

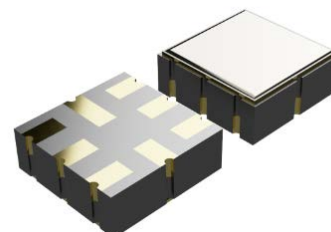
ПАВ фильтр на частоту 400 МГц с полосой 4 МГц

Название: Фильтр пьезоэлектрический FP-400B4

Обозначение: FP-400B4

Корпус: SMD 3,8 x 3,8

Категория качества: ОТК



Основные технические параметры фильтра

Параметр	Ед	Мин	Тип	Макс
Центральная частота F_0	МГц	-	402	-
Вносимое Затухание 400...404 МГц	дБ	-	2,0	4,5
Неравномерность АЧХ 400...404 МГц	дБ	-	0,5	2,0
Гар. Затухание				
202...372 МГц	дБ	45	65	-
372...382 МГц	дБ	40	55	-
382...392 МГц	дБ	30	42	-
412...422 МГц	дБ	30	34	-
422...432 МГц	дБ	40	55	-
432...602 МГц	дБ	45	55	-
800...1300 МГц	дБ	40	43	-
Сопrotивление Генератора Z_s	Ω	-	50	-
Сопrotивление Нагрузки Z_L	Ω	-	50	-

Максимальный уровень входного непрерывного сигнала 15 дБм

Максимальный уровень постоянного напряжения: 3 В

Диапазон рабочих температур : -40°C...+85°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

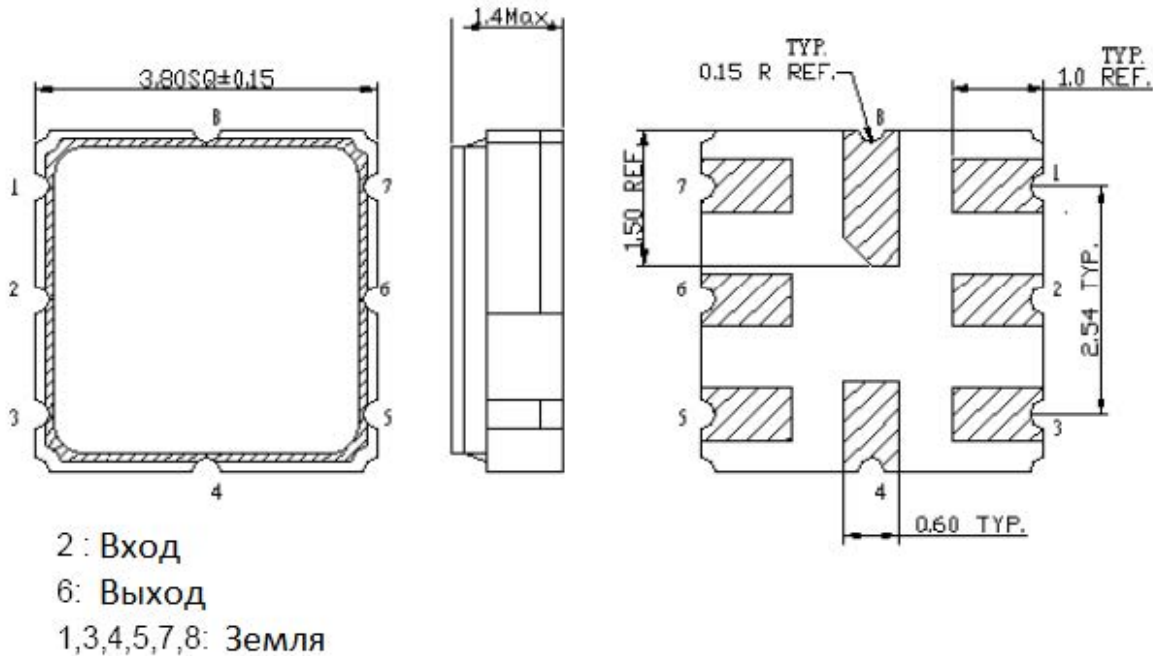
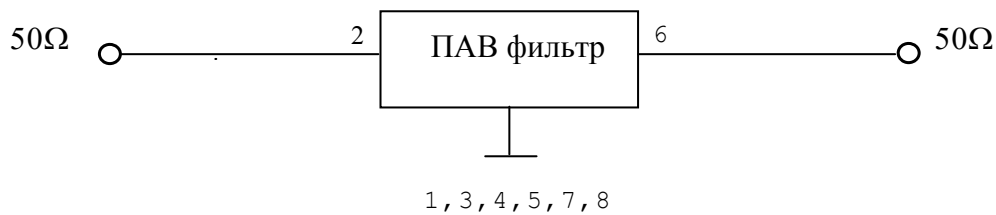


Схема сборки



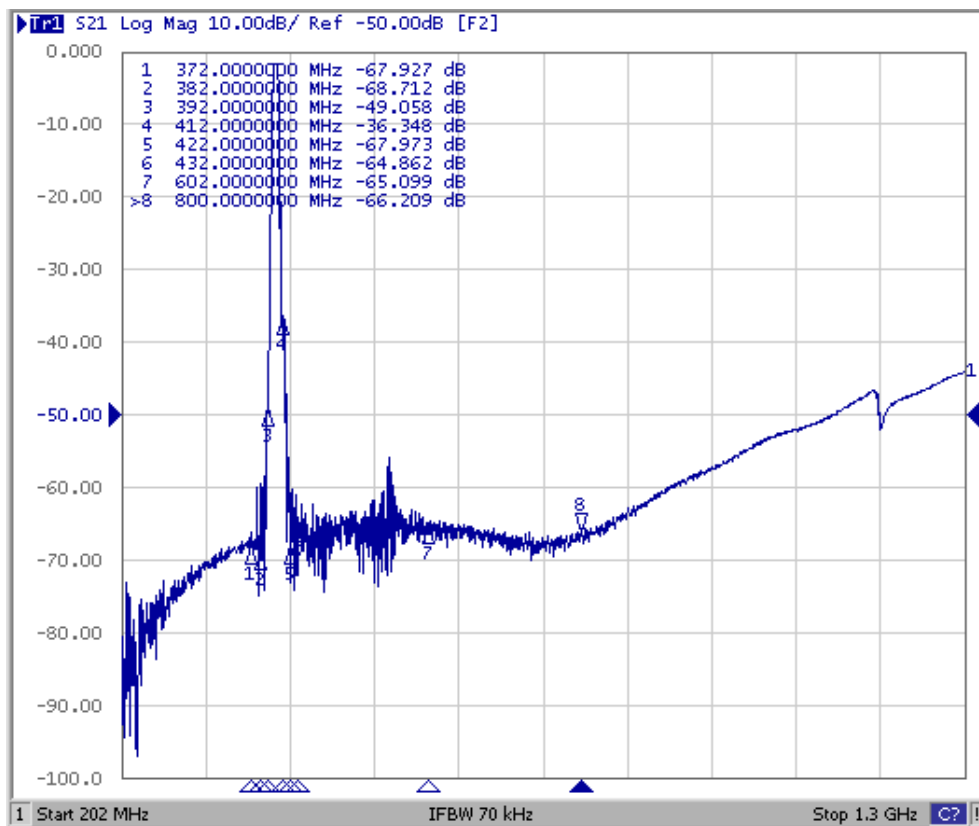
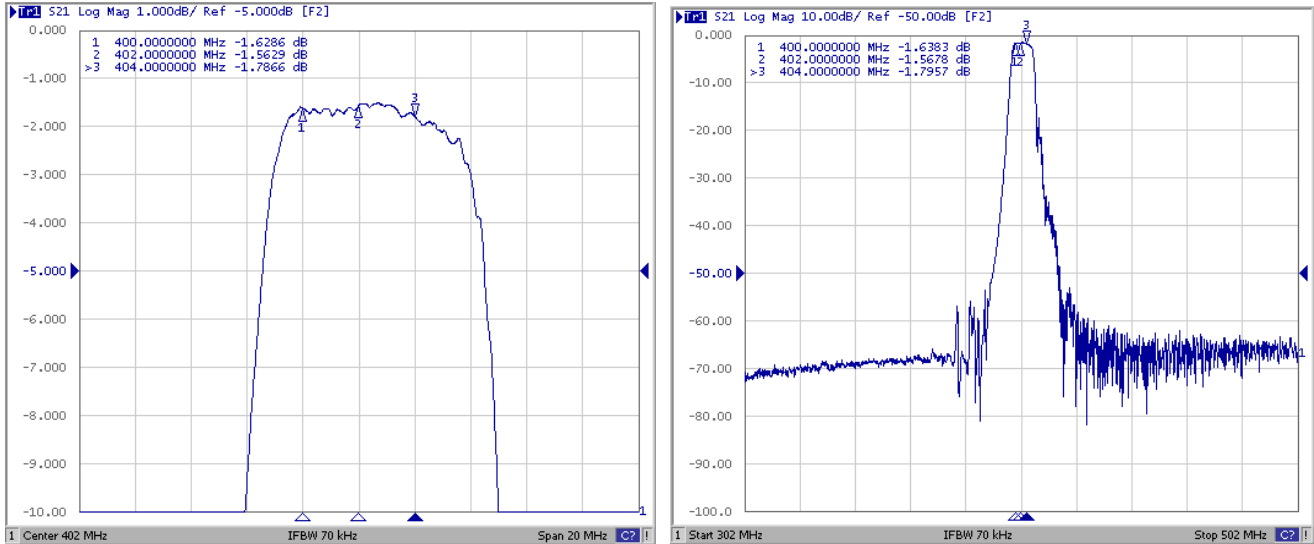
** Внимание!!!

Данное устройство относится к чувствительным 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.

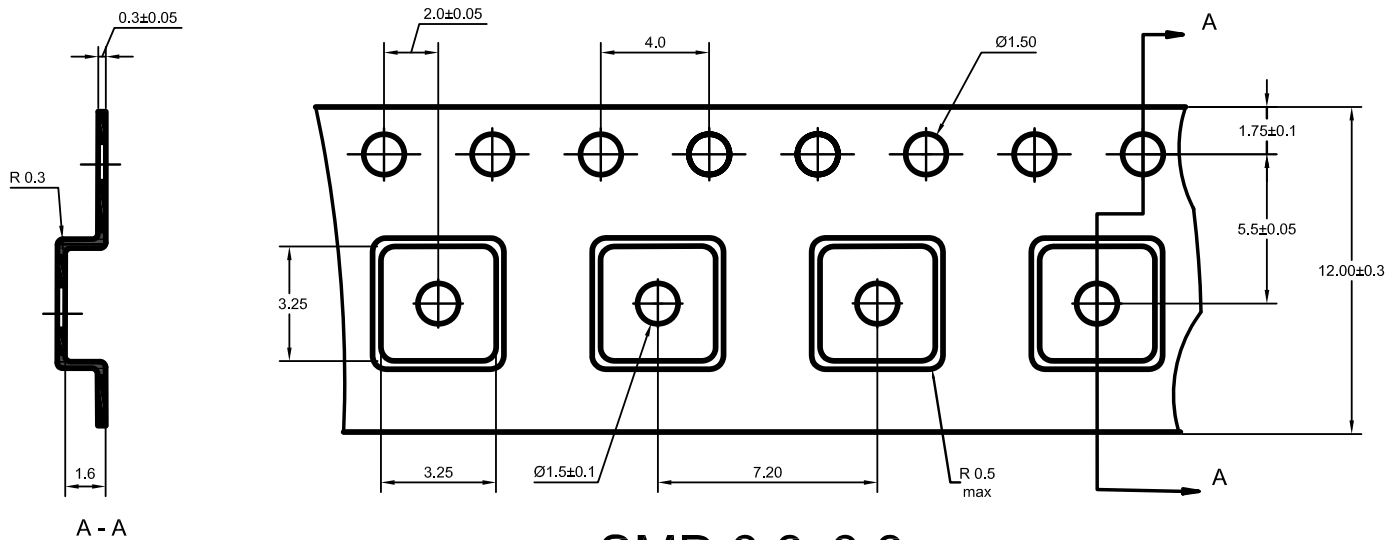
Для работы стоя персонал может заземляться либо с помощью антистатических браслетов, либо с помощью системы заземления «напольное покрытие - обувь».

Экспериментальные частотные характеристики фильтра



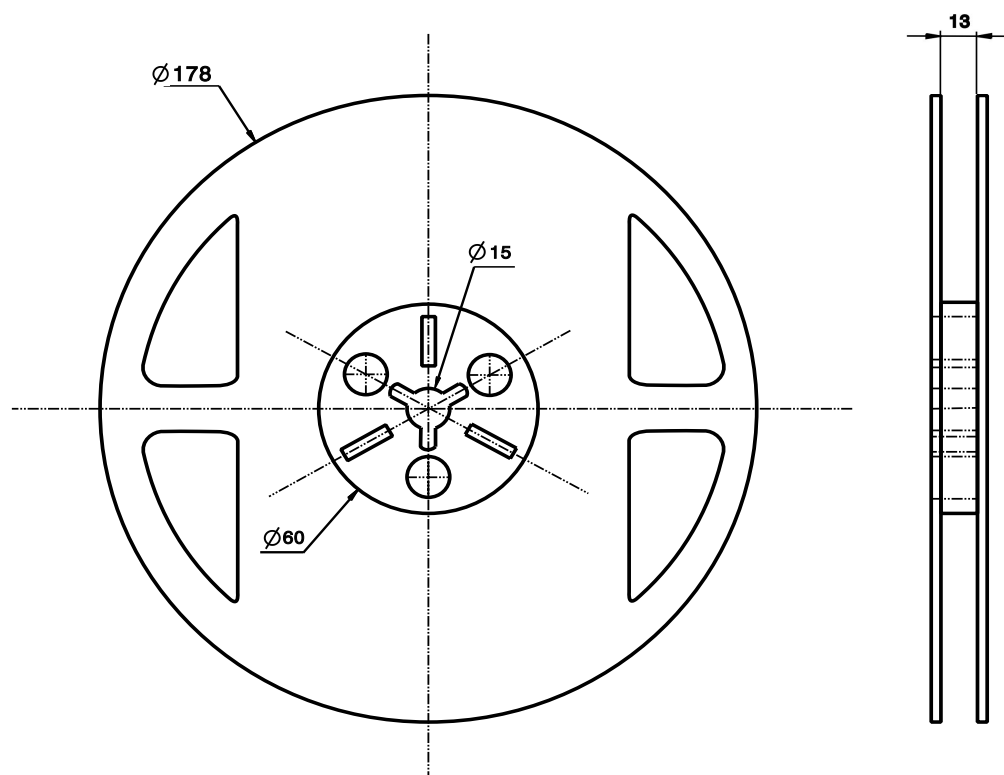
Упаковка фильтров на ПАВ

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.

