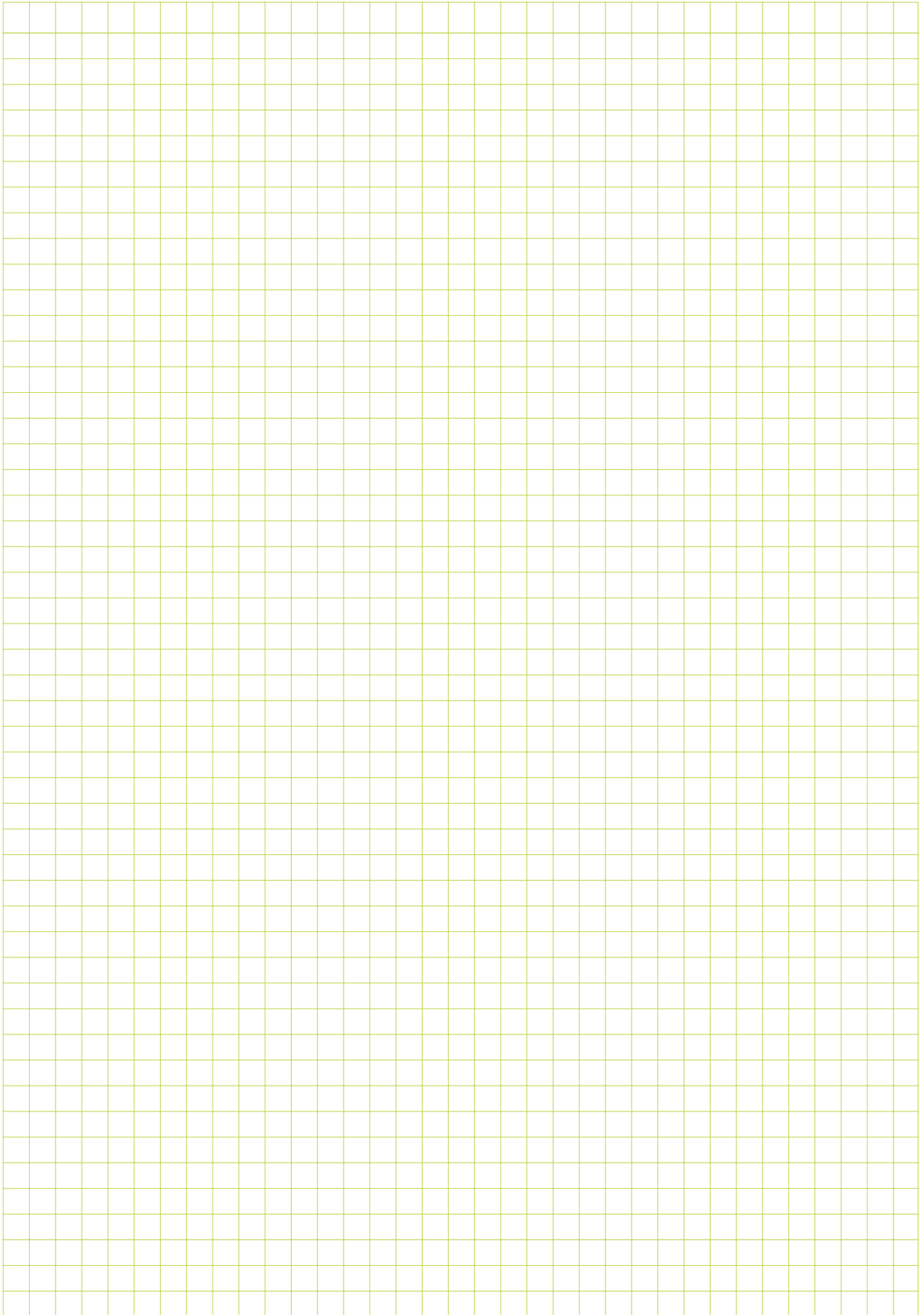


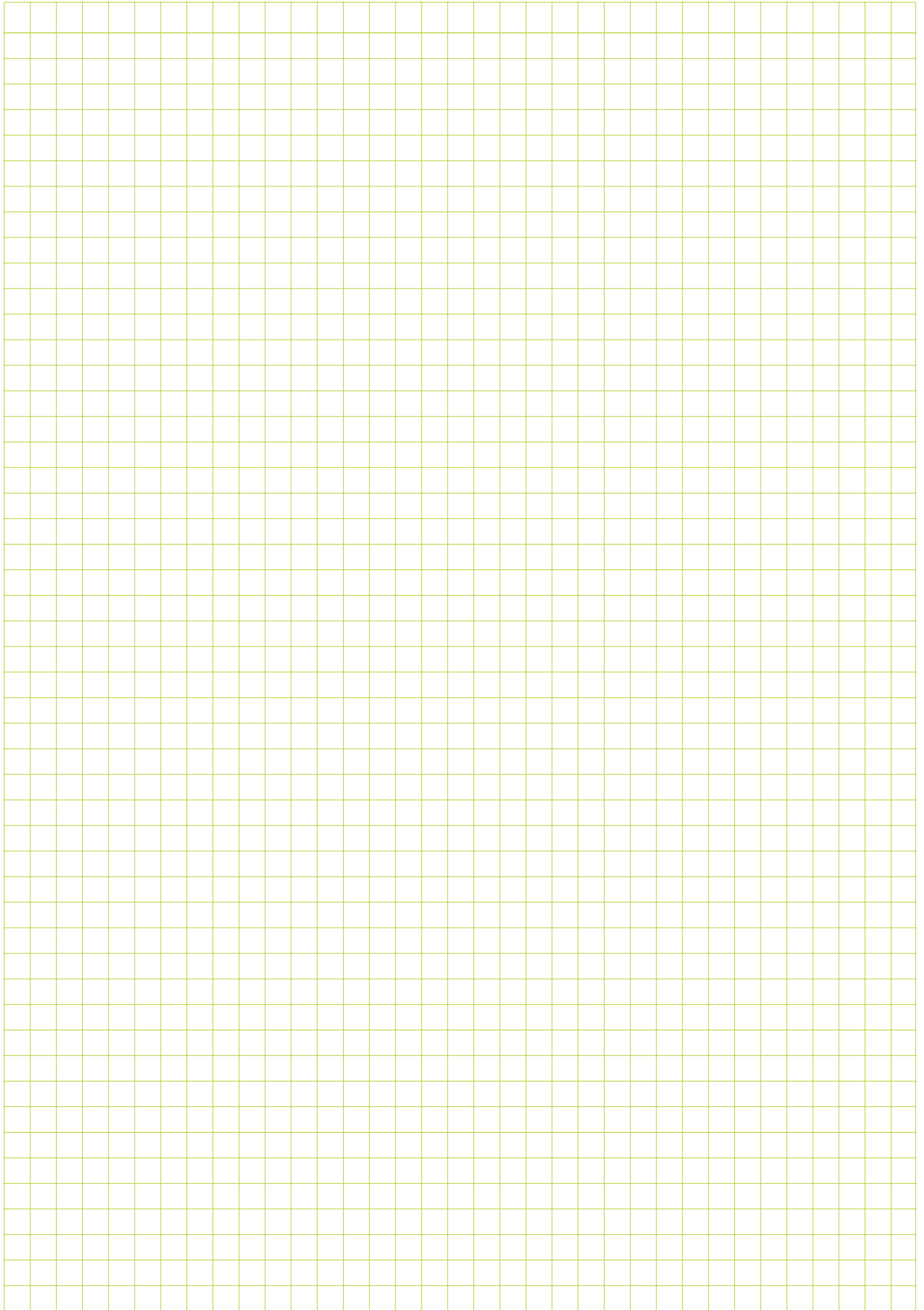
Gr. blachy ≠ [mm]: 0,5 0,7 1,0 1,2 1,5 2,0



ASORTYMENT	Strona
Adapter montażowy AD	45
Blacha rozporowa BR .../1	36
Boczny uchwyt panela KLIKCK BUFK.....	31
Boczny uchwyt panela BUF.....	37
Ceownik CWE100H50	33
Ceownik montażowy CM.....	33
Ceownik montażowy CT70H50.....	33
Ceownik montażowy CTM.....	33
Ceownik wzmocniony CW.....	32
Guma wibroizolacyjna podkładowa SBR	34
Kątownik aluminiowy KT...A	30
Kątownik KT.....	33
Korytko siatkowe KDS/KDSO100H60/3F.....	47
Korytko KBJ100H60/3F.....	46
Korytko KCJ/KCOJ100H60/3F.....	46
Korytko KGJ/KGOJ100H60/3F.....	46
Łącznik ceownika LC	32
Łącznik ceownika LC.....	33
Łącznik ceownika LCP.....	34
Łącznik profilu aluminiowego PLPAN40.....	30
Łącznik profilu aluminiowego PLPAWN80.....	30
Łącznik LCCF.....	34
Nakrętka NSM8E	43
Nakrętka kolnierkowa NKZ.....	43
Nakrętka kwadratowa NK.....	44
Nakrętka ślizgowa z kulką NKWSM8A.....	44
Nit zrywalny aluminiowy z podkładką EPDM NITZP5,2.....	43
Oslona wiatrowa OWPP	34
Pasta cynkowa WSZINK	48
Podkładka panela BPFNE.....	37
Podkładka panela BPFNE.....	37
Podkładka panela PPFNE.....	37
Podkładka panela PPFNE.....	37
Podkładka powiększona PW8.....	43
Podkładka uszczelniająca z EPDM PW...EPDM.....	44
Podstawa balastowa PDOP450F.....	34
Podstawa montażowa trójkątna PSTE.....	35
Podstawa montażowa PDBBH120.....	35
Podstawa montażowa PDBH120.....	35
Podstawa montażowa PMTNF.....	35
Podstawa montażowa PSTPDF.....	35
Podstawa WPCW.....	36
Pokrywa korytka PKJ100/3F.....	46
Pokrywa korytka PKJS100/3F.....	47
Pośredni uchwyt panela KLIKCK PUFK.....	31
Pośredni uchwyt panela PUF.....	37
Pręt gwintowany PG.....	45
Profil aluminiowy PAL40H40.....	30
Profil aluminiowy PAL40H80.....	30
Profil BDF...F.....	32
Regulowany uchwyt do blachy trapezowej RUBT	42
Szyna montażowa aluminiowa SM	31
Śruba (kpl.) SMM...F	43
Śruba do gruntu GSW75x1650.....	33
Śruba młotkowa z EPDM TZEPM8x18.....	44
Śruba młotkowa z kulką TZKM8x18.....	44
Śruba rozporowa pierścieniowa PSR.....	45
Śruba z gwintem podwójnym SWD...E.....	45
Śruba z łbem grzybkowym (kpl.) SGM6x12F.....	47
Śruba z łbem grzybkowym + nakrętka ząbkowana (kpl.) SGKF.....	43
Śruba z łbem grzybkowym + nakrętka ząbkowana (kpl.) SGKF.....	47
Śruba SAM8...E.....	43
Śruba SRM8x25F.....	43
Śruba SSZ.....	44
Uchwyt dachowy ceownika UCD40F	42
Uchwyt dachowy regulowany DUR40E.....	38
Uchwyt dachowy z blaszaną karpówką DUF75K.....	38
Uchwyt dachowy DUF...E.....	38
Uchwyt do blachy trapezowej regulowany UBTR45.....	42
Uchwyt do blachy trapezowej UBT45.....	42
Uchwyt do blachy z rąbkami płaskim UBZR...E.....	41
Uchwyt krzyżowy UKPNF.....	37
Uchwyt panela dolny UPD.....	40
Uchwyt panela dolny UPD.....	41
Uchwyt panela górny regulowany UPGR20.....	39
Uchwyt panela górny UPG.....	39
Uchwyt śrubowy (kpl.) USSN/USSOF.....	47
Wkręt do drewna DDW	45
Wkręt samowierzący drobnozwojny z EPDM SMDP.....	44
Wkręt samowierzący SMDD6,3.....	45
Wysięgnik wzmocniony WWKS100F.....	48
Wysięgnik wzmocniony WWS/WWSO100F.....	48
Wysięgnik zatrzaskowy WZKS100F.....	48
Wysięgnik zatrzaskowy WZS100F.....	48
Zacisk śrubowy (kpl.) ZS/ZSOF	47
Zapinka ZPNH60.....	46
Zapinka ZPNH80.....	47
Zaprawa iniekcyjna ZIO.....	48

ASORTYMENT	Strona	
AD	45	A
BDF...F	32	B
BPFNE.....	37	
BPFNE.....	37	
BR.../1.....	36	
BUF.....	37	
BUFK.....	31	
CM	33	C
CT70H50.....	33	
CTM.....	33	
CW.....	32	
CWE100H50/.....	33	
DDW	45	D
DUF...E.....	38	
DUF75K.....	38	
DUR40E.....	38	
GSW75x1650	33	G
KBJ100H60/3F	46	K
KCJ/KCOJ100H60/3F.....	46	
KDS/KDSO100H60/3F.....	47	
KGJ/KGOJ100H60/3F.....	46	
KT...A.....	30	
KT.....	33	
LC	32	L
LC.....	33	
LCCF.....	34	
LCP.....	34	
NITZP5,2	43	N
NK.....	44	
NKWSM8A.....	44	
NKZ.....	43	
NSM8E.....	43	
OWPP	34	O
PAL40H40	30	P
PAL40H80.....	30	
PDBBH120.....	35	
PDBH120.....	35	
PDOP450F.....	34	
PG.....	45	
PKJ100/3F.....	46	
PKJS100/3F.....	47	
PLPAN40.....	30	
PMTNF.....	35	
PPFE.....	37	
PPFNE.....	37	
PLPAWN80.....	30	
PSR.....	45	
PSTE.....	35	
PSTPDF.....	35	
PUF.....	37	
PUFK.....	31	
PW...EPDM.....	44	
PW8.....	43	
RUBT	42	R
SAM8...E	43	S
SBR.....	34	
SGM6x12F.....	47	
SGKF.....	43	
SGKF.....	47	
SM.....	31	
SMDD6,3.....	45	
SMDP.....	44	
SMM...F.....	43	
SRM8x25F.....	43	
SSZ.....	44	
SWD...E.....	45	
TZEPM8x18	44	T
TZKM8x18.....	44	
UBT45	42	U
UBTR45.....	42	
UBZR...E.....	41	
UCD40F.....	42	
UKPNF.....	37	
UPD.....	40	
UPD.....	41	
UPD.....	41	
UPG.....	39	
UPGR20.....	39	
USSN/USSOF.....	47	
WPCW	36	W
WSZINK.....	48	
WWKS100F.....	48	
WWS/WWSO100F.....	48	
WZKS100F.....	48	
WZS100F.....	48	
ZIO	48	Z
ZPNH60.....	46	
ZPNH80.....	47	
ZS/ZSOF.....	47	





Tygodniowy harmonogram dostaw

Aby otrzymać towar w wybranym miejscu w najkrótszym terminie, [patrz DZIEŃ DOSTAWY] należy odpowiednio złożyć zamówienie, t.j. nie później niż do dnia zamówienia, [patrz DZIEŃ ZAMÓWIENIA]



DZIEŃ DOSTAWY

PONIEDZIAŁEK / WTOREK	WTOREK / ŚRODA	ŚRODA / CZWARTEK	CZWARTEK / PIĄTEK	PIĄTEK / SOBOTA
Gdańsk/Toruń	Białystok	Łódź	B. Biała	Katowice - mag. BAKS
Płock	Katowice	Warszawa	Katowice	Lublin
Poznań	Szczecin	Wrocław	Kielce	Łódź
Siedlce	Warszawa		Kraków	Warszawa
Warszawa			Rzeszów	Wrocław
Kielce*/Kraków*	Koszalin*	Jelenia G.*/Legnica*	Warszawa	
Olsztyn*		Lublin*	Gdańsk*/Toruń*	
Rzeszów*			Płock*	
			Poznań*	

DZIEŃ ZAMÓWIENIA

do środy godz. 12.00	do czwartku godz. 12.00	do piątku godz. 12.00	do poniedziałku godz. 12.00	do wtorku godz. 12.00
----------------------	-------------------------	-----------------------	-----------------------------	-----------------------

* wyjazdy organizowane w przypadku dużej ilości zamówień



Terminy realizacji zamówień to proces produkcji + transport

ZAMÓWIENIA STANDARDOWE - elementy wykonane ze stali cynkowanej metodą Sendzimira proces produkcji to **3-5 dni roboczych + transport** (najbliższy od daty zakończenia procesu produkcji z harmonogramu dostaw)

ZAMÓWIENIA SPECJALNE - elementy wykonane ze stali cynkowanej metodą zanurzeniową proces produkcji to **7-14 dni roboczych + transport** (najbliższy od daty zakończenia procesu produkcji z harmonogramu dostaw)

Przykładowo, zamówienie standardowe wysłane we wtorek z dostawą do Wrocławia (produkcja 3 - 5 dni + najbliższy transport) dostawa w najbliższy piątek lub środę w następnym tygodniu.

Dostawy rozłożono na dwa kolejne dni, co spowodowane jest ograniczonym czasem pracy kierowcy, oraz dużą ilością miejsc dostaw.

Prosimy o przestrzeganie terminów przesyłania zamówień.