

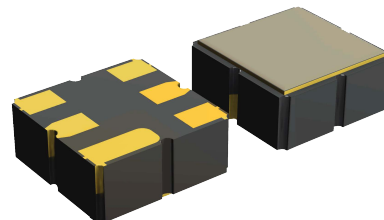
ПАВ фильтр на частоту 900 МГц с полосой 30 МГц

Название: Фильтр пьезоэлектрический FP-900B30

Обозначение: FP-900B30

Корпус: SMD 3,8 x 3,8

Категория качества: ОТК



Основные технические параметры фильтра

Параметр		Мин	Тип	Макс
Центральная Частота F ₀		-	900	-
Вносимое затухание 885-915 МГц	дБ	-	2,6	4,4
Неравномерность АЧХ 885-915 МГц	дБ	-	0,9	2,0
Ширина полосы пропускания по 2дБ	МГц	30	42	-
Гарантированное Затухание				
750 МГц	дБ	40	64	-
855 МГц	дБ	30	61	-
945 МГц	дБ	25	33	-
1050 МГц	дБ	40	58	-
Входное Сопротивление	Ом	-	50	-
Выходное Сопротивление	Ом	-	50	-

Максимальный уровень входного непрерывного сигнала не более: +10 дБм

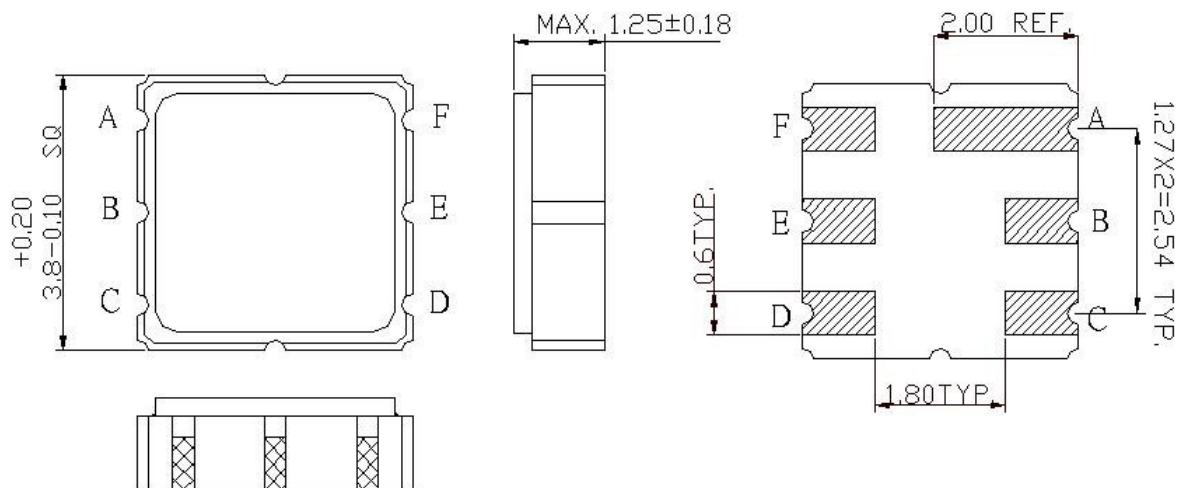
Максимальный уровень постоянного напряжения: 3 В

Диапазон Рабочих Температур: -20⁰С...+70⁰С

* 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 согласования



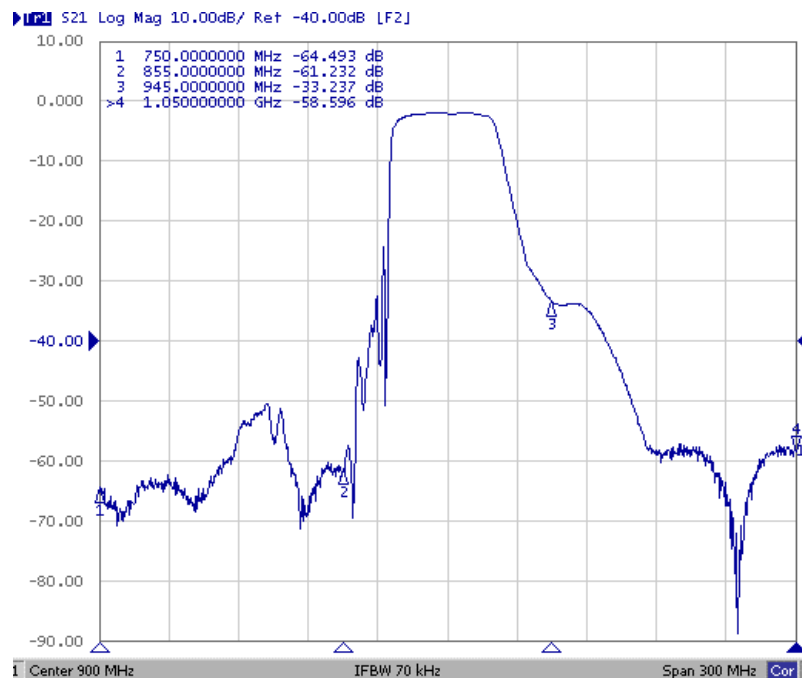
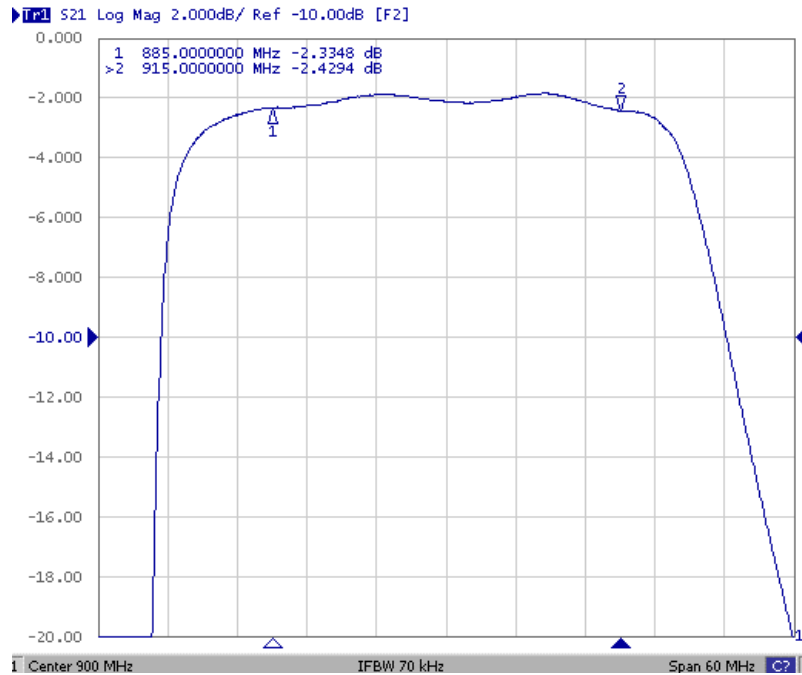
** Внимание!!!

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.

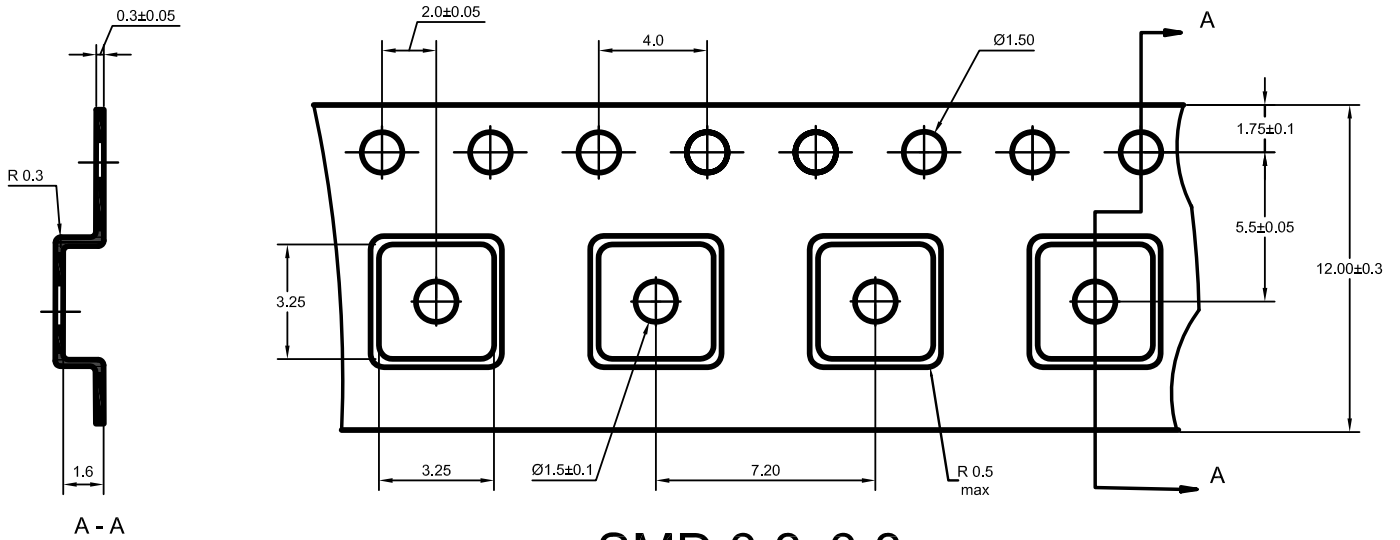
Для работы стоя персонал может заземляться либо с помощью антистатических браслетов, либо с помощью системы заземления «напольное покрытие - обувь».

Экспериментальные частотные характеристики фильтра



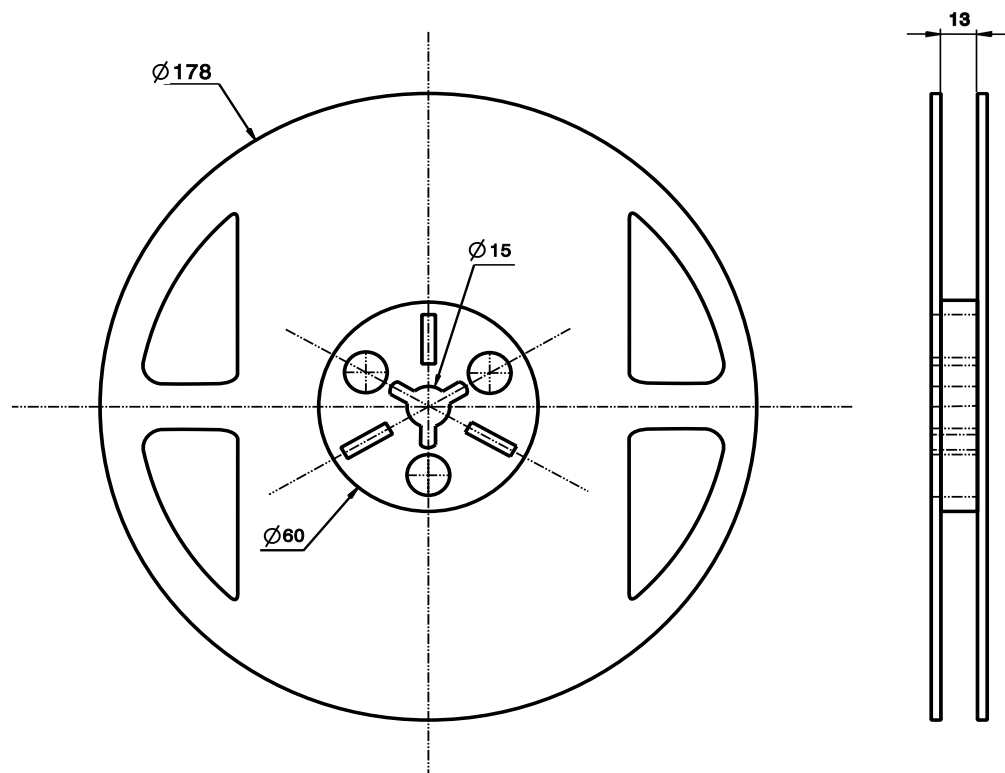
Упаковка фильтров на ПАВ

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.

