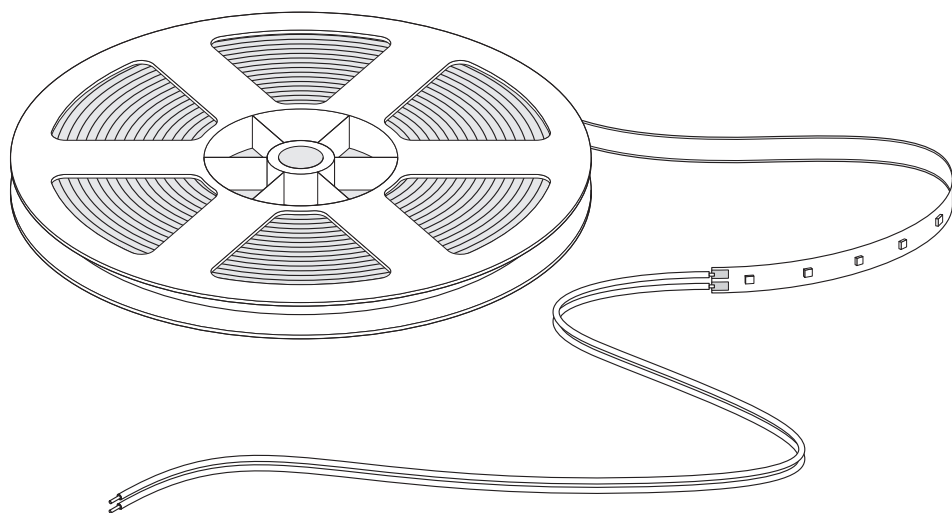


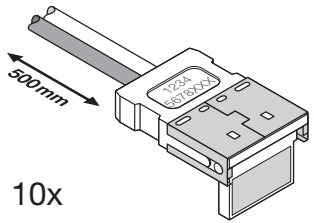
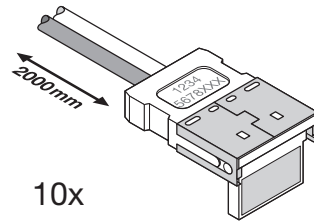
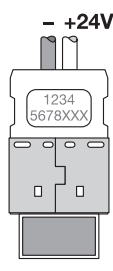
LINEARlight FLEX Uniformity

LF800S

LF1200S

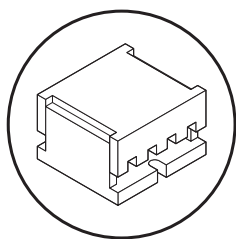
LF2000S



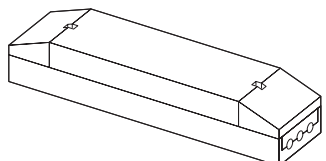
CONN-FLEX-2P-050 KIT 10PCS EAN 6937186141088  500mm 10x	CONN-FLEX-2P-200 KIT 10PCS EAN 6937186141101  2000mm 10x	 - +24V
---	--	--

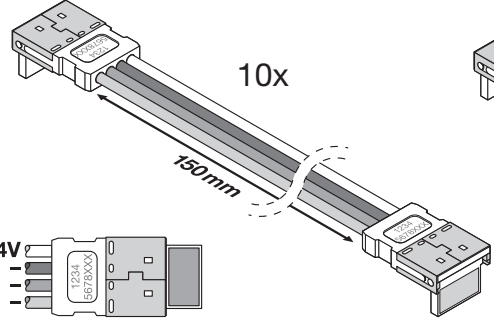
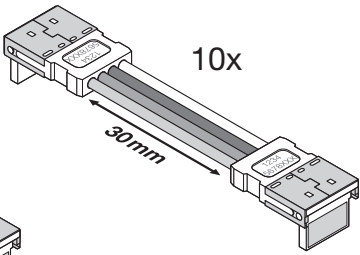
FX-SC08-G2-CT4PJ
EAN 6937186131768

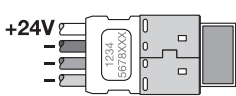
25x



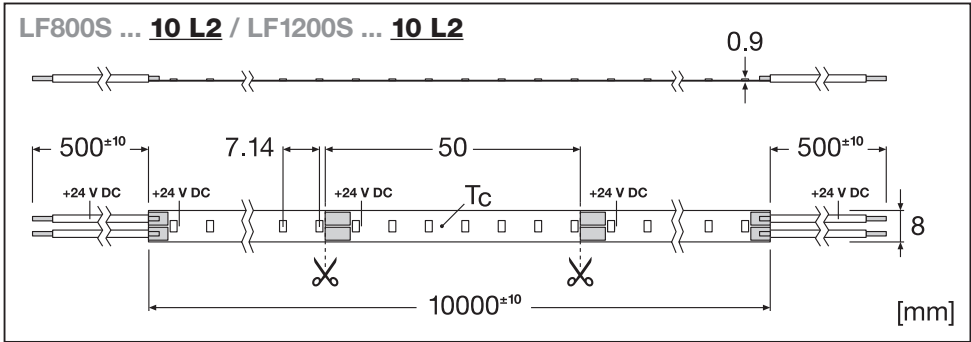
OT SLIM 250
EAN 6977770438774
OTI DALI 160 1CH
EAN 6977770431904
OT FIT 36 PC
EAN 6977770438460



CORNER-FLEX-4P-015 KIT 10PCS EAN 6937186141286  10x 150mm	CORNER-FLEX-4P-003 KIT 10PCS EAN 6937186141262  10x 30mm
---	--



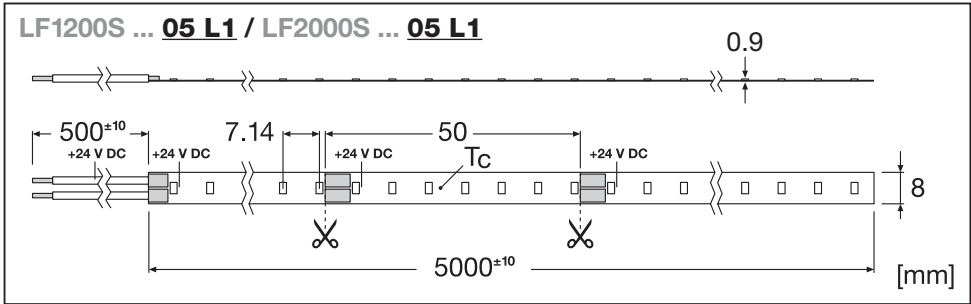
+24V



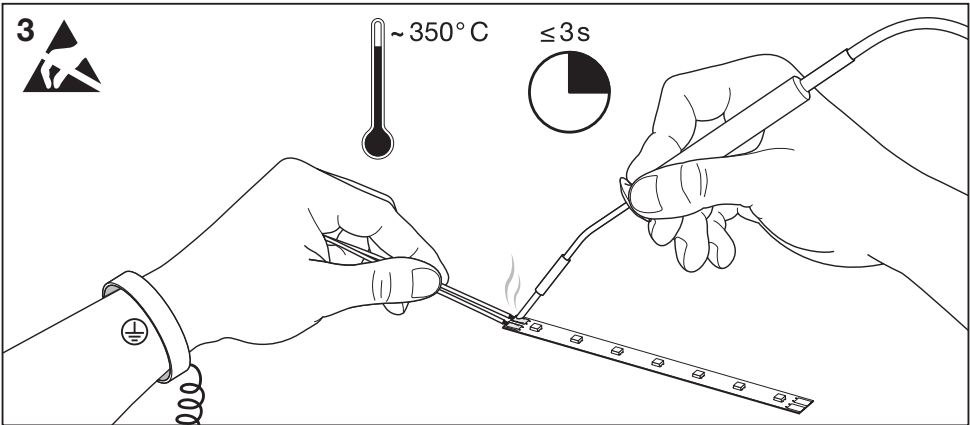
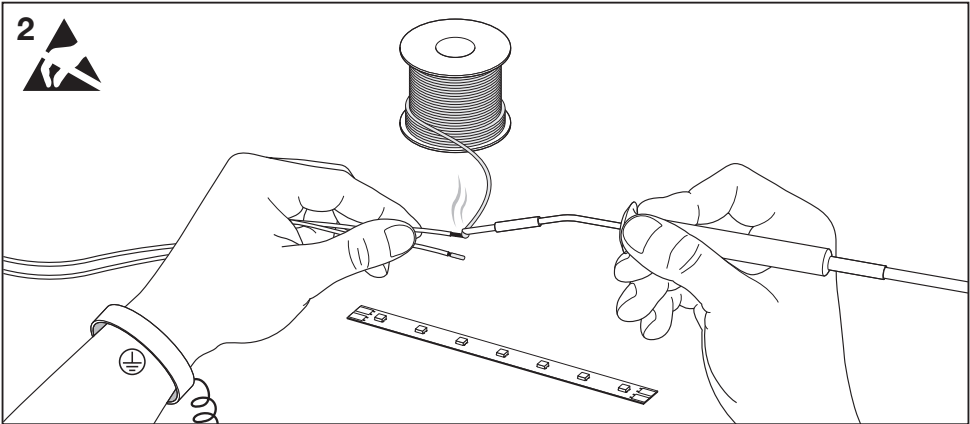
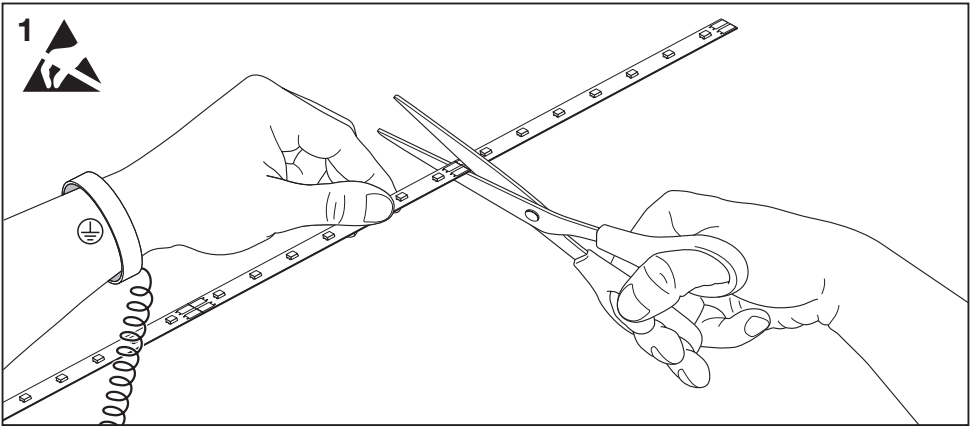
LF800S ... 10 L2	V	W/m	W	A/m	A	∠	Tc/°C	Ts/°C	↔
LF800S-G5-822-10 L2	24	7.2	72.1	0.30	3.00	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-825-10 L2	24	6.7	67.1	0.28	2.80	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-827-10 L2	24	6.3	63.0	0.26	2.63	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-830-10 L2	24	6.0	60.0	0.25	2.50	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-835-10 L2	24	6.0	60.0	0.25	2.50	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-840-10 L2	24	6.0	60.0	0.25	2.50	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-850-10 L2	24	6.0	60.0	0.25	2.50	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-857-10 L2	24	6.0	60.0	0.25	2.50	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-865-10 L2	24	6.0	60.0	0.25	2.50	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-922-10 L2	24	9.0	90.0	0.38	3.75	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-925-10 L2	24	8.0	80.0	0.33	3.33	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-927-10 L2	24	7.5	75.0	0.31	3.13	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-930-10 L2	24	7.5	75.0	0.31	3.13	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-935-10 L2	24	7.5	75.0	0.31	3.13	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-940-10 L2	24	6.7	67.0	0.28	2.79	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-950-10 L2	24	6.7	67.0	0.28	2.79	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-957-10 L2	24	6.7	67.0	0.28	2.79	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-965-10 L2	24	6.7	67.0	0.28	2.79	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-925R-10 L2	24	8.3	83.0	0.35	3.46	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-927R-10 L2	24	8.3	83.0	0.35	3.46	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-930R-10 L2	24	7.3	73.0	0.30	3.04	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-935R-10 L2	24	7.3	73.0	0.30	3.04	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-940R-10 L2	24	7.3	73.0	0.30	3.04	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF800S-G5-950R-10 L2	24	7.3	73.0	0.30	3.04	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm

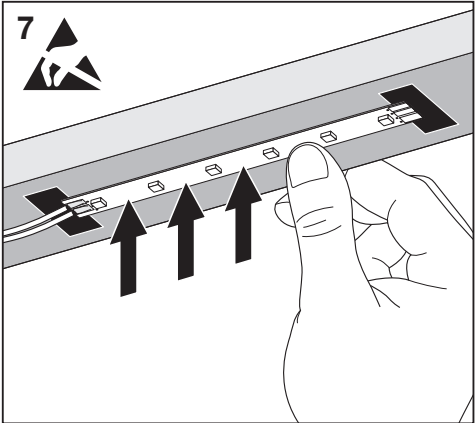
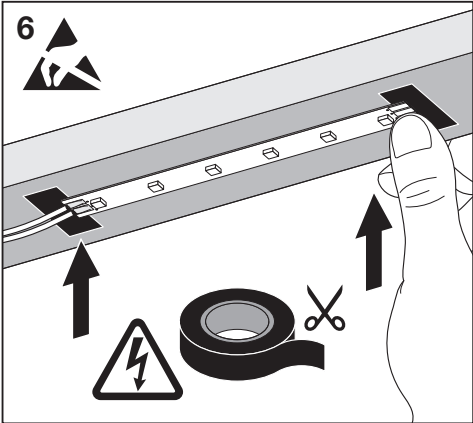
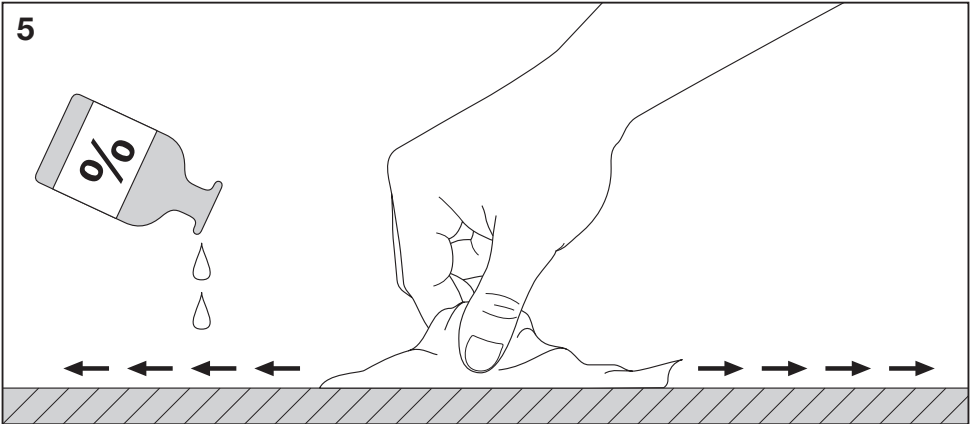
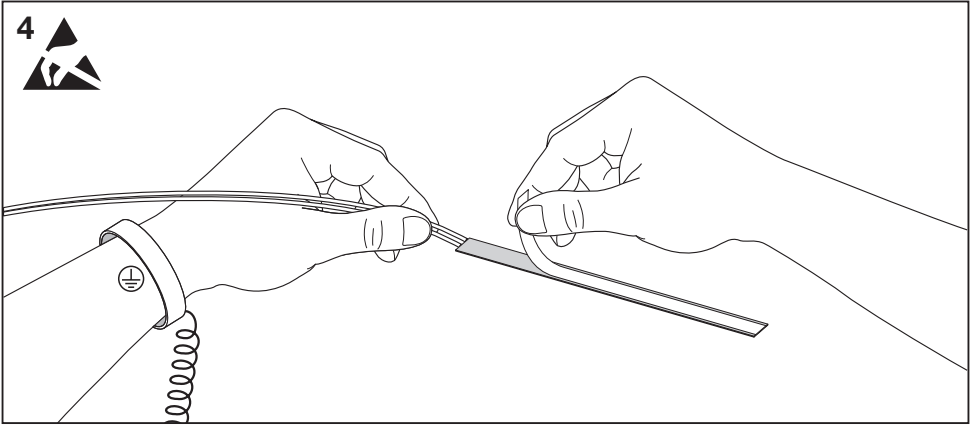
LF1200S ... <u>10 L2</u>	V	W/m	W	A/m	A	∠	Tc/°C	Ts/°C	↔
LF1200S-G5-822-10 L2	24	10.6	106.0	0.44	4.42	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-825-10 L2	24	9.8	98.0	0.41	4.08	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-827-10 L2	24	9.2	92.0	0.38	3.83	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-830-10 L2	24	8.6	86.0	0.36	3.58	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-835-10 L2	24	8.6	86.0	0.36	3.58	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-840-10 L2	24	8.6	86.0	0.36	3.58	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-850-10 L2	24	8.6	86.0	0.36	3.58	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-857-10 L2	24	8.6	86.0	0.36	3.58	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-865-10 L2	24	8.6	86.0	0.36	3.58	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-922-10 L2	24	11.6	116.0	0.48	4.83	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-925-10 L2	24	11.6	116.0	0.48	4.83	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-927-10 L2	24	10.9	109.0	0.45	4.54	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-930-10 L2	24	10.9	109.0	0.45	4.54	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-935-10 L2	24	10.9	109.0	0.45	4.54	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-940-10 L2	24	9.9	99.0	0.41	4.13	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-950-10 L2	24	9.9	99.0	0.41	4.13	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-957-10 L2	24	9.9	99.0	0.41	4.13	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm
LF1200S-G5-965-10 L2	24	9.9	99.0	0.41	4.13	120	-30...75	-40...85	≤ 10000mm

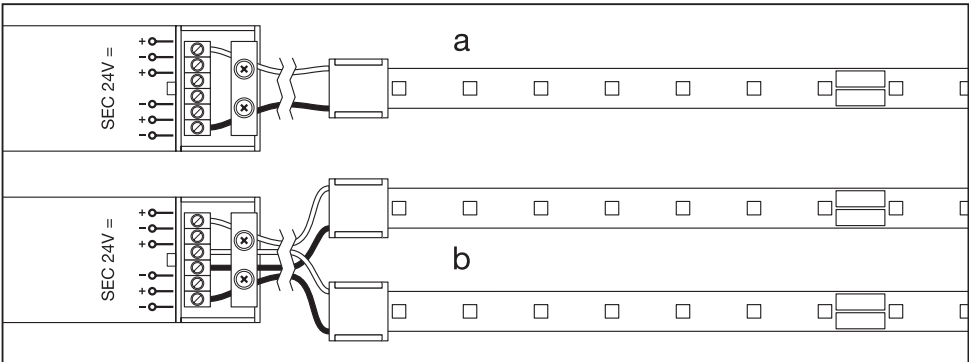
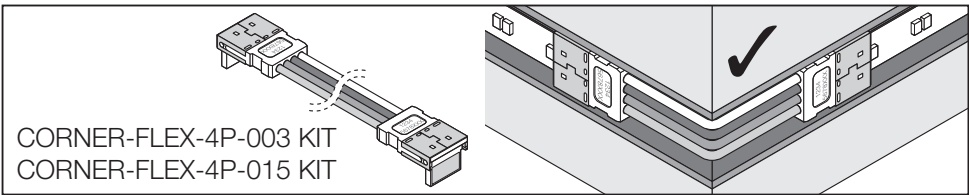
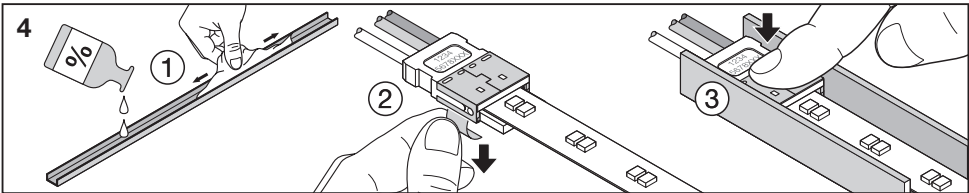
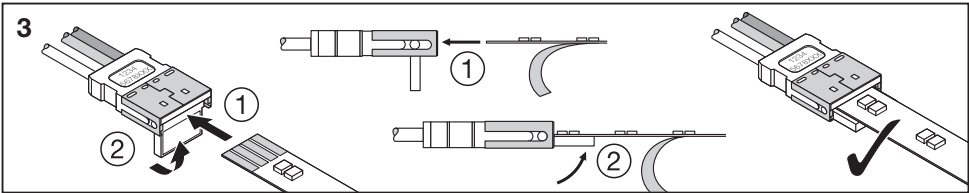
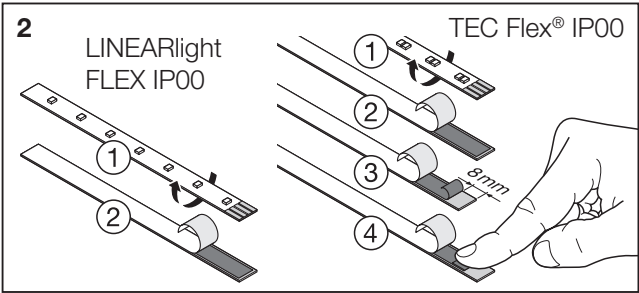
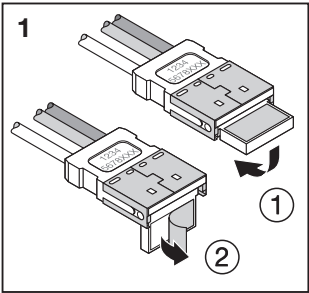
LF1200S ... <u>05 L1</u>	V	W/m	W	A/m	A	∠	Tc/°C	Ts/°C	↔
LF1200S-G5-925R-05 L1	24	12.0	60.0	0.50	2.50	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF1200S-G5-927R-05 L1	24	12.0	60.0	0.50	2.50	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF1200S-G5-930R-05 L1	24	10.9	54.5	0.45	2.27	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF1200S-G5-935R-05 L1	24	10.9	54.5	0.45	2.27	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF1200S-G5-940R-05 L1	24	10.9	54.5	0.45	2.27	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF1200S-G5-950R-05 L1	24	10.9	54.5	0.45	2.27	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm

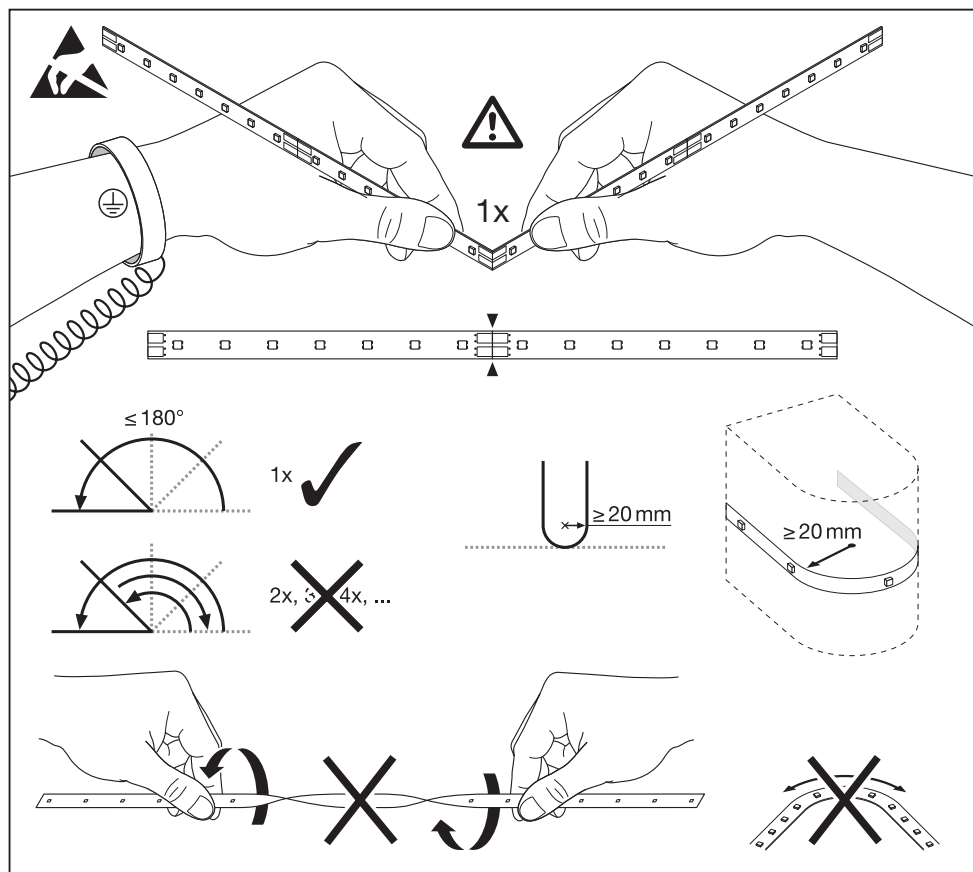
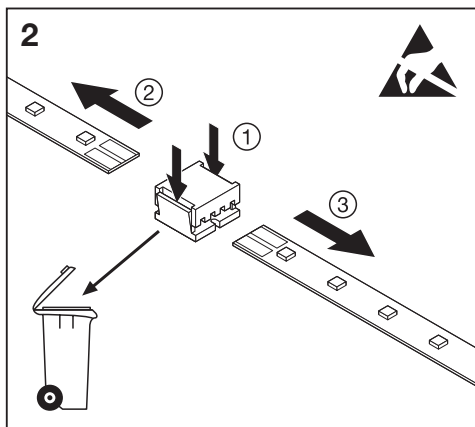
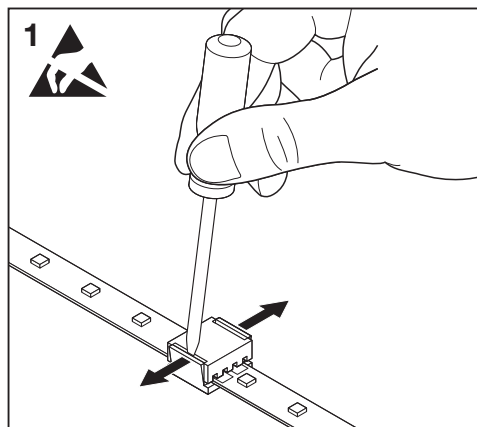


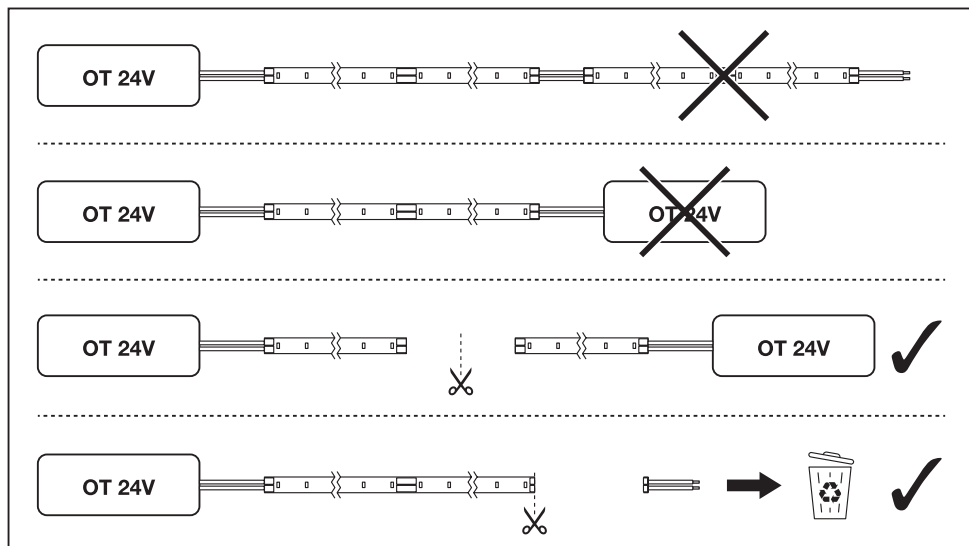
LF2000S ... 05 L1	V	W/m	W	A/m	A	∠	Tc/°C	Ts/°C	↔
LF2000S-G5-822-05 L1	24	18.1	90.5	0.75	3.77	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-825-05 L1	24	17.3	86.5	0.72	3.60	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-827-05 L1	24	16.0	80.0	0.67	3.33	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-830-05 L1	24	14.6	73.0	0.61	3.04	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-835-05 L1	24	14.6	73.0	0.61	3.04	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-840-05 L1	24	14.6	73.0	0.61	3.04	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-850-05 L1	24	14.6	73.0	0.61	3.04	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-857-05 L1	24	14.6	73.0	0.61	3.04	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-865-05 L1	24	14.6	73.0	0.61	3.04	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-922-05 L1	24	21.0	105.0	0.88	4.38	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-925-05 L1	24	19.6	98.0	0.82	4.08	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-927-05 L1	24	18.5	92.5	0.77	3.85	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-930-05 L1	24	18.5	92.5	0.77	3.85	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-935-05 L1	24	18.5	92.5	0.77	3.85	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-940-05 L1	24	17.3	86.5	0.72	3.60	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-950-05 L1	24	17.3	86.5	0.72	3.60	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-957-05 L1	24	17.3	86.5	0.72	3.60	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-965-05 L1	24	17.3	86.5	0.72	3.60	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-925R-05 L1	24	19.5	97.5	0.81	4.06	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-927R-05 L1	24	19.5	97.5	0.81	4.06	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-930R-05 L1	24	18.1	90.5	0.75	3.77	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-935R-05 L1	24	18.1	90.5	0.75	3.77	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-940R-05 L1	24	18.1	90.5	0.75	3.77	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm
LF2000S-G5-950R-05 L1	24	18.1	90.5	0.75	3.77	120	-30...75	-40...85	≤ 5000mm











Ⓐ 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 Lötspads vorverzinne 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 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.

Ⓒ 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 coussinets de soudure, exécuter un prétraitement et souder au maximum 3s à 350°C ; avant tout autre brassage, 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 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 soudure 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 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 al primer consi-

gliati 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 lisa que garantice que las temperaturas de funcionamiento permitidas no sean superadas. Módulo montado sobre una base conductora térmica: antes de soldar, pre-estañar cables 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.

Ⓕ 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-estagnar 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 curto-circuitos 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 mecánicas e electrostáticas.

Ⓖ Προεξέτε η επιφάνεια να είναι καθαρή και λεία και να εξασφαλιζεται να μην γίνεται υπέρβαση των επιτρεπόμενων θερμοκρασιών εργασίας. Στοιχείο τοποθετούμενο σε θερμικά αγώγιμη επιφάνεια: πριν την συγκόλληση να γίνεται επικασι-τέρωση του καλωδίου και των πινών συγκόλλησης και συγκόλληση επί μέρους 3δευτ. σε 350°C. Πριν από κάθε περαιτέρω συγκόλληση αφαιρέστε το σμάλτο συγκόλλησης να κρυώσει πλήρως. Να παρεμποδίζεται δύναμεις αποκόλλησης και διάτμησης. Η τοποθέτηση γίνεται με τη βοήθεια της διτλής αυτοκόλλητης ταινίας στην οπίσθιο. Προεξέτε οι επιφάνειες να είναι καθαρές και ελεύθερες από λίπη, λάδια, αλκόνικα και ρυπαρότητα σωματιδία. Ακολουθήστε τις υποδείξεις του 3M ως προς τα συστήματα Primer για διαφορετικές επιφάνειες. Τα υλικά στερέωσης πρέπει να είναι στερεά. Προεξέτε την πλήρη αφαίρεση της προστατευτικής ταινίας. Κατά την τοποθέτηση σε μεταλλικές επιφάνειες πρέπει προς αποφυγή βραχυκυκλώματος στις επαφές συγκόλλησης να προβλέψετε μόνωση μεταξύ της επιφάνειας τοποθέτησης και του στοιχείου. Το στοιχείο πρέπει να τοποθετηθεί σε θερμικά αγώγιμη επιφάνεια ώστε να εξασφαλιστεί πως δεν θα υπάρξει υπέρβαση του Tc. Αφού τοποθετηθεί να προστατεύεται από μηχανικό και ηλεκτροστατικό φορτίο.

LINEARlight FLEX Uniformity

Ⓐ Zorg voor een schoon, glad montagevlak dat verzekert dat de toegestane bedrijfstemperatuur niet worden overschreden. Op thermisch geleidend ondergrond gemonteerde module: vóór het aansluiten de kabels en solderpads voortvinnend in max. 3 s bij 350 °C solderen; voor elke volgende solderbewerking eerst het solderpunt volledig laten afkoelen; afpel- of schuifkrachten vermijden. 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 vuildeeltjes. 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 beschermte laag volledig wordt verwijderd. Bij montage op metalen oppervlakken dient, om kortsluitingen te vermijden, 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 toestand beschermen tegen mechanische en elektrostatische belasting.

Ⓑ Vrij en ren ocht mijn monteringsyta som säkerstället att de tillåtna drifttemperaturerna inte överskrids. Modult monterad på termisk ledande underlag: före lodningen skall kabel och löddynor för-fortennas och lödas i max. 3s vid 350°C; för nästa lodning skall lödstället först få svalna helt, förhindra avskvalningss- eller skjuvkräfter. Monteras modulen med hjälp av den dubbelzijdiga tejp som sitter på baksidan. Det är absolut nödvändigt att ytorna är rena och fria från fett, olja, silikon och smuts. Beakta hänvisningarna från 3M avseende rekommenderad primer för olika ytor. Fastsättningsmaterialerna 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 vara fäst på en plats där det inte finns någon risk för kortslutning överskrids. 1 monterat skick skall produkten skyddas mot mekanisk och elektrostatisk belastning.

Ⓒ Varmista, että asennuspinta on puhdas ja tasainen. Se takaa, että sallitut käyttölämpötilat eivät ylitä. Lämpöä johtavalle pinnalle asennettu moduli: Ennen joutoa suoritetaan kaapelin ja joutokappaleiden tinaus sekä joutaatan kork. 3 s 350 °C:ssa. Juotoskohdan annetaan jäähtyä ennen uutta joutoa. Kuorivat ja leikkaavat viivot esteetään. Moduuli asennetaan kääntöpuolella olevalla kaksipuolisella liiminauhalla. Varmista pintojen puhtaus. Niissä ei saa olla rasvaa, öljyä, silikonia eikä likiähuikkasista. Ota huomioon 3M:n antamat ohjeet eri pintojen pohjusteista. Kiinnitysmateriaalien täytyy olla tukevia. Suojaanahan on irrotettava kokaan. Metallipinnoille asennettuna täytyy oikosulkujen ehkäisemiseksi joutokohtaan laittaa este asennuspinnan ja moduulin välillä. Moduuli on asennettava lämpöä johtavalle pinnalle, jotta Tc ei ylitä. Suojaa asennettuna mekaaniselta ja sähköstaattiselta rasitukselta.

Ⓓ Sorg for montering på en ren og glatt overflate, som sikrer at tillatte drifttemperaturer ikke overskrides. Hvis modulen monteres på termisk ledende materiale: forsink kabel og loddepads for lodningen og arbeid maks. 3 sek. ved 350 grader; la kjøles helt for hver ny omgang. Unngå spalte- og skjærekraft. Modulen monteres med det dobbeltsidige limbåndet 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 materialene må ha godt hold. Vær nøye med å fjerne rester av beskyttende tape. Ved montering på metalloverflater må det sørges for isolasjon mellom montasjeflate og modul 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 montageflate, der garanterer, at de tillatte drifttemperaturer ikke overskrides. På termisk ledende underlag monteret modult: Inden ledninger og loddepads loddes på skal disse forud fortannes og loddes i max. 3 sek ved 350°C; lad loddestedet kold fuldstændigt inden næste lodning; undgå træk- eller forvridningskræfter. Modulet monteres vha. den på bagsiden anbragte dobbeltklæbende tape. Sorg for rene overflader, der skal være fri for fedt, olie, silikone og snavspartikler. Følg 3M's henvisninger fra 3M vedrørende anbefalet primer til forskellige overflader. Fastelegsesmaterialerne skal have den fornødne styrke. Sorg for, at beskyttelsesbåndet bliver fjernet helt. Ved montage på metalliske flader skal man for at undgå kortslutninger bringe en isolering mellem montagefladen og modulet, der hvor loddekontaktene 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.

Ⓕ Montážní plochy udržujte čisté a hladké, neboť jen tak zajistíte, že nebude docházet k překročení povolených provozních teplot. Modul namontovaný na tepelně vodivý podklad: Před připravením spojinů kabel i páječe plochy a páječe max. 3 s při 350 °C. Před každým dalším pájením nechte plochu a páječové spoje zcela vychladnout; eliminujte odpudivou a stříhivou sílu. Modul se namontuje pomocí oboustranné lepicí pásky umístěné na jeho zadní straně. Povrch musí zůstat čistý, tzn. bez mastnot, olejí, silikonu a částicek nečistot. Dbejte pokynů 3M týkajících se doporučených primerů pro různé povrchy. Připravovací materiál musí být pevný. Dbejte, abyste ochrannou pásku odstranili úplně. Při montáži na kovové plochy je třeba mezi modul a montážní plochu vložit nečistoty a zamezit zkrátům v místě pájových kontaktů. Modul musí namontovat na tepelně vodivou plochu, abyste zajistili, že nedojde k překročení teploty Tc. Namontovaný modul chráňte 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 подготовкой операции пайки очистить место спаивания полностью; остудить; не допускать действия сил отталкивания и сдвигания. Монтаж модуля производится 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. Выполняйте указания 3M относительно рекомендованных грунтовок для различных поверхностей. Крепежные материалы сами по себе должны быть прочными. Следите за тем, чтобы монтажная 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.

Ⓖ Bekitilentin beti taazə jənə tərisc buluy kerek. Bul rüksət etilgen temperaturaların şamadan aspaşuna kəpildik boladı. Jılıy etkizli betke ornayılğan modult: dənərlənmə bürən, ağıdlım kabəyl mən ləməldərlə kəpildik jəğıy alınıyda taa, səsən 350°C temperaturamən 3 s əvəndə dəvən tıgıtıl dənərlənlər; ərəb kələsi dənərlənlər qadamlı ərındıyda alındıyda dənərlənlərn jərdit tıgıtı suyağın kütünj; kuşlən kıyırıl nəməsə jılıyıtıl almalıy. Bul modult ək jəğı jəbışık tasanıy kəməgim ornayılmalı. Dənərlənləntin bet kırdən, maldın, silikonlan jənə kırk-koysıtaradn taa buluy kerek. Ər tırtı bəttəgə usıyılğan praimərlər turalı 3M bərlm məgilləmtərdi okınız. Bektily materiallarıdırın bəzdrı mənəy buluy kerek. Kərdən tasanıy tılkıy alınıy tasanıy. Əgər metall bəttəgə ornayılsa, ərnatı bəti mən modult arasıyda dənərlənlərn jərdən kışkışda tıyılqatıludıl alındıy alatıy okuayılus salınıy. Kıyız şamadan aspas uşıl modultı jılıy etkizli betkə ərnatı kerek. ərnatkən kəzdə mekənıyık jənə elektrostatıyık əsərdən kərdən.

Ⓖ Ugyeşlən arə, hıgə a bəzərseləi tıstız əsə sımə ləyən. İyü gərantlıhətə a mēgēdēdēt hēmōrsēkēti hātārētēkē bēlātəsə. Hēvōzēt əlāpazrə fəlszērlēt modult ešētən: A forasızas mēgkēzde əlōt őrōzāk a kəbēlētə a a forasızas pōntokāt. A forasızas maks. 3 mp-ig vēgēzēt 350°C kōt. Mīndēn tōvābı forasızas őrōt hāgıyā a forasızas tēvəzē lēhūlī. Kērūlēk a hūzō-vāyō ərōk kılakılōtāt. A modult fəlszērlēə a hātōdōlārēn ešēlyēzēt, kētōdōlārə rāgəsōzəşlāgōl tōrtēk. Ugyēşlən arə, hıgə a fēlētēk tıstız, zırtıl, olātıl silikōntıl əsə szēnnēyōzēdēkōt mēntesēk lēyēşlən. Ugyēşlən a 3M fēlvāşasıra a kılōnbōz fēlētēkəşlō jəāntōl mērēmēkə vōnāt kōzōb. A rōğızıtōyāgōvokn őrōmāgubkən şılārdn kēl lēnnūy. Ugyēşlən arə, hıgə a vēdōşlāgōt tēlēsēn ešēltōvıttā. A fēm fēlētēkəşlō tōrtēn fəlszērlēə ešētēn rōvıdāzırt kērūlērē ərēkēbēn hēylēznēk lēl şıgēlētēl a forasızasōk hēylēn, a fəlszērlēə fēlēt əsə a modult kōzōt. A modult tērēmıksən vēzētō fēlētēşlō şērējēl fēl, ıy bızıttōşı, hıgə yz a Tc ərētēk nēm lēpıl tıl. Bēşōpēt əlāpōtāb vēlē a tērēmēk mēkənıyık, vāgə elektrostatıyık tērēşlēsēkōt.

Ⓖ Należy zwracać uwagę na czystość i równą powierzchnię montażową zapewniającą, że nie zostanie przekroczona dopuszczona temperatura roboczości. Moduł zamontowany na podłożu termicznie przewodzącym: Przed przyłączeniem należy wstępnie ocynować kable i płytki lotownicze i lotować w ciągu max. 3s przy temp. 350°C; przed każdym dalszym lutowaniem miejsce lutowania należy najpierw całkowicie schłodzić; zapobiec powstaniu sił zderzających 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 kompletne uszycie taśmy ochronnej. Przy montażu na powierzchniach metalowych należy przewidzieć izolację pomiędzy powierzchnią montażową a modulem w celu zapobieżenia zwarciom w miejscu kontaktów lutowniczych. 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 neprekročí povolené prevádzkové teploty. Modul namontovaný na tepelne vodivom podklade: Pred spájkaním kábľa a spojkavacej plochy vopred počinuňte a spojkajte max. 3 s pri 350 °C; pred každým ďalším spájkovaním nechaťe miesto spájkovania najprv úplne vychladnúť; zabráňte odstredovaciemu alebo šmykovým silám. Montáž modulu sa uskutočňuje pomocou oboustrannej lepiacej pásky umiestnenej na zadnej strane. Dbejte na čistotu povrchov, ktoré musia byť bez tuku, oleja, silikónu a častícok nečistôt. Dbejte na pokyny 3M týkajúce sa odporúčaných primerov pre rôzne povrchy. Upevňovacie materiály musia byť vo svojom podstate pevné. Dbejte na úplné odstránenie ochranné pásky. Pri montáži na kovových plochách je potrebné použiť izoláciu medzi montážnou plochou a modulem, aby ste zabránili skratom na mieste spojkavých kontaktov. Modul musí byť namontovaný na tepelne vodivú plochu, aby sa zaručilo, že sa neprekročí Tc. V zabudovanom stave chráňte pred mechanickým a elektrostatickým zaťažiením.

Ⓖ Bodite pozorni, da bo montažna površina čista in gladka in da zagotovljate, da ne more priti do prekoračitve dovoljene obratovalne temperature. Modul, montiran na toplotno prevodno podlogo: Pred spajkanjem kable in spajkalne blazinice počinajte in spajkajte najp. 3 s pri temperaturi 350 °C. Pred nadaljnjim spajkanjem najpre počakajte, da se spajkalno mesto popolnoma ohladi in preprečite delovanje zvčnih in stržnih sil. Modul montirajte s pomočjo oboustranskega lepilnega traku, ki je na njegovi zadnji strani. Bodite pozorni na čiste površine, na kateri ne sme biti masti, olja, silikona ali umazanije. Glede priporočenih osnovnih premazov za različne površine upoštevajte navodila podjetja 3M. Pritrilni 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.

Ⓖ İzin verilen ısıletin ısılarını asılmaıyacakları garanti eden montaj yerinin temiz ve pürüzsüz olmasını dikkat edin. Termik iletken zeminde montajı: Lehimleme öncesi kabloları ve lehim pedini kılalayıcı yüzeyi temiz ve pürüzsüz, 350 a sıcaklıkta maksimum 3 saniye için lehim yapın. Her yeni lehim işlemi için komple sökümlüğü bırakın; kesme ve soyulma kuvvetlerini önleyin. Modülü montajı arkasından karşı tarafta yapışkan bantla yapın. Gres, yağ, silikon ve kirlerden arındırılmış olması gereken yüzeylerin temiz olmasını dikkat edin. Çeşitli yüzeyler için tavsiye edilen primerleri ilgili olarak 3M açıklamalarını dikkat alın. Sabitleme malzemelerinin sağlam olması gereklidir. Koryuyu cıkkırdın tamamen cıkkırdın almasını dikkat edin. Metal yüzeylere montajda lehim temasını plidığı yerde kısa devrelerden kaçınmak üzere montaj yeride modülü arandaya vāldm őrōnūrlēydı. Modult tırtın arandayāqırdın ešēl olmasını ıstı. Termik iletken bir yere monte edilmelidir. Monteli durumda mekanik ve elektrostatik zorlanmadan koryun.

Ⓜ Pazite na čistu i glatku montažnu površinu, koja omogućava, da se ne prekorači dopuštene pogonske temperature. Modul montiran na toplinski vodljivoj podlozi: prije lemljenja prethodno pokosite kabele i trake za lemljenje i lemiti maks. 3 s na 350°C; prije svakog daljnjeg lemljenja najprije ostavite da se lemo mjesto potpuno ohladi; sprječite iste odvajanje ili posmicanje. Montaža modula se vrši pomoću dvostrane ljepljive trake smještene na poleđini. Pazite na čiste površine, koje moraju biti bez masti, ulja, silikona i čestica prljavštine. Pridržavajte se uputa tvrtke 3M u vezi s preporučenom ljepljivom bojom (primer) za različite površine. Materijal za pričvršćenje moraju biti čvrsti. Pazite na potpuno odstranjenje zaštitne trake. Kod montaže na metalne površine mora se radi izbjegavanja kratkih spojeva na mjestu lemljenih kontakata predvidjeti izolacija između montažne površine i modula. Modul mora biti montiran na toplinski vodljivoj površini, kako biste se osigurali, da se ne prekorači Tc. U ugrađenom stanju zaštitite od mehaničkog i elektrostatičkog opterećenja.

Ⓜ Aveți în vedere o suprafață de montare netedă, curată, care asigură că nu vor fi depășite temperaturile de operare admise. Modul montat pe o suprafață suport conductivă termică: înainte de lipire precoțoriți cablurile și pad-urile de lipit și lipiți pentru max. 3 sec. la 350°C; înainte de orice altă lipire lăsați masa să se răcească complet locul de lipire; evitați forțele de forfecare sau de cojire. Montaajul modului se realizează cu ajutorul benzilor de două părți adezive, fixată pe spate. Aveți în vedere o suprafață curată, care trebuie să fie lipsită de grăsimi, ulei, silicon și particule de impurități. Respectați indicațiile de la 3M referitoare la stralul-suport recomandat pentru diferite suprafețe. Materialele de fixare trebuie să prezinte o structură internă compactă. Aveți în vedere o îndepărtare completă a benzii de protecție. La montarea pe suprafețe metalice trebuie prevăzută o izolație între suprafața de montare și modul pentru evitarea scurtcircuitelor la locul contactelor de lipire. Modulul trebuie montat pe o suprafață conductivă termică, pentru a asigura că temperatura Tc a aparatului nu este depășită. Protejeți modulul în stare încorporată contra sarcinii mecanice și electrostatice.

Ⓜ Обращайте внимание монтажных поверхностей да бы чиста и гладка – така же быть гарантировано, что допустимые рабочие температуры няма да бъдат надвишавани. Монтиражи се върху термично проводима основа модул: преди запояването каналите предпазительного кабеля 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 люлене и срязване. Монтажът на модула се извършва с помощта на поставената на обратната страна двустранна залепваща лента. Обърнете внимание поверхностите да бъдат чисти, тоест по тях да няма мазици, масло, силикон и мръсни частици. Спазвайте указанията на 3M относно препоръчаните грунди за боя за различни повърхности. Закрепящите 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 контакти при запояване е предвидена изолация между монтажната повърхност и модула. Модулът трябва да се монтира върху термично проводима основа, за да сте сигурни, че Tc няма да бъде надвишена. Е монтирано състояние пазете от механично и електро-статично натоварване.

Ⓜ Montaži pind peab olema puhas ja tasane, mis tagab, et lubatud töötemperatuur ei ületata. Soojust juhtiv aluspinnaal monteeritav moduli: enne külgejootmist kaabel ja jootmispiinad eelnevalt ni tündada ja maks 3 sek 350°C juures joota; enne iga edasist jootmist kõigepealt jootismokkide täielikult jahtuda lasta; vältida löike- ja põikjoondi. Moduli montaa toimub tagaküljel oleva kahepoolse kleepilindi abil. Pealispinnal peavad olema rasva-, õli-, silikooni- ja prahihüavad. Pidage silmas 3M juhiseid erinevate pealispindade jaoks soovitatud krundide kohta. Kinnitustmaterjalid peavad olema tugevad. Põrake tähelepanu sellele, et kaitselint ei ole täielikult eemaldatud. Monteerides metallpindadel on lühiste vältimiseks jootiskontaktide juures ette nähtud montaaipinna ja moduli vaheline isolatsioon. Modoolit tuleb monteerida soojust juhtival pinna, mis tagab, et Tc ei ületata. Ühendatud olekus kaitsa mehaaniliselt ja elektrostaatiliselt koormuse eest.

Ⓜ Atkreipkite dėmesį, kad montavimo paviršius turi būti švarus ir lygus, kad nebūtų viršyta leistina eksploatavimo temperatūra. Ant šiluminiai laidus pado sumontuotas modulis: prieš pradėdami liutiuti, iš pradžių kabele ir liutuko antgali padenkite alavu ir maks. 3 sek. liutukite nustatę 350 °C, prieš kiekvieną kitą litavimą leiskite iki galo atvėsti litavimo vietai; stenkitės išvengti nuplėšimo adheziijos arba kerposmosios jėgos. Modulus montuojamas naudojant gale pritvirtintą dvipusę lipnią juostą. Atkreipkite dėmesį, kad paviršiai būti švarūs, ant jų nebūtų tepalo, alvyos, silikono ir purvo dalelių. Atkreipkite dėmesį į 3M rekomenduojamus įvairių paviršių pirmuosius dengiamuosius sluoksnius. Tvirtinamosios medžiagos turi būti tvirtos. Stebėkite, kad apsauginė juosta būtų tinkamu atstumu. Montuojant ant metalinių paviršių, litavimo kontakty vietoje reikia numatyti izoliaciją tarp montavimo paviršiaus ir moduli, kad būtų galima išvengti trumpojo jungimo. Moduli reikia montuoti ant šiluminiai laidas paviršiaus, kad būtų galima užtikrinti, jog nebus viršyta „Tc“. Įmontuotą modulį reikia apsaugoti nuo mechaninės ir elektrostatinės apkrovos.

Ⓜ Rūpējieties, lai montāžas virsma būtu tīra un līdzena, kas nodrošina, ka netiek pārsnieta pieļaujamā ekspluatācijas temperatūra. Uz termiski vadītspējīgas pamatnes uzstādītais modulis: pirms pradēdami liot, izšpridzi kabeļi ir liutuko antgali padenkiet alavu ar maks. 3 s ar 350°C temperatūrā; pirms nākošās lodēšanas ļaujiet lodēšanas vietai vispirms pilnībā atdzist; novērst lobīšanās vai cīršanās spēkus. Moduļa montāža tiek veikta ar aizmugurējā daļā uzstādītās abpusējās līmlentes palīdzību. Nodrošiniet, lai virsmas būtu tīras, un uz tām nebūtu tauku, eļļas, silikona un netīrumu daļiņas. Lēvotieši norādījumi lietotājiem, attiecībā uz dažādām virsmām ieteikamo piemēru. Stiprinājuma materiāliem jābūt ciešiem. Parbaudiet, vai aizsargjošā lente ir pilnībā noņemta. Lai, izmantojot uz metāliskām virsmām, izvairītos no īssavienojumiem, iedoto kontakty vietā jāparedz izolācija starp montažās virsmu un moduli. Modulā jānodrošināta, ka netiek pārsniegta Tc, moduli jāuzstāda uz termiski vadošas virsmas. Uzstādītā stāvoklī aizsargāiet pret mehānisku un elektrostatisku slodzi.

Ⓜ Paziți na čistu i glatku montažnu površinu, koja omogućava, da se ne prekorači dopuštene pogonske temperature. Modul montiran na termički provodljivoj podlozi: prije lemljenja prethodno kalijaisati kabal i trake za lemljenje i lemiti maks. 3 s na 350°C; prije svakog daljeg lemljenja najprije ostavite da se lemo mjesto sasvim ohladi; sprečiti iste odvajanje ili posmicanje. Montaža modula se vrši pomoću dvostrane ljepljive trake smještene na poleđini. Paziți 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. Paziți na potpuno odstranjenje zaštitne trake. Kod montaže na metalne površine se radi izbjegavanja kratkih spojeva na mjestu lemljenih kontakata mora predvidjeti izolacija između montažne površine i modula. Modul mora da bude montiran na termički provodljivoj površini, da biste obezbiedili, da se ne prekorači Tc. U ugrađenom stanju zaštititi od mehaničkog i elektrostatičkog opterećenja.

Ⓜ Слідкуйте за тим, щоб монтажна поверхня була чистою і рівною, щоб запобігти перевищенню дозованих робочих температур. Модуль, змонтований на теплопровідній підлозі: перед пайкою кабелів і контактну площадку необхідно обдудити, а потім спалати на протязі макс. 3 секунд при температурі 350 °C; перед кожним наступною пайкою місця пайки має повністю охолонути; не допускайте зусиль на зривування 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 теплопровідній поверхні, щоб запобігти перевищенню робочої температури. Змонтований модуль має бути захищений від механічних та електростатичних навантажень.

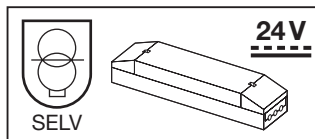
CALUS

24 V DC. max. 4.16 A for High Power models.
Class 2 power supply.

- Ⓜ 24VDC. max. 4.16 A für Hochleistungsmodelle. Spannungsversorgung der Klasse 2.
- Ⓜ 24 VDC. max. 4.16 A for High Power models. Class 2 power supply.
- Ⓜ 24 VDC. max. 4.16 A pour les modèles haute puissance. Protection électrique de classe 2.
- Ⓜ 24VDC. max. 4.16 A per modelli ad alta potenza. Alimentazione di corrente di classe 2.
- Ⓜ 24VDC. máximo de 4.16 A para modelos de alta potencia. Suministro eléctrico de tipo 2.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A para modelos de Alta Potência. Fonte de alimentação, classe 2.
- Ⓜ 24VDC. μέγιστη 4.16 A για μοντέλα υψηλής ισχύος. Παροχή ισχύος κατηγορίας 2.
- Ⓜ 24VDC. max. 4.16 A voor de modellen High Power. Klasse 2 stroombron.
- Ⓜ 24VDC. max. 4.16 A for hõõfektiivsuse-moodelid. Klass 2 strömeforsörjning.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A suuritehoiselle mallile. Luokan 2 virtallähde.

- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A til sterkstrømsmodeller. Strömeforsörjning i klasse 2.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A for hõõfektiivsuse-moodelid. Effektforsörjning klasse 2.
- Ⓜ 24VDC. max. 4.16 A pro modely High Power. Napájení třídy 2.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A для моделей High Power (большая мощность). Источник питания 2 класса.
- Ⓜ 24VDC. Жоғарғы қуатты үлгілер үшін макс. 4.16 А 2 кластық қуат көзі.
- Ⓜ 24VDC. max. 4.16 A High Power modelleknel. 2. osztályú áramellátás.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A dla modeli o wysokiej mocy. Zasilacz sieciowy klasy 2.
- Ⓜ 24VDC. max. 4.16 A pre vysokú výkonové modely. Napájanie triedy 2.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A za modele High Power. Napajanje razreda 2.

- Ⓜ 24 VDC. Yüksek Güçlü modeller için maks. 4.16 A. Sınıf 2 güç kaynağı için uygundur.
- Ⓜ 24VDC. Maks. 4.16 A za modele velike snage. Napajanje razreda 2.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A pentru modele de putere mare. Alimentare cu energie clasă 2.
- Ⓜ 24VDC. maksimum 4.16 A za modeli High Power. Elektrozaхранав клас 2.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A suure võimsusega modelitel. 2. klassi toiteallikas.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A didelės galios modeliams. 2 klasės elektros energijos tiekimas.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A augsta sprieguma modeliem. 2. līmeņa enerģijas padeve.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A za modele velike snage. Napajanje klase 2.
- Ⓜ 24VDC. maks. 4.16 A dla modeli High Power (velika potужність). Джерело живлення клас 2.



Inventronics GmbH
Berliner Allee 65
86153 Augsburg
Germany
www.inventronicsglobal.com