

1 Montagehinweise...

...für den Kühlkörper

- die Montagefläche des Kühlkörpers muß sauber und frei von Partikeln sein.
- die Ebenheit muß ≤ 0.02 mm auf einer Länge von 100 mm sein.
- die Rauigkeit sollte geringer als $RZ \leq 0.01$ mm sein

...für die Wärmeleitpaste

- homogene Verteilung der Wärmeleitpaste auf der ganzen Modulbodenplatte mit einer max. Dicke von 0.05 mm.

...für die Befestigungsschrauben

- zuerst die Schrauben mit halben Drehmoment festziehen
- dann mit max. Drehmoment festziehen (falls möglich nach 3 Stunden noch einmal festziehen).

1 Handling Instructions...

...to the heatsink

- the heatsink surface must be clean and particleless.
- the flatness must be ≤ 0.02 mm for 100 mm continuous.
- the surface roughness $RZ \leq 0.01$ mm.

...to the thermal paste:

- homogenous surfacing of the thermal conducting paste over the whole module plate with a thickness of max. 0.05 mm.

...to the fastening screws:

- tighten crossover with the half torque first.
- tighten crossover with the max. torque second (if possible tighten after three hours again).

Tabelle 1
Anzugsdrehmomente für den Kühlkörper

Table 1
Torque instruction to the heatsink:

Package	screw	Values			Units
		min.	typ.	max.	
Sixpack	M5	3	-	6	Nm
Econopack 1	M4	2	-	3	
Econopack 2	M5	3	-	6	
Econopack 3	M5	3	-	6	
Halfbridge 1	M6	3	-	6	
Halfbridge 2	M6	3	-	6	
Single switch	M6	3	-	6	

Tabelle 2
Anzugsdrehmomente für die Anschlüsse

Table 2
Torque instruction for the terminals

Package	screw	Values			Units
		min.	typ.	max.	
Halfbridge 1	M5	2.5	-	5	Nm
Halfbridge 2	M6	2.5	-	5	
Single switch	M4	1.1	-	2	
	M6	2.5	-	5	

2 Lötvorschriften

2.1 Lötvorschriften für Econopack Anschlüsse

- Lötbarkeit mit Voralterung 3 nach DIN IEC 68, Teil 2-20, Test Ta (235 °C, ± 5 K, 5 s)

Alle Econopack Module sind nach obiger Spezifikation geprüft und qualifiziert.

2 Soldering Instructions

2.1 Soldering Instructions for Econopack Leads

- Solderability with aging 3 in compliance with DIN IEC 68, Part 2-20, Test Ta (235 °C, ± 5 K, 5 s).

All Econopack modules have to be tested and qualified in accordance with the above specification.