

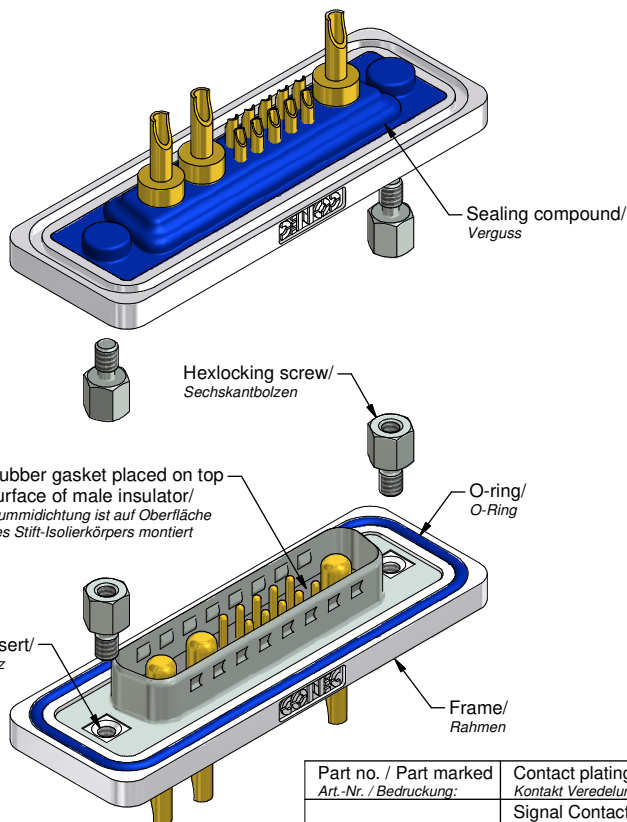
At all times water resistant connectors not in use should be covered with a Conec water resistant cap or water tight hood./

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

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 5seconds 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/ Spannungsfestigkeit:	1000 V, 50 Hz 1 min.
Current rating/ Strombelastbarkeit:	Signal contact/ 7,5 A (UL) Signalkontakt: 5,0 A (CSA, VDE) High power contact/ 10A Hochstromkontakt:
Insultion resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 5 GΩ
Degree of protection/ Schutzart: IEC 60529	IP67, in mated condition/ IP67, im gesteckten Zustand
Solder cup accepts cable/ Lötkehl geeignet für Kabel:	Signal contact/ max. AWG 20 Signalkontakt High power contact/ AWG 16-20 Hochstromkontakt
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
Frame/ Rahmen:	GD-Zn, Ni
Threaded insert/ Gewindeeinsatz:	Cu alloy, Sn over Ni
Collar/ Scheibe:	Cu alloy, Sn over Ni
O-ring/ O-Ring:	Silicone, Blue/blau
Hexlocking screw/ Sechskantbolzen:	Stainless Steel/Edelstahl
Sealing compound/ Verguss:	PUR, Blue/blau
Rubber gasket/ Gummidichtung:	TPE, black/schwarz

Installation specification/

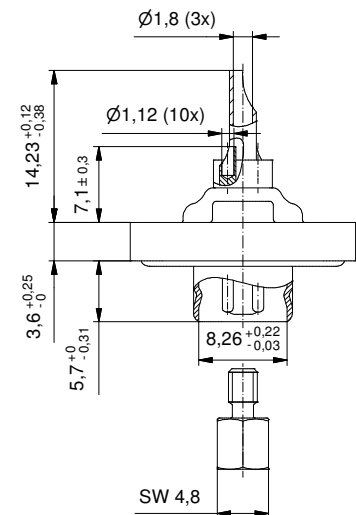
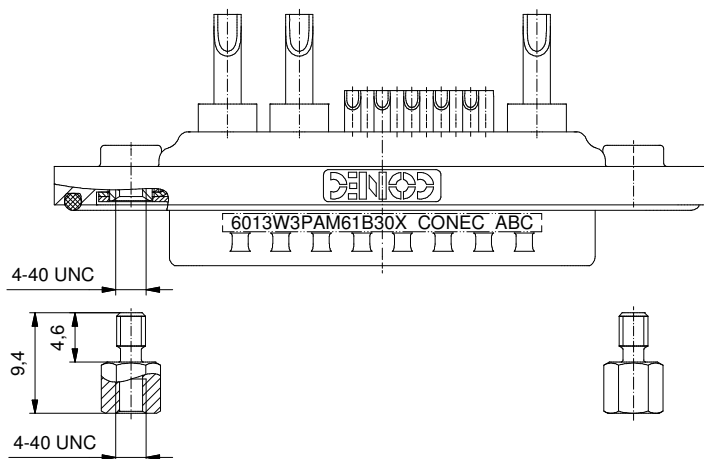
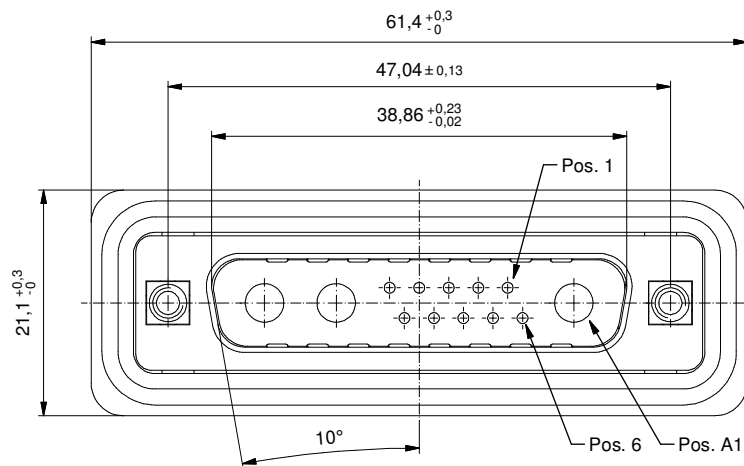
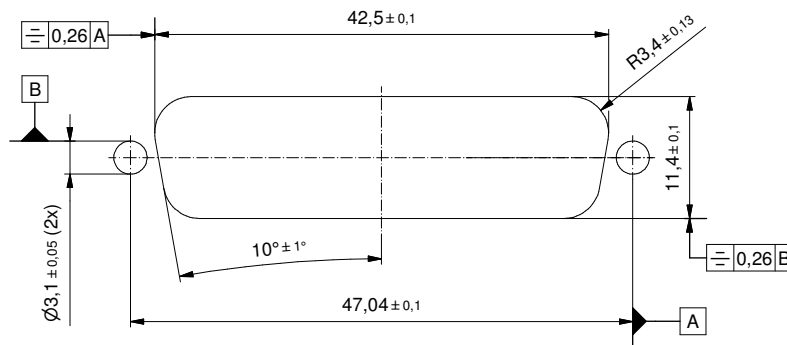
Montagedaten:

Recommended torque value for thread/ empfohlenes Drehmoment für Gewinde:	3.1 in.LB / max. 3.5 in.LB/ 35 Ncm / max. 40 Ncm
Recommended panel cut-out/ empfohlener Montageausschnitt:	see sheet 2/siehe Seite 2
Panel thickness/ Rückwand Dicke:	1,0 mm ... max. 1,6 mm

Part no. / Part marked Art.-Nr. / Bedruckung:	Contact plating / Kontakt Veredelung:
6013W3PAM61B30X	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:

Index: a Original	Scale/ Maßstab: 2 : 1	dim. in mm	D-SUB Combination Male 13W3P Solder cup with threaded insert and hexlocking screw D-SUB Combination Stiftleiste 13W3P Lötkehl mit Gewindeeinsatz und Sechskantbolzen
Status: InBearbeitung		drawn/ 27.04.17 gepr. 28.04.17	
RoHS compliant/ konform		dwg no / Z.-nr.: 15K1A2017	DIN-A3
			1 / 2

**Recommended panel cut-out/
empfohlener Montageausschnitt:**



				dim. in mm		D-SUB Combination Male 13W3P Solder cup with threaded insert and hexlocking screw	
			Date/datum	Name		D-SUB Combination Stiftleiste 13W3P Lötke l ch	
		drawn/ gez.	27.04.17	Lehmenkühler		mit Gewindeeinsatz und Sechskantbolzen	
		appd./ gepr.	28.04.17	Schmidt			
Index: a Original	scale/Maßstab: 2 : 1			dwg no / Z.-nr.:		15K1A2017	DIN- A3
Status: InBearbeitung							
RoHS compliant/ konform							2 / 2