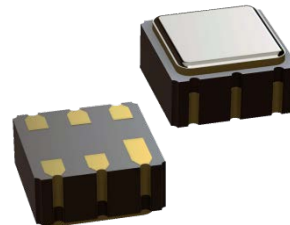


ПАВ фильтр на частоту 710 МГц с полосой 12 МГц

Название: Фильтр пьезоэлектрический

Обозначение: FP-710B12

Корпус: SMD 3,8x3,8



1. Основные технические параметры фильтра FP-710B12

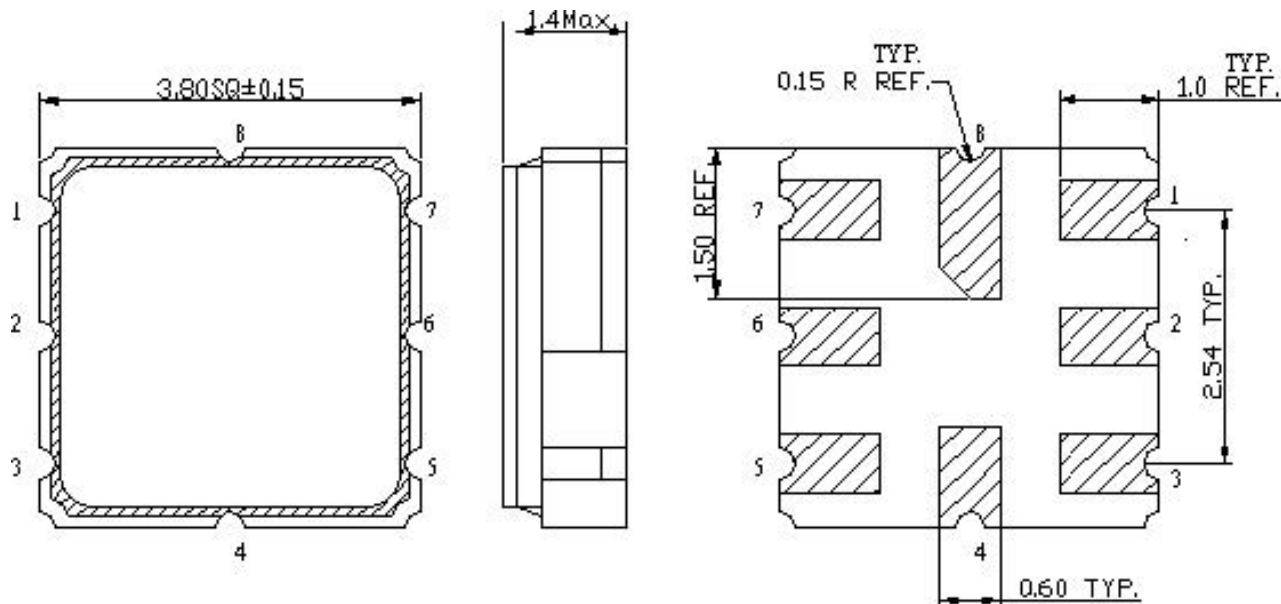
Наименование параметра, единица измерения	Ед. измерения	Норма параметра		
		Мин.	Тип.	Макс.
Номинальная частота	МГц	710		
Вносимое затухание 704-716 МГц	дБ	–	1,6	4,5
Ширина полосы пропускания	МГц	12	–	–
Неравномерность АЧХ 704-716 МГц	дБ	–	0,8	2
Гар. Затухание	–	–	–	–
0-613 МГц	дБ	37	41	-
613-663 МГц	дБ	37	42	-
663-690 МГц	дБ	20	40	-
734-746 МГц	дБ	35	55	-
763-813 МГц	дБ	40	44	-
813-1000 МГц	дБ	38	44	-
1000-1500 МГц	дБ	25	44	-

- Максимальный уровень входного непрерывного сигнала 12 дБм
- Максимальный уровень постоянного напряжения 3 В
- Диапазон рабочих температур: -20°C...+75°C

* Внимание!!!

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

2. Общий вид фильтра



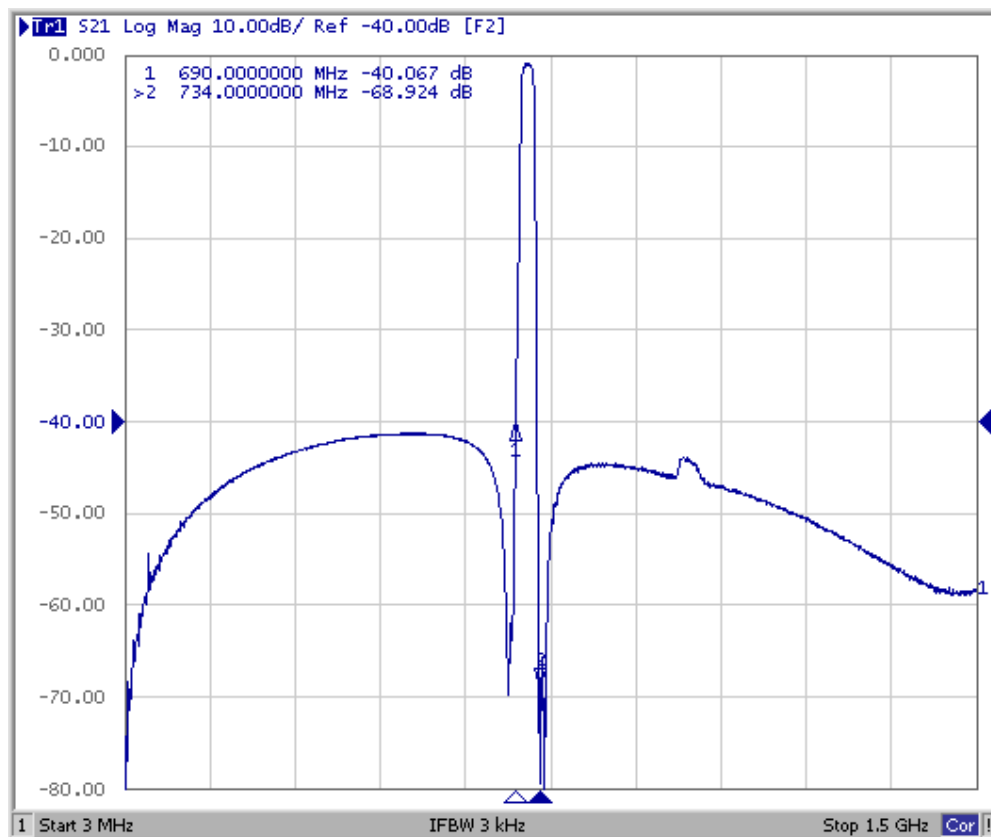
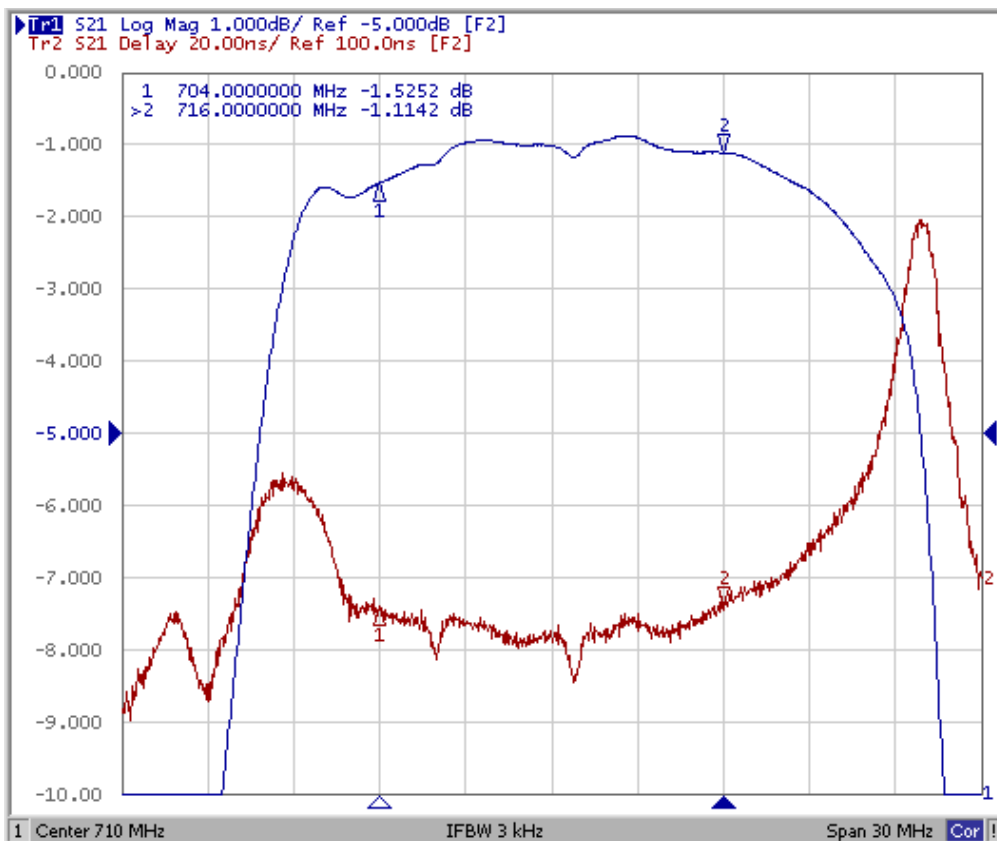
**** Внимание!!!**

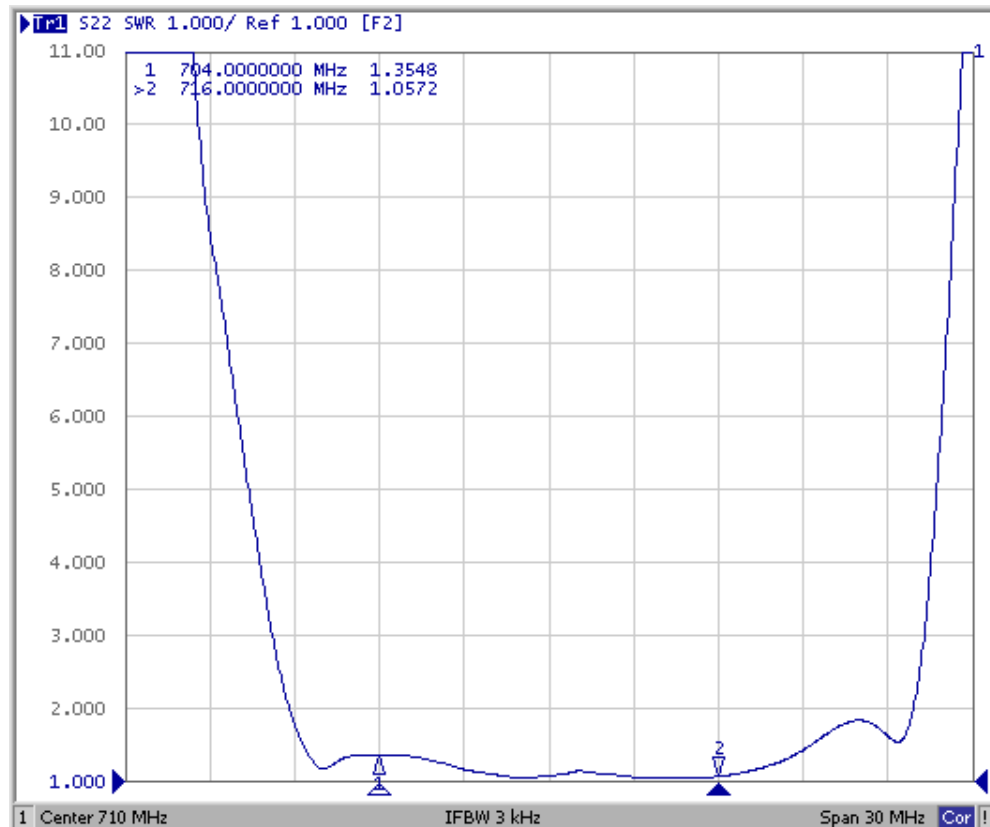
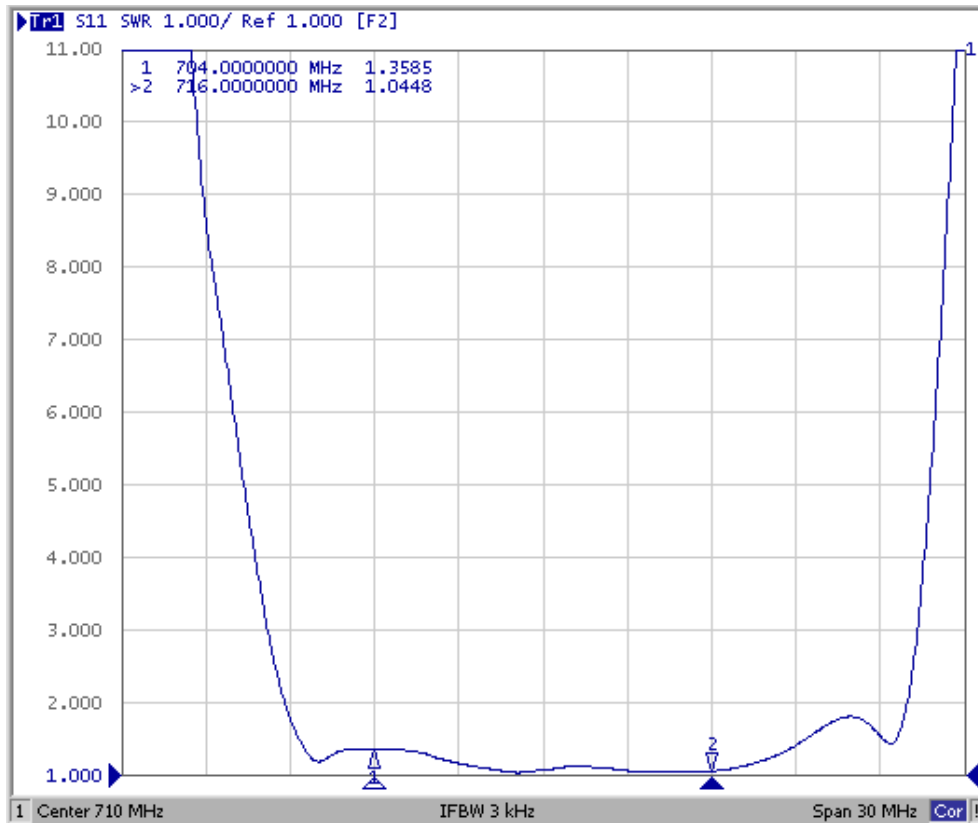
Данное устройство относится к чувствительными к электростатическому разряду (ЧЭСР) компонентам. В соответствии с требованиями ГОСТ Р 53734.5.1-2009 персонал должен иметь заземление или эквипотенциальное соединение.

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».

3. Экспериментальные характеристики фильтра





4. 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 ЛТИ-120.

Время пайки не должно превышать 10 секунд.

Рекомендации для автоматической пайки

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.

