

Application Note – Connection of the LLE-FLEX CC

1. Vorbereitung

1. Preparation



ESD Schutzausrüstung verwenden!

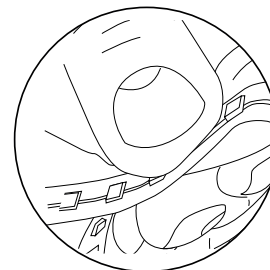
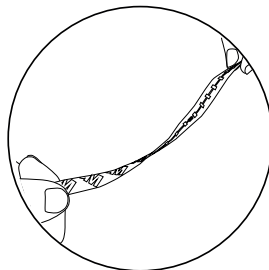
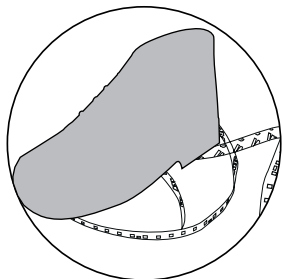
Use ESD safety equipment!

Für Details siehe ESD-Richtlinien: www.tridonic.com

For details see ESD-Guideline on: www.tridonic.com

Die LLE-FLEX CC darf keinen Zug- und Druckbelastungen ausgesetzt werden. Schäl- und Scherkräfte vermeiden.

Don't expose the LLE-FLEX CC to tensile or compressive stresses. Prevent shear- or peel forces.



2. Anschluss mittels Löten

2. Connection by soldering

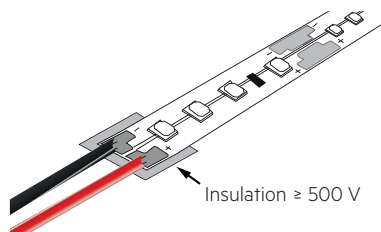
Sicherstellen der Isolation im Anschlussbereich gegenüber leitenden Oberflächen. Kein übermäßiges Lötzinn verwenden, Lötzeit max. 2 s bei max. 275 °C. Die Abisolierlänge der Anschlussleitungen so kurz wie möglich halten.

Eine zusätzliche Isolation mittels Isolationsfolie ≥ 500 V im Anschlussbereich wird empfohlen.

Ensure insulation in the connection area against conductive surfaces. Do not use excessive solder, soldering time max. 2 s at max. 275 °C.

Keep the stripping length of the connecting cables as short as possible.

Additional insulation by means of insulation foil ≥ 500 V in the connection area is recommended.



3. Auftrennen des LLE-FLEX CC

3. Cutting the LLE-FLEX CC

Für das Trennen des LLE-FLEX CC in der Mitte vom Lötpad schneiden (alle 140 mm möglich).
Zum Trennen scharfes Werkzeug wie z. B. Elektroniker-Seitenschneider oder eine Schere verwenden.
Eine zusätzliche Isolation mittels Isolationsfolie ≥ 500 V am Ende des Tapes wird empfohlen.

To separate the LLE-FLEX CC cut in the middle of the soldering pad (every 140 mm possible).
Use a sharp tool such as an electronic side cutter or scissors.
Additional insulation by means of insulation foil ≥ 500 V at the end of the tape is recommended.

