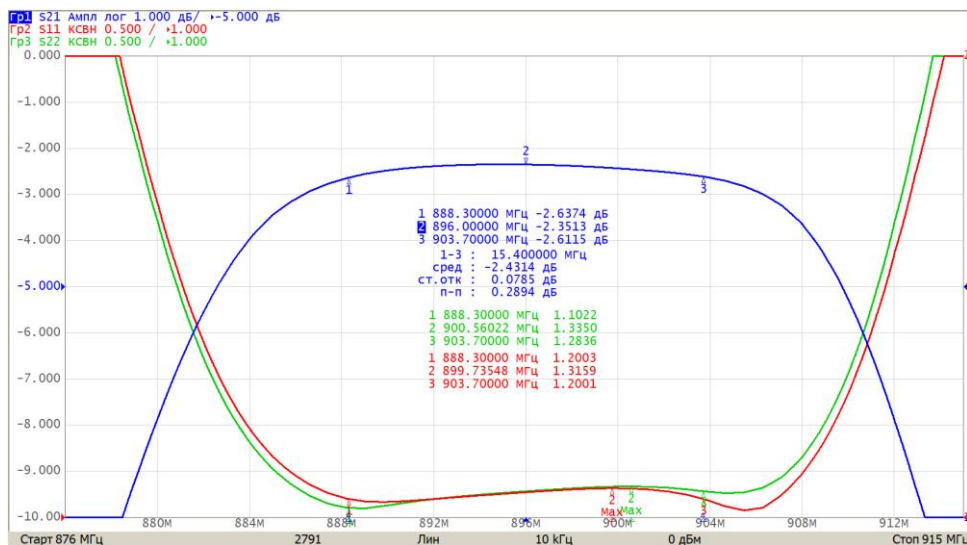


Электрические характеристики

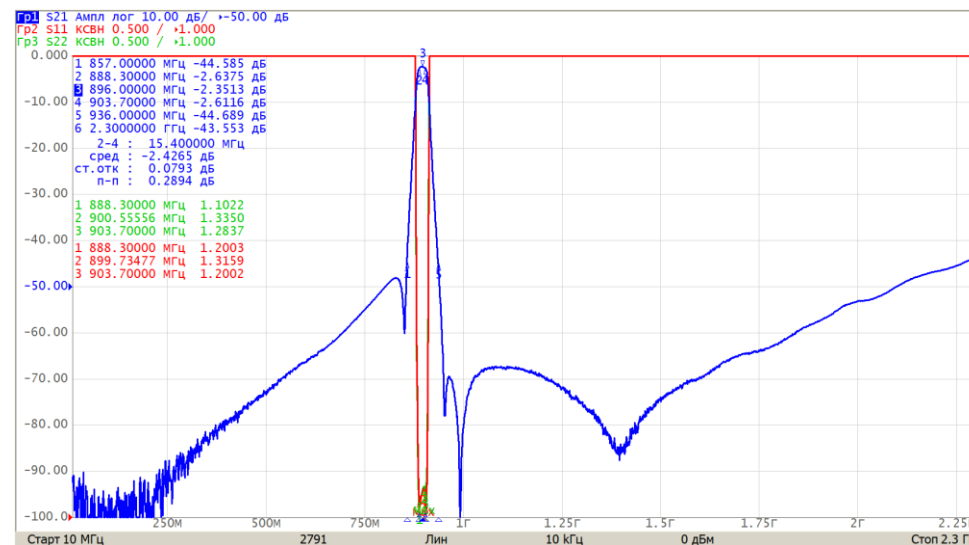
| Частотный диапазон полосы пропускания | Центральная частота в полосе пропускания | Неравномерность АЧХ в полосе пропускания | Вносимое ослабление в полосе пропускания | Частотный диапазон полосы заграждения | Вносимое ослабление в полосе заграждения | КСВН входа/выхода в полосе пропускания |
|---------------------------------------|--|--|--|---------------------------------------|--|--|
| от 888,3 до 903,7 МГц | 896 МГц | не более 0,5 дБ | не более 3,0 дБ | от 10 до 857 МГц | не менее 40 дБ | не более 1,5 |
| | | | | от 936 до 2300 МГц | не менее 40 дБ | |

Максимальная входная мощность – 0,5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот



АЧХ и КСВН входа/выхода в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

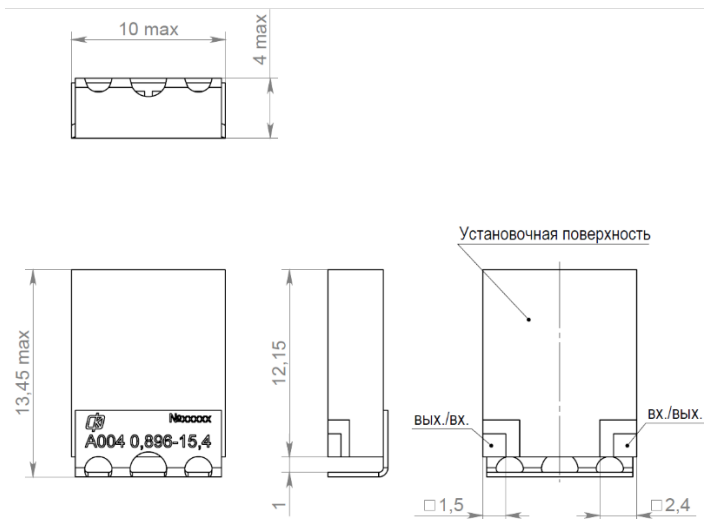
Механические факторы

| Синусоидальная вибрация | | Механический удар одиночного действия | | Механический удар многократного действия | |
|-------------------------|---------------------|---------------------------------------|--|--|--|
| диапазон частот | амплитуда ускорения | пиковое ударное ускорение | длительность действия ударного ускорения | пиковое ударное ускорение | длительность действия ударного ускорения |
| 20 – 2000 Гц | 40 g | 400 g | 1 – 3 мс | 40 g | 2 – 5 мс |

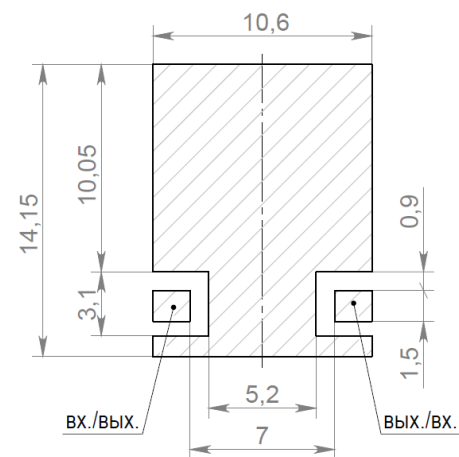
Климатические факторы

| Пониженная температура среды | | Повышенная температура среды | | Циклическое изменение температуры среды | Атмосферное пониженное давление |
|------------------------------|-------------|------------------------------|------------|---|---------------------------------|
| рабочая | предельная | рабочая | предельная | диапазон температур | рабочее |
| минус 60 °С | минус 60 °С | плюс 85 °С | плюс 85 °С | от минус 60 до плюс 85 °С | 10 ⁻⁶ мм рт. ст. |

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



Эскиз посадочного места

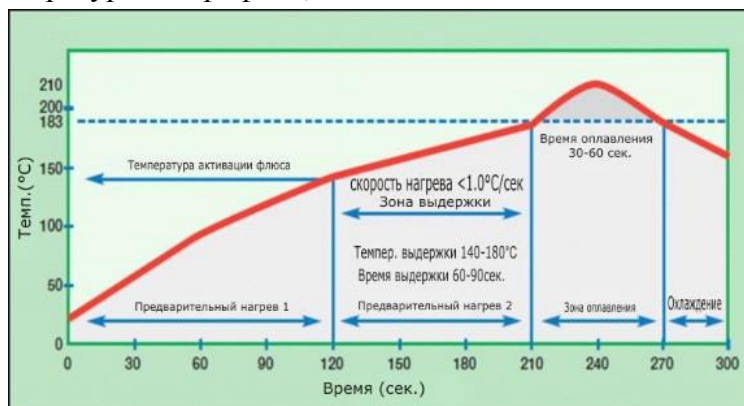


для монтажа на плату RO4003C IPC4103 толщиной 0,813 мм

Порядок монтажа

Монтаж фильтра в аппаратуру осуществляется автоматически с использованием групповой пайки с заданным температурным профилем.

- нанести методом трафаретной печати пасту паяльную¹ на установочную поверхность платы печатной;
- установить фильтр на посадочное место платы печатной;
- припаять фильтр (керамический блок и крышку-экран) методом групповой пайки, используя указанный температурный профиль;



- промыть² плату печатную с установленным изделием, используя при промывке метод барботажа либо струйную отмывку;
- удалить остатки промывочной жидкости с платы печатной с установленным изделием путем промывки дистиллированной водой ГОСТ 6709;
- высушить плату печатную с установленным изделием.

При монтаже ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- деформировать плату печатную с установленным фильтром;
- производить ультразвуковую отмывку изделия и/или платы печатной до/после монтажа фильтра;
- перегревать фильтр при пайке ($T_{max} = 215 \text{ }^\circ\text{C}$);
- попадание лакокрасочных материалов и флюсов под крышку-экран и на поверхность фильтра.

Примечания

1. Рекомендуемый состав пасты паяльной – 62Sn/36Pb/2Ag.
2. Рекомендуемая марка промывочной жидкости – «Zestron FA+». Допускается использование иной промывочной жидкости, имеющей аналогичные свойства.