

Part no. / Part marked/ Art.-Nr. / Bedruckung:	Quality class/ Gütestufe:	Contact plating/ Kontakt Veredelung:	Capacitance value/ Kapazitätswert:
24-002563	3	Gold flash over nickel Gold über Nickel	370 pF ± 20 %
24-002562	2	20 µin hard gold over min. 50 µin nickel 20 µin Gold über min. 50 µin Nickel	
24-002561	1	30 µin hard gold over min. 50 µin nickel 30 µin Gold über min. 50 µin Nickel	
24-002573	3	Gold flash over nickel Gold über Nickel	830 pF ± 20 %
24-002572	2	20 µin hard gold over min. 50 µin nickel 20 µin Gold über min. 50 µin Nickel	
24-002571	1	30 µin hard gold over min. 50 µin nickel 30 µin Gold über min. 50 µin Nickel	
24-002583	3	Gold flash over nickel Gold über Nickel	1300 pF ± 20 %
24-002582	2	20 µin hard gold over min. 50 µin nickel 20 µin Gold über min. 50 µin Nickel	
24-002581	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 V DC
Current rating/ Strombelastbarkeit:	5 A
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 1 GΩ
Dielectric withstanding voltage/ Spannungsfestigkeit (DWV):	424 VDC
Temperature working range/ Umgebungstemperatur:	- 25 °C ... + 105 °C
Solder cup accepts cable/ Lötkehl geeignet für Kabel:	max. AWG 20

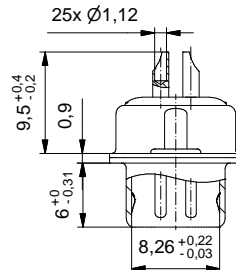
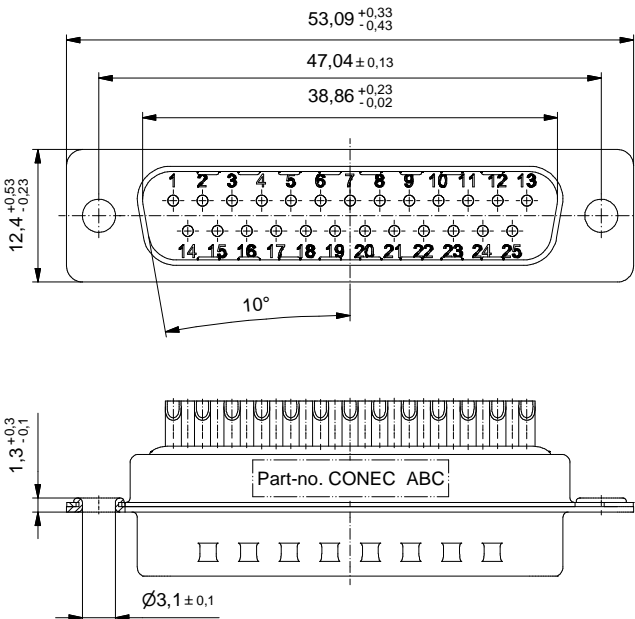
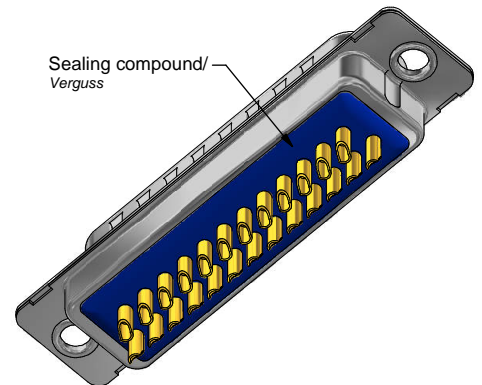
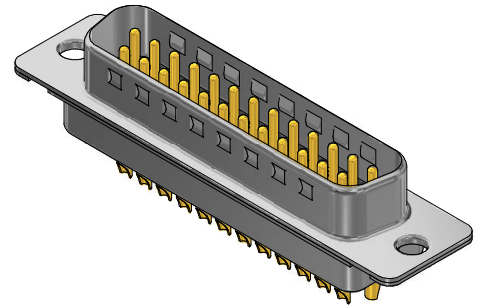
Capacitance value/ Kapazitätswert:	see table/ siehe Tabelle
Mating cycles (see table)/ Steckzyklen (siehe Tabelle):	Quality class 1 = 500 Gütestufe 1 Quality class 2 = 200 Gütestufe 2 Quality class 3 = 50 Gütestufe 3

**Materials/
Werkstoffe:**

Contact/ Kontakt:	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ Isolierkörper:	High temp. PA UL94 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.
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.



Index: a Original	Scale/Maßstab: 2:1		dim. in mm	D-SUB C-Filter Male 25pos. Solder cup	DIN-A3
			Date/Datum	Name	
RoHS compliant/konform			drawn/gez. 16.12.2021 Henneboel	dwg no / Z.-nr.: 24K1A2129	1 / 1
			appd./gepr. 17.12.2021 Lehnenkühler		

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 an Dritte zu vermeiden. Die Weitergabe dieses Dokuments an Dritte ist ohne schriftliche Genehmigung der CONEC AG ausdrücklich untersagt. Zuwiderhandlung ist strafbar.