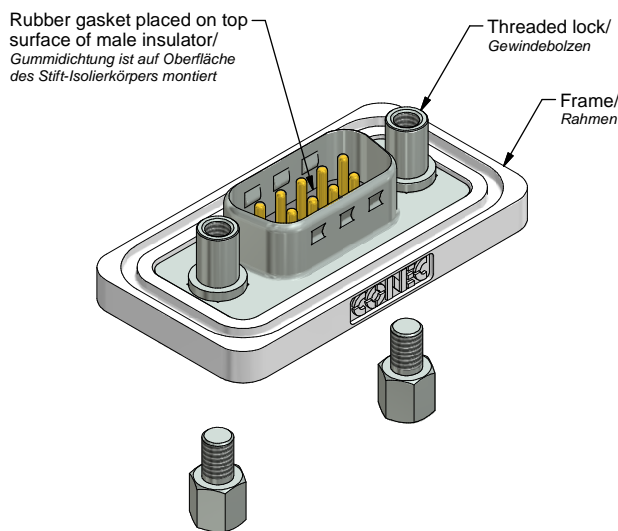
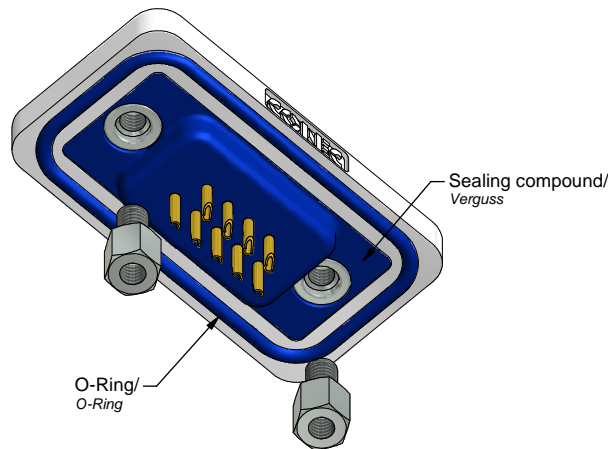


Filter is totally guarded against humidity.
 Water could penetrate into the mating area.
 At all times water resistant connectors not in use should be covered with a Conec water resistant cap or water tight hood.
 Filter ist gegen Feuchtigkeit geschützt.
 Wasser kann in den Steckbereich eindringen.
 Im nicht gesteckten Zustand müssen die wasserdichten Steckverbinder mit einer wasserdichten Conec Kappe oder Haube geschützt werden.



Technical specification:

Technische Daten:

Working voltage/ Betriebsspannung: IEC 664-1	100 VDC
Dielectric withstanding voltage/ Spannungsfestigkeit:	424 VDC
Current rating/ Strombelastbarkeit:	7,5 A (UL) / 5 A (CSA, VDE)
Insulation resistance/ Isolationswiderstand:	≥ 1 GΩ
Degree of protection/ Schutzart: IEC 60529	IP67, in mated condition/ IP67, im gesteckten Zustand
Capacitance value/ Kapazitätswert:	180 pF ± 20 %
Solder cup accepts cable/ Lötkehl geeignet für Kabel:	max. AWG 26
Temperature range/ Temperaturbereich:	-25 °C ... +105 °C
Mating cycles/ Steckzyklen:	Quality class 3 = 50 Gütestufe 3 Quality class 2 = 200 Gütestufe 2 Quality class 1 = 500 Gütestufe 1

**Materials/
Werkstoffe:**

Contact/ Kontakt:	Cu alloy, Au over Ni
Insulator/ Isolierkörper:	High Temp. PA GF UL 94 V-0, black/schwarz
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, Blue/blau
Hexlocking Screw/ Sechskantbolzen:	Stainless Steel/Edelstahl
Sealing Compound/ Verguss:	Blue/blau
Rubber Gasket/ Gummidichtung:	TPE, black/schwarz

**Installation specification/
Montagedaten:**

Maximum torque Value for thread/ empfohlenes Drehmoment für Gewinde:	3.1 in.LB / max. 3.5 in.LB/ 35 Ncm / max. 40 Ncm
Recommended Solder instruction/ empfohlene Lötanweisungen:	see Sheet 2/siehe Seite 2
Recommended Panel cut-out/ empfohlener Montageausschnitt:	see Sheet 2/siehe Seite 2
Front Panel thickness/ Vorderwand Dicke:	1,0 mm ... max. 1,6 mm

Part no. / Part Marked/ Art.-Nr. / Bedruckung:	Contact plating/ Kontakt Veredelung:
6STF09PAM01B40X	Gold Flash over Nickel Gold über Nickel
6STF09PBM01B40X	20 µin hard Gold over min. 50 µin Nickel 20 µin Gold über min. 50 µin Nickel
6STF09PCM01B40X	30 µin hard Gold over min. 50 µin Nickel 30 µin Gold über min. 50 µin Nickel

		D-SUB Filter Male 9pos. Solder cup with threaded lock and hexlocking screw D-SUB Filter Stift 9pol. Lötkehl mit Gewindebolzen und Sechskantbolzen	
Index: a Original	Scale/Maßstab: 2:1	dwg no / Z.-nr.: 15K1A1908 	DIN-A3
Status: InBearbeitung			1 / 2
RoHS & REACH compliant/konform			

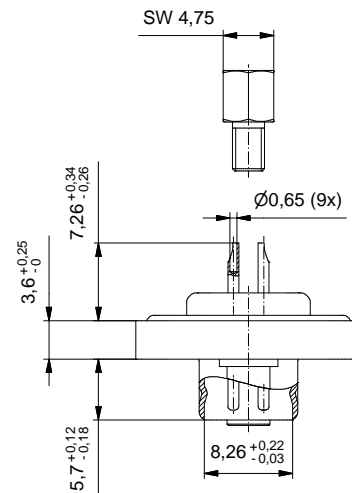
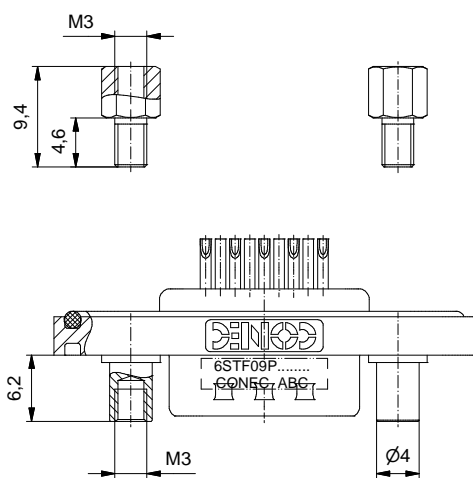
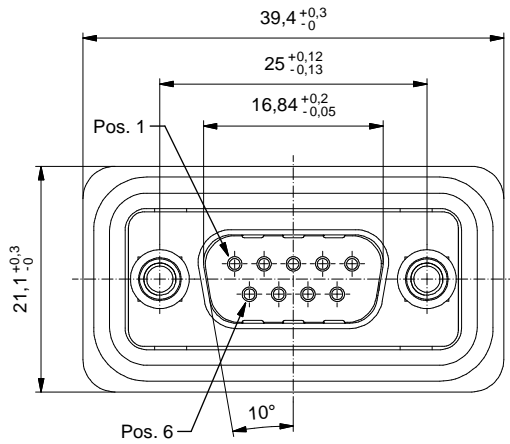
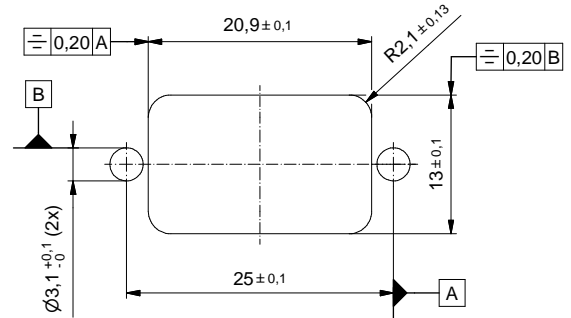
This reproduction, distribution and utilization of this document as well as the communication of its content to others without express authorization is prohibited. Offenders will be held liable for the payment of damages. Wir bitten Sie, die Weitergabe, Verbreitung und Nutzung dieses Dokuments, sowie die Kommunikation seines Inhalts an andere, ohne unsere ausdrückliche Genehmigung, zu unterlassen. Zuwiderhandlungen werden mit Schadenersatz geahndet.

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 Lötkech einführen.
3. Operate the soldering iron at 350 °C, 50 Watt max. and use a pencil tip.
3. Lötkech Temperatur 350 °C, max. 50 Watt, einstellen bzw. wählen.
Verwenden Sie eine entsprechend Lötspitze.
4. Apply some solder to the solder tip of the soldering iron.
4. Bringen Sie etwas Lot auf die Lötspitze des Lötkechens.
5. Put tip to wire in solder cup.
5. Setzen Sie die Lötspitze auf die Litze im Lötkech.
6. After 1 second bring in solder
6. Fügen Sie nach 1 Sekunde etwas Lot hinzu.
7. Heat for 3 seconds longer. Do not heat contact more than 4 seconds in total.
7. Heizen Sie für 3 Sekunden. Erhitzen Sie nicht mehr als 4 Sekunden insgesamt.
8. Remove soldering iron.
8. Entfernen Sie den Lötkech vom Lötkech.
9. Wait until solder gets rigid again.
9. Warten Sie bis das Lot wieder fest wird.
10. 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.

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



		dim. in mm		D-SUB Filter Male 9pos. Solder cup with threaded lock and hexlocking screw D-SUB Filter Stift 9pol. Lötkech mit Gewindebolzen und Sechskantbolzen	
		Date/Datum	Name		
		drawn/gez.	21.07.16	Lehmenkühler	dwg no / Z.-nr.: 15K1A1908
		appd./gepr.	25.07.16	Fischer	
Index:	a Original	Scale/Maßstab:	2:1		DIN-A3
Status:	InBearbeitung	CONEC			
RoHS & REACH compliant/ konform					

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 seines Inhaltes und die Weitergabe seiner Inhalte ohne schriftliche Genehmigung zu unterlassen. Zuwiderhandlungen werden mit Schadenersatz geahndet.

Mouser Electronics

Authorized Distributor

Click to View Pricing, Inventory, Delivery & Lifecycle Information:

[CONEC:](#)

[6STF09PAM01B40X](#)