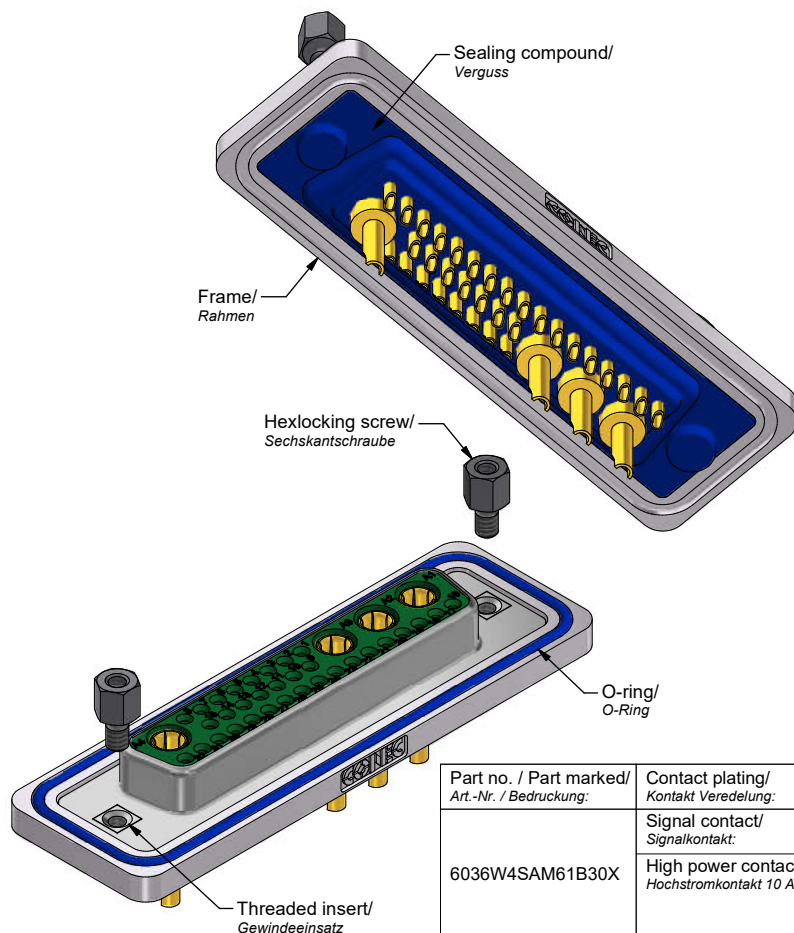


Im nicht gesteckten Zustand müssen die wasserdichten Steckverbinder mit einer wasserdichten Conec Kappe oder Haube geschützt werden.

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 *Lötkolben 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 *Lötkolben 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.*



Technische Daten:

Dielectric withstanding voltage/ <i>Spannungsfestigkeit:</i>	1000 V, 50 Hz 1 min.
Current rating/ <i>Strombelastbarkeit:</i>	Signal contact/ 7,5 A (UL) <i>Signalkontakt:</i> 5,0 A (CSA, VDE) High power contact/ 10 A <i>Hochstromkontakt:</i>
Insulation resistance/ <i>Isolationswiderstand:</i>	≥ 5 GΩ
Degree of protection/ <i>Schutzart:</i> IEC 60529	IP67, in mated condition/ <i>IP67, im gesteckten Zustand</i>
Solder cup accepts cable/ <i>Lötkehl geeignet für Kabel:</i>	Signal contact/ max. AWG 20 <i>Signalkontakt</i> High power contact/ AWG 16-20 <i>Hochstromkontakt</i>
Temperature range/ <i>Temperaturbereich:</i>	- 25 °C ... + 105 °C
Mating cycles/ <i>Steckzyklen:</i>	Quality class 3 = 50 <i>Gütestufe 3</i>

Werkstoffe:

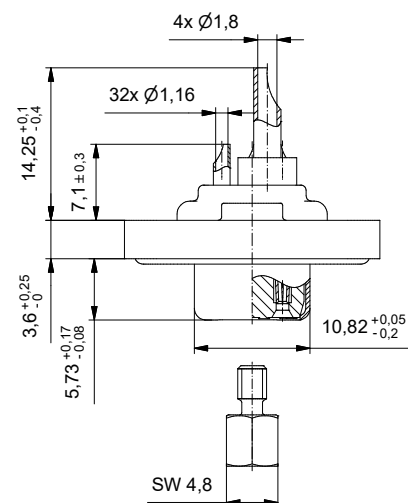
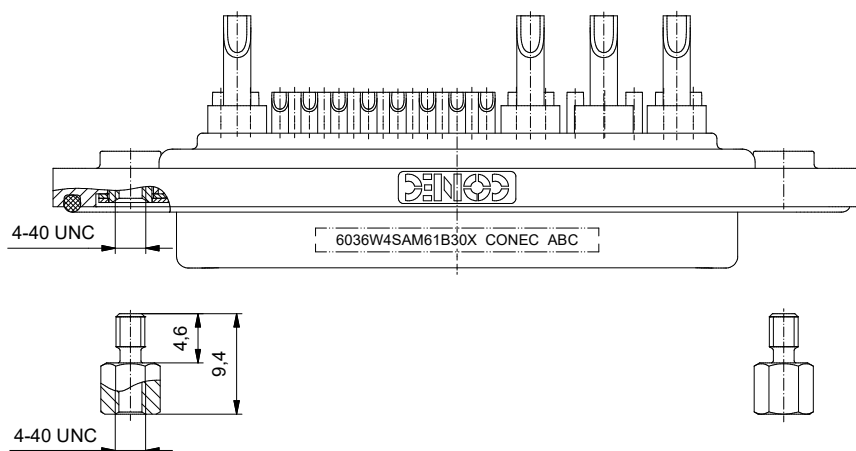
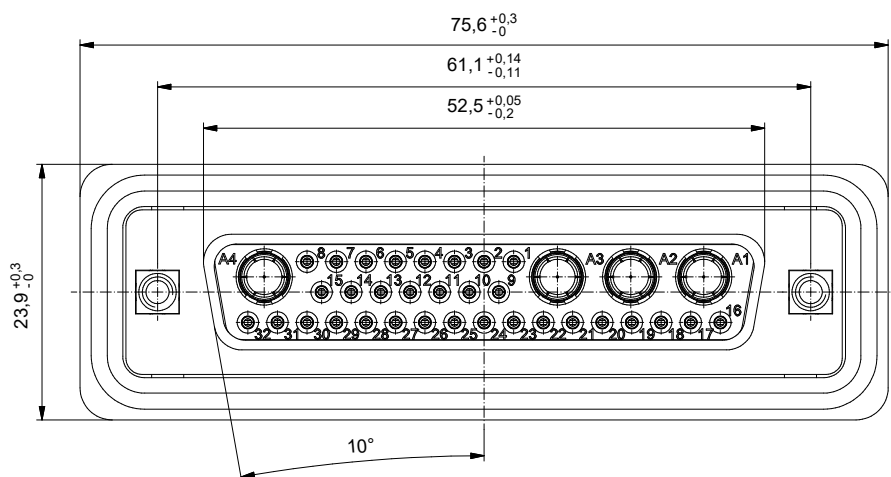
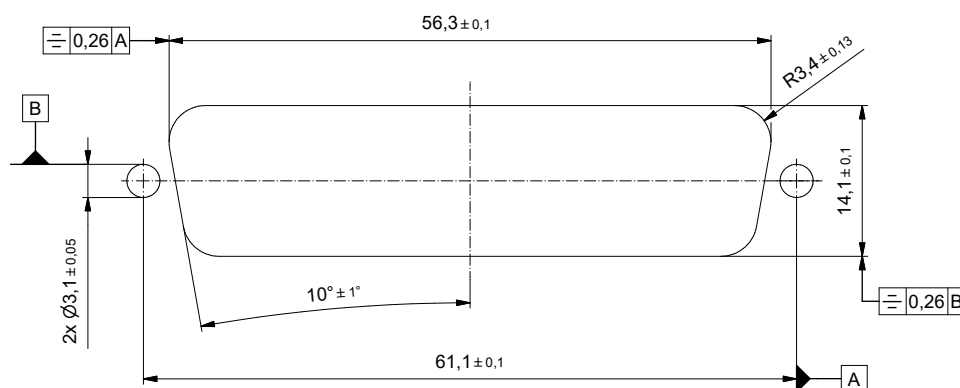
Contact/ <i>Kontakt:</i>	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ <i>Isolierkörper:</i>	PBT GF UL 94 V-0, green/ <i>grün</i>
Shell/ <i>Gehäuse:</i>	Cu alloy, Sn over Ni
Frame/ <i>Rahmen:</i>	GD-Zn, Ni
Threaded insert/ <i>Gewindeeinsatz:</i>	Cu alloy, Sn over Ni
Collar/ <i>Scheibe:</i>	Cu alloy, Sn over Ni
O-ring/ <i>O-Ring:</i>	Silicon/ <i>Silikon</i>
Hexlocking screw/ <i>Sechskantschraube:</i>	Stainless Steel/ <i>Edelstahl</i>
Sealing compound/ <i>Verauss:</i>	PUR

Montagedaten:

Recommended torque value for thread/ <i>Empfohlenes Drehmoment für Gewinde:</i>	3.1 in.LB / max. 3.5 in.LB/ 35 Ncm / max. 40 Ncm
Recommended panel cut-out/ <i>Empfohlener Montageausschnitt:</i>	see sheet 2/ siehe Seite 2
Rear panel thickness/ <i>Rückwandstärke:</i>	1,0 mm min. ... 1,6 mm max.

Part no. / Part marked/ Art.-Nr. / Bedruckung:		Contact plating/ Kontakt Veredelung:												
6036W4SAM61B30X		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:										
				dim. in mm										
		<table><tr><td></td><td>Date/Datum</td><td>Name</td></tr><tr><td>drawn/ gez.</td><td>21.10.2021</td><td>Lehmenkühler</td></tr><tr><td>appd./ gepr.</td><td>21.10.2021</td><td>Fischer</td></tr></table>			Date/Datum	Name	drawn/ gez.	21.10.2021	Lehmenkühler	appd./ gepr.	21.10.2021	Fischer	D-SUB Combination Female 36W4S Solder cup with threaded insert and hexlocking screw D-SUB Combination Buchse 36W4S Lötkehlch mit Gewindeinsatz und Sechskantschraube	
	Date/Datum	Name												
drawn/ gez.	21.10.2021	Lehmenkühler												
appd./ gepr.	21.10.2021	Fischer												
Index: a Original														
		scale/Maßstab: 2 : 1		dwg no / Z.-nr.: 15K1A2356										
RoHS compliant/ konform				DIN-A3										
				1 / 2										

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



				dim. in mm	D-SUB Combination Female 36W4S Solder cup with threaded insert and hexlocking screw		
		drawn/ gez.	Date/Datum	Name	<i>D-SUB Combination Buchse 36W4S Lötkehlch mit Gewindeinsatz und Sechskantschraube</i>		
		appd./ gepr.	21.10.2021	Lehmenkühler			
			21.10.2021	Fischer			
Index: a Original	scale/ Maßstab: 2 : 1				dwg no / Z.-nr.:	15K1A2356	DIN- A3
RoHS compliant/ konform							2 / 2

This reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its contents to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. For further information on the legal liability of the user of the document, please refer to the disclaimers in the disclaimer. Die Weitergabe, Verbreitung und Nutzung dieses Dokuments sowie die Kommunikation seiner Inhalte an Dritte ohne ausdrückliche Genehmigung der CONEC AG ist untersagt. Zuwiderhandlung wird strafrechtlich verfolgt. Die Haftung für Schäden aus der Verwendung dieses Dokuments bleibt unberührt.