

Part no. / Part marked/ Art.-Nr. / Bedruckung:	Quality class/ Gütestufe:	Contact plating/ Kontakt Veredelung:	Capacitance value/ Kapazitätswert:
24-003983	3	Gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>	2x 370 pF ± 20 %
24-003982	2	20 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>20 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-003981	1	30 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>30 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-003993	3	Gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>	2x 830 pF ± 20 %
24-003992	2	20 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>20 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-003991	1	30 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>30 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-004003	3	Gold flash over nickel <i>Gold über Nickel</i>	2x 1300 pF ± 20 %
24-004002	2	20 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>20 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	
24-004001	1	30 µm hard gold over min. 50 µm nickel <i>30 µm Gold über min. 50 µm Nickel</i>	

**Technical specification/
Technische Daten:**

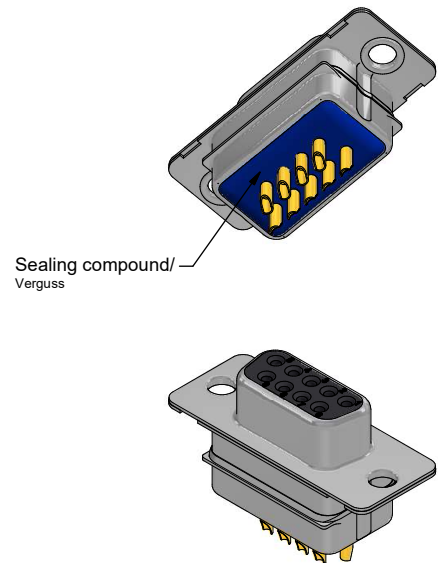
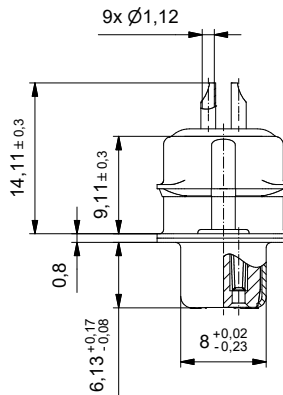
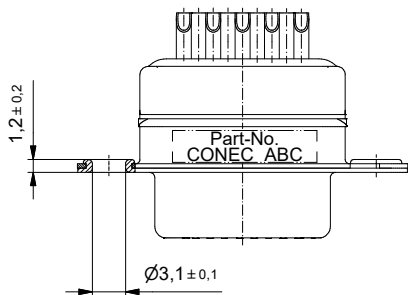
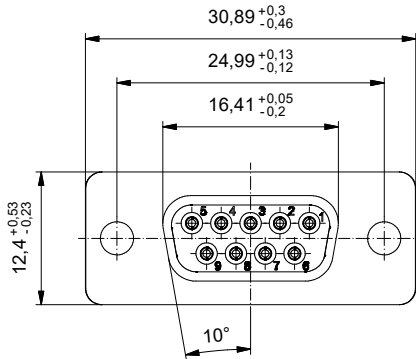
Working voltage/ Betriebsspannung:	100 VDC
Current rating/ Strombelastbarkeit:	5 A
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 1 GΩ
Dielectric withstanding voltage/ Spannungsfestigkeit (DWV):	300 VDC
Temperature working range/ Umgebungstemperatur:	- 25 °C ... + 105 °C
Solder cup accepts cable/ Lötkehl geeignet für Kabel:	max. AWG 20

**Solder Instruction/
Lötanweisung:**

- Cable should be prepared for soldering. The cable / wires must be pretinned.
- Litze zum Löten vorbereiten. Die Litzen müssen vorverzinnt werden.
- Insert cable/ wire into solder cup.
- Litze in Lötkehl einführen.
- Operate the soldering iron at 350 °C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
- 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.
- Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des Lötkehlens.
- Put tip to wire in solder cup.
- Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkehl.
- After 1 second bring in solder.
- Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.
- Heat for 3 seconds longer. Do not heat contact more than 6 seconds in total.
- Heizen Sie für 3 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 6 Sekunden insgesamt.
- Remove soldering iron.
- Entfernen Sie den Lötkehl vom Lötkehl.
- Wait until solder gets rigid again.
- Warten Sie bis das Lot wieder fest wird.
- Do not solder adjacent contacts consecutively, alternate position within the connector to minimize heat build up.
- 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 UL94 V-0
Shell/ Gehäuse:	Steel, Sn over Ni
Sealing compound/ Verguss:	PUR



		dim. in mm		D-SUB PI-Filter Female 9pos. Solder cup	
		Date/Datum	Name	D-SUB PI-Filter Buchsenleiste 9pol. Lötkehl	
		drawn/ges.	21.03.2022	Bub	
		appd./gepr.	21.03.2022	Schmidt	
Index: a Original	Scale/Maßstab: 2:1	CONEC		dwg no / Z.-nr.: 24K1A2225	DIN-A3
RoHS compliant/ konform					1 / 1

The reproduction, distribution and sale 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 copyright law please contact the copyright holder. Die Weitergabe, Verbreitung und Verkauf dieses Dokuments sowie die Kommunikation seines Inhalts an Dritte ohne ausdrückliche Genehmigung ist untersagt. Verantwortliche für die Einhaltung der Urheberrechte sind die Rechteinhaber.