

VALUE Flex®

VALUE Flex® VF300-G3 (3M)

VALUE Flex® VF300-G3 (6M)

VALUE Flex® VF600-G3

VALUE Flex® VF1000-G3

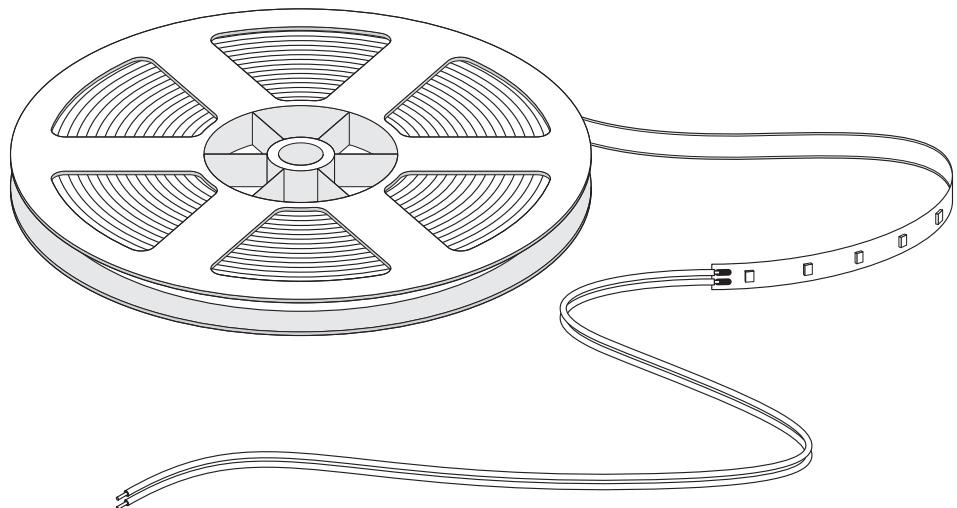
VALUE Flex® VF1500-G3

VALUE Flex® VF2000-G3

VALUE Flex® VF800S-G3

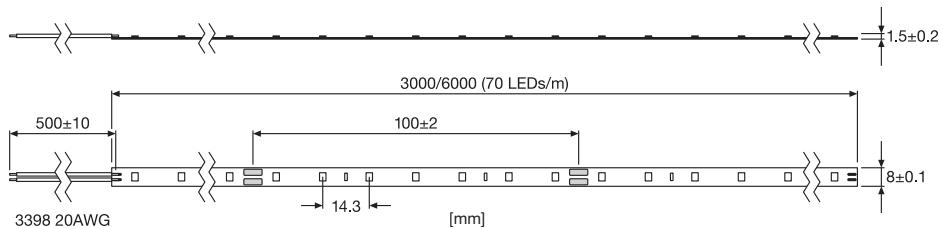
VALUE Flex® VF1200S-G3

VALUE Flex® VF2400S-G3



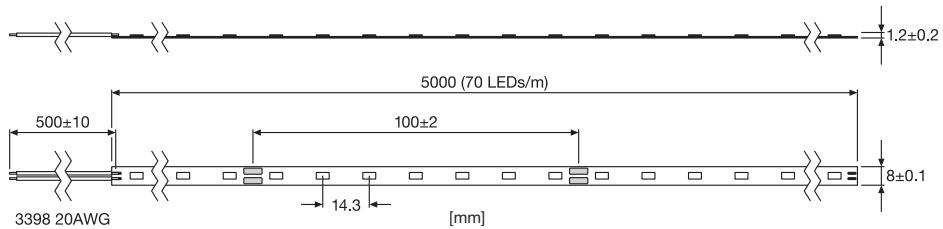
OSRAM

VF300-G3



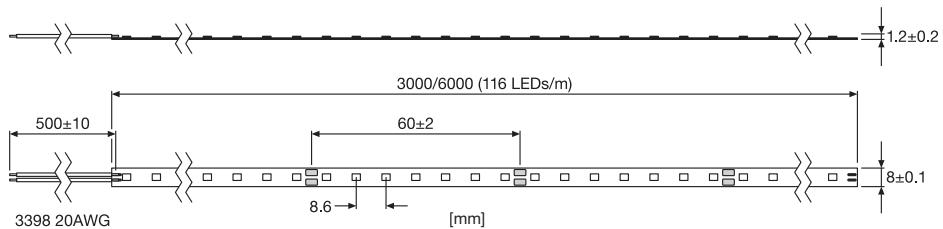
VALUE Flex®	LED	W	V/DC	A	ΔT	T _a /°C	T _c /°C	↔
VF300 (3m)	210	6	24	0.25	120°	-25 ... 55	-25 ... 75	3000 mm
VF300 (6m)	420	12	24	0.5	120°	-25 ... 55	-25 ... 75	6000 mm

VF600-G3 / VF1000-G3 / VF1500-G3 / VF2000-G3

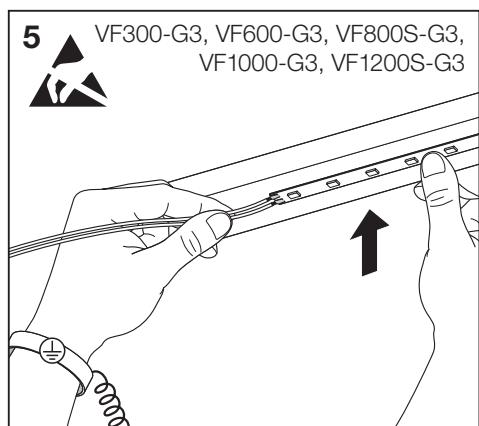
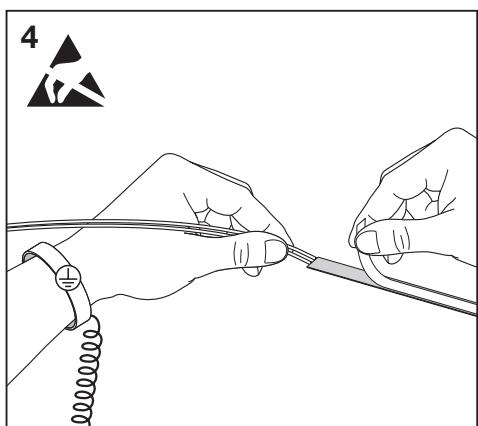
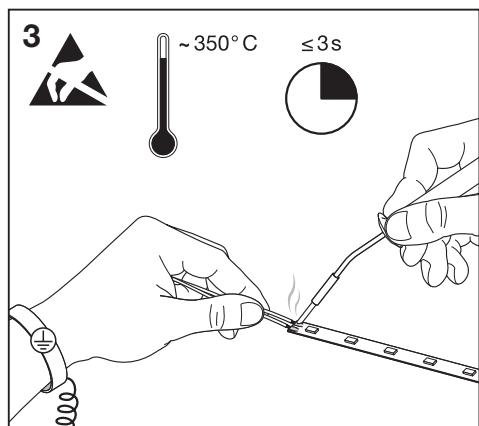
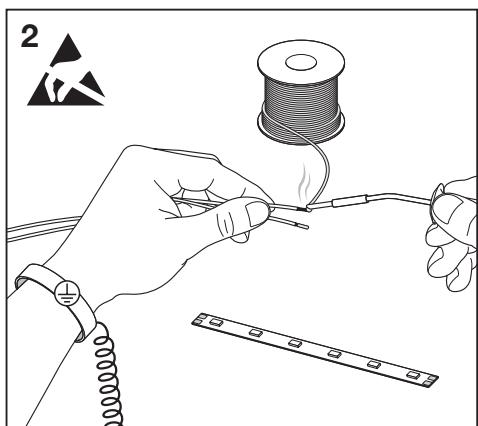
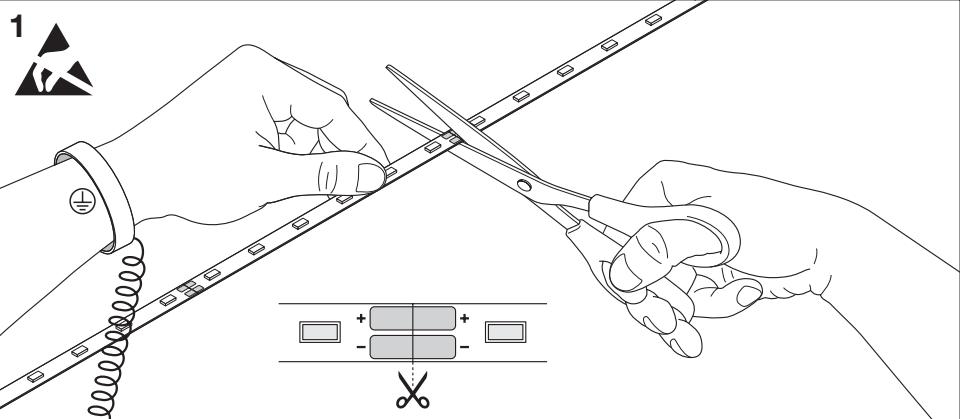


VALUE Flex®	LED	W	V/DC	A	ΔT	T _a /°C	T _c /°C	↔
VF600	350	23	24	0.95	120°	-25 ... 55	-25 ... 75	5000 mm
VF1000	350	38	24	1.6	120°	-25 ... 55	-25 ... 75	5000 mm
VF1500	350	57.5	24	2.4	120°	-25 ... 55	-25 ... 75	5000 mm
VF2000	350	72	24	3	120°	-25 ... 55	-25 ... 75	5000 mm

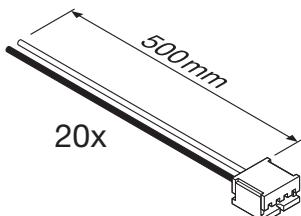
VF800S-G3 / VF1200S-G3 / VF2400S-G3



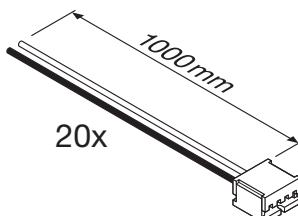
VALUE Flex®	LED	W	V/DC	A	ΔT	T _a /°C	T _c /°C	↔
VF800S	700	38.5	24	1.6	120°	-25 ... 55	-25 ... 75	6000 mm
VF1200S	700	60	24	2.5	120°	-25 ... 55	-25 ... 75	6000 mm
VF2400S	350	60	24	2.5	120°	-25 ... 55	-25 ... 75	3000 mm



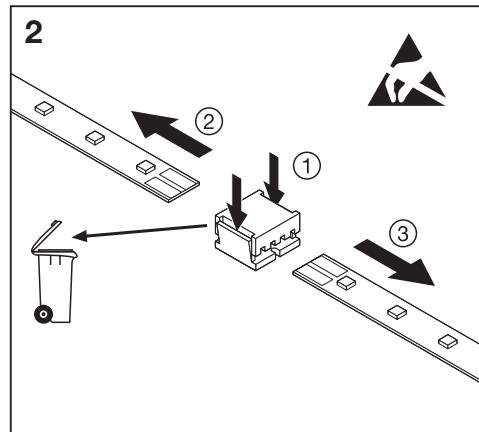
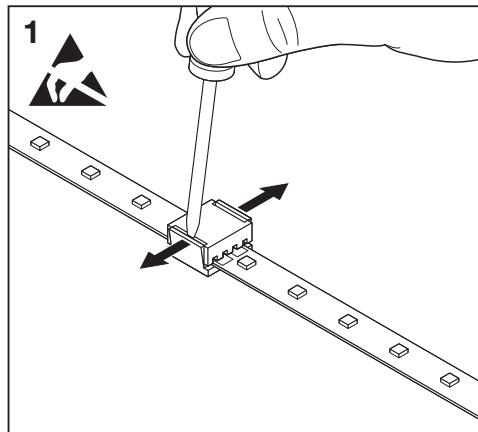
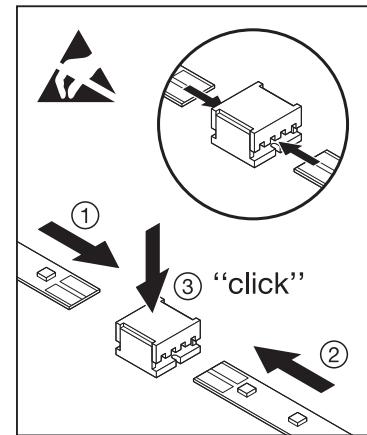
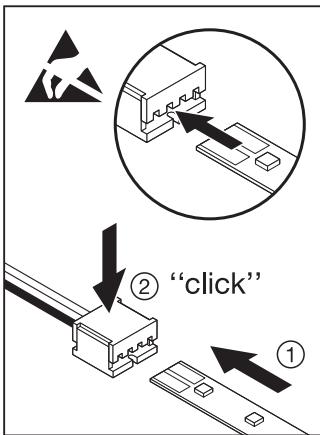
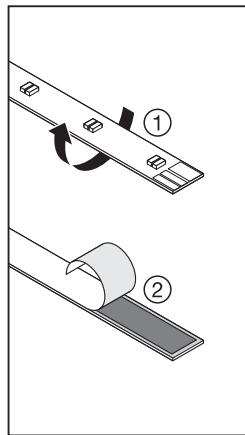
FX-SC08-G2-CT2PF-0500
EAN 4052899464735



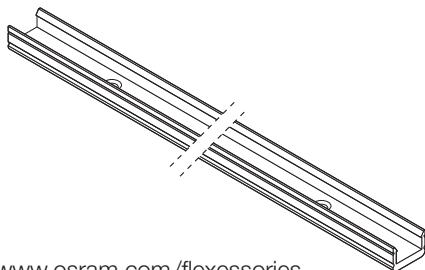
FX-SC08-G2-CT2PF-1000
EAN 4052899464766



FX-SC08-G2-CT4PJ
EAN 4052899464858

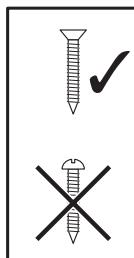


LF-LTS-2100 SLIM Track
EAN 4008321978981

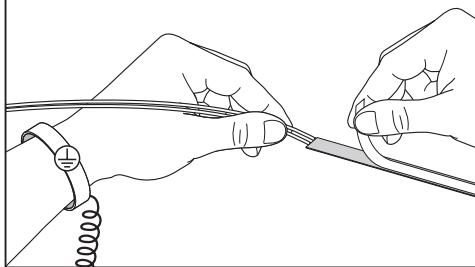


www.osram.com/flexessories

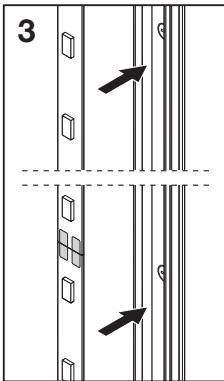
1



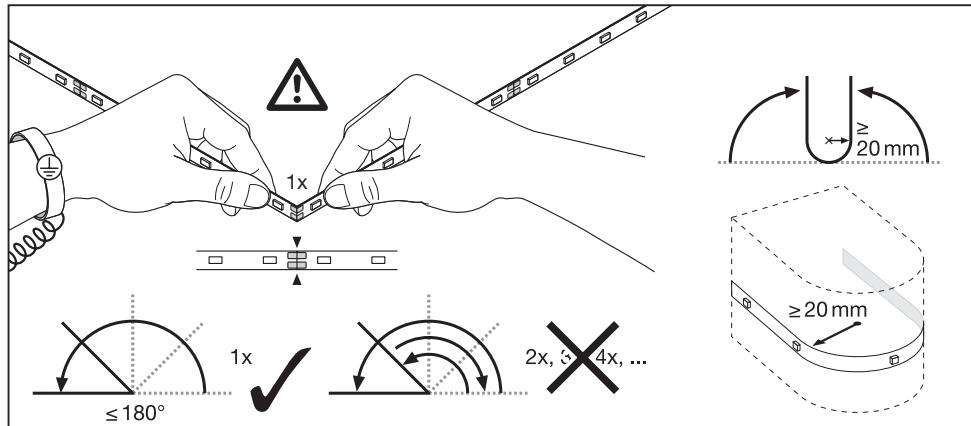
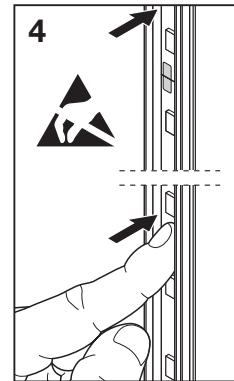
VF1500-G3, VF2000-G3,
VF2400S-G3



3



4



④ 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 Lötpads vorverzinnen und für max. 3s bei 350°C löten; vor jeder weiteren Lötzung zuerst Lötzelle 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.

⑤ 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 adhesion 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.

⑥ 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 conductible : avant de souder les câbles et les coussinets de soudure, exécuter un préétamage 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 appliquée sur la face arrière. N'oubliez pas que les surfaces doivent être propres, sans graisse, huile, silicones et particules de poussière. Veuillez observer les indications 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.

⑦ 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 termoconduttivo: 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 desquamanti 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 termoconduttiva per garantire che non venga superata Tc. Una volta installato, proteggere il prodotto dalle sollecitazioni meccaniche ed elettrostatiche.

⑧ 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-estáñar 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 primeros 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, protejelo de cargas mecánicas y electrostáticas.

⑨ Assegure uma superfície de montagem limpa e lisa, que garanta que as temperaturas de serviço permitidas não sejam transgredidas. Módulo montado sobre uma base com condutividade térmica: antes de proceder à soldadura, pré-estanhár o cabo e as almofadas de solda, e soldar no máx. durante 3 seg. a 350°C; antes de cada outra soldadura deixar arrefecer primeiro o ponto de soldadura na totalidade; impedir forças de descolagem ou de cisalhamento. A montagem do módulo realiza-se com a fita adesiva de dupla face que se encontra no verso. Assegurar superfícies limpas, sem gordura, óleo, silicone nem partículas de sujidade. Observe as indicações da 3M relativamente ao primário recomendado para diferentes superfícies. Os materiais de fixação têm de estar bem fixados entre si. Certifique-se de que a fita de proteção é completamente removida. Nas montagens sobre bases metálicas é necessário prever um isolamento entre a superfície de montagem e o módulo, para evitar cortocircuitos no local dos contactos de soldadura. O módulo tem de ser montado sobre uma base com condutividade térmica, para assegurar que a Tc não é transgredida. Em estado montado, assegurar a proteção contra cargas mecânicas e eletrostáticas.

⑩ Προσέξτε η επιφάνεια να είναι καθαρή και λεία και να εξασφαλίζεται μια γίνεται υπέρβαση των επιτρεπόμενων θερμοκρασών εργασίας. Στοχεύο τοποθέτημένων σε θερμικά αγύρων επιφάνεια: πριν την συγκόλληση να γίνεται επικαστότερων του καλώδιου και των παντού συγκόλλησης και συγκόλληση επι μέβασμον δέσεται σε 350°C. Πριν από κάθε περιστέρων συγκόλληση αφήνεται τα σημεία συγκόλλησης να κρυώσει πλήρως. Να παρεμποδίζεται δυνάμεις αποκόλλησης και διάταξης. Η τοποθέτηση γίνεται με τη βοήθεια της διπλής αποκόλλησης τανίας στην ίστωση. Προσέξτε οι επιφάνειες να είναι καθαρές και ελεύθερες από λίπη, λάδια, σιλικόνη και ρυπογόνα σωματίδια. Ακολουθήστε τις υποδείξεις του 3M ώστε πριν από την επιφάνεια συγκόλλησης αφήνεται πάνω της ένα πρωτότυπο για διαφορετικές επιφάνειες. Τα υλικά στερέωσης πρέπει να είναι στερέα. Προσέξτε την πλήρη αφάίρεση της προστατευτικής τανίας. Κατά την τοποθέτηση σε μεταλλικές επιφάνειες πρέπει προς αποφυγή βραχυκύκλωματος στις επιφάνειες τοποθέτησης και του στοχείου. Ο στοχείο πρέπει να πατοποθετείται με θερμικά αγύρων επιφάνεια ώπερε εξασφαλιστεί πως δεν θα υπάρξει υπέρβαση του Tc. Αφού τοποθετείται να προστατεύεται από μηχανικό και ηλεκτροστατικό φόρτο.

⑪ Zorg voor een schoon, glad montagevlak dat verzekert dat de toegestane bedrijfstemperaturen niet worden overschreden. Op thermisch geleidende ondergrond gemonteerde module: vóór het aansolderen van kabels en soldeerplaten voorvertinnen in max. 3 s bij 350 °C solderen; voor elke volgende soldeerbewerking eerst het soldeerpunt volledig laten afkoelen; appel- of schuifkrachten verhinderen. 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, silicone en vuil deeltjes. Neem de instructies van 3M met betrekking tot de aanbevolen primers voor verschillende oppervlakken in acht. De bevestigingsmaterialen moeten op zich vast zijn. Let erop dat de beschermtape volledig wordt verwijderd. Bij montage op metalen oppervlakken dient, om kortsluitingen te vermijden, op de plaats van de soldeercontacten 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 toestand beschermen tegen mechanische en elektrostatische belasting.

⑫ Välj en ren och jämn monteringsyta som säkerställer att de tillåtna driftstemperaturena inte överskrids. Modul monterad på termiskt ledande underlag: före lödningen skall kabel och löddynor för förtennas och lödas i max. 3s vid 350°C; före nästa lödning skall lödstället först få svalna helt; förhindra avskalnings- eller skjukvrafter. Modulen monteras med hjälp av den dubbelsidiga tejp som sitter på baksidan. Det är absolut absolut nödvändigt att ytorna är ren och fria från fett, olja, silikon och smuts. Beakta härvänsligaerna från 3M avseende rekommenderad primer för olika ytor. Fastsättningssmaterialen 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 skall produkten skyddas mot mekanisk och elektrostatisch belastning.

☒ Varmista, että asennuspinta on puhdas ja tasainen. Se takaat, että salitut käytölämpötilat eivät ylitä. Lämpöä johtavalle pinnalle asennettu moduuli: Ennen juotusta suoritetaan kaapelien ja juotoskappaleiden tina sekä juotetaan kork. 3 s 350 °C:ssa. Juotoskohdan annetaan jäähtyä ennen uutta juotusta. Kuoriruva ja leikkavaat voimatt estetään. Moduili asennetaan kääntöpuolella olevalta kakkipuoliselta liimanauhalla. Varmista pintojen puhtaus. Niissä ei saa olla rasvaa, öljyä, silikonia elikä lakkihukkasia. Ota huomioon 3M:n antamatt ohjeet eri pintojen pojuisteesta. Kiintymaterialien täytyy olla tukevia. Suojaanuha on irrotettava kokonaan. Metallipinnoille asennettuna täytyy oloskuulujen ehkäsemiseksi juotoskohdan laittaa eriste asennuspinnan ja moduulin väliin. Moduuli on asennettava lämpöä johtavalle pinnalle, jotta Tc ei ylitä. Suoja asennettuna mekaanisella ja sähköstaattisella rasiituksesta.

☒ Sorg for montering på en ren og glat overflate, som sikrer at tillatte driftstemperaturer ikke overskrider. Hvis modulen monteres på termisk ledende materialer: forsikr kabel og loddepads for loddning og arbeid maks. 3 sek. ved 350 grader; da kjøles helt for hver ny omgang. Unngå spalte- og skjærkraft. Modulen monteres med det dobbeltsidige limbåndet på baksiden. Vær nøyde med at overflatene er rene og frie for fett, olje, silikon og partikler. Folg 3Ms anbefalinger for primere til forskjellige overflater. Fasttemateriene må ha godt hold. Vær nøyde med å fjerne releasepapret helt. Ved montering på metalloverflater må det sorges for isolasjon mellom montasjeflate og modul så kortslutning i loddkontaktpunkturene unngås. For å sikre at Tc ikke overskrider, må modulen monteres på en termisk ledende flate. Når den er montert må modulen beskyttes mot mekanisk og elektrostatisk belastning.

☒ Vær opmærksom på en ren og glat montageflade, der garanterer, at de tilladte driftstemperaturer ikke overskrives. På termisk ledende underlag monter modul: Inden ledninger og loddepads loddes på skal disse forud fortinnes og loddes i max. 3 sek ved 350 °C; lad loddestedet kold fuldstændigt af inden næste lodning; undgå træk- eller forvirningskraeft. Modulet monteres vha. den på bagsiden anbragte dobbeltklebende tape. Sørg for rene overflader, der skal være fri for fedt, olie, silikone og snavspartikler. Vær opmærksom på henvisningerne fra 3M vedrørende anbefalet primere til forskellige overflater. Fastgørelsesmaterialerne skal have den fornødne styrke. Sørg for, at beskyttelsesbåndet bliver fjernt heldt. Ved montering på metaliske flader skal man for at undgå kortslutninger anbringe en isolering mellem montagefladen og modullet, der hvor loddkontakterne er placeret. Modulet skal monteres på en termisk ledende flade for at sikre, at Tc ikke overskrider. Skal i monteret tilstand beskyttes mod mekaniske og elektrostatiske belastning.

☒ Montážní plochy udržujte čisté a hladké, neboť jen tak zajistíte, že nebudete docházet k překrakování povrchových teplot. Modul montovaný na tepelně vodivý podklad: Před pájením poceníte kabel i pájené plochy a pájejte max. 3 sekundy při 350 °C. Před každým dalším pájením nechte pájené místo nejdříve zcela vychladnout; eliminujte odupovací a střívajíce sily. Modul se namontuje pomocí obousstranně lepicí pásky umístěné na jeho zadní straně. Povrch musí zůstat čistý, tzv. bez mastnot, olejů, silikonu a částicek nečistot. Dbejte pokynů 3M týkajících se doporučených primérů pro různé povrchy. Připevnovací materiály musí být pevné. Pozor, abyste ochránili pásku odstranili úplně. Při montáži na kovové plochy se musí dát mezdi modul a montážní plochu izolace, aby se zamezilo zkrtávání v místě pájených kontaktů. Modul musíte namontovat na tepelně vodivou plochu, abyste zajistili, že nedojde k překročení teploty Tc. Namontovaný modul chráněte před mechanickým a elektrostatickým namáháním.

☒ Обращайте внимание на наличие чистой гладкой монтажной поверхности, благодаря которой не будут превышены допустимые рабочие температуры. Модуль, монтируемый на теплопроводящем основании: перед припайкой предварительно прогреть кабели и контактные плошки для пайки, произвести пайку в течение макс. 3 с при 350 °C; перед каждой последующей операцией пайки вначале дать месту спайки полностью остыть; не допускать действия сил отслаивания и скальвания. Монтаж модуля происходит с использованием двухсторонней клейкой ленты, закрепляемой с обратной стороны. Обращайте внимание на наличие чистых поверхностей, на которых не должно быть жира, смазки, силикона и частиц грязи. Выполните указания 3M относительно рекомендованных 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 паяемых 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.

☒ Бекітілген бет таза және тегі болуы керек. Бул рүқсат етілген температураның шамадан аспасуына келіпдік болады. Жылу еткізгіш бетке орнатылған модуль: дәнекерлемес бұрын, алдымен кабель мен ламеллерде кәләм жағын алызын да, сонын 350 °C температуралынан 3 секунда дейн түзіл дәнекерленіп, арбір келесі дәнекерлеу қадамын орында алдында дәнекерленген жердің толық сынғын күтініз; күшпен қырып немесе жылжытып алмаңыз. Бул модуль екі жағы жабықсыз тасаптың комегімен орнатылады. Дәнекерленіптің бет кірдең, майдан, силиконнан және кіркүстістан таза болуы керек. Егер түрлөр беттерге үсынылғанプライмерлер тұралы 3M берген мәліметтерді оқыңыз. Бекіту материалдарының ездері мыңты болуы керек. Қорғаныш тасапны толық алпастаңыз. Егер металда беттерге орнатылса, орнату беті мен модуль арасына дәнекерленген жерден күшкеша тұйықталудын алдын алтын оқшашаулызы салынсыз. Қызы шамадан аспас ушин модульді жылу еткізгіш бетке орнату керек. Орнатын кезде механикалық және электростатикалық асарден қорғаныз.

☒ Ügyeljen arra, hogy a beszerelési felület tiszta és sima legyen. Igylágyántható a megengedett hőmérsékleti határérték betartása. Hővezető alapzatról felszerelt modul esetén: A forrasztás megkezdése előtt önnözük a kábéléket és a forrasztási pontokat. A forrasztás max. 3 mp-ig végezhető 350 °C fokon. Minden további forrasztás előtt hagyja a forrasztás helyét lehűlni. Kerüljük a húvágó-erők kialakulását. A modul felzserelése a hátfalon elhelyezett, kétoldalas ragasztószalaggal történik. Ügyeljen arra, hogy a felületek tiszta, zsírtól, olajtól, szilikonból és szennyeződésről mentesek legyenek. Ügyeljen a 3M felhívásra a különönböző felületekhez ajánlott primerre vonatkozóan. A rögzítőanyagoknak önmagukban szilárdnak kell lenniük. Ügyeljen arra, hogy a védőszalagot teljesen eltávolította. A fém felületekre történő felzserelés esetén rövidzárat alkérelése érdekében helyezzenek fel szigetelést a forrasztások helyén, a felzserelési felület és a modul között. A modul termikusan vezető felületeire szerezük fel, így biztosítva, hogy a Tc érétkét nem lépíti túl. Beépített állapotban védje a terméket mechanikai, vagy elektrostatiskus terheléséktől.

☒ Należy zwracać uwagę na czystą i równą powierzchnię montażową zapewniającą, że nie zostanie przekroczone dopuszczalne temperatury robocze. Moduł zamontowany na podłożu termicznego przewodzącym: Przed przyłączeniem należy wstępnie ocynować kable i płytki lutownicze i lutować w ciągu max. 3s przy temp. 350°C; przed każdym dalszym lutowaniem miejscę lutowania należy najpierw całkowicie schodzić; zapobiec powstaniu sił zdzierających lub tnących. Montaż modułu 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 odnośnie gruntowań zalecanych dla różnych powierzchni. Materiały mocujące powinny być same w sobie mocne. Zwrócić uwagę na kompletnie usunięcie taśmy chronjącej. 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 termicznej przewodzącej w celu zapewnienia, że Tc nie zostanie przekroczona. W stanie zabudowanym chronić przed obciążeniem mechanicznym i elektrostatycznym.

☒ Dbaje na čistú hladkú montážnu plochu, ktorá zarúčí, že sa neprekročia povolené prevádzkové teploty. Modul namontovaný na tepelinu vodiču podklade: Pred spájkovaním kábla a spájkovacej plochy vopred pocinujte a spájkujte max. 3 s pri 350 °C; pred každým ďalším spájkovaním nechajte miesto spájkovania najprv úplne vychladnúť; zabráňte odstredovaciom alebo šmykovým silám. Montáž modulu sa uskutočňuje pomocou obojsmernej lepiacej pásky umiestnej na zadnej strane. Dbaje na čistotu povrchov, ktoré musia byť bez tuku, oleja, silikónu a čiastočiek nečistôt. Dbaje na pokyny 3M týkajúce sa odporúčaných prímerov pre rôzne povrchy. Upevňacie materiály musia byť vo svojej podstate pevné. Dbaje na úplné odstránenie ochrannej pásky. Pri montáži na kovových plochách je potrebné použiť izoláciu medzi montážnou plochou a modulom, aby sa zabránil skratom na mieste spájkovacích kontaktov. Modul musí byť namontovaný na tepelinu vodiču ploche, aby sa zaručilo, že sa neprekročí Tc. V zabudovanom stave chráňte pred mechanickým a elektrostatickým zatažením.

☒ Bodite pozorni, da bo montažna površina čista in gladka in da zagotavlja, da ne more priti do prekoračitve dovoljene obratovalne temperature. Modul, montiran na toplotno prevodno podlago: Pred spajkanjem kable in spajkalne blaznice pocinkajte in spajkajte naj. 3 s pri temperaturi 350 °C. Pred nadaljnjam spajkanjem najprej počakajte, da se spajkalno mesto popolnoma ohladi in preprečite delovanje zvočnih in strižnih sil. Modul montirajte s pomočjo obojestranskega lepilnega traku, ki je na njegovi zadnji strani. Bodite pozorni na ciste površine, na kateri ne sme biti masti, olja, silikona ali umazanica. Glede priporočenih osnovnih premazov za različne površine upoštevajte navodila podjetja 3M. Pritrdilni materiali morajo biti čvrsti. Bodite pozorni, da zaščitni trak v celoti odstranite. Pri montaži na kovinske površine je za preprečitev kratkih stikov na mestu zvara treba namestiti izolacijo med montažno površino in modul. Modul je treba montirati na toplotno prevodno površino, da zagotovite, da ne pride do prekoračitve obratovalne temperature. V vgrajenem stanju zagotovite zaščito pred mehansko in elektrostatično obremenitvijo.

⑩ Izin verilen işletim işlerinin aşılmayacağı garanti eden montaj yerinin temiz ve pürüzüsüz olmasına dikkat edin. Termik iletken zeminde monte modül: Lehilemeden önce kablo ve lehim pedini kalaylayın ve azami 3 sn. 350°C'de lehimleyin; diğeri her lehimlemenden önce lehim yerini komple soğutmayı bırakın; kesme ve soyulma kuvvetlerini önlüyor. Modülin montaj arka tarafındaki çift taraflı yapışkan bantla yapılır. Gres, yağı, silikon ve kırıldırılmış olması gereken yüzeylerin temiz olmasını dikkat edin. Çeşitli yüzeyler için tavsiye edilen primerle ilgili olarak 3M aşıklamalarını dikkate alınz. Sabitleme malzemelerinin sağlam olması gereklidir. Koruyucu seridin tamamen çıkarılmasına dikkat edin. Metal yüzeylere montajda lehim temasının olduğunu yerde kisa devrelerden kaçınmak üzere montaj yerini modül arasında yalıtmış olduğumuz. Modülin T_c 'nin aşılmayacağından emin olunması için termik iletken bir yere monte edilmelidir. Monteli durdurma mekanik ve elektrostatik zorlanmadan koruyun.

⑪ Pazite na čistu i glatku montažnu površinu, koja omogućava, da se ne prekorače dopuštene pogonske temperature. Modul montiran na topinski vodljivoj podlozi: prije lemljenja prethodno pokositrite kabel i trake za lemljenje i lemiti maks. 3 s na 350°C; prije svakog daljnijeg lemljenja najprije ostavite da se lemmo mjesto potpuno ohladi; spriječite sile odvajanja ili posmice sile. Montaža modula se vrši pomoći dvostrane lepljive trake smještene na poledini. Pazite na čistu površine, koje moraju biti bez masti, ulja, silikona i čestica prijavštine. Pridržavajte se uputa tvrtke 3M u vezi s preporučenom temeljnom bojom (primer) za različite površine. Materijali za pričvršćenje moraju biti čvrsti. Pazite na potpuno odstranjivanje zaštitne trake. Kod montaže na metalne površine mora se radi izbjegavanja kratkih spojeva na mjestu lemnih kontaktata predviđeni izolacija između montažne površine i modula. Modul mora biti montiran na topinski vodljivoj površini, kako biste se osigurali, da se ne prekorači T_c . U ugradbenom stanju zaštiti od mehaničkog i elektrostatičkog opterećenja.

⑫ Aveli în vedere o suprafață de montare netedă, curată, care asigură că nu vor fi depășite temperaturile de operare ambele. Modul montat pe o suprafață suport conductibilă termic: înainte de lipire precisoritorii cablurilor și paduriile de lipit și lipit pentru max. 3 sec. la 350°C; înainte de orice altă lipire lăsată mai întâi să se răcească complet locul de lipire; evitați forțele de forfecare sau de cojire. Montarea modulului se realizează cu ajutorul benzii cu două părți adezive, fixată pe spate. Aveli în vedere o suprafață curată, care trebuie să fie lipsită de grăsimi, ulei, silicon și particule de impușcături. Respectați indicațiile de la 3M referitoare la stratul-suport recomandat pentru diferite suprafete. Materialele de fixare trebuie să prezinte o structură internă compactă. Aveli în vedere îndepărtarea completă a benzii de protecție. La montarea pe suprafete metalice trebuie prevăzută o izolație între suprafața de montare și modul pentru evitarea scurcitelor la locul contactelor de lipire. Modul trebuie montat pe o suprafață conductibilă termic, pentru a asigura că temperatura T_c a aparatului nu este depășită. Protejați modulul în stare incorporată contra sarcinii mecanice și electrostatice.

⑬ Obnárvte внимание монтажната повърхност да е чиста и гладка – така ще бъде гарантирано, че допустимите работни температури няма да бъдат надвишавани. Монтирайте съвърху термично проводима основа модул: преди запояването на кабелите създадите 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 люпене и срязване. Монтажът на модула се извършва с помощта на поставената на обратната страна двустранна залепваща лента. Обнървте внимание повърхностите да бъдат чисти, тоест по тях да няма машинки, масло, силикон и мръсни частици. Следвате указанията на 3M относно препоръчаните grundovi bei za različni površnosti. Zakrepljuvajte materijali tryebat da bъdат sami po sebe si zdravvi. Maxhnete napъlno prednaznata lenta. Pri montaži върху метални повърхности с цел избягване на късо съединение на мястото на контакта при запояване е предвидена изолация между монтажната повърхност и модула. Модулът трябва да се монтира върху термично проводима основа, за да сте сигури, че Тс няма да бъде надвишена. В монтирано състояние пазете от механично и електростатично натоварване.

⑭ Montaža pind peab olema puhas ja tasane, mis tagab, et lubatud töötötemperatuure ei ületata. Soojust juhtival alusplinjal monteerit moduul: Enne küttejoonist kaabel ja joottmispeisidet eelnevalt üle tunitudat ja max 3 sek 350°C juures joota; enne iga edasist joottmist kõigepealt joottmisel täielikult juhtuda lasta: välistada lõike- ja pöökjoudu. Moduuli montožas toimub tagakügel oleva kühapeole kleiplindi abil. Pealispinnad peavad olema rasva-, öli-, siliikoni- ja prahivabaid. Pidage silmas 3M juhisel erinevate prahispidande jaoks soovitatud kruundite kohta. Kinnitusmaterjalid peavad olema tugevaid. Pöörake tähelepanu sellele, et kaitselint oleks täielikult eemaldatud. Monteeredes metallipindadel on lühiste välistiiseks joostmiskontakide juures ette nähtud montožipinna ja moduoli vahel isolatsioon. Moduulit tuleb monteerida soojust juhtival pinnal, mis tagab, et T_c ei ületata. Ühendatud olekus katsta mehaanilise ja elektrostatilise kuormuse eest.

⑮ Atkreipkite dēmesj, kad montavimo paviršius turi būti švaras ir lygus, kad nebūty viršyta leistiška eksploatavimo temperatūra. Ant silumai laidaus pagrindo sumontuotas modulis: prieš pradēdam liutoj, iš pradžiai kabeli ir lituklio antgalį padėkite alavu ir maks. 3 sek. litukoite nustatę 350 °C, prieš kiekvieną kitą litavimo leiskeitį iki galu atstysi litavimo vietai; stenkiteis išsvengti nuplēšimo adhezijos arba keramicos jėgos. Modulis montuojamas naudojant gale prirtivintą dvipuse lipniją juosta. Atkreipkite dēmesj, kad paviršius būtu švaras, ant ju nebūty tepalo, alyvos, silikono ir purvo dalelių. Atkreipkite dēmesj į 3M rekomenduojamus išvairių paviršių pirmuojuose dengiamuojuose sluoškiniuose. Tvirtinamosios medžiagos turi būti tvirtos. Stebékite, kad apsauginė juosta būty tinkamu atstumu. Montuojant ant metalinių paviršių, litavimo kontaktu vijoje reikia numatyti izoliaciją tarp montavimo paviršiaus ir modilio, kad būty galima išvengti trumpojo jungimo. Moduli reikia montuoti ant silumai laidaus paviršiaus, kad būty galima užtikrinti, jog nebus viršyta „ T_c “. Imontuotu moduli reikia apsaugoti nuo mechaninių ir elektrostatinių apkrovos.

⑯ Rūpējieties, lai montāžas virsma būtu tīra un lidzena, kas nodrošina, ka netiek pārsniegtā pieļaujama ekspluatācijas temperatūra. Uz termiski vadītspējīgas pamatnes uzstādītās modulis: pirms kabeļu un lodēšanas vietas lodēšanas veicet to alvošanu, un lodēšanu veicet maks. 3 s ar 350°C temperatūru; pirms nākošās lodēšanas laižiet lodēšanas vietā vispirms pilnībā atdzist; novērst lobīšanas vai cīršanas spēkus. Modula montāža tiek veikta ar aizmugurējā daļā uzstādītās abpusējās līmientes pilnībādzibū. Nodrošiniet, lai virsma būtu tīra, un uz tām nebūtu tauku, eļjas, silikona un neftruņu daļjas. Leverōjiet norādījumus 3M, attiecībā uz dažādām virsmām ieteicamo prameru. Stiprinājuma materiālam jebut ciešiem. Pārbaudiet, vai aizsargajotā lelle ir pilnībā noņemta. Lai, uzstādot uz metaliskām virsmām, izvairītos no issavienojumiem, lodēto kontaktu vietā jāparezē izolācija starp montāžas virsmu un moduli. Lai nodrošinātu, ka netiek pārsniegtā T_c , moduli jāuzstādīs uz termiski vadošās virsmas. Uzstādītās stāvoklis aizsargājiet pret mehānisku un elektrostatisku slodzi.

⑰ Paziti na čistu i glatku montažnu površinu, koja omogućava, da se ne prekorače dozvoljene pogonske temperature. Modul montiran na termički provodljivoj podlozi: prije lemljenja prethodno kažnjavati kabel i trake za lemljenje i lemiti maks. 3 s na 350°C; pre svakog daljnijeg lemljenja najprije ostaviti da se lemmo mesto sasvim ohladi; sprečiti silu odvajanja ili posmice sile. Montaža modula se vrši pomoći dvostrane lepljive trake smještene na poledini. Paziti na čistu površine, koje moraju da budu bez masti, ulja, silikona i čestica prijavštine. Pridržavajte se upustava firme 3M u vezi sa preporučenom farbom za grundiranje (primer) za razlike površine. Materijali za pričvršćenje moraju da budu čvrsti. Paziti na potpuno odstranjivanje zaštitne trake. Kod montaže na metalne površine mora se radi izbjegavanja kratkih spojeva na mestu lemnih kontaktata predviđeni izolacija između montažne površine i modula. Modul mora da bude montiran na termički provodljivoj površini, da biste obezbedili, da se ne prekorači T_c . U ugradbenom stanju zaštiti od mehaničkog i elektrostatičkog opterećenja.

⑱ Слідкуйте за тим, щоб монтажна поверхня була чистою і рівною, щоб запобігти перевищенню дозволених робочих температур. Модуль, змонтований на теплопровідній підлогі: перед пайкою кабель і контактна площинка необхідно обрудити, а потім спаяти на протязі макс. 3 секунд при температурі 350 °C; перед кожною наступною пайкою місце пайки має повністю охолонути; не допускати зусиль на зруйнування та зсув. Монтаж модуля проводиться за допомогою двосторонньої клейкої стрічки, нанесеної зі зворотного боку. Слідкуйте за тим, щоб поверхні були чистими, без мастила, жиру, силикону і забруднень. Дотримуйтеся вказівок компанії 3M щодо рекомендованих праймерів для різних поверхонь. Монтажний матеріал повинен бути стабільним. Слідкуйте 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 теплопровідну поверхню, щоб запобігти перевищенню робочої температури. Змонтований модуль має бути захищений від механічних та електростатичних навантажень.



C10449058
G15037773
13.02.17

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