

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, ei nstellen bzw. wählen. Verwenden Sie eine entsprechendend 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 4 seconds in total.
7. Heizen Sie für 3 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 4 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.

At all times water resistant connectors not in use should be covered with a Conec water resistant cap or water tight hood./

Im nicht gesteckten Zustand müssen die wasserdichten Steckverbinder mit einer wasserdichten Conec Kappe oder Haube geschützt werden.

Technical specification:

Technische Daten:

Working voltage/ Betriebsspannung:	60 V AC
Dielectric withstanding voltage/ Spannungsfestigkeit:	1000 V, 50 Hz, 1 min.
Current rating/ Strombelastbarkeit:	3 A (UL) / 2,5 A (CSA, VDE)
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 5 GΩ
Degree of protection/ Schutzart: IEC 60529	IP67, in mated condition/ IP67, im gesteckten Zustand
Solder cup accepts cable/ Lötkelch geeignet für Kabel:	AWG 22
Temperature range/ Temperaturbereich:	-25 °C ... +105 °C
Mating cycles/ Steckzyklen:	Quality class 3 = 50 Gütestufe 3 Quality class 2 = 200 Gütestufe 2 Quality class 1 = 500 Gütestufe 1

Materials/

Werkstoffe:

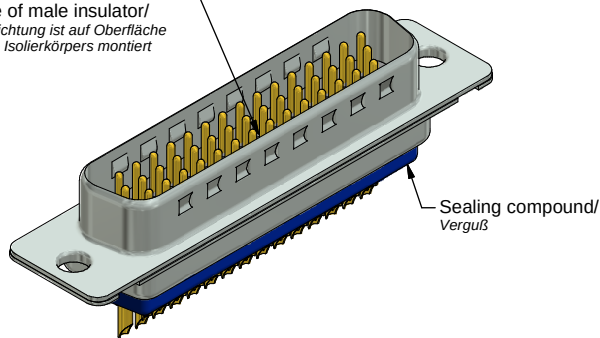
Contact/ Kontakt:	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ Isolierkörper:	PBT GF UL 94 V-0, black/ schwarz
Shell/ Gehäuse:	Cu alloy, Sn over Ni
Sealing compound/ Verguss:	Blue/ blau
Rubber gasket/ Gummidichtung:	TPE, black/ schwarz

Installation specification/

Montagedaten:

Recommended Panel cut-out/ empfohlener Montageausschnitt:	see Sheet 2 siehe Seite 2
--	------------------------------

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

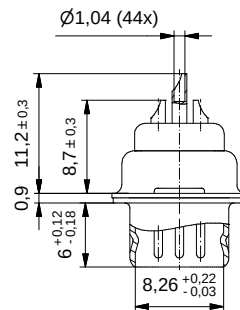
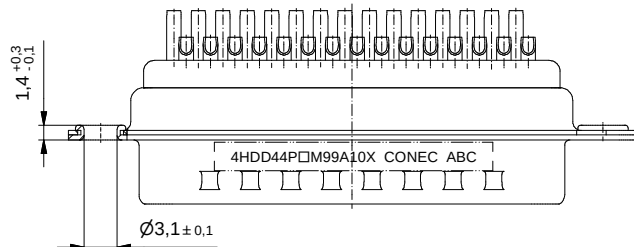
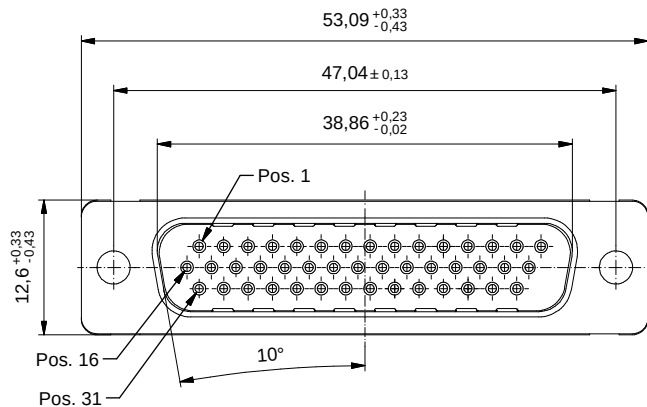
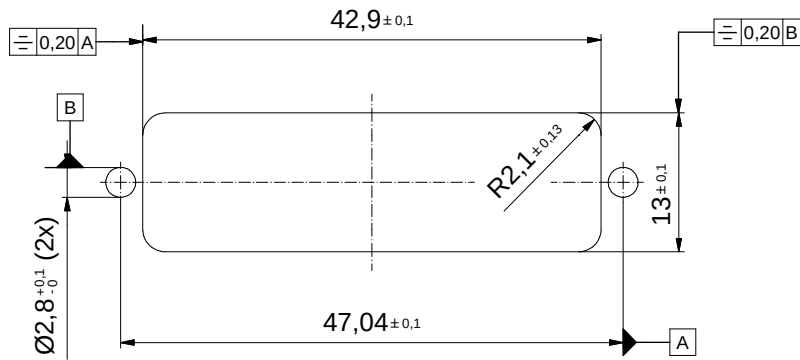


b

Part no. / Part Marked/ <i>Art.-Nr. / Bedruckung:</i>			Contact plating/ <i>Kontakt Veredelung:</i>		
4HDD44PAM99A10X			Gold Flash over Nickel <i>Gold über Nickel</i>		
4HDD44PBM99A10X			20 µin Hard Gold over min. 50 µin Nickel <i>20 µin Gold über min. 50 µin Nickel</i>		
4HDD44PCM99A10X			30 µin Hard Gold over min. 50 µin Nickel <i>30 µin Gold über min. 50 µin Nickel</i>		
 dim. in mm			D-SUB HD Male 44pos. Solder cup for installation into water resistant hood <i>D-SUB HD Stiftleiste 44pol. Lötkelch für Einbau in eine wasserdichte Haube</i>		
		Date/ <i>Datum</i>	Name		
drawn/ <i>gez.</i>		01.08.16	Unkrüer		
appd./ <i>gepr.</i>		01.08.16	Koch		
			dwg no / <i>Z.-nr.:</i> 15K1A339		DIN- A3
					1 / 2

CONEC®

Recommended panel cut-out/
empfohlener Montageausschnitt:



				dim. in mm		D-SUB HD Male 44pos. Solder cup for installation into water resistant hood <i>D-SUB HD Stifteleiste 44pol. Lötkelech für Einbau in eine wasserdichte Haube</i>	
		drawn/ gez. appd./ gepr.	Date/datum 01.08.2016 01.08.2016	Name Unkrüer Koch			
Index: b Ä6252 K.H. 01.08.2016		scale/Maßstab: 2:1				dwg no / 15K1A339	
Z.-nr.: DIN-A3							
RoHS & REACH compliant/ konform						2 / 2	