

ПАВ фильтр на частоту 465 МГц с полосой 5 МГц

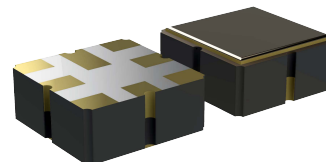
Название: Фильтр на ПАВ FP-465B5

Обозначение: FP-465B5

Корпус: SMD 3,0 x 3,0

Категория качества: ОТК

Основные технические параметры фильтра



Параметр	Мин	Тип	Макс
Центральная частота F_0	-	465,0	-
Вносимое затухание $F_0 \pm 2,5875$	-	2,2	4,0
Неравномерность АЧХ $F_0 \pm 2,5875$	-	-	2,0
Гар. Затухание			
365,1375-424,3375 МГц	50	-	-
451,5-457,0 МГц	-	-	-
495,1375-565,1375 МГц	50	-	-
Соротивление Генератора	-	81,5-j87	-
Соротивление Нагрузки	-	81,5-j87	-

Максимальный уровень входного непрерывного сигнала не более: +25 дБм

Максимальный уровень постоянного напряжения: 0 В

Диапазон Рабочих Температур: -30⁰С...+80⁰С

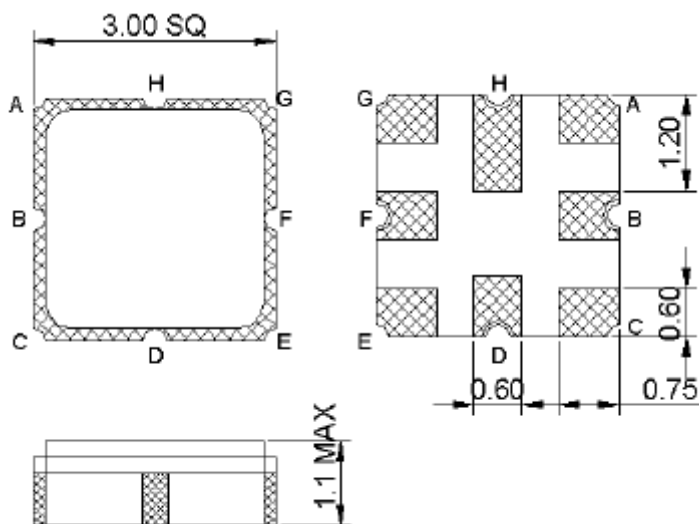
*** Внимание!!!**

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.

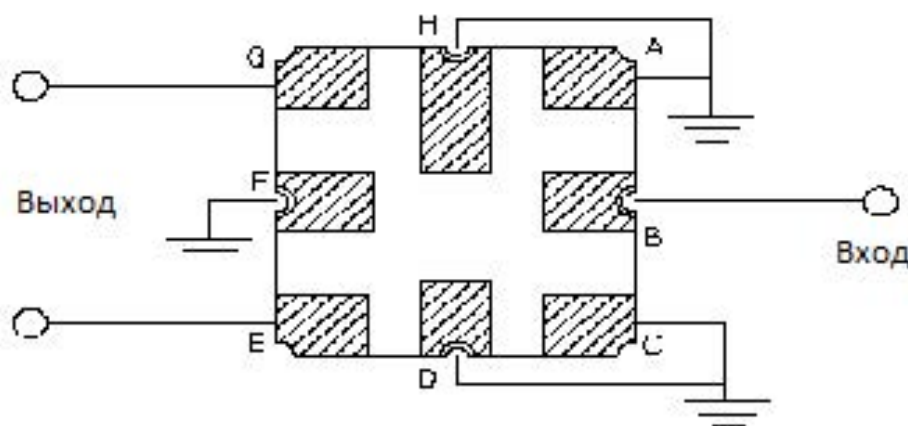
Для работы стоя персонал может заземляться либо с помощью антистатических браслетов, либо с помощью системы заземления «напольное покрытие - обувь».

Общий вид фильтра



В: Вход
Е, G: Выход
А, С, D, F, H: Земля

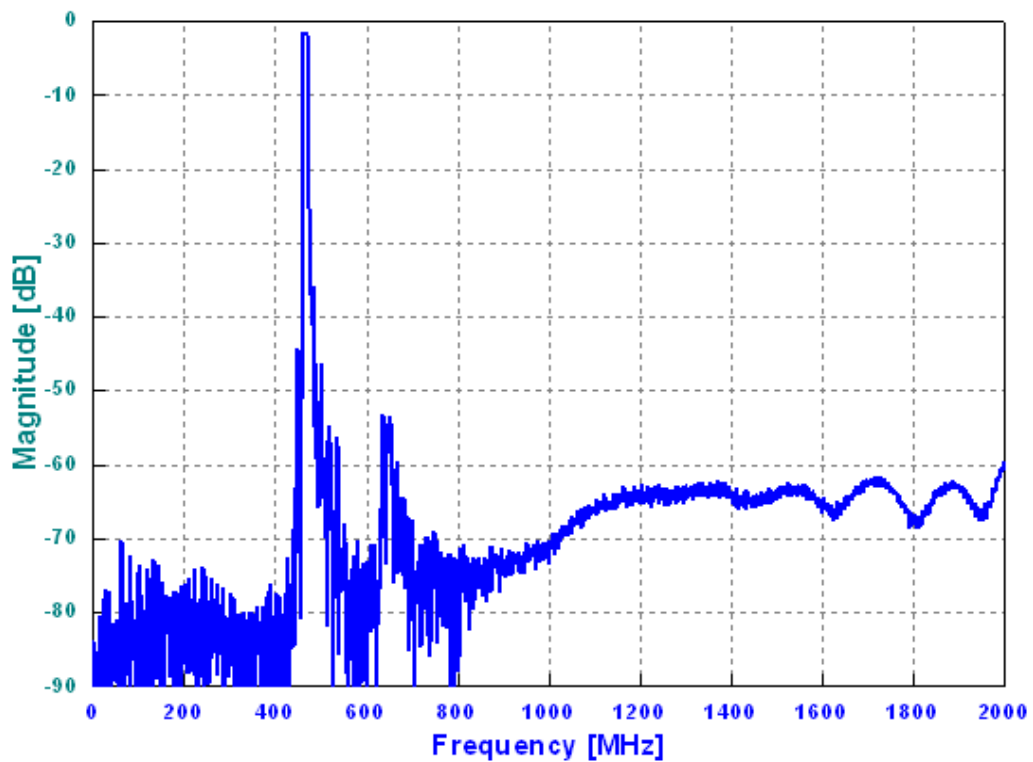
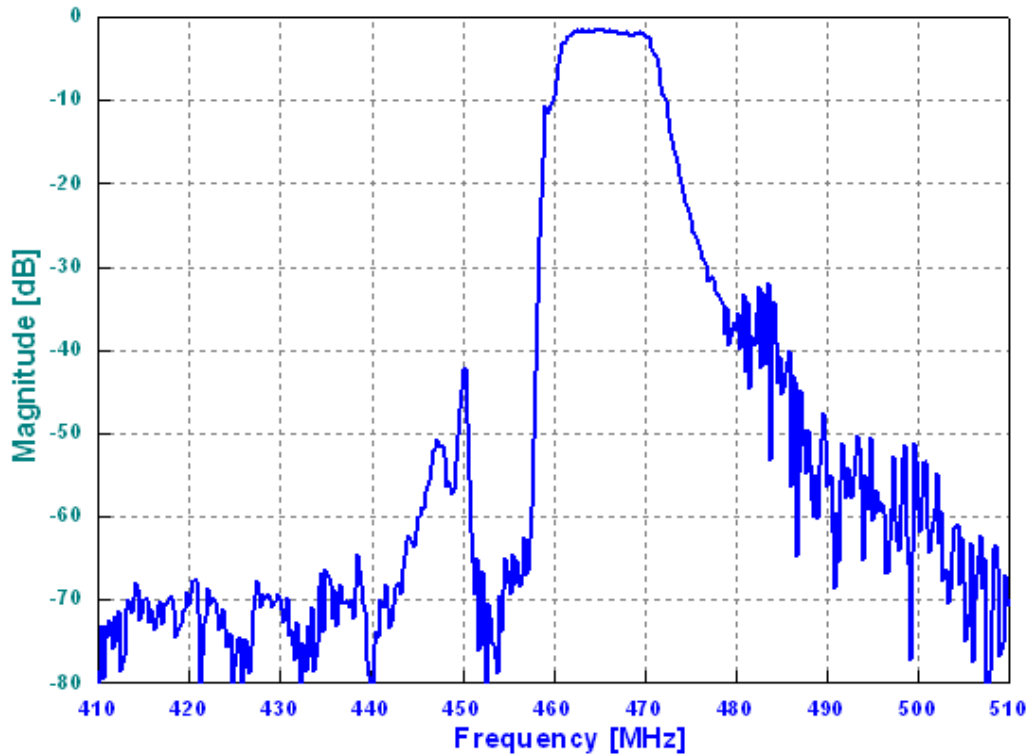
Схема согласования



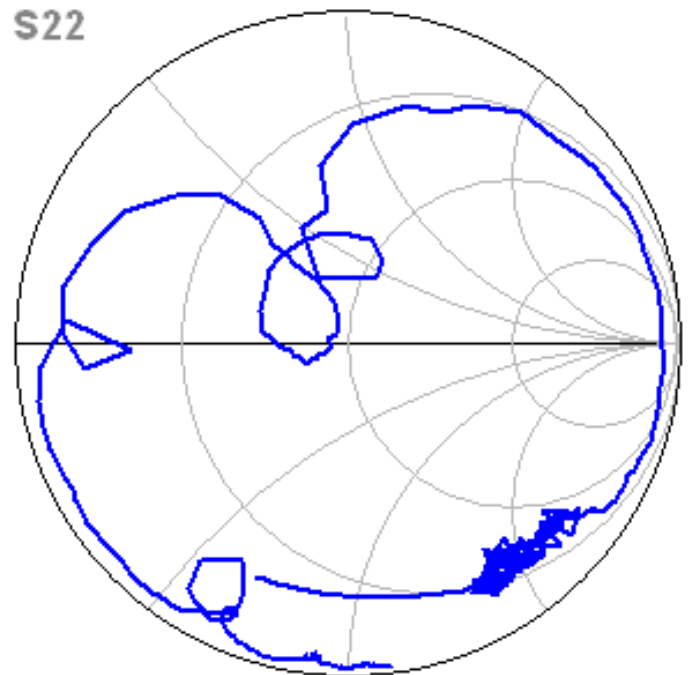
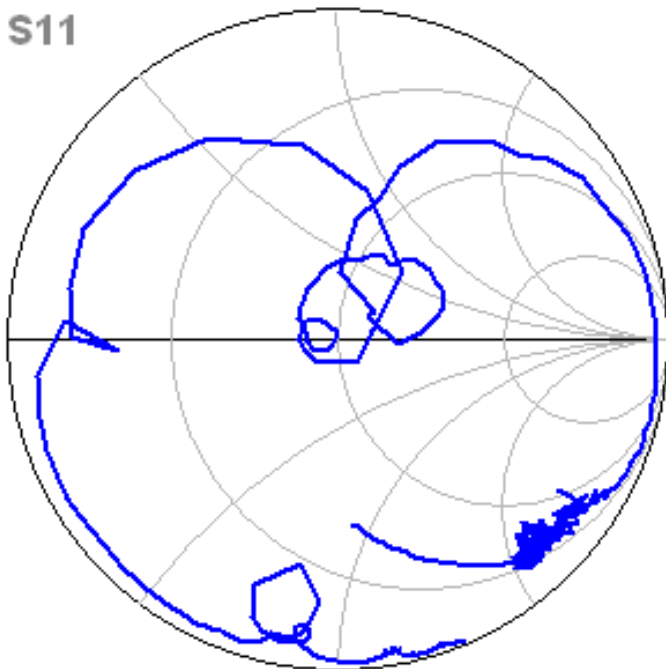
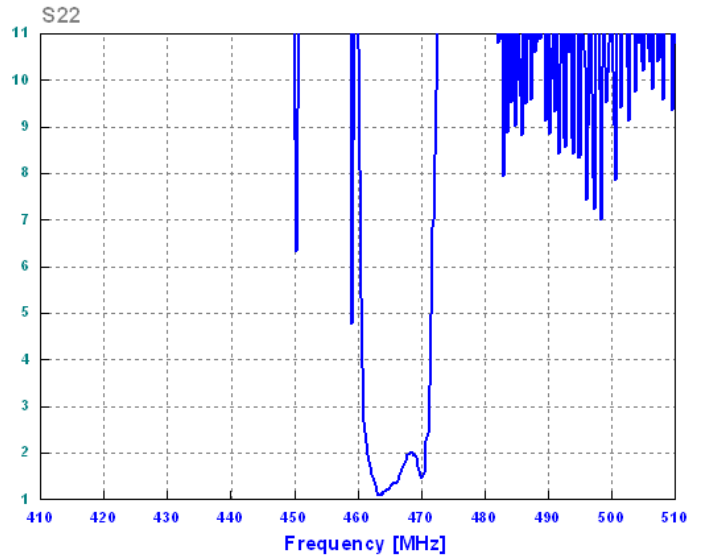
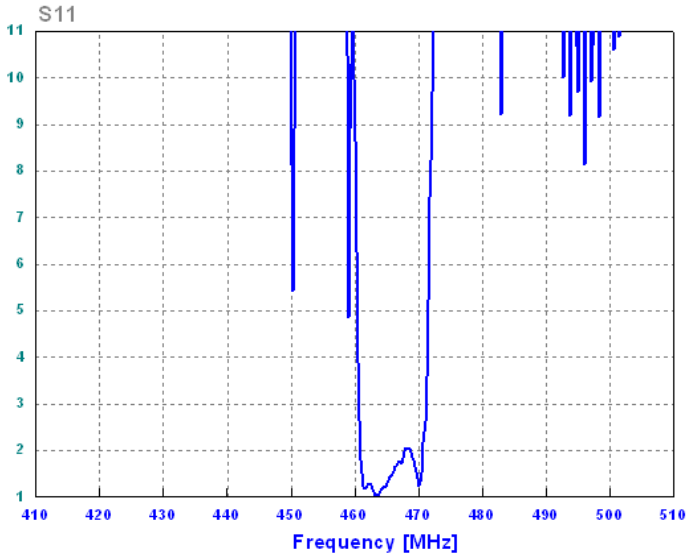
** Внимание!!!

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

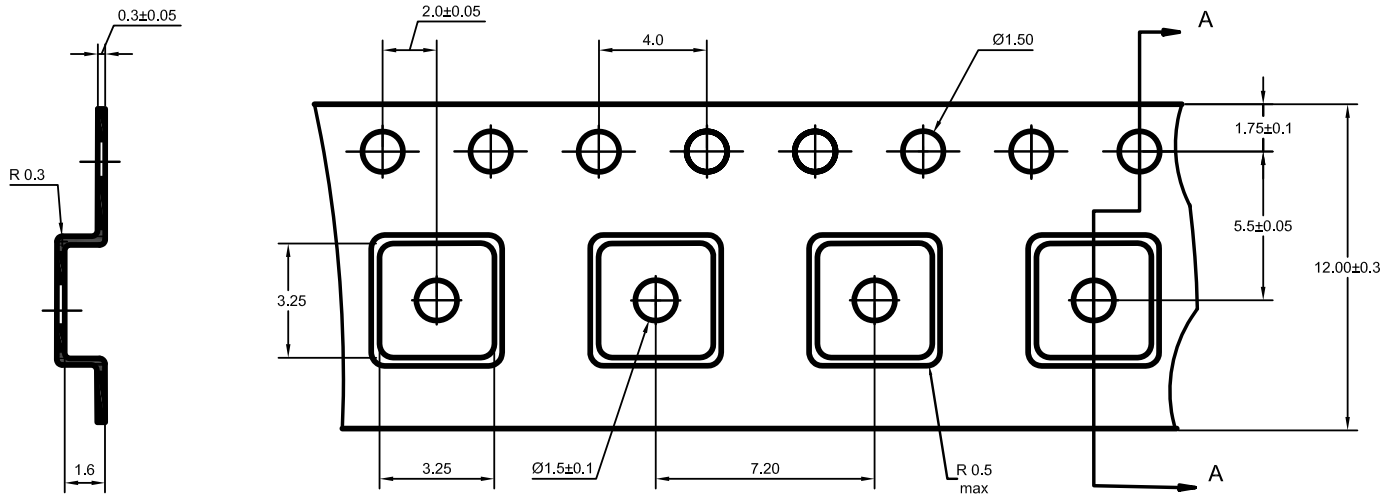


КСВ и Диаграмма Смита



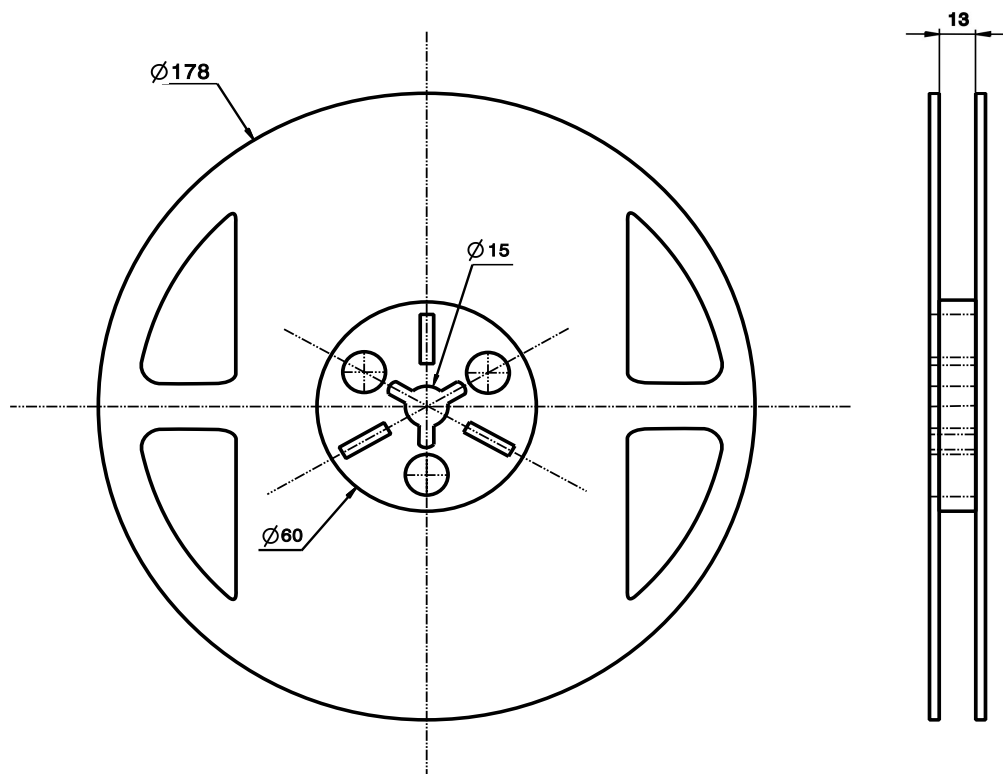
Упаковка фильтров на ПАВ

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.

