

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 1530 до 1620 МГц	1575 МГц	не более 0,5 дБ	не более 1,6 дБ	от 10 до 900 МГц	не менее 50 дБ	не более 1,5
				от 900 до 1440 МГц	не менее 35 дБ	
				от 1730 до 2400 МГц	не менее 43 дБ	
				от 2400 до 3200 МГц	не менее 32 дБ	

Максимальная входная мощность – 1 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и ГВЗ в узком диапазоне частот

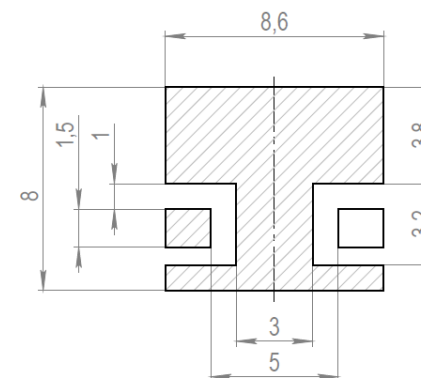
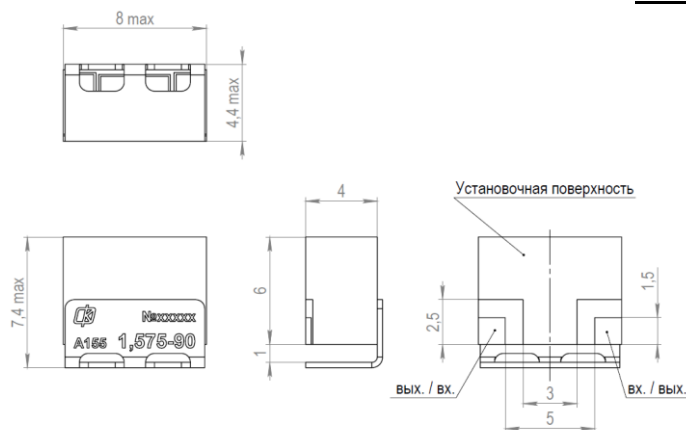


Модель внешних воздействующих факторов

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	40 g	400 g	1-3 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 60 °С	плюс 85 °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



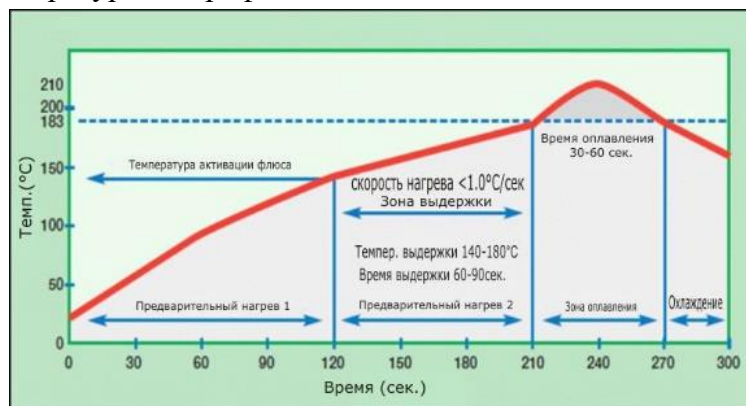
При проектировании посадочного места под изделие предусмотреть «земляные» металлизированные отверстия

Для монтажа на плату RO4003C IPC4103 толщиной 0,813 мм

Порядок монтажа

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

- нанести методом трафаретной печати пасту паяльную¹ на посадочное место платы печатной;
- установить фильтр на посадочное место платы печатной;
- припаять фильтр (керамический блок и крышку-экран²) методом групповой пайки, используя указанный температурный профиль;



- промыть³ 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. В конструктивном исполнении «с крышкой».
3. 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;
- перегреть фильтр при пайке ($T_{max} = 215\text{ °C}$);
- попадание лакокрасочных материалов и флюсов под крышку-экран и на поверхность фильтра.