

Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

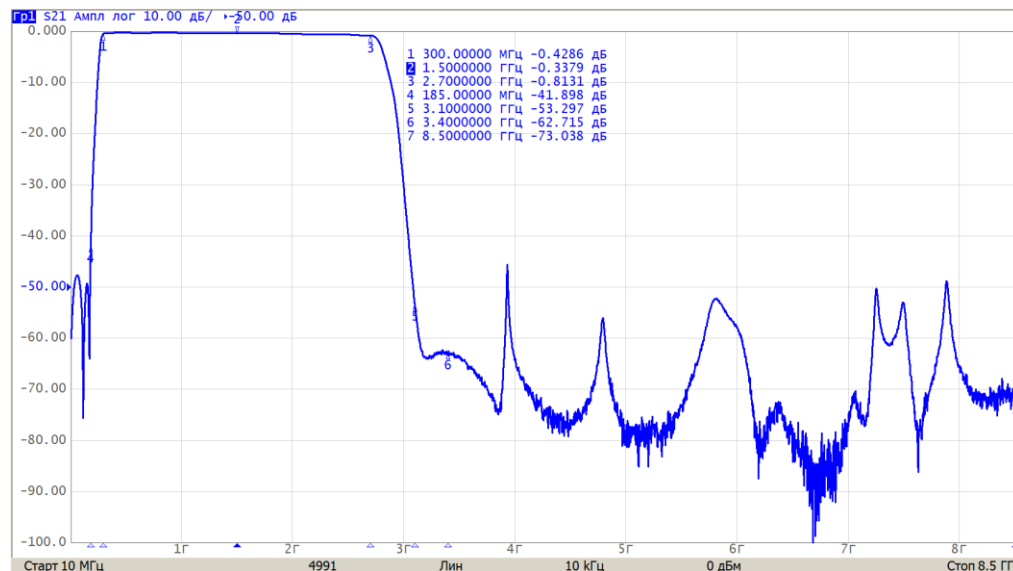
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, не более, дБ	Вносимое ослабление в полосе пропускания, не более, дБ	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, не менее, дБ	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
300-2700	1500	0,7	0,9	от 10 до 185	40	1,5
				от 3100 до 3400	45	
				от 3400 до 8500	43	

Максимальная входная мощность – 5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот



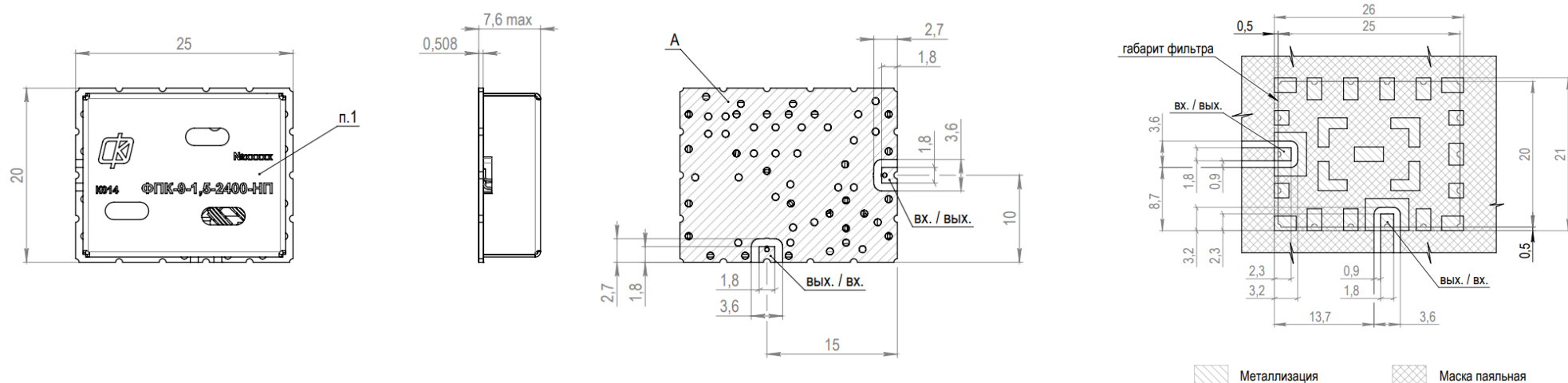
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

Механические факторы						
Случайная широкополосная вибрация		Механический удар однократного действия		Механический удар многократного действия		
диапазон частот, Гц	амплитуда ускорения, g	пиковое ударное ускорение, g	длительность действия ударного ускорения, мс	пиковое ударное ускорение, g	длительность действия ударного ускорения, мс	диапазон частот, Гц
10 – 1000	1-10	15	3 – 5	10	3 – 5	20 – 2000

Климатические факторы				
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды		Циклическое изменение температуры среды
рабочая	предельная	рабочая	предельная	диапазон температур
минус 50 °С	минус 60 °С	плюс 65 °С	плюс 70 °С	от минус 60 до плюс 70 °С

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



- 1 Товарный знак, номер партии, наименование фильтра. Номер партии определяется при изготовлении и состоит из пяти цифр.
- 2 Поверхность А – установочная. При проектировании посадочного места под изделие предусмотреть «земляные» металлизированные отверстия.
- 3 Рекомендуемые размеры посадочного места для монтажа изделия на пасту паяльную на печатную плату RO 4003C IPC4103 толщиной 0,508 мм.

Порядок монтажа

Монтаж фильтра в аппаратуру осуществляется вручную.

Порядок монтажа:

- установить изделие на посадочное место платы печатной;
- нанести на спаиваемые поверхности флюс без каплеобразования;
- припаять¹ «земляные» площадки изделия к печатной плате по контуру;
- припаять сигнальные площадки изделия к контактным площадкам платы печатной;
- удалить остатки флюса² с точек пайки на плате печатной спирто-нефрасовой³ смесью в объеме 1:1.

Допускается автоматический монтаж с использованием групповой пайки с заданным температурным профилем. Порядок монтажа:

- нанести методом трафаретной печати пасту паяльную⁴ на установочную поверхность платы печатной;
- установить фильтр на посадочное место платы печатной;
- припаять фильтр методом групповой пайки, используя указанный температурный профиль.

Примечания

- 1 Рекомендуемый припой – ПОСК 50-18 (ГОСТ 21930-76), ПОС 61 (ГОСТ 21930-76).
- 2 Рекомендуемые марки флюсов ФКДТ или ФКСп по ОСТ 4Г 0.033.200-80. Не допускать избыток флюса на месте пайки.
- 3 Спирт этиловый технический ГОСТ 18300-87, Нефрасы С2-80/120 и С3-80/120 ТУ 38.401-67-108-92.
- 4 Рекомендуемый состав пасты паяльной – 62Sn/36Pb/2Ag. Паста безотмывочная или водосмываемая.

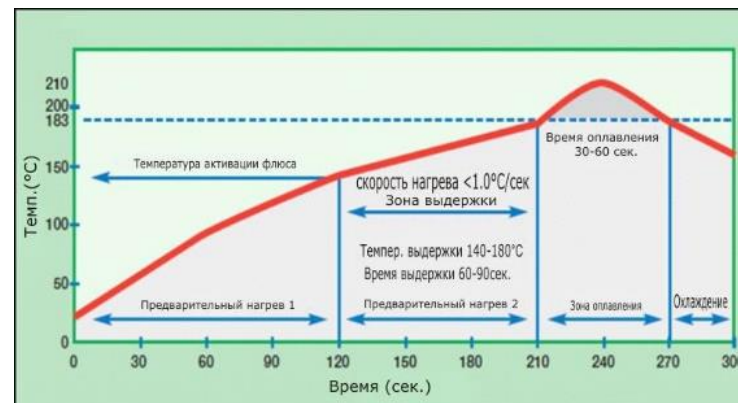


Рисунок 1. Термопрофиль оплавления пасты паяльной

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 ($T_{\max} = 170^\circ\text{C}$);
- попадание лакокрасочных материалов и флюсов под крышку-экрэн.