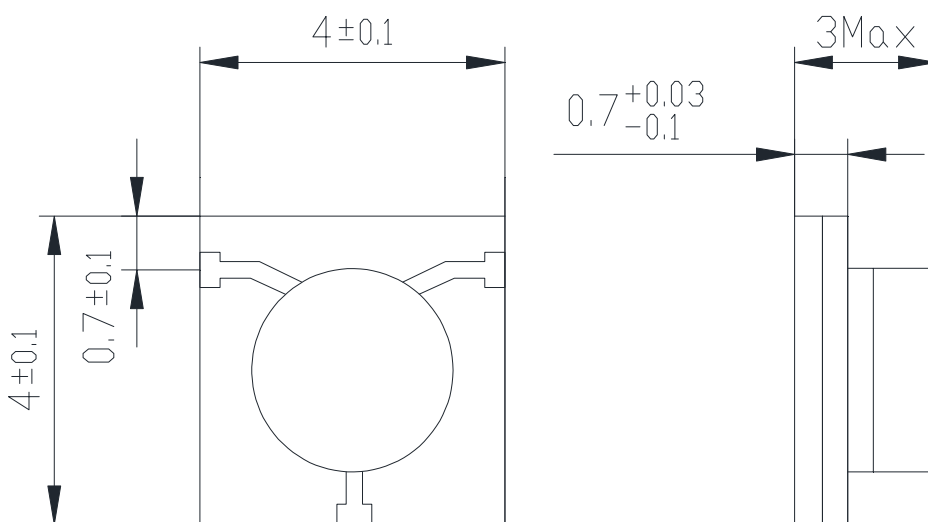
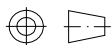


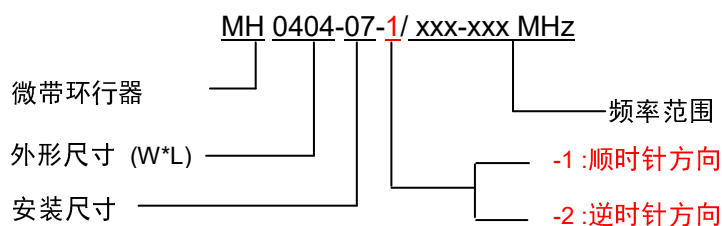
12.0 to 25.0GHz 微带环行器

MH0404-07 微带线

外形图 (mm):



型号命名:



基本指标:

阻 抗	50 Ω
连接方式	微带线
尺 寸	4.0*4.0*3.0mm
工作温度	-55~+85℃

地址: 四川省绵阳市经开区塘汛镇文武中路 218 号经开电子制造产业园 9 栋 3 号门 4 楼

电话: 0816-2846565

传 真: 0816-2846565

区域: 东北、华东、西南、西北

联系电话/微信: 19183684662

邮箱: HY2022@rftyt.com

区域: 华北、华中、华南

联系电话/微信: 13350966851

邮箱: Wj0406@rftyt.com

网址: <http://www.rftyt.com>

监督投诉电话: 18688779757

邮箱: zqc7708@163.com

规格:

型号 (X=1: →顺时针方向) (X=2: ←逆时针方向)	频率范围 GHz	插入损耗 ≤dB	隔离 ≥dB	驻波	通过功率 CW
MH0404-07-X/12.0-18.0GHz	12.0-18.0	0.6	16	1.45	20
MH0404-07-X/16.0-18.0GHz	16.0-18.0	0.5	20	1.25	20
MH0404-07-X/17.5-19.5GHz	17.5-19.5	0.5	20	1.25	20
MH0404-07-X/18.5-20.5GHz	18.5-20.5	0.5	20	1.25	20
MH0404-07-X/19.5-21.5GHz	19.5-21.5	0.5	20	1.25	10
MH0404-07-X/17.0-21.0GHz	17.0-21.0	0.6	18	1.35	10
MH0404-07-X/18.0-22.0GHz	18.0-22.0	0.6	18	1.35	10
MH0404-07-X/20.0-22.0GHz	20.0-22.0	0.5	20	1.25	10
MH0404-07-X/20.0-24.0GHz	20.0-24.0	0.6	18	1.35	10
MH0404-07-X/21.0-23.5GHz	21.0-23.5	0.5	20	1.3	10
MH0404-07-X/22.0-24.0GHz	22.0-24.0	0.5	20	1.3	10
MH0404-07-X/23.0-25.0GHz	23.0-25.0	0.6	20	1.3	10

说明:

一、微带环行器的长期贮存条件:

- 1、 温度范围: +15℃~+25℃
- 2、 相对湿度: 25%~60%
- 3、 不应存放在强磁场或铁磁性物质旁边。且产品间应保持的安全距离:
X 波段以上频率的微带环行器间应间隔 3mm 以上
C 波段微带环行器之间识破间隔 8mm 以上
C 波段以下频率微带环行器之间应间隔 15mm 以上

二、微带环行器的选择中参考以下原则:

- 1、 在电路之间起去耦、匹配作用时, 可选用微带隔离器; 在电路中起双工、环行作用时, 可选用微带环行器
- 2、 根据使用的频率范围、安装尺寸、传输方向选择对应的微带环行器型号。
- 3、 当两种尺寸的微带环行器的工作频率都能满足保用要求时, 体积较大的一般功率容量更高。

三、微带环行器的安装

1. 取用微带环行器时不应夹持各端口微带电路线, 避免造成机械损伤。
2. 与微带环行器底部接触的安装平面平面度不应大于 0.01mm。
3. 安装好的微带环行器应避免拆下, 拆下后的微带环行器建议不再使用。
4. 采用螺钉固定时, 底部不应采用铜或锡之类的软基材料垫在底部, 避免产品底板变形导致铁氧体基片破裂; 按对角顺序拧紧螺钉, 安装力矩: 0.05-0.15N.m。

地址: 四川省绵阳市经开区塘汛镇文武中路 218 号经开电子制造产业园 9 栋 3 号门 4 楼

电话: 0816-2846565

传 真: 0816-2846565

区域: 东北、华东、西南、西北

联系电话/微信: 19183684662

邮箱: HY2022@rftyt.com

区域: 华北、华中、华南

联系电话/微信: 13350966851

邮箱: Wj0406@rftyt.com

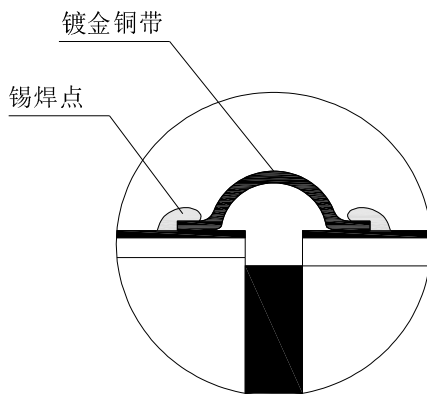
网址: <http://www.rftyt.com>

监督投诉电话: 18688779757

邮箱: zqc7708@163.com



5. 采用粘接胶安装时，固化温度不应大于 150℃。用户有特殊要求时（应先告知），焊接温度不应大于 220℃。
6. 微带环行器的电路连接可采用铜带手工锡焊或金带/键合的方法连接
 - a. 铜带手工焊接互连进铜带应为Ω桥，爆料不应浸润到铜带成形处如下图。焊接前铁氧体表面温度应保持在 60-100℃之间。



- b. 采用金带/丝键合互连时，金带宽度小于微带电路宽度，不允许复键合，键合质量应满足 GJB548B 方法 2017.1 第 3.1.5 的规定，键合强度应满足 GJB548B 方法 2011.1 及 2023.2 规定。

四、微带环行器的使用和注意事项

1、微带电路的清洗包括电路连接前的清洗和铜带互连后的焊点清洗。清洗应使用酒精、丙酮等中性溶剂清洗助焊剂，避免清洗剂渗入永磁体、陶瓷片和电路基片之间的粘结区域，影响粘结强度。用户有特殊要求时，可用酒精、去离子水等中性溶剂采用超声波清洗方式清洗助焊剂，温度不应超过 60℃，时间不用超过 30 分钟。用去离子水清洗后用加热烘干，温度不超过 100℃。

2、使用时应注意

- a. 超过产品的工作频率范围、工作温度范围，产品性能会降低，甚至没有非互易特性。
- b. 微带环行器建议降额使用。实际使用功率建议不大于额定功率的 75%。
- c. 产品使用安装附近不应有强磁场，避免强磁场改变产品偏置磁场而导致产品性能变化。