

**Solder instruction/
Lötanweisung:**

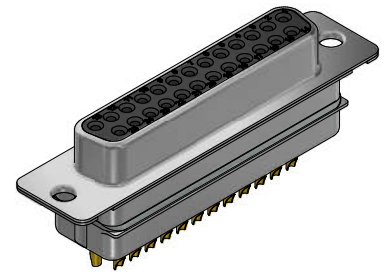
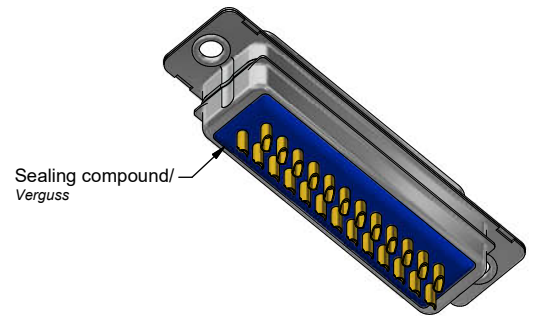
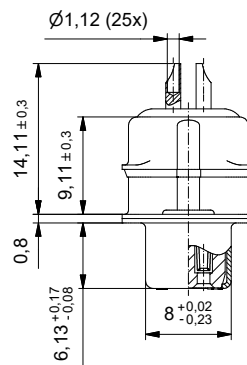
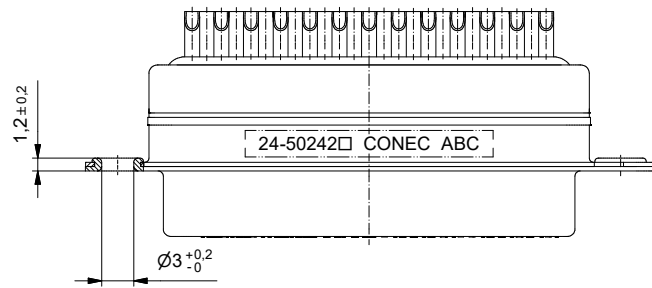
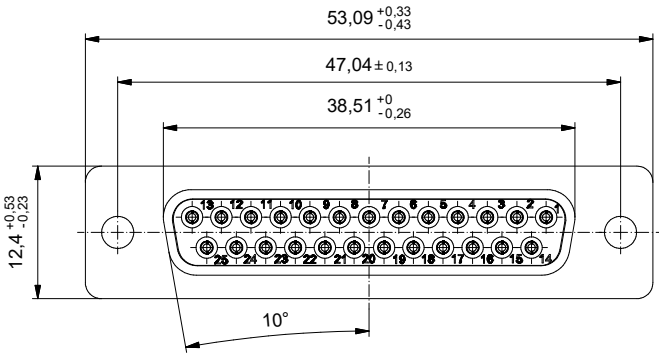
1. Cable should be prepared for soldering. The cable / wires must be pretinned.
1. Litze zum Löten vorbereiten. Die Litzen müssen vorverzinnt werden.
2. Insert cable/ wire into solder cup.
2. Litze in Lötkelch einführen.
3. Operate the soldering iron at 350 °C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
3. LötKolben Temperatur 350 °C, max. 50 Watt, einstellen bzw. wählen.
Verwenden Sie eine entsprechend 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 6 seconds in total.
7. Heizen Sie für 3 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 6 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.

**Technical specification/
Technische Daten:**

Working voltage/ Betriebsspannung: IEC 664-1	100 VDC
Current rating/ Strombelastbarkeit:	5 A
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 1 GΩ
Dielectric withstanding voltage/ Spannungsfestigkeit (DWV):	300 VDC
Temperature working range/ Umgebungstemperatur:	- 25 °C ... + 105 °C
Solder cup accepts cable/ Lötkelch geeignet für:	max. AWG 20
Capacitance value/ Kapazitätswert:	2 x 820 pF ± 20 %
Mating cycles/ Steckzyklen:	Quality class 1 = 500 Gütestufe 1 Quality class 2 = 200 Gütestufe 2 Quality class 3 = 50 Gütestufe 3

**Materials/
Werkstoffe:**

Contact/ Kontakt:	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ Isolierkörper:	High temp. PA UL 94 V-0
Shell/ Gehäuse:	Steel, Sn over Ni
Sealing compound/ Verguss:	PUR



Part no. / Part marked/ Art.-Nr. / Bedruckung:	Quality class/ Gütestufe:	Contact plating/ Kontakt Veredelung:
24-502423	3	Gold flash over nickel Gold über Nickel
24-502422	2	20 µm hard gold over min. 50 µm nickel 20 µm Gold über min. 50 µm Nickel
24-502421	1	30 µm hard gold over min. 50 µm nickel 30 µm Gold über min. 50 µm Nickel

Index: a Original	scale/ Maßstab: 2:1		dim. in mm	D-SUB PI-Filter Female 25pos. Solder cup	DIN-A3		
			<table border="1"> <tr> <th>Date/Datum</th> <th>Name</th> </tr> <tr> <td>19.04.2021</td> <td>Lehmenkühler</td> </tr> <tr> <td>19.04.2021</td> <td>Fischer</td> </tr> </table>	Date/Datum		Name	19.04.2021
Date/Datum	Name						
19.04.2021	Lehmenkühler						
19.04.2021	Fischer						
RoHS compliant/ konform			dwg no / Z.-nr.:	24K1A1995	Customer specific product		
					1 / 1		

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 our legal notices please refer to our privacy notice (www.conec.com/privacy) and our terms of use (www.conec.com/terms).