

## 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](http://www.tridonic.com)

For details see ESD-Guideline on: [www.tridonic.com](http://www.tridonic.com)

Sicherheitsdatenblatt für Silikonkleber DX-9012T auf: [www.tridonic.com](http://www.tridonic.com)

Safety data sheet for Silicone Glue DX-9012T on: [www.tridonic.com](http://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.

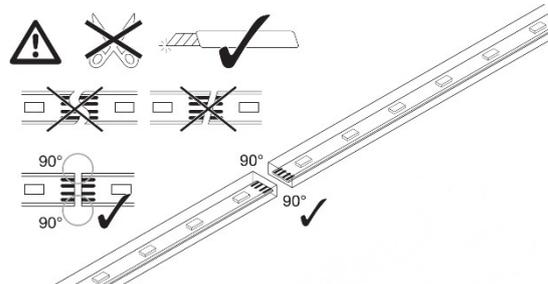
**Es dürfen keine Werkzeuge verwendet werden die Scherkräfte verursachen, wie z.B. Scheren!**

**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.**

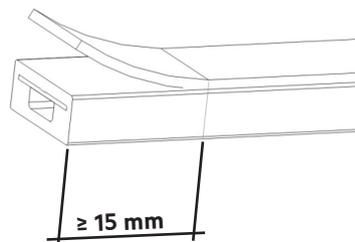


## 3. Anschluss mittels ACL Connector

## 3. Connection with ACL Connector

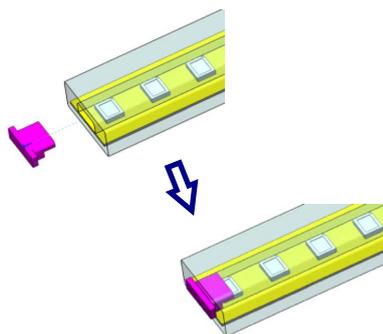
1. Entfernen des doppelseitigen Klebebandes  
Im Bereich der Kontaktpads (min. 15 mm).

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



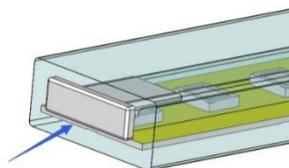
2. Stopfen auf der Oberseite des Tapes  
einführen.

Insert Plug into the upper side of the tape.



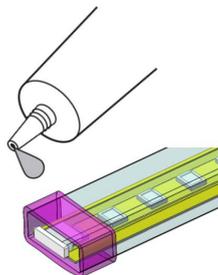
3. Um das spätere Einführen der Kontakt-  
zungen zu erleichtern, ist die Trennung  
zwischen der Dichtung des Tapes und  
unterer PCB Fläche nötig, z.B. mit einem  
flachen Schraubendreher.

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.



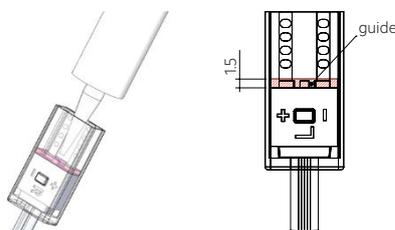
4. Silikon 6–8 mm der Länge nach rundherum  
auf das Tape auftragen ca. 0,5 mm dick.

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.

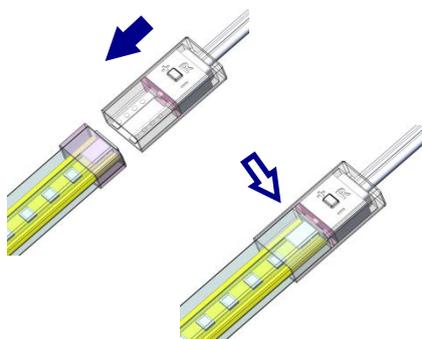
Fill the connector with at least 1.5 mm silicone.  
The stud inside the connector is used as a  
guide, which must be completely covered.  
It must be ensured that the entire surface is  
evenly covered.



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

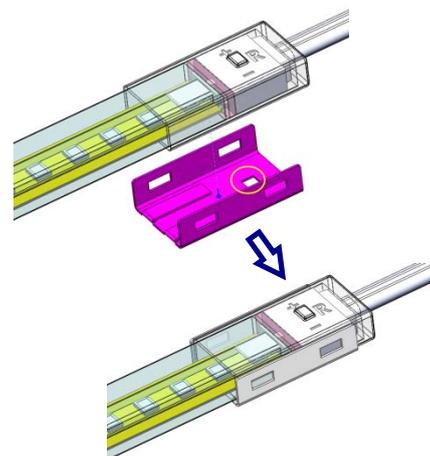
Silikon min. 2 Stunden aushärten lassen, bevor  
der Stecker mit den Metallhülsen komplettiert  
wird. Luftblasen vermeiden, um eine  
zuverlässige Abdichtung sicherzustellen.

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.

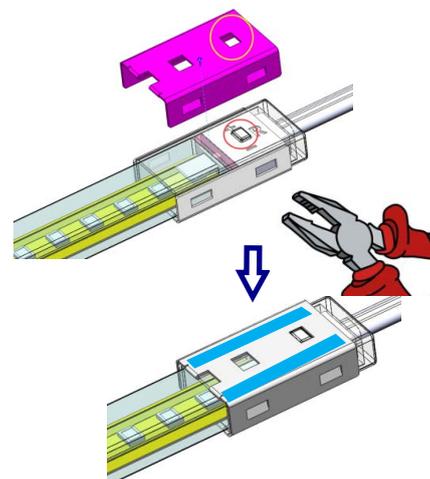


8. Oberteil der Hülse mittels Kunststoffnoppe  
des Connectors ausrichten und mit flacher  
Zange im blauen Bereich zusammenpressen  
bis die Teile einrasten.

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.

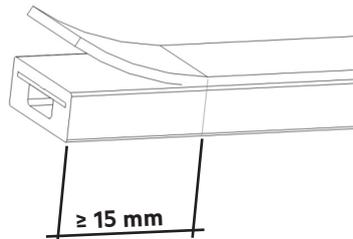


## 4. Anschluss mittels ACL plug interconnector IP67 EXC2

## 4. Connection with ACL plug interconnector IP67 EXC2

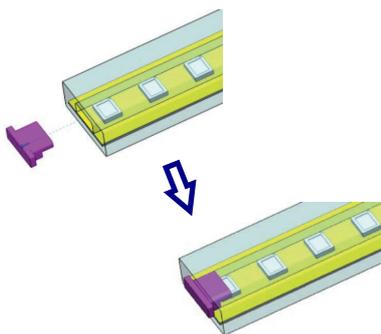
1. Entfernen des doppelseitigen Klebebandes  
Im Bereich der Kontaktpads (min. 15 mm).

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



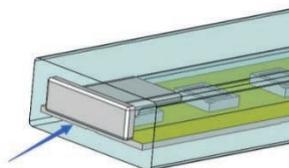
2. Stopfen auf der Oberseite des Tapes  
einführen.

Insert Plug into the upper side of the tape.



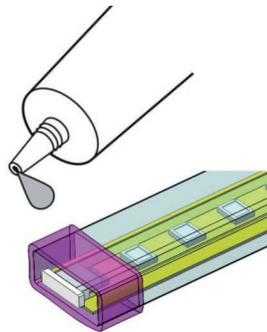
3. Um das spätere Einführen der Kontakt-  
zungen zu erleichtern, ist die Trennung  
zwischen der Dichtung des Tapes und  
unterer PCB Fläche nötig, z.B. mit einem  
flachen Schraubendreher.

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.



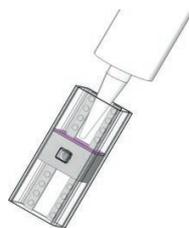
4. Silikon der Länge nach rundherum auf das  
Tape auftragen ca. 0,5mm dick.

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.

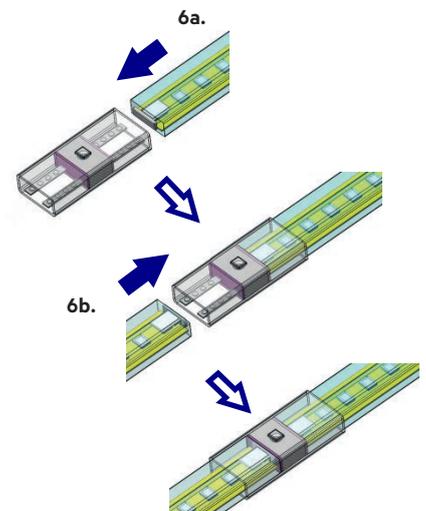


6a. Kontaktzungen unter dem Tape zwischen  
Dichtung und PCB bis zum Anschlag  
einführen. Überschüssiges Silikon von der  
Oberfläche abwischen. Silikon min. 2 Stunden  
aushärten lassen.

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.

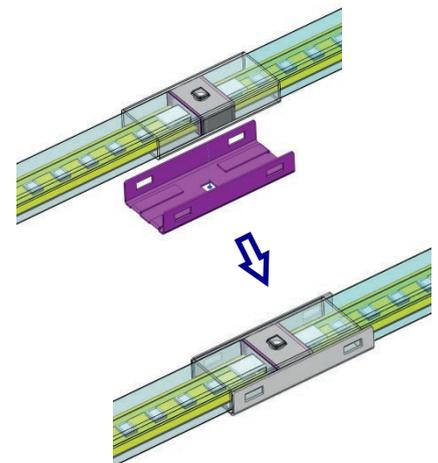
6b. Den ersten Schritt mit der anderen Seite  
des Interconnectors wiederholen.  
Silikon erneut min. 2 Stunden aushärten  
lassen, bevor der Stecker mit den Metallhülsen  
komplettiert wird. Luftblasen vermeiden, um  
eine zuverlässige Abdichtung sicherzustellen.

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**

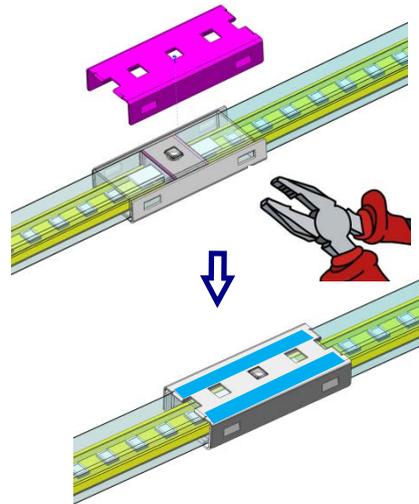
8. Oberteil der Hülse mittels Kunststoffnuppe des Connectors ausrichten und mit flacher Zange im blauen Bereich zusammenpressen bis die Teile einrasten.

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

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

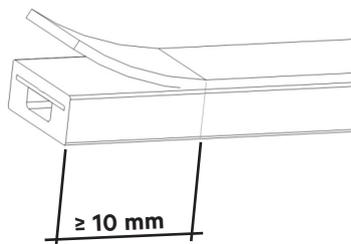
Align tube cover by using the plastic knob of the connector and press together with flat pliers until it is snapped together properly. Wipe excessive silicone from the surface and allow to dry for 24 h.

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**

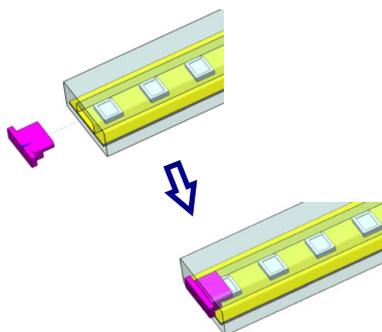
1. Entfernen des doppelseitigen Klebebandes im Bereich der Kontaktpads (min. 10 mm).

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



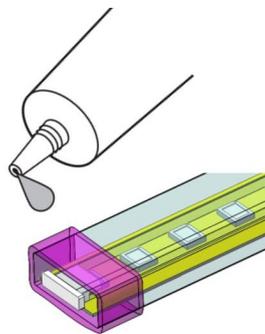
2. Stopfen auf der Oberseite des Tapes einführen.

Insert Plug into the upper side of the tape.



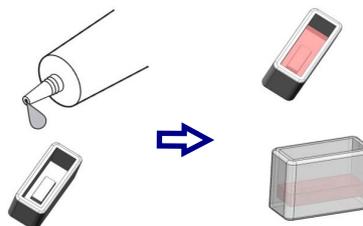
3. Silikon 6–8 mm der Länge nach rundherum auf das Tape auftragen ca. 0,5 mm dick.

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.

