

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, 100 Watt max. and use a pencil tip.
3. LötKolben Temperatur 350 °C, max. 100 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 5 seconds longer. Do not heat contact more than 6 seconds in total.
7. Heizen Sie für 5 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:

Dielectric withstanding voltage/ Spannungsfestigkeit:	1000 V, 50 Hz, 1 min.
Current rating/ Strombelastbarkeit:	10 A
Solder cup accepts cable/ Lötkelch geeignet für Kabel:	AWG 16-20
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 5 GΩ
Temperature range/ Temperaturbereich:	- 25 °C ... + 105 °C
Mating cycles/ Steckzyklen:	Quality class 3 = 50 Gütestufe 3

Materials/

Werkstoffe:

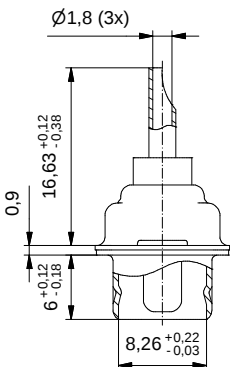
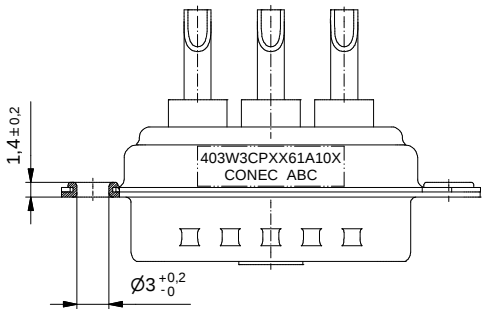
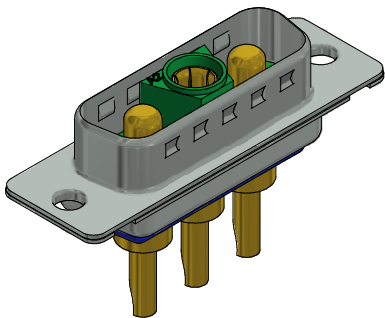
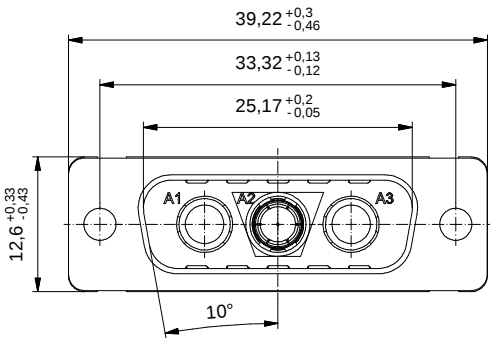
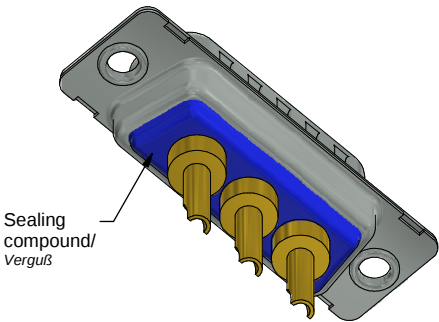
Contact/ Kontakt:	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ Isolierkörper:	PBT GF UL 94 V-0, green/grün
Shell/ Gehäuse:	Cu alloy, Sn over Ni
Sealing compound/ Verguss:	PUR

Installation specification/

Montagedaten:

Contact arrangement/ Kontakt Bestückung:	Male contact on pos. A1 + A3 Female contact on pos. A2/ Stiftkontakt auf Pos. A1 + A3 Buchsenkontakt auf Pos. A2
---	---

(b)



Part no. / Part marked Art.-Nr. / Bedruckung:	Contact plating / Kontakt Veredelung:	Plating, mating area: Veredelung, Steckbereich:	gold flash over nickel Gold über Nickel
403WC3PXX61A10X	High power contact 10A Hochstromkontakt 10A:	Plating, termination side: Veredelung, Anschluss Seite:	gold flash over nickel Gold über Nickel
Index: b Ä7472 19.09.18 KHE	Scale/ Maßstab: 2:1	dwg no / Z.-nr.: 15K1A1063	DIN-A3
Status: InBearbeitung		Customer specific product	1 / 1
RoHS compliant/ konform			