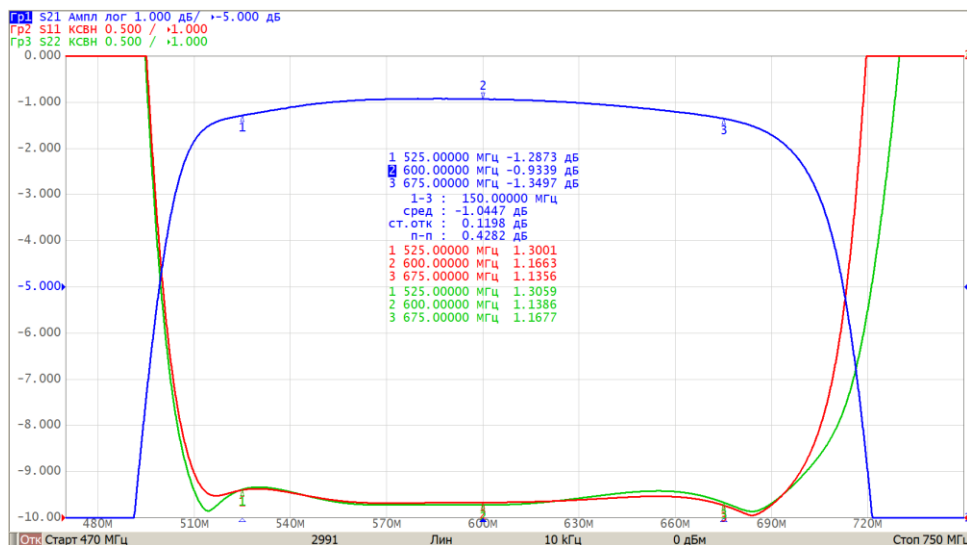


Электрические характеристики

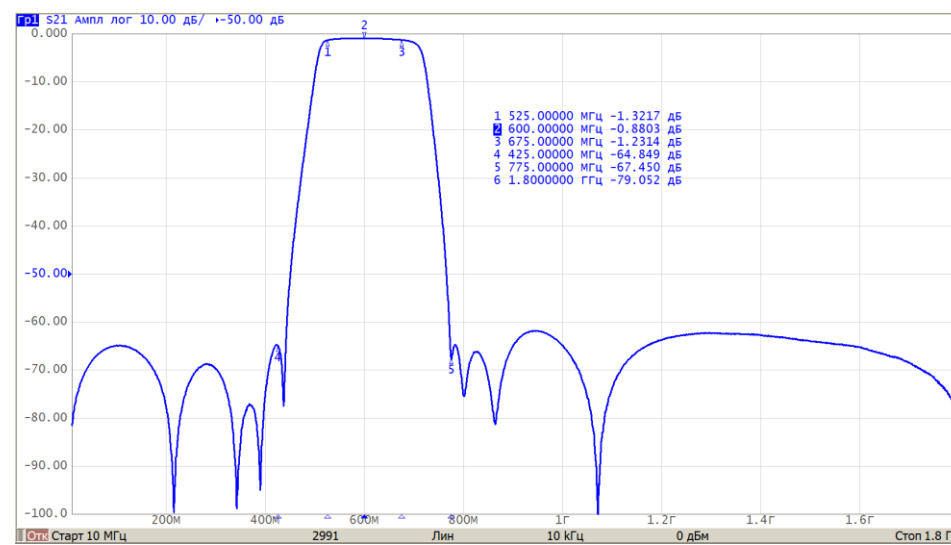
Частотный диапазон полосы пропускания	Центральная частота в полосе пропускания	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания	Вносимое ослабление в полосе пропускания	Частотный диапазон полосы заграждения	Вносимое ослабление в полосе заграждения	КСВН входа/выхода в полосе пропускания
от 525 до 675 МГц	600 МГц	не более 0,7 дБ	не более 1,7 дБ	от 10 до 425 МГц	не менее 60 дБ	не более 1,5
				от 775 до 1800 МГц	не менее 60 дБ	

Максимальная входная мощность – 1 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот

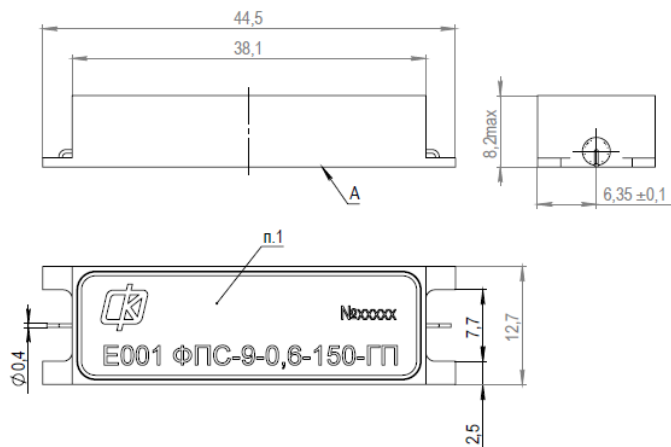


АЧХ входа/выхода в широком диапазоне частот

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	20 g	1000 g	0,5 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 65 °С	плюс 60 °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

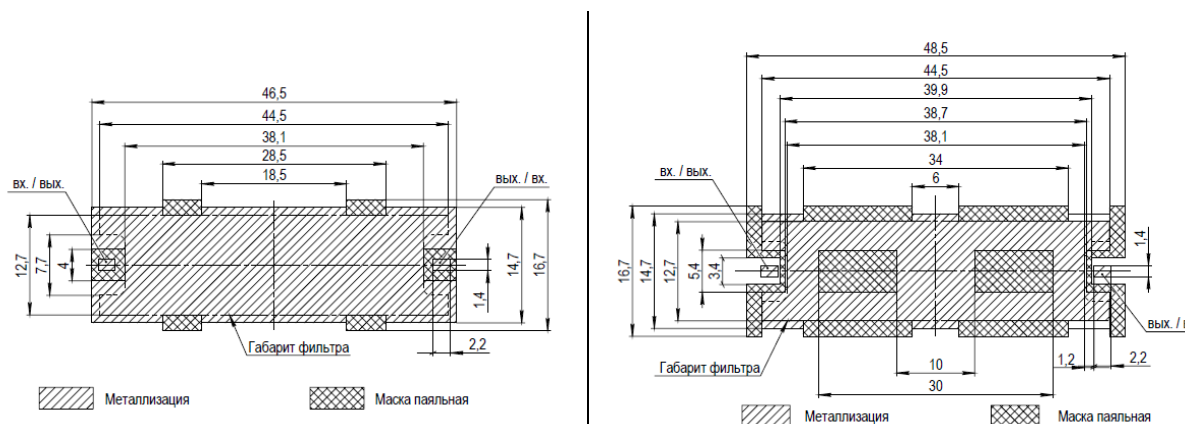


Рис.1 - Рекомендуемые размеры посадочного места для монтажа изделия пайкой по контуру на пасту паяльную на печатную плату FR4 IPC4101 толщиной 0,8 мм. Предусмотреть "земляные" металлизированные отверстия.

Рис.2 - Рекомендуемые размеры посадочного места для монтажа изделия пайкой на пасту паяльную на печатную плату FR4 IPC4101 толщиной 0,8 мм. Предусмотреть "земляные" металлизированные отверстия.

Порядок монтажа

Монтаж фильтра в аппаратуру осуществляется вручную (метод 1) либо автоматически с использованием групповой пайки с заданным температурным профилем (метод 2).

Метод 1:

- установить фильтр на посадочное место платы печатной;
- припаять¹ «земляные» поверхности изделия к «земляной» поверхности платы печатной;
- припаять сигнальные контакты изделия к контактными площадкам платы печатной;
- 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.

Метод 2:

- нанести методом трафаретной печати пасту паяльную³ на установочную поверхность изделия;
- установить изделие на посадочное место платы печатной;
- припаять изделие методом групповой пайки, используя температурный профиль, указанный в Таблице 1;
- промыть 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.

Таблица 1 – Термопрофиль оплавления

Атмосфера	Воздух или азот
40 – 138 °С	2:10 – 4:00 мин
125 – 138 °С	0:30 – 1:30 мин
100 – 138 °С	1:15 – 2:00 мин
Пиковая температура	< 165 – 175 °С
Скорость остывания платы с температуры 170 °С	> 3 – 8 °С/с

При монтаже ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- деформировать плату печатную с установленным фильтром;
- производить ультразвуковую отмывку изделия и/или платы печатной до/после монтажа фильтра;
- перегревать изделие при пайке ($T_{max} = 165 - 175 \text{ °C}$).

Примечания

1. Рекомендуемая марка припоя – ПОСК 50-18 ГОСТ 21931 (температура плавления 145 °С), ПОИп-52 ТУ 48-0220-40-90 (температура плавления 125 °С).
2. Рекомендуемая марка промывочной жидкости – «Zestron FA+». Допускается использование иной промывочной жидкости, имеющей аналогичные свойства.
3. Рекомендуемый состав пасты паяльной – 42Sn/57.6Bi/0.4Ag.