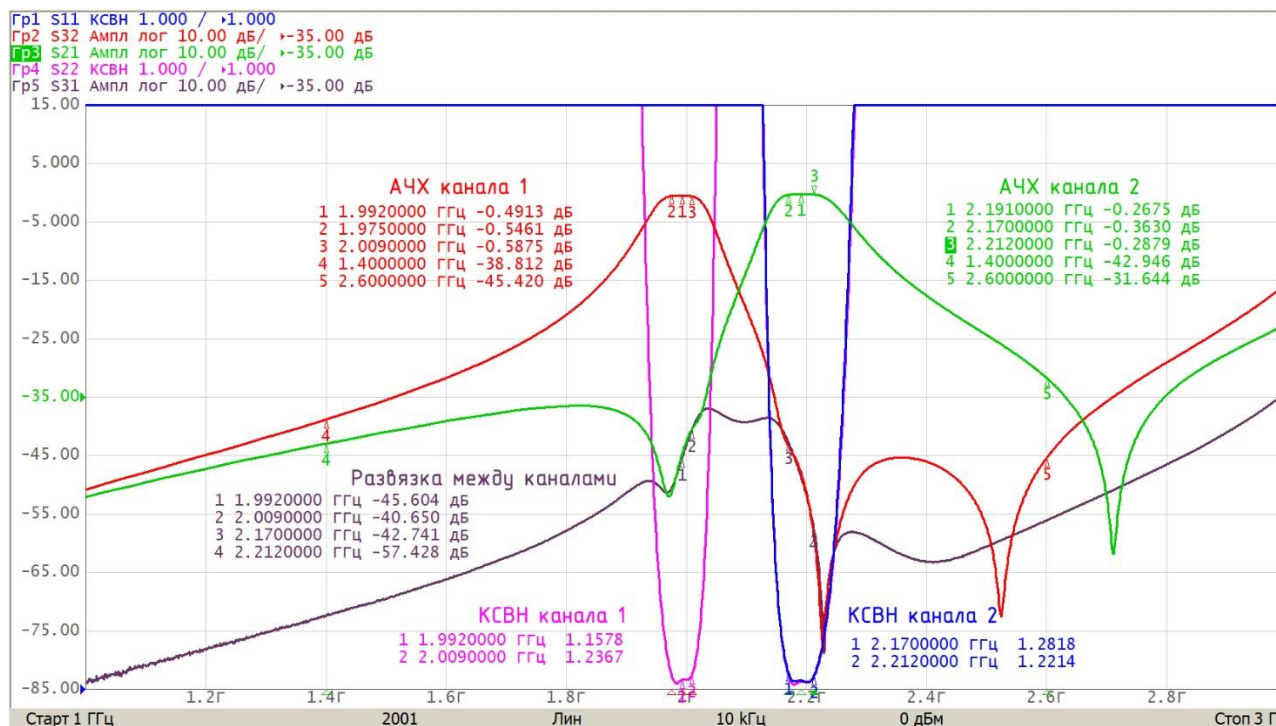


### Электрические характеристики

Канал	Диапазон рабочих частот, МГц	Центральная частота в диапазоне рабочих частот, МГц	Неравномерность АЧХ в диапазоне рабочих частот, дБ, не более	Вносимое ослабление в диапазоне рабочих частот, дБ, не более	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, дБ, не менее	Развязка между каналами, дБ, не менее	КСВН входа/выхода в диапазоне рабочих частот, не более
1	от 1975 до 2009	1992	0,3	0,8	от 0,1 до 1400	35	40	1,5
					от 2170 до 2600	40		
2	от 2170 до 2212	2191	0,3	0,6	от 0,1 до 1400	38		1,5
					от 2600 до 2750	30		

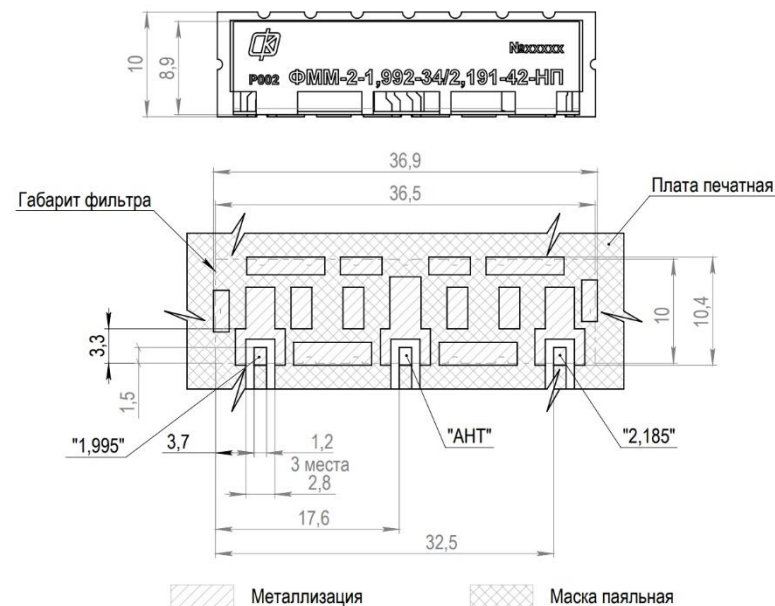
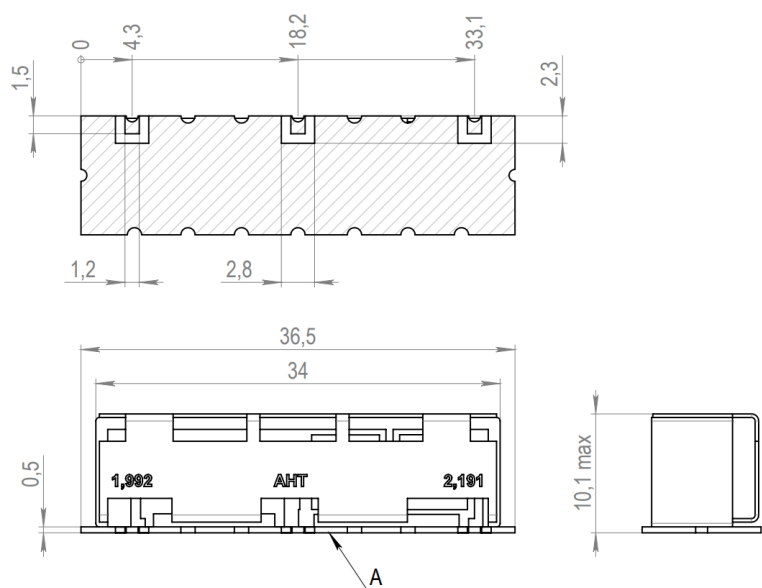
Максимальная входная мощность – не более 10 Вт, волновое сопротивление выводов – 50 Ом



### Модель внешних воздействующих факторов

Механические факторы				Климатические факторы			
Синусоидальная вибрация		Механический удар одиночного действия		Пониженная температура среды		Повышенная температура среды	
диапазон частот	амплитуда ускорения	пиковое ударное ускорение	длительность действия ударного ускорения	рабочая	предельная	рабочая	предельная
20 – 2000 Гц	10 g	20 g	до 2-5 мс	минус 60 °С	минус 65 °С	плюс 65 °С	плюс 85 °С

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



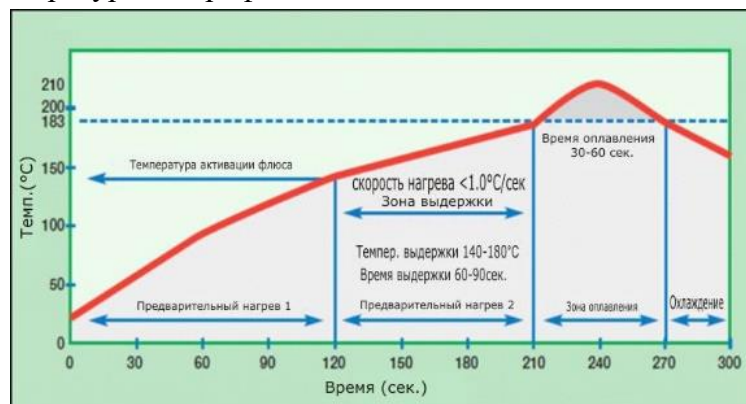
Рекомендуемые размеры посадочного места для монтажа изделия на пасту паяльную на печатную плату RO 4003C IPC4103 толщиной 0,813мм.

Масса фильтра-дуплексера – не более 12 г.

## Порядок монтажа

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

- нанести методом трафаретной печати пасту паяльную<sup>1</sup> на установочную поверхность печатной платы;
- установить фильтр на посадочное место платы печатной;
- припаять фильтр (керамический блок и крышку-экран) методом групповой пайки, используя указанный температурный профиль;



- промыть<sup>2</sup> 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.

Примечания:

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

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 ( $T_{max} = 215\text{ °C}$ );
- попадание лакокрасочных материалов и флюсов под крышку-экран и на поверхность фильтра.