

ПАВ фильтр на частоту 1650,5 МГц с полосой 49 МГц

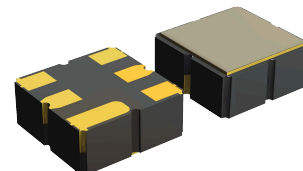
Название: Фильтр на ПАВ FP-1650B49-2

Обозначение: FP-1650B49-2

Корпус: SMD 3,0 x 3,0

Категория качества: ОТК

Основные технические параметры фильтра



Параметр	Ед.	Мин.	Тип.	Макс.
Центральная частота	МГц	1650,50		
Вносимое затухание в полосе 1626 ~ 1675 МГц	дБ	-	4,1	5,0
Неравномерность затухания в полосе 1626 ~ 1675 МГц	дБ	-	0,9	2,0
Гарантированное относительное затухание в полосах 1170 МГц...1219 МГц; 1398 МГц....1447 МГц;	дБ	34 29	54 50	- -

- Максимальный уровень входного непрерывного сигнала не более 16 дБм
- Максимальное входное напряжение постоянного тока: 3 В
- Сопротивление нагрузки и генератора $Z_S=Z_L=50 \pm 5\%$ Ом
- Диапазон рабочих температур: - 40 .. + 85°C
- Температурный коэффициент частоты: -36 Ppm/°C

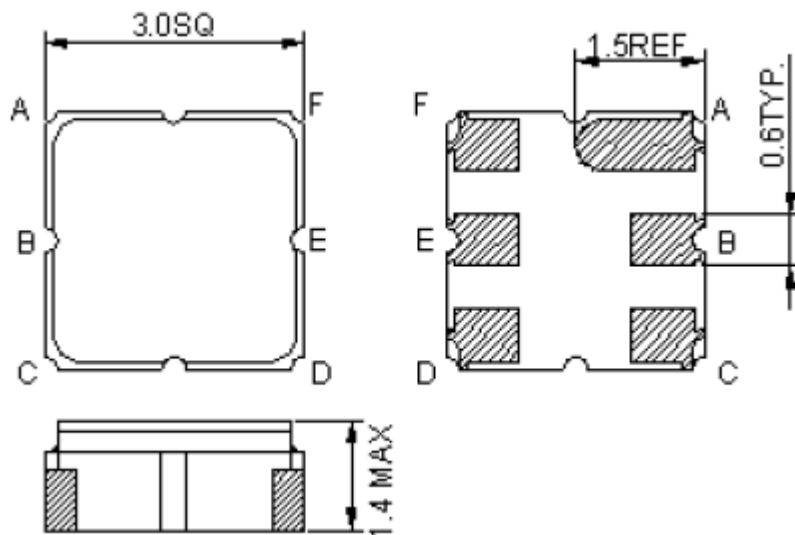
*** Внимание!!!**

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,Д,Ф: Земля

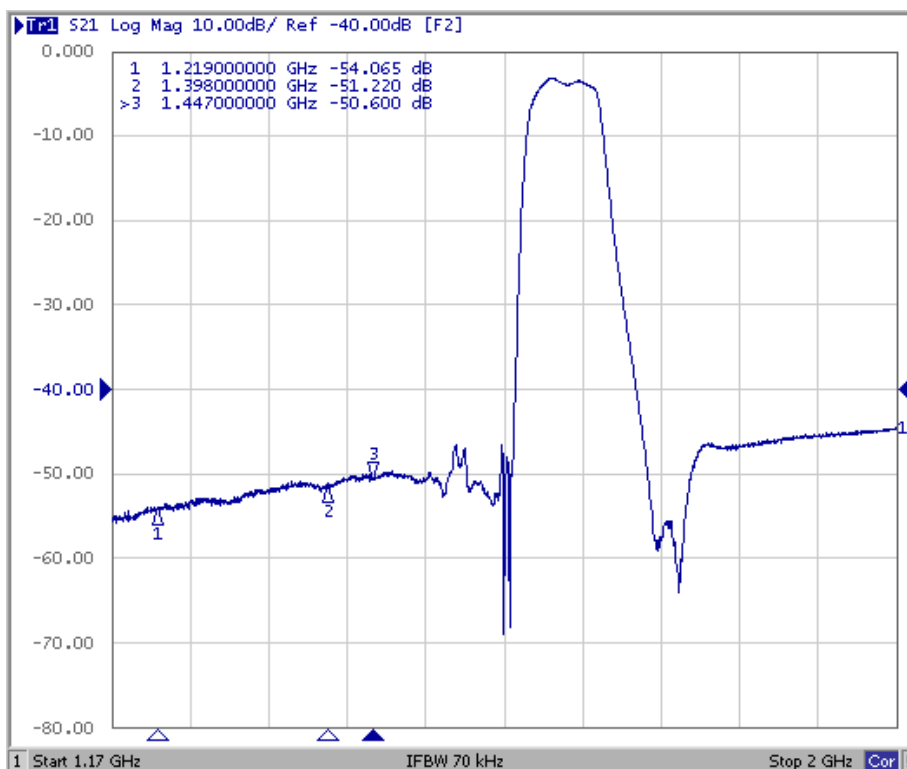
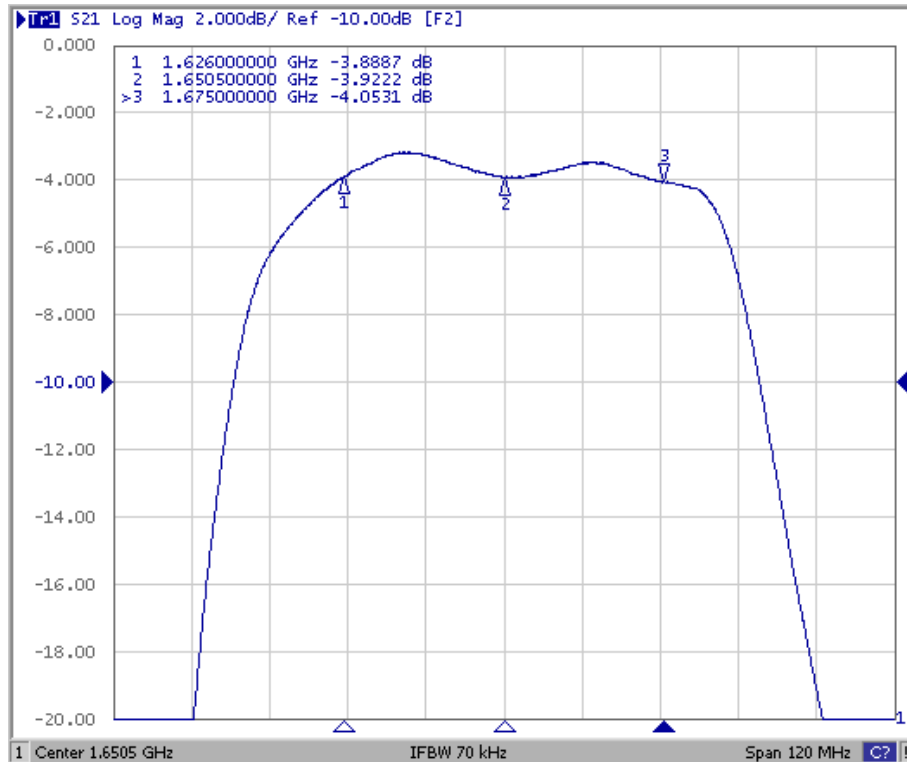
Схема согласования



** Внимание!!!

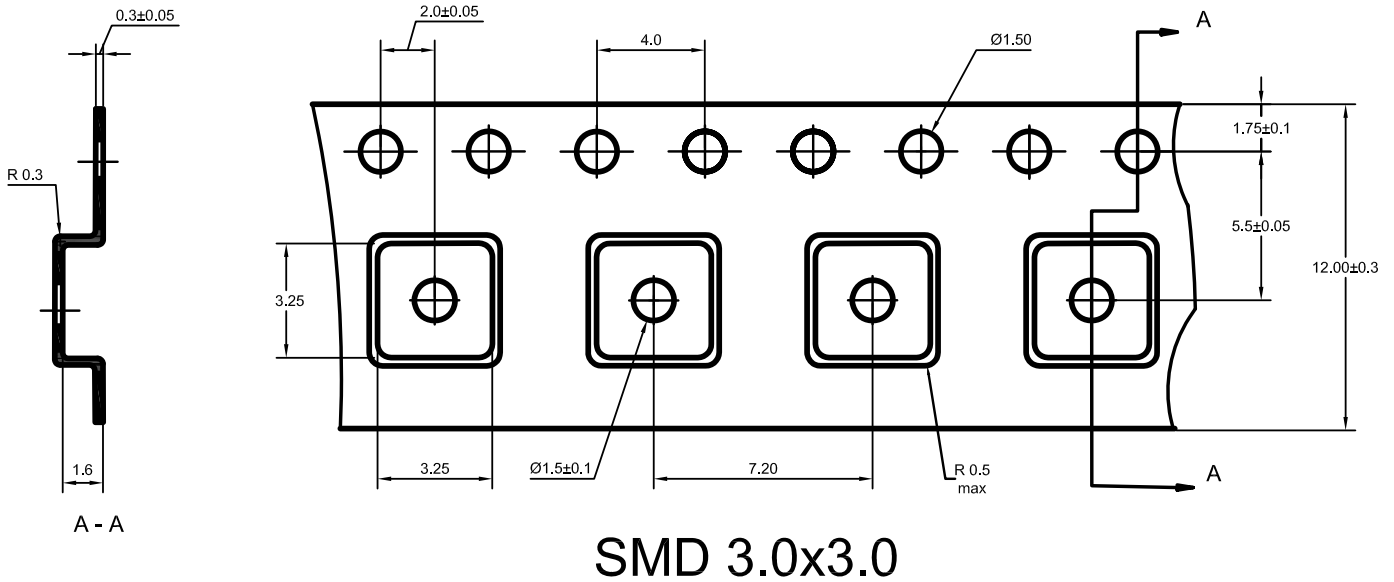
Конкретные номиналы L, C элементов согласующей цепи (если таковые имеются в схеме включения) зависят от паразитных емкостей и индуктивностей измерительного устройства Поставщика или в печатной плате аппаратуры Заказчика. Конкретные значения номиналов элементов цепей подбираются при регулировке фильтра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

АЧХ фильтра

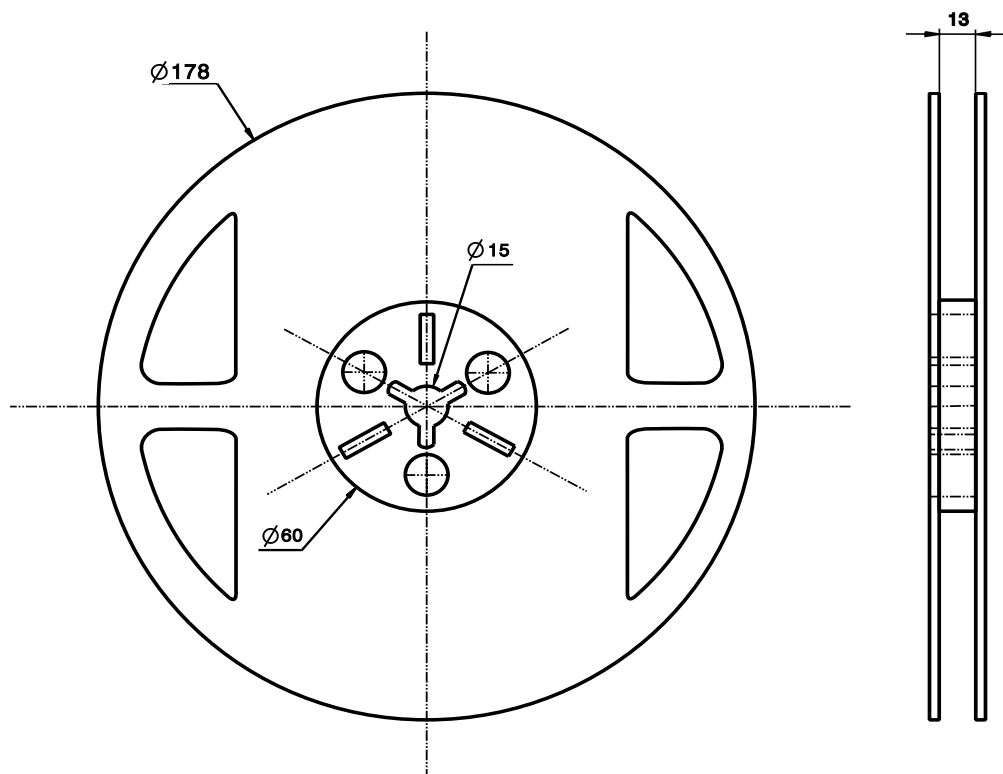


Упаковка фильтров на ПАВ

Чертеж упаковочной антистатической ленты, ширина 12 мм:



При большом количестве фильтров в заказе лента будет поставляться на катушке диаметром 7 дюймов:



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.

