

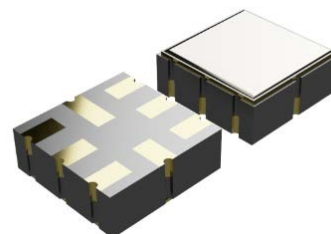
ПАВ фильтр на частоту 284 МГц с полосой 8 МГц

Название: Фильтр пьезоэлектрический FP-284B8

Обозначение: FP-284B8

Корпус: SMD 3,8 x 3,8

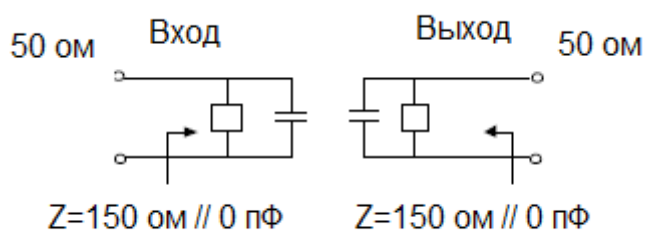
Категория качества: ОТК



Основные технические параметры фильтра

Параметр	Ед.	Мин.	Тип.	Макс.
Центральная частота (F ₀)	МГц		284	
Вносимое затухание от 280 – 288 МГц	дБ			4,5
Ширина полосы пропускания по уровню -4,5 дБ	МГц	8		
Неравномерность АЧХ от 280 – 288 МГц	дБ			1,5
Затухание в полосах задерживания	дБ	44		

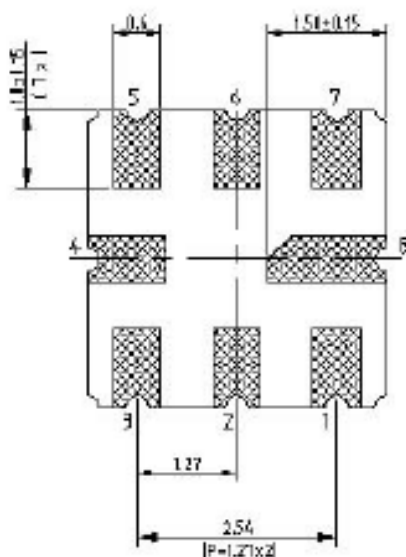
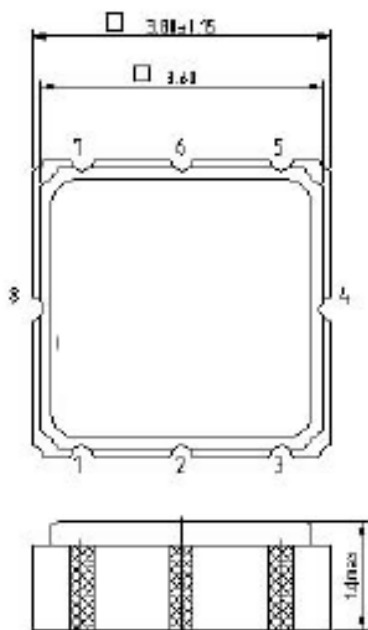
- Максимальный уровень входного непрерывного сигнала 0 дБм
- Максимальный уровень постоянного напряжения 10 В
- Сопротивление нагрузки и генератора 50 ± 5 Ом
- Диапазон рабочих температур: -10°C ... +50°C



* Внимание!!!

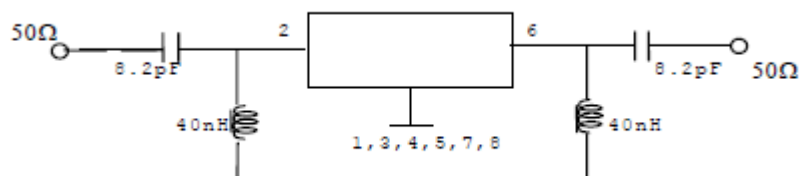
Конкретные номиналы L, C элементов согласующей цепи (если таковые имеются в схеме включения) зависят от паразитных емкостей и индуктивностей измерительного устройства Поставщика или в печатной плате аппаратуры Заказчика. Конкретные значения номиналов элементов цепей подбираются при регулировке фильтра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

Общий вид фильтра



2 – ВХОД
6 – ВЫХОД
1, 3, 4, 5, 7, 8 - земля

Схема согласования



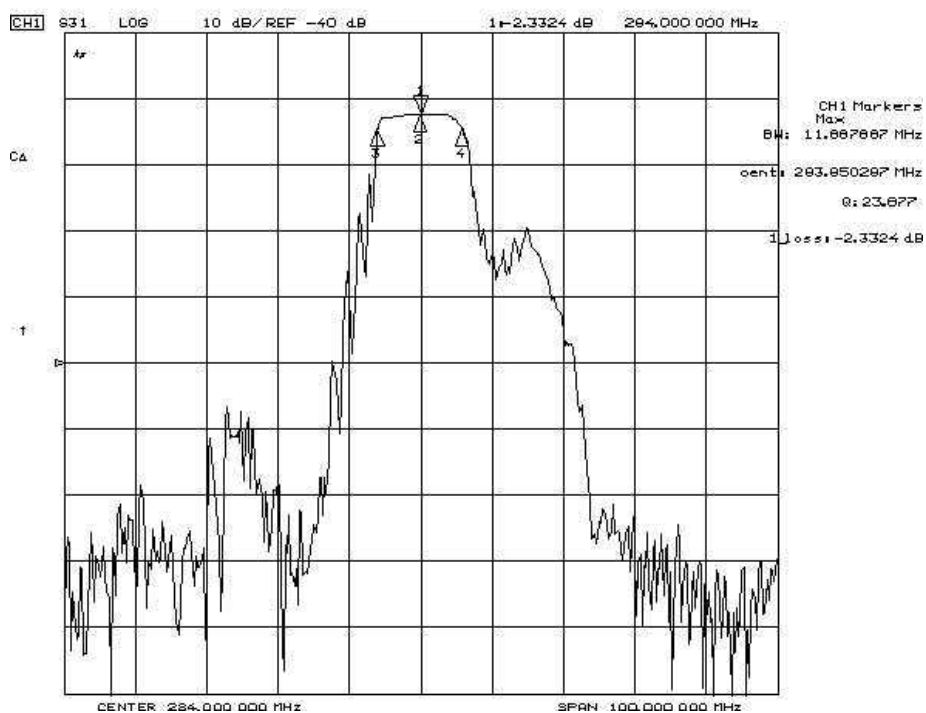
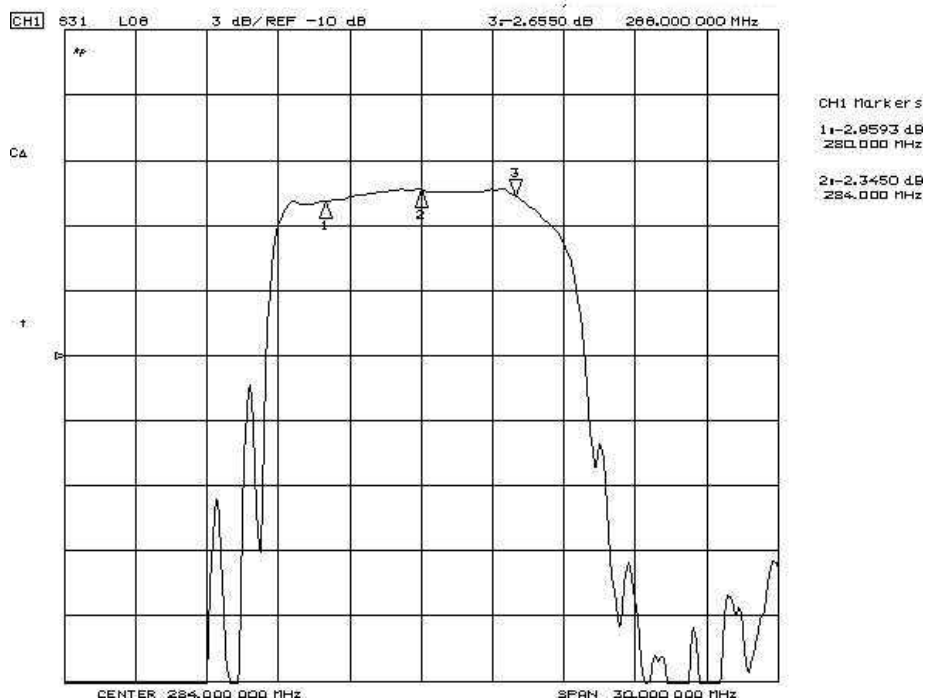
** Внимание!!!

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.

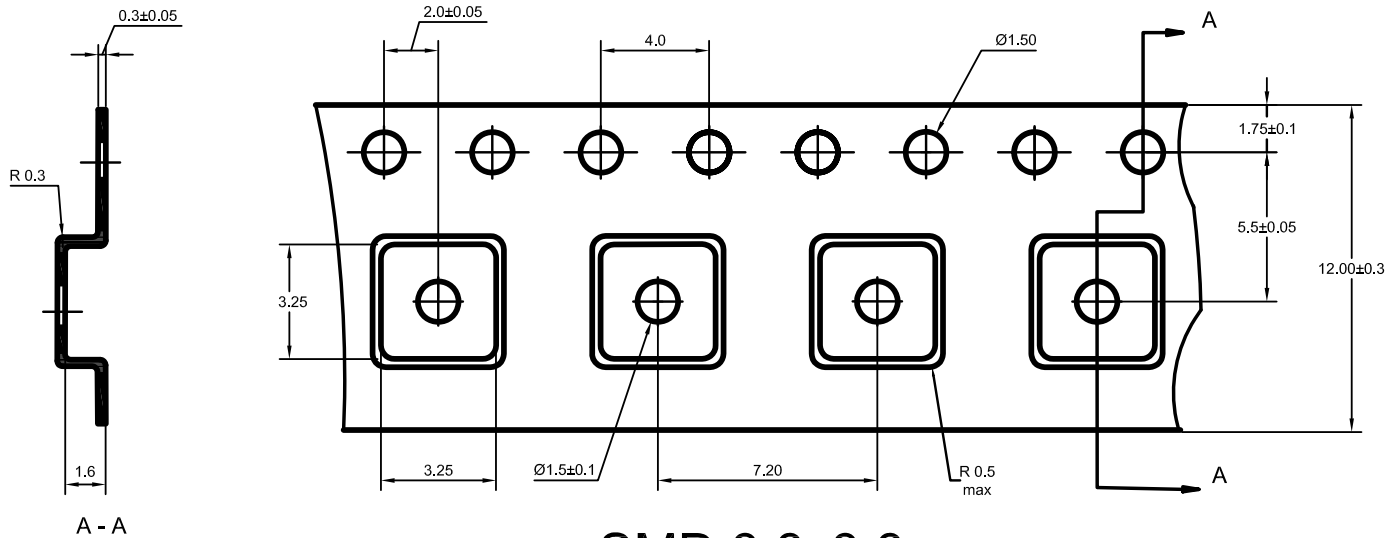
Для работы стоя персонал может заземляться либо с помощью антистатических браслетов, либо с помощью системы заземления «напольное покрытие - обувь».

Экспериментальные частотные характеристики фильтра



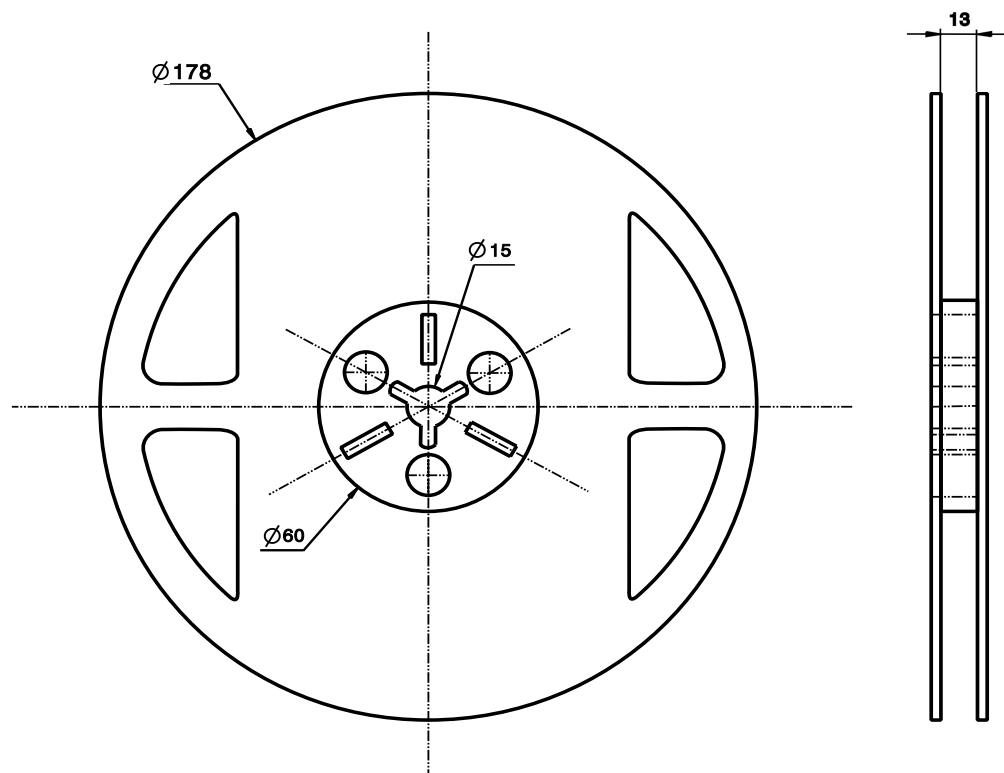
Упаковка фильтров на ПАВ

Чертеж упаковочной антистатической ленты, ширина 12 мм:



SMD 3.8x3.8

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 140°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.

Требуется предварительный прогрев корпуса со скоростью не более 10°C/мин до температуры 140°C.

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

