

Application Note – Connection of the LLE FLEX IP67 EXC2

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

Sicherheitsdatenblatt für Silikonkleber DX-9012T auf: www.tridonic.com

Safety data sheet for Silicone Glue DX-9012T on: www.tridonic.com

Die LLE FLEX IP67 EXC2 darf keinen Zug- und Druckbelastungen ausgesetzt werden. Schäl- und Scherkräfte vermeiden.

Don't expose the LLE FLEX IP67 EXC2 to tensile or compressive stresses. Prevent shear- or peel forces.

2. Auftrennen des LLE FLEX IP67 EXC2

2. Cutting the LLE FLEX IP67 EXC2

Für das Trennen immer in der Mitte der Kontakte auf der durchgezogenen Linie schneiden.

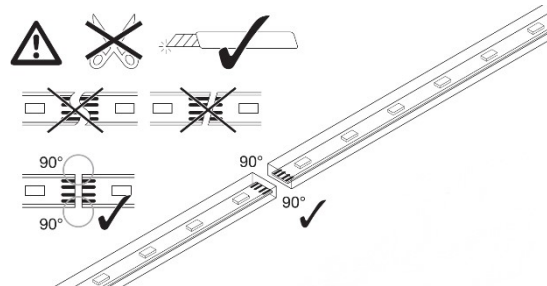
Es dürfen keine Werkzeuge verwendet werden die Scherkräfte verursachen, wie z.B. Scheren!

Empfohlenes Werkzeug ist z.B. ein scharfer Seitenschneider oder ein Cuttermesser.

To cut the tape only use the solid line in the center of the contact pad.

Do not use tools which create shear forces like scissors!

Recommended tools are e.g. sharp side-cutting pliers or a cutter knife.

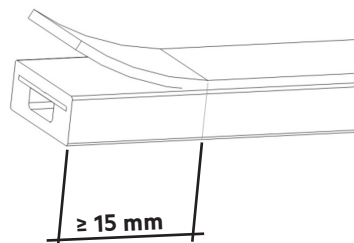


3. Anschluss mittels ACL Connector

3. Connection with ACL Connector

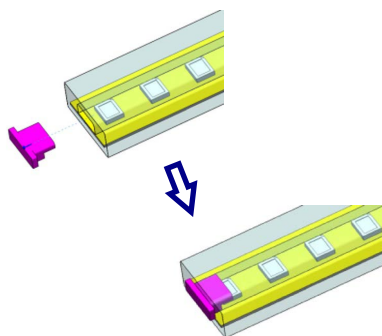
1. Entfernen des doppelseitigen Klebebandes
Im Bereich der Kontaktpads (min. 15 mm).

Remove the adhesive tape in the area of
the connection pads (min. 15 mm).



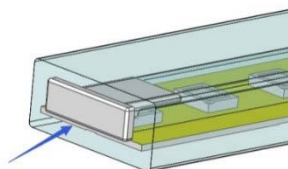
2. Stopfen auf der Oberseite des Tapes
einführen.

Insert Plug into the upper side of the tape.



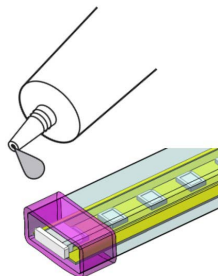
3. Um das spätere Einführen der Kontakt-
zungen zu erleichtern, ist die Trennung
zwischen der Dichtung des Tapes und
unterer PCB Fläche nötig, z.B. mit einem
flachen Schraubendreher.

To make the later insertion of the contact
sheets easier a separation between silicone
tape and bottom surface of the PCB
is necessary, e.g. with a flat screw driver.



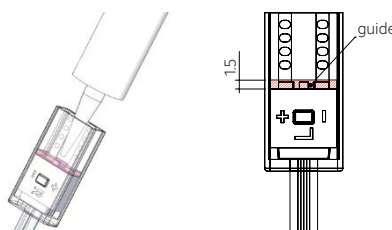
4. Silikon 6–8 mm der Länge nach rundherum
auf das Tape auftragen ca. 0,5 mm dick.

Apply silicone 6–8 mm lengthwise all around
the tape approx. 0.5 mm thick.



5. Den Stecker mit min 1,5 mm Silikon auf-
füllen. Die Noppe im inneren des Steckers
dient als Anhaltspunkt, welche komplett über-
deckt werden muss. Es muss sichergestellt
werden, dass die gesamte Fläche gleichmäßig
aufgefüllt ist.

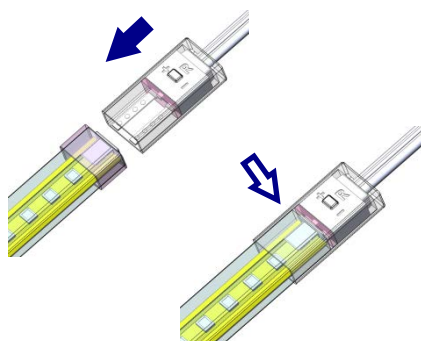
Fill the connector with at least 1.5 mm silicone.
The stud inside the connector is used as a
guide, which must be completely covered.
It must be ensured that the entire surface is
evenly covered.



6. Kontaktzungen unter dem Tape zwischen
Dichtung und PCB bis zum Anschlag
einführen. Überschüssiges Silikon von der
Oberfläche abwischen.

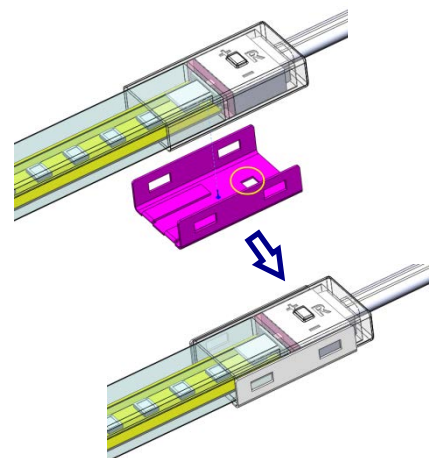
Silikon min. 2 Stunden aushärten lassen, bevor
der Stecker mit den Metallhülsen komplettiert
wird. Luftblasen vermeiden, um eine
zuverlässige Abdichtung sicherzustellen.

Insert contact sheets below tape between the
gasket and PCB as far as it will go.
Wipe excessive silicone from the surface.
Let the silicone cure for at least 2 hours before
completing the connector with the metal
covers. Avoid air bubbles to ensure a
reliable seal.



7. Unterteil der Hülse mittels Kunststoffnoppe
des Connectors ausrichten und anbringen.

Align and attach tube base using the plastic
knob of the connector.

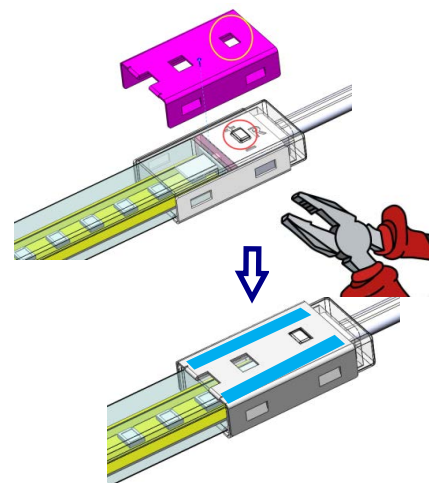


8. Oberteil der Hülse mittels Kunststoffnoppe
des Connectors ausrichten und mit flacher
Zange im blauen Bereich zusammenpressen
bis die Teile einrasten.

Überschüssiges Silikon von der Oberfläche
abwischen und 24 h trocknen lassen.
Flextape und connector müssen in der
Anwendung mit doppelseitigem Klebeband
fixiert werden. Die Verbindungsstelle und das
darauf folgende Segment (5 cm) müssen plan
aufliegen. Eine Biegeradius in diesem Bereich
ist nicht erlaubt.

Align tube cover by using the plastic knob of
the connector and press together with flat
pliers until it is snapped together properly.
Wipe excessive silicone from the surface and
allow to dry for 24 h.

Flextape and connector need to be fixed with
adhesive tape in the application.
The connection area and the following
segment (5 cm) must rest flat. A bending
radius in this area is not allowed.

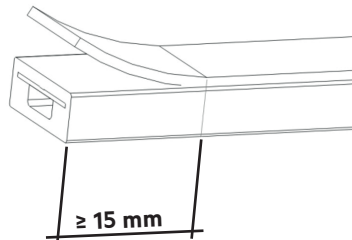


4. Anschluss mittels ACL plug interconnector IP67 EXC2

4. Connection with ACL plug interconnector IP67 EXC2

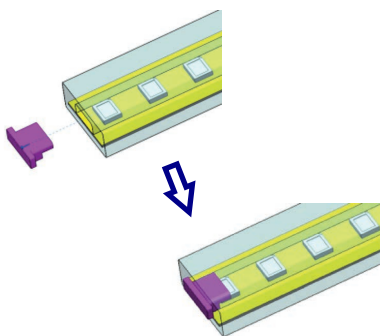
1. Entfernen des doppelseitigen Klebebandes
Im Bereich der Kontaktpads (min. 15 mm).

Remove the adhesive tape in the area of
the connection pads (min. 15 mm).



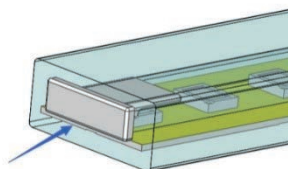
2. Stopfen auf der Oberseite des Tapes
einführen.

Insert Plug into the upper side of the tape.



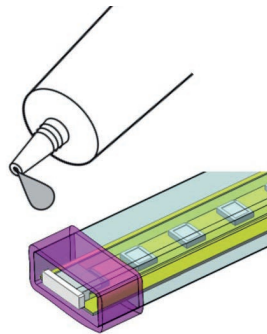
3. Um das spätere Einführen der Kontakt-
zungen zu erleichtern, ist die Trennung
zwischen der Dichtung des Tapes und
unterer PCB Fläche nötig, z.B. mit einem
flachen Schraubendreher.

To make the later insertion of the contact
sheets easier a separation between silicone
tape and bottom surface of the PCB is
necessary, e.g. with a flat screw driver.



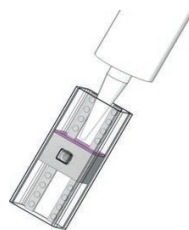
4. Silikon der Länge nach rundherum auf das
Tape auftragen ca. 0,5mm dick.

Apply silicone lengthwise all around the tape
approx. 0.5 mm thick.



5. Silikon ca. 1,5 mm dick in die Unterseite der
Dichtung einfüllen und sicherstellen, dass die
Fläche gleichmäßig bedeckt ist.

Apply silicone into gasket approx. 2 mm thick
and ensure that area is evenly covered.

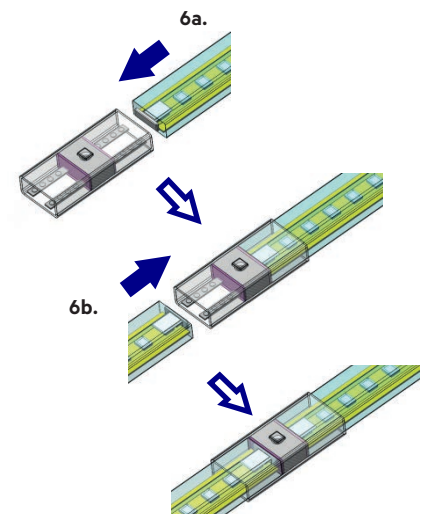


6a. Kontaktzungen unter dem Tape zwischen
Dichtung und PCB bis zum Anschlag
einführen. Überschüssiges Silikon von der
Oberfläche abwischen. Silikon min. 2 Stunden
aushärten lassen.

Insert contact sheets below tape between the
gasket and PCB as far as it will go.
Wipe excessive silicone from the surface.
Let silicone cure for at least 2 hours.

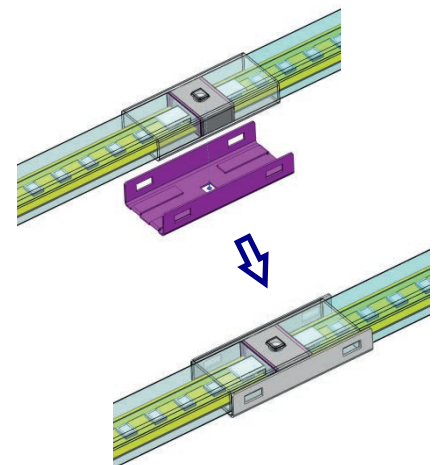
6b. Den ersten Schritt mit der anderen Seite
des Interconnectors wiederholen.
Silikon erneut min. 2 Stunden aushärten
lassen, bevor der Stecker mit den Metallhülsen
komplettiert wird. Luftblasen vermeiden, um
eine zuverlässige Abdichtung sicherzustellen.

Repeat first step with the other side of the
interconnector. Again let the silicone cure for
at least 2 hours before completing the
connector with the metal covers.
Avoid air bubbles to ensure a reliable seal.



7. Unterteil der Hülse mittels Kunststoffnoppe
des Connectors ausrichten und anbringen.

Align and attach tube base using the plastic
knob of the connector.



4. Anschluss mittels ACL plug interconnector IP67 EXC2**4. Connection with ACL plug interconnector IP67 EXC2**

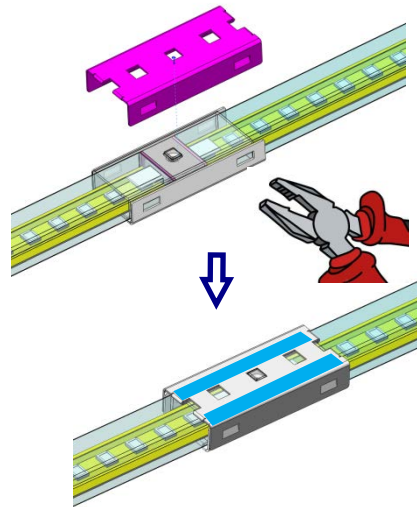
8. Oberteil der Hülse mittels Kunststoffnuppe des Connectors ausrichten und mit flacher Zange im blauen Bereich zusammenpressen bis die Teile einrasten.

Überschüssiges Silikon von der Oberfläche abwischen und 24 h trocknen lassen.

Flextape und connector müssen in der Anwendung mit doppelseitigem Klebeband fixiert werden.

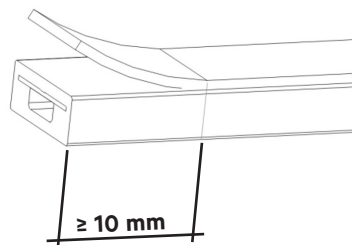
Align tube cover by using the plastic knob of the connector and press together with flat pliers until it is snapped together properly. Wipe excessive silicone from the surface and allow to dry for 24 h.

Flextape and connector need to be fixed with adhesive tape in the application.

**5. ACL plug end cap IP67 EXC2 anbringen****5. Apply ACL plug end cap IP67 EXC2**

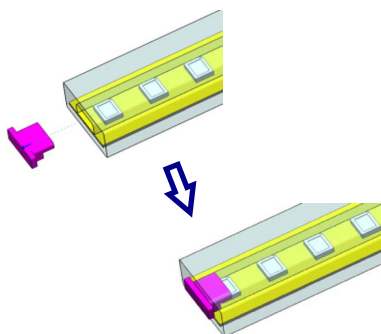
1. Entfernen des doppelseitigen Klebebandes im Bereich der Kontaktpads (min. 10 mm).

Remove the adhesive tape in the area of the connection pads (min. 10 mm).



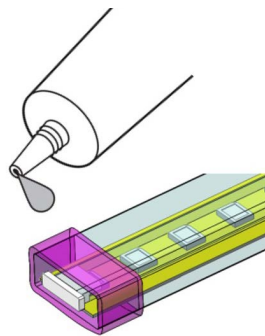
2. Stopfen auf der Oberseite des Tapes einführen.

Insert Plug into the upper side of the tape.



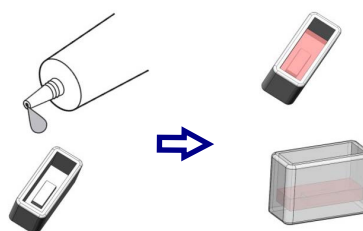
3. Silikon 6–8 mm der Länge nach rundherum auf das Tape auftragen ca. 0,5 mm dick.

Apply silicone 6–8 mm lengthwise all around the tape approx. 0.5 mm thick.



4. Silikon in die Endkappe einfüllen bis die Noppe am Boden bedeckt ist.

Fill in silicone until the knob on the bottom is covered.



5. Endkappe bis zum Anschlag aufschieben. Überschüssiges Silikon von der Oberfläche abwischen. Luftblasen vermeiden, um eine zuverlässige Abdichtung sicherzustellen.

Push the end cap on as far as it will go. Wipe excessive silicone from surface. Avoid air bubbles to ensure a reliable seal.

