SAWTECHNO
+7 (499) 322-06-38 sawtechno.ru
121351, г. Москва,
ул. Ивана Франко, д. 48
mail@sawtechno.ru

ПАВ резонатор на частоту 390 МГц

Название: Резонатор на ПАВ RT-390D-TO-3

Обозначение: RT-390D-TO-3

Корпус: TO-39

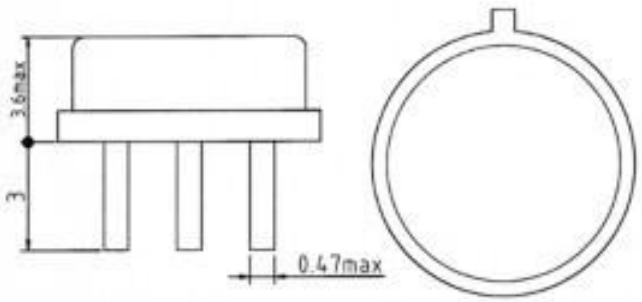
Категория качества: ОТК

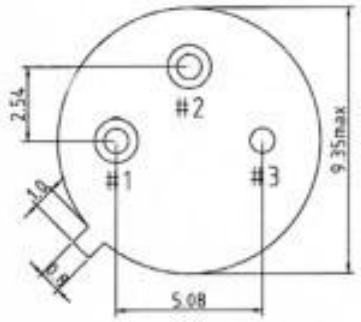
1. Основные технические параметры резонатора

Параметр	Ед.	Мин.	Тип.	Макс.
Центральная Частота	МГц	389,850	390	390,150
Вносиное затухание	дБ	1,5	2,5Unlo	ded Quality f ctor
Ненагруженная Добротность	-	6000 Equ	ivalent Elem	nts
Параметры эквивалентных элементов и ТКЧ				
Динамическая Емкость (C1)	фФ	2,57Moti	nal inductan	e L1
Динамическая Индуктивность (L1)	мкГн	64,7Moti	nal resistanc	R1
Динамическое Сопротивление (R1)	Ом	14 Paral	el capacitanc	Co
Статическая Емкость (Co)	пФ	3,6	Temp,coeff,	
Температурный коэффициент частоты	ppm/C	0,032	Turnover To	
Точка Перегиба ТКЧ	C	40	-	

- Сопротивление нагрузки и генератора ZS = ZL= 50 ± 5% Ом
- Диапазон рабочих температур: -40°C ... +85°C
- Максимальный уровень постоянного напряжение на входе не более: 12 В

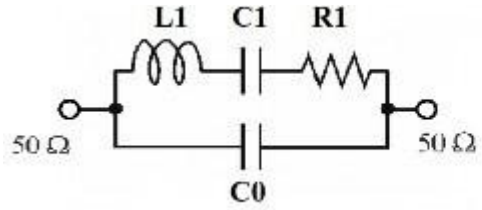
2. Общий вид Резонатора и схемы включения





Пин 1: Вход или Выход
Пин 2: Вход или Выход
Пин 3: Земля

Эквивалентная Схема и схема включения резонатора:



*****Внимание!!!**

Данное устройство относится к чувствительным 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.

SAWTECHNO
+7 (499) 322-06-38 sawtechno.ru
121351, г. Москва,
ул. Ивана Франко, д. 48
mail@sawtechno.ru

Рекомендации для ручной пайки фильтров в SMD – корпусах.

Пайка выводов фильтра в корпусе SMD должна производиться припоем с температурой плавления не более 150°С при помощи паяльника с температурой жала не более 160°С.

Требуется предварительный прогрев корпуса со скоростью не более 1°С/с до температуры 85°С. При пайке рекомендуется использовать флюс радиомонтажный, нейтральный ЛТИ-120.

Время пайки не должно превышать 10 секунд.

Рекомендации для автоматической пайки.

Автоматическую пайку проводить в соответствии с графиком температурного режима нагрева (см. Рис. 1).

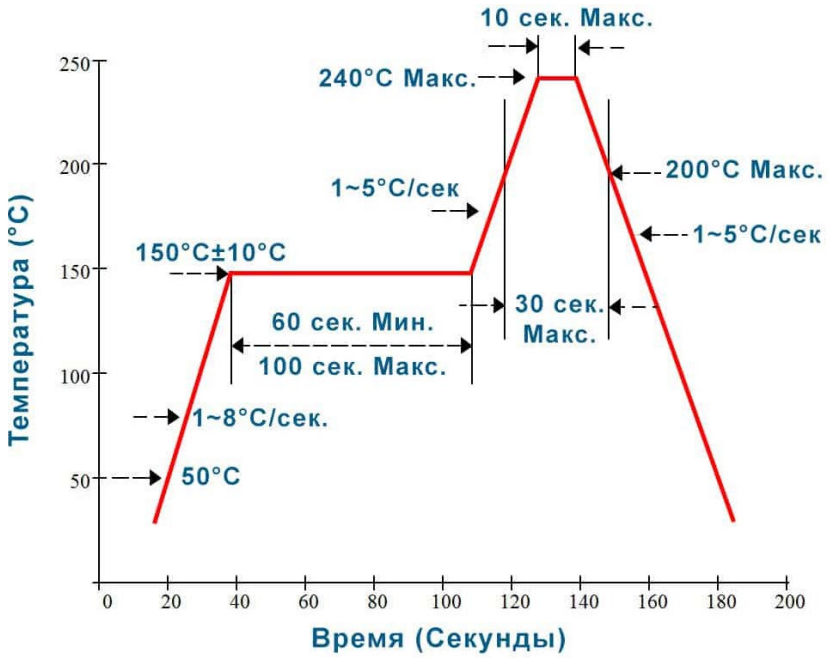


Рис. 1. График температурного режима нагрева при автоматической пайке

SAWTECHNO

121351, г. Москва,
ул. Ивана Франко, д. 48

+7 (499) 322-06-38 sawtechno.ru mail@sawtechno.ru

Отмывка после пайки.

После монтажа фильтр на плате должен быть очищен от остатков паяльных материалов с применением спирта и неабразивных очищающих средств (кисти, ватного тампона и т. п.).

Рекомендуется ручная отмывка данных изделий спиртом, избегая замачивания изделия.

Фильтры на ПАВ нельзя подвергать длительному воздействию агрессивных отмывочных жидкостей, так как корпус фильтра состоит из керамической основы имеющий предельное натекание (1×10-4 … 1×10-3 л*мкм рт.ст./с), которое не позволяет использовать системы автоматической отмывки.

Не допускается производить ультразвуковую, струйную отмывки, а также барботирование изделий или печатных плат, на которых установлены изделия.