

Part no. / Part marked/ Art.-Nr. / Bedruckung:	Quality class/ Gütestufe:	Contact plating/ Kontakt Veredelung:	Capacitance value/ Kapazitätswert:
24-002233	3	Gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>	2 x 370 pF ± 20 %
24-002232	2	20 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>20 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-002231	1	30 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>30 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-002243	3	Gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>	2 x 830 pF ± 20 %
24-002242	2	20 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>20 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-002241	1	30 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>30 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-002253	3	Gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>	2 x 1300 pF ± 20 %
24-002252	2	20 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>20 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-002251	1	30 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>30 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	

**Technical specification/
Technische Daten:**

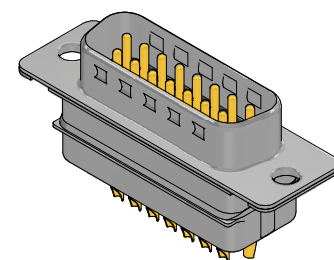
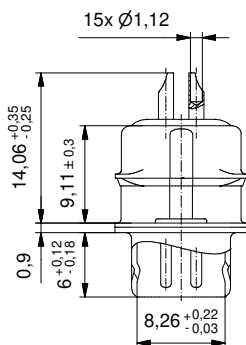
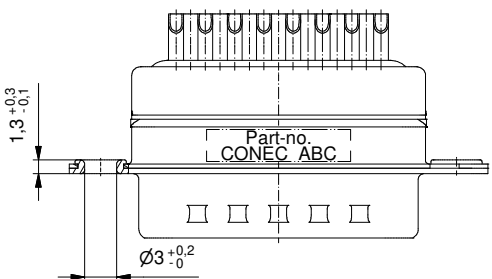
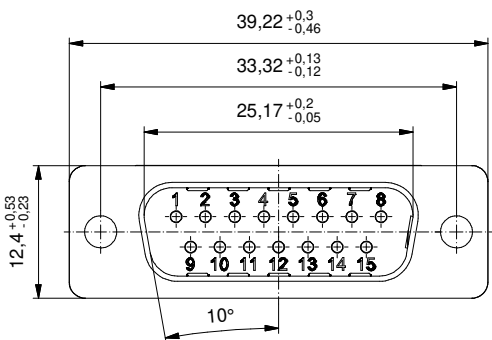
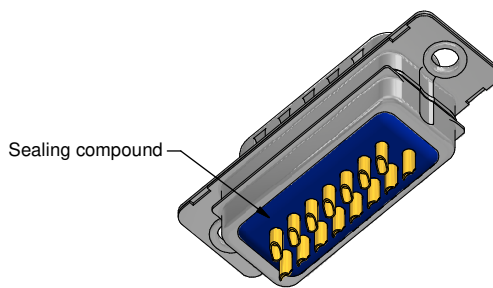
Working voltage/ Betriebsspannung:	100 VDC
Current rating/ Strombelastbarkeit:	5 A
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 1 GΩ
Dielectric withstanding voltage/ Spannungsfestigkeit (DWV):	300 VDC
Temperature working range/ Umgebungstemperatur:	- 25 °C ... + 105 °C
Solder cup accepts cable/ Lötkehl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

**Solder Instruction/
Lötanweisung:**

- Cable should be prepared for soldering. The cable / wires must be pretinned.
1. Litze zum Löten vorbereiten. Die Litzen müssen vorverzinnt werden.
- Insert cable/ wire into solder cup.
2. Litze in Lötkehl einführen.
- Operate the soldering iron at 350 °C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
3. Lötkehl Temperatur 350 °C, max. 50 Watt, einstellen bzw. wählen. Verwenden Sie eine entsprechend Lötspitze.
- Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
4. Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des Lötkehlens.
- Put tip to wire in solder cup.
5. Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkehl.
- After 1 second bring in solder.
6. Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.
- 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.
- Remove soldering iron.
8. Entfernen Sie den Lötkehl vom Lötkehl.
- Wait until solder gets rigid again.
9. Warten Sie bis das Lot wieder fest wird.
- 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.

**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



		dim. in mm		D-SUB PI-Filter Male 15pos. Solder cup	
		Date/Datum	Name	D-SUB PI-Filter Stifteleiste 15pol. Lötkehl	
		drawn/ gez.	12.11.2021	Henneboel	
		appd./ gepr.	12.11.2021	Lehmenkühler	
Index: a Original	scale/Maßstab: 2:1	dwg no / Z.-nr.:		24K1A2107	DIN- A3
RoHS compliant/konform	CONEC®				1 / 1

The 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. Wir bitten Sie, die Weitergabe dieses Dokuments, die Verbreitung seiner Inhalte und Weitergabe nicht ausdrücklich genehmigte, ausdrücklich zu untersagen. Zuwiderhandlung wird strafrechtlich verfolgt.