

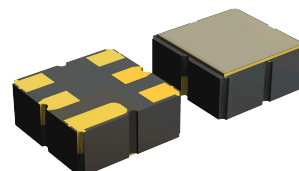
ПАВ фильтр на частоту 1480 МГц с полосой 90 МГц

Название: Фильтр на ПАВ FP-1480B90

Обозначение: FP-1480B90

Корпус: SMD 3,0 x 3,0

Категория качества: ОТК



Основные технические параметры фильтра

Наименование параметра	Ед.	Норма параметра		
		Мин.	Тип.	Макс.
Номинальная частота	МГц	-	1480	-
Вносимое затухание (1435 - 1525 МГц)	дБ	-	3.2	4.2
Неравномерность АЧХ (1435 - 1525 МГц)	дБ	-	0.8	1.8
КСВН (1435 - 1525 МГц)	-	-	2.1	2.5
Гарантированное затухание в полосах задерживания:				
10 - 1360 МГц	дБ	24	29	-
1610 - 3000 МГц	дБ	24	31	-
Температурный коэффициент частоты	ppm/k	-	-80	-

- Максимальный уровень постоянного напряжения на входе не более 3В
- Максимальный уровень входного непрерывного сигнала: 10 дБм
- Сопротивление нагрузки и генератора $Z_S = Z_L = 50 \pm 5\% \text{ Ом}$
- Диапазон рабочих температур: $-40^\circ\text{C} \dots +85^\circ\text{C}$

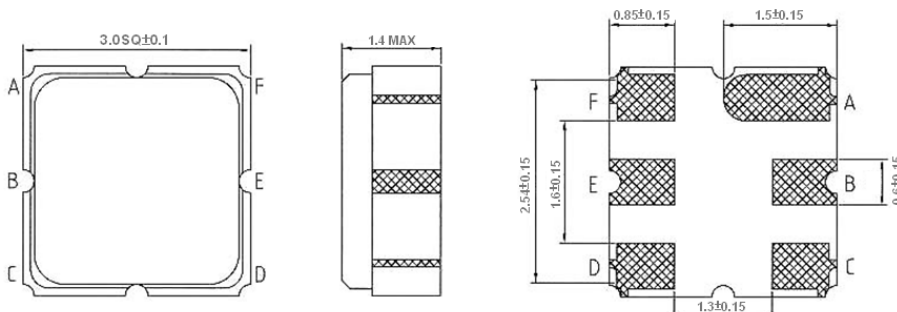
* Внимание!!!

Данное устройство относится к чувствительными к электростатическому разряду (ЧЭСР) компонентам. В соответствии с требованиями ГОСТ Р 53734.5.1-2009 персонал должен иметь заземление или эквипотенциальное соединение.

При работе персонала на ЭСР-защищенном рабочем месте, сотрудники должны быть заземлены через антистатические браслеты.

Для работы стоя персонал может заземляться либо с помощью антистатических браслетов, либо с помощью системы заземления «напольное покрытие - обувь».

Общий вид фильтра

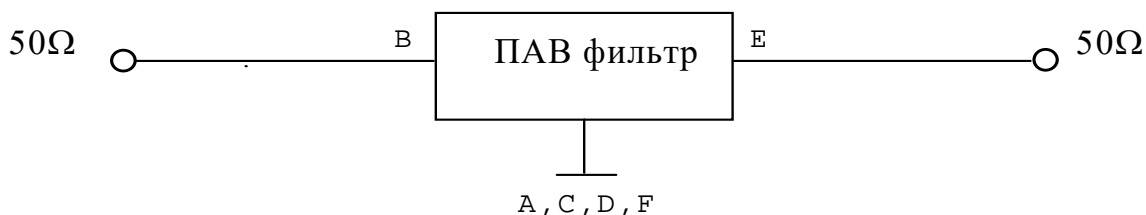


В: Вход

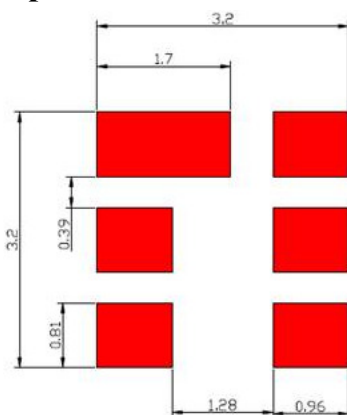
Е: Выход

А, С, D, F: Земля

Схема Включения:



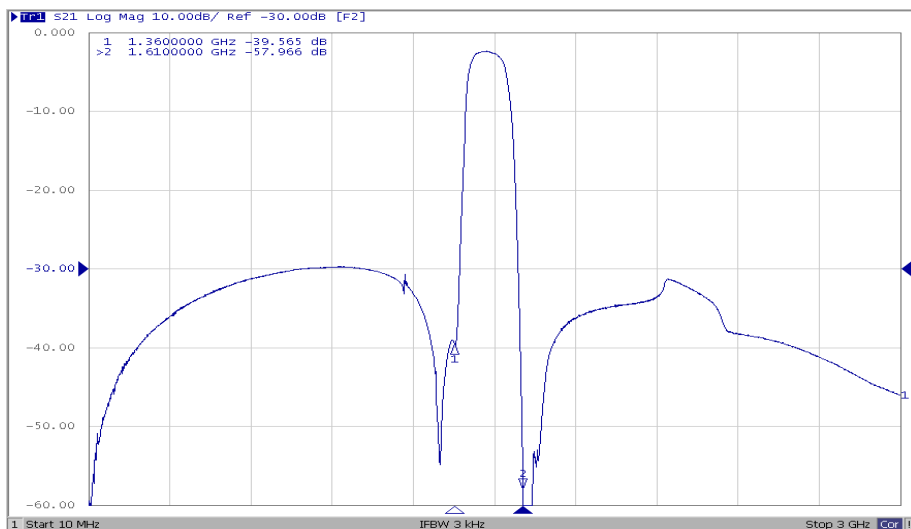
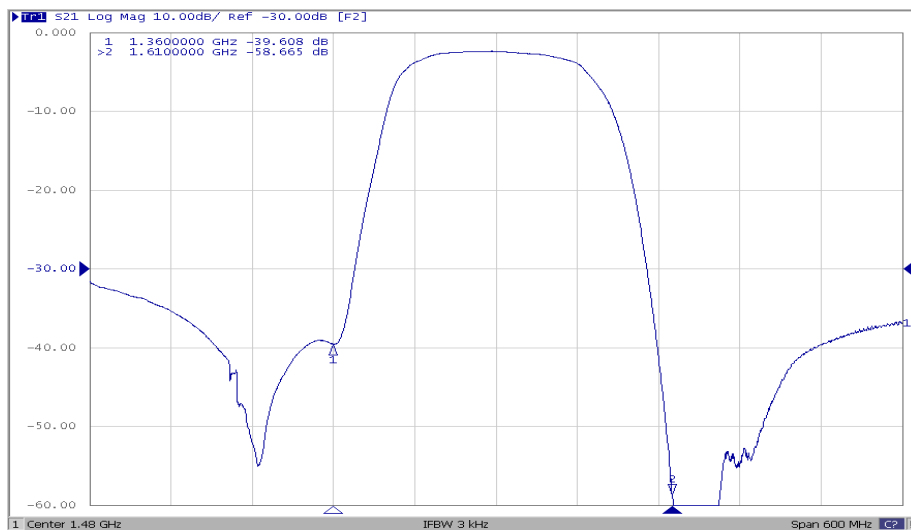
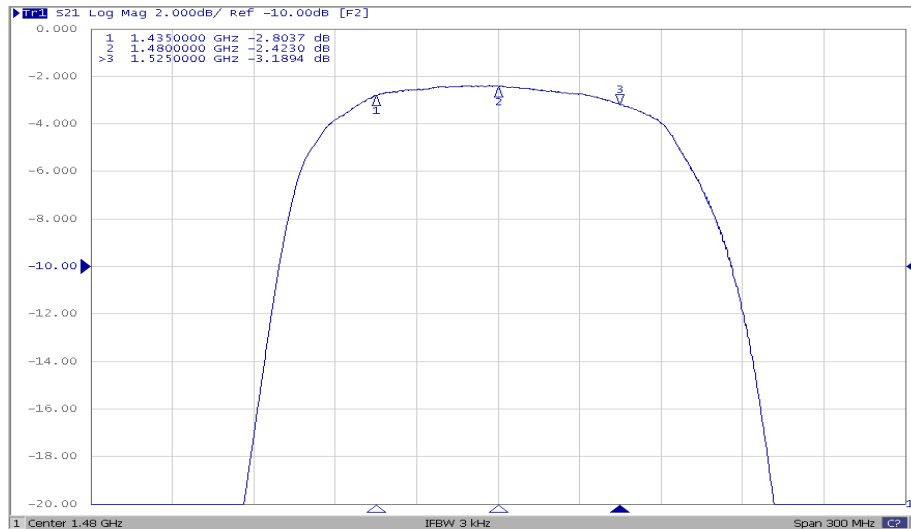
Размеры контактных площадок:



** Внимание!!!

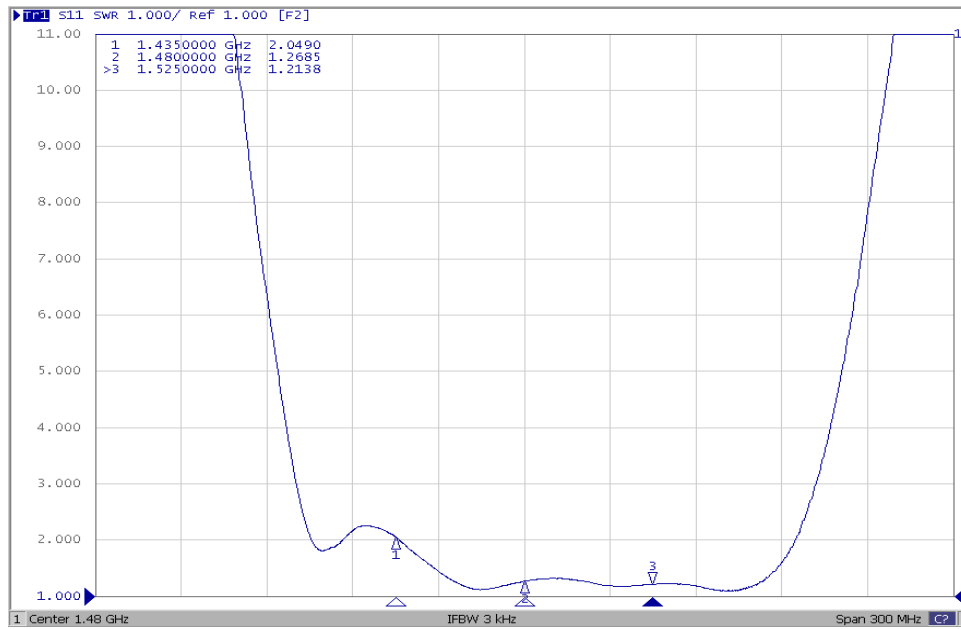
Конкретные номиналы L, C элементов согласующей цепи (если таковые имеются в схеме включения) зависят от паразитных емкостей и индуктивностей измерительного устройства Поставщика или в печатной плате аппаратуры Заказчика. Конкретные значения номиналов элементов цепей подбираются при регулировке фильтра в аппаратуре Заказчика.

АЧХ фильтра

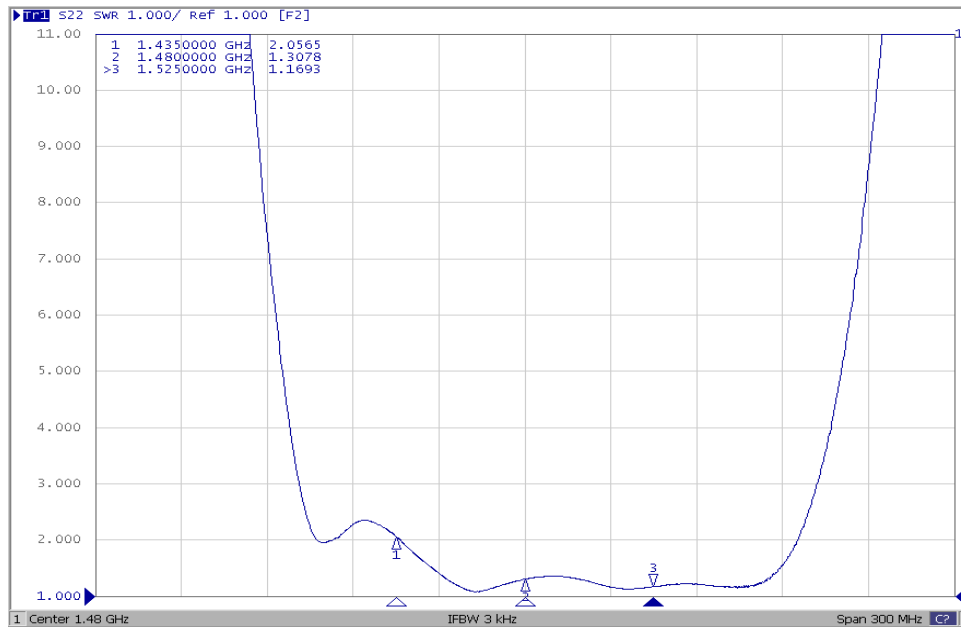


КСВН

S11



S22



Рекомендации для ручной пайки Фильтров в SMD – корпусах.

Пайка выводов фильтра в корпусе SMD должна производиться припоем с температурой плавления не более 150°C при помощи паяльника с температурой жала не более 160°C.

Требуется предварительный прогрев корпуса со скоростью не более 10°C/мин до температуры 100°C. При пайке рекомендуется использовать флюс радиомонтажный, нейтральный ЛТИ-120.

Время пайки не должно превышать 10 секунд.

Рекомендации для автоматической пайки

Допускается пайка корпусов фильтра по периметру к монтажным элементам припоем с температурой плавления не более 150°C и паяльником с температурой жала не более 160°C.

Требуется предварительный прогрев корпуса со скоростью не более 10°C/мин до температуры 100°C.

При пайке рекомендуется использовать флюс радиомонтажный, нейтральный ЛТИ-120. Время пайки не должно превышать 10 секунд.

