

ПАВ фильтр на частоту 1815 МГц с полосой 60 МГц

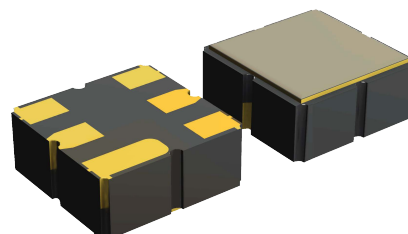
Название: Фильтр на ПАВ FP-1815B60

Обозначение: FP-1815B60

Корпус: SMD 3,0 x 3,0

Категория качества: ОТК

Основные технические параметры фильтра



Наименование параметра	Ед.	Норма параметра		
		Мин.	Тип.	Макс.
Центральная частота	МГц	-	1815	-
Вносимое затухание (1790 - 1840 МГц)	дБ	-	2.7	3.5
Вносимое затухание (1780 - 1850 МГц)	дБ	-	3.8	5.5
Гарантированное затухание в полосах задерживания:				
10 - 1750 МГц	дБ	27	30	-
1750 - 1770 МГц	дБ	5	18	-
1870 - 1930 МГц	дБ	10	23	-
1930 - 3000 МГц	дБ	30	35	-
Температурный коэффициент частоты	ppm/К	-	-36	-

- Максимальный уровень постоянного напряжения на входе не более 0 В
- Максимальный уровень входного непрерывного сигнала: 15 дБм
- Сопротивление нагрузки и генератора $Z_S = Z_L = 50 \pm 5\% \text{ Ом}$
- Диапазон рабочих температур: $-45^\circ\text{C} \dots +85^\circ\text{C}$

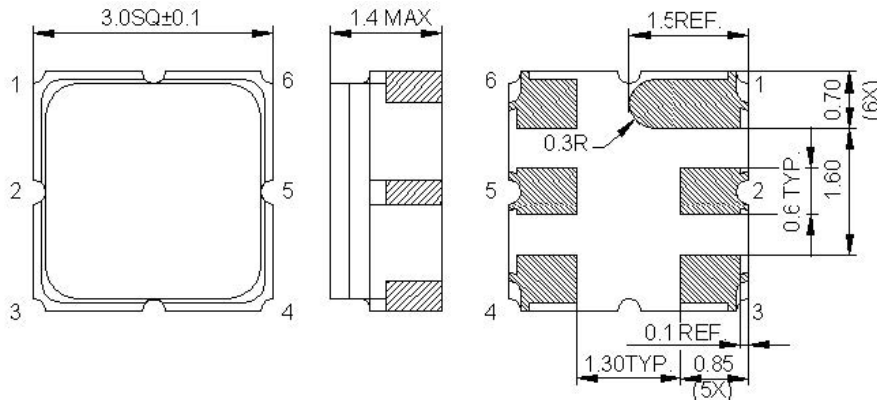
*** Внимание!!!**

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.

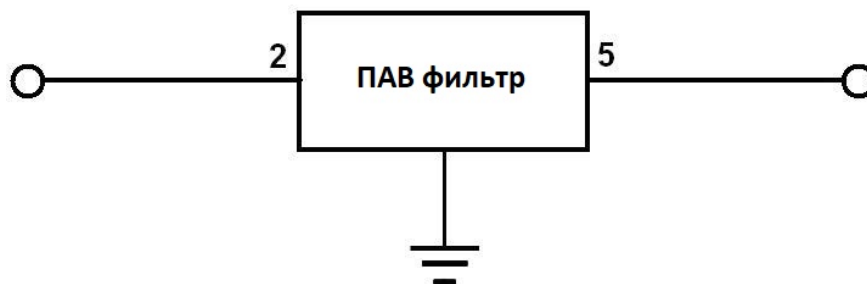
Для работы стоя персонал может заземляться либо с помощью антистатических браслетов, либо с помощью системы заземления «напольное покрытие - обувь».

Общий вид фильтра

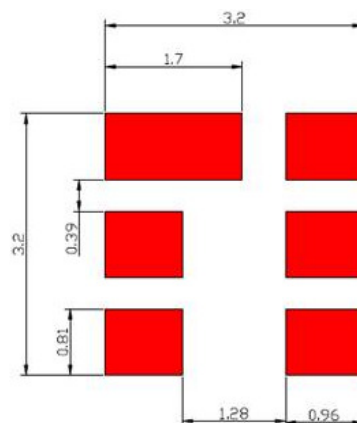


Пин 2: Вход
Пин 5: Выход
Пин 1,3,4,6: Земля

Схема Включения:



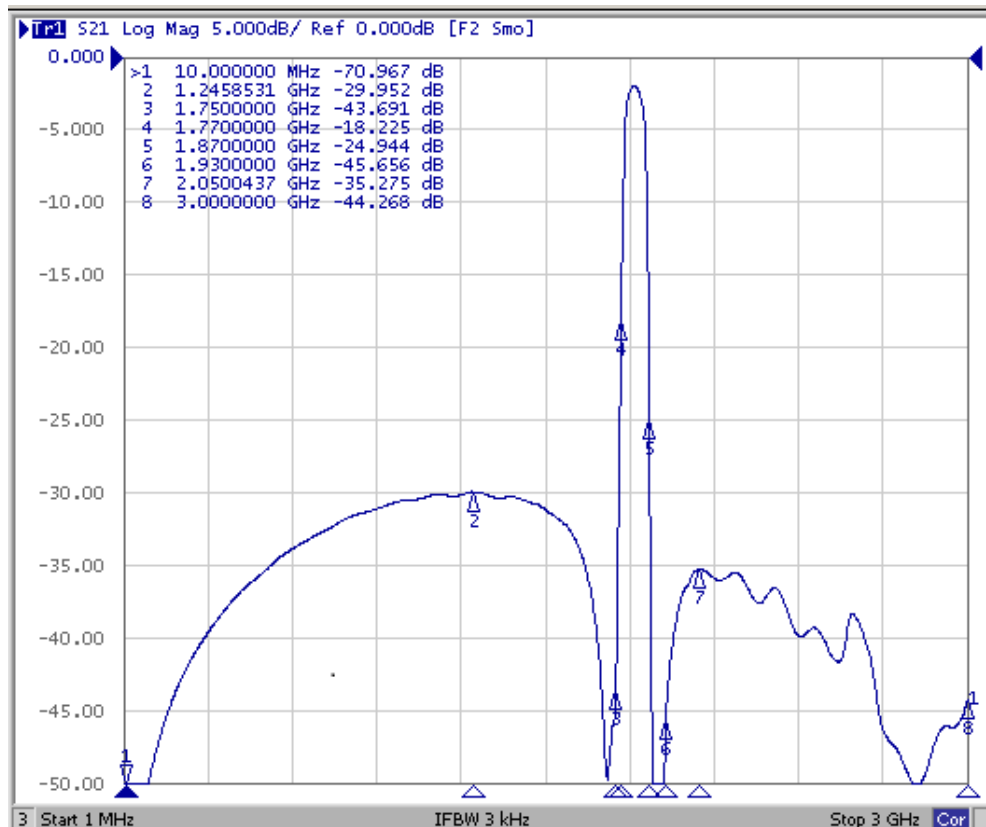
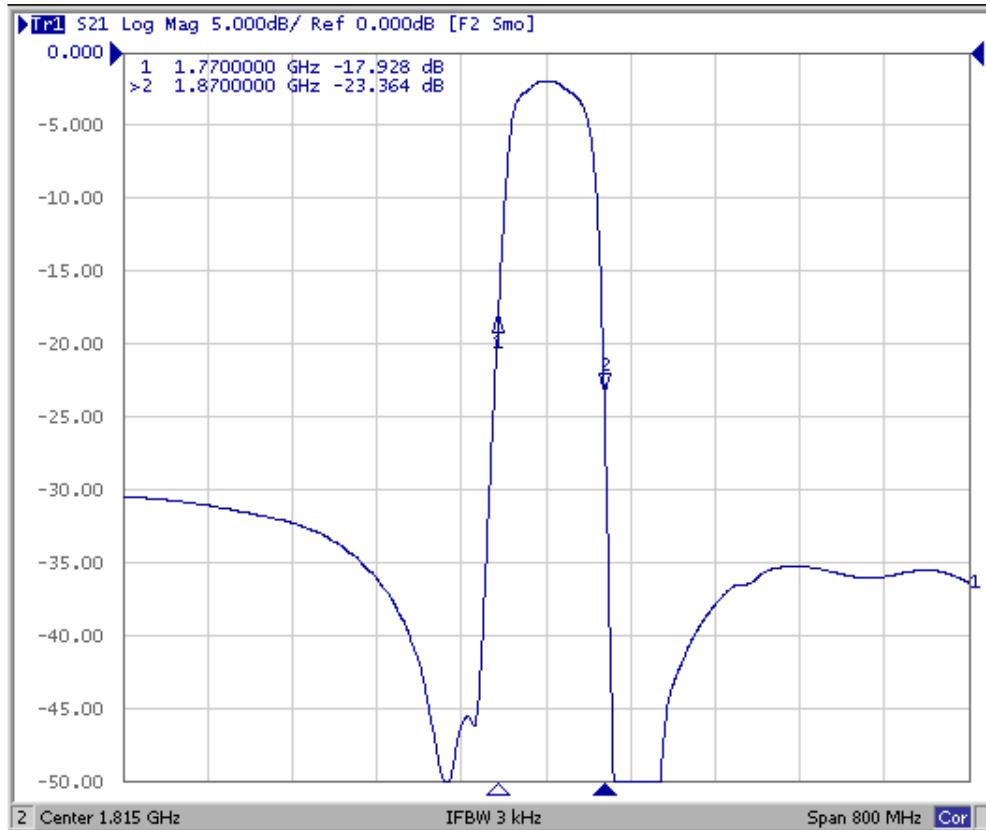
Размеры контактных площадок:

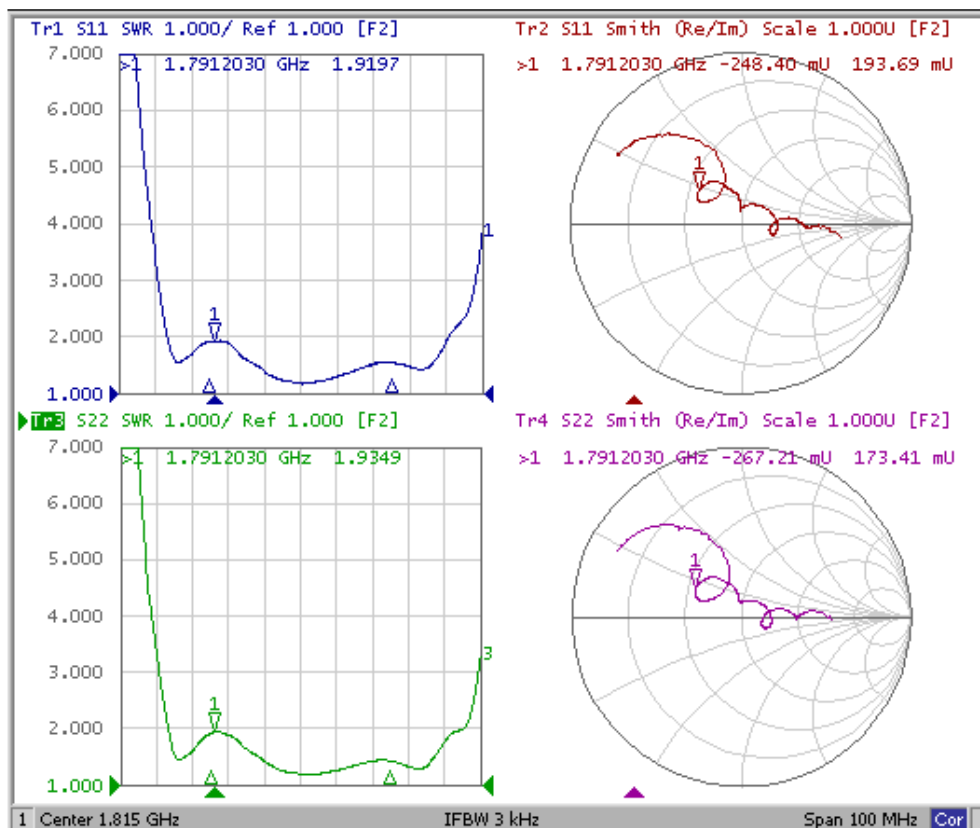
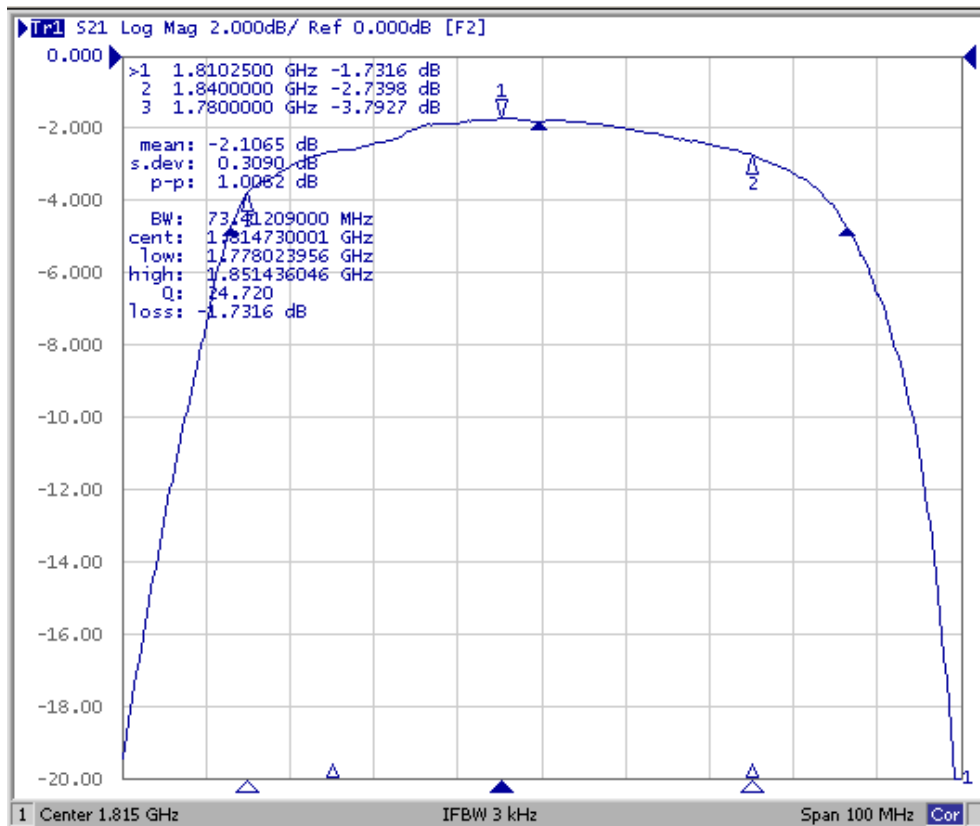


** Внимание!!!

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





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.

