

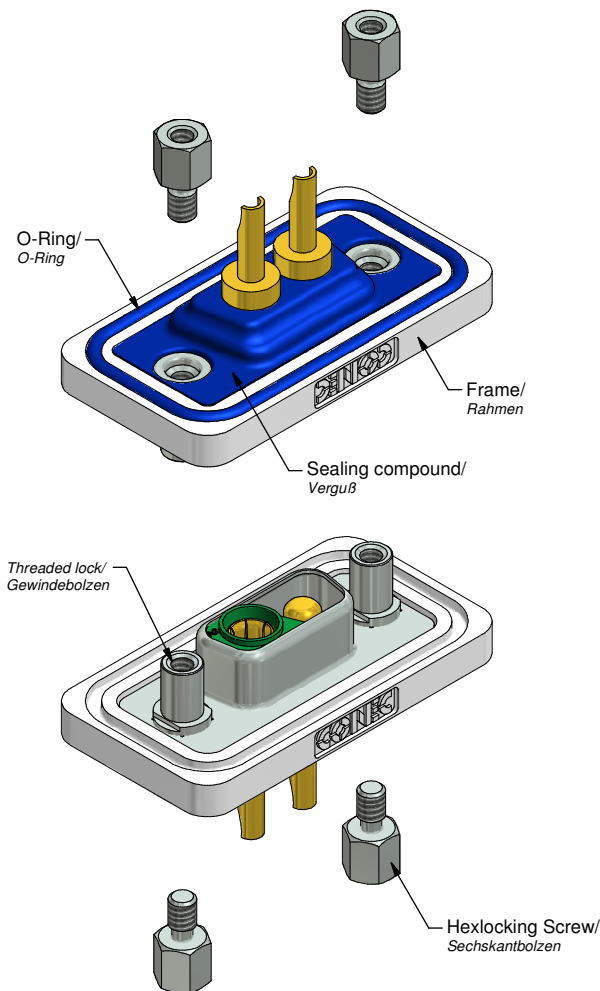
At all times water resistant connectors not in use should be covered with a Conec water resistant cap or water tight hood./

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 Lötkehlch einführen.
3. Operate the soldering iron at 350 °C, 100 Watt max. and use a pencil tip.
3. Lötkehlch Temperatur auf 350 °C, max. 100 Watt, einstellen.
4. Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
4. Verwenden Sie eine entsprechend Lötspitze.
5. Put tip to wire in solder cup.
5. Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkehlch.
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 Lötkehlch vom Lötkehlch.
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.
Insultion resistance/ Isolationswiderstand:	$\geq 5 \text{ G}\Omega$
Solder cup accepts cable/ Lötkehlch geeignet für Kabel:	AWG 16-20
Degree of protection/ Schutzart:	IP67, in mated condition/ IP67, im gesteckten Zustand
Temperature range/ Temperaturbereich:	-25 °C ... +105 °C
Mating cycles/ Steckzyklen:	Quality class 1 = 500 Gütestufe 1

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 lock/ Gewindebolzen:	Cu alloy, Sn over Ni
Collar/ Scheibe:	Cu alloy, Sn over Ni
Sealing compound/ Verguss:	blue/ blau
O-Ring/ O-Ring:	Silicone, blue/ blau
Hexlocking screw/ Sechskantbolzen:	Stainless steel/ Edelstahl

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
Front Panel thickness/ Vorderwanddicke:	min. 1.0 mm ... max. 1.6 mm
Male contact on pos. A1 / Female contact on pos. A2/ Stiftkontakt auf Pos. A1 / Buchsenkontakt auf Pos. A2	

Part no. / Part marked Art.-Nr. / Bedruckung:	602W2CSXX61B50X	Contact plating/ Kontakt Veredelung:	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
Index:	b Ä6581 17.03.17 K.H.	Scale/ Maßstab:	2:1	dwg no / Z.-nr.:	15K1A1002
Status:	Freigegeben				
RoHS compliant/ konform					



dim. in mm

drawn/ gez.	13.02.12	Gitinow
appd./ gepr.	17.02.12	Fischer

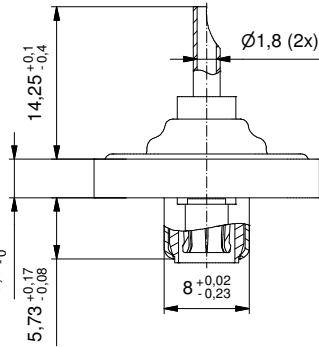
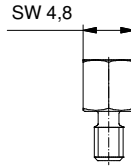
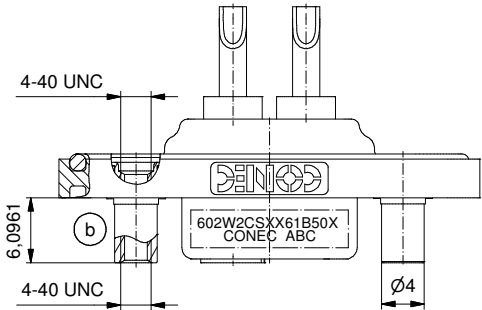
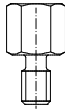
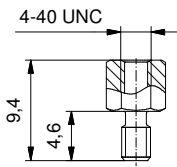
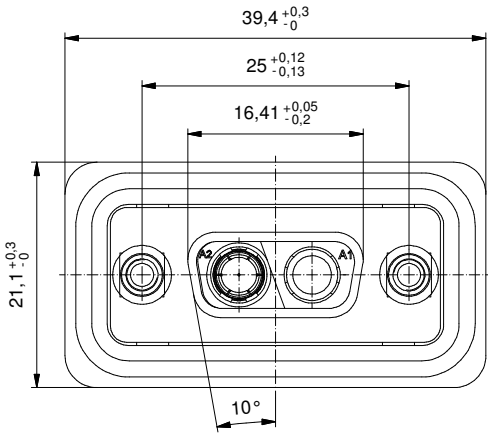
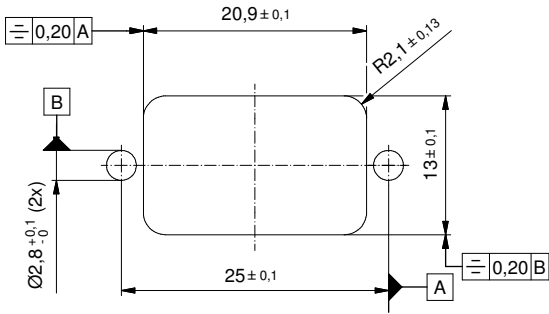
CONEC

D-SUB Combination Female 2W2CS Solder cup
with threaded lock and hexlocking screw
D-SUB Combination Buchse 2W2CS Lötkehlch
mit Gewindebolzen und Sechskantbolzen

DIN-
A3

1 / 2

Recommended
panel cut-out/
empfohlener
Montageausschnitt:



			dim. in mm	D-SUB Combination Female 2W2CS Solder cup with threaded lock and hexlocking screw D-SUB Combination Buchse 2W2CS Lötkehlch mit Gewindebolzen und Sechskantbolzen	
		drawn/ gez.	Date/Datum		
		appd./ gepr.	Name		
Index: b Ä6581 17.03.17 K.H.	scale/Maßstab: 2:1			dwg no / Z.-nr.:	15K1A1002
Status: Freigegeben					DIN-A3
RoHS compliant/konform					2 / 2