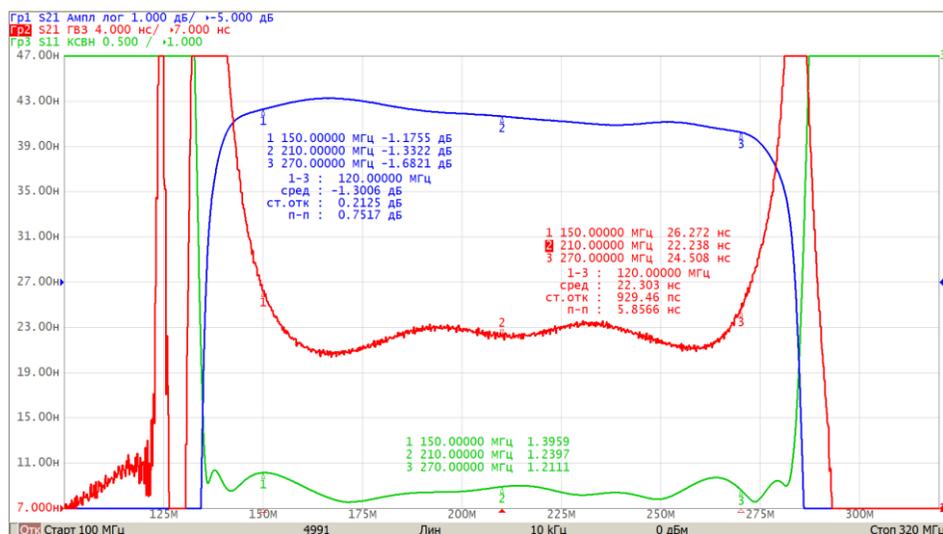


### Электрические характеристики

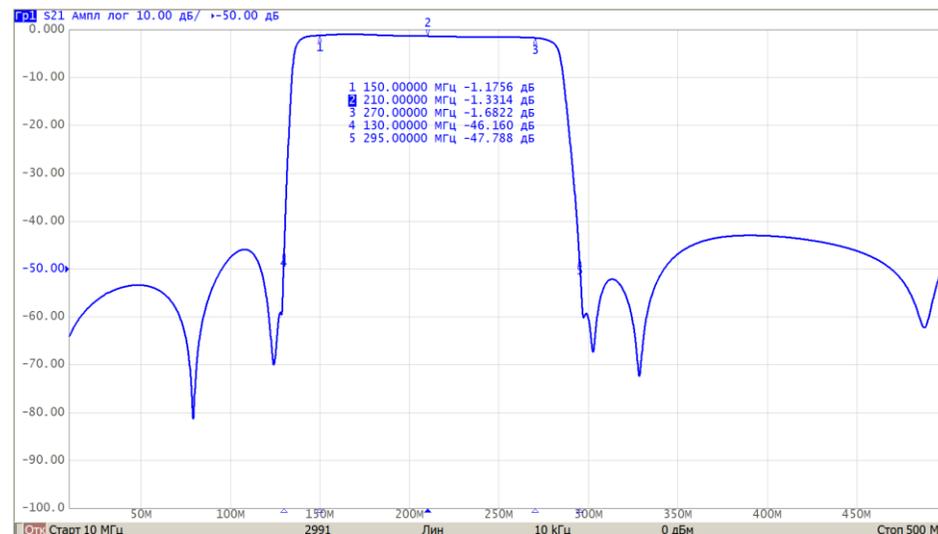
Частотный диапазон полосы пропускания	Центральная частота в полосе пропускания	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания	Неравномерность группового времени запаздывания	Вносимое ослабление в полосе пропускания	Частотный диапазон полосы заграждения	Вносимое ослабление в полосе заграждения	КСВН входа/выхода в полосе пропускания
от 150 до 270 МГц	210 МГц	не более 1 дБ	не более 8 нс	не более 2 дБ	от 0,1 до 130 МГц	не менее 40дБ	не более 1,5
					от 295 до 500 МГц	не менее 40 дБ	

Максимальная входная мощность – 0,3 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода, НГВЗ в узком диапазоне частот



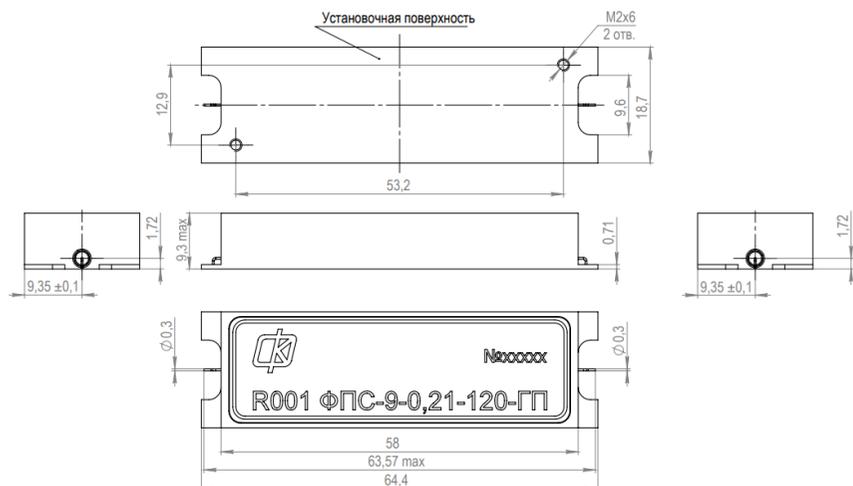
АЧХ входа/выхода в широком диапазоне частот

### 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 – 1000 Гц	20 g	200 g	0,5-1 мс	25 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 50 °С	минус 60 °С	плюс 60°С	плюс 65 °С	от минус 50 до плюс 65 °С	10 <sup>-6</sup> мм рт. ст.

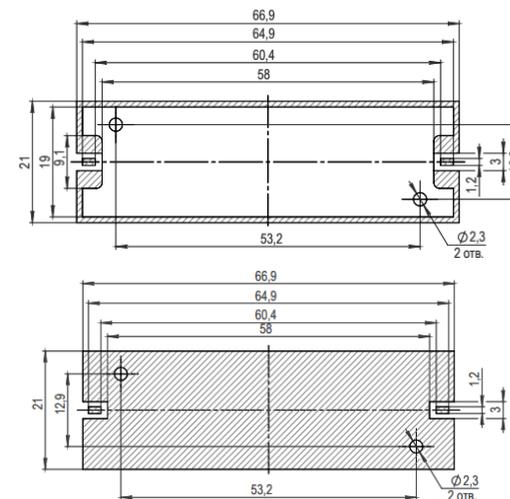
### Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



### Эскиз посадочного места

Рекомендуемое посадочное место для монтажа изделия пайкой по контуру на плату FR-4 IPC4101 толщиной 1,0 мм.

Рекомендуемое посадочное место для монтажа изделия на пасту паяльную на плату FR-4 IPC4101 толщиной 1,0 мм.



### Порядок монтажа

Монтаж фильтра в аппаратуру осуществляется вручную.

#### Порядок монтажа изделия:

- установить изделие на посадочное место платы печатной (см. приложение Б);
- прикрутить 3 винтами М2 корпус изделия к основанию модуля;
- припаять «земляные» лепестки изделия к «земляной» поверхности платы печатной;
- припаять сигнальные выводы изделия к контактным площадкам платы печатной;
- удалить остатки флюса с точек пайки на плате печатной спирто-нефрасовой смесью в объеме 1:1.

#### Примечания:

Допустимый крутящий момент согласно ГОСТ ISO 898-7-2015 – не более 0,37 Н·м.

Рекомендуемые марки припоя: ПОИ<sub>н</sub>-52 ТУ 48-0220-40-90 (температура плавления 125 °С), ПОСК 50-18 ГОСТ 21931-76 (температура плавления 145 °С).

Рекомендуемый паяльный флюс: ФКДТ или ФКСп по ОСТ 4Г 0.033.200-80. Флюс наносить на место пайки без каплеобразования.

Рекомендуется паять фильтр к посадочным местам платы, применяя нагревательный столик с подогревом до 110-120 °С.

#### **ВНИМАНИЕ!**

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ** производить ультразвуковую отмычку изделия и/или платы печатной до/после монтажа изделия.

**НЕ ДОПУСКАТЬ** перегрев изделия при пайке. Максимальная температура 170 °С.