

At all times water resistant connectors not in use should be covered with a Conec water resistant cap or water tight hood./

Im nicht gesteckten Zustand müssen die wasserdichten Steckverbinder mit einer wasserdichten Conec Kappe oder Haube geschützt werden.

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. Signal contact/
3. Signalkontakt:
3.1 Operate the soldering iron at 350 °C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
3.1 LötKolben Temperatur 350 °C, max. 50 Watt, einstellen bzw. wählen.
Verwenden Sie eine entsprechendend Lötspitze.
- 3.2 Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
3.2 Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des LötKolbens.
- 3.3 Put tip to wire in solder cup.
3.3 Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkelch.
- 3.4 After 1 second bring in solder
3.4 Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.
- 3.5 Heat for 3 seconds longer. Do not heat contact more than 4 seconds in total.
3.5 Heizen Sie für 3 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 4 Sekunden insgesamt.
4. High power contact/
4. Hochstromkontakt:
4.1 Operate the soldering iron at 350 °C, 100 Watt max. and use a pencil tip.
4.1 LötKolben Temperatur 350 °C, max. 100 Watt, einstellen bzw. wählen.
Verwenden Sie eine entsprechendend Lötspitze.
- 4.2 Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
4.2 Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des LötKolbens.
- 4.3 Put tip to wire in solder cup.
4.3 Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkelch.
- 4.4 After 1 second bring in solder.
4.4 Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.
- 4.5 Heat for 5 seconds longer. Do not heat contact more than 6 seconds in total.
4.5 Heizen Sie für 5 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 6 Sekunden insgesamt.
5. Remove soldering iron.
5. Entfernen Sie den LötKolben vom Lötkelch.
6. Wait until solder gets rigid again.
6. Warten Sie bis das Lot wieder fest wird.
7. Do not solder adjacent contacts consecutively, alternate position within the connector to minimize heat build up.
7. Um Wärmeentwicklung zu verhindern, sollte kein benachbarter Kontakt aufeinanderfolgend gelötet werden, sondern eine andere Position im Steckverbinder.

Technical specification/

Technische Daten:

Dielectric withstanding voltage/ Spannungsfestigkeit:	1000 V, 50 Hz 1 min.
Current rating/ Strombelastbarkeit:	Signal contact/ 7,5 A (UL) Signalkontakt: 5,0 A (CSA, VDE) High power contact/ 10A Hochstromkontakt:
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 5 GΩ
Degree of protection/ Schutzart: IEC 60529	IP67, in mated condition/ IP67, im gesteckten Zustand
Solder cup accepts cable/ Lötkelch geeignet für Kabel:	Signal contact/ max. AWG 20 Signalkontakt High power contact/ AWG 16-20 Hochstromkontakt
Temperature range/ Temperaturbereich:	- 25 °C ... + 105 °C
Mating cycles/ Steckzyklen:	Quality class 3 = 50 Gütestufe 3

Materials/

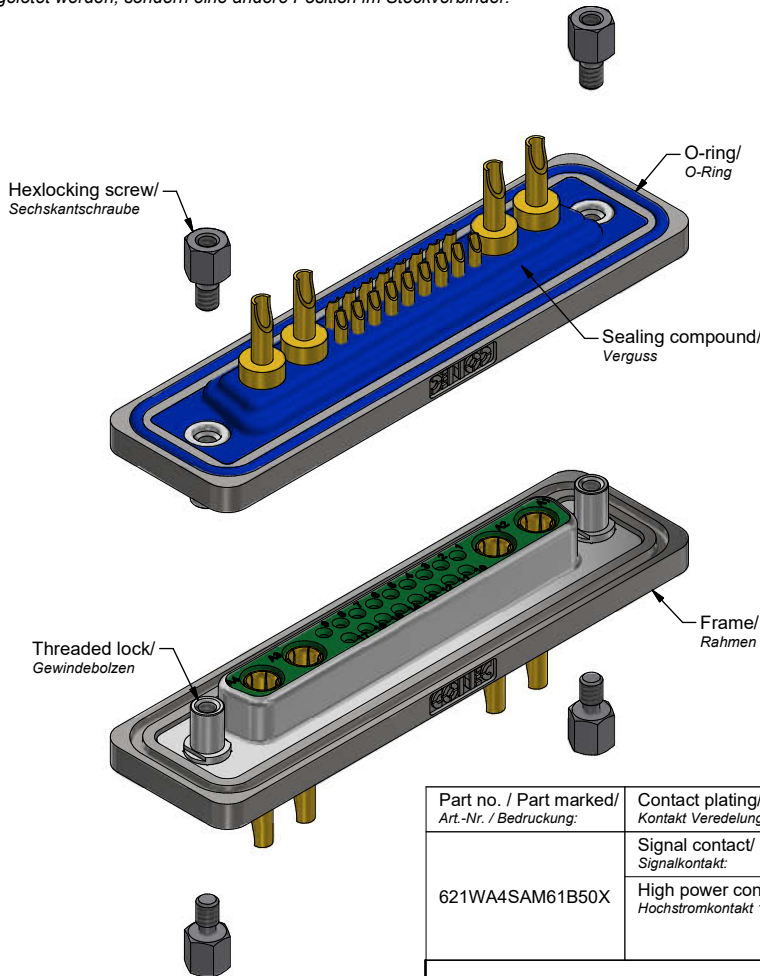
Werkstoffe:

Contact/ Kontakt:	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ Isolierkörper:	PBT GF UL 94 V-0, green/grün
Shell/ Gehäuse:	Cu alloy, Sn over Ni
Frame/ Rahmen:	GD-Zn, Ni
Threaded lock/ Gewindebolzen:	Cu alloy, Sn over Ni
Collar/ Scheibe:	Cu alloy, Sn over Ni
O-ring/ O-Ring:	Silicone/Silikon
Hexlocking screw/ Sechskantschraube:	Stainless steel/Edelstahl
Sealing compound/ Verguss:	PUR

Installation specification/

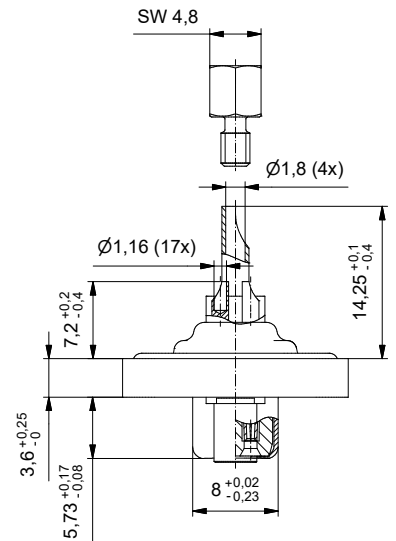
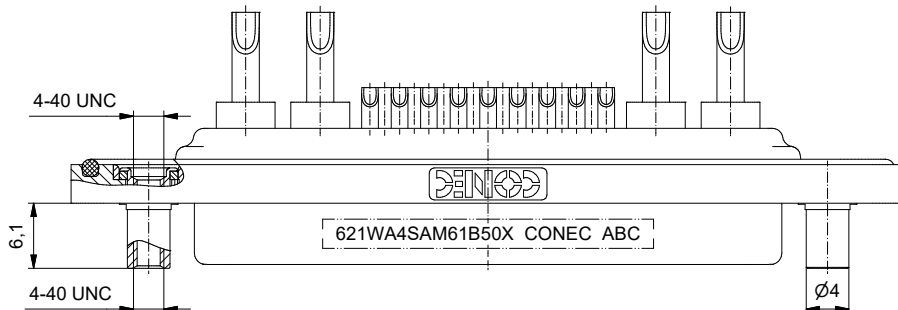
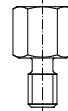
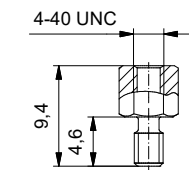
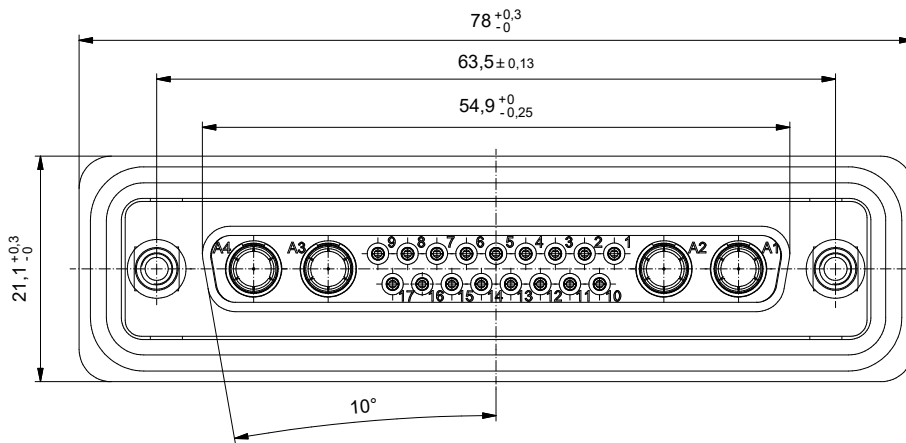
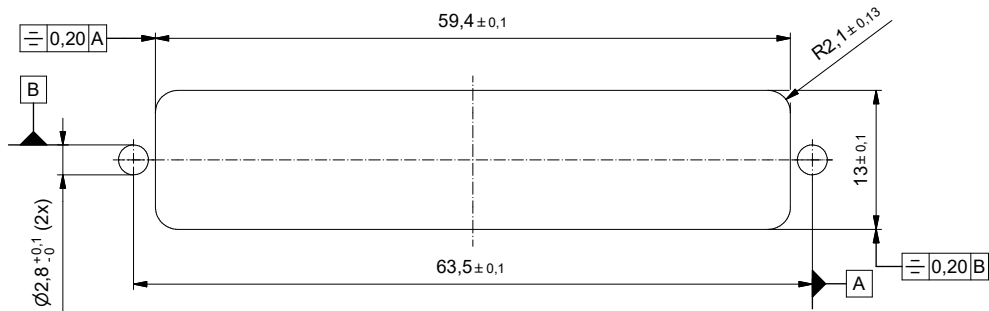
Montagedaten:

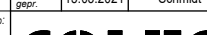
Recommended torque value for thread/ empfohlenes Drehmoment für Gewinde:	3.1 in.LB / max. 3.5 in.LB/ 35 Ncm / max. 40 Ncm
Recommended panel cut-out/ empfohlener Montageausschnitt:	see sheet 2/siehe Seite 2
Front panel thickness/ Vorderwanddicke:	1,0 mm ... max. 1,6 mm



Part no. / Part marked/ Art.-Nr. / Bedruckung:	621WA4SAM61B50X	Contact plating/ Kontakt Veredelung:	Signal contact/ Signalkontakt:	gold flash over nickel Gold über Nickel
		High power contact 10 A/ Hochstromkontakt 10 A:	plating, mating area/ Veredelung, Steckbereich: plating, termination side/ Veredelung, Anschluss Seite:	gold flash over nickel Gold über Nickel gold flash over nickel Gold über Nickel
		 dim. in mm		D-SUB Combination Female 21WA4S Solder cup with threaded lock and hexlocking screw
		Date/Datum: 15.03.2021 Name: Lehmenkühler		D-SUB Combination Buchsenleiste 21WA4S Lötkelch mit Gewindebolzen und Sechskantschraube
		appd./gepr.: 15.03.2021 Schmidt		
Index: a Original	scale/maßstab: 2 : 1			dwg no / Z.-nr.: 15K1A2331
RoHS compliant/konform				DIN-A3 1 / 2

**Recommended panel cut-out/
empfohlener Montageausschnitt:**



				dim. in mm		D-SUB Combination Female 21WA4S Solder cup with threaded lock and hexlocking screw	
			Date/datum	Name		D-SUB Combination Buchsenleiste 21WA4S Lötkehl mit Gewindebolzen und Sechskantschraube	
		drawn/ gez.	15.03.2021	Lehmenkühler			
		appd./ gepr.	15.03.2021	Schmidt			
Index: a Original	scale/ Maßstab: 2 : 1			dwg no / Z.-nr.:		15K1A2331	DIN- A3
RoHS compliant/ konform						2 / 2	