

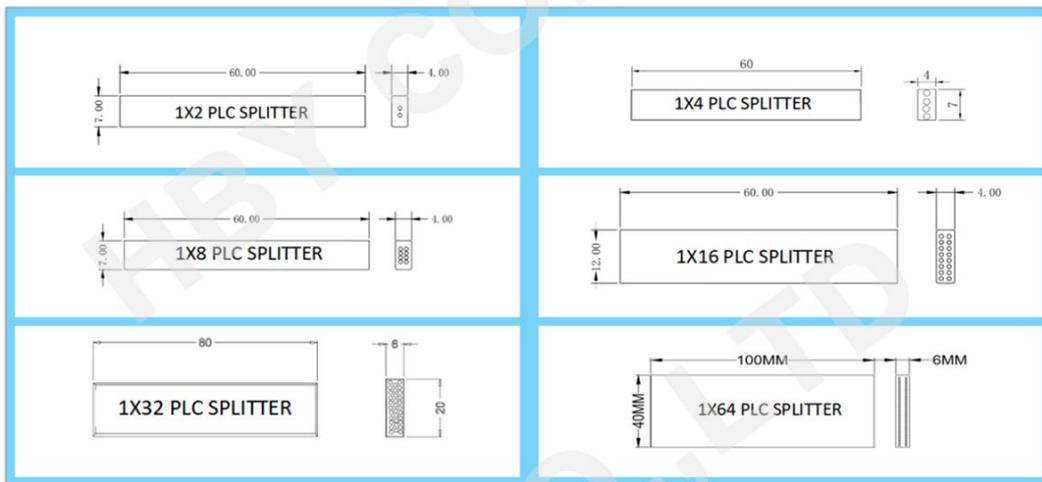


## PLC SPLITTER

### Estructura del producto

1X2	1X4	1X8	1X16	1X32	1X64
4x7x60	4x7x60	4x7x60	4x12x60	6x20x80	6x40x100





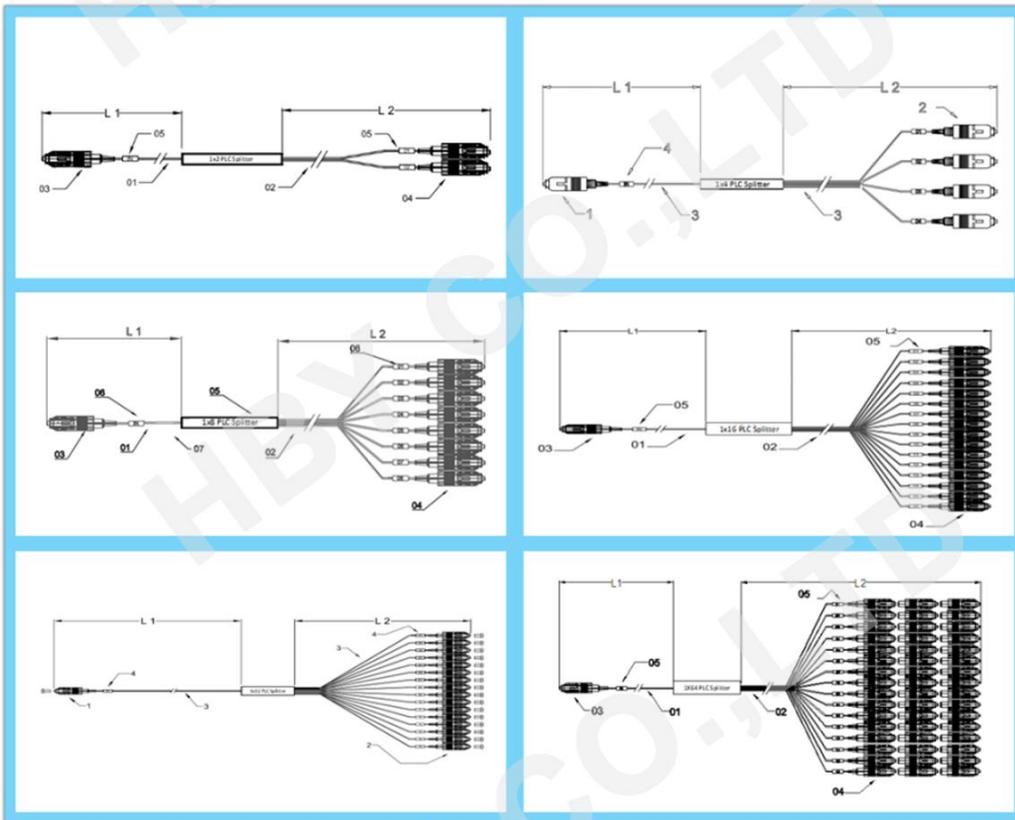
### Características ópticas (excluida la pérdida del conector)

Category		Unit	Specification						Remarks
Test Wavelength		nm	1310~1550						
1XN PLC Splitter		~	1x2	1x4	1x8	1x16	1x32	1x64	
Insertion Loss	MAX	dB	4.0	7.4	10.7	13.9	16.9	21.5	
Channel Uniformity	MAX	dB	0.6	0.7	1.0	1.2	1.4	1.9	
Polarization Dependent Loss -PDL	MAX	dB	0.25	0.25	0.25	0.3	0.3	0.35	
Directivity	MIN	dB	55						
Return Loss	MIN	dB	55						
Connector Insertion Loss	MAX	dB	0.1 each						
Adapter Insertion Loss	MAX	dB	N/A						
Working Wavelength		nm	1260.....1650						
Storage Temperature		°C	-40.....+85						
Operating Temperature		°C	-25.....+75						



Nota: si no tiene conector, la pérdida de inserción tendrá una reducción de no menos de 0.2dB sobre la base de los requisitos anteriores, otros indicadores son los mismos. NORLAND PRODUCTS INC.(CONNECT-CHEK@6000) columna de comentarios: PRUEBA 3D APC>93 % PRUEBA 3D UPC>95 %

### Cable óptico y otros requisitos





Categoría		Especificaciones	Observaciones
Cable óptico	Input tipo/material/color/diámetro :01	G657A1/Ø0.9/Hytrel/ blanco	
	Output tipo/material/color/diámetro :02	G657A1/Ø0.9/Hytrel/ blanco	
	Extremo entrada Longitud:L1	1.0 ± 0.05m	
	Extremo salida Longitud:L2	1.0 ± 0.05m	
Tipo Conector	Extremo entrada NO:03	SC/APC Verde	
	Extremo salida NO:04	SC/APC Verde	
Número tubo NO:05		IN/Input No./Output	

### Pérdida de inserción

- Longitud de onda de prueba : 1310-1550 nm
- Valor Requerido : Unidad-dB

1x2	1x4	1x8	1x16	1x32	1x64
4.0	7.4	10.7	13.9	16.9	21.5

- La prueba se puede realizar en cualquier canal

### Pérdida de retorno

- Longitud de onda de prueba : 1310-1550 nm
- Valor Requerido : Unidad-dB

1x2	1x4	1x8	1x16	1x32	1x64
55	55	55	55	55	55



- La prueba se puede realizar en cualquier canal

### Directividad

- Longitud de onda de prueba : 1310-1550 nm
- Valor Requerido : Unidad- dB

1x2	1x4	1x8	1x16	1x32	1x64
55	55	55	55	55	55

- Interfaz de prueba requerida QTY=log<sub>2</sub> (interfaz de salida):log<sub>2</sub>(\*)=3

### Pérdida dependiente de polarización-PDL

- Longitud de onda de prueba : 1310-1550 nm
- Valor Requerido : Unidad-dB

1x2	1x4	1x8	1x16	1x32	1x64
0.25	0.25	0.25	0.3	0.3	0.35

- Interfaz de prueba requerida QTY=log<sub>2</sub> (interfaz de salida):log<sub>2</sub>(\*)=3

### Prueba de extremo

- Método de inspección: use dedales de acuerdo con los requisitos a prueba de polvo.
- Coloque el conector en el enchufe frontal del detector, gire el anillo de ajuste hasta que la imagen en el monitor sea más clara.
- Luego, observe de acuerdo con los criterios (ver tabla a continuación):



Área	Estándar de Clase A (excelente)			Estándar de Clase b (Bueno)			Estándar de clase C (calificado)		
	Rayones	Manch asucia	Grieta	Rayones	Mancha sucia	Grieta	Rayones	Mancha sucia	Grieta
① Área: campo de modo de piezas de luz	No	No	No	No	No	No	No	No	No
② Área: dentro de $\Phi 50\mu\text{m}$	No	No	No	No	No	No	No	No	No
③ Área: entre $\Phi 50\mu\text{m} \sim \Phi 125\mu\text{m}$	No	No	No	Permite 1pc/ 1um	Permite 1pc/ 1um	Permite 1pc/ 1um	Permite 1pc/ 1um	Permite 2pc/ 2um	Permite 2pc/ 2um
④ Área: junta de goma	No	No	No	Permite 1pc/ 1um	Permite 1pc/ 1um	Permite 1pc/ 1um	Permite 1pc/ 1um	Permite 2pc/ 2um	Permite 2pc/ 2um

- Si el producto a inspeccionar tiene manchas, primero soplelo con una pistola de nitrógeno, luego obsérvelo, repita 1 o 2 veces y colóquelo en la caja de rotación si está calificado.
- Si no se puede cumplir con el estándar, limpie la férula en el papel sin polvo de 3 a 5 veces en una dirección y luego obsérvelo. Si está calificado, colóquelo en la caja de rotación..
- Si los rasguños y la suciedad no borrrable no cumplen con los requisitos, marque el dispositivo, colóquelo en el área de producto no conforme de la caja de rotación y haga los registros correspondientes en la hoja de registro. (Siga los pasos de "Probar - Limpiar - Reinspeccionar")
- Se requiere que todos los extremos cumplan con el estándar de clase A
- Croquis del extremo

### Prueba de inserción/extracción

La pérdida debe estar dentro de los siguientes límites en referencia al valor inicial

- El valor de variación de la pérdida de inserción debe ser  $\leq 0,50$  dB en el proceso de prueba
- La diferencia entre el valor inicial y el valor final de la prueba debe ser  $\leq 0,30$  dB
- La pérdida de retorno debe ser  $\geq 50$  dB en el proceso de prueba

La prueba se llevará a cabo bajo las siguientes condiciones:



- Tirar/Insertar: 500 veces
- Registrar un dato cada 10 veces
- Los datos se registran 50 veces en total
- Limpie los pines y la manga elástica del adaptador antes de grabar cada vez
- No daños mecánicos, como deformación, pérdida, corrosión, relajación y otros fenómenos.
- Longitud de onda de prueba 1310-1550nm
- Interfaz de prueba requerida  $QTY = \log_2(\text{Interfaz de salida}) : \log_2(*) = 3$

### Prueba de tracción

La pérdida debe estar dentro de los siguientes límites en referencia al valor inicial

- El valor de variación de la pérdida de inserción debe ser  $\leq 0,50$  dB en el proceso de prueba
- La diferencia entre el valor inicial y el valor final de la prueba debe ser  $\leq 0,30$  dB
- La pérdida de retorno debe ser  $\geq 55$  dB en el proceso de prueba

La prueba se llevará a cabo bajo las siguientes condiciones:

- Carga: 4N
- Variación de tracción en el proceso de ensayo: 1N/s
- Duración: 60s
- Punto de tracción: 0,22-0,28 m de distancia desde los extremos del cable de fibra
- Longitud de onda de prueba 1310-1550nm
- Interfaz de prueba requerida  $QTY = \log_2(\text{Interfaz de salida}) : \log_2(*) = 3$

### Prueba de torsión

La pérdida debe estar dentro de los siguientes límites en referencia al valor inicial

- El valor de variación de la pérdida de inserción debe ser  $\leq 0,50$  dB en el proceso de prueba
- La diferencia entre el valor inicial y el valor final de la prueba debe ser  $\leq 0,30$  dB
- La pérdida de retorno debe ser  $\geq 50$  dB en el proceso de prueba

La prueba se llevará a cabo bajo las siguientes condiciones:

- Fuerza aplicada: 7.4N
- La distancia entre el punto de torsión y la parte inferior de la carcasa es de 0,2 cm
- Ángulo de torsión máx.:  $\pm 180^\circ$
- Número de torsiones: 100 veces
- Velocidad de torsión: 10 veces/min.
- Longitud de onda de prueba 1310-1550nm
- Interfaz de prueba requerida  $QTY = \log_2(\text{Interfaz de salida}) : \log_2(*) = 3$



## Prueba cíclica de alta y baja temperatura

La pérdida debe estar dentro de los siguientes límites en referencia al valor inicial

- El valor de variación de la pérdida de inserción debe ser  $\leq 0,50$  dB en el proceso de prueba
- La diferencia entre el valor inicial y el valor final de la prueba debe ser  $\leq 0,30$  dB
- La pérdida de retorno debe ser  $\geq 50$  dB en el proceso de prueba

La prueba se llevará a cabo bajo las siguientes condiciones:

- Temperatura alta =  $+75$  °C, tasa de cambio de temperatura:  $1$  °C / min
- Temperatura baja =  $-25$  °C, tasa de cambio de temperatura  $1$  °C / min
- Puntos de alta y baja temperatura para permanecer cuatro horas por separado
- Duración: 96 horas
- Ciclos: 12 veces
- Volver a  $25$ °C en 2 horas
- Mantenga 2 horas a  $25$  °C, luego pruebe
- El valor de inserción debe probarse al menos una vez cada 10 minutos. en proceso de prueba.
- Longitud de onda de prueba 1310-1550nm
- Interfaz de prueba requerida  $QTY = \log_2(\text{Interfaz de salida}) : \log_2(*) = 3$

## Prueba de baja temperatura

La pérdida debe estar dentro de los siguientes límites en referencia al valor inicial

- El valor de variación de la pérdida de inserción debe ser  $\leq 0,50$  dB en el proceso de prueba
- La diferencia entre el valor inicial y el valor final de la prueba debe ser  $\leq 0,30$  dB
- La pérdida de retorno debe ser  $\geq 50$  dB en el proceso de prueba

La prueba se llevará a cabo bajo las siguientes condiciones:

- Temperatura =  $-25$ °C
- Duración: 96 Horas
- Regresar a  $25$ °C desde  $-25$ °C en 2 horas
- Prueba después de mantener 2 horas a  $25$  °C
- El valor de inserción debe probarse al menos una vez cada 60 minutos. en proceso de prueba.
- Longitud de onda de prueba 1310-1550nm
- Interfaz de prueba requerida  $QTY = \log_2(\text{Interfaz de salida}) : \log_2(*) = 3$

## Prueba de calor seco



La pérdida debe estar dentro de los siguientes límites en referencia al valor inicial

- El valor de variación de la pérdida de inserción debe ser  $\leq 0,50$  dB en el proceso de prueba
- La diferencia entre el valor inicial y el valor final de la prueba debe ser  $\leq 0,30$  dB
- La pérdida de retorno debe ser  $\geq 50$  dB en el proceso de prueba

La prueba se llevará a cabo bajo las siguientes condiciones:

- Temperatura =  $+75^{\circ}\text{C}$
- Duración: 96 Horas
- Regresar a  $25^{\circ}\text{C}$  en 2 horas
- Prueba después de mantener 2 horas a  $25^{\circ}\text{C}$
- El valor de inserción debe probarse al menos una vez cada 60 minutos. en proceso de prueba.
- Longitud de onda de prueba 1310-1550nm
- Interfaz de prueba requerida  $\text{QTY} = \log_2(\text{Interfaz de salida}) : \log_2(*) = 3$

### Prueba de niebla salina

La pérdida debe estar dentro de los siguientes límites en referencia al valor inicial

- El valor de variación de la pérdida de inserción debe ser  $\leq 0,50$  dB en el proceso de prueba
- La diferencia entre el valor inicial y el valor final de la prueba debe ser  $\leq 0,30$  dB
- La pérdida de retorno debe ser  $\geq 50$  dB en el proceso de prueba

La prueba se llevará a cabo bajo las siguientes condiciones:

- Concentración de niebla salina: 5%
- Condición:  $35^{\circ}\text{C}$ , 48H
- Pruebe su rendimiento óptico a temperatura ambiente y registre datos
- Coloque en la cámara de niebla salina del sistema de prueba, caliente a  $35^{\circ}\text{C}$ , luego mantenga 48H
- Baje la temperatura a temperatura ambiente, luego retire las muestras para colocar 2H, pruebe el rendimiento óptico después de limpiar.
- Sin daños mecánicos, como deformación, pérdida, corrosión, relajación y otros fenómenos
- Longitud de onda de prueba 1310-1550nm
- Interfaz de prueba requerida  $\text{QTY} = \log_2(\text{Interfaz de salida}) : \log_2(*) = 3$

### Prueba de vibración

La pérdida debe estar dentro de los siguientes límites en referencia al valor inicial

- El valor de variación de la pérdida de inserción debe ser  $\leq 0,50$  dB en el proceso de prueba
- La diferencia entre el valor inicial y el valor final de la prueba debe ser  $\leq 0,30$  dB
- La pérdida de retorno debe ser  $\geq 50$  dB en el proceso de prueba



La prueba se llevará a cabo bajo las siguientes condiciones:

- Frecuencia: 10-55 Hz
- Amplitud: 0.75mm (1.52mm Máx)
- Ciclos: 15 veces
- Tiempo: 90 min divididos en tres direcciones perpendiculares
- Cada 5 segundos para probar la atenuación de al menos un puerto
- Longitud de onda de prueba 1310-1550nm
- Interfaz de prueba requerida  $QTY = \log_2(\text{Interfaz de salida}) : \log_2(*) = 3$

### Prueba de inmersión en agua

La pérdida debe estar dentro de los siguientes límites en referencia al valor inicial

- El valor de variación de la pérdida de inserción debe ser  $\leq 0,50$  dB en el proceso de prueba
- La diferencia entre el valor inicial y el valor final de la prueba debe ser  $\leq 0,30$  dB
- La pérdida de retorno debe ser  $\geq 50$  dB en el proceso de prueba

La prueba se llevará a cabo bajo las siguientes condiciones:

- Elevación del agua: 15 mm
- Temperatura : 43°C
- Tiempo de remojo: 168 h
- El valor de inserción debe probarse al menos una vez cada 10 minutos. en proceso de prueba.
- Longitud de onda de prueba 1310-1550nm
- Interfaz de prueba requerida  $QTY = \log_2(\text{Interfaz de salida}) : \log_2(*) = 3$

### Requisitos de retardantes de llama

Prueba standard

- HB: El retardante de llama estándar UL94 es el grado más bajo.
- Pida muestras de 3 a 13 mm de espesor, la velocidad de combustión de menos de 40 mm por minuto
- Muestras de menos de 3 mm de espesor, la velocidad de combustión por minuto de menos de 70 mm o el signo de 100 mm se extingue.
- V-2: Después de que las muestras realicen dos pruebas de fuego durante 10 segundos, la llama se extinguirá en 60 segundos y caen partículas no combustibles.
- V-1: Después de que las muestras realicen dos pruebas de fuego durante 10 segundos, la llama se extinguirá en 60 segundos y no caen partículas no combustibles.



- El splitter óptico, el cable óptico y las carcasas de ABS deben cumplir con el retardante de llama V0 anterior.

## Información del embalaje del producto

Embalaje del producto: espuma (imágenes de referencia)

Especificaciones	Medida(MM)	Peso neto(KG/Box)	Peso bruto(KG/Box)	Cantidad
1x2	235x235x55	0.28±0.01	0.38±0.02	10
1x4	235x235x55	0.2±0.01	0.4±0.05	8
1x8	230x230x55	0.16±0.01	0.26±0.005	8
1x16	235x235x55	0.2±0.01	0.4±0.02	4
1x32	235x235x55	0.16±0.01	0.36±0.05	2
1x64	235x235x55	0.16±0.01	0.36±0.05	2





Especificaciones	Medida(MM)	Peso neto(KG/Box)	Peso bruto(KG/Box)	Cantidad
1x2	485x485x565	11.2±0.1	16.0±0.2	400
1x4	485x485x565	16.0	17.0±0.1	320
1x8	485x485x565	13.5	14.5	320
1x16	485x485x565	8.0±0.1	16.8±0.2	160
1x32	485x485x565	14.5	15.5±0.1	80
1x64	485x485x565	14.5±0.1	15.5±0.1	80



- [www.hbyweb.ru](http://www.hbyweb.ru)
- [www.hbyweb.com.br](http://www.hbyweb.com.br)
- E-mail: [sales@hbyweb.com](mailto:sales@hbyweb.com)

