

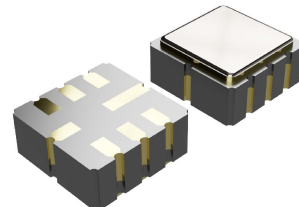
## ПАВ фильтр на частоту 265 МГц с полосой 8 МГц

**Название:** Фильтр на ПАВ FP-265B8

**Обозначение:** FP-265B8

**Корпус:** SMD 5,0 x 5,0

**Категория качества:** ОТК



### Основные технические параметры фильтра

Параметр	Ед.	Мин.	Тип.	Макс.
Центральная частота (F <sub>0</sub> )	МГц		265	
Вносимое затухание от 261 – 269 МГц	дБ		2	4
Ширина полосы пропускания	МГц		8	
Неравномерность АЧХ от 261 – 269 МГц	дБ		0,8	2,2
Затухание в полосах задерживания	дБ	31	41	

- Максимальный уровень входного непрерывного сигнала 10 дБм
- Максимальный уровень постоянного напряжения 5 В
- Сопротивление нагрузки и генератора 50 ± 5 Ом
- Согласование не требуется
- Диапазон рабочих температур: -30°C ... +85°C

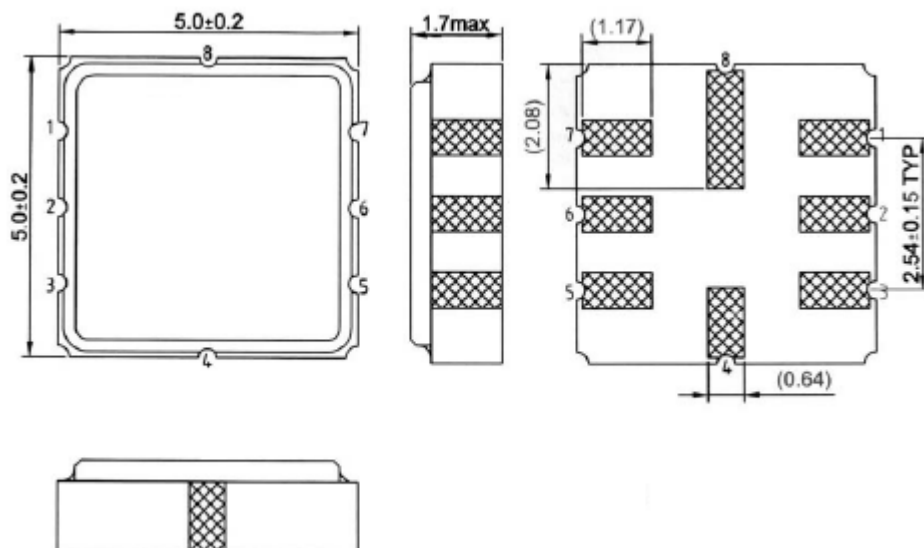
#### \* Внимание!!!

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



2 – вход или выход  
6 – выход или вход  
1, 3, 5, 7 - земля

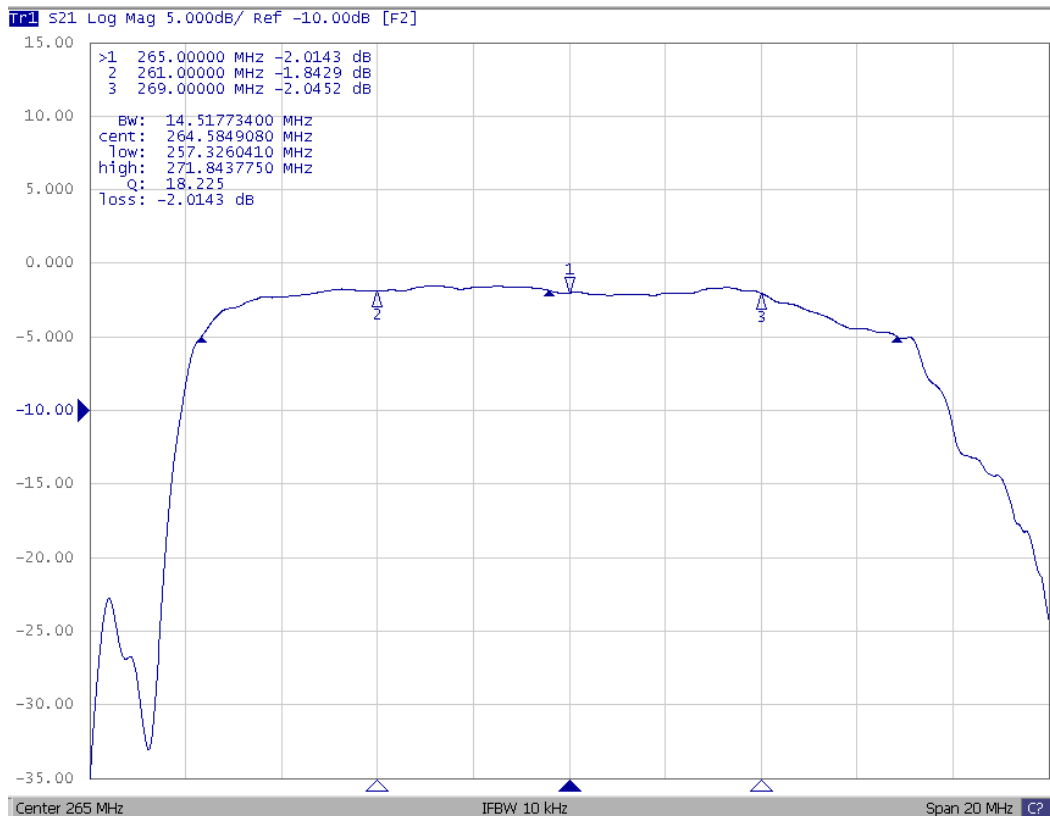
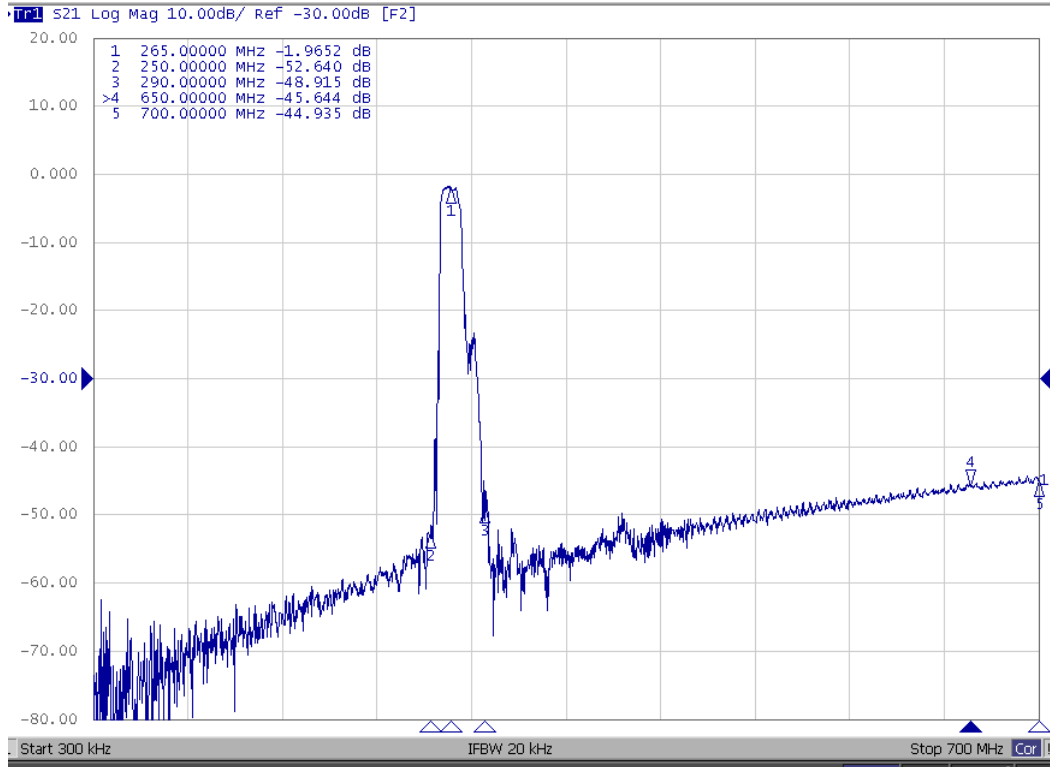
## Схема сборки:



### \*\* Внимание!!!

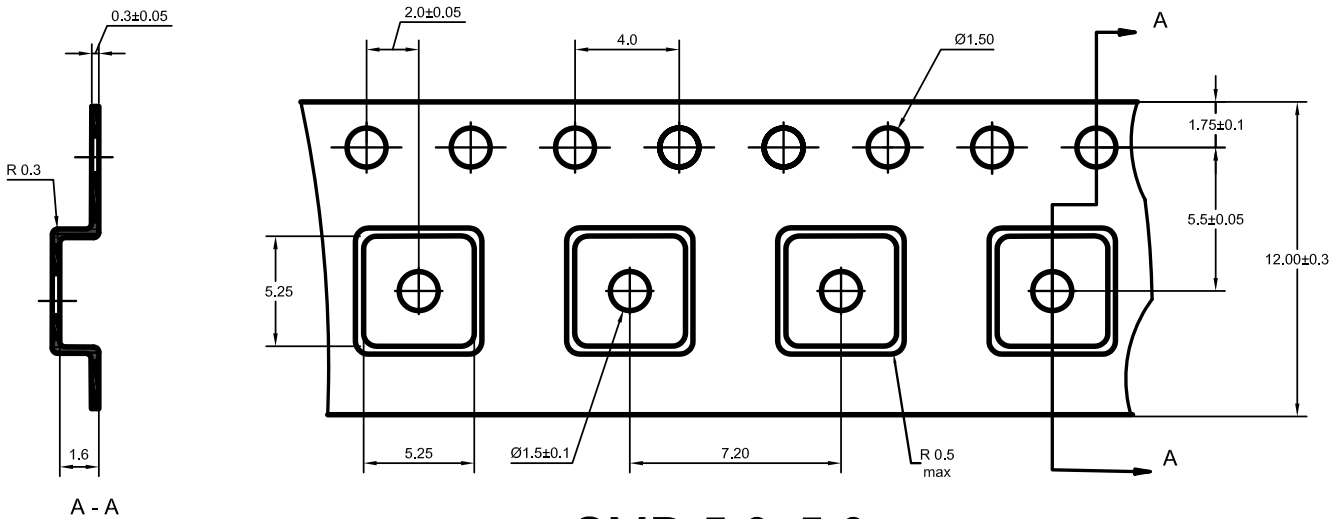
Конкретные номиналы L, C элементов согласующей цепи (если таковые имеются в схеме включения) зависят от паразитных емкостей и индуктивностей измерительного устройства Поставщика или в печатной плате аппаратуры Заказчика. Конкретные значения номиналов элементов цепей подбираются при регулировке фильтра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

## АЧХ Фильтра



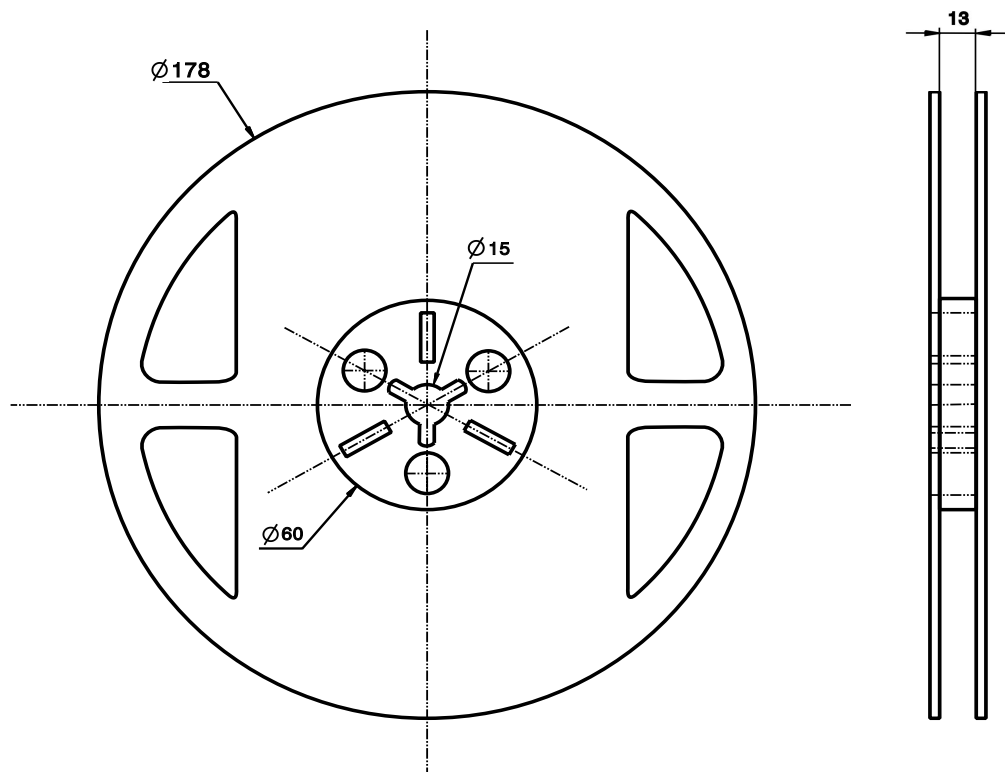
## Упаковка фильтров на ПАВ

Чертеж упаковочной антистатической ленты, ширина 12 мм:



SMD 5.0x5.0

**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.

