

# VERARBEITUNGSHINWEISE –

## Für mibenco® Flüssiggummi PUR (Barthelme Art. Nr. 63500050) für Barthelme LEDlight flex IP 66-MFC Produkte

In diesem Dokument werden Verarbeitungshinweise zu mibenco® Flüssiggummi PUR zur Versiegelung der Löt- und Schnittstellen von Barthelme LEDlight flex IP 66-MFC Produkten beschrieben. Zusätzlich zu diesen Verarbeitungshinweisen sind das Datenblatt und Sicherheitsdatenblatt von mibenco® Flüssiggummi PUR zu beachten. Diese finden Sie unter [www.barthelme.de](http://www.barthelme.de)

### HINTERGRUND

Barthelme LEDlight flex IP 66-MFC (=micro film coating) LED-Streifen besitzen eine Mikrobeschichtung aus Silikon zum Schutz vor Wasser und Taufeuchte. Sobald der LED-Streifen geschnitten oder gelötet wird, besteht an dieser Stelle eine Schwachstelle. Wenn Sie den vollständigen IP-Schutz wiederherstellen möchten, empfehlen wir folgendes Vorgehen.

### VORGEHEN

- » Optimale Verarbeitungstemperatur: ca. 18 – 25 °C
- » Befestigen Sie den LED-Streifen über das rückseitige Klebeband am Einbauort (z.B. im Alu-Profil). Beachten Sie hierzu die Montage- und Gebrauchsanweisung des LED-Streifens.
- » Die Oberfläche muss frei von trennenden Substanzen sein.
- » Flüssiggummi vor Gebrauch behutsam umrühren, Lufteinschlüsse vermeiden.
- » Mit einem Spatel oder Pinsel ausreichend Flüssiggummi auf die Lötstelle bzw. Schnittkante auftragen.



Abb. 1: Flüssiggummi auf Lötstelle



Abb. 2: Flüssiggummi auf Schnittkante

- » Der Flüssiggummi darf nicht auf die LEDs aufgetragen werden, da dieser die Oberfläche schädigen könnte.
- » Nach ca. 10 Minuten ist der Flüssiggummi staubtrocken (bei 20 °C Umgebungstemperatur).
- » **HINWEIS:** Angebrochene Gebinde nach Gebrauch gut verschließen und innerhalb von 12 Monaten aufbrauchen

**Barthelme**  
LED Solutions

# PROCESSING INSTRUCTIONS –

## For mibenco® PURE liquid rubber (Barthelme item no. 63500050) for Barthelme LEDlight flex IP 66-MFC products

This document contains processing instructions for mibenco® PURE liquid rubber for sealing the soldering and cutting points of Barthelme LEDlight flex IP 66-MFC products. In addition to these processing instructions, the data sheet and safety data sheet of mibenco® PURE liquid rubber must be observed. These can be found under [www.barthelme.de](http://www.barthelme.de)

### BACKGROUND

Barthelme LEDlight flex IP 66-MFC (=micro film coating) LED strips have a micro coating of silicone to protect against water and condensation. As soon as the LED strip is cut or soldered, a weakness exists at this point. If you want to restore full IP protection, we recommend the following procedure.

### PROCEDURE

- » Optimum processing temperature: approx. 18 - 25 °C
- » Affix the LED strip with the adhesive tape on the back at the installation site (e.g. in the aluminum profile). For this, follow the installation and operating instructions for the LED strip.
- » The surface must be free of separating substances.
- » Gently stir liquid rubber before use, avoid air bubbles.
- » Using a spatula or brush, apply sufficient liquid rubber to the solder joint or cut edge.

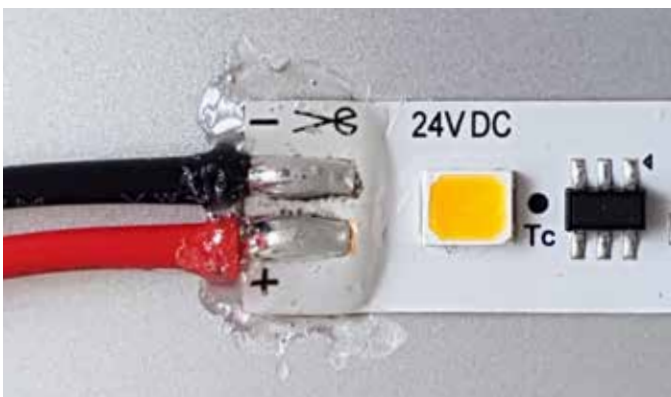


Fig. 1: Liquid rubber on solder joint



Fig. 2: Liquid rubber on the cut edge

- » The liquid rubber must not be applied to the LEDs as this could damage the surface.
- » After approx. 10 minutes the liquid rubber is completely dry (at 20 °C ambient temperature).
- » **NOTE:** Seal opened containers well after use and use up within 12 months.

**Barthelme**  
LED Solutions