

Part no. / Part marked/ Art.-Nr. / Bedruckung:	Quality class/ Gütestufe:	Contact plating/ Kontakt Veredelung:	Capacitance value/ Kapazitätswert:
24-009933	3	Gold flash over nickel Gold über Nickel	2x 370 pF ± 20 %
24-009932	2	20 µin hard gold over min. 50 µin nickel 20 µin Gold über min. 50 µin Nickel	
24-009931	1	30 µin hard gold over min. 50 µin nickel 30 µin Gold über min. 50 µin Nickel	
24-009943	3	Gold flash over nickel Gold über Nickel	2x 830 pF ± 20 %
24-009942	2	20 µin hard gold over min. 50 µin nickel 20 µin Gold über min. 50 µin Nickel	
24-009941	1	30 µin hard gold over min. 50 µin nickel 30 µin Gold über min. 50 µin Nickel	
24-009953	3	Gold flash over nickel Gold über Nickel	2x 1300 pF ± 20 %
24-009952	2	20 µin hard gold over min. 50 µin nickel 20 µin Gold über min. 50 µin Nickel	
24-009951	1	30 µin hard gold over min. 50 µin nickel 30 µin Gold über min. 50 µin Nickel	

**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:	max. AWG 20

Capacitance value/ Kapazitätswert:	see table/ siehe Tabelle
Mating cycles/ Steckzyklen:	Quality class 1 = 500 Gütestufe 1 Quality class 2 = 200 Gütestufe 2 Quality class 3 = 50 Gütestufe 3

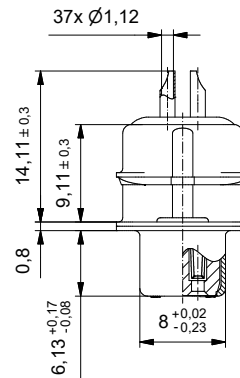
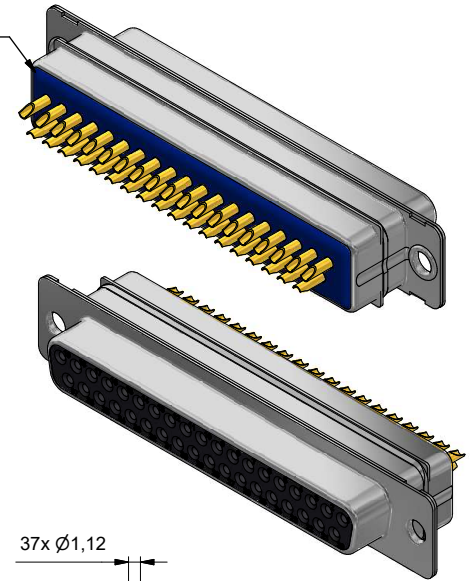
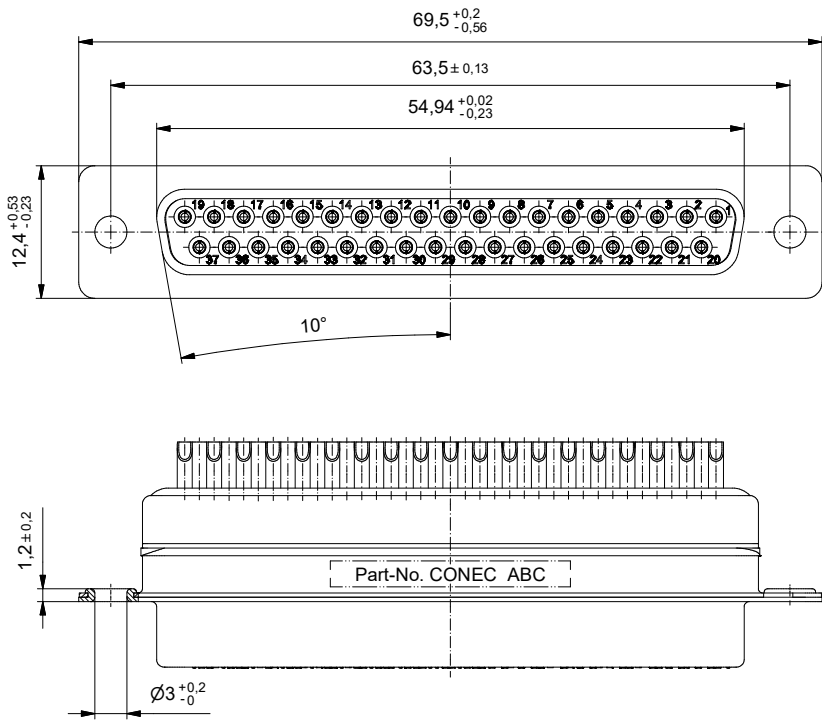
**Materials/  
Werkstoffe:**

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

**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 entsprechende 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.

Sealing compound/  
Verguss



dim. in mm		D-SUB PI-Filter Female 37pos. Solder cup D-SUB PI-Filter Buchsenleiste 37pol. Lötkehl	
Date/Datum	Name	dwg no / Z.-nr.: 24K1A2526	
25.01.2024	Lehmenkühler		
appd./ gepr.	Bub	DIN- A3	
26.01.2024			
Index: a Original	Scale/Maßstab: 2:1	CONEC®	
ROHS compliant, exemption 6c/ ROHS konform, Ausnahme 6c		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 publisher. Inquiries should be sent to: CONEC AG, Postfach 1101, 4100 Krefeld, Germany. Tel: +49 (0)2151 200-100. Fax: +49 (0)2151 200-101. Email: info@conec.de