

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 Lötkehl einführen.
3. Signal contact/
3. Signalkontakt:
- 3.1 Operate the soldering iron at 350 °C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
*3.1 Lötkehl Temperatur 350 °C, max. 50 Watt, einstellen bzw. wählen.
Verwenden Sie eine entsprechend Lötspitze.*
- 3.2 Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
3.2 Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des Lötkehlens.
- 3.3 Put tip to wire in solder cup.
3.3 Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkehl.
- 3.4 After 1 second bring in solder.
3.4 Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.
- 3.5 Heat for 3 seconds longer. Do not heat contact more than 4 seconds in total.
3.5 Heizen Sie für 3 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 4 Sekunden insgesamt.
4. High power contact/
4. Hochstromkontakt:
- 4.1 Operate the soldering iron at 350 °C, 100 Watt max. and use a pencil tip.
*4.1 Lötkehl Temperatur 350 °C, max. 100 Watt, einstellen bzw. wählen.
Verwenden Sie eine entsprechend Lötspitze.*
- 4.2 Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
4.2 Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des Lötkehlens.
- 4.3 Put tip to wire in solder cup.
4.3 Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkehl.
- 4.4 After 1 second bring in solder.
4.4 Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.
- 4.5 Heat for 5 seconds longer. Do not heat contact more than 6 seconds in total.
4.5 Heizen Sie für 5 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 6 Sekunden insgesamt.
5. Remove soldering iron.
5. Entfernen Sie den Lötkehl vom Lötkehl.
6. Wait until solder gets rigid again.
6. Warten Sie bis das Lot wieder fest wird.
7. Do not solder adjacent contacts consecutively.
7. Um Wärmeentwicklung zu verhindern, sollte kein benachbarter Kontakt aufeinanderfolgend gelötet werden, sondern eine andere Position im Steckverbinder.

Technical specification/

Technische Daten:

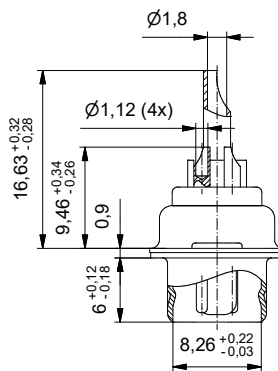
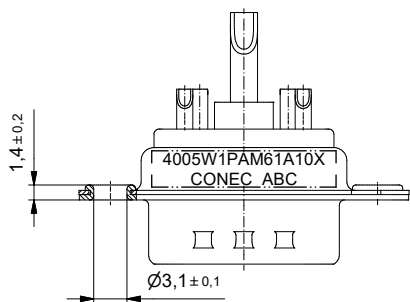
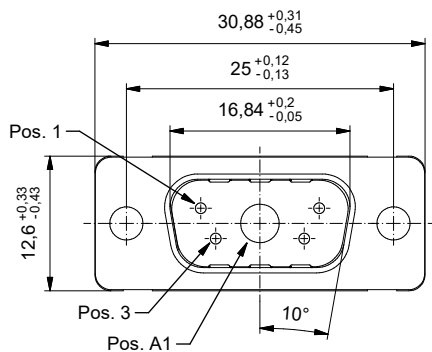
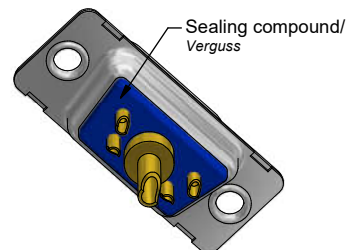
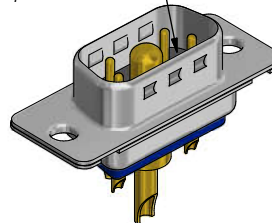
Dielectric withstanding voltage/ <i>Spannungsfestigkeit:</i>	1000 V, 50 Hz 1 min.
Current rating/ <i>Strombelastbarkeit:</i>	Signal contact 7,5 A (UL), 5 A (CSA,VDE) Signalkontakt High power contact 10 A Hochstromkontakt
Insulation resistance/ <i>Isolationswiderstand:</i>	≥ 5 GΩ
Solder cup accepts cable/ <i>Lötkehl geeignet für Kabel:</i>	Signal contact AWG 20 Signalkontakt High power contact AWG 16-20 Hochstromkontakt
Temperature range/ <i>Temperaturbereich:</i>	- 25 °C ... + 105 °C
Mating cycles/ <i>Steckzyklen:</i>	Quality class 3 = 50 Gütestufe 3

Materials/

Werkstoffe:

Contact/ <i>Kontakt:</i>	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ <i>Isolierkörper:</i>	PBT GF UL 94 V-0, green/grün
Shell/ <i>Gehäuse:</i>	Cu alloy, Sn over Ni
Sealing compound/ <i>Verguss:</i>	PUR
Rubber gasket/ <i>Gummidichtung:</i>	TPE

Rubber gasket placed on top surface of male insulator/
Gummidichtung ist auf Oberfläche des Stift-Isolierkörpers montiert



Part no. / Part marked/ <i>Art.-Nr. / Bedruckung:</i>	Contact plating/ <i>Kontakt Veredelung:</i>
4005W1PAM61A10X	Signal contact/ <i>Signalkontakt:</i> gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>
	High power contact 10 A/ <i>Hochstromkontakt 10 A:</i> plating, mating area: <i>Veredelung, Steckbereich:</i> gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i> plating, termination side: <i>Veredelung, Anschluss Seite:</i> gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>
dim. in mm	
drawn/ gez. 21.10.2020 appd./ gepr. Schmidt Date/Datum 21.10.2020 Name Lehmenkühler	
Index: a Original	scale/ Maßstab: 2:1
RoHS compliant/ konform	
D-SUB Combination Male 5W1P Solder cup for installation into water resistant hood D-SUB Combination Stiftleiste 5W1P Lötkehl für Einbau in eine wasserdichte Haube	
dwg no / Z.-nr.: 15K1A2308	
DIN- A3	
1 / 1	