

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 entsprechend 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 entsprechend 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/ Spannungsfestigkeit:	1000 V, 50 Hz 1 min.
Current rating/ Strombelastbarkeit:	Signal contacts/ 7,5 A (UL) Signalkontakte: 5,0 A (CSA, VDE) High power contacts/ 10 A Hochstromkontakte:
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 5 GΩ
Degree of protection/ Schutzart:	IP67, in mated condition/ IP67, im gesteckten Zustand
IEC 60529	
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/

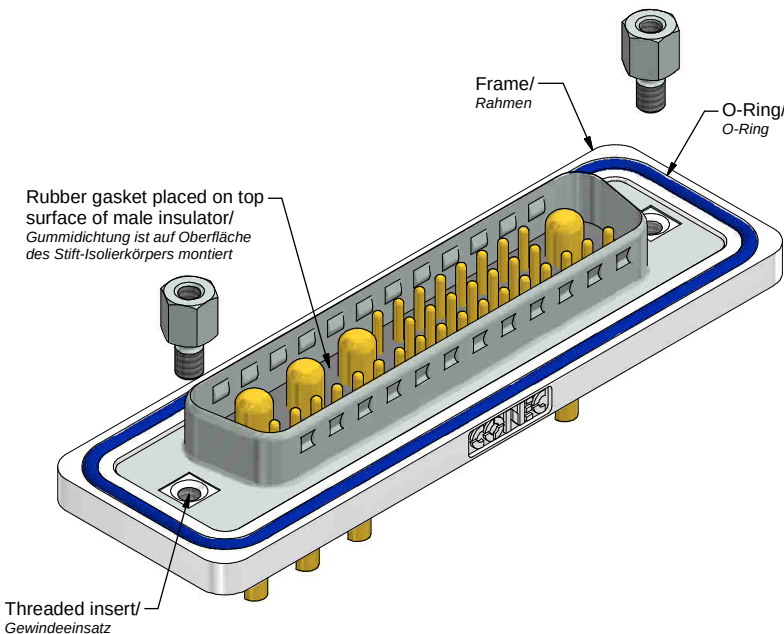
Werkstoffe:

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:	Blue/blau
Rubber Gasket/ Gummidichtung:	TPE, black/schwarz

Installation specification/

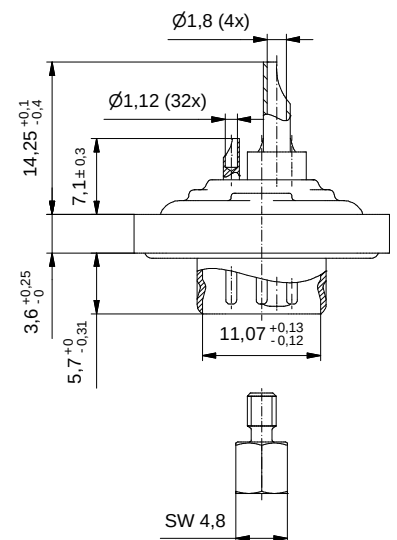
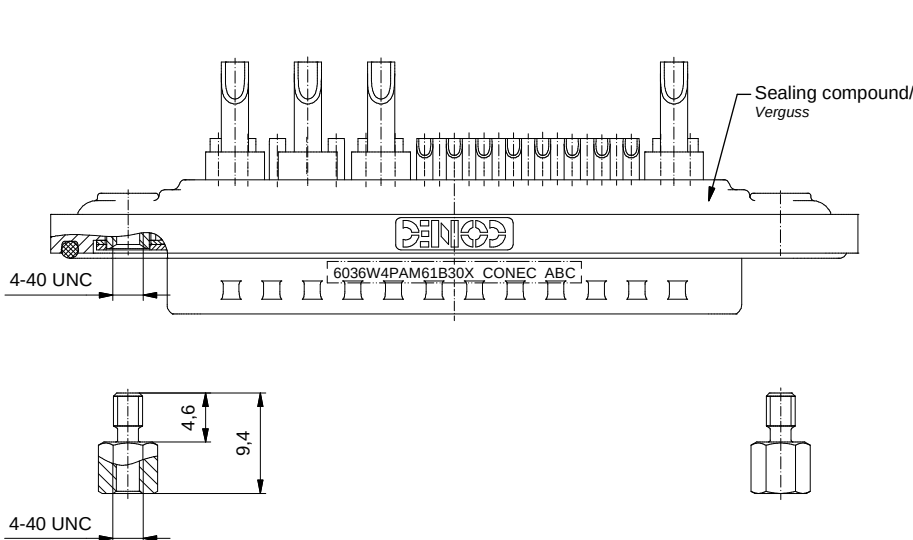
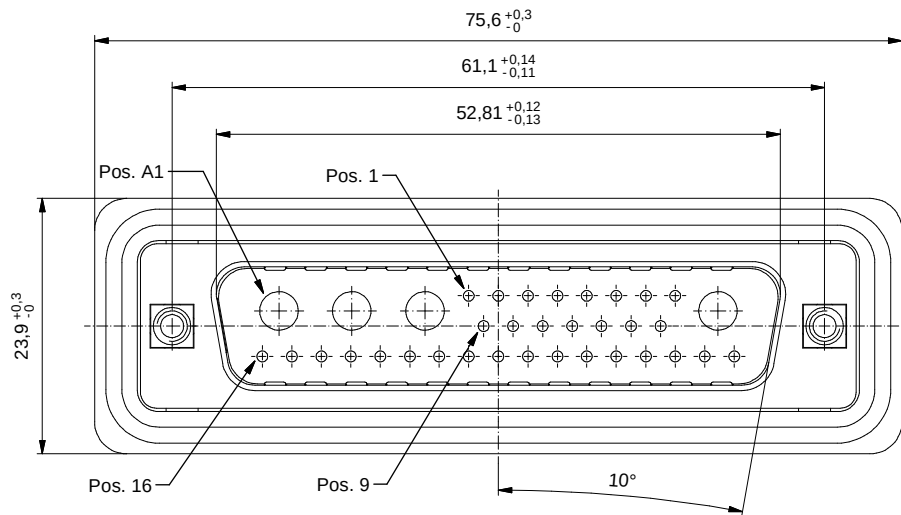
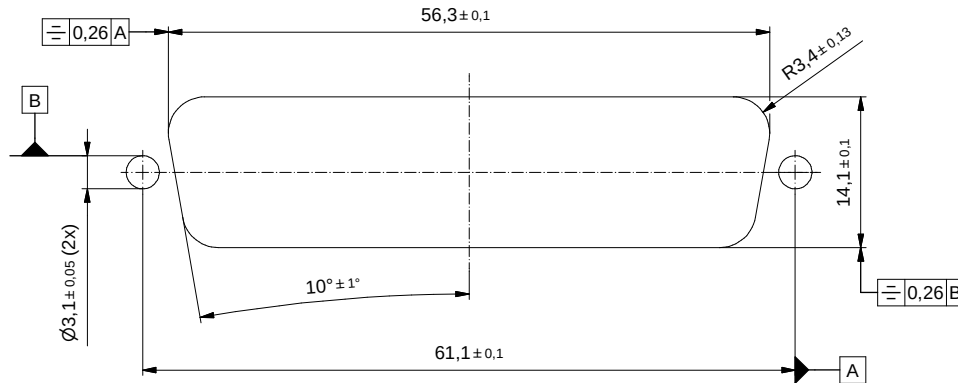
Montagedaten:

Maximum 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
Rear Panel thickness/ Rückwand Dicke:	1,0 mm ... max. 1,6 mm



Part no. / Part marked Art.-Nr. / Bedruckung:	Contact plating / Kontakt Veredelung:		
	Signal Contact Signalkontakt:	Gold Flash over Nickel Gold über Nickel	
6036W4PAM61B30X	High Power Contact 10A Hochstromkontakt 10A:	Plating, Mating Area: Steckbereich: Plating, Termination Side: Anschluss Seite:	Gold Flash over Nickel Gold über Nickel Gold Flash over Nickel Gold über Nickel
		dim. in mm	D-SUB Combination Male 36W4P Solder cup with threaded insert and hexlocking screw D-SUB Combination Stift 36W4P Lötkehl mit Gewindeeinsatz und Sechskantbolzen
		drawn/ gezeichnet Date/Datum 27.07.16 Name Lehmenkühler	
		appd./ geprüft Date/Datum 28.07.16 Name Fischer	
Index: a Original	Scale/Maßstab: 2 : 1		dwg no / Z.-nr.: 15K1A1910
Status: InBearbeitung			DIN-A3
RoHS & REACH compliant/ konform			1 / 2

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



		dim. in mm		D-SUB Combination Male 36W4P Solder cup with threaded insert and hexlocking screw D-SUB Combination Stift 36W4P Lötkelech mit Gewindeinsatz und Sechskantbolzen	
		drawn/ gez.	Date/Datum	Name	
		appd./ gepr.	27.07.16	Lehmenkühler	
			28.07.16	Fischer	
Index:	a Original	Scale/Maßstab:		dwg no / Z.-nr.:	
Status:	InBearbeitung	2 : 1		15K1A1910	
RoHS & REACH compliant/ konform		CONEC®		DIN-A3	
				2 / 2	