



### Ihre Vorteile mit unserer SL Agri Wall

- » Vertikales Agri PV-Montagesystem.
- » Nur 1 % Flächenbebauung.
- » 90 % der landwirtschaftlichen Fläche nutzbar.
- » Planung nach DIN SPEC 91434 oder DIN SPEC 91492.
- » Optimale & variable Klemmung der Module.
- » Vollständige und standsichere Geländeanpassung mit nur 2 Bauteilen.



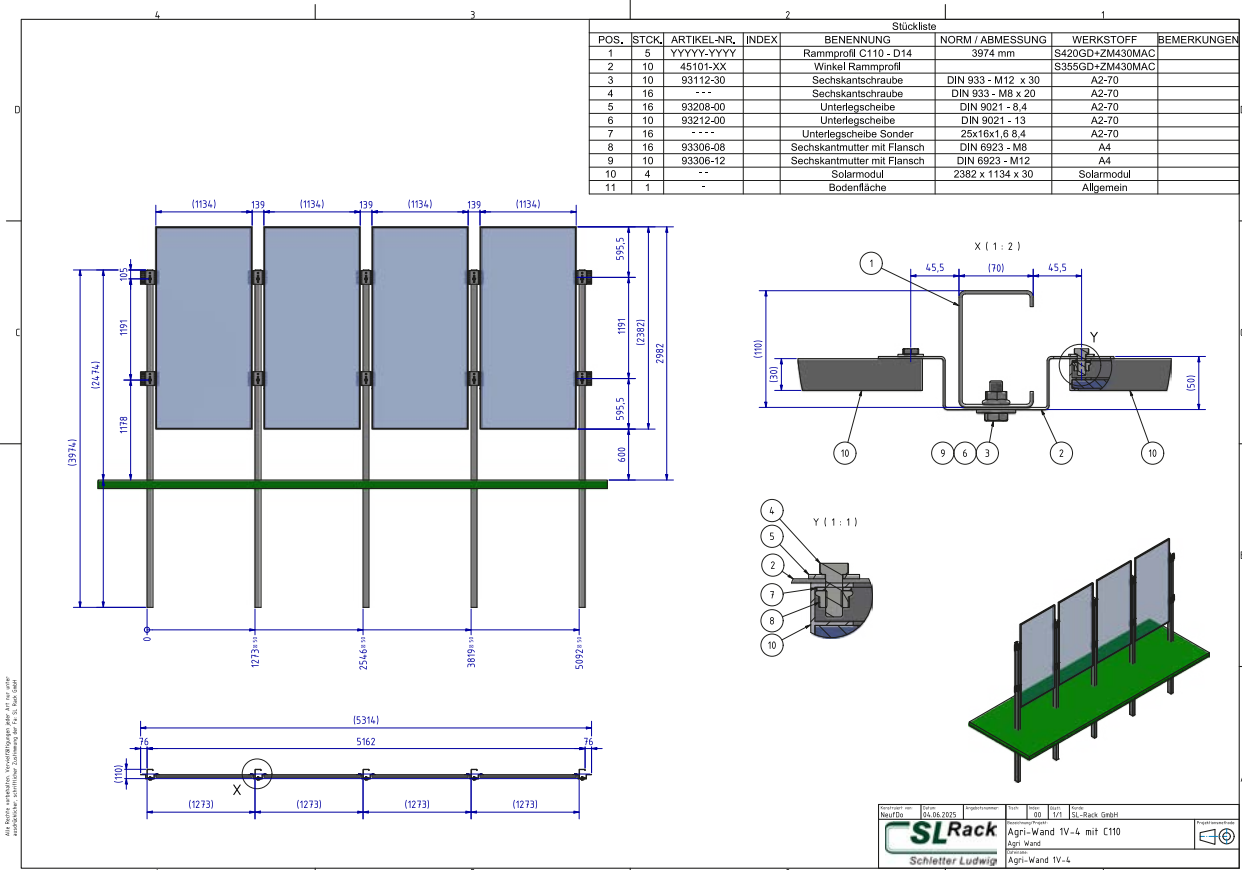
EN 1090-1  
Werkzeuge  
Produktions-  
kontrolle



www.tuv.com  
ID 9000039073

\*Es gelten unsere Garantiebedingungen. Diese sind jederzeit im Internet einsehbar unter [www.sl-rack.de](http://www.sl-rack.de)

**Beispielplanung – SL Agri Wall**



Alle Rechte vorbehalten. Vervielfältigung oder Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der SL Rack GmbH.

**Bitte beachten:**  
Die PV-Module sind nicht Bestandteil und müssen separat erworben werden.

### Lieferumfang SL Agri Wall:



*Rammprofil-Winkel  
(Art.-Nr. 45101-00)*



*Rammprofil C  
C110 / C130*



*Verbindungsmitel*

1. Sechskantschrauben M16 x 30 ISO 4017  
(Art.-Nr. 71216-30)
2. Flachrundkopfschraube M8 x 20  
(Art.-Nr. 93108-20)
3. Sechskantmutter M8 & M16 mit Flansch ISO 4161  
(Art.-Nr. 77208-00 + 77216-00)
4. Unterlegscheibe Elypse  
(Art.-Nr. 93208-01)

### Der richtige Korrosionsschutz


Der Baustoff Stahl ist vielseitig verwendbar, korrodiert jedoch in der Atmosphäre, im Wasser und im Erdboden. Durch Korrosionsprozesse (auch durch ungenügende oder schlechte Oberflächenvorbereitung) entstehen beträchtliche wirtschaftliche Schäden. Dadurch anfallende Kosten werden mit einem geeigneten Korrosionsschutz verhindert. Geeignete Oberflächenveredelungen zögern die Rostbildung enorm heraus. Aggressive Luftschadstoffe, hohe Luftfeuchtigkeit (> 80 % r.F.) oder Kondens-, Niederschlags- sowie Salzwasser werden so bestmöglich ferngehalten. Stahloberflächen sollten daher – abhängig von den jeweiligen Umgebungsbedingungen und den davon ausgehenden Korrosionsbelastungen – mit geeigneten Schutzüberzügen aus Zink, Zink-Magnesium oder organischen Beschichtungen gegebenenfalls in mehreren Schichten und ausreichender Dicke versehen werden.

### EN ISO 1461 Feuerverzinkung

Als Norm für das Stückverzinken gilt DIN EN ISO 1461: „Durch Feuerverzinken auf Stahl aufgebraute Zinküberzüge (Stückverzinken) – Anforderungen und Prüfung“.

- » Diese Norm hat auch weltweite Bedeutung.
- » Legt Prüfungen fest, die an das Feuerverzinken von gefertigten Einzelteilen im diskontinuierlichen Verfahren gestellt werden.
- » Norm regelt Anforderungen an Zinküberzüge und legt Prozeduren fest, mit denen die Übereinstimmung der Feuerverzinkung mit dieser Norm nachgewiesen werden kann.
- » Definiert Leistungen, die von der Feuerverzinkerei zu erbringen sind, gilt jedoch nicht automatisch auch für nachfolgende Teilleistungen.
- » Definiert die Ausbesserung bei Fehlstellen (unverzinkte Stellen).

### Korrosionsschutzauslegung von SL Rack Stahl-Unterkonstruktionen

Konstruktionselement		Korrosivitäts-Kategorien			
		C2	C3	C4	C5
Rammfundamente		≥ ZM 430			ZM 620
		Stückverzinkt nach DIN EN ISO 1461			
Schrauben		Edelstahl			
Aluminium Bauteile		EN AW 6063 T66			

Die in o.g. Tabelle angegebenen Werte für die Verzinkungsdicken/-methoden je nach Korrosivitätskategorie basieren auf der DIN 55928-8 („Korrosionsschutz von Stahlbauten durch Beschichtungen und Überzüge; Teil 8: Korrosionsschutz von tragenden dünnwandigen Bauteilen“) und liegen mindestens auf Höhe der Norm.

**Die Angaben stellen eine unverbindliche Empfehlung der SL Rack GmbH dar und erfolgen vorbehaltlich einer Einzelfallprüfung im Rahmen der Projektierung.**

### Kontaktkorrosion

Die Gefahr der Kontaktkorrosion zwischen zwei Metallen beim SL Rack Agrivoltaik-System ist gering und gilt als unproblematisch. Sollte eine Anlage in Küsten- bzw. Salzwassernähe errichtet werden, können Schutzmaßnahmen geprüft und eingeleitet werden. Zur Veranschaulichung: Je nach Metallpaarung (Aluminium – Zink – feuerverzinkter Stahl, zum Beispiel Z-Pfette – Sparren und/oder Modulrahmen) herrscht eine unterschiedlich starke Differenz des elektrischen Potentials vor. Je größer der Unterschied dieses Potentials, desto höher ist die Korrosivität.

Metallpaarung	Atmosphäre			Wasser	
	Stadt	Industrie	Meer	Süßwasser	Salzwasser
Aluminium – Zink	0	0 – 1	0 – 1	1	1 – 2
Aluminium – feuerverzinkter Stahl	0	0 – 1	0 – 1	1	1 – 2

Legende:

0 = keine nennenswerte Korrosion der Metallpaarung

1 = geringfügig verstärkte Korrosion, jedoch keine Schutzmaßnahmen empfohlen

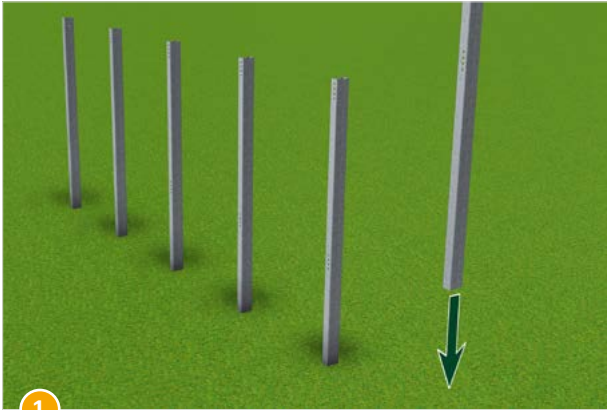
2 = verstärkte Korrosion, isolierende Schutzmaßnahmen empfohlen

3 = starke Kontaktkorrosion, Metallpaarung vermeiden

### Korrosivitätskategorien nach DIN EN ISO 12944-2 (bei Exposition)

Korrosivitäts-Kategorien Korrosionsbelastung	Korrosivität	Beispiele typischer Umgebungen	Dickenabnahme nach dem 1. Jahr der Auslagerung	
			Unlegierter Stahl	Zink
<b>C1</b> unbedeutend	sehr gering wenig aggressiv innen	Nur beheizte Innenräume, gedämmte Gebäude (≤ 60 % r. F.)	≤ 1,3 µm	≤ 0,1 µm
<b>C2</b> gering	gering mäßig aggressiv außen/innen	Unbeheizte Gebäude, gering verunreinigte Atmosphäre, trockenes Klima. Meistens ländliche Bereiche.	> 1,3 – 25 µm	> 0,1 – 0,7 µm
<b>C3</b> mäßig	mäßig wenig aggressiv außen/innen	Räume mit hoher Feuchte und geringer Luftverunreinigung. Stadt- und Industrie-Atmosphäre mit mäßiger SO <sub>2</sub> -Belastung oder gemäßigttes Klima.	> 25 – 50 µm	> 0,7 – 2,1 µm
<b>C4</b> stark	hoch mäßig aggressiv außen/innen	Schwimmbäder. Industrie-Atmosphäre und Küstenatmosphäre mit mäßiger Salzbelastung.	> 50 – 80 µm	> 2,1 – 4,2 µm
<b>C5</b> sehr stark	sehr hoch aggressiv außen/innen	Umgebungen mit nahezu ständiger Kondensation und starker Luftverunreinigung. Industrie-Atmosphäre mit hoher relativer Luftfeuchte und aggressiver Atmosphäre.	> 80 – 200 µm	> 4,2 – 8,4 µm

## Montage

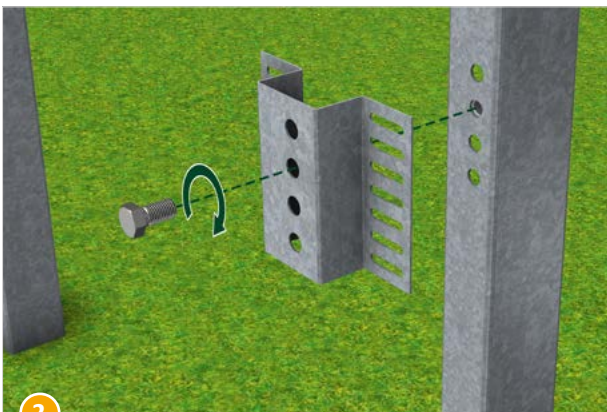


1

1. Rammen Sie die Rammprofile nach Rammplan.

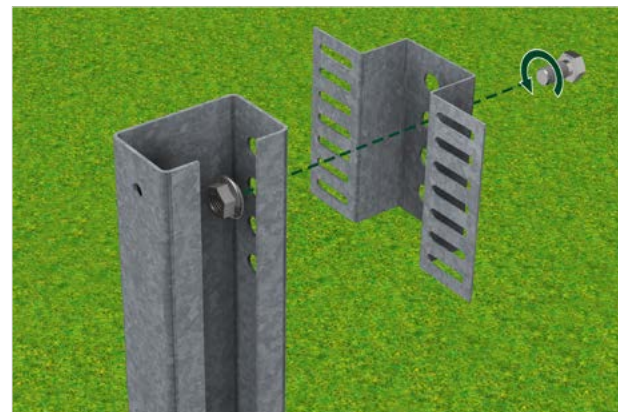


**Achtung:**  
Nach dem Rammen  
die Oberseite der  
Rammprofile mit  
Dickschicht-Zinkstaubfarbe  
Art.-Nr. 06201-01 behandeln.



2

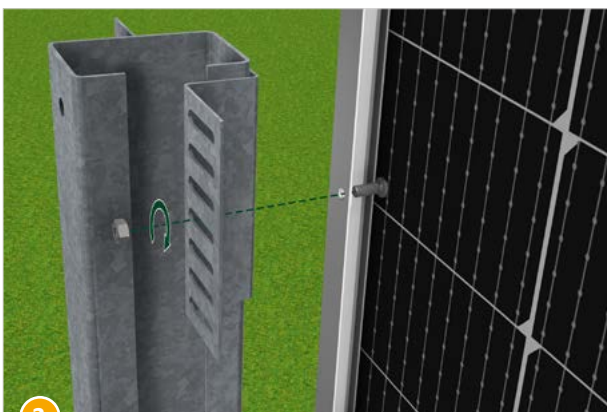
2. Montieren Sie die Winkel an den passenden Bohrungen oben und unten am Rammprofil.



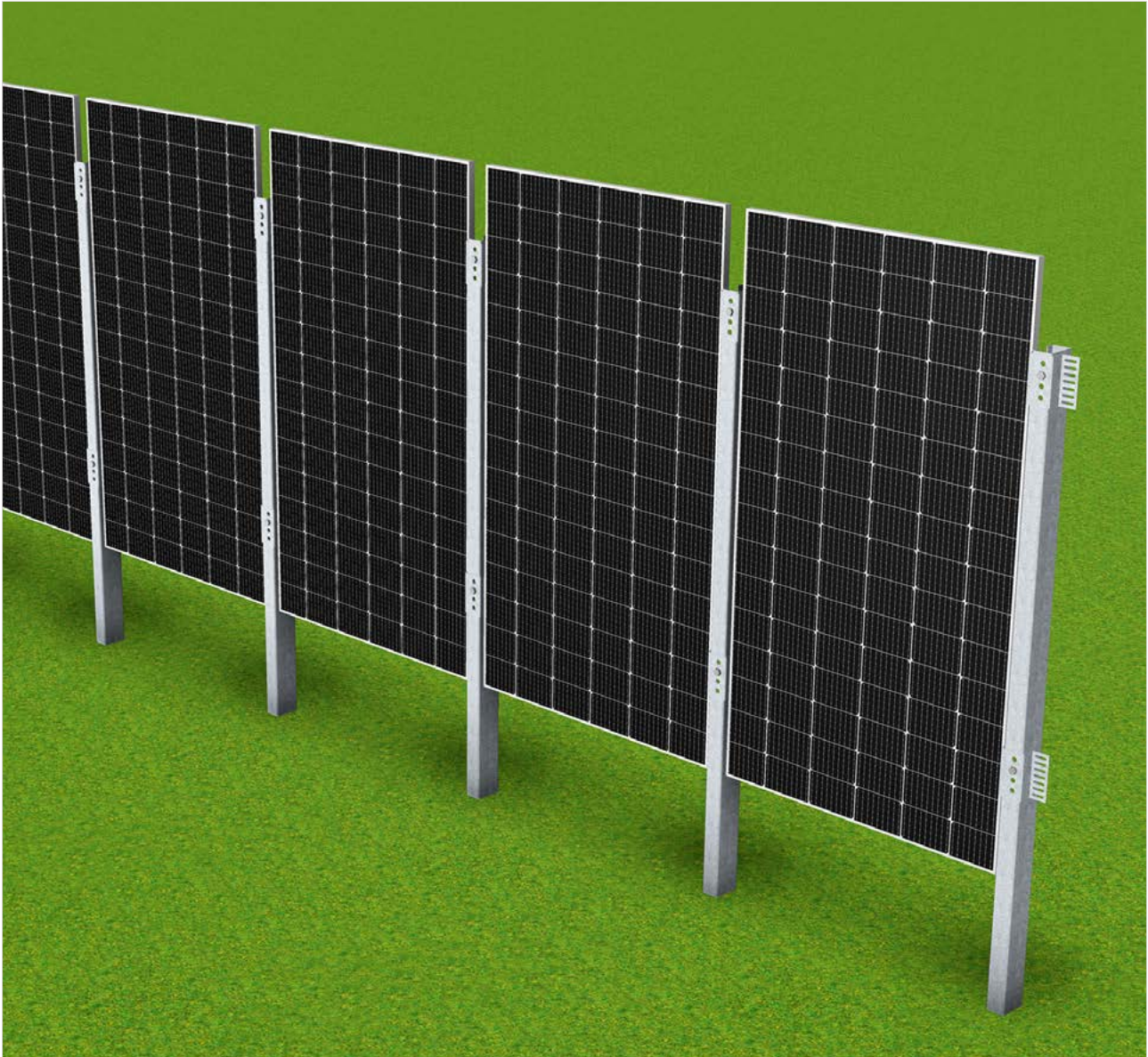
3. Befestigen Sie das Photovoltaikmodul am passenden Langloch des Winkels.

**Achtung:**  
Die Unterlegscheibe muss auf der Innenseite  
des Modulrahmens platziert werden.

**Achtung:** Das Anzugsmoment von **M8 x 20**  
beträgt **25 Nm**.



3



## Technische Daten

**Material**      Verzinkter Stahl ZM430, Edelstahl

**Statik**            Die statische Berechnung erfolgt gemäß der aktuellen länderspezifischen Normen (EN 1991, EC1 für Deutschland). Bitte beachten Sie unbedingt die jeweiligen Hinweise des Modulherstellers in der Installationsanleitung.



SL Rack

YouTube



SL Rack

Website



SL Rack

Online-  
Bestellsystem



Kontaktieren Sie uns für  
Ihr persönliches Angebot:

**SL Rack GmbH**

Münchener Straße 1

83527 Haag i. OB

E-Mail: [sales@sl-rack.de](mailto:sales@sl-rack.de)

Tel.: +49 8072 3767-0

[www.sl-rack.de](http://www.sl-rack.de)

Technische Änderungen  
und Druckfehler vorbehalten.  
Stand 02/2026 V01