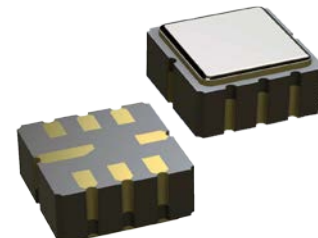


## ПАВ фильтр на частоту 753,5 МГц с полосой 78 МГц

**Название:** Фильтр пьезоэлектрический

**Обозначение:** FP-753B78

**Корпус:** SMD 5,0 x 5,0

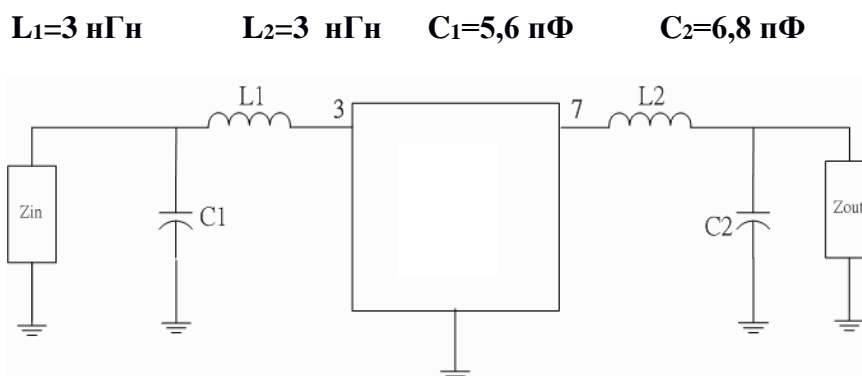


### 1. Основные технические параметры фильтра FP-753B78

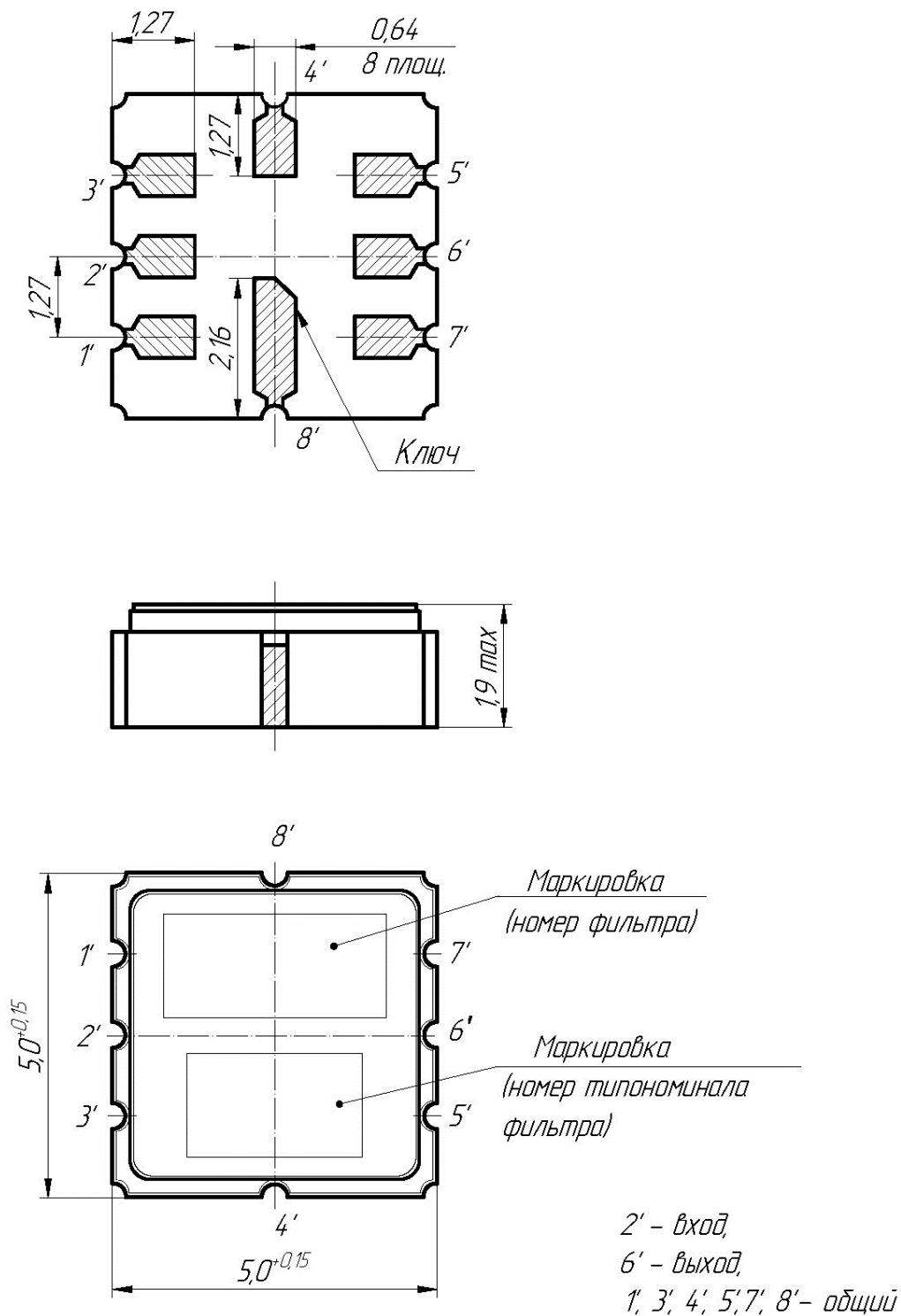
| Наименование параметра,<br>единица измерения                    | Ед.<br>измерения | Норма параметра |          |
|---|------------------|-----------------|----------|
|   |                  | не менее        | не более |
| 1 Номинальная частота   | МГц              | 753,5           |          |
| 2 Минимальное вносимое затухание                                | дБ               | –               | 15,0     |
| 3 Ширина полосы пропускания по<br>уровню минус 1 дБ             | МГц              | 78,0            | –        |
| 4 Неравномерность АЧХ<br>в полосе пропускания                   | дБ               | –               | 1,0      |
| 5 Гарантированное затухание в полосах<br>задерживания, не более | дБ               | –               | 40       |

- Максимальный уровень постоянного напряжения 10 В
- Максимальный уровень входного непрерывного сигнала не более 10 дБм
- Сопротивление нагрузки и генератора  $Z_S = Z_L = 50 \pm 5\%$  Ом
- Диапазон рабочих температур:  $-30^\circ\text{C} \dots +85^\circ\text{C}$
- Диапазон температур хранения:  $-40^\circ\text{C} \dots +85^\circ\text{C}$

Схема включения фильтра:

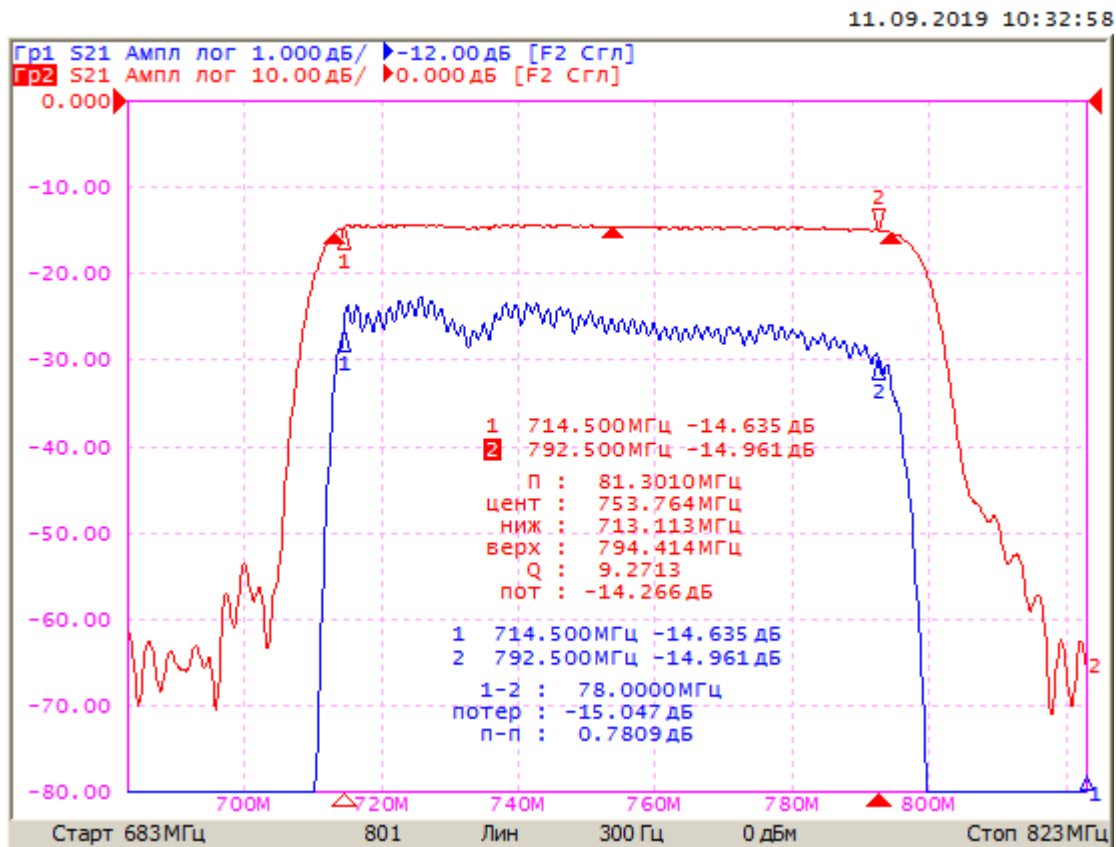


## 2. Общий вид фильтра

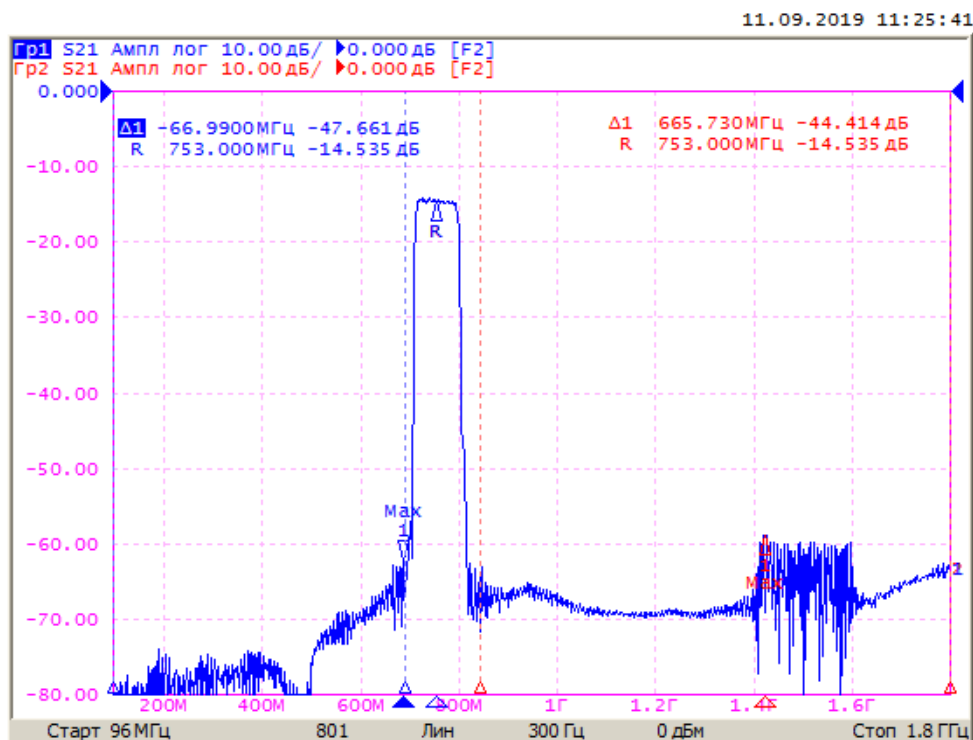


Обозначение выводов показано условно

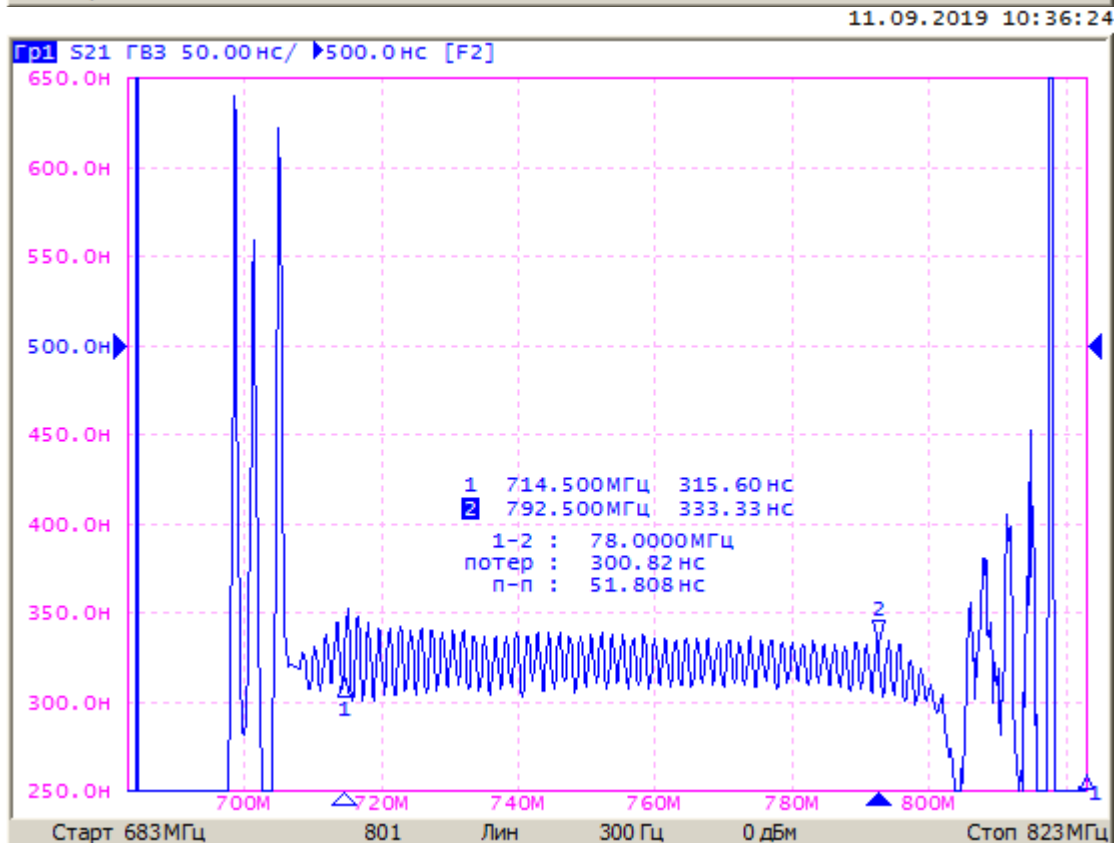
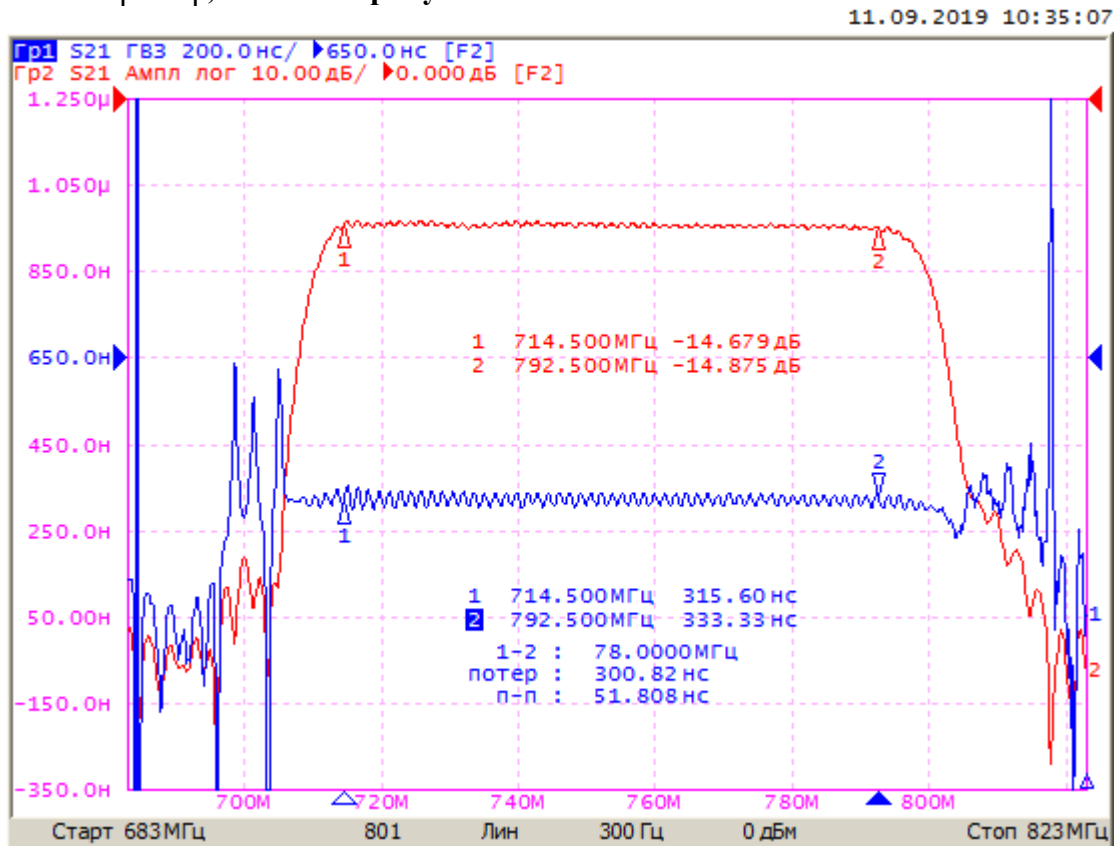
### 3. АЧХ в полосе пропускания $|S_{21}|$ , дБ



### 4. АЧХ в широкой полосе $|S_{21}|$ , дБ



## 5. ГВЗ и КСВН |S11|, в полосе пропускания



## 6. 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

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.

