

Solder Instruction/

Lötanweisung:

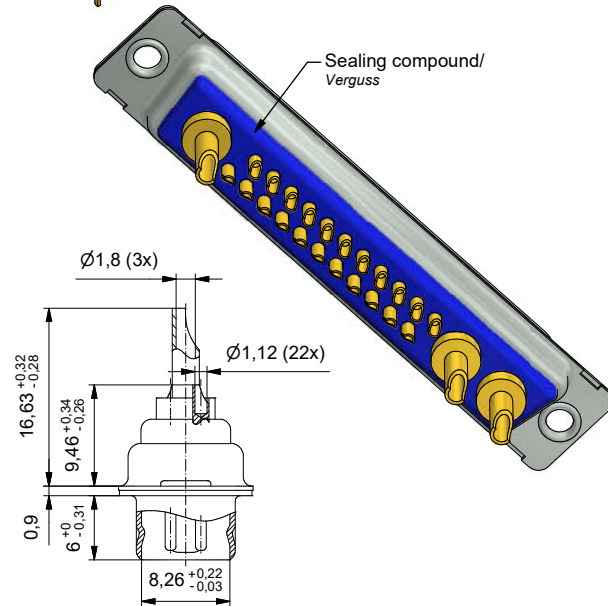
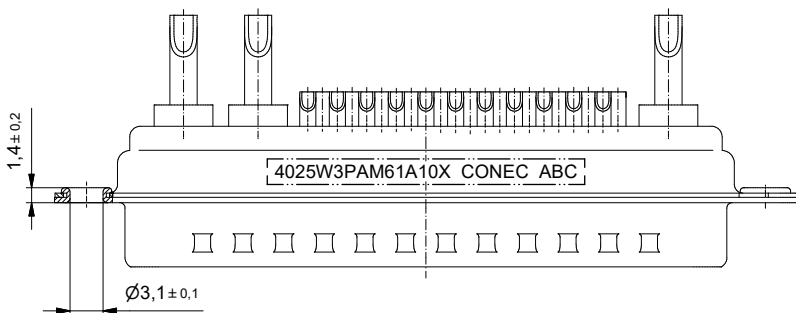
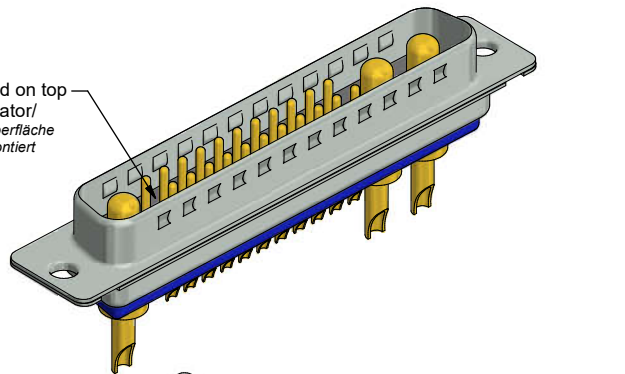
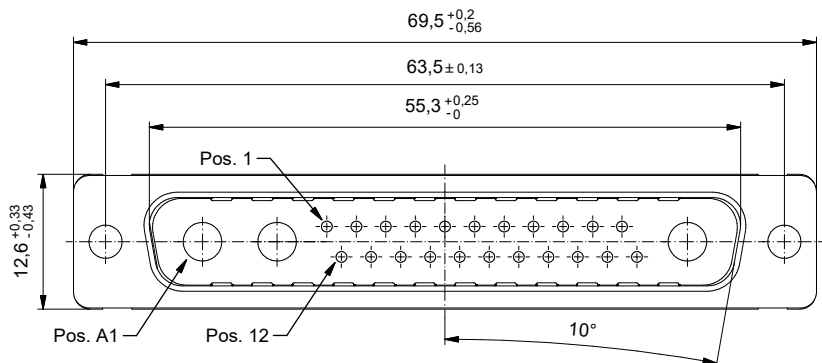
1. Cable should be prepared for soldering. The cable / wires must be pretinned.
1. Litze zum Löten vorbereiten. Die Litzen müssen vorverzinnt werden.
2. Insert cable/ wire into solder cup.
2. Litze in Lötkehl einführen.
3. Signal contact/
3. Signalkontakt:
- 3.1 Operate the soldering iron at 350 °C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
*3.1 Lötkehl Temperatur 350 °C, max. 50 Watt, einstellen bzw. wählen.
Verwenden Sie eine entsprechendend 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 entsprechendend 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.
alternate position within the connector to minimize heat build up.
*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/ Art.-Nr. / Bedruckung:	Contact plating/ Kontakt Veredelung:		
4025W3PAM61A10X	Signal contact Signalkontakt:	gold flash over nickel Gold über Nickel	
	High power contact 10 A/ Hochstromkontakt 10 A:	plating, mating area: Veredelung, Steckbereich: plating, termination side: Veredelung, Anschluss Seite:	gold flash over nickel Gold über Nickel gold flash over nickel Gold über Nickel
		dim. in mm	D-SUB Combination Male 25W3P Solder cup for installation into water resistant hood D-SUB Combination Stiftleiste 25W3P Lötkehl für Einbau in eine wasserdichte Haube
		Date/Datum 15.11.2018 Name Lehmenkühler	
		drawn/ gez. 15.11.2018 appd./ gepr. 16.11.2018 Schmidt	
Index: a Original	Scale/ Maßstab: 2:1	dwg no / Z.-nr.: 15K1A2173	
Status: InBearbeitung		DIN-A3	
RoHS compliant/ konform		1 / 1	