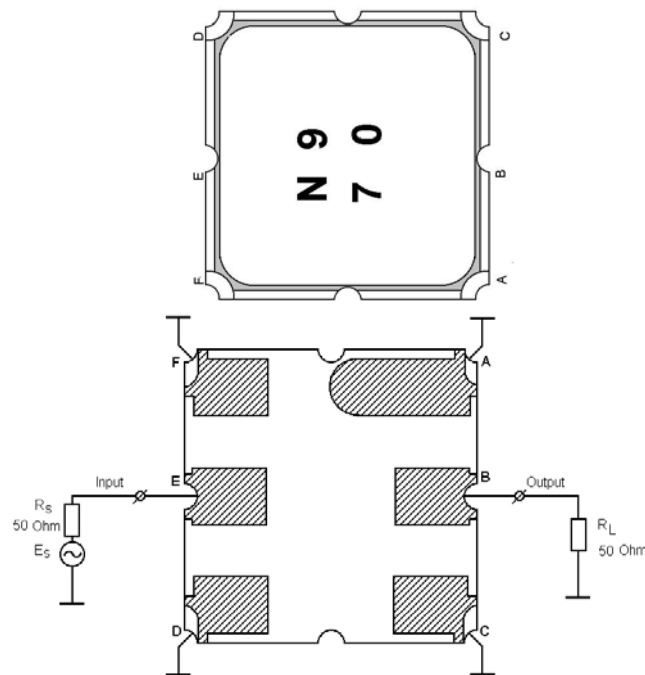




ПОЛОСОВОЙ ФИЛЬТР НА ПОВЕРХНОСТНЫХ АКУСТИЧЕСКИХ ВОЛНАХ (ПАВ)

ПОЛОСОВОЙ ФИЛЬТР ФП-539 1300В34 МГц

1. Рекомендуемая схема включения фильтра ФП-539 1300В34 МГц
в корпусе SMD 3,0x3,0x1,4мм, KD-V99D59-A, KYOCERA, Япония

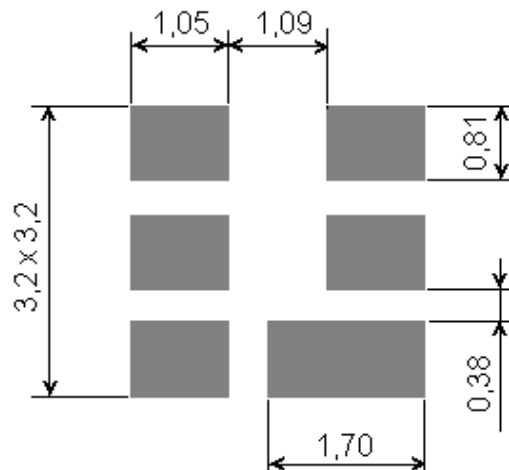


$$R_S = R_L = 50 \text{ Ohm}$$

Примечания :

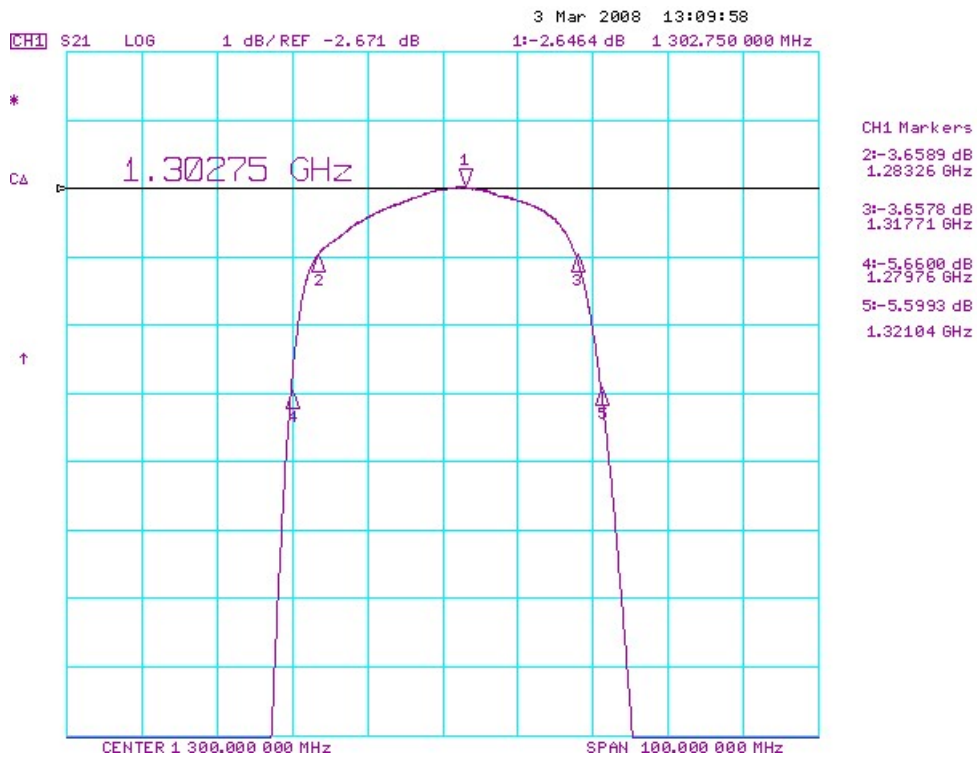
1. Вход: (E); выход: (B).
2. Гарантированное затухание в широком интервале частот определяется не только избирательностью фильтра на ПАВ, но и электромагнитной наводкой со входа на выход в печатной плате потребителя. Поэтому топология печатной платы должна обеспечивать уровень электромагнитной наводки не хуже -(60-70) дБ.

2. Вид контактных площадок печатной платы



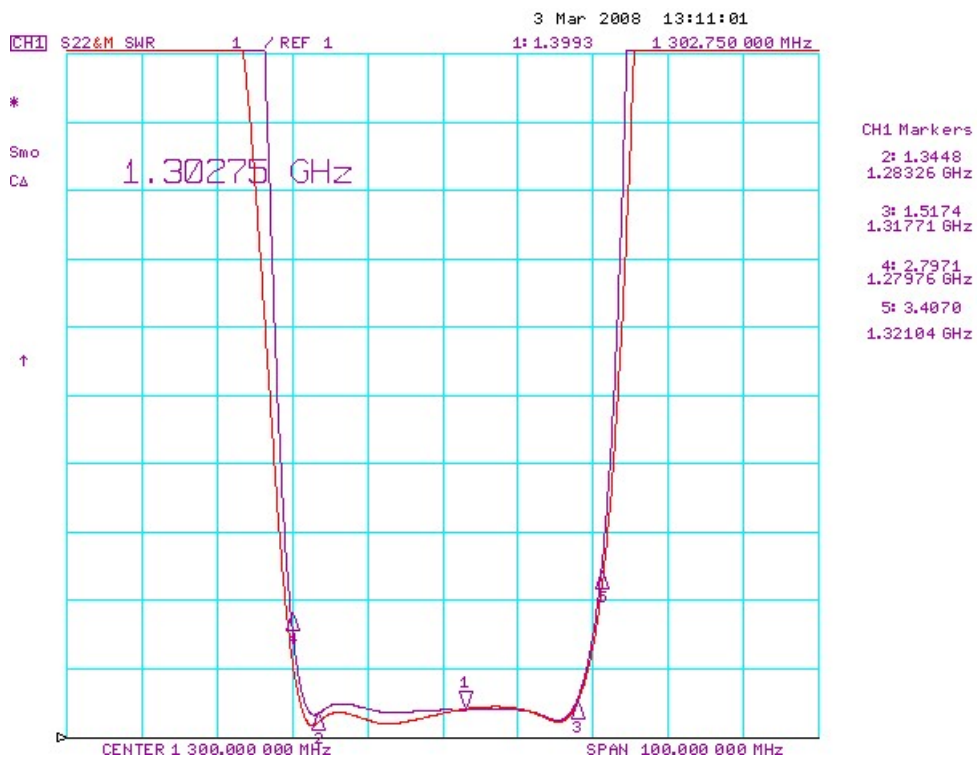
3. Измеренные частотные характеристики фильтра ФП-539 1300В34 МГц

|S21|, dB



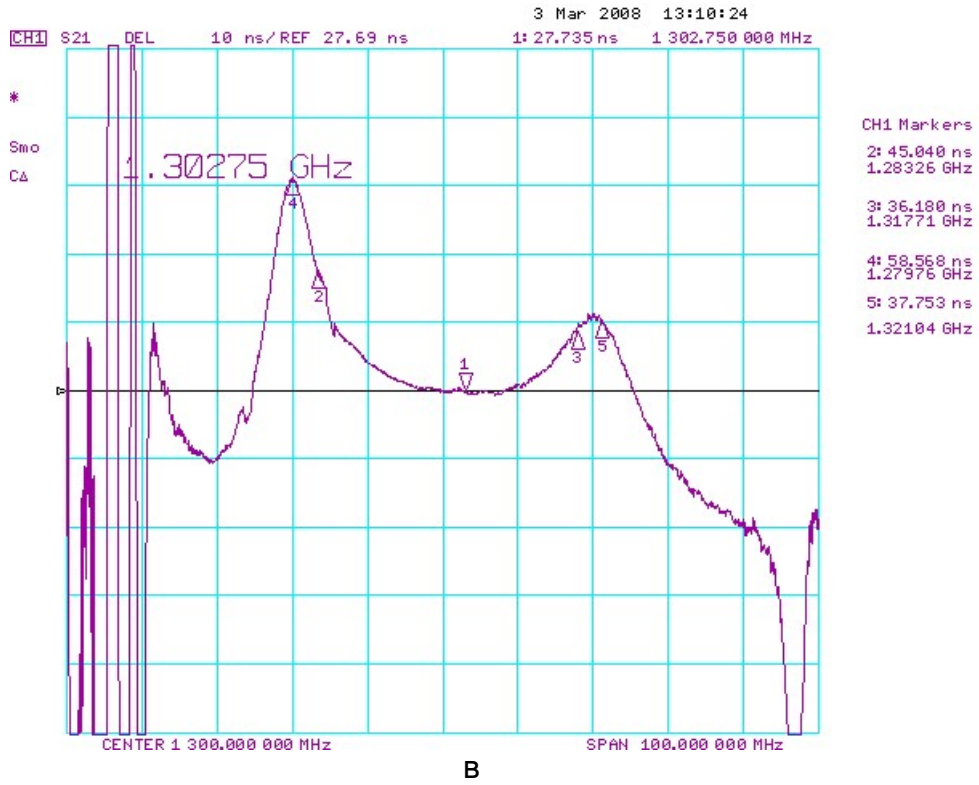
a

SWR

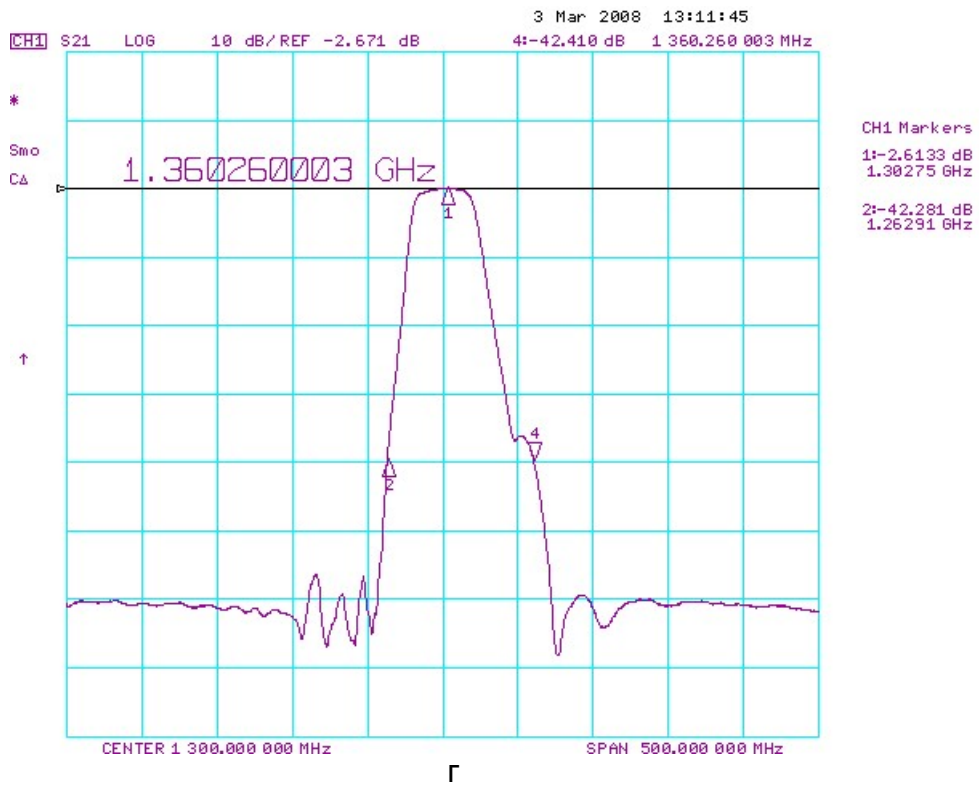


б

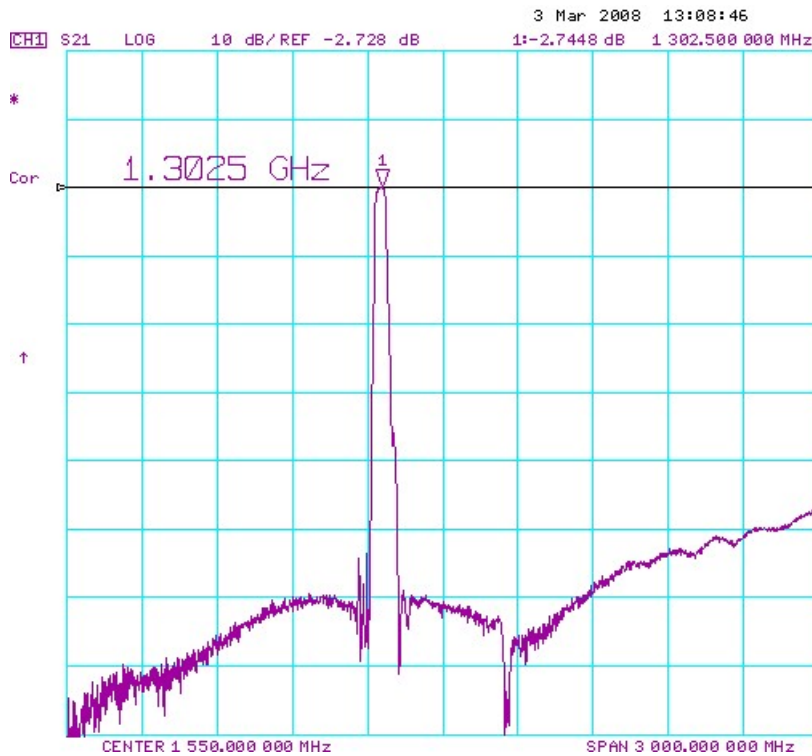
GDT, nsec



|S21|, dB



|S21|, dB



Д

Измеренные частотные характеристики фильтра ФП-539 1300В34 МГц:

а - |S21| в полосе пропускания ($F_0 = 1300$ МГц ; $IL=2,64$ дБ; $BW1 = 34$ МГц; $BW3 = 42$ МГц $AR=0,5$ дБ в полосе $F_0 \pm 10$ МГц);

б - КСВН в полосе пропускания ($SWR = 1,5$);

в - неравномерность ГВЗ в полосе пропускания $BW1$ ($GDV = 16$ нс);

г - |S21| в полосе частот 1050– 1550 МГц ($UR=55$ дБ);

д - |S21| в полосе 100 - 3000 МГц

Режим: 50/50 Ом без согласования.

Корпус: SMD 3,0 x 3,0 x 1,4 мм.

Температурный коэффициент частоты ТКЧ = -34 ppm/°C .

Обозначения :

AR - неравномерность амплитуды в полосе пропускания;

BW1 - полоса пропускания по уровню – 1 дБ;

BW3 - полоса пропускания по уровню - 3 дБ;

BW40 - полоса пропускания по уровню - 40 дБ;

F_0 - номинальная частота;

GDT - групповое время запаздывания ;

GDV - неравномерность ГВЗ в полосе пропускания ;

IL - вносимые потери;

IS21I - амплитудно-частотная характеристика ;

SWR - коэффициент стоячей волны;

UR - гарантированное затухание.

4. Особенности монтажа

4.1. При хранении, монтаже и эксплуатации изделия необходимо предпринять меры по защите от **статического электричества**. Ручную пайку следует выполнять с браслетом, заземленным через сопротивление 1 МОм.

4.2. Изделие выполнено на пирозлектрическом материале. **Допустимая скорость охлаждения и нагрева** изделия при монтаже, хранении и эксплуатации не более 20°C в минуту. Максимальная температура нагрева при ручном монтаже изделия не более 210-220 °C.

4.3. Рекомендуемый температурный режим при автоматизированной пайке

