

201401-050101V

#### 特点:

- 宽检测动态范围:典型动态范围 45dB
- 宽频率覆盖: 0.1~2.5GHz
- 良好的门限点平坦度:全频段典型值 4.0dB
- 良好的门限设置电阻斜率线性度: 门限电平外部电阻设定典型值 330 ♀/dB
- SMT 封装
- 封装尺寸: 8.13×6.35×4.06mm(G型)
- 产品执行标准为 SJ20527A-2003

#### 性能参数(25℃):

参数名称	符号	测试条件	参数值			单位	备注
		<b>人</b> 人	MIN	TYP	MAX	<del>単</del> 位	<b>一角</b> 往
频率范围	f	$V_{cc}$ =+5.0V $Z_{in}$ =50 $\Omega$	0.1		2.5	GHz	全温
输入功率范围	P <sub>in</sub>		-45		0	dBm	
门限点平坦度	∆ P <sub>SET</sub>	V <sub>cc</sub> =+5.0V		4.0	7.0	dB	全温
外部门限设置电阻 <sup>①</sup>	R⊤	Z <sub>in</sub> =50 Ω	1.3		24.0	$\mathbf{k}\Omega$	
门限设置电阻斜率	S <sub>RT</sub>	f=0.1∼2.5GHz	300	330	360	Ω/dB	
输入驻波比	VSWRi	R <sub>LOAD</sub> =4.7k Ω		1.5:1	2.0:1		
输出高电平 <sup>©</sup>	V <sub>OH</sub>	C <sub>LOAD</sub> =10pF	3.0			٧	全温
输出低电平	V <sub>OL</sub>				0.3	٧	全温
电源电压	Vcc		2.7	5.0	5.5	٧	
电源电流	Icc	V <sub>cc</sub> =+5.0V,P <sub>in</sub> ≪-10dBm		6.0	12.0	mA	
工作温度	Т		-55		+85	$^{\circ}$	
质量	m				2.0	g	

注:①门限设置电阻计算公式 
$$R_T=\dfrac{83.64+1.64 \bullet P_{\mathit{SET}}}{V_{\mathit{CC}}-0.02 \bullet P_{\mathit{SET}}-1.02}(k\Omega)$$
 注:Pset 为预设的门限点功率,单位为 dBm;Vcc 为电

源电压,单位为 V。

②检波器输出驱动电流 lo 为±8.0mA,输出驱动负载电容 CLOAD 为 1000pF。

### 极限参数表:

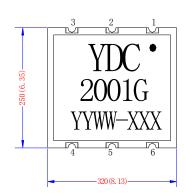
参数名称	极限值	单位	参数名称	极限值	单位
电源电压	+6.0	V	输入射频功率	15.0	dBm
电源电流	20.0	mA	储存温度	-55∼+100	$^{\circ}$



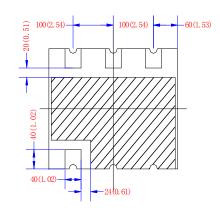
1401-050101VA

# 封装外形图:

单位: mil(mm) 公差: ±0.2mm







# 字符标志:

YDC2001G	产品型号	
YYWW	批次号	
XXX	序列号	

### 引脚定义:

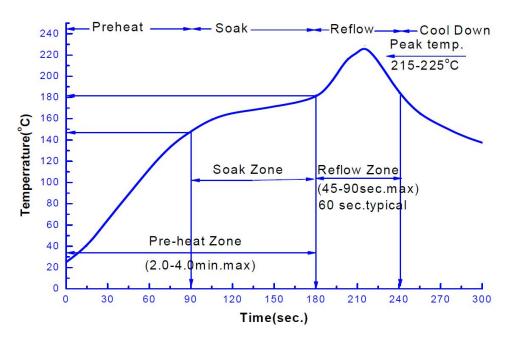
引脚	定义	引脚	定义
1	RT	2	$V_{\infty}$
3	TTL OUT	4/5	GND
6	RF IN		



01401-050101VA

### 产品使用注意事项:

- 1.产品属于静电敏感器件,产品在运输、装配使用过程中请注意静电防护;
- 2.产品使用时请保证接地良好(GND 引脚和底部金属化区域),为了保证连接良好,底部引脚焊好之后,需对侧面引脚进行补焊;
- 3.产品推荐采用 SMT 工艺贴片使用,采用 Sn63/Pb37 锡膏,熔点 183℃回流焊接,回流温度推荐曲线。



此图为推荐回流温度曲线,因基板及回流焊设备性能不同而有所差异。请依据使用的基板与回流 设备确认实际温度曲线,实测回流基板温度不得超过 **220**℃。

- **4.**如特殊情况需采用手工焊接,烙铁温度 **350**℃,焊接时间不超过 **3** 秒;回流及手工焊接次数不大于 **3** 次。
- 5. 产品在存储时需采用防静电托盘或防静电袋进行密封包装,存放条件:温度 10~35℃,湿度 35~65%RH;对于需长期储存(超过半年)产品尽量在充氮干燥环境下存放。
- **6**. 客户在产品应用时应结合实际环境考虑是否对产品进行防护处理。对有盐雾防腐等要求的环境,客户在对产品焊接及清洗完成后,应对宇熙产品进行三防喷涂处理,以提高产品耐环境适应性能力。