

Solder Instruction/

Lötanweisung:

1. Cable should be prepared for soldering. The cable / wires must be pretinned.
1. Litze zum Löten vorbereiten. Die Litzen müssen vorverzinnt werden.
2. Insert cable/ wire into solder cup.
2. Litze in Lötkelch einführen.
3. Operate the soldering iron at 350 °C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
3. LötKolben Temperatur 350 °C, max. 50 Watt, einstellen bzw. wählen. Verwenden Sie eine entsprechend Lötspitze.
4. Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
4. Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des LötKolbens.
5. Put tip to wire in solder cup.
5. Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkelch.
6. After 1 second bring in solder.
6. Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.
7. Heat for 3 seconds longer. Do not heat contact more than 6 seconds in total.
7. Heizen Sie für 3 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 6 Sekunden insgesamt.
8. Remove soldering iron.
8. Entfernen Sie den LötKolben vom Lötkelch.
9. Wait until solder gets rigid again.
9. Warten Sie bis das Lot wieder fest wird.
10. Do not solder adjacent contacts consecutively, alternate position within the connector to minimize heat build up.
10. Um Wärmeentwicklung zu verhindern, sollte kein benachbarter Kontakt aufeinanderfolgend gelötet werden, sondern eine andere Position im Steckverbinder.

Technical specification:

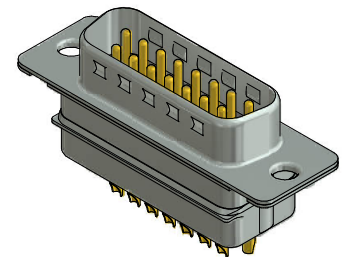
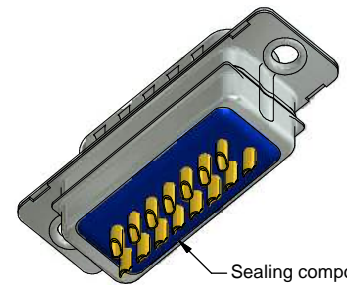
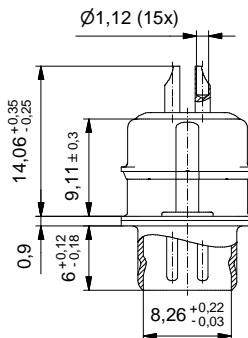
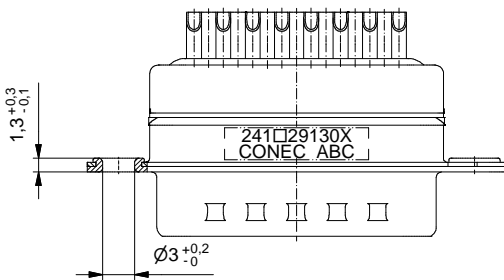
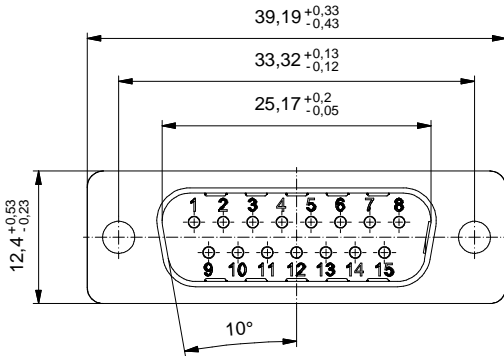
Technische Daten:

Working voltage/ Betriebsspannung:	100 VDC
Current rating/ Strombelastbarkeit:	7,5 A (UL) / 5 A (CSA,VDE)
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 1 GΩ
Dielectric withstanding voltage/ Spannungsfestigkeit (DWV):	300 VDC
Temperature working range/ Umgebungstemperatur:	- 25 °C ... + 105 °C
Solder cup accepts cable/ Lötkelch geeignet für Kabel:	max. AWG 20
Capacitance value/ Kapazitätswert:	2 x 370 pF ± 20 %
Mating cycles/ Steckzyklen:	Quality class 1 = 500 Gütestufe 1 Quality class 2 = 200 Gütestufe 2 Quality class 3 = 50 Gütestufe 3

Materials/

Werkstoffe:

Contact/ Kontakt:	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ Isolierkörper:	High temp. PA UL94 V-0
Shell/ Gehäuse:	Steel, Sn over Ni
Sealing compound/ Verguss:	PUR



Part no. / Part marked / Art.-Nr. / Bedruckung:	Quality class/ Gütestufe:	Contact plating / Kontakt Veredelung:
241A29130X	3	Gold flash over nickel Gold über Nickel
241B29130X	2	20 µin hard gold over min. 50 µin nickel 20 µin Gold über min. 50 µin Nickel
241C29130X	1	30 µin hard gold over min. 50 µin nickel 30 µin Gold über min. 50 µin Nickel

Index: a Original		Scale/Maßstab: 2:1		dwg no / Z.-nr.: 24K1A1775	DIN-A3 1 / 1
Status: InBearbeitung					
RoHS compliant/konform					
Date/Datum: 29.08.2017 Name: Unkrüer Drawn/gez.: 29.08.2017 Appd./gepr.: 29.08.2017 Name: Schmidt		dim. in mm D-SUB PI-Filter male 15pos. solder cup D-SUB PI-Filter Stiftleiste 15pol. Lötkelch			

This reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. Wir bitten Sie, die Weitergabe dieses Dokuments, die Verbreitung seiner Inhalte und Weitergabe der Inhalte ohne unsere schriftliche Genehmigung zu vermeiden. Zuwiderhandlungen werden entsprechend geltender Gesetze geahndet.