

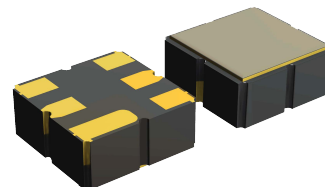
ПАВ фильтр на частоту 423,75 МГц с полосой 4,5 МГц

Название: Фильтр на ПАВ FP-423B4-2

Обозначение: FP-423B4-2

Корпус: SMD 3,0 x 3,0

Категория качества: ОТК



Основные технические параметры фильтра

Параметр	Ед	Мин	Тип	Макс
Центральная частота	МГц	-	423,75	-
Вносимое затухание 421,5-426 МГц	дБ	-	2,0	3,5
Неравномерность АЧХ 421,5-426 МГц	дБ	-	0,4	2,2
КСВ 421,5-426 МГц	-	-	1,4	2,2
ГВЗ 421,5-426 МГц	нс	-	55	220
Гар. Затухание				
0,3-410 МГц	дБ	45	60	-
411,5-416 МГц	дБ	15	50	-
450-480 МГц	дБ	45	63	-
480-1000 МГц	дБ	40	56	-
1000-2000 МГц		23	27	-
Температурный коэффициент частоты	ppm/С	-	-36	-

Максимальный уровень входного непрерывного сигнала не более: +15 дБм

Максимальный уровень постоянного напряжения: 0 В

Диапазон Рабочих Температур: -40⁰С...+85⁰С

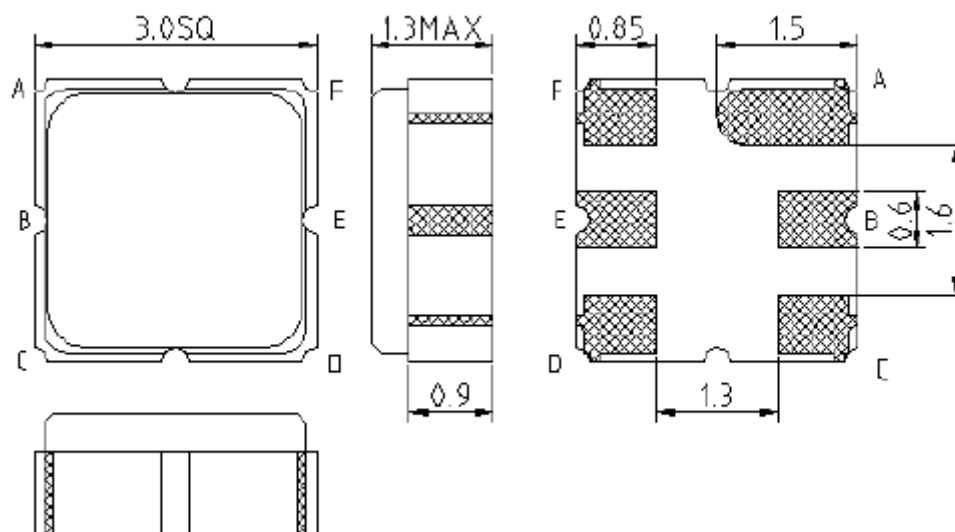
* Внимание!!!

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

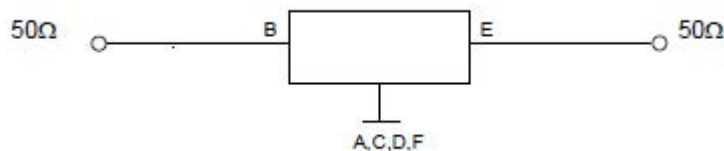


В: Вход

Е: Выход

А,С,Д,Ф,: Земля

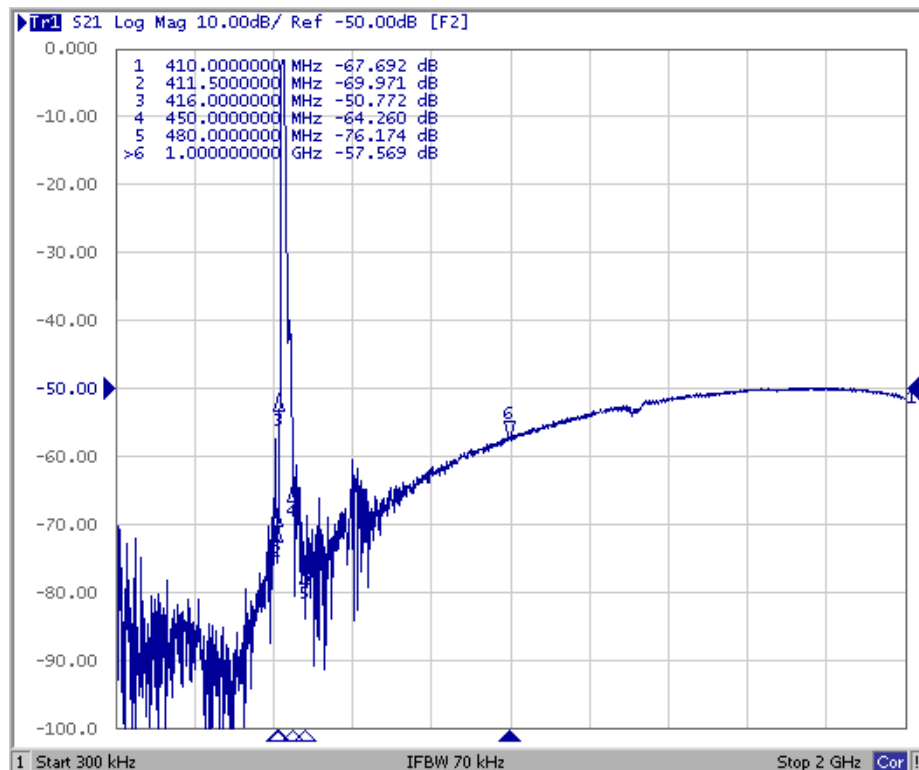
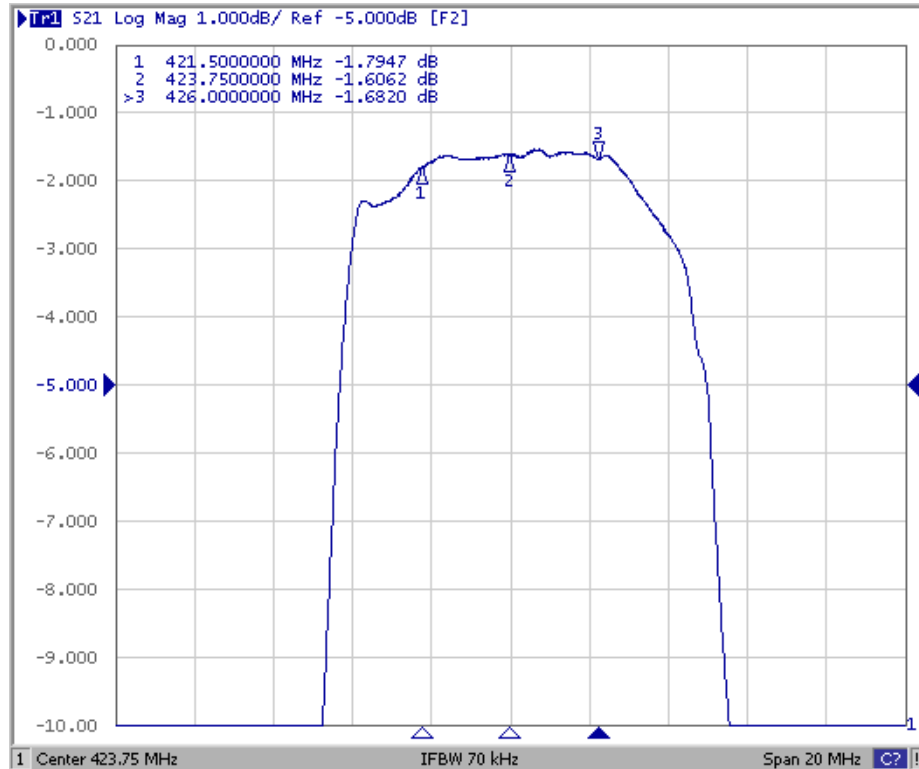
Схема Сборки:



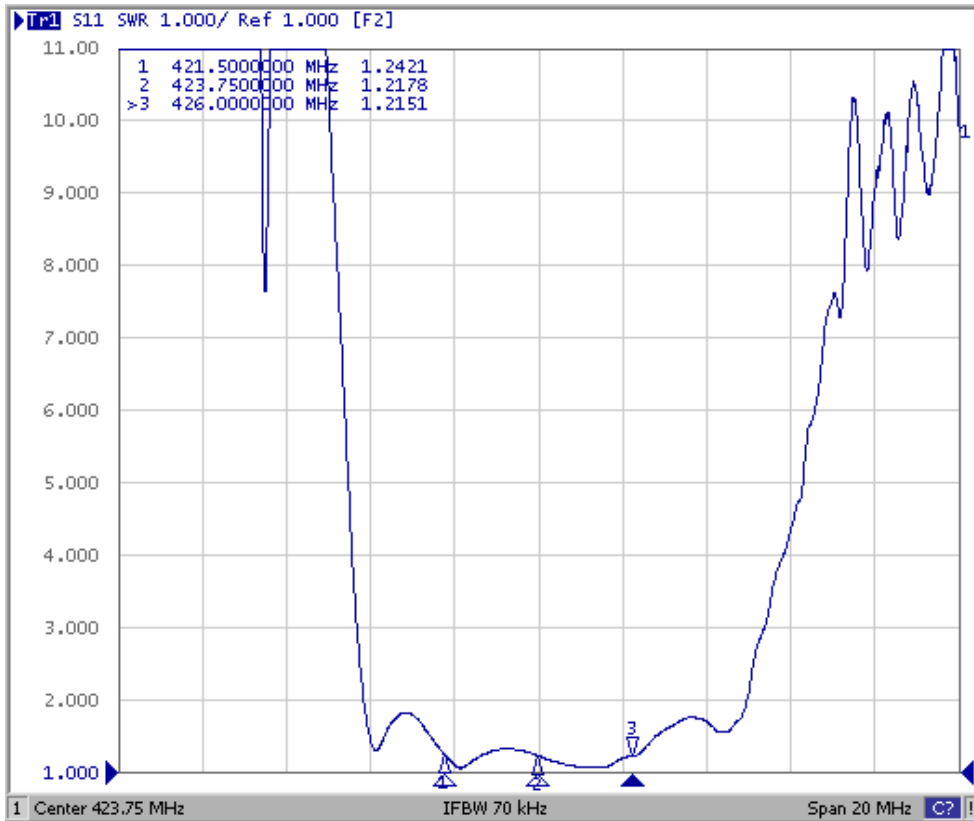
** Внимание!!!

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.

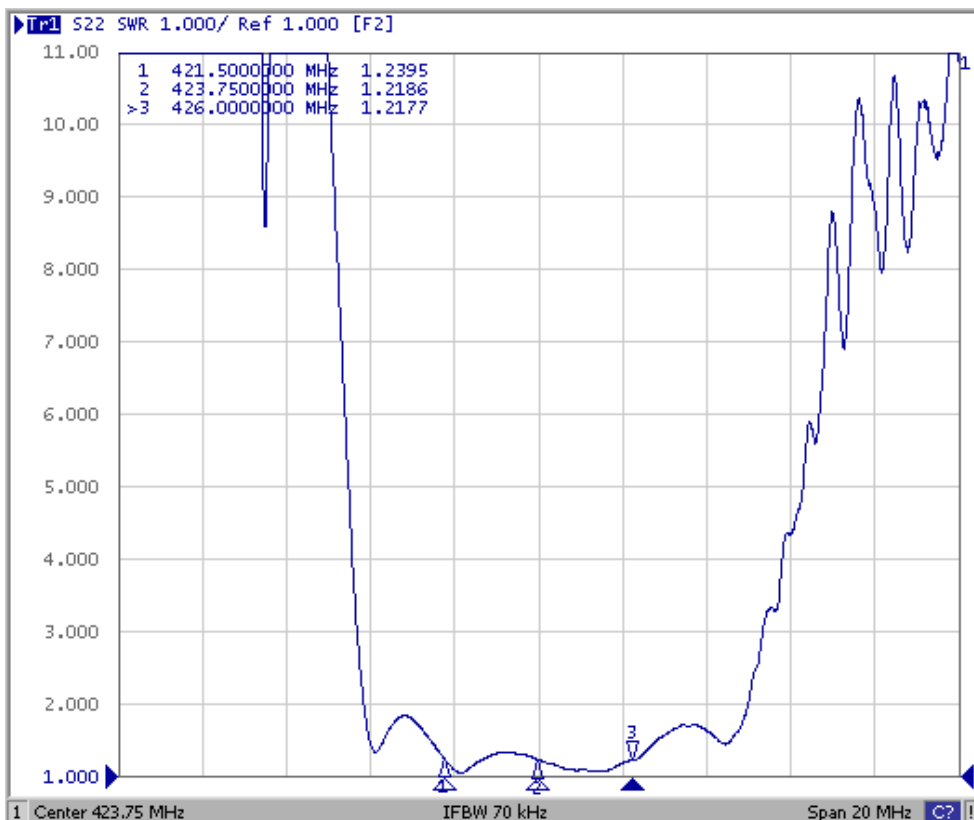
АЧХ фильтра



S11

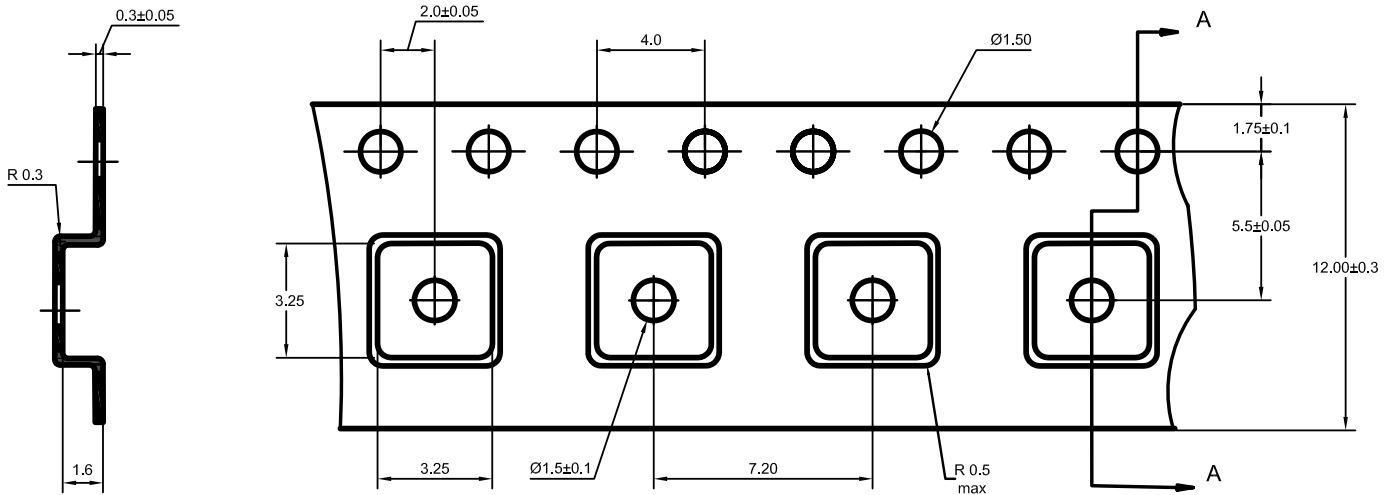


S22



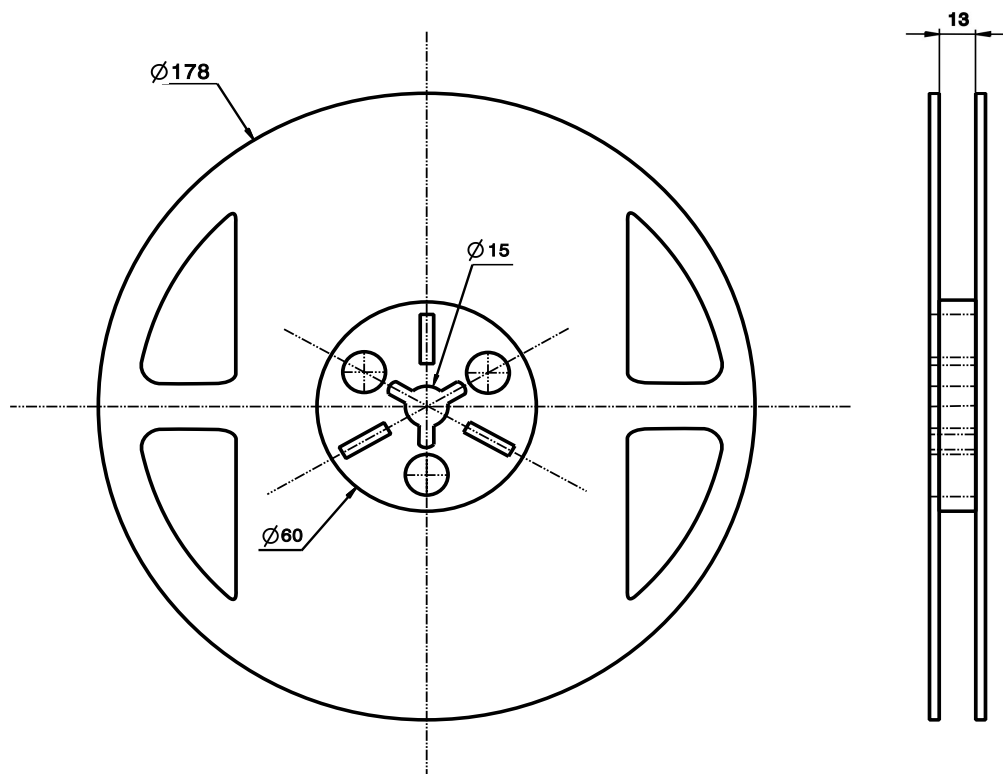
Упаковка фильтров на ПАВ

Чертеж упаковочной антистатической ленты, ширина 12 мм:



SMD 3.0x3.0

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.

