

Antenna Specification

Customer Name: _____

Project Model: Ulanzi_I008_FPC2.4G_V2.0

Antenna Type: WIFI FPC Antenna

Issue Date: 2026-4-2

Manufacturer Approval Section:

Prepared	RF	Structure	Approved	Date

Customer Approval Section:

Checked	Reviewed	Approved	Date

[illegible]

一、Antenna Picture



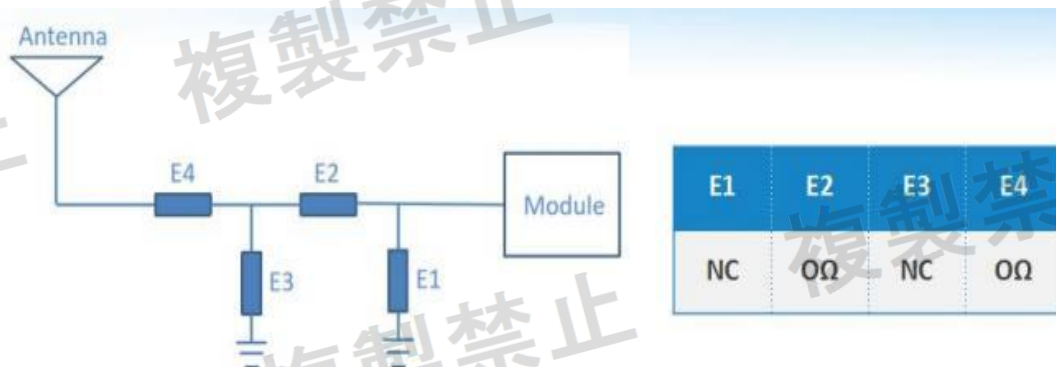
二、Test Environment

2.1 Environmental Treatment: None

N/A

三、Antenna Matching

3.1 Antenna



*:我司未对原有天线前端匹配做更改。

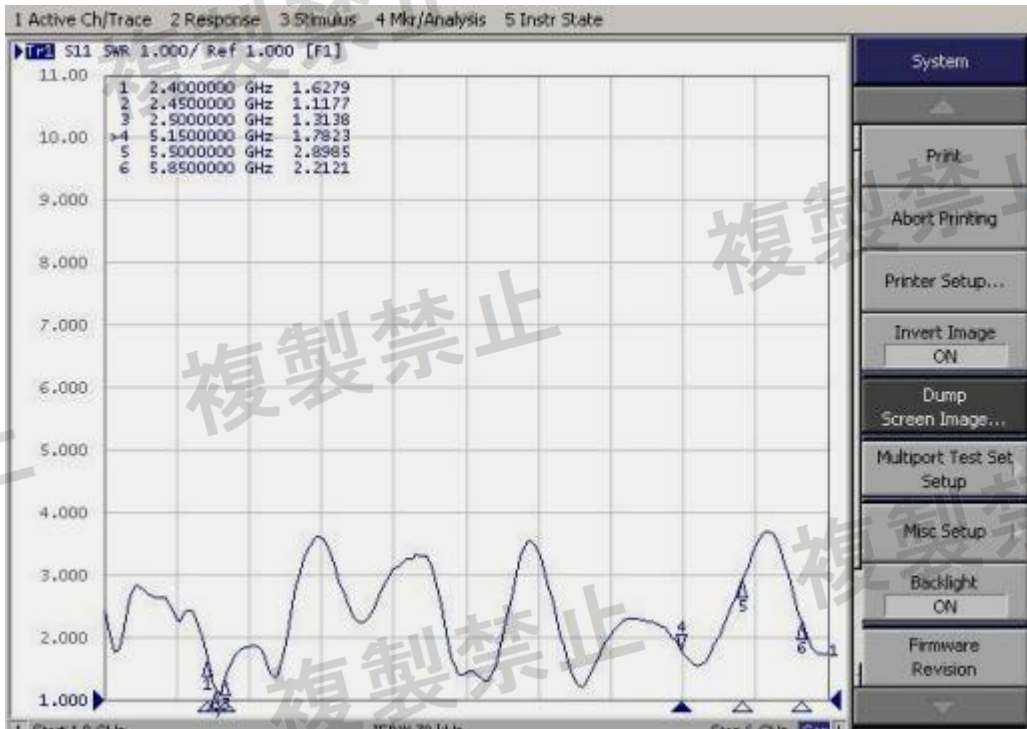
四、Product Specifications

Passive Electrical Specifications

Frequency Range (MHz)	2400–2500 MHz, 5100–5800 MHz
Input Impedance (Ω)	50
VSWR	≤ 2.89
Gain (dBi)	< 3.5
Polarization Type	Linear Polarization

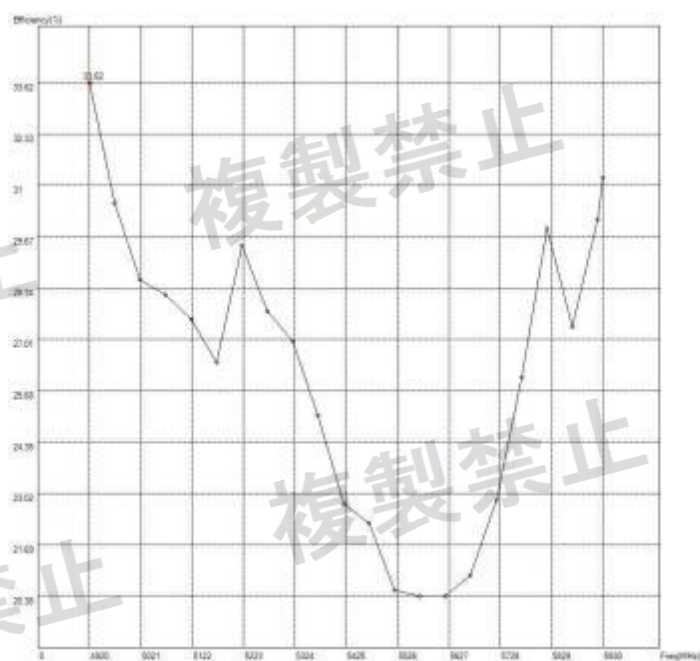
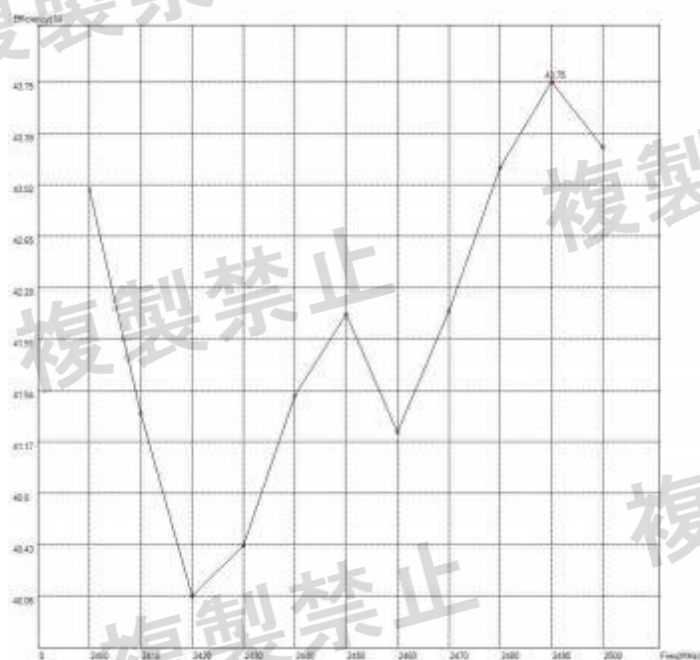
五、Electrical Performance Report

● VSWR Plot



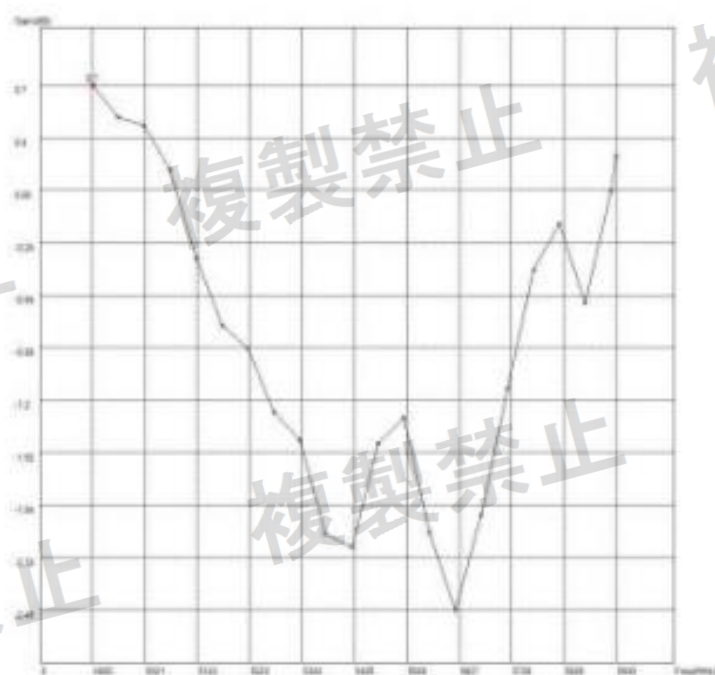
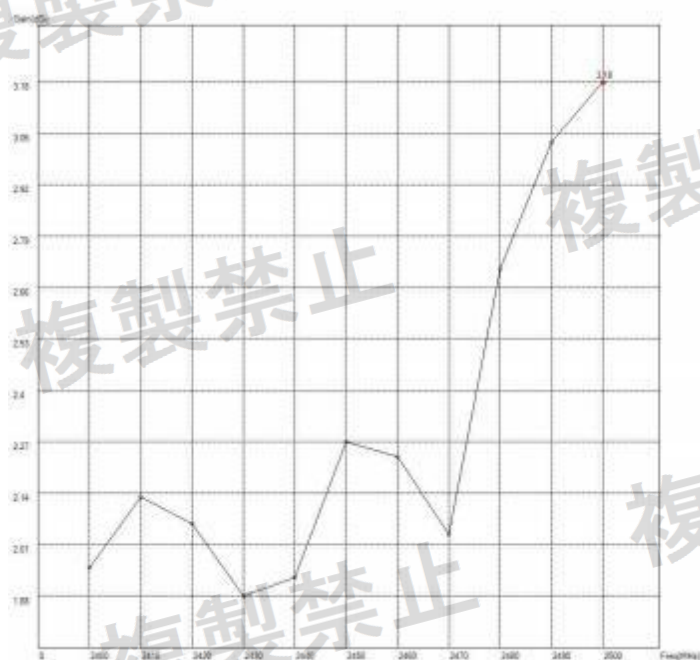
Frequency (MHz)	2400	2450	2500	5150	5550	5850
VSWR	1.62	1.11	1.31	1.79	2.89	2.21

● Efficiency



Frequency (MHz)	2400	2450	2500	5150	5550	5850
Efficiency (%)	42.97	42.08	43.28	27.49	20.36	27.30

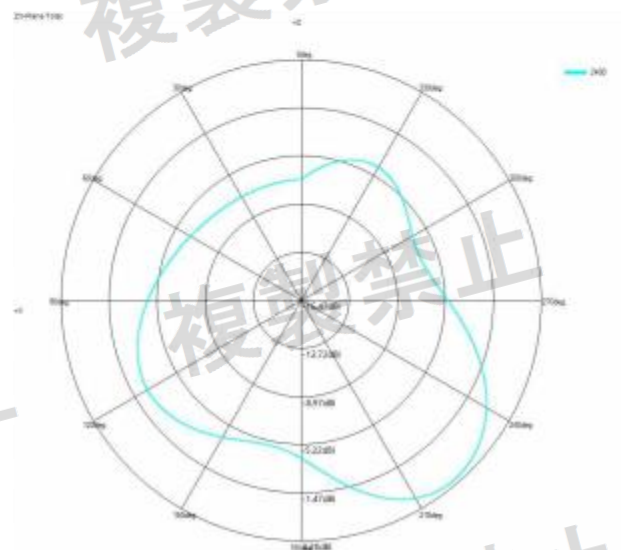
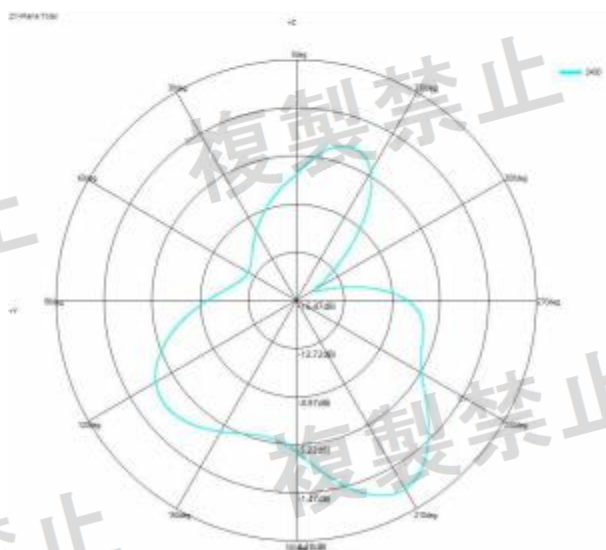
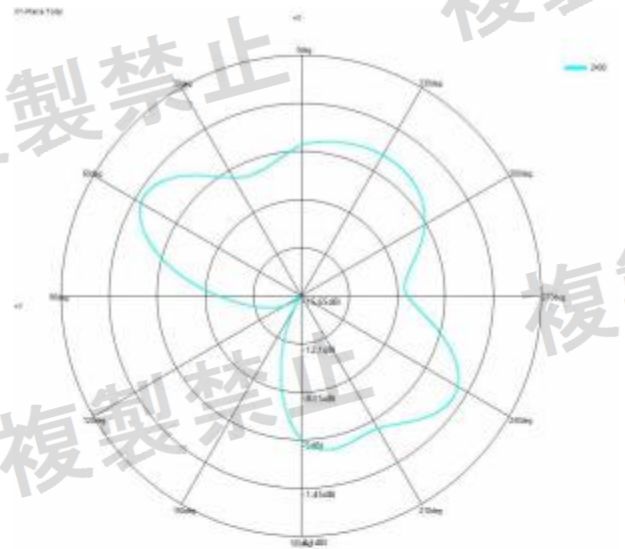
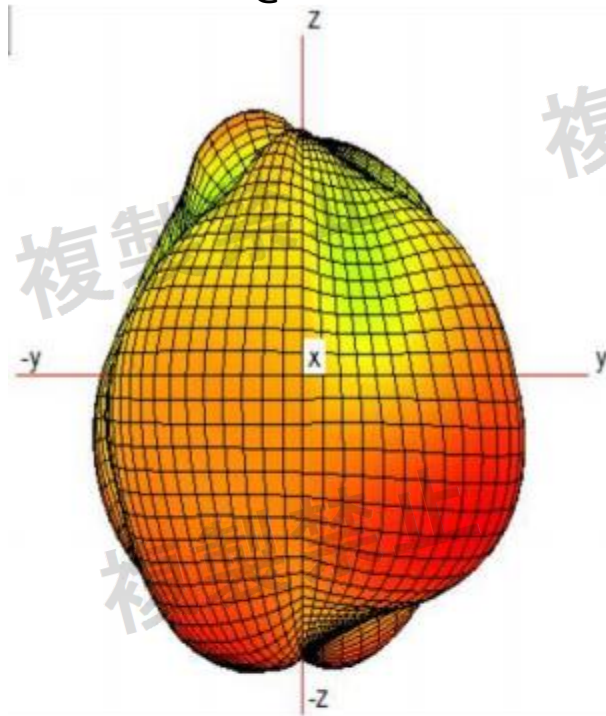
• Gain



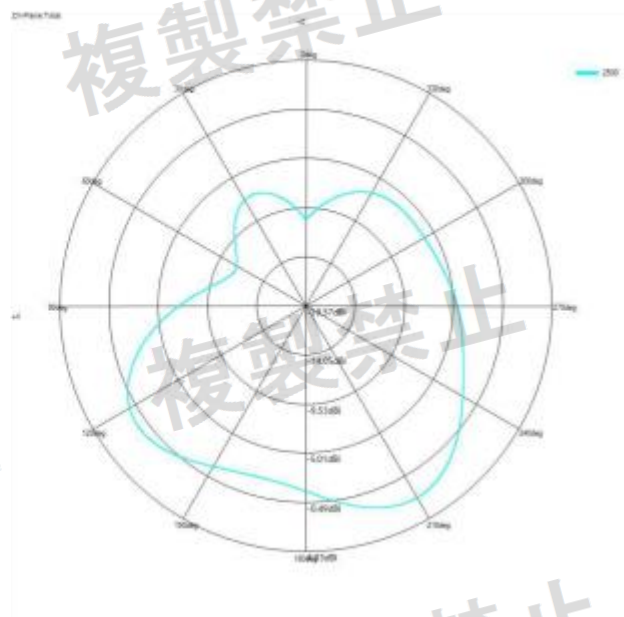
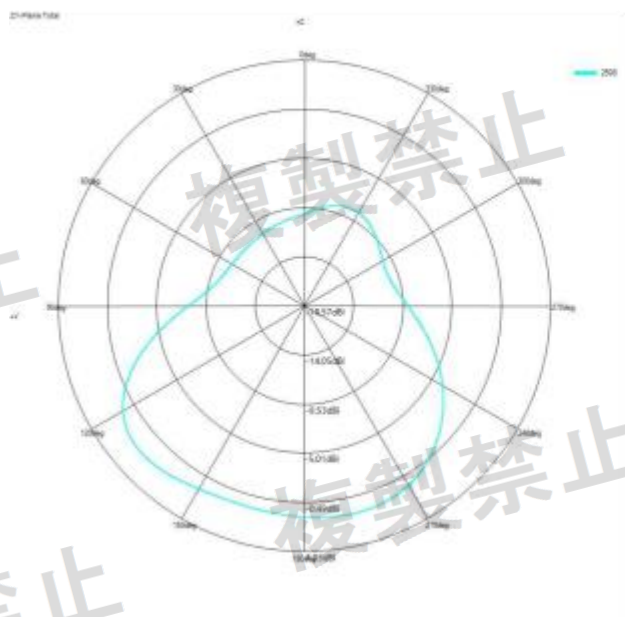
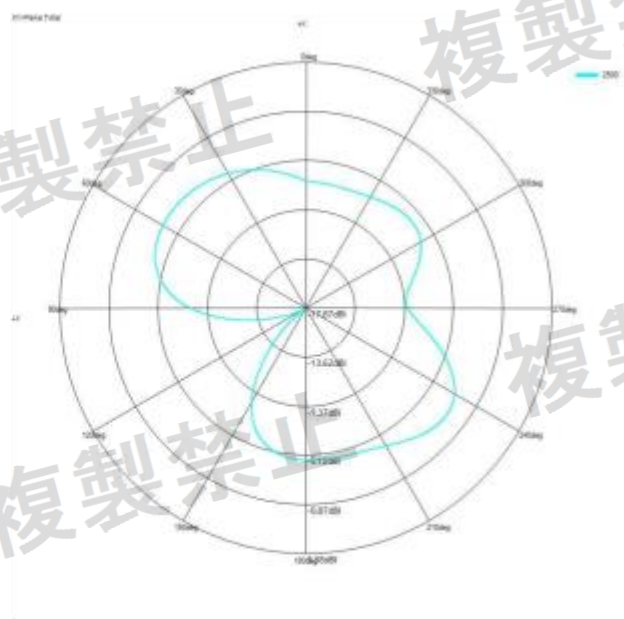
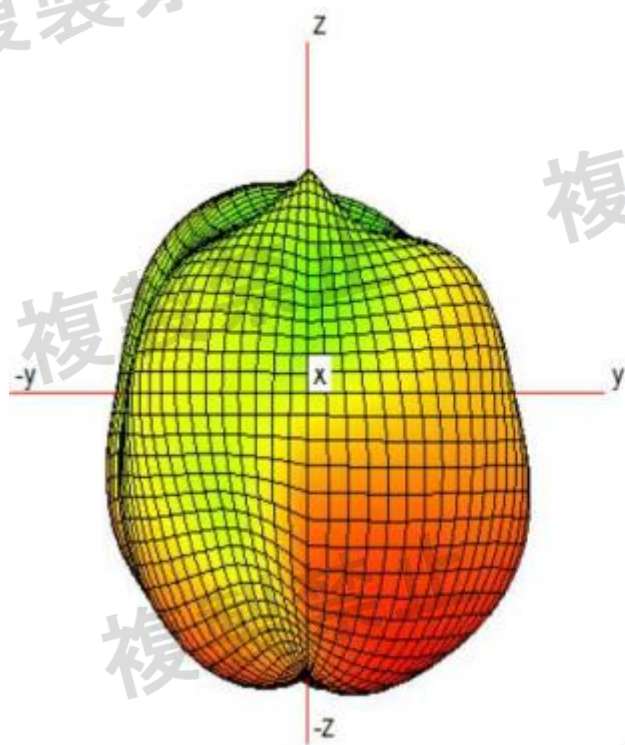
Frequency (MHz)	2400	2450	2500	5150	5550	5850
Gain (dBi)	1.95	2.26	3.18	-0.34	-1.31	-0.14

● Radiation Patterns

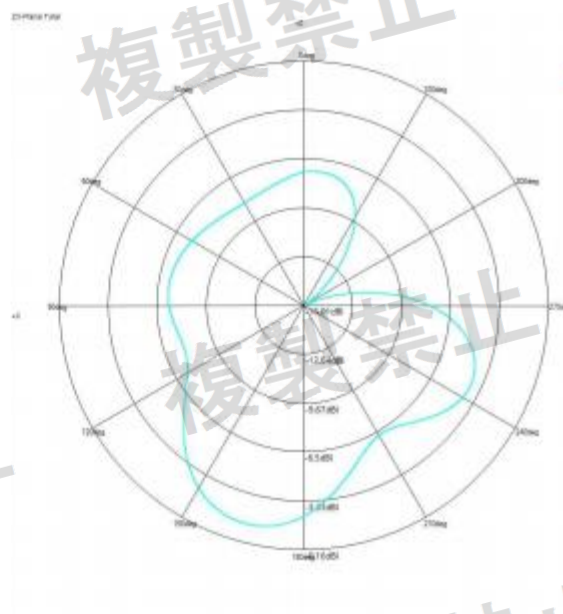
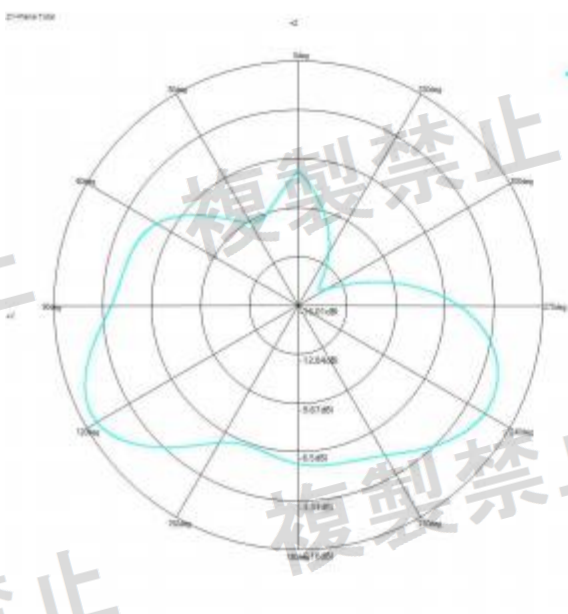
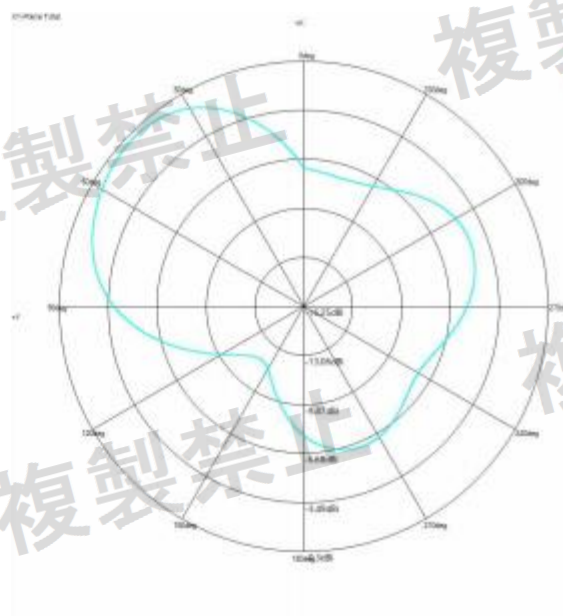
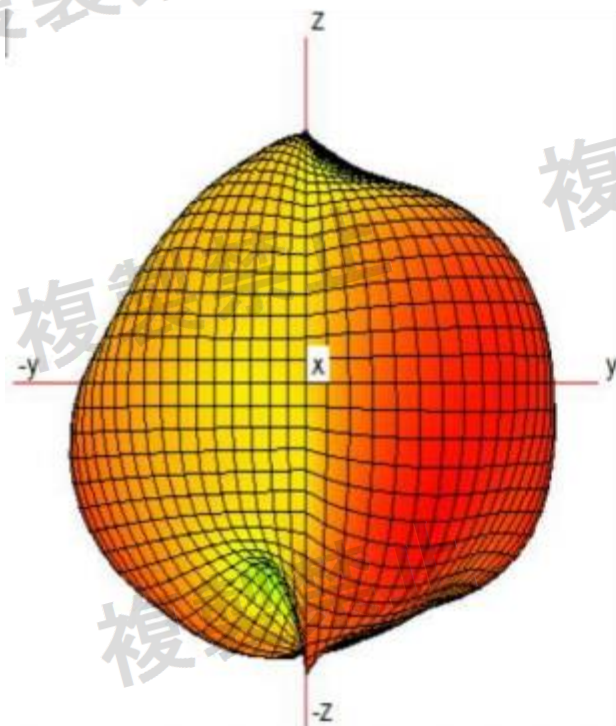
WiFi Antenna @ 2400 MHz



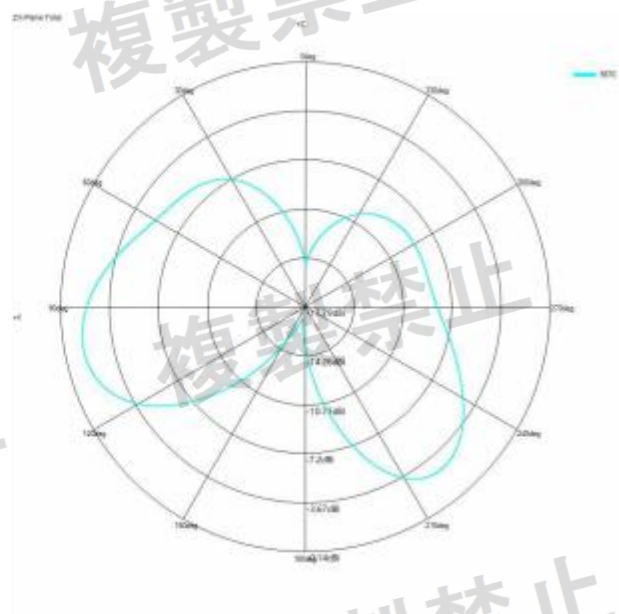
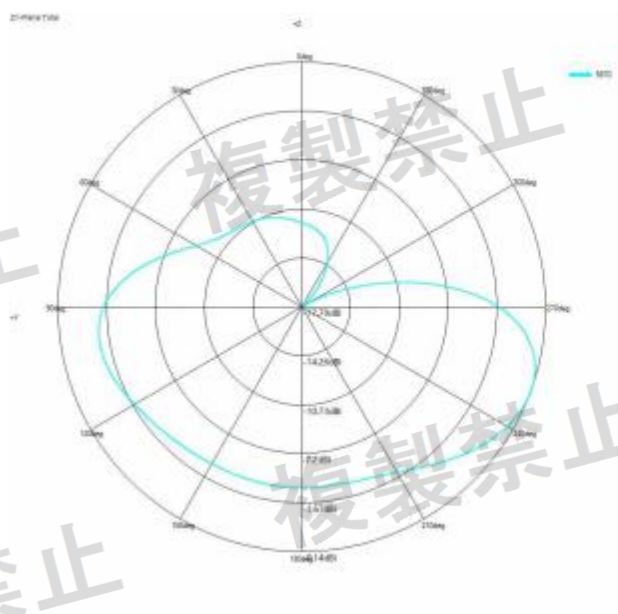
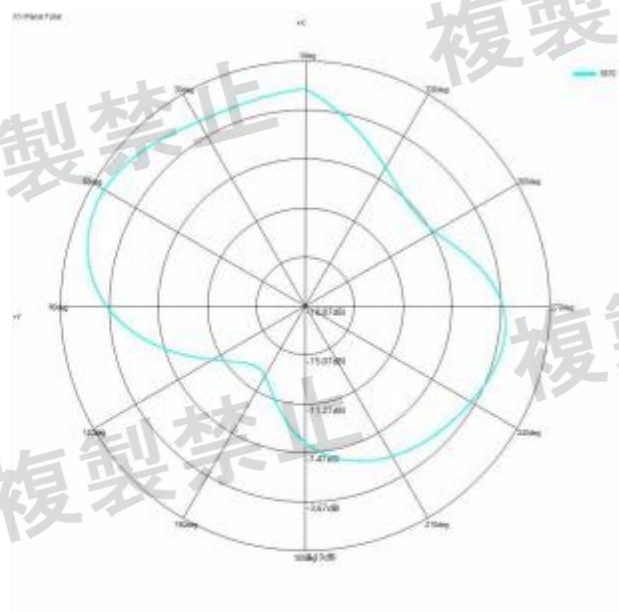
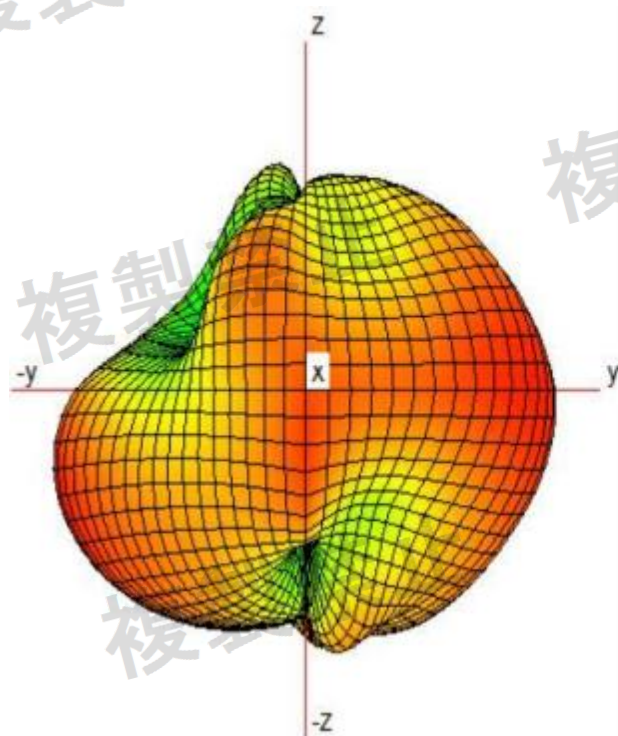
WiFi Antenna @ 2500 MHz



WiFi Antenna @ 5150 MHz



WiFi Antenna @ 5850 MHz



成品用网分检测

技术要求

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸，未注倒圆均为R0.2，工艺单边为R0.15mm；

2. 铜箔表面涂黑油，丝印白色字，背胶用3M 9471胶，厚度0.05mm；

3. 基材PI+电铸铜，一对半，厚度0.05±0.07mm；

4. 露铜区域(50°)，电镀区域保持清洁；

5. 未注公差按一般公差表。

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸；

2. 剥线头端沾锡（无铅），符合IPC标准；

3. 使用的锡线需无铅并符合RoHS标准；

4. 烙铁温度请控制在400±50℃；

5. 焊接后，锡点的高度不得超过1.0mm；

6. 焊接效果参照【焊接指导书】来验收。

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸；

2. 剥线头端沾锡（无铅），符合IPC标准；

3. 使用的锡线需无铅并符合RoHS标准；

4. 烙铁温度请控制在400±50℃；

5. 焊接后，锡点的高度不得超过1.0mm；

6. 焊接效果参照【焊接指导书】来验收。

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸；

2. 剥线头端沾锡（无铅），符合IPC标准；

3. 使用的锡线需无铅并符合RoHS标准；

4. 烙铁温度请控制在400±50℃；

5. 焊接后，锡点的高度不得超过1.0mm；

6. 焊接效果参照【焊接指导书】来验收。

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸；

2. 剥线头端沾锡（无铅），符合IPC标准；

3. 使用的锡线需无铅并符合RoHS标准；

4. 烙铁温度请控制在400±50℃；

5. 焊接后，锡点的高度不得超过1.0mm；

6. 焊接效果参照【焊接指导书】来验收。

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸；

2. 剥线头端沾锡（无铅），符合IPC标准；

3. 使用的锡线需无铅并符合RoHS标准；

4. 烙铁温度请控制在400±50℃；

5. 焊接后，锡点的高度不得超过1.0mm；

6. 焊接效果参照【焊接指导书】来验收。

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸；

2. 剥线头端沾锡（无铅），符合IPC标准；

3. 使用的锡线需无铅并符合RoHS标准；

4. 烙铁温度请控制在400±50℃；

5. 焊接后，锡点的高度不得超过1.0mm；

6. 焊接效果参照【焊接指导书】来验收。

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸；

2. 剥线头端沾锡（无铅），符合IPC标准；

3. 使用的锡线需无铅并符合RoHS标准；

4. 烙铁温度请控制在400±50℃；

5. 焊接后，锡点的高度不得超过1.0mm；

6. 焊接效果参照【焊接指导书】来验收。

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸；

2. 剥线头端沾锡（无铅），符合IPC标准；

3. 使用的锡线需无铅并符合RoHS标准；

4. 烙铁温度请控制在400±50℃；

5. 焊接后，锡点的高度不得超过1.0mm；

6. 焊接效果参照【焊接指导书】来验收。

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸；

2. 剥线头端沾锡（无铅），符合IPC标准；

3. 使用的锡线需无铅并符合RoHS标准；

4. 烙铁温度请控制在400±50℃；

5. 焊接后，锡点的高度不得超过1.0mm；

6. 焊接效果参照【焊接指导书】来验收。

同轴电缆

1. 带*为重点管控尺寸；

2. 剥线头端沾锡（无铅），符合IPC标准；

3. 使用的锡线需无铅并符合RoHS标准；

4. 烙铁温度请控制在400±50℃；

5. 焊接后，锡点的高度不得超过1.0mm；

6. 焊接效果参照【焊接指导书】来验收。

同轴电缆