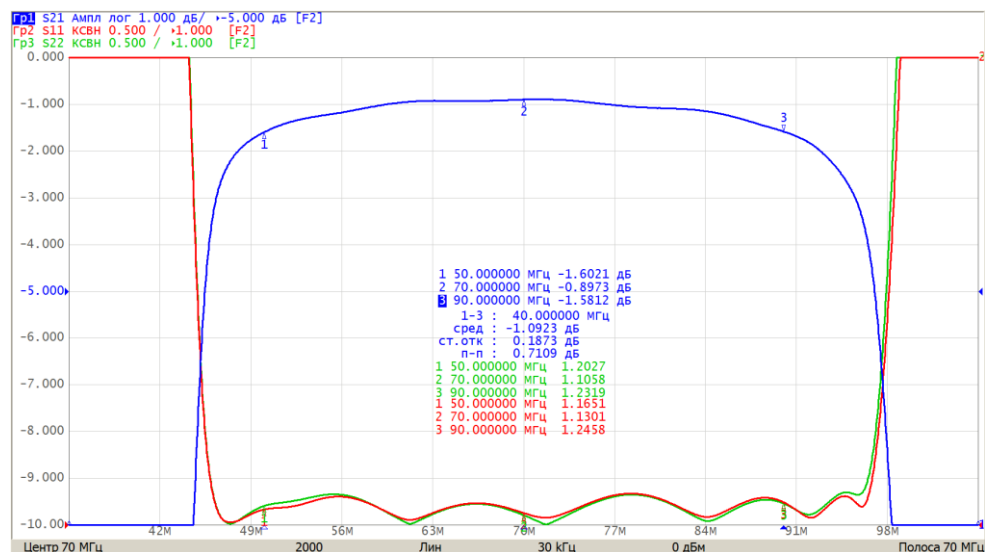


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

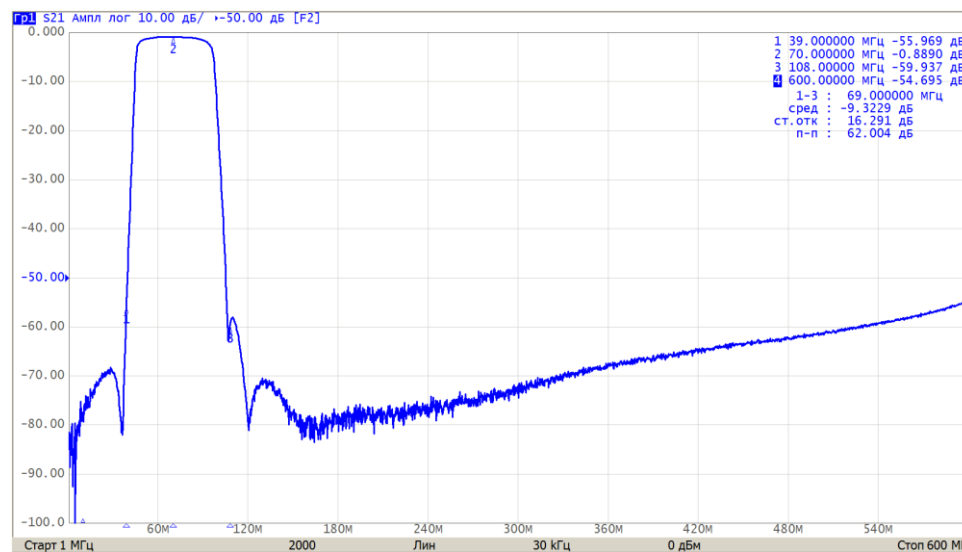
Частотный диапазон полосы пропускания	Центральная частота в полосе пропускания	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания	НГВЗ в полосе пропускания	Вносимое ослабление в полосе пропускания	Частотный диапазон полосы заграждения	Вносимое ослабление в полосе заграждения	КСВН входа/выхода в полосе пропускания
от 50 до 90 МГц	70 МГц	не более 1 дБ	45 нс	не более 1,9 дБ	от 0,1 до 39 МГц	не менее 52 дБ	не более 1,5
					от 108 до 600 МГц	не менее 52 дБ	

Максимальная входная мощность – 0,7 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот



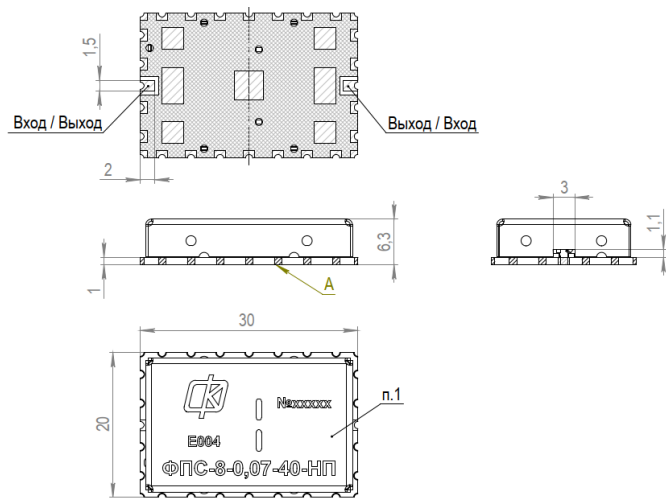
АЧХ в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

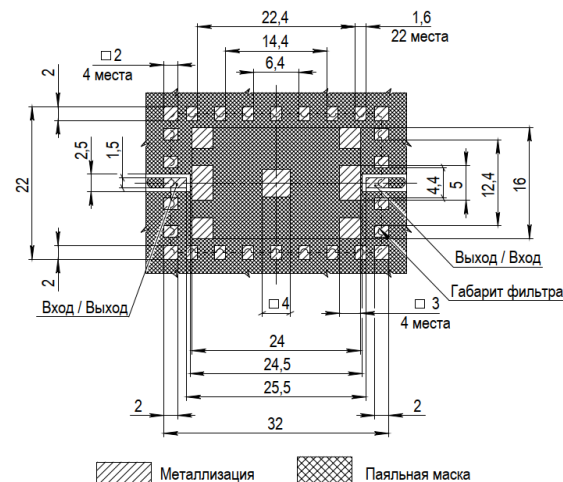
Механические факторы					
Синусоидальная вибрация		Механический удар одиночного действия		Механический удар многократного действия	
диапазон частот	амплитуда ускорения	пиковое ударное ускорение	длительность действия ударного ускорения	пиковое ударное ускорение	длительность действия ударного ускорения
20 – 2000 Гц	20 g	35 g	1 – 3 мс	30 g	2 – 5 мс

Климатические факторы				
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды		Циклическое изменение температуры среды
рабочая	предельная	рабочая	предельная	диапазон температур
минус 60 °С	минус 65 °С	плюс 85 °С	плюс 85 °С	от минус 65 до плюс 85 °С

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



1. Товарный знак, артикул, номер партии, наименование фильтра.
2. Поверхность "А" - установочная.

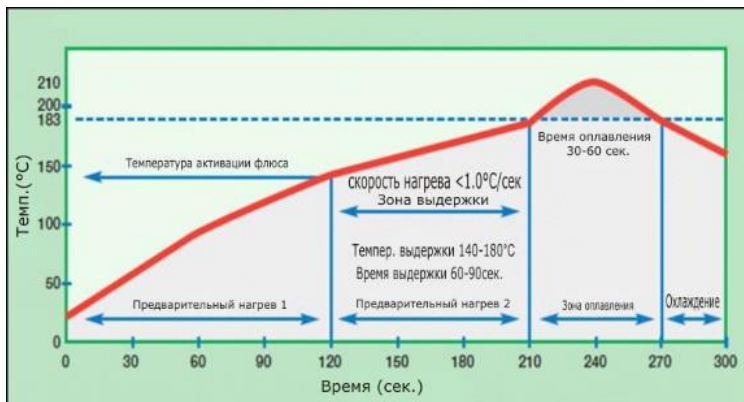


Рекомендуемое посадочное место для монтажа изделия на пасту паяльную на плату RO 4003C IPC4103 толщиной 0,813мм

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 печатной платы;
- установить фильтр на посадочное место платы печатной;
- припаять фильтр 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;
- перегреть фильтр при пайке ($T_{max} = 215 \text{ } ^\circ\text{C}$);
- попадание лакокрасочных материалов и флюсов под крышку-экран.

Примечания

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