

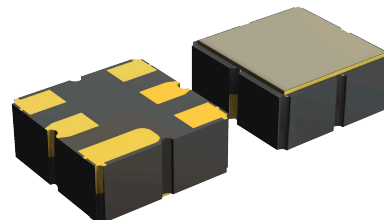
## ПАВ фильтр на частоту 433,92 МГц с полосой 3,2 МГц

**Название:** Фильтр пьезоэлектрический FP-433B3

**Обозначение:** FP-433B3

**Корпус:** SMD 3,8 x 3,8

**Категория качества:** ОТК



### Основные технические параметры фильтра

Параметр	Ед	Мин	Тип	Макс
Центральная частота $F_0$	МГц	-	433,5	-
Вносимое затухание $F_0 \pm 1,6$ МГц	дБ	-	2,2	4,0
Неравномерность АЧХ $F_0 \pm 1,6$ МГц	дБ	-	0,5	2,0
Гар. Затухание				
421,2-424,4 МГц	дБ	8	34	-
388,6-391,08 МГц		45	50	-
474,2-477,4 МГц		45	51	-
Соротивление Генератора	Ом	-	50	-
Соротивление Нагрузки	Ом	-	50	-

Максимальный уровень входного непрерывного сигнала не более: +10 дБм

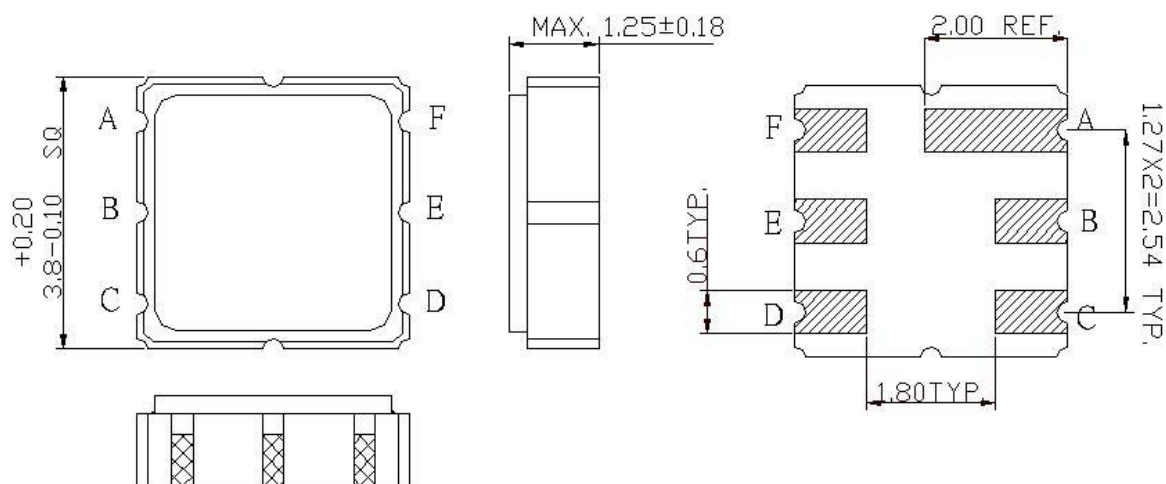
Максимальный уровень постоянного напряжения: 12 В

Диапазон Рабочих Температур:  $-40^{\circ}\text{C} \dots +85^{\circ}\text{C}$

#### \* Внимание!!!

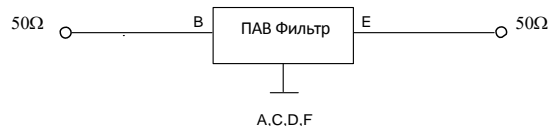
Конкретные номиналы L, C элементов согласующей цепи (если таковые имеются в схеме включения) зависят от паразитных емкостей и индуктивностей измерительного устройства Поставщика или в печатной плате аппаратуры Заказчика. Конкретные значения номиналов элементов цепей подбираются при регулировке фильтра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

## Общий вид фильтра



В : Вход  
Е : Выход  
А,С,Д,Ф: Земля

## Схема сборки



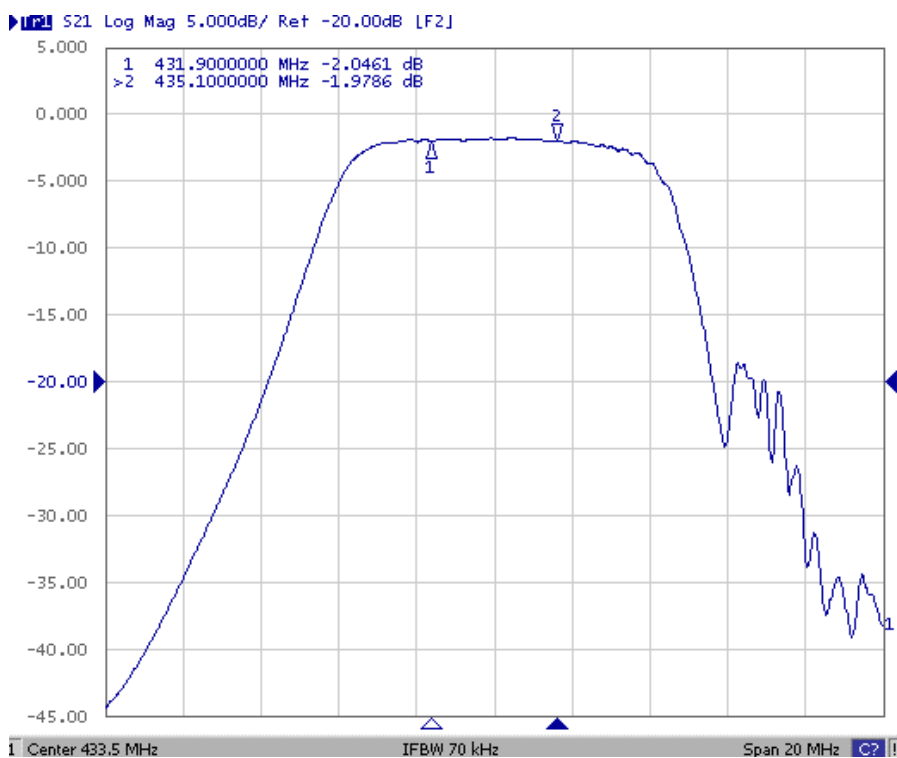
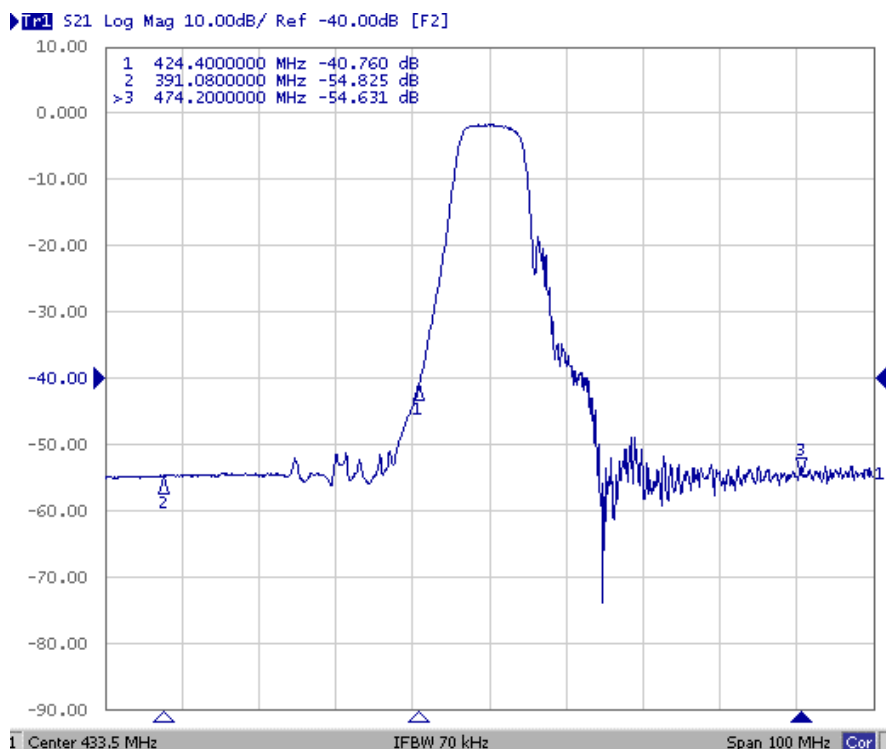
### \*\* Внимание!!!

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.

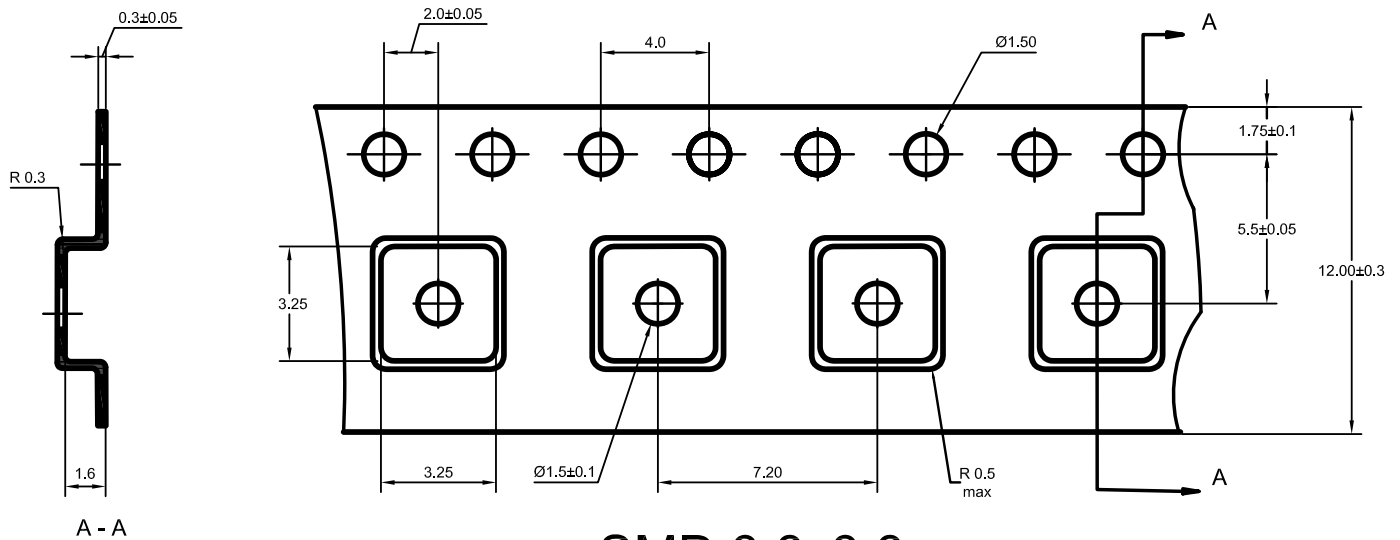
Для работы стоя персонал может заземляться либо с помощью антистатических браслетов, либо с помощью системы заземления «напольное покрытие - обувь».

## Экспериментальные частотные характеристики фильтра



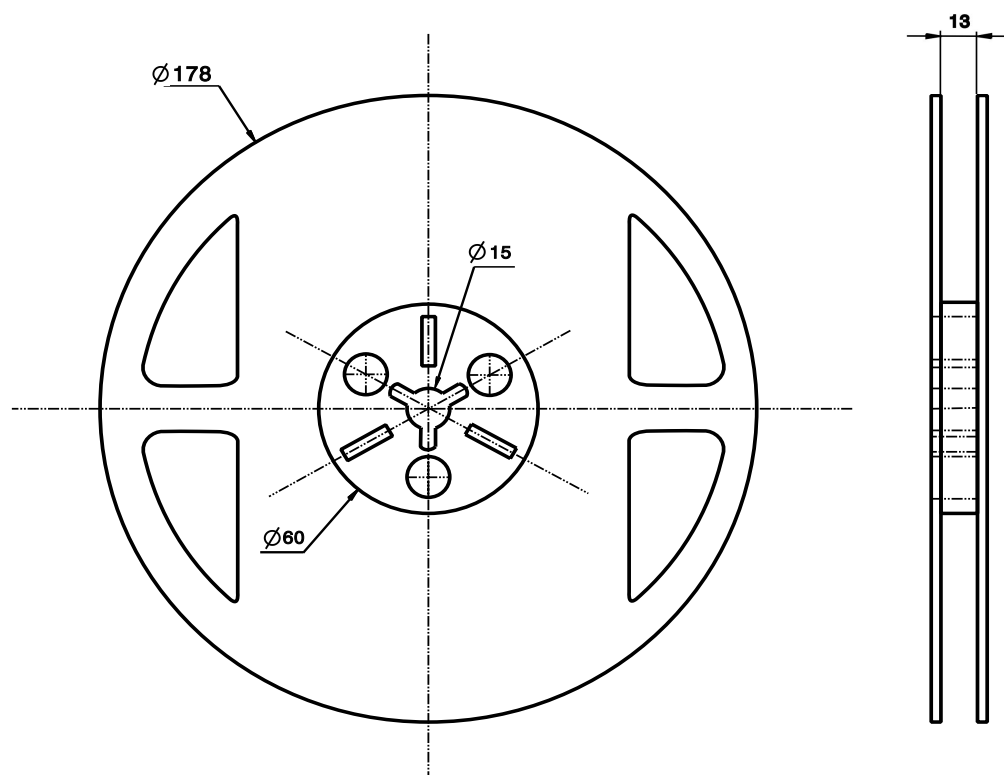
## Упаковка фильтров на ПАВ

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.

