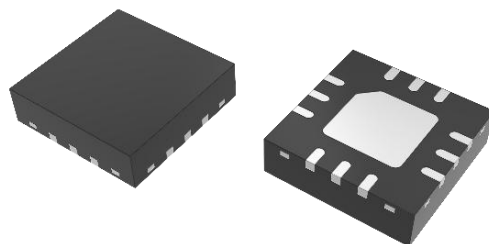


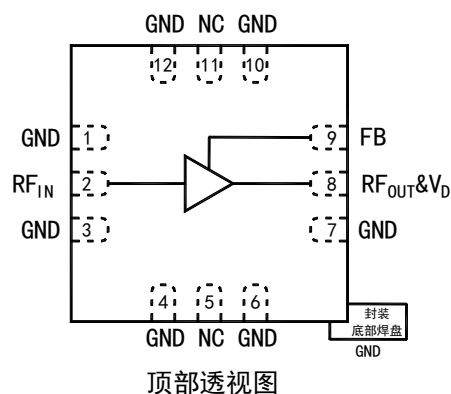
特点:

- 频率范围: 0.1~1.0GHz
- 增益: 典型值17dB
- 噪声系数: 典型值1.2dB
- 1dB 压缩点输出功率: 典型值+22dBm
- QFN 塑封
- 尺寸: 3.0×3.0×1.2mm

图片:

性能参数: (50Ω系统)

参数名称	符号	测试条件	参数值				单位	备注
			常温 (+25℃)			全温		
			MIN	TYP	MAX	-55℃~+85℃		
频率范围	f	V _D =+5.00V f=0.1~1.0GHz P _{IN} =-30dBm	0.1		1.0	0.1~1.0	GHz	
增益	G		16.5	17	18	16~18	dB	
增益平坦度	ΔG		0.5	0.6		≤0.7	dB	
输入驻波	VSWR _I		1.3:1	2.0:1		≤2.0:1		
输出驻波	VSWR _O		1.4:1	2.0:1		≤2.0:1		
噪声系数	NF		1.2	1.4		≤1.7	dB	
反向隔离度	I _r		18	20		≥18	dB	
1dB 压缩点输出功率	OP _{1dB}	V _D =+5.00V	+21	+22		≥+21	dBm	
输出三阶截点 ^①	OIP ₃	f= 0.1~1.0GHz	+28	+30		≥+26	dBm	
电源电压	V _D		+4.75	+5.00	+5.25	+4.75~+5.25	V	功能正常
工作电流	I _D	V _D =+5.00V, P _{IN} =-30dBm		43	50	≤55	mA	

①输出三阶截点测试条件: 双音信号间隔 1MHz, 单音信号功率 0dBm。

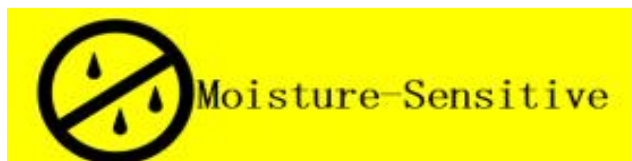
功能框图:

引脚定义:

引脚编号	符号	描述
2	RF _{IN}	射频输入端口, 内部无隔直
8	RF _{OUT} &V _D	射频输出&电源端口, 内部无隔直, +5.00V 供电
9	FB	反馈
1/3/4/6/7/10/12	GND	接地
5/11	NC	内部悬空, 建议接地
底部中央焊盘	GND	接地

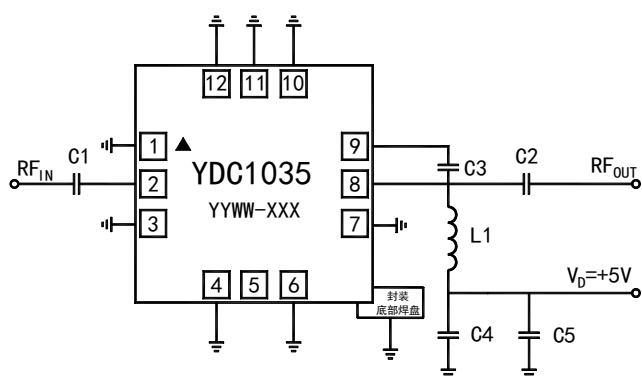
极限参数表:

参数名称	极限值
输入射频功率	+15dBm
电源电压	0~+8.5V
装配温度	+260℃, 20s
工作温度	-55~+85℃
贮存温度	-65~+150℃
潮湿敏感等级 (MSL)	3
静电放电敏感度等级	1A

超过以上任何一项极限参数, 可能造成器件永久损坏。



推荐应用电路:

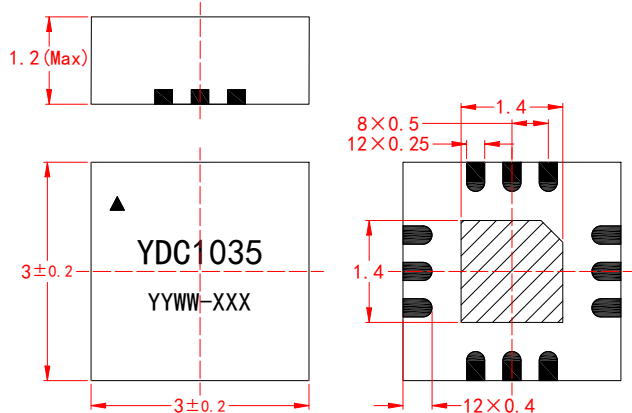


推荐电路值:

位号	型号/数值	备注
C1 C2 C3	10nF	
C4	100nF	
C5	2.2uF	
L1	0603FSJ-2R2K (嘉擎电子)	电流≥150mA

注: 分段使用时, 可根据使用频段调整隔直电容和馈电电感的值。

外形尺寸图:

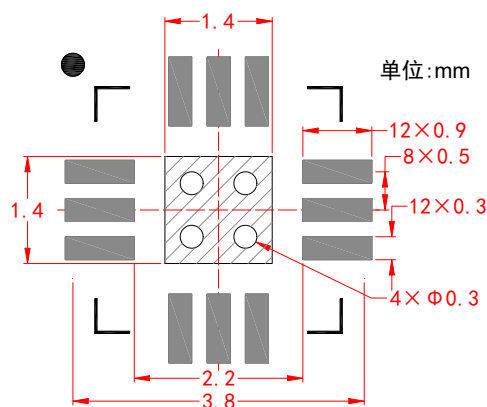


- 注: 1、单位: mm, 未注明公差按 GB/T 1804-m;
 2、产品采用 QFN 塑封封装, 引脚表面镀镍钯金 (Ni:0.5~2.0um, Pd:0.02~0.15um, Au:0.003~0.015um);
 3、产品标识采用激光刻字。

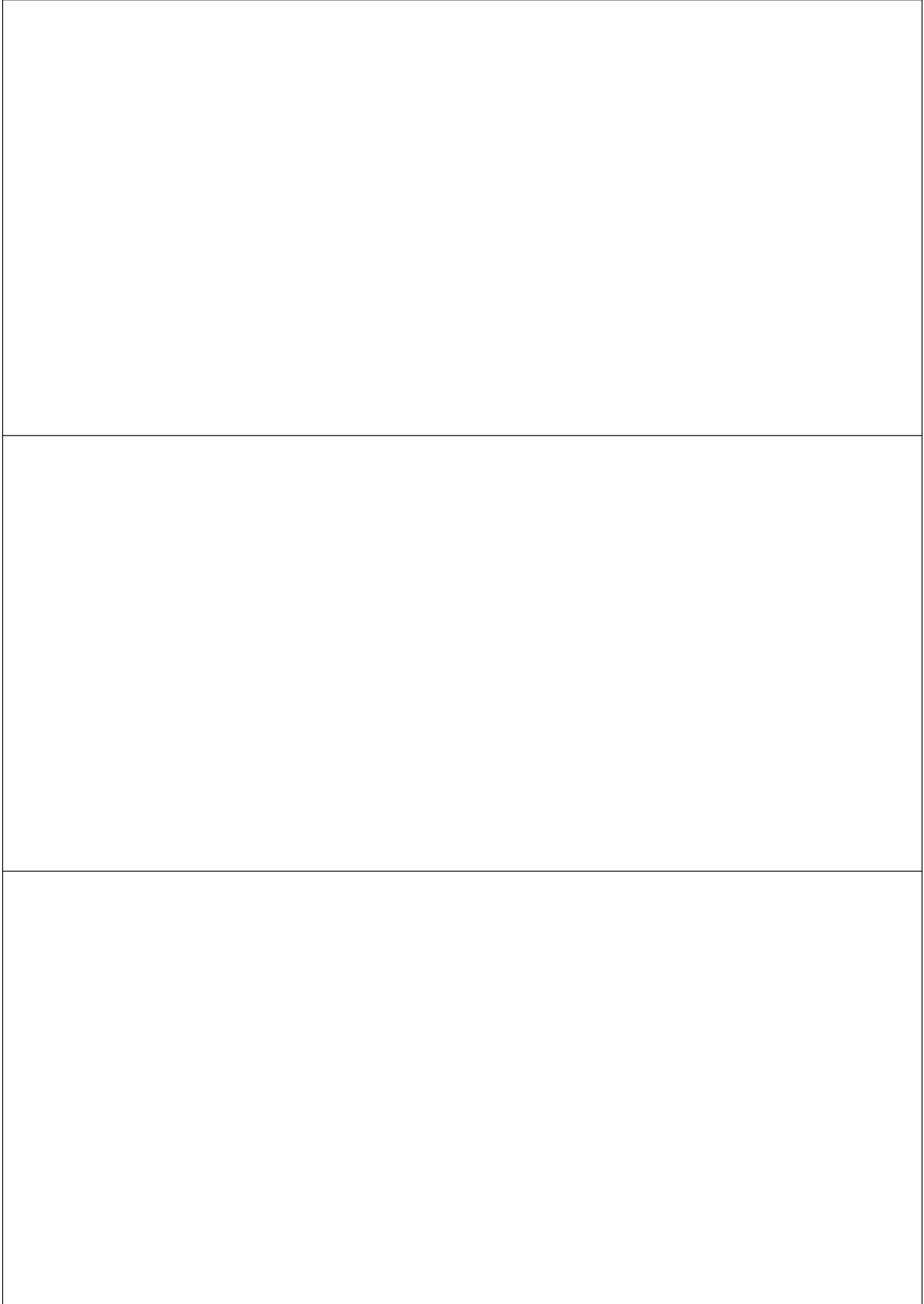
字符标志:

标识	说明	备注
YDC1035	产品型号	不含型号尾缀
▲	1脚&静电敏感标识	
YYWW	批次号	
XXX	序列号	

推荐焊盘图:

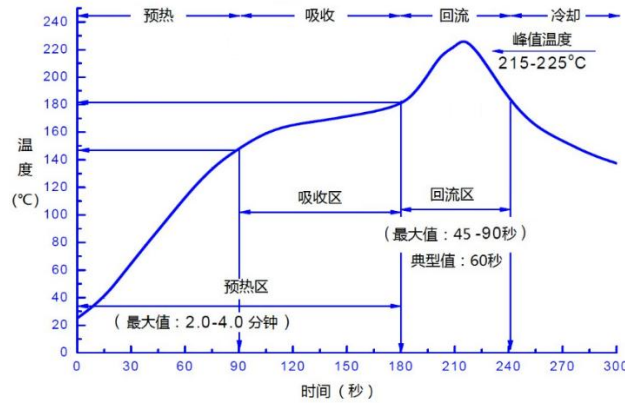


典型测试曲线: (50Ω系统, V_D=+5.00V)



产品使用注意事项:

1. 产品属于静电敏感器件，在运输、装配使用过程中请注意静电防护。
2. 产品属于3级潮湿敏感器件，产品在存储、操作、运输、包装使用过程须按IPC/JEDEC J-STD相关要求执行。
3. 产品使用时请保证接地良好（GND引脚和底部金属化区域）。
4. 产品推荐SMT工艺贴片使用，采用Sn63/Pb37锡膏（熔点+183°C）回流焊接。



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焊设备确认实际温度曲线，实测回流基板温度不得超过极限参数中装配温度。

5. 如特殊情况产品需进行返工返修处理，在返工返修前应按IPC/JEDEC J-STD MSL3级要求对器件进行烘烤处理，避免返工返修过程加热对器件造成热损伤。回流及返工返修次数不大于3次。
6. 如特殊情况需采用手工补焊，烙铁温度+350°C，焊接时间不超过3秒；回流及手工焊接次数不大于3次。
7. 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°C，湿度35~65%RH；需长期储存（超过半年）产品尽量在充氮干燥环境下存放。
8. 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，在焊接及清洗完成后，应对产品进行三防喷涂处理，以提高产品耐环境适应性能力。

附 1：文件签审

拟 制：	文洪辉	日期：	2026.01.13
审 核：	赵海宁	日期：	2026.01.13
产品审查：	苟于华	日期：	2026.01.13
工艺审查：	陈圳	日期：	2026.01.13
标 准 化：	吴雪梅	日期：	2026.01.13
批 准：	罗序菲	日期：	2026.01.13
质量归档：	祝燕容	日期：	2026.01.13

附 2：规格书修订记录

版本	日期	拟制	主要更改内容	变更单号
V0.0	2025.01.01	苟于华	初版	/

附 3：规格书模板标记

模板版本：2025 版

定版时间：2024.12.28