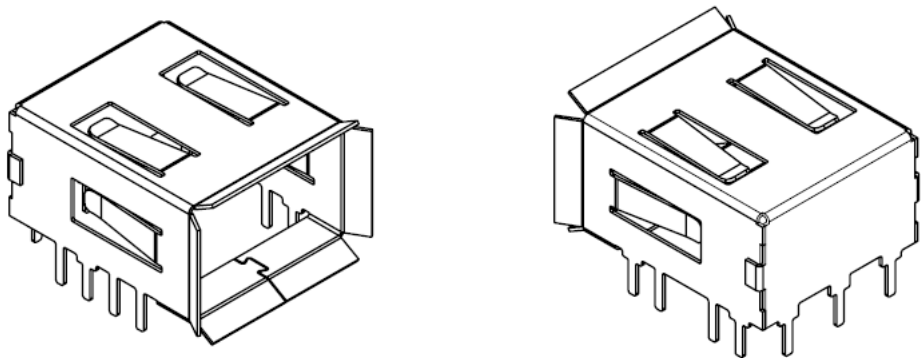
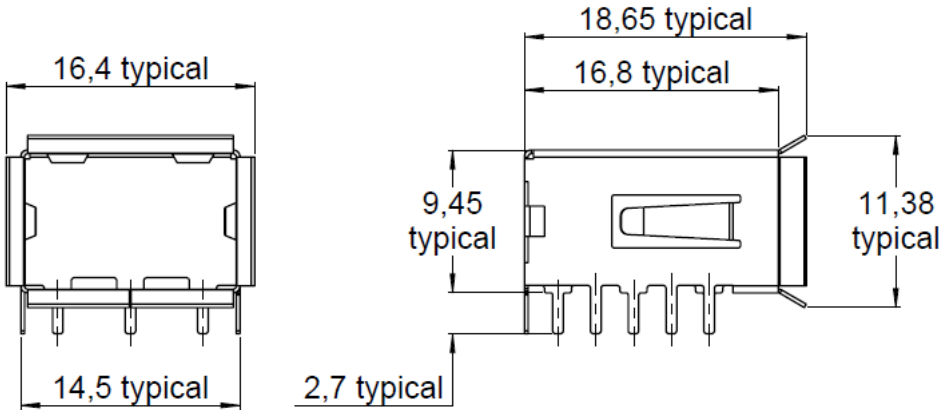


PAGE 1/7	ISSUE 11-01-19B	SERIES OCTIS	PART NUMBER OCTI140500
----------	-----------------	--------------	------------------------



All dimensions are in mm. Tolerances according ISO 2768 m-H.

**DESCRIPTION**

REP	COMPONENT	MATERIALS	PLATING
1	SFP Shielding cage	BRASS	NiSn

PAGE 2/7

ISSUE 11-01-19B

SERIES OCTIS

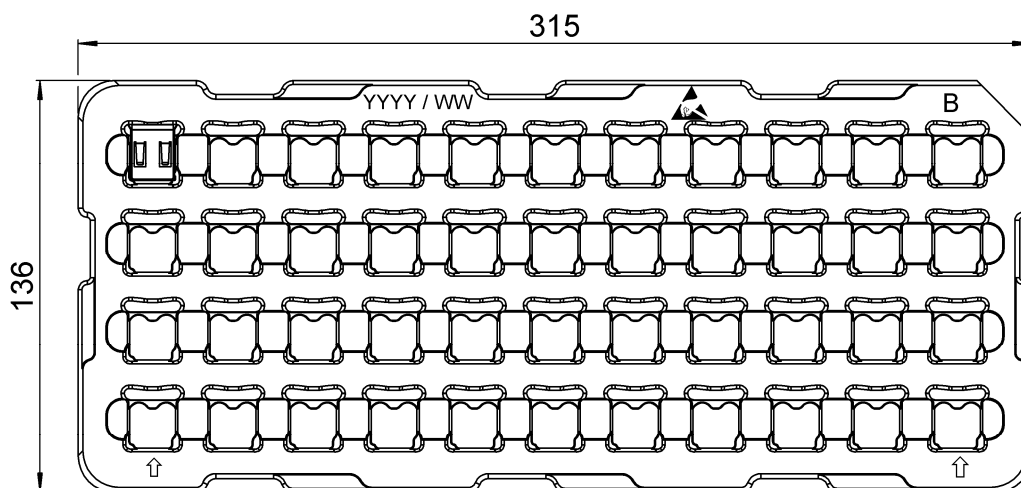
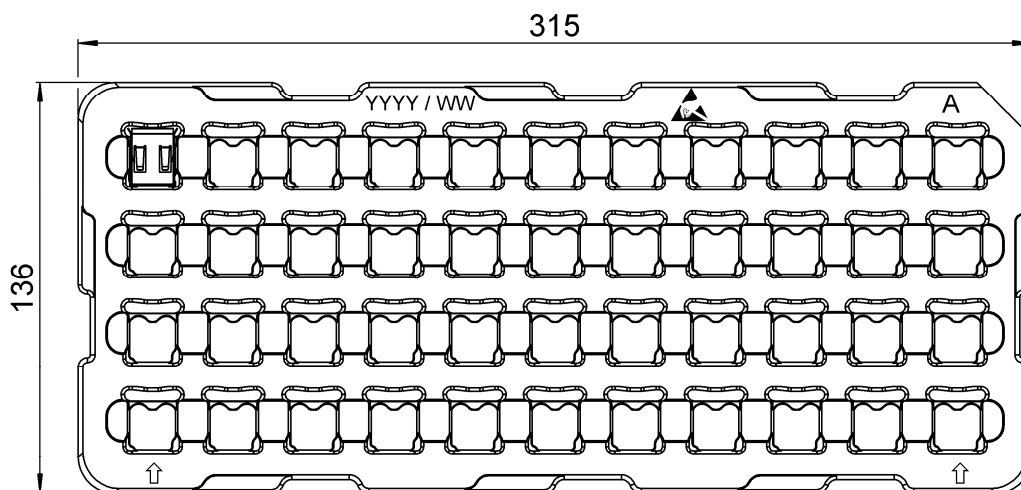
PART NUMBER OCT1140500

## GENERAL CHARACTERISTICS

<b>Mechanical</b> Mating endurance (cycles) Vibration Weight (g)	IEC 61300-2-2 IEC 61300-2-1 -	100 - 1,6530
<b>Environmental</b> Operating temperature (°C) Storage temperature (°C) RoHS	IEC 61300-2-22 IEC 61300-2-22 -	-40 / +85 -65 / +85 Compliant
<b>Others</b> - Handling	- -	ESD approved Only with gloves

**PACKAGING:**

**Packaging in Hot Formed Tray**



**Tray Information:**

**44 pcs by Tray**

**Color: tray A in black and tray B in translucent**

**YYYY: manufacturing year**

**WW: manufacturing week**



**: ESD symbol**

PAGE 4/7

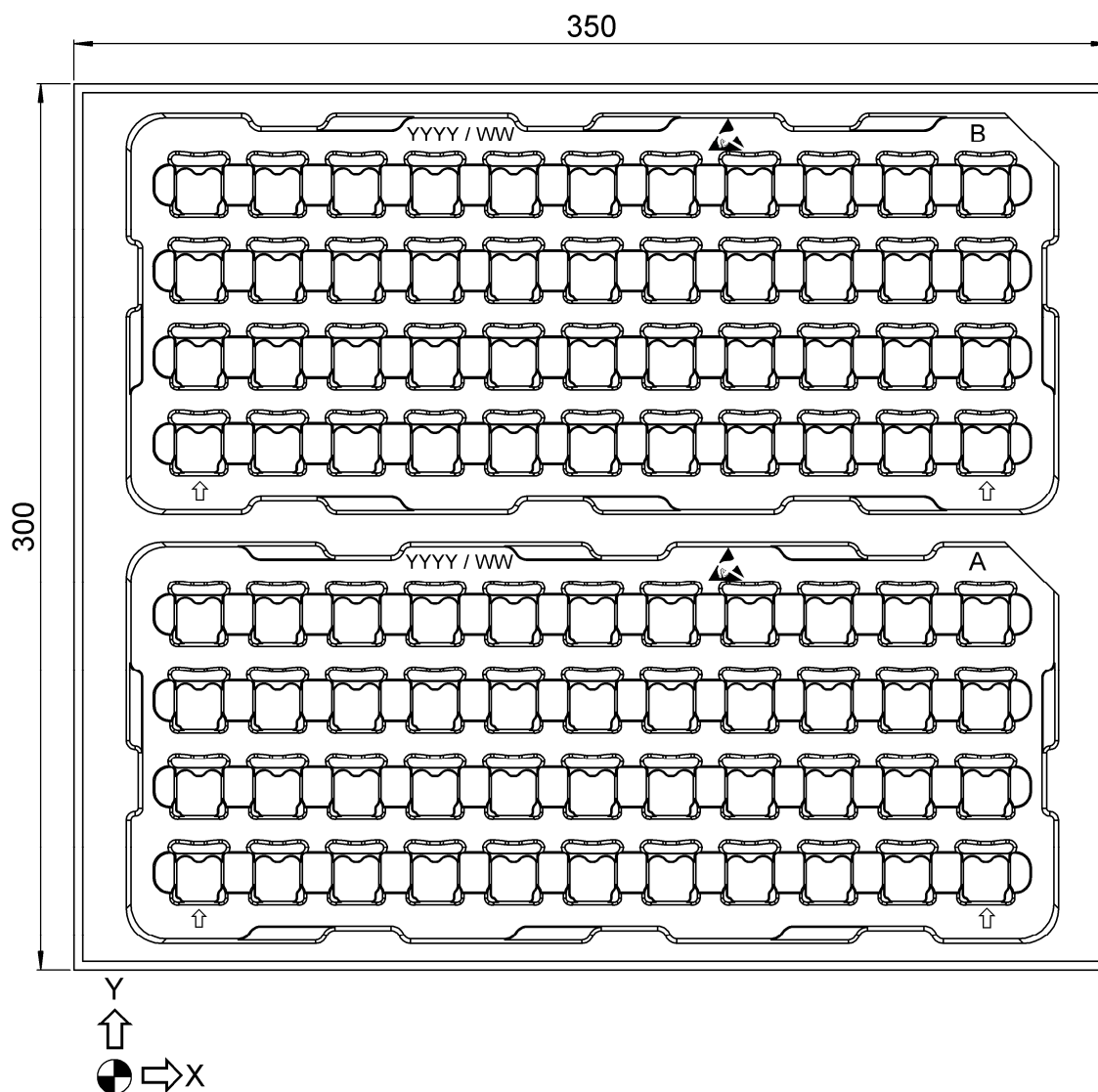
ISSUE 11-01-19B

SERIES OCTIS

PART NUMBER OCT1140500

**PACKAGING:**

**Packaging in the box**



**Packaging Information:**

**1144 pcs by Box**

**X pitch = 26.6 mm**

**Y pitch = 26.6 mm**

**Z dimension = 18 mm**

**Tray A and tray B stocked alternatively  
Hot formed trays fitted in a ESD bag  
and in card board box**

PAGE 5/7

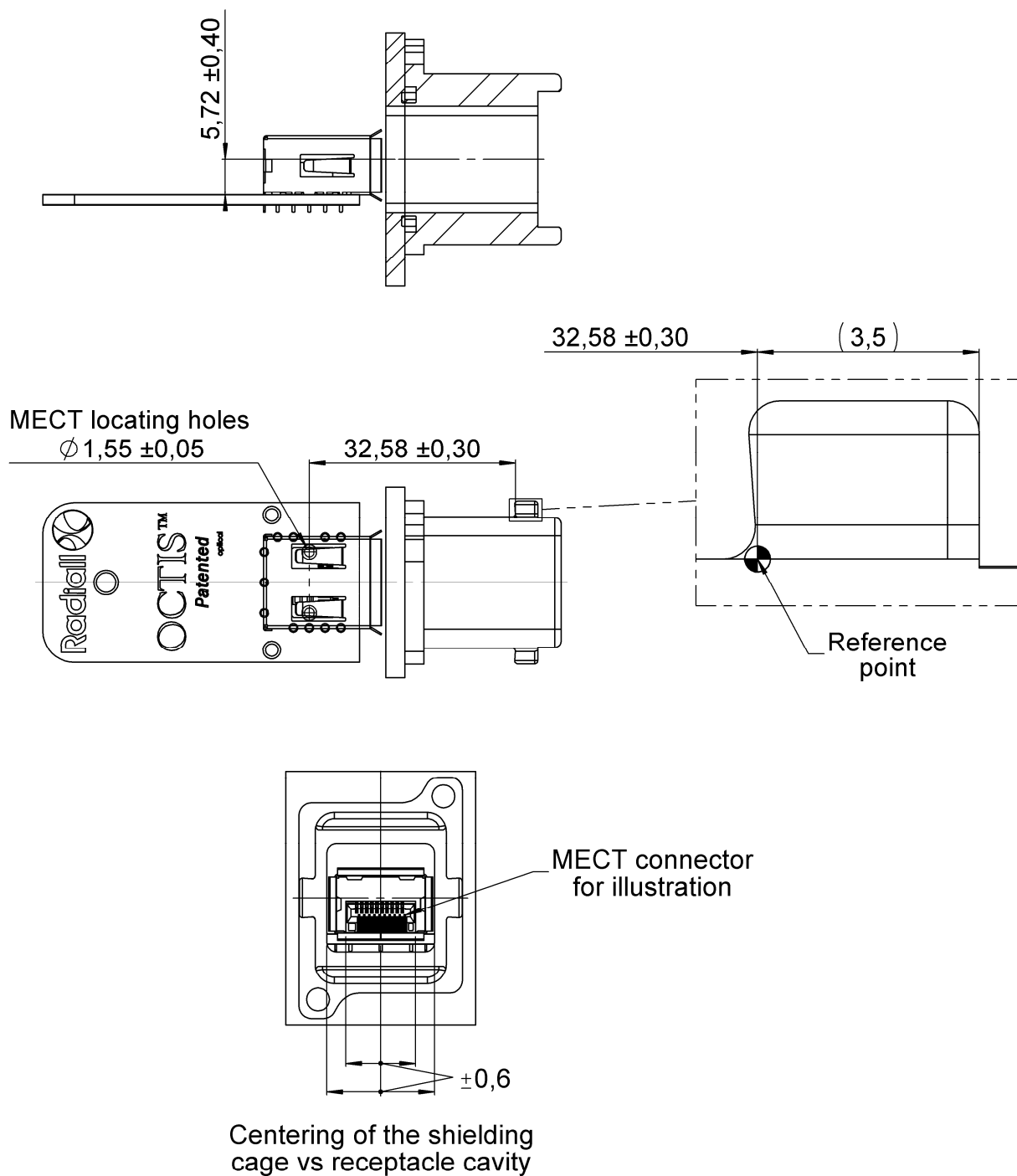
ISSUE 11-01-19B

SERIES OCTIS

PART NUMBER OCTI140500

**POSITIONNING AND PATTERN DEFINITION**

**OCTIS SFP Version with universal receptacle**



For use with OCTIS Plug Kit p/n OCTI.117.500

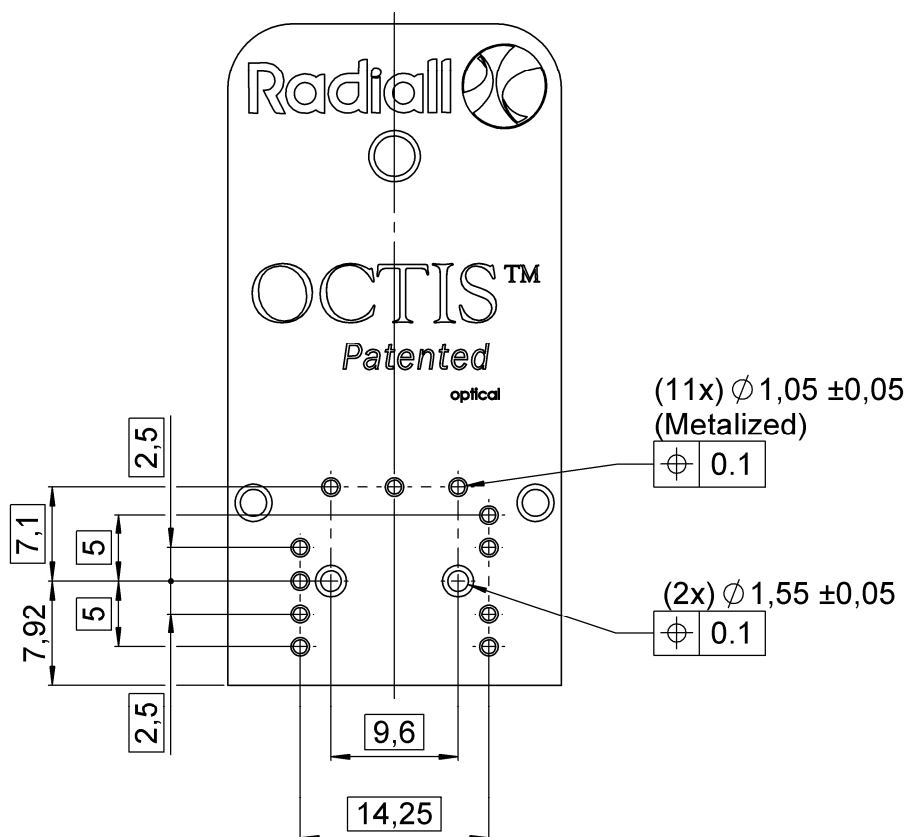
PAGE 6/7

ISSUE 11-01-19B

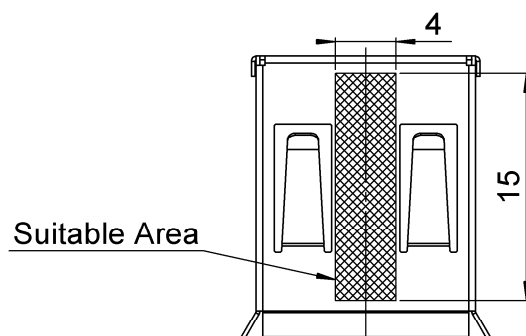
SERIES OCTIS

PART NUMBER OCTI140500

**FOOT/PRINT**  
(General Tolerances for PCB +/- 0.1 mm)



**SUITABLE AREA FOR PICK & PLACE VACUUM NOZZLE**



PAGE 7/7

ISSUE 11-01-19B

SERIES OCTIS

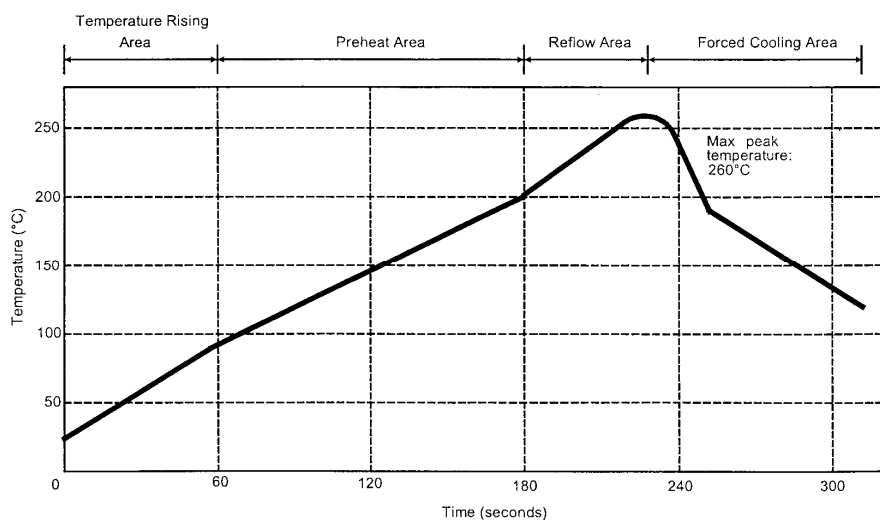
PART NUMBER OCT1140500

## SOLDER PROCEDURE\*

1. Deposit solder paste (Sn Ag4 Cu0.5) on solder pads / mounting area by screen printing application. We recommend a low residue flux. Verify that the edges of the pads are clean.
2. Place the component on the mounting area with a pick & place machine.  
A video camera is recommended for a good positioning of the component.  
Adhesive agents must not be used on the component.
3. This process of soldering has been tested with a convection oven.  
Below please find the typical soldering profile to use.
4. Optional cleaning of printed circuit board.
5. Check solder joints and position of the component by visual inspection.

Note: When soldering a receptacle, no plug should be mated to the receptacle before completion of this procedure.

### TEMPERATURE PROFILE



Parameter	Value	Unit
Temperature rising Area	1 to 4	°C/sec
Max Peak Temperature	260	°C
Max dwell time @260°C	10	sec
Min dwell time @235°C	20	sec
Max dwell time @235°C	60	sec
Temperature drop in cooling Area	-1 to - 4	°C/sec
Max dwell time above 100°C	420	sec

\*Typical data for reflow process. Alternatively, wave soldering is also possible



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



#### Как с нами связаться

**Телефон:** 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

**Факс:** 8 (812) 320-02-42

**Электронная почта:** [org@eplast1.ru](mailto:org@eplast1.ru)

**Адрес:** 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.