

LINEARlight FLEX

Tunable White

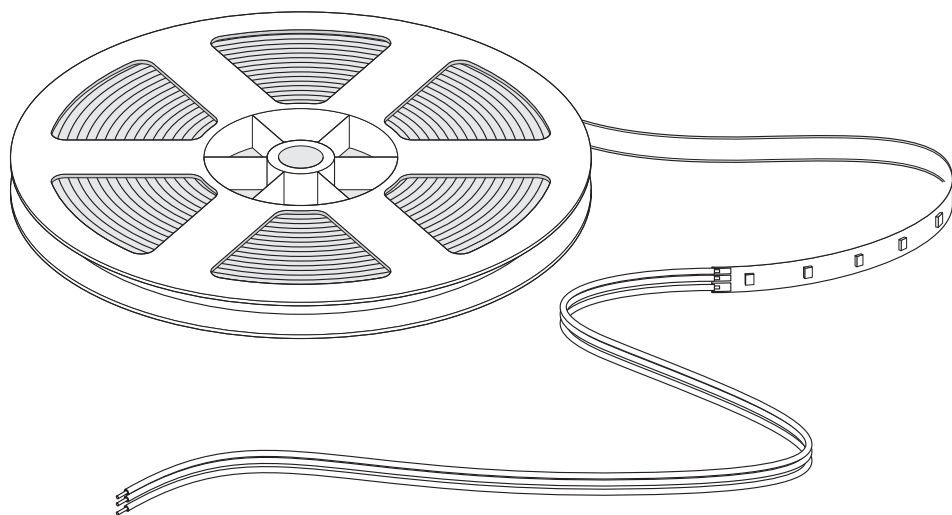
LF4000TW

LF3000TW

LF2000TW

LF1200TW

LF3000TWW



OSRAM

LINEARlight FLEX Tunable White

FX-SC08-G2-CT3PFE-0500HF
EAN 4052899483026

500mm

20x

W
C
+24V

CT3PFE

CT3PFE

FX-SC08-G2-CT3PF-0500HF
EAN 4052899482999

500mm

20x

W
C
+24V

CT3PF

CT3PF

FX-SC08-G2-CT4PJ
EAN 4052899464858

25x

LF-WIRE 30 FLEX SC
EAN 4008321875587

100x

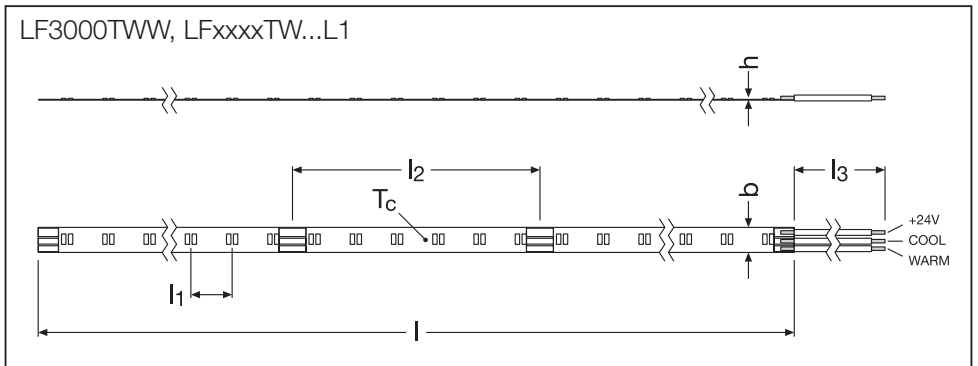
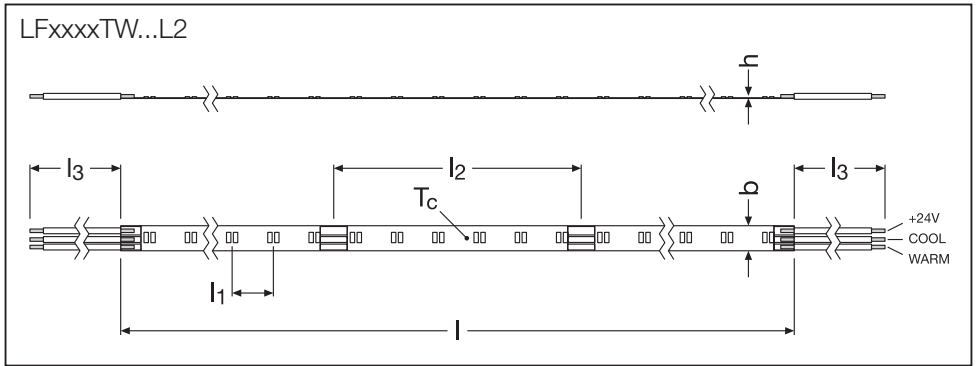
30mm

LF-WIRE 150 FLEX SC
EAN 4008321875563

50x

150mm

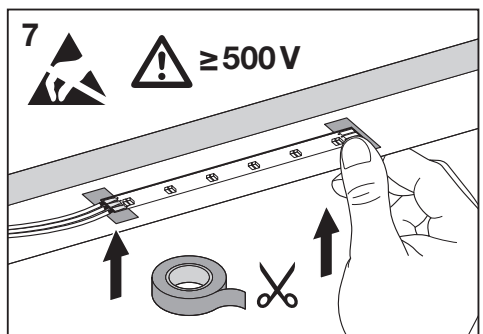
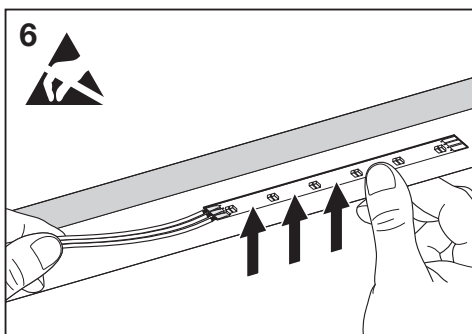
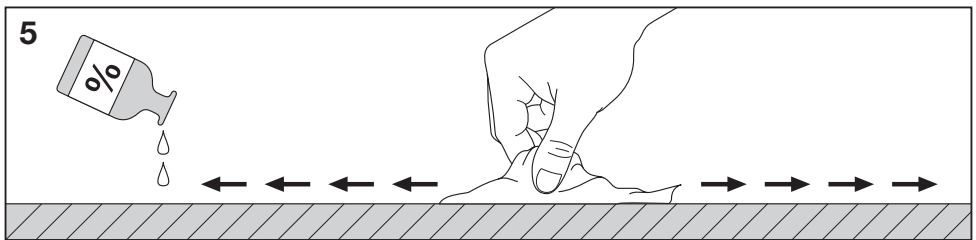
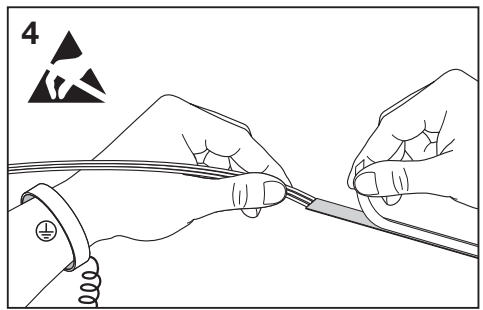
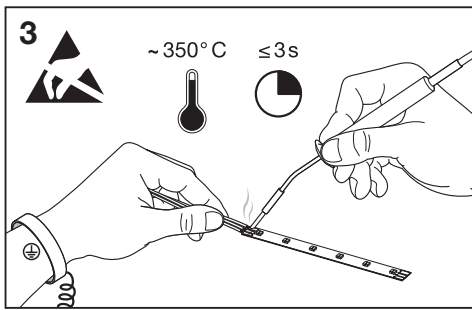
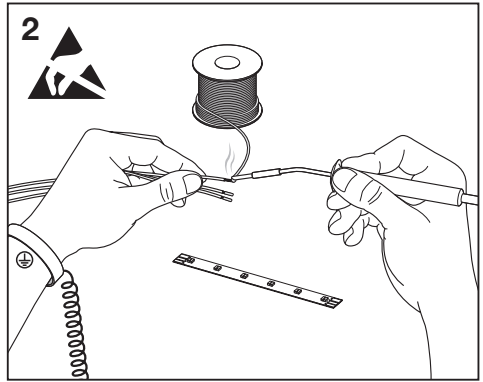
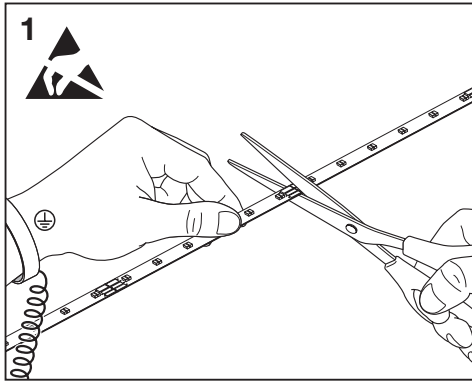
LINEARlight FLEX Tunable White

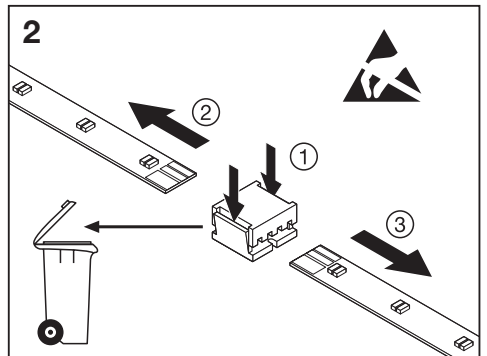
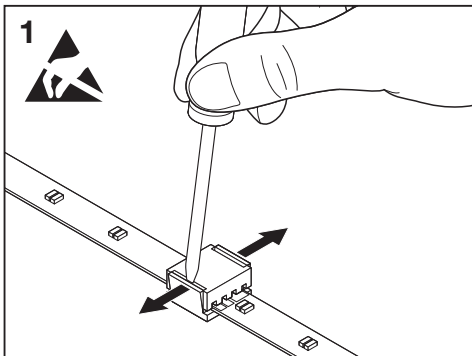
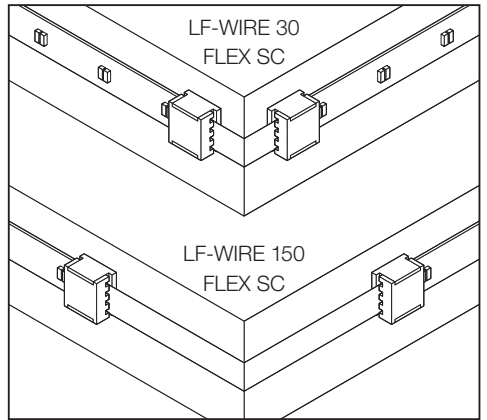
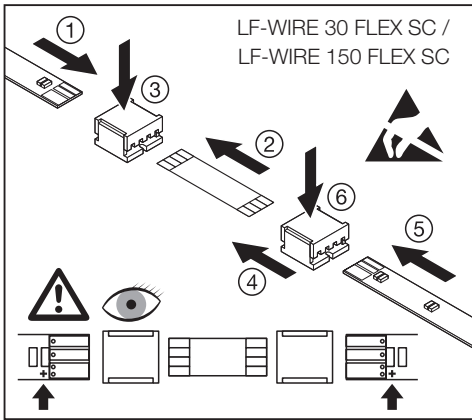
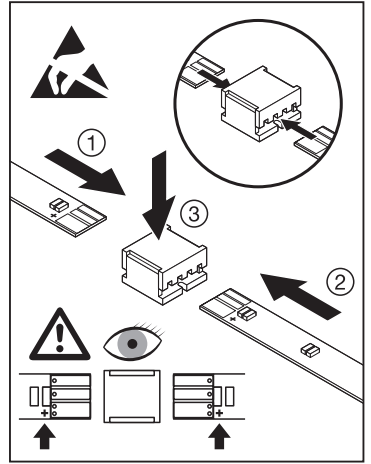
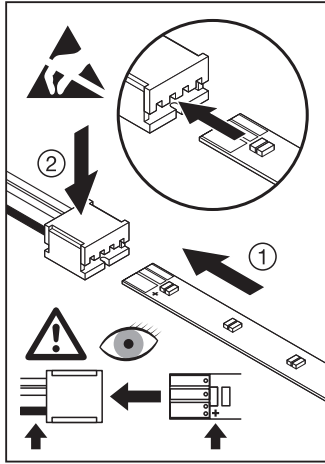
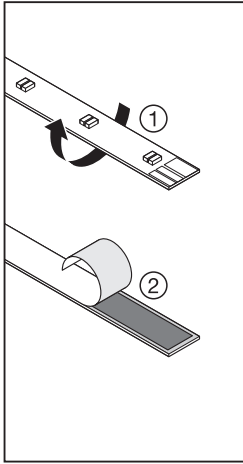


	l [mm]	l_1 [mm]	l_2 [mm]	l_3 [mm]	h [mm]	b [mm]
LF4000TW...L1	2100 ± 10	12.5	75	500	1.45	8
LF3000TW...L1	3000 ± 10	12.5	75	500	1.45	8
LF2000TW...L1	4500 ± 10	12.5	75	500	1.45	8
LF1200TW...L2	9000 ± 10	12.5	75	500	1.45	8
LF3000TWW-G1	2100 ± 10	12.5	75	500	1.45	8

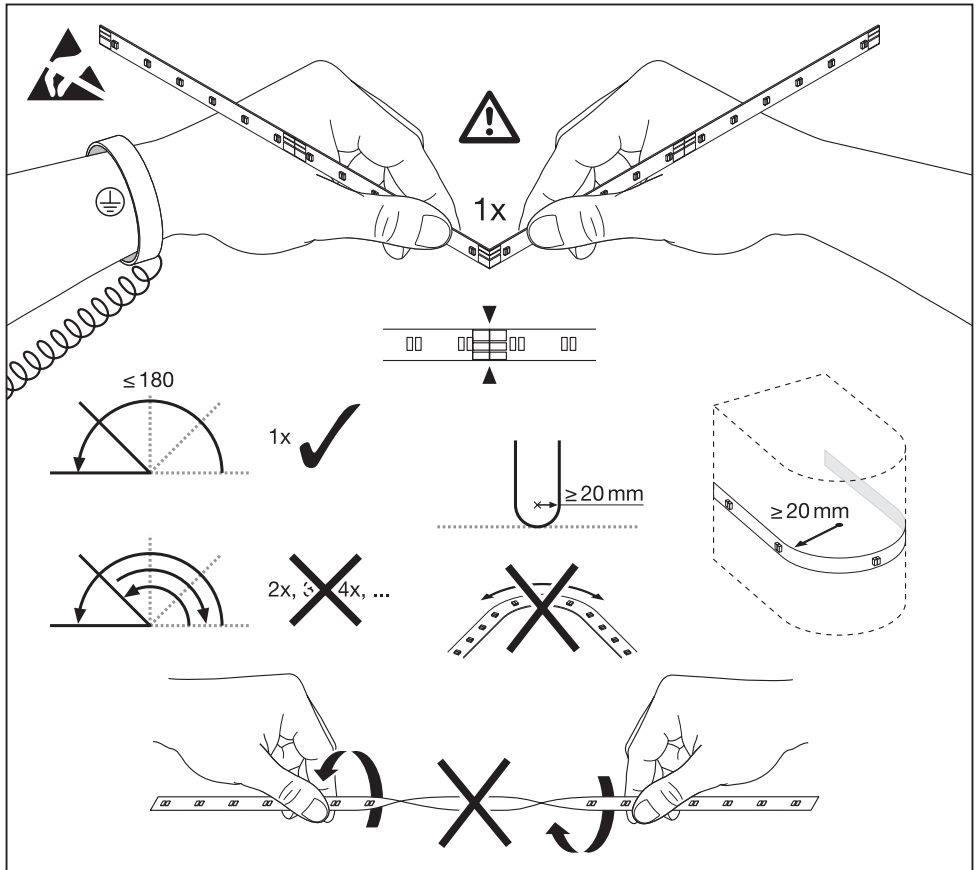
	V	W/m	W	A/m	A	\angle	$T_c / ^\circ\text{C}$	$T_s / ^\circ\text{C}$	\longleftrightarrow
LF4000TW...L1	24	36.4	76.4	1.5	3.2	120	$\leq 85^\circ\text{C}$	$-40...+85^\circ\text{C}$	2100 mm
LF3000TW...L1	24	27.7	83.1	1.1	3.5	120	$\leq 85^\circ\text{C}$	$-40...+85^\circ\text{C}$	3000 mm
LF2000TW...L1	24	17.8	80.1	0.7	3.3	120	$\leq 85^\circ\text{C}$	$-40...+85^\circ\text{C}$	4500 mm
LF1200TW...L2	24	10.3	92.7	0.4	3.9	120	$\leq 85^\circ\text{C}$	$-40...+85^\circ\text{C}$	9000 mm
LF3000TWW-G1-822-835-02	24	33.3	69.9	1.4	2.9	120	$\leq 85^\circ\text{C}$	$-40...+85^\circ\text{C}$	2100 mm
LF3000TWW-G1-825-835-02	24	31.0	65.1	1.3	2.7	120	$\leq 85^\circ\text{C}$	$-40...+85^\circ\text{C}$	2100 mm

LINEARlight FLEX Tunable White





LINEARlight FLEX Tunable White



Ⓞ Achten Sie auf eine saubere glatte Montagefläche, die gewährleistet, dass die erlaubten Betriebstemperaturen nicht überschritten werden. Auf thermisch leitfähigem Untergrund montiertes Modul: Vor dem Anlöten Kabel und Lötspots vorverzinnen und für max. 3s bei 350°C löt; vor jeder weiteren Lötung zuerst Lötstelle komplett abkühlen lassen; Schäl- oder Scherkräfte verhindern. Die Montage des Moduls erfolgt mittels des rückseitig angebrachten doppelseitigen Klebebandes. Achten Sie auf saubere Oberflächen, welche frei von Fett, Öl, Silikon und Schmutzpartikeln sein müssen. Beachten Sie die Hinweise von 3M bezüglich empfohlener Primer für verschiedene Oberflächen. Die Befestigungsmaterialien müssen in sich fest sein. Achten Sie auf die vollständige Entfernung des Schutzbandes. Bei Montage auf metallische Flächen ist zur Vermeidung von Kurzschlüssen an der Stelle der Lötkontakte eine Isolation zwischen Montagefläche und Modul vorzusehen. Das Modul muss auf einer thermisch leitenden Fläche montiert werden, um sicherzustellen, dass Tc nicht überschritten wird. In eingebautem Zustand vor mechanischer und elektrostatischer Belastung schützen.

Ⓞ Ensure that the mounting surface is clean and smooth. This guarantees that the allowed operating temperatures are not exceeded. Module mounted to a thermally conductive surface: Before soldering, tin-plate the cable and solder pads first and solder for max. 3s at 350°C, before every further soldering step, allow the solder point to completely cool down; prevent peeling or shearing forces. The module is mounted using the double-sided adhesive tape on the reverse. Ensure the surfaces are clean and free of grease, oil, silicone and dirt particles. Please observe the information from 3M about the recommended primers for various surfaces. The attachment materials themselves must be firm. Ensure the protective tape is completely removed. If mounted to metallic surfaces, apply insulation between the mounting surface and the module to prevent short-circuits at the solder contact points. The module needs to be mounted to a thermally conductive surface to ensure that Tc is not exceeded. Protect against mechanical and electrostatic loads when mounted.

Ⓞ Assurez-vous d'avoir une surface de montage lisse et propre qui garantit que les températures d'exploitation autorisées ne sont pas dépassées. En cas de module monté sur un fond thermique conducteur : avant de souder les câbles et les coussièts de soudure, exécuter un préfilage et souder au maximum 3s à 350°C ; avant tout autre brasage, laisser refroidir complètement d'abord le point de soudure ; empêcher l'apparition de forces de traction et de cisaillement. Le montage du module se fait à l'aide du ruban adhésif double face appliqué sur la face arrière. N'oubliez pas que les surfaces doivent être propres, sans graisse, huile, silicones et particules de poussière. Veuillez observer les indi-

cations de 3M concernant la sous-couche primaire recommandée pour différentes surfaces. Les matériaux de fixation doivent être eux-mêmes solidement fixés. Respectez la distance d'écartement de la bande de protection. En cas de montage sur des surfaces métalliques, il faut prévoir une isolation pour éviter les courts-circuits à l'endroit des contacts de soudage entre la surface de montage et le module. Le module doit être monté sur une surface transmettant la chaleur afin de s'assurer que Tc n'est pas dépassé. Une fois installé, protéger de la charge mécanique et électrostatique.

Ⓞ Accertarsi che la superficie di montaggio sia pulita e liscia per garantire che non vengano superate le temperature di esercizio ammesse. Modulo montato su fondo termococonduttivo: prima di saldare, prestagnare cavi e piazzole e saldare al massimo per 3s a 350°C, prima di ogni ulteriore saldatura, lasciare raffreddare completamente il giunto saldato; evitare forze disquamanti o di taglio. Il montaggio del modulo si effettua mediante il nastro biadesivo applicato sulla parte posteriore. Accertarsi che le superfici siano pulite e prive di grassi, olio, silicone e particelle di sporco. Osservare le avvertenze di 3M relativamente ai primer consigliati per le diverse superfici. I materiali di fissaggio devono essere intrinsecamente resistenti. Avere cura di rimuovere completamente il nastro protettivo. In caso di montaggio su superfici metalliche, al fine di evitare cortocircuiti nella zona dei contatti di saldatura, occorre prevedere un isolamento fra superficie di montaggio e modulo. Il modulo deve essere montato su di una superficie termococonduttiva per garantire che non venga superata Tc. Una volta installato, proteggere il prodotto dalle sollecitazioni meccaniche ed elettrostatiche.

Ⓞ Procure una superficie de montaje limpia y llana que garantice que las temperaturas de funcionamiento permitidas no sean superadas. Módulo montado sobre una base conductora térmica: antes de soldar, pre-estañar cable y puntos de soldadura y soldar durante máx. 3s a 350°C; antes de volver a soldar, deje enfriar completamente el punto de soldadura primero; evite aplicar fuerzas de arranque o en tijera. El montaje del módulo se realiza mediante la cinta adhesiva bilateral colocada posteriormente. Procure que las superficies estén limpias y libres de grasa, aceite, silicona y partículas de suciedad. Respete las instrucciones de 3M en relación con los Primer recomendados para distintas superficies. Los materiales de fijación deben estar bien fijados. Tenga en cuenta que hay que retirar completamente la cinta protectora. En caso de montaje sobre superficies metálicas, para evitar cortocircuitos en el punto de los contactos de soldadura, hay que prever un aislamiento entre la superficie de montaje y el módulo. El módulo debe estar montado en una superficie conductora térmica para garantizar que no se supere Tc. Una vez montado, protéjalo de cargas mecánicas y electrostáticas.

LINEARlight FLEX Tunable White

Ⓐ Assure una superficie de montaje limpia e lisa, que garantice que as temperaturas de servizo permitidas non sejam transgredidas. Módulo montado sobre una base con condutividade térmica: antes de proceder á soldadura, pre-estranhar o cabo e as almofaradas de solda, e soldar no máx. durante 3 seg. a 350°C; antes de cada outra soldadura debe arrefecer primeiro o ponto de soldadura na totalidade; impedir forzas de descolagem ou de cisalhamento. A montagem do módulo realiza-se com a fía adesiva de dupla face que se encontra no verso. Assurar superficies limpas, sem gordura, óleo, silicone nem partículas de sulfuro. Observe as indicações da 3M relativamente ao primário recomendado para diferentes superfícies. Os materiais de fixação têm de estar ben fixados entre si. Certifique-se de que a fía de protecção é completamente removida. Nas montaxes sobre bases metélicas é necesario prever un isolamento entre a superficie de montagem e o módulo, para evitar curto-circuitos no local dos contactos de soldadura. O módulo tem de ser montado sobre una base com condutividade térmica, para assegurar que a Tc non é transgredida. E a 3M montado, assegurar a proteción contra cargas mecánicas e electrostáticas.

Ⓑ Προσεξτε η επιφάνεια να είναι καθαρή και λεία και να εξασφαλίζεται να μην γίνεται υπέρβαση των επιτρεπόμενων θερμοκρασιών εργασίας. Το στοιχείο τοποθετούμενο σε θερμικά αγωγία επιφάνεια: πριν τη συγκόλληση να γίνεται επικατολιζοποίηση του καλωδίου και των ποιντ συγκόλλησης και συγκόλληση επί υπόλοιου 3δευτ. σε 350°C. Πριν από κάθε περαιτέρω συγκόλληση αφίστε το σημει συγκόλλησης να κρυώσει πλήρως. Να παρεμποδίζεται δυνάμεις αποκόλλησης και διάτμησης. Η τοποθέτηση γίνεται με τη βοήθεια της διπλής αποκόλλησης ταινίας, στην όπιση. Προσεξτε οι επιφάνειες να είναι καθαρές και ελεύθερες από λάδι, λάδια, αλκόνιο και ρυτωγόνα ωαυατίδια. Ακολουθήστε τις υποδείξεις του 3M ως προς τα συστήματα Primer για διαφορετικές επιφάνειες. Τα υλικά στερωθούν πρέπει να είναι απευθεία. Προσεξτε τη πλήρη αφαίρεση της προστατευτικής ταινίας. Κατά την τοποθέτηση σε μεταλλικές επιφάνειες πρέπει προς αποφυγή βραχυκυκλώματος στις επαφές συγκόλλησης να προβλεφθεί μόνωση μεταξύ της επιφάνειας τοποθέτησης και του στοιχείου. Το στοιχείο πρέπει να τοποθετηθεί σε θερμικά αγωγία επιφάνεια ώστε να εξασφαλιστεί πως δεν θα υπάρξει υπέρβαση του Tc. Αφού τοποθετηθεί να προστατευτεί από μηχανικό και ηλεκτροστατικό φορτίο.

Ⓒ Zorg voor een schoon, glad montagevlak dat verzekert dat de toegestane bedrijfstemperaturen niet worden overschreden. Op thermisch geleidende ondergrond gemonteerd module: vóór het aansolden de kabels en solderpads vooruitlenen en max. 3 s bij 350 °C solderen; voor elke volgende solderbewerking eerst het solderpunt volledig laten afkoelen; afpel- of schuifcontacten verwijderen. De montage van de module gebeurt met het op de achterkant aangebrachte dubbelzijdige plakband. Zorg voor schone oppervlakken, die vrij moeten zijn van vet, olie, siliconen en vuildeeltjes. Neem de instructies van de 3M met betrekking tot de aanbevolen primers voor verschillende oppervlakken in acht. De bevestigingsmaterialen moeten op zich vast zijn. Let erop dat de beschermte volledige wordt verwijderd. Bij montage op metalen oppervlakken dient, om kortsluitingen te vermijden, er op de plaats van de soldercontacten een isolatie tussen montagevlak en module te worden aangebracht. De module moet op een thermisch geleidend oppervlak worden gemonteerd, om te verzekeren dat Tc niet wordt overschreden. In ingebouwde toestanden beschermen tegen mechanische en elektrostatische belasting.

Ⓓ Vài en ren och jinam montieringsyta som säkerställer att de tillåtna driftstemperaturerna inte överskrids. Modul monterad på termiskt ledande underlag: före lödningen skal kabel og loddepads før-förrensas och lodas i max. 3s vid 350°C; före nästa lödning skal lödstållet först få svalna helt; förhindra avskalning/er skjuvfkræfter. Modulen monteras med hjälp av den dubbelzijdige tejp som sitter på baksidan. Det är absolut nödvändigt att ytorna är rena och fria från fett, olja, silikon och smuts. Baktäck hänsynstagning från 3M avseende rekommenderad primer för olika ytor. Fästningsmaterialerna måste vara fasta. Kontrollera att skyddsbandet avlägsnas helt. Vid montering på metalliska ytor krävs en isolering mellan monteringsytan och modulen i syfte att undvika kortslutningar vid lödkontakterna. Modulen måste monteras på en termiskt ledande yta, för att säkerställa att Tc inte överskrids. I monterat skick skal produkten skyddas mot mekanisk och elektrostatisk belastning.

Ⓔ Varmista, että asennuspinta on puhdas ja tasainen. Se takaa, että sallittu käyttölämpötilä eivät ylitä. Lämpöistä johtavalle pinnalle asennettu moduli: Ennen joutoa suoritettavan kappelin ja juotoskappaleiden liinas sekä joutojen kork. 3 s 350 °C:ssä. Juotoskohdoin ametaan jälkikäteen erään uutta joutosta. Kuorivat ja leikkävät voimat estetään. Moduuli asennetaan kääntöpuolelta olevalla kakso-uisella liimainvalta. Varmista pintojen puhtaus. Niissä ei saa olla rasvaa, öljyä, silikonia eikä likahuukasia. Ota huomioon 3M:n antamat ohjeet eri pintatyyppisille alustoille. Kiinnitysmateriaalien täytyy olla tukevia. Suojainnauha on irrotettava kokonaan. Erillinen pohjustusasetusta täytyy osuuskulujen ehkäisemiseksi juotoskohdalla lattiaa eristä asennuspinnasta ja modulin välillä. Moduuli on asennettava lämpöä johtavalle pinnalle, jotta Tc ei ylitä. Suojaa asennettua mekaanisella ja sähköstaattisilla rasituksella.

Ⓕ Sørg for montering på en ren og glatt overflate, som sikrer at tillatte driftstemperaturer ikke overskrides. Hvis modulen monteres på termisk ledende materiale: forsik kabel og loddepads før lodningen og arbeid maks. 3 sek. ved 350 grader; la kjøles helt før hver ny omgang. Unngå spalte- og skjærekrefter. Modulen monteres med det dobbeltsidige limbandet på baksiden. Vær nøye med at overflaten er rene og frie for fett, olje, silikon og partikler. Følg 3M's anbefalinger for primere til forskjellige overflater. Feste materialerne skal ha god holdbarhet. Vær nøye med å fjerne restersepapiret helt. Ved montering på metalloverflater må det sørges for isolasjon mellom montasjeflaten og modulen så kortslutning i loddekontaktene unngås. For å sikre at Tc ikke overskrides, må modulen monteres på en termisk ledende flate. Når den er montert må modulen beskyttes mot mekanisk og elektrostatisk belastning.

Ⓖ Vær oppmerksom på en ren og glatt monteringsflate, der garanterer, at de tillatte driftstemperaturer ikke overskrides. På termisk ledende underlag monteret modul: Inden lodning og loddepads loddes på skal disse først forlindnes og loddes i max. 3 sek ved 350°C. Ved loddestedet skal fuldstændigt indren næste lodning; undgå træk- eller forvridningskræfter. Modulet monteres via, den på bagsiden anbragte dobbeltkæbende tape. Sørg for rene overflader, der skal være frie for fett, olie, silikone og snavspartikler. Vær oppmerksom på henvisningerne til 3M vedrørende anbefalet primer til forskellige overflater. Faste gressemateriale skal have den fornødne styrke. Sørg for, at beskyttelsesbåndet bliver fjernet helt. Ved montage på metalliske flader skal man for at undgå kortslutninger bringe en isolering mellem monteringsfladen og modulen, der ilddekontaktene er placeret. Modulet skal monteres på en termisk ledende flade for at sikre, at Tc ikke overskrides. Skal i monteret tilstand beskyttes mod mekaniske og elektrostatiske belastning.

Ⓖ Montážny plochu udržujte čistú a hladkú, nebol že tak zaručí, že nebudete dožadovať prekročavání povolených provozných teplôt. Modul namontovaný na tepelne vodivý podklad: Pred pripájaním pociňte kábel i pájnicu plochu a pájajte max. 3 sekundy pri 350 °C. Pred každým ďalším pájením nechajte pájené miesto neoprvá zrela vychladnúť; eliminujte odľupcovú a sťahovú silu. Modul ne namontujte pomocou obustranne lepiacej pájnickej umiestenej na jeho zadnej strane. Povrch musí zústať čistý, tzn. bez mastnot,

olej, silikona a časticek nečistôt. Dbejte pokynů 3M týkajících se doporučených primerů pro různé povrchy. Připevňovací materiál musí být vneř. Pozor, abyste ochránou pásku odstranili úplně. Při montáži na kovové plochy se musí dít mezi moduly a montážní plochu izolace, aby se zabránilo zkrátím v místě pájených kontaktů. Modul musite namontovat na tepelne vodivou plochu, aby zajistili, že nedojde k překročení teploty Tc. Namontovaný modul chráňte před mechanickými a elektrostatickými namáháními.

Ⓖ Обращайте внимание на наличие чистой гладкой монтажной поверхности, благодаря которой не будут превышены допустимые рабочие температуры. Модуль, монтируемый на теплопроводящем основании: перед припайкой предварительно пролудите кабели и контактные площадки для пайки, произведите пайку в течение макс. 3 с при 350 °C; перед каждой последующей операцией пайки вначале дайте месту спайки полностью остыть - не допускайте действия сил отставания и окисления. Монтаж модуля происходит с использованием двухсторонней клеющей ленты, закрепленной с обратной стороны. Обращайте внимание на наличие чистых поверхностей, на которых не должно быть жира, смазки, силикона и частиц грязи. Выполните указания 3M относительно рекомендуемых грунтовок для различных поверхностей. Крепежные материалы сами по себе должны быть прочными. Следите за тем, чтобы защитная лента была полностью удалена. При монтаже на металлических поверхностях для предотвращения коротких замыканий в месте расположения паяных контактов следует предусмотреть изоляцию между монтажной поверхностью и модулем. Модуль должен монтироваться на теплопроводящей поверхности, чтобы гарантировать, что Tc не будет превышена. В смонтированном состоянии предохранять от воздействия механических и электростатических нагрузок.

Ⓖ Bekiñlenen bet base žene teris boluý kersek. Bul zrakat ulti gen temperaturanyň şamadán aslypuna kelýndik bolady. Jylyt ýetirgizme betke ornaltýlan moduly: denekermes buryn, alýndim kabel men lamelýderne kalalyň jaýgyn alýnyň da, sosyn 350°C temperaturamen 3 sekunda deýin tigizip denekermiň; erip kersek denekermel kadymyn oryndau alýndim denekermelen jerdin terjik syýanyň kütünj; küşlen kyryp nemese жылкытып алмань. Bul moduly eki jaгы жабыска таспаның көмеги мен ornaltýlady. Denekermelenin bet kirden, maidan, silikonyň žene kir-қорыстандан таза болуы керек. Er túrli betterge usynýlgan primayrer túralы 3M bergen malymetterdi okýň. Bekity materiyaldarynyň ezerdi мықты болуы керек. Қорғаныс таспаны толық алып тастауы. Егер мodyль betterге ornaltýлса, ornatu bet men moduly arasynda denekermelenin jerdin кысуша трыкыратулы алдын алатын окислитулы болуы керек. Қуы шамдан асыс уып modulyt жылы yetirgiz betker ornatu керек. Ornатың kezde механикалық және электростатикалық берден қорғаның.

Ⓖ Űgyelen arra, hogy a beszerelési felület tiszta és sima legyen, így garantálható a megengedett hőmérsékleti határértékek betartása. Hővezető alapsztra felszerelt modul esetén: először a forrasztás megkezdése előtt onnák a kábeléket és a forrasztási pontokat. A forrasztás max. 3 mp-ig véghezvit 350°C-on. Minden további forrasztás előtt hagyja a forrasztás helyét lehűlni. Kerüjék a hőző-vágo erők kialakulását. A modul felszerelése a hőidóval elhelyezett, kétoldalas ragasztószalaggal történik. Űgyelen arra, hogy a felület tiszták, zsírtól, olajtól, szilikonól és szennyeződésként mentesek legyenek. Űgyelen a 3M felhívására a különböző felületre ajánlott primerekre vonatkozóan. A ragasztóanyagokc immagában szilárdnak kell lenniük. Űgyelen arra, hogy a védőszalagot teljesen eltávolítsa. A fém felületre történő forrasztás esetén rövidzártat elkerülése érdekében helyezzen feletre felelő szerezlet, így biztosítja, hogy az a Tc értéket nem lépji túl. Bepiáltet állapotban védje a terméket mechanikai, vagy elektrosztatikus terhelésektől.

Ⓖ Należy zwrócić uwagę na czystą i równą powierzchnię montażową zapewniającą, że nie zostaną przekroczone dopuszczalne temperatury robocze. Modul zamontowany na podłożu termicznie przewodzącym. Przed przyłutowaniem należy wstępnie oczyścić kabel i płytki lutownicze i lutować w ciągu max. 3s przy temp. 350°C; przed każdym dalszym lutowaniem miejsce lutownicy należy najpierw całkowicie schłodzić; zapobiec powstawaniu sił zderzających lub tnących. Montaż modulu następuje przy pomocy dwustronnej taśmy klejącej zamocowanej z tyłu. Należy zwrócić uwagę na czyste powierzchnie, które powinny być wolne od tłuszczu, oleju, silikonu i cząstek brudu. Proszę przestrzegać wskazówek 3M odnoszących do zalecanych dla różnych powierzchni. Materiały mocujące powinny być same w sobie mocne. Zwócić uwagę na kompletnie usunięcie taśmy ochronnej. Przy montażu na powierzchniach metalowych należy przewidzieć izolację pomiędzy powierzchnią montażową a modulem w celu zapobieżenia zwarciom w miejscu kontaktów lutowanych. Moduł powinien być zamontowany na powierzchni termicznie przewodzącej w celu zapewnienia, że Tc nie zostanie przekroczona. W stanie zabudowanym chronić przed obciążeniami mechanicznymi i elektrostatycznymi.

Ⓖ Dbejte na čistú hladkú montážnu plochu, ktorá zaručí, že sa neprekročia povolené prevádzkové teploty. Modul namontovaný na tepelne vodivom podklade: Pred spájkaním kábla a spájokavicej plochy vopred pociňte a spájkuje max. 3 s pri 350 °C; pred každým ďalším spájkaním nechajte miesto spájokavice naprú úplne vychladnúť; zabráňte odšťavňovacie alebo sťahovú silu. Montáž modulu sa uskutočňuje pomocou obidvostrannej lepiacej pájnickej umiestenej na zadnej strane. Dbejte na čistotu povrchov, ktoré musia byť bez tuku, oleja, silikónu a časticek nečistôt. Dbejte na pokyny 3M týkajúce sa odporúčaných primerov pre rôzne povrchy. Upevňovacie materiály musia byť vo svojej podstate pevné. Dbejte na úplné odstránenie ochrannej pájnickej. Pri montáži na kovových plochách je potrebné zvoliť izoláciu medzi montážnou plochou a modulem, aby sa zabránilo zkrátom na miestach spájokavých kontaktov. Modul musí byť namontovaný na tepelne vodivej ploche, aby sa zaručilo, že sa neprekročí Tc. V zabudovanom stave chráňte pred mechanickými a elektrostatickými zaťažieniami.

Ⓖ Bodite pozorni, da bo montážna površina čista in gladka in da zagotavljate, da ne more pripi do prekoračivo dovoljene obratovne temperature. Modul, montiran na toplotno prevodno podlago: Pred spajkanjem kable in spajkavice blaznice pocihnite in spajkajte najv. 3 s pri temperaturi 350 °C. Pred nadaljnjim spajkanjem najprej pocihnite kable, da se spajkavico mesto popolnoma ohladi in pripravite delovanje zvočnih sil v stiznih silah. Modul montirajte s pomočjo obidvostrane lepiče, ki jo uporabite na mestu spajkavčnih kontaktov. Modul musí biti namontovan na toplotno vodljivo ploho, aby se zagotovo, da se neprekročí Tc. V zabudovanom stave chránite pred mehanickými a elektrostatickými zaťažieniami.

Ⓢ Izin verilen işletim şartlarının aşılması garanti eden montaj yerinin temiz ve pürüzsüz olmasına dikkat edin. Termik iletken nemle nemli modül. Lehlimeden önce kablo ve lehim pedini kalaylayın ve azami 3 sn. 350°C'de lehimleyin; diğer her lehimlemeden önce lehim yerini kumlu soğutmaya bırakın; kesme ve soyulma kuvvetlerini önleyin. Modülün montajı arka taraftaki çift taraflı yapışkan bantla yapılır. Gres, yağ, silikon ve kirlerden arındırılmış olması gereken yüzeylerin temiz olmasına dikkat edin. Çeşitli yüzeyler için tavsiye edilen primerler ilgili orakrak 3M açıklamaları dikkate alınır. Sabitleme materyallerinin sağlamlı olmasına özellikle; Koryucucu seridin tamamen çıkarılmasına dikkat edin. Metal yüzeylere montajla lehim temassız olduğu yerde kasa devrelerden kaçınmak üzere montaj yeri ile modül arasında yalıtım öngörülmemiştir. Modül, Tc nin aşılmasıyla meydana gelen olumsuz için termik iletken bir yere monte edilmelidir. Monteli durumda mekanik ve elektrostatik zorlanmadan korunun.

Ⓢ Paziite na čistu i glatku montažnu površinu, koja omogućava, da se ne prekorače dopuštene pogonske temperature. Modul montiran na toplinski provodljivoj podlozi: prije lemljenja prethodno pokosite kabel i trake za lemljenje i lemiti maks. 3 s na 350°C; pri svakog daljeg lemljenja najprije ostavite da se lemno mjesto potpuno ohladi; sprječite silu odvajanja ili posmične sile. Montaža modula se vrši pomoću dvostrane ljepljive trake smještena na poleđini. Paziite na čiste površine, koje moraju biti bez masti, ulja, silikona i čestica prljavštine. Pridržavajte se uputa tvrtke 3M u vezi s preporučenom temeljnom bojom (primer) za različite površine. Materijali za pričvršćenje moraju biti čvrsti. Paziite na potpuno odstranjenje zaštitne trake. Kod montaže na metalne površine mora se radi izbjegavanja kratkih spojeva na mjestu lemnih kontakata predvidjeti izolacija između montažne površine i modula. Modul mora biti montiran na toplinski provodljivoj površini, kako biste se osigurali, da se ne prekorači Tc. U ugrađenom stanju zaštitite od mehaničkog i elektrostatičkog opterećenja.

Ⓢ Aweł w jedne o suprafatje da montare netedi, curatje, care asigurje ca nu vor fi depășite temperaturile de operare maxime. Modul montat pe o suprafatj suport conductibilitj termicj; înainte de aplicj precostitorij cablurile și pad-uri de lipit și lipitj pe timpu max. 3 sec. la 350°C; înainte de orice altă aplicj lipitj lăsatj mai întâi să se răcească complet locul de lipire; evitați forțele de forfecare sau de cojire. Monta-reu modului se realizează cu ajutorul benzii cu două părți adezive, fixatj pe spatj. Aweł în vedere o suprafatj curatj, care trebuie să fie lipsitj de grăsime, ulei, silicon și particule de impuritatj. Respectatj indicațijle de la 3M referitoare la stratul-suport recomandat pentru diferite suprafate. Materialele de fixare trebuie să se prezinte o structurj internj compactj. Aweł în vedere o îndepărțare completj a benzii de protecțje. La montarea pe suprafate metalice trebuie prevăzutj o izolație între suprafatj de montare și modul pentru evitarea scurțcircuiturilor la locul contactelor de lipire. Modulul trebuie montat pe o suprafatj conductibilitj termicj, pentru a asigura că temperatura Tc a aparatului nu este depășitj. Protejtați modulul în stare încorporatj contra sarcinili mecanice și electrostatice.

Ⓢ Обърнете внимание монтажната повърхност да е чиста и гладка – така ще бъде гарантирано, че допустимите работни температури няма да бъдат надвишавани. Монтиращ се върху термично проводима основа модул; преди запояването калайдисайте предварително кабела и платката и запоявайте за максимум 3 секунди при 350°C; преди всяко следващо запояване първо изчакайте мястото на спойката да се охлади напълно; предотвратете евентуални сили на люлеене и срязване. Монтажът на модула се извършва с помощта на поставената на обратната страна двустранна залепваща лента. Обърнете внимание повърхностите да бъдат чисти, тоест по тях да няма мазици, масло, силикон и мръсни частици. Спазвайте указанията на 3M относно препоръчаните грундови бои за различни повърхности. Закрепващите материали трябва да бъдат сами по себе си здрави. Махнете напълно предпазната лента. При монтаж върху метални повърхности с цел избягване на късо съединение на мястото на контакта при запояване е предвидена изолация между монтажна повърхност и модула. Модулът трябва да се монтира върху термично проводима основа, за да сте сигурни, че Tc няма да бъде надвишена. В монитрано състояние пазете от механично и електростатично натоварване.

Ⓢ Montaaž pind peab olema puhas ja tasane, mis tagab, et lubatud töötemperatuure ei ületata. Soojust juhtivalt aluspinnil monteeritav moduli e enne küljelpoottmist kaabel ja johtimispeidet eelnevalt üle trinitada ja max 3 sek 350°C juures joota; enne iga edasist jootmist kõigepealt jootmisohkist täielikult jahluda lasta; vältida tõlke- ja põikjõude. Moduuli montaaž toimub tahkivahetajale olemasolevale kleepilindil abil. Pealispinnad peavad olema rasva-, õli-, silikooni- ja praguvabad. Pidage silmas 3M juhiseid


erinevate pealispindade jaoks soovitatud kriteidie kohta. Kinnitustmaterjalid peavad olema tugevad. Põrakrae tahepeanu seelike, et kaitselit oleks täielikult eemaldatud. Monteerides metallipindadele on lühiste vältimiseks jootmis kontaktidie juures ete nähtud montaažipinna ja moduuli vahel isolaatsioon. Moduulit tuleb monteerida soojust juhtival pinnal, mis tagab, et Tc ei ületata. Ohendatud olekus kalista mehaanilise ja elektrostatilise koormuse eest.

Ⓢ Atkreipkite dėmesj, kad montavimo paviršius turi būti švarus ir lygus, kad nebūtų viršyta leistina eksploatavimo temperatūra. At šilumai laidaus pagrinđo sumontuotas modulis: prieš pradėdami lituoti, iš pradžių kaitinkite lituoklio iki galovės litavimo vietj; stenkitės išvengti nuplėšimo antspėjos arba perkamosios jėgos. Modulis montuojamas naudojant galv pirtvintij dvipusj lipnų juostj. Atkreipkite dėmesj, kad paviršiai šaltj švarus, ant jų nebūtų tepalo, alvos, silikono ir purvo dalelų. Atkreipkite dėmesj j 3M rekomenduojamus įvairij paviršij pirmuosius dengiamuosius sluoksnius. Tvirtinamosios medžiagos turi būti tvirtos. Stebėkite, kad apsauginė juosta būtų tinkamu atstumu. Montuojant ant metalini paviršij, litavimo kontaktų vietose reikia numatyti izoliacijj tarp montavimo paviršiaus ir modulio, kad būtų galima išvengti trumpo jungimo. Moduli reikia montuoti ant šilumai laidaus paviršiaus, kad būtų galima užtikrinti, jog nebūs viršyta „Tc“. Įmontuotj moduli reikia apsaugoti nuo mechaninės ir elektrostatinės apkrovos.

Ⓢ Rūpējieties, lai montāžas virsma būtu tīra un līdzena, kas nodrošina, ka netiek pārsniegtj pieļaujamā ekspluatācijas temperatūra. Uz termiski vadspējīgas pamatnes uzstādītais modulis: pirms kabeļu un lodēšanas vietas lodēšanas veiciet to atvāšunā, un lodēšanu veiciet maks. 3 s ar 350°C temperatūrj; pirms nekāšās lodēšanas ļaujiet lodēšanas vietj vispirms pilnībā atdzist; novēroti lobīšanas vai cirpšanas spēkus. Moduļa montāžai tiek veiktja ar aizmurgurējā dāļj uzstādītās abpusējās līmēšanas palīdzibu. Nodrošiniet, lai virsma būtu tīra, un uz tām nebūtu tauku, eļļas, silikona un netīrumu daļiņas. Līmējiet nodrošinājumus 3M, atbilstoši uz dažādām virsmām ieteicamo primeri. Stiprinājuma materiāliem jābūt ciešiem. Pārbaudiet, vai aizsargjošā lente ir pilnībā noņemta. Lai, uzstādot uz metaliskām virsmām, izvairītos no īssavienojumiem, lodēto kontaktus vietj jāparedzja izolācijj starp montāžas virsmu un moduli. Lai nodrošinātu, ka tiek pārsniegtja Tc, moduli jāuzstāda uz termiski vadošas virsmas. Uzstādītā stāvoklī aizsargājiet pret mehānisku un elektrostatisko opterecēņa.


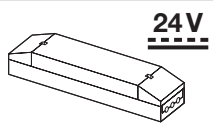
Ⓢ Paziiti na čistu i glatku montažnu površinu, koja omogućava, da se ne prekorače dozvoljene pogonske temperature. Modul montiran na termički provodljivoj podlozi: pre lemljenja prethodno kalajisati kabel i trake za lemljenje i lemiti maks. 3 s na 350°C; pri svakog daljeg lemljenja najprije ostaviti da se lemno mesto sasvim ohladi; sprečiti silu odvajanja ili posmične sile. Montaža modula se vrši pomoću dvostrane ljepljive trake smještena na poleđini. Paziiti na čiste površine, koje moraju da budu bez masti, ulja, silikona i čestica prljavštine. Pridržavajte se uputstva firme 3M u vezi sa preporučenom farbom za grundiranje (primer) za različite površine. Materijali za pričvršćenje moraju da budu čvrsti. Paziiti na potpuno odstranjenje zaštitne trake. Kod montaže na metalne površine mora se radi izbjegavanja kratkih spojeva na mjestu lemnih kontakata mora predvidjeti izolacija između montažne površine i modula. Modul mora da bude montiran na termički provodljivoj površini, da biste obezbudili, da se ne prekorači Tc. U ugrađenom stanju zaštitite od mehaničkog i elektrostatičkog opterećenja.







Ⓢ Слїдуйте за тим, щоб монтажна поверхня була чистою і рівною, щоб запобігти перевищенню дозволених робочих температур. Модуль, змонтований на теплопровідній підложці: перед пайкою кабель і контактну площадку необхідно облудити, а потім спаяти на прогрітj модул. 3 секунд при температурj 350 ° C; перед кожню наступною пайкою місце пайки має повністю охолонути, не допускати зусиль на зривання та зсув. Монтаж модуля проводиться за допомогою двосторонньої клејкої стрічки, нанесеної зі зворотнього боку. Слїдуйте за тим, щоб поверхні були чистими, без мастила, жиру, силікону і забруднень. Дотримуйтеся вказівок компанії 3M щодо рекомендаційних праймерів для різних поверхонь. Монтажний матеріал повинен бути стабільним. Слїдуйте за тим, щоб захисну стрічку було повністю видалено. Під час монтажу на металевих поверхнях, щоб уникнути коротких замикань в місцях пайки, необхідно передбачити ізоляцію між монтажною поверхнею і модулем. Модуль монтується на теплопровідній поверхні, щоб запобігти перевищенню робочої температури. Інтегрований модуль має бути захищений від механічних та електростатичних навантажень.






24V DC, max. 4A. Class 2 power supply.

Ⓢ 24VDC, max. 4A. Spannungsversorgung der Klasse 2. Ⓢ 24VDC, max 4A. Class 2 power supply. Ⓢ 24VDC, max. 4A. Protection électrique de classe 2. Ⓢ 24VDC, max 4A. Utilizzare alimentatore Class 2. Ⓢ 24VDC, máximo de 4A. Suministro eléctrico de tipo 2. Ⓢ 24VDC, max. 4A. Fonte de alimentação, classe 2. Ⓢ 24VDC, үйүтүт 4А. Пароҳи ҳуҷӯқ; катгӯрияс; Ⓢ 24VDC, max. 4A. Klasse 2 stroombron. Ⓢ 24VDC, max. 4A. Class 2 strömforsörjning. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. Luokan 2 virtalähde. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. Stromforsyning i klasse 2. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. Effektforsyning klasse 2. Ⓢ 24VDC, max 4 A. Napájení třídy 2. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. Источник питания 2 класса. Ⓢ 24VDC, макс. 4 А. 2 класстj куят кезл. Ⓢ 24VDC, max. 4A. 2. osztályú áramellátás. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. Zasilacj sieciowy klasy 2. Ⓢ 24VDC, max. 4A. Napájenie triedy 2. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. Napajanje razreda 2. Ⓢ 24VDC, max. 4A. Alimentare cu energie clasa 2. Ⓢ 24VDC, max. 4A. Elektrozhranovanie klas 2. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. 2. klassi toiteallikas. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. 2. klases elektros energijas tieklams. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. 2. līmeņa elektrības padeve. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. Napajanje klase 2. Ⓢ 24VDC, maks. 4A. Держало живлення клас 2.

OSRAM GmbH
Berliner Allee 65
86153 Augsburg
Germany
www.osram.com

C10449058
G15056360
14.01.19