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

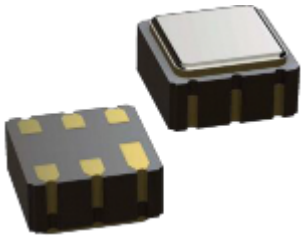
ПАВ резонатор на частоту 649,046 МГц

Название: Резонатор на ПАВ RT-649D046

Обозначение: RT-649D046

Корпус: SMD 3 x 3 x 1,1 мм

Категория качества: ОТК

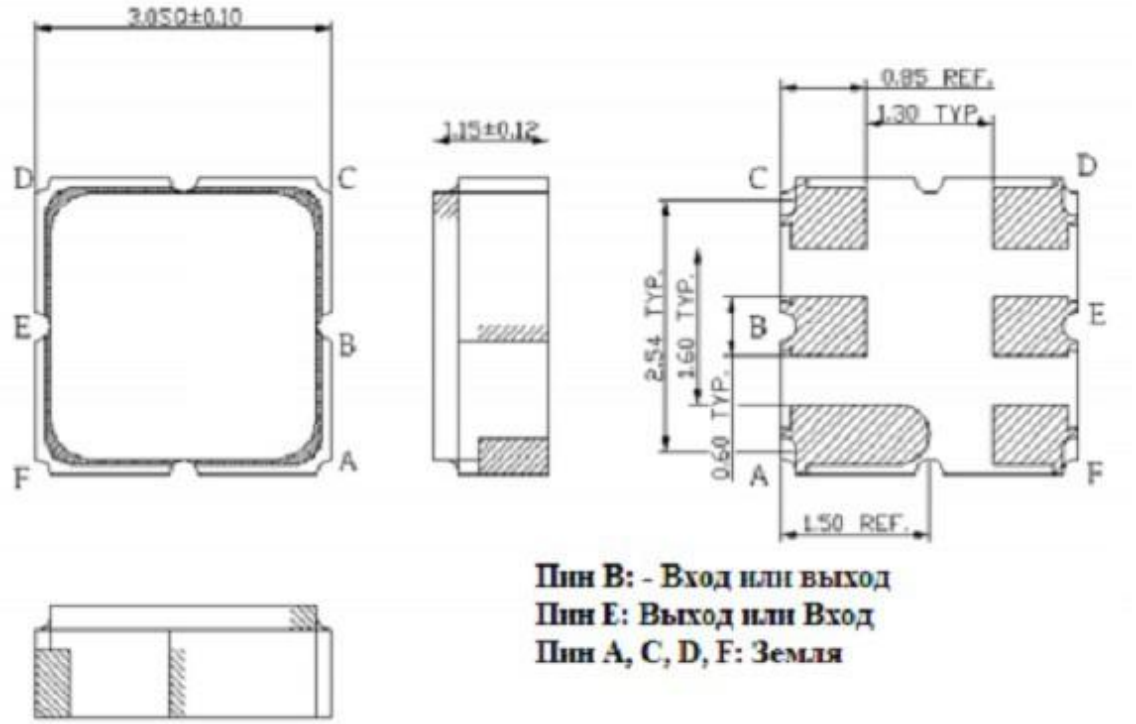


1. Основные технические параметры резонатора

Параметр	Ед.	Мин.	Тип.	Макс.
Центральная Частота	МГц	649,006	649,046	649,076
Вносиное затухание	дБ	-	1,3	2,0
Уход частоты со временем	ppm/год	-	-	+/- 10
Параметры эквивалентных элементов и ТКЧ				
Динамическая Емкость (C1)	фФ	-	1,55	-
Динамическая Индуктивность (L1)	мкГн	-	38,86	-
Динамическое Сопротивление (R1)	Ом	-	15,4	-
Статическая Емкость (Co)	пФ	-	2,87	-
Температурный коэффициент частоты	ppm/C	-	0,032	-
Точка Перегиба ТКЧ	C	10	25	40

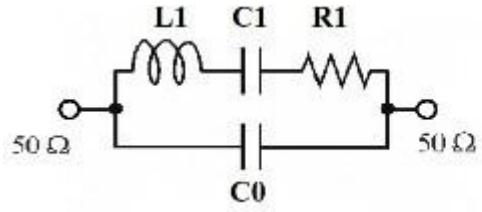
- Сопротивление нагрузки и генератора ZS = ZL= 50 ± 5% Ом
- Диапазон рабочих температур: -40°C ... +85°C
- Максимальный уровень постоянного напряжение на входе не более: 12 В

2. Общий вид Резонатора и схемы включения



Пин B: - Вход или выход
Пин E: Выход или Вход
Пин A, C, D, F: 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).

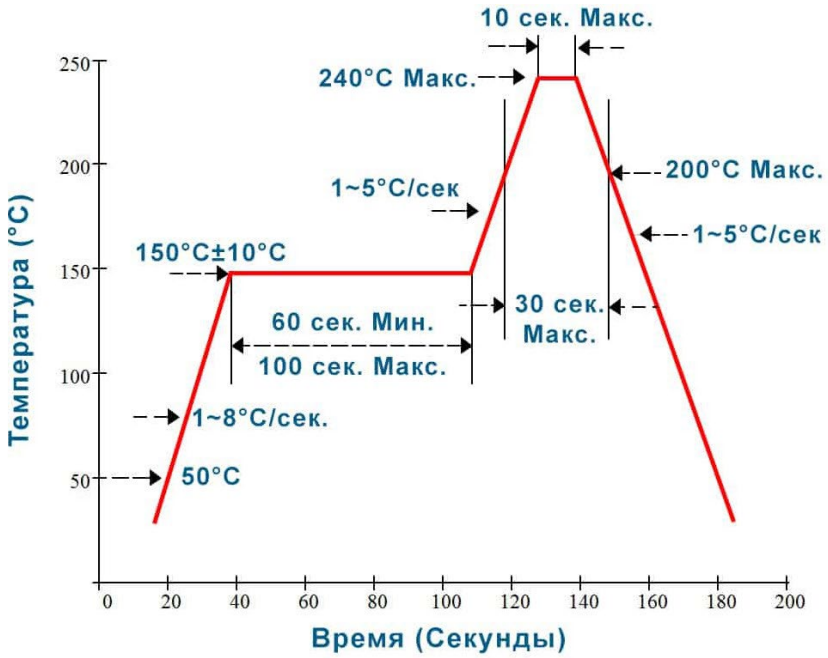


Рис. 1. График температурного режима нагрева при автоматической пайке

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.