



Sus ventajas con nuestro SL Agri Wall

- » Sistema de montaje Agri PV vertical.
- » Solo un 1 % de superficie construida.
- » El 90 % de la superficie agrícola es utilizable.
- » Planificación según DIN SPEC 91434 o DIN SPEC 91492.
- » Sujeción óptima y variable de los módulos.
- » Adaptación completa y estable al terreno con solo 2 componentes.



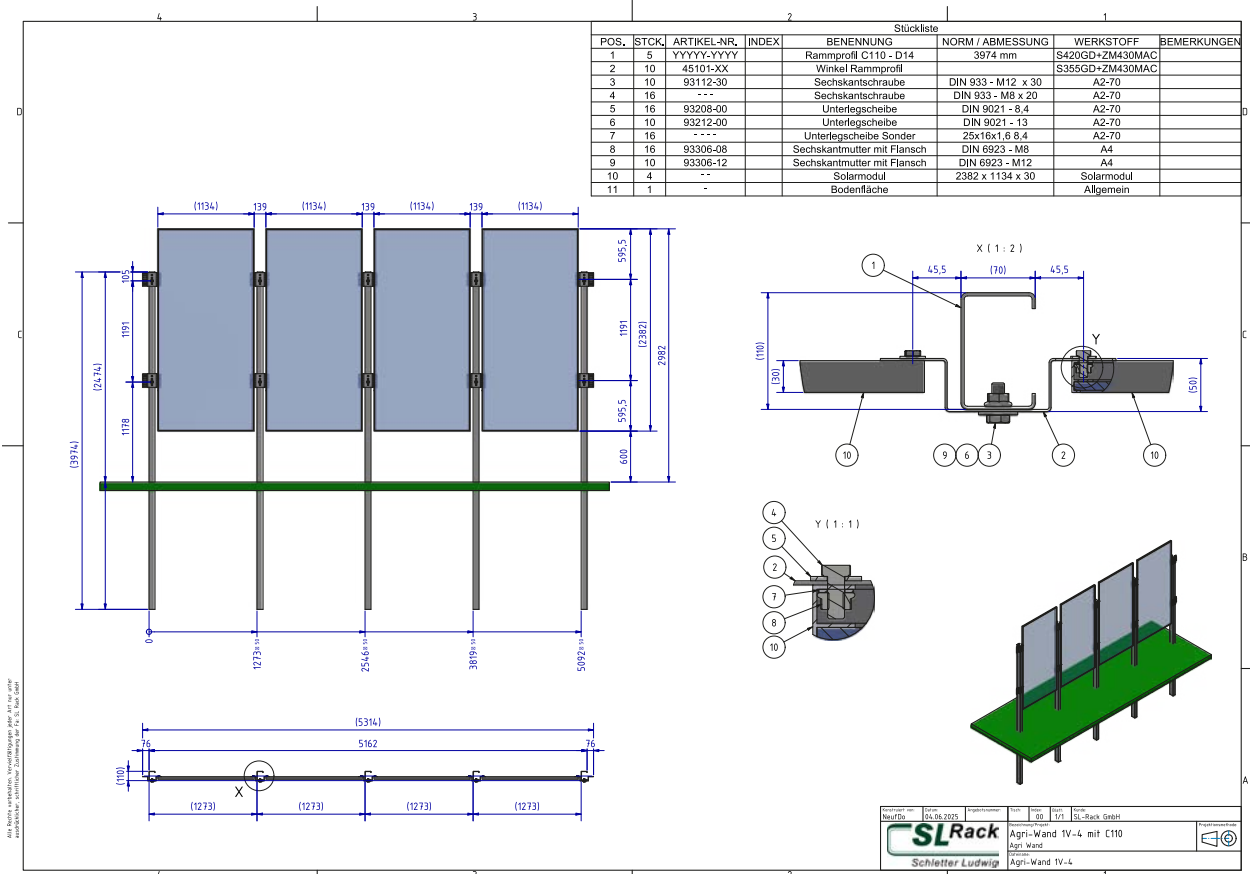
EN 1090-1
Factory
Production
Control



www.tuv.com
ID: 5000039073

*Se aplican nuestras condiciones de garantía. Puede consultarlas en todo momento en www.sl-rack.com

Ejemplo de planificación – SL Agri Wall



Atención:

Los módulos fotovoltaicos no están incluidos y deben adquirirse por separado.

Alcance de suministro del SL Agri Wall:

Ángulo de perfil de hinca
(N° artículo 45101-00)



Perfil de hinca C
C110 / C130



Piezas de unión

1. Tornillo hexagonal M16 x 30 ISO 4017
(N° artículo 71216-30)
2. Tornillo de cabeza plana redondeada M8 x 20
(N° artículo 93108-20)
3. Tuerca hexagonal M8 & M16 con brida ISO 4161
(N° artículo 77208-00 + 77216-00)
4. Arandela Elypse
(N° artículo 93208-01)

La protección anticorrosión adecuada

El acero es un material de construcción versátil, pero se corroe en la atmósfera, en el agua y en el suelo. Los procesos de corrosión (debidos también a una preparación insuficiente o deficiente de las superficies) causan daños económicos considerables. Los costes derivados se evitan con una protección adecuada contra la corrosión. Unos acabados superficiales adecuados retrasan enormemente la formación de óxido. De este modo, se mantienen alejados de la mejor manera posible los contaminantes atmosféricos agresivos, la humedad elevada (> 80 % HR) o la condensación, las precipitaciones y el agua salada. Por lo tanto, las superficies de acero deben estar provistas de recubrimientos protectores adecuados de zinc, zinc-magnesio o recubrimientos orgánicos, si es necesario en varias capas y de grosor suficiente, en función de las condiciones ambientales respectivas y de las cargas de corrosión a las que estén expuestas.

EN ISO 1461 Galvanización en caliente

La norma para el galvanizado de piezas es la DIN EN ISO 1461: «Recubrimientos de galvanización en caliente sobre piezas de hierro y acero. Especificaciones y métodos de ensayo».

- » Esta norma también tiene importancia mundial.
- » Define los ensayos necesarios para el galvanizado en caliente de piezas individuales fabricadas en el proceso discontinuo.
- » La norma especifica los requisitos para los revestimientos de zinc y establece procedimientos para demostrar la conformidad del galvanizado en caliente con esta norma.
- » Define los servicios que debe prestar el taller de galvanización en caliente, pero no se aplica automáticamente a los servicios parciales siguientes.
- » Define la reparación de defectos (zonas sin galvanizar).

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

Elemento estructural		Categoría de corrosividad			
		C2	C3	C4	C5
Postes de hincado		≥ ZM 430			ZM 620
		Piezas galvanizadas según DIN EN ISO 1461			
Tornillos		Acero inoxidable			
Componentes de aluminio		EN AW 6063 T66			

Los valores indicados en la tabla anterior para los espesores/métodos de galvanización en función de la categoría de corrosividad se basan en la norma DIN 55928-8 ("Protección de estructuras de acero contra la corrosión mediante revestimientos orgánicos y metálicos; Parte 8: Protección contra la corrosión de elementos portantes de paredes delgadas") y se sitúan como mínimo al nivel de la norma.

Los datos proporcionados constituyen una recomendación no vinculante de SL Rack GmbH y se llevan a cabo previa evaluación caso por caso en el marco de la planificación del proyecto.

Corrosión por contacto

El riesgo de corrosión por contacto entre dos metales con el sistema de huertos solares de SL Rack es bajo y se considera no problemático. Si se va a construir una planta cerca de la costa o de agua salada, se pueden examinar e introducir medidas de protección. Para ilustrarlo: En función de la comparación de metales (aluminio – zinc – acero galvanizado en caliente, por ejemplo correas Z – vigas y/o marcos de módulos), existe una diferencia de diversos grados en el potencial eléctrico. Cuanto mayor sea la diferencia de potencial, mayor será la corrosividad.

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

Leyenda:

0 = No hay corrosión significativa de la combinación de metales

1 = Ligero aumento de la corrosión, pero no se recomiendan medidas de protección

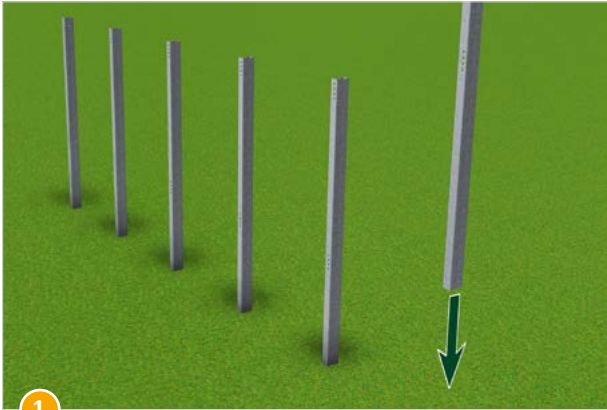
2 = Aumento de la corrosión, se recomiendan medidas de protección aislantes

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

Categorías de corrosión según DIN EN ISO 12944-2 (con exposición)

Categorías de corrosividad Carga de corrosión	Corrosividad	Ejemplos de entornos típicos	Reducción del espesor tras el primer año de la retirada de almacenamiento	
			Acero no aleado	Zinc
C1 Insignificativa	Muy baja Poco agresiva Interior	Solo espacios interiores con calefacción, edificios aislados (≤ 60 % h. r.)	$\leq 1,3 \mu\text{m}$	$\leq 0,1 \mu\text{m}$
C2 Baja	Baja Moderadamente agresiva Exterior/interior	Edificios sin calefacción, atmósfera poco contaminada, clima seco. Zonas rurales en su mayoría.	$> 1,3 - 25 \mu\text{m}$	$> 0,1 - 0,7 \mu\text{m}$
C3 Moderada	Moderada Poco agresiva Exterior/interior	Espacios con mucha humedad y poca contaminación atmosférica. Atmósfera urbana e industrial con contaminación moderada por SO_2 o clima templado.	$> 25 - 50 \mu\text{m}$	$> 0,7 - 2,1 \mu\text{m}$
C4 Fuerte	Alta Moderadamente agresiva Exterior/interior	Piscinas. Atmósfera industrial y atmósfera costera con carga salina moderada.	$> 50 - 80 \mu\text{m}$	$> 2,1 - 4,2 \mu\text{m}$
C5 Muy fuerte	Muy alta Moderadamente agresiva Exterior/interior	Entornos con condensación casi constante y fuerte contaminación atmosférica. Atmósfera industrial con alta humedad relativa y atmósfera agresiva.	$> 80 - 200 \mu\text{m}$	$> 4,2 - 8,4 \mu\text{m}$

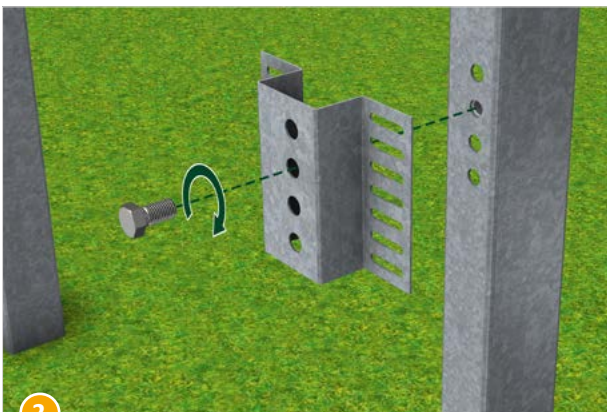
Proceso de montaje



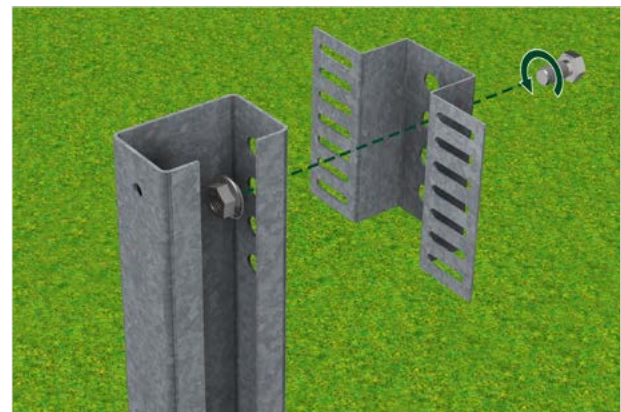
1. Hínque los perfiles de hinca según el plan de hincado.

Atención:

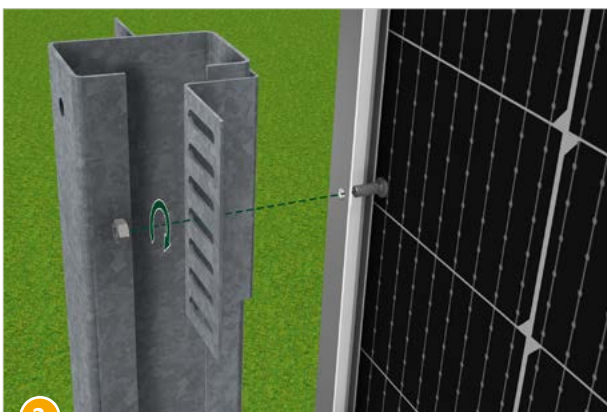
Después del hincado, trate la parte superior de los perfiles de hinca con pintura de zinc en polvo de capa gruesa, nº de artículo 06201-01.



2. Atornille los ángulos en los orificios correspondientes de la parte superior e inferior del perfil de hinca.



- Atención:** El par de apriete de **M16 x 30** es de **150 Nm**.



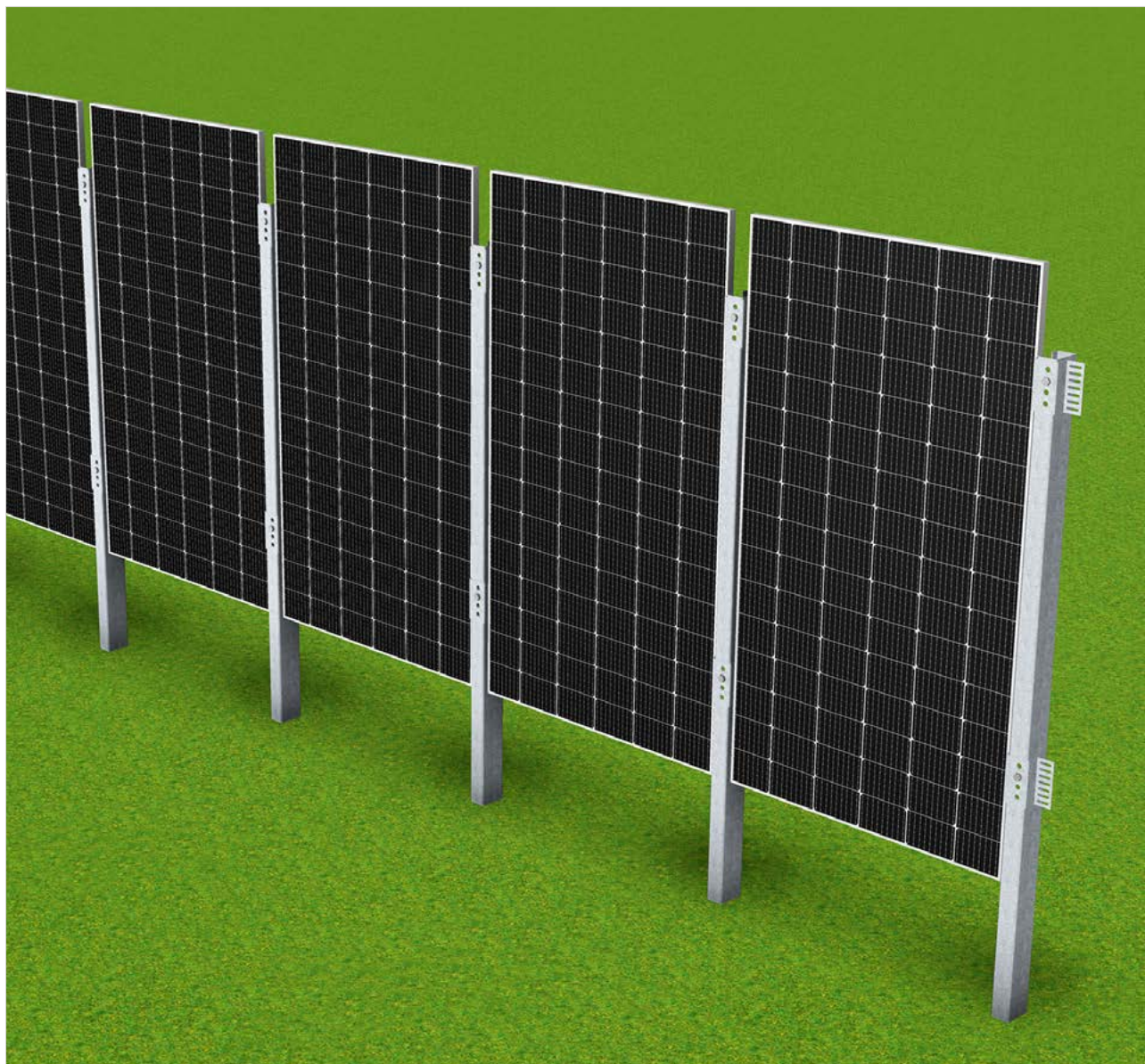
3. Fije el módulo fotovoltaico al orificio ranurado correspondiente del ángulo.

Atención:

La arandela debe colocarse en el lado interior del marco del módulo.

Atención:

El par de apriete de **M8 x 20** es de **25 Nm**.



Datos técnicos

Material Acero galvanizado ZM430, acero inoxidable

Estática El cálculo estático se realiza de acuerdo con las normas nacionales vigentes (EN 1991, EC1 para Alemania). Es imprescindible tener en cuenta las indicaciones correspondientes del fabricante del módulo en las instrucciones de instalación.



SL Rack
[YouTube](#)



SL Rack
[Sitio web](#)



SL Rack
[Sistema de
pedido online](#)



Póngase en contacto con nosotros
para recibir su oferta personalizada:

SL Rack GmbH
Münchener Straße 1
D-83527 Haag i. OB
Correo electrónico: sales@sl-rack.de
Tfno.: [+49 8072 3767-0](tel:+49807237670)
www.sl-rack.com

Sujeto a cambios técnicos
y errores de impresión.
Última actualización 02/2026 V01