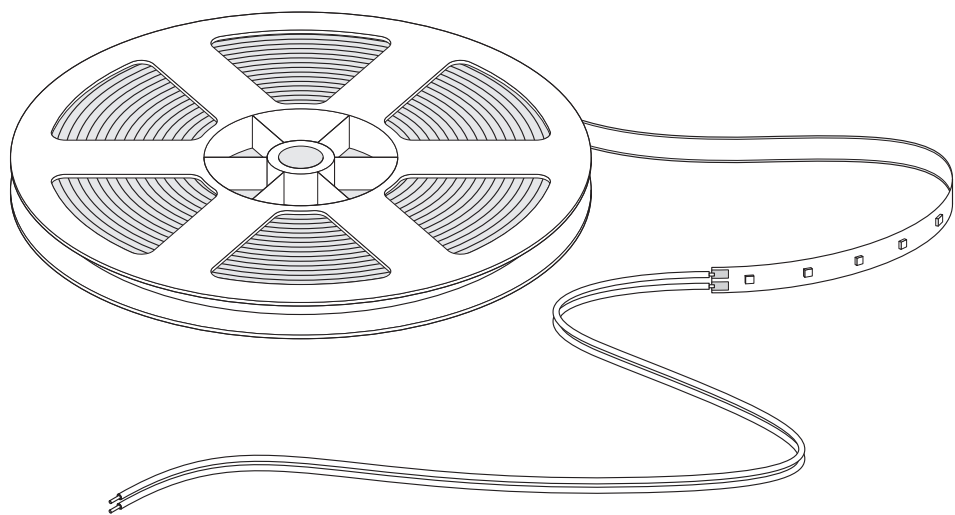


Tec FLEX NeoGen

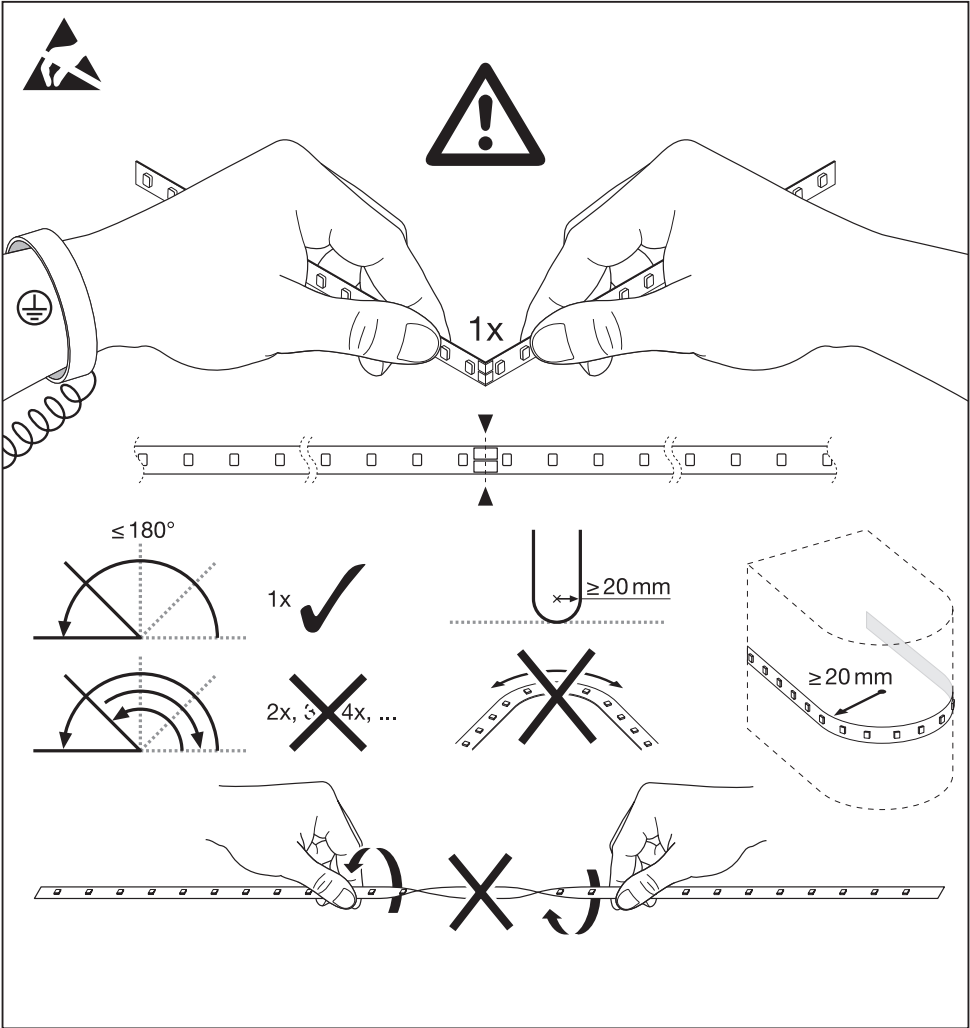
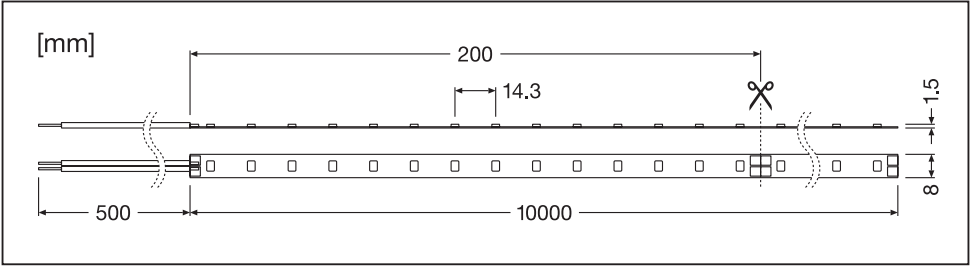
TF600-NG2-48

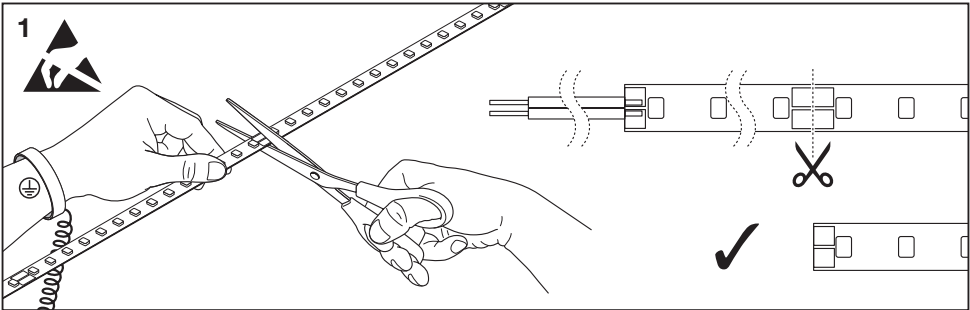
TF1000-NG2-48

TF2000-NG2-48

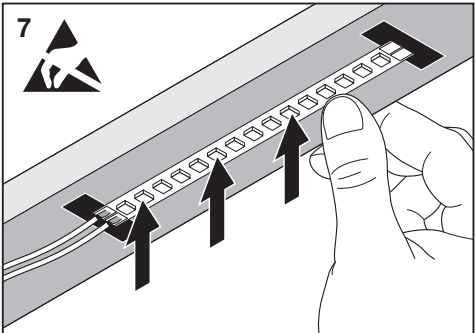
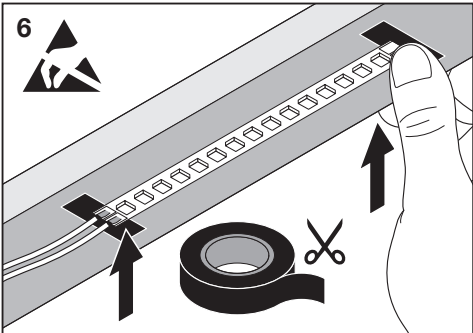
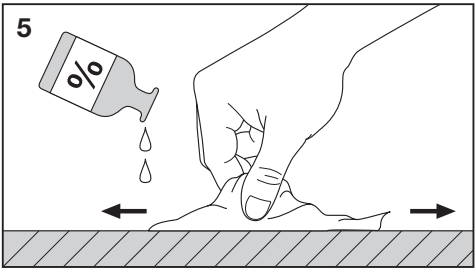
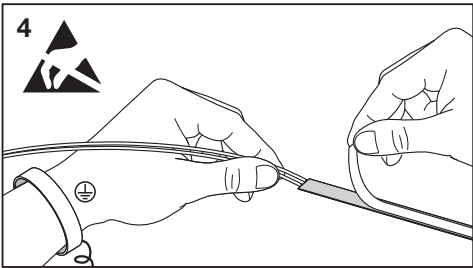
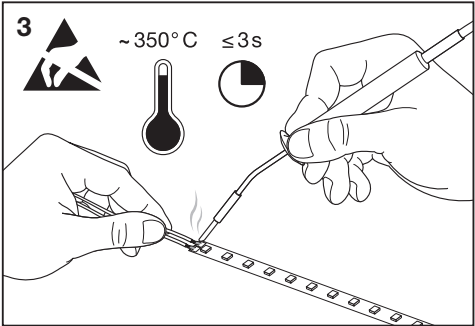
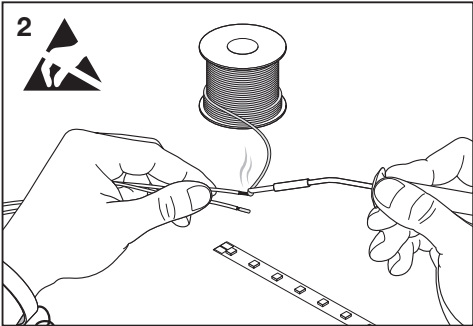


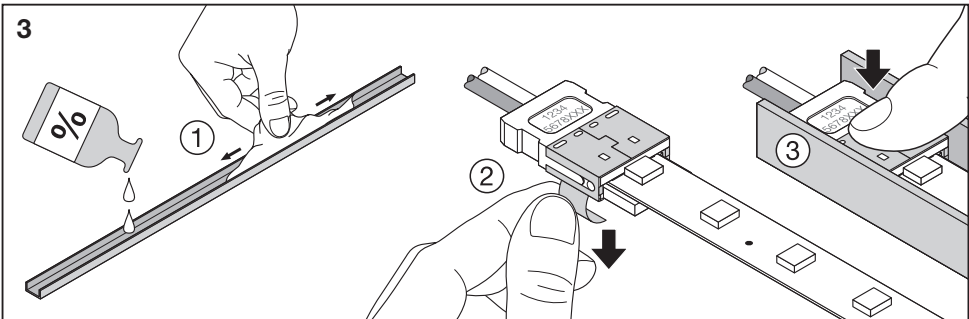
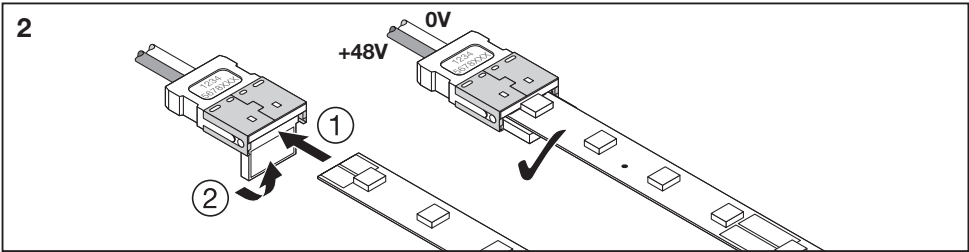
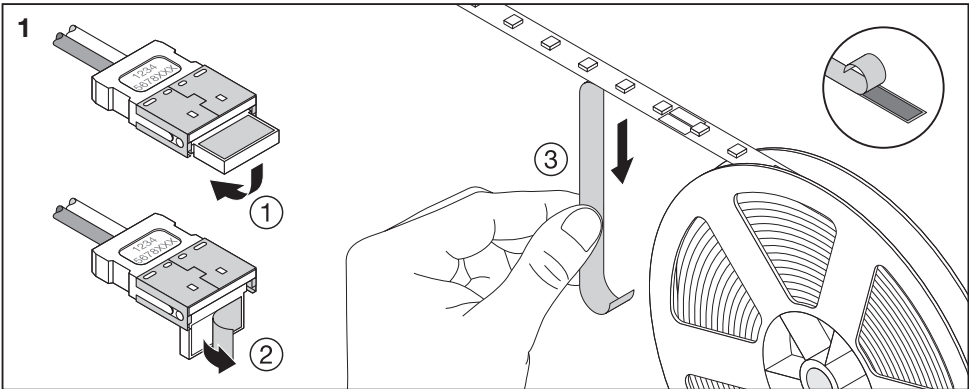
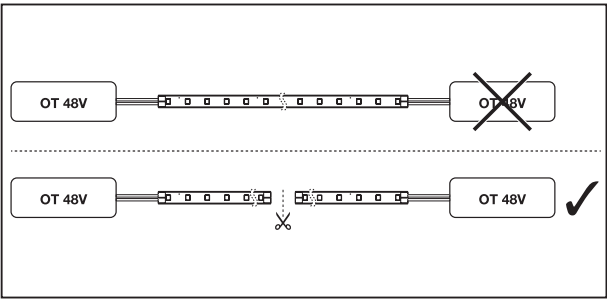
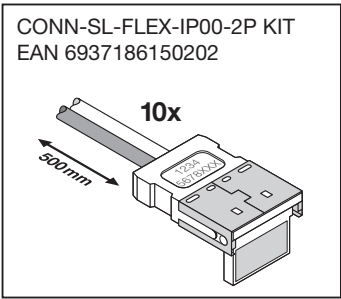
	V	W/m	W	A/m	A	∠	Tc [°C]	Ts [°C]	↔
TF600-NG2-48	48	4.8	48	0.100	1.000	120°	≤ 75 °C	-40...+85 °C	≤ 10000 mm
TF1000-NG2-48	48	7.6	76	0.158	1.583	120°	≤ 75 °C	-40...+85 °C	≤ 10000 mm
TF2000-NG2-48	48	15.6	156	0.325	3.250	120°	≤ 75 °C	-40...+85 °C	≤ 10000 mm





In case of cut module, make sure INVENTRONICS logo is present/visible in each installed module. ¹⁾





Ⓓ 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 Löt pads vorverzinne und für max. 3s bei 350°C löten; vor jeder weiteren Lötung zuerst Lötstelle komplett abkühlen lassen; Schäl- oder Scherkräfte verhindern. Die Montage des Moduls erfolgt mittels des rückseitig angebrachten doppel-seitigen Klebandes. 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.

1) Bei geschnittenen Modulen ist darauf zu achten, dass das INVENTRONICS-Logo in jedem installierten Modul vorhanden/sichtbar ist.

Ⓔ 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.

1) In case of cut module, make sure INVENTRONICS logo is present/visible in each installed module.

Ⓔ 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 préétagage 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 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.

1) En cas de découpe du module, assurez-vous que le logo Inventronics soit présent/visible sur chaque module installé.

Ⓔ 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 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.

1) In caso di taglio del modulo, assicurarsi che il logo Inventronics sia presente/visibile su ogni modulo installato.

(NL) Zorg voor een schoon, glad montagevlak dat verzekert dat de toegestane bedrijfstemperaturen niet worden overschreden. Op thermisch geleidende ondergrond gemonteerde module: vóór het aansolderen de kabels en soldeer pads voorvertinnen en max. 3 s bij 350 °C solderen; voor elke volgende soldeerbewerking eerst het soldeerpunt volledig laten afkoelen; afpel- 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 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 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.

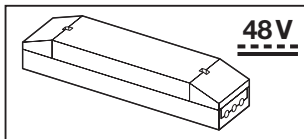
1) In geval van een ingekort module, zorg ervoor dat het Inventronics-logo zichtbaar is op elk geïnstalleerd module.

(PL) Należy zwracać uwagę na czystą i równą powierzchnię montażową zapewniającą, że nie zostaną przekroczone dopuszczalne temperatury robocze. Moduł zamontowany na podłożu termicznie przewodzącym: Przed przylutowaniem należy wstępnie ocynować kable i płytki lutownicze i lutować w ciągu max. 3s przy temp. 350°C; przed każdym dalszym lutowaniem miejsce lutowania należy najpierw całkowicie schłodzić; 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 kompletne 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 obciążeniem mechanicznym i elektrostatycznym.

1) W przypadku przycięcia modułu należy upewnić się, że logo Inventronics jest obecne/widoczne na każdym zainstalowanym module.

(TR) İzin verilen işletim ısılarının aşılmayacağını garanti eden montaj yerinin temiz ve pürüzsüz olmasına dikkat edin. Termik iletken zemine monte modül: Lehimlemeden önce kablo ve lehim pedini kalaylayın ve azami 3 sn. 350°C'de lehimleyin; diğer her lehimlemeden önce lehim yerini komple soğumaya bırakın; kesme ve soyulma kuvvetlerini önleyin. Modülün montajı arka tarafındaki çift taraflı yapışkan bantla yapılır. Gres, yağ, silikon ve kirlere arındırılmış olması gereken yüzeylerin temiz olmasına dikkat edin. Çeşitli yüzeyler için tavsiye edilen primerle ilgili olarak 3M açıklamalarını dikkate alınız. Sabitleme malzemelerinin sağlam olması gereklidir. Koruyucu şeridin tamamen çıkarılmasına dikkat edin. Metal yüzeylere montajda lehim temasının olduğu yerde kısa devrelerden kaçınmak üzere montaj yeri ile modül arasında yalıtım öngörülmelidir. Modül, Tc'nin aşılmayacağından emin olunması için termik iletken bir yere monte edilmelidir. Monteli durumda mekanik ve elektros-tatik zorlanmadan koruyun.

1) Modül kesildiği takdirde, her takılan modüle Inventronics logosunun mevcut/görünür olduğundan emin olun.



≤4.16 A, suitable for dry and damp locations.
Class 2 power supply unit *

*
Ⓢ Geeignet für trockene und feuchte Orte. Netzgerät der Klasse 2 Ⓢ Appropriate pour une utilisation dans des endroits secs et humides. Bloc d'alimentation de classe 2
Ⓢ Adatto per ambienti secchi o umidi. Alimentatore Classe 2 Ⓢ Geschikt voor droge en vochtige locaties. Voedingskast klasse 2 Ⓢ Nadaje się do suchych i wilgotnych pomieszczeń. Zasilacz klasy 2 Ⓢ Kuru ve nemli yerler için uygundur. Sınıf 2 güç kaynağı ünitesi

- Ⓢ Eicayvayıc: Inventronics Netherlands B.V., Polluxstraat 21, 5047RA Tilburg
 Ⓢ Förgalmazó: Inventronics Netherlands B.V., Polluxstraat 21, 5047RA Tilburg
 Ⓢ Inventronics Poland Sp. z o.o., Al. Jerozolimskie 94, 00-807 Warsaw, Poland
 Ⓢ Inventronics Turkey Teknoloji Ticaret Limited Şirketi, Büyükdere Cad. Bahar Sok. River Plaza No: 13/5 Sisli 34394 Istanbul, Turkey
 Ⓢ Uvoznik: Inventronics Netherlands B.V., Polluxstraat 21, 5047RA Tilburg
 Ⓢ Inventronics Netherlands B.V., Polluxstraat 21, 5047RA Tilburg
 Ⓢ Инвентроникс Нидерландия Б.В., Полуксстраат 21, 5047 РА Тилбург
 Ⓢ Inventronics Guangzhou Technology Limited; Room 1105, Clifford Corporate Center Building, No. 15, Fuhua Road, Clifford Estate Panyu, Guangzhou, Guangdong province, China, Postal code: 511496
 广州英飞特科技有限公司; 广州市番禺区钟村街祈福新邨福华路15号祈福集团中心1105室 邮编: 511496
 Ⓢ INVENTRONICS MALAYSIA SDN. BHD., Kuala Lumpur, Penang, Tower A Vertical Business Suite
 Ⓢ Inventronics Korea Inc, Seoul, Yeongdong-daero 417
 인벤트로닉스코리아 유한회사, 서울특별시 강남구 테헤란로25길 6-9, 6층 674호
 Ⓢ Ⓢ Ⓢ Ⓢ INVENTRONICS (HONG KONG) LIMITED, Room 30-108C, 29/F, Tower 5, The Gateway, 15 Canton Road, Tsim Sha Tsui, Hong Kong
 Ⓢ INVENTRONICS SSL India Private Limited, 4th and 5th floor, B Wing, Valipeer Road, Kalyan West, Kalyan, Thane, Maharashtra-421301



C10449058
G15131334

03.09.25



Inventronics GmbH
Berliner Allee 65
86153 Augsburg
Germany

www.inventronicsglobal.com