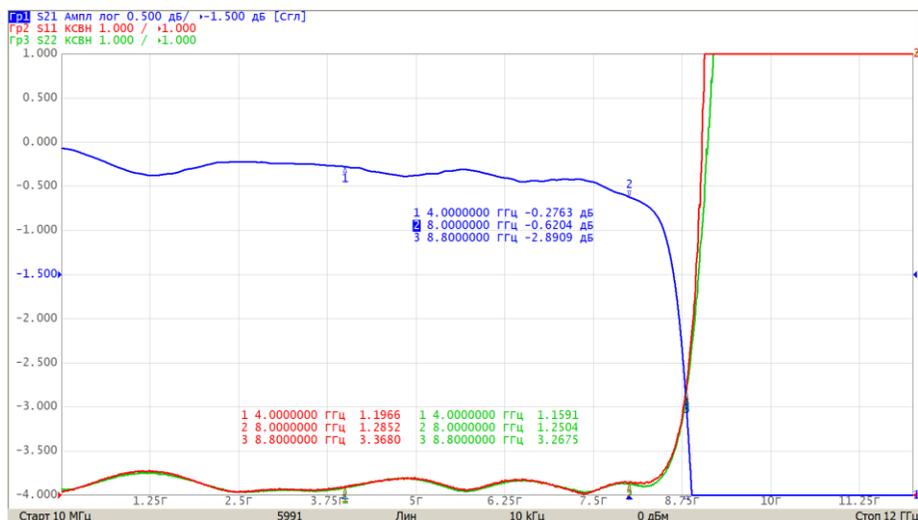


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

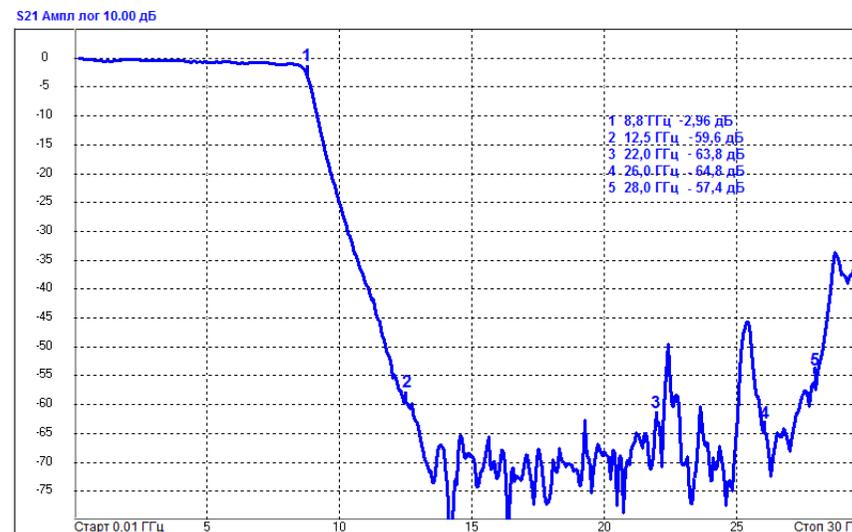
Частота среза	Частотный диапазон полосы пропускания	Вносимое ослабление в полосе пропускания		Частотный диапазон полосы заграждения	Вносимое ослабление в полосе заграждения	КСВН входа/выхода в полосе пропускания
		от 10 МГц до 4,0 ГГц	не более 0,5 дБ			
8,8 ГГц	от 10 МГц до 8 ГГц	от 4,0 ГГц до 8,0 ГГц	не более 1,1 дБ	от 12,5 до 22,0 ГГц	не менее 50 дБ	от 10 МГц до 4,0 ГГц не более 1,7
				от 22,0 до 26,0 ГГц	не менее 35 дБ	от 4,0 до 8,0 ГГц не более 1,5
				от 26,0 до 28,0 ГГц	не менее 40 дБ	

Максимальная входная мощность – 0,5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода от 10 МГц до 8 ГГц
(фильтр с измерительной оснасткой)



АЧХ от 10 МГц до 30 ГГц
(фильтр с измерительной оснасткой)

Модель внешних воздействующих факторов

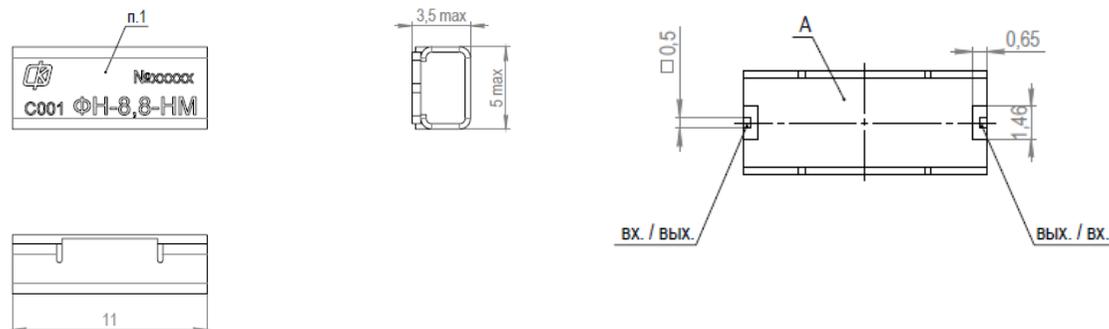
Механические факторы

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
1 – 2000 Гц	10 g	20 g	3 – 5 мс	15 g	2 – 10 мс

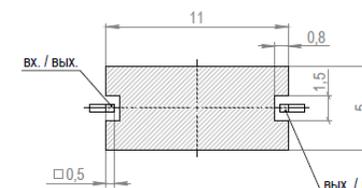
Климатические факторы

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 70 °С	плюс 85 °С	от минус 60 до плюс 85 °С	90 мм рт. ст.

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



Эскиз посадочного места

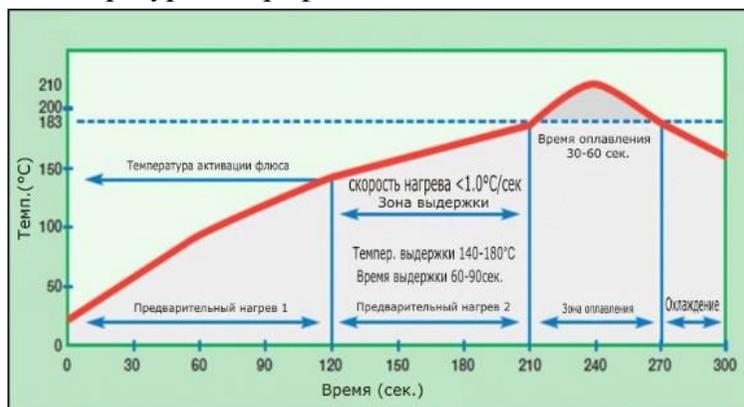


Рекомендуемые размеры посадочного места для монтажа изделия на пасту паяльную на печатную плату RO 4003C IPC4103 толщиной 0,203мм.

Порядок монтажа

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

- нанести методом трафаретной печати пасту паяльную¹ на 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 барботаж или 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;
- перегреть фильтр при пайке ($T_{max} = 210\text{ }^{\circ}\text{C}$);
- 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.