



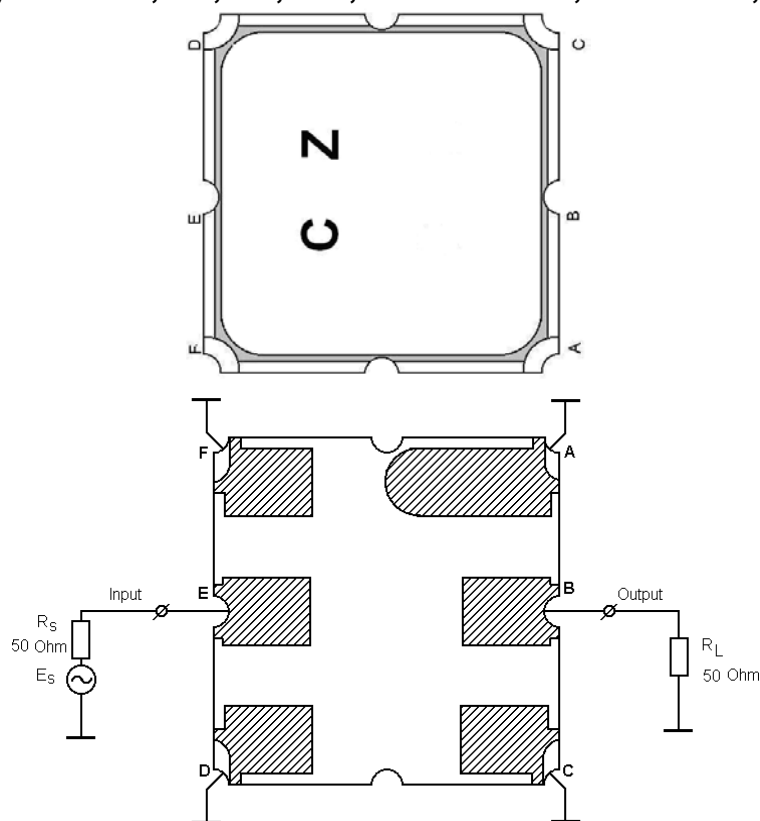
ПОЛОСОВОЙ ФИЛЬТР НА ПОВЕРХНОСТНЫХ АКУСТИЧЕСКИХ ВОЛНАХ (ПАВ)

ПОЛОСОВОЙ ФИЛЬТР НА ПАВ ФП- 545 1316В62 МГц

1. Основные электрические параметры фильтра ФП- 545 1316В62 МГц при 20 °С

Параметры	Ед.	Обозн.	Спецификация		Тип. ФП-545
			Мин.	Макс.	
Центральная частота	МГц	F_0	1314	1318	1316
Вносимые потери	дБ	IL	-	6,0	1,3
Полоса пропускания по уровню -3 дБ	МГц	BW3	50	100	61,8
Полоса пропускания по уровню -30 дБ	МГц	BW30	-	230	100
Неравномерность АЧХ в полосе частот ($F_0 \pm 25$ МГц)	дБ	AR	-	1,5	0,7
Неравномерность ГВЗ в полосе частот ($F_0 \pm 25$ МГц)	нсек	GDV	-	20	18
Затухание в полосе 100-1190 МГц	дБ	UR1	36	-	46-60
Затухание в полосе 1450-2500 МГц	дБ	UR2	36	-	46-60
Рабочая температура	°С		-	-	20
Сопровождающие сопротивления генератора и нагрузки	Ом	R_S/R_L	50/50	50/50	50/50
Температурный коэффициент частоты	ppm/ °С	TCF	-	-	-34

2. Рекомендуемая схема включения фильтра ФП-545 1316В62 МГц в корпусе SMD 3,0x3,0x1,4мм, KD-V99D59-A, KYOCERA, Япония



Сопротивление генератора: $R_s = 50 \text{ Ом}$.

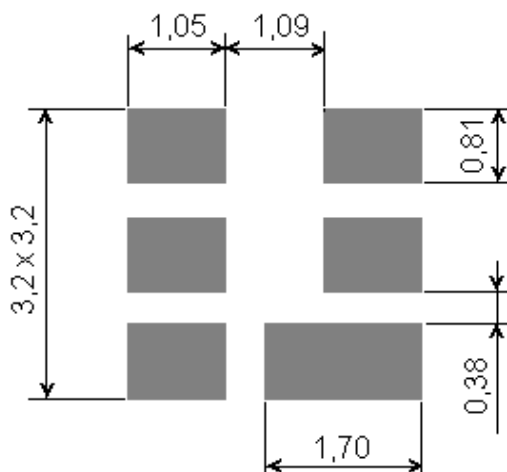
Сопротивление нагрузки: $R_L = 50 \text{ Ом}$.

Вход: (E); выход: (B).

Особенности монтажа :

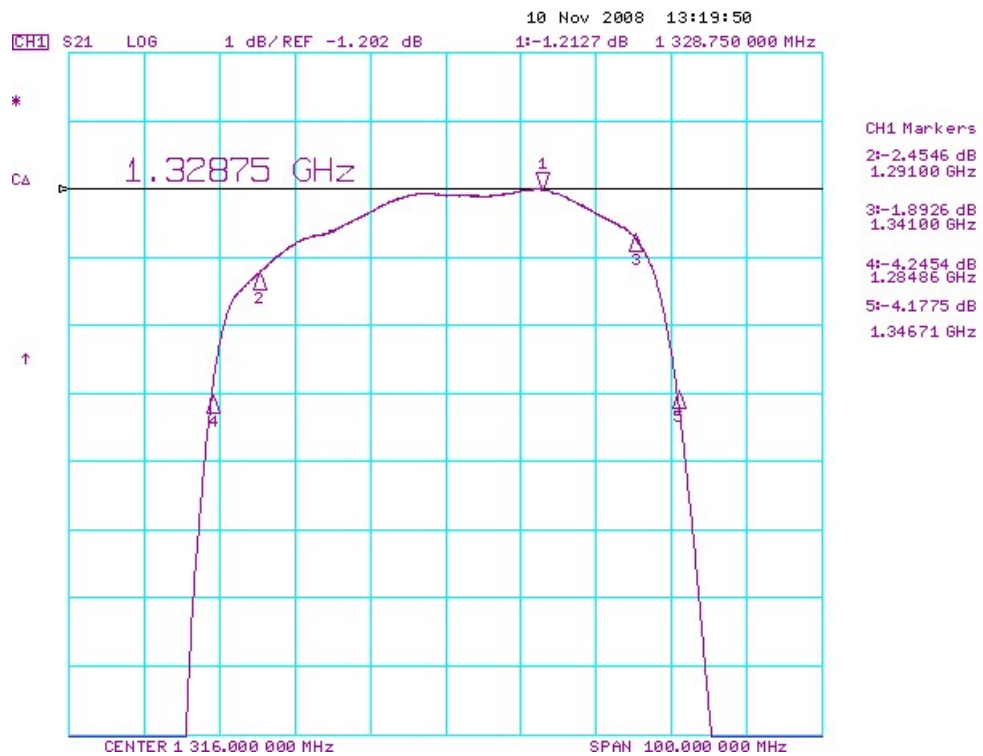
Гарантированное затухание в широком интервале частот определяется не только избирательностью фильтра на ПАВ, но и электромагнитной наводкой со входа на выход в печатной плате потребителя. Поэтому топология печатной платы должна обеспечивать уровень электромагнитной наводки не хуже $-(65-70)$ дБ.

Рекомендуемый вид контактных площадок печатной платы



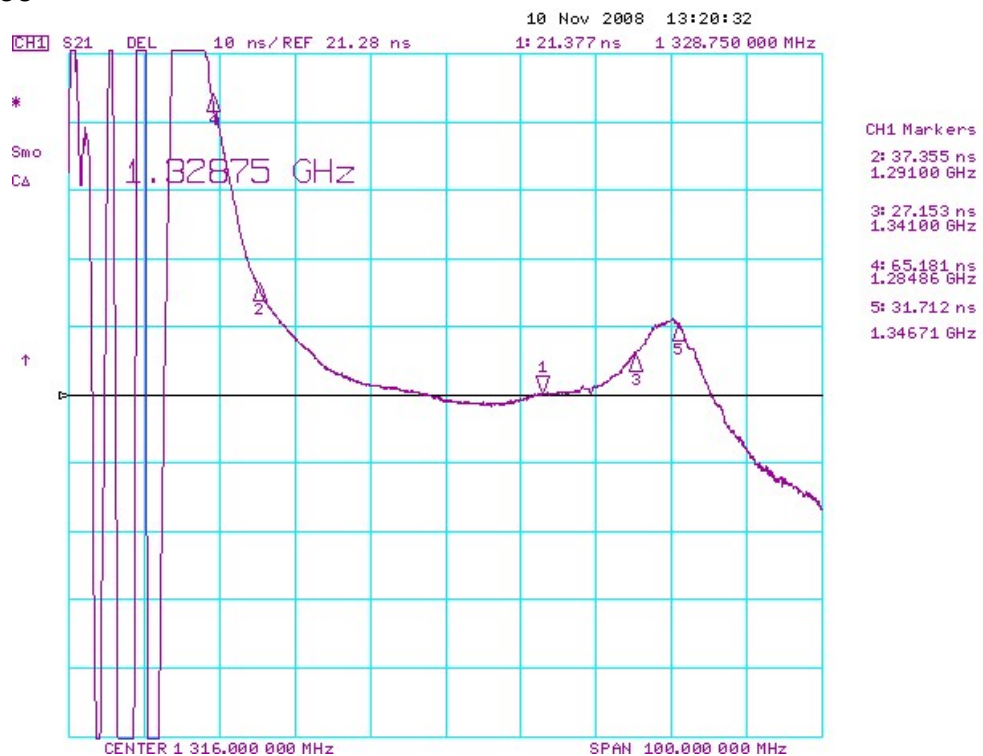
3. Измеренные частотные характеристики фильтра ФП-545 1316В62 МГц

|S21|, dB



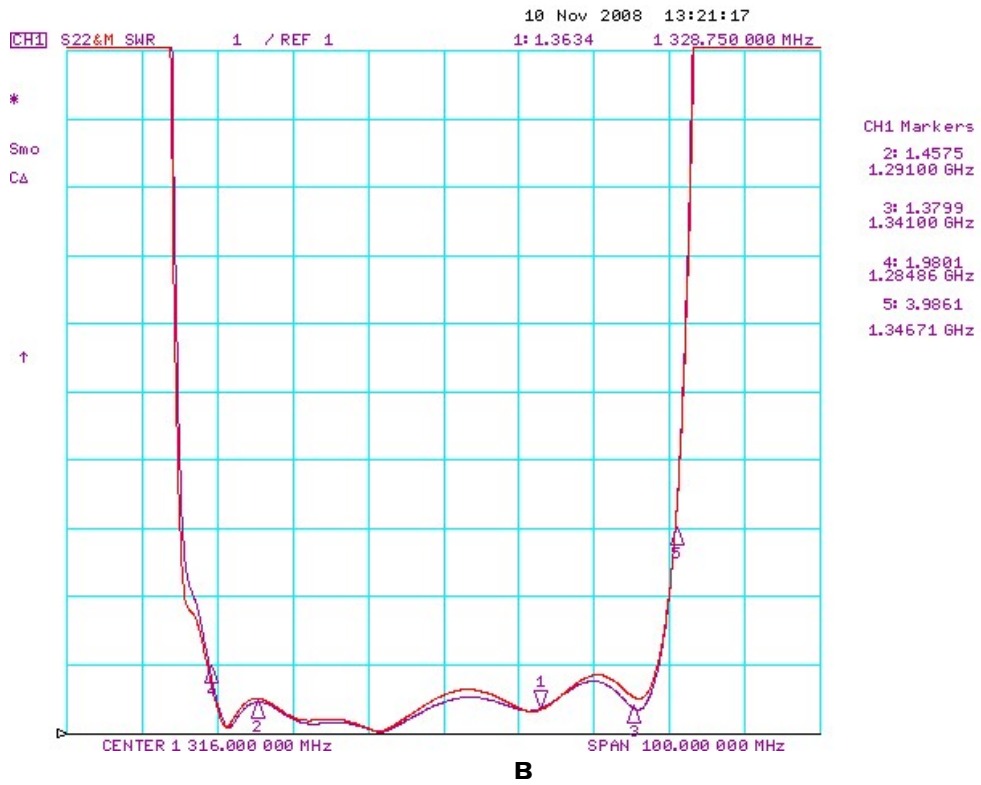
a

GDT, nsec

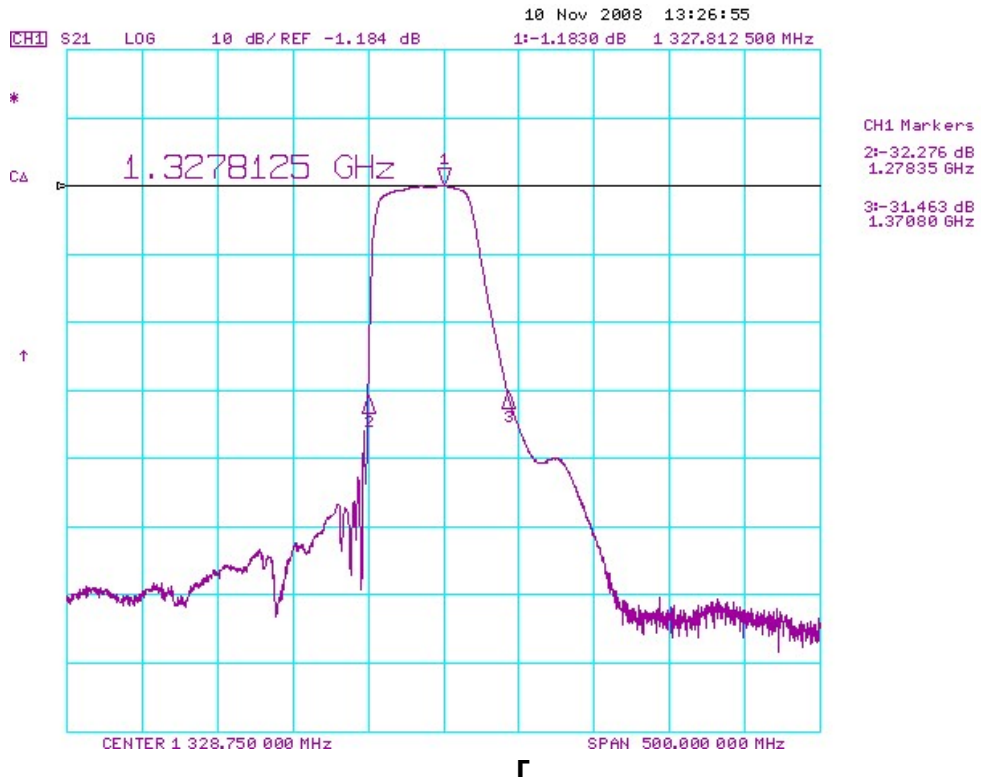


б

VSWR



|S21|, dB



4. Особенности монтажа

.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.

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

Рекомендуемый температурный режим при автоматизированной пайке

