

C:\Users\Admin  
 \Documents  
 \Пайтон  
 \Конвертируем из  
 PDF в DOCX  
 \final  
 \FP-415B5-2\_RU

## Фильтр на ПАВ - 413 МГц

**Название:** Фильтр на ПАВ 413 МГц, полоса пропускания 2 МГц

**Обозначение:** FP-413B2

**Корпус:** SMD 5,0x5,0

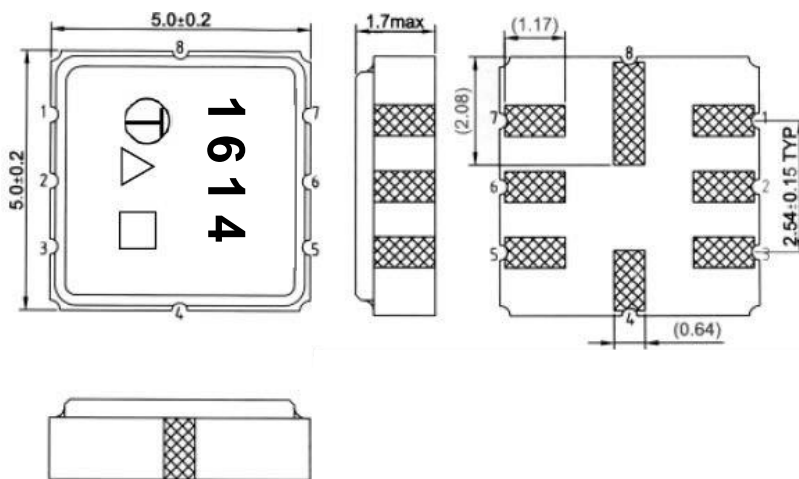
### 1. Основные технические параметры фильтра

| Параметр                          | Ед    | Мин | Тип | Макс |
|-----------------------------------|-------|-----|-----|------|
| Центральная частота               | МГц   | -   | 413 | -    |
| Вносимое затухание 412-414 МГц    | дБ    | -   | 1,5 | 3,0  |
| Неравномерность АЧХ 412-414 МГц   | дБ    | -   | 0,2 | 1,5  |
| КСВ 412-414 МГц                   | -     | -   | 1,3 | 2,2  |
| Гар. Затухание                    |       |     |     |      |
| 10-400 МГц                        | дБ    | 50  | 56  | -    |
| 400-405 МГц                       | дБ    | 10  | 47  | -    |
| 425-430 МГц                       | дБ    | 20  | 37  | -    |
| 430-440 МГц                       | дБ    | 30  | 40  | -    |
| 440-800 МГц                       | дБ    | 50  | 59  | -    |
| 800-1000 МГц                      | дБ    | 45  | 56  | -    |
| Температурный коэффициент частоты | ppm/С |     | -36 | -    |

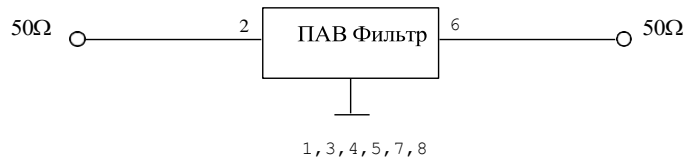
Максимальный уровень входного непрерывного сигнала не более: +15 дБм

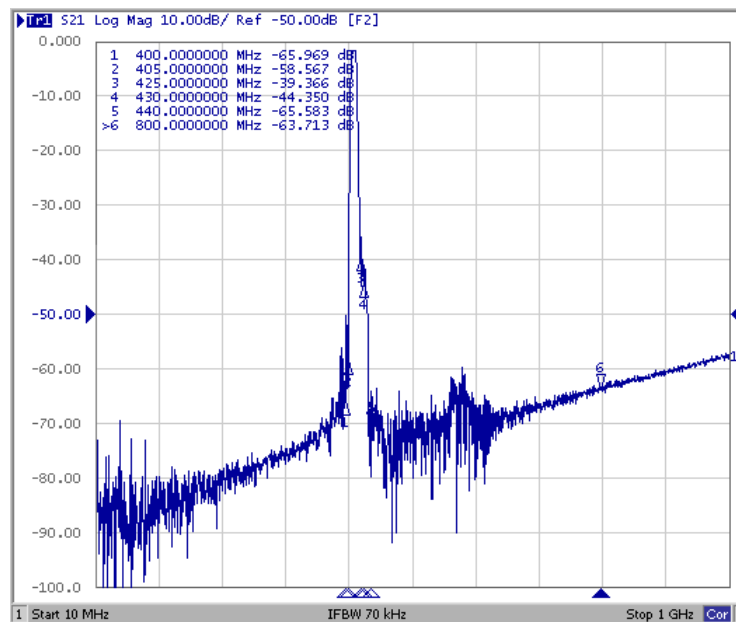
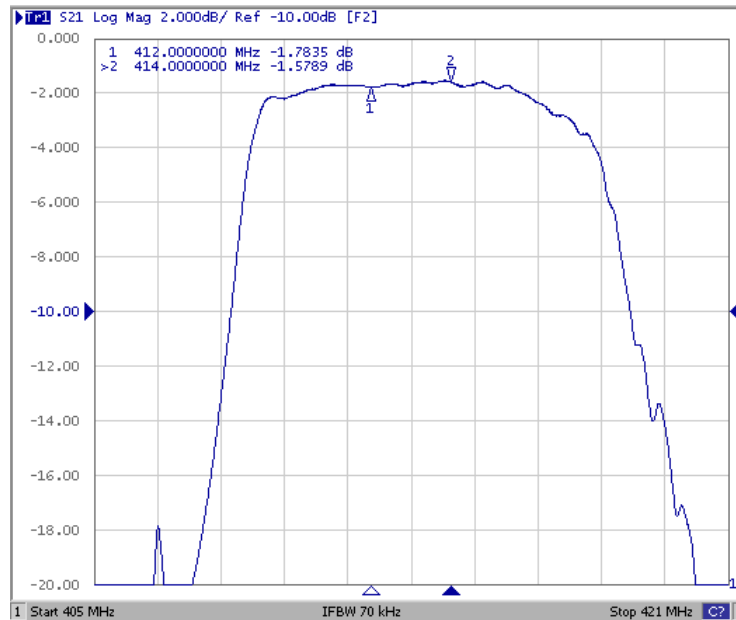
Максимальный уровень постоянного напряжения: 3 В

Диапазон Рабочих Температур: -40<sup>0</sup>С...+85<sup>0</sup>С

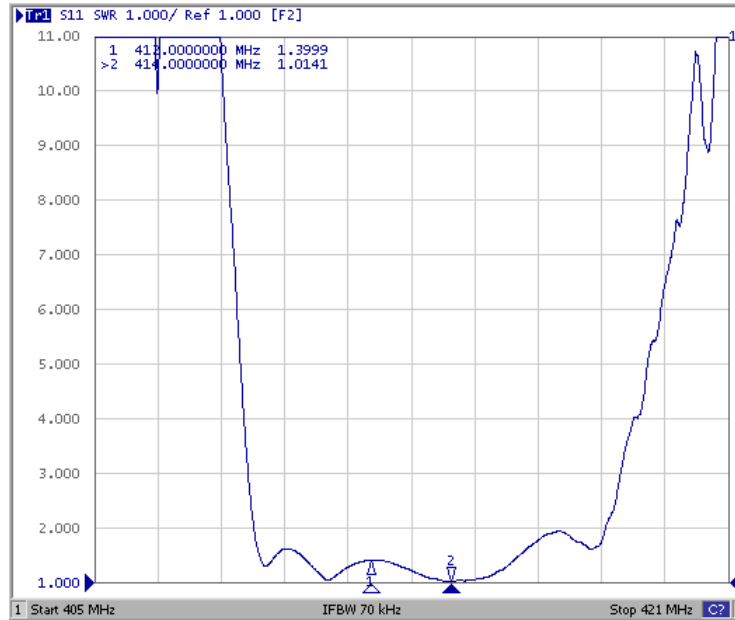


- #2 : Input
- #6 : Output
- #4 \ 8 : Case Ground
- #1 \ 3 \ 5 \ 7 : Ground

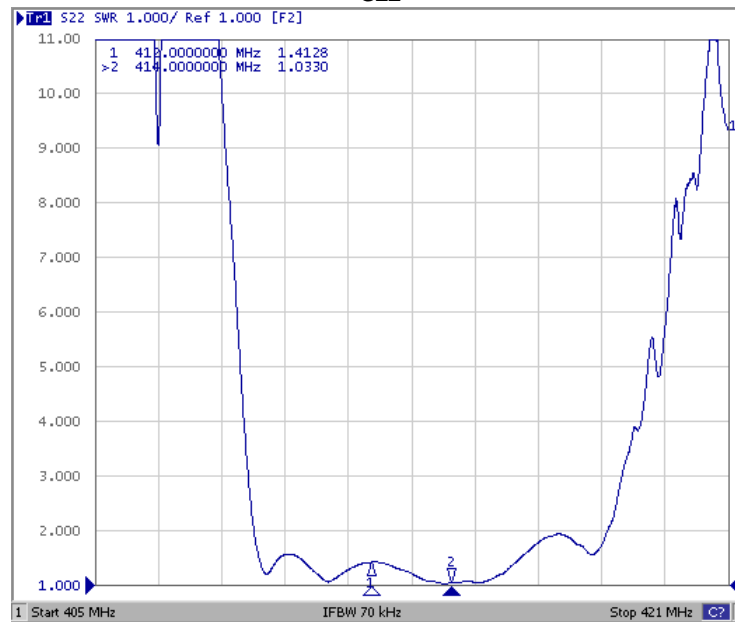




### S11



### S22



## 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 1°C/с до температуры 85°C. При пайке рекомендуется использовать флюс радиомонтажный, нейтральный ЛТИ-120.

Время пайки не должно превышать 10 секунд.

## Рекомендации для автоматической пайки.

Автоматическую пайку проводить в соответствии с графиком температурного режима нагрева (см. Рис. 1).

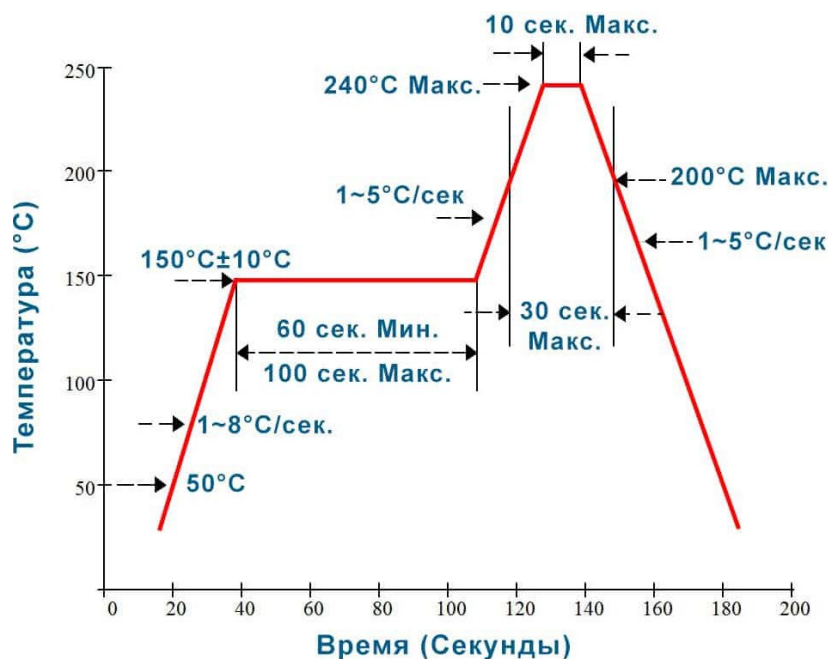


Рис. 1. График температурного режима нагрева при автоматической пайке

## Отмывка после пайки.

После монтажа фильтр на плате должен быть очищен от остатков паяльных материалов с применением спирта и неабразивных очищающих средств (кисти, ватного тампона и т. п.).

Рекомендуется ручная отмывка данных изделий спиртом, избегая замачивания изделия.

Фильтры на ПАВ нельзя подвергать длительному воздействию агрессивных отмывочных жидкостей, так как корпус фильтра состоит из керамической основы имеющий предельное намокание ( $1 \times 10^{-4}$  ...  $1 \times 10^{-3}$  л\*мкм рт.ст./с), которое не позволяет использовать системы автоматической отмывки.

Не допускается производить ультразвуковую, струйную отмывки, а также барботирование изделий или печатных плат, на которых установлены изделия.