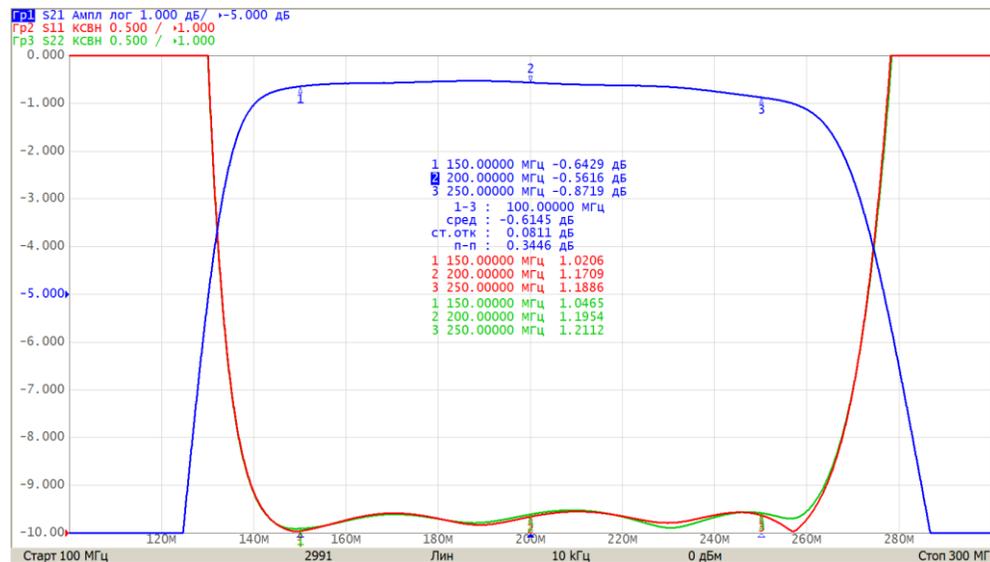


Электрические характеристики при всех условиях эксплуатации

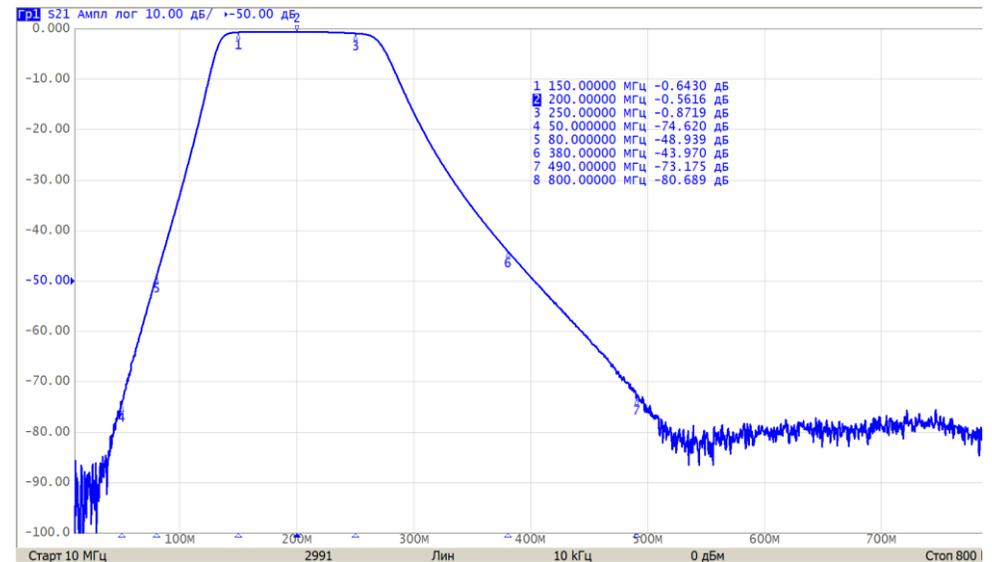
Частотный диапазон полосы пропускания	Центральная частота в полосе пропускания	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания	Вносимое ослабление в полосе пропускания	Частотный диапазон полосы заграждения	Вносимое ослабление в полосе заграждения	КСВН входа/выхода в полосе пропускания
от 150 до 250 МГц	200 МГц	не более 0,7 дБ	не более 2,2 дБ	от 0,3 до 50 МГц	не менее 70 дБ	не более 1,5
				от 50 до 80 МГц	не менее 45 дБ	
				от 380 до 490 МГц	не менее 40 дБ	
				от 490 до 800 МГц	не менее 70 дБ	

Максимальная входная мощность – 0,5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот



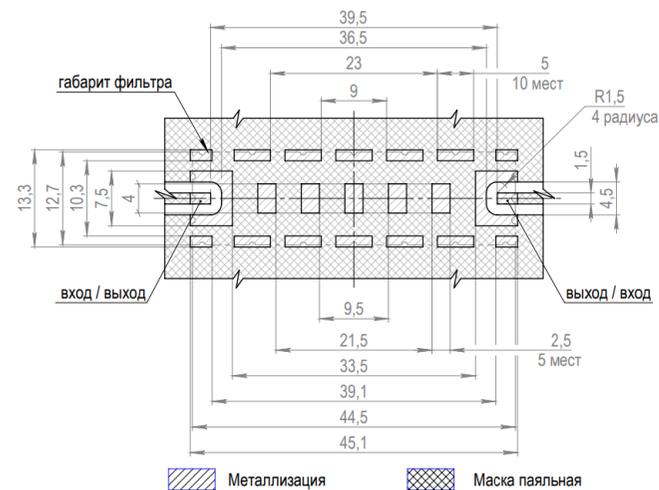
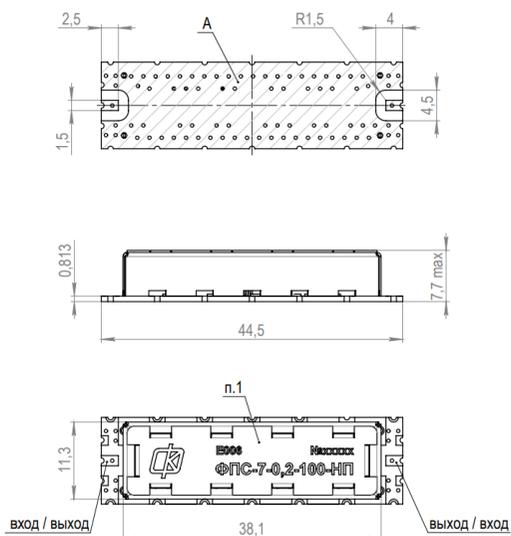
АЧХ в широком диапазоне частот

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	1-10 g	10 g	3 – 5 мс	10 g	3 – 5 мс

Климатические факторы				
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды		Циклическое изменение температуры среды
рабочая	предельная	рабочая	предельная	диапазон температур
минус 45 °С	минус 60 °С	плюс 65 °С	плюс 85 °С	от минус 45 до плюс 65 °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.

Порядок монтажа

Монтаж фильтра в аппаратуру осуществляется вручную.

Порядок монтажа:

- установить изделие на посадочное место платы печатной (см. Приложение Б);
- 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 спиртно-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;
- промыть плату печатную с установленным изделием дистиллированной водой⁵;
- высушить плату печатную с установленным изделием.

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.
5. Вода дистиллированная ГОСТ 6709.

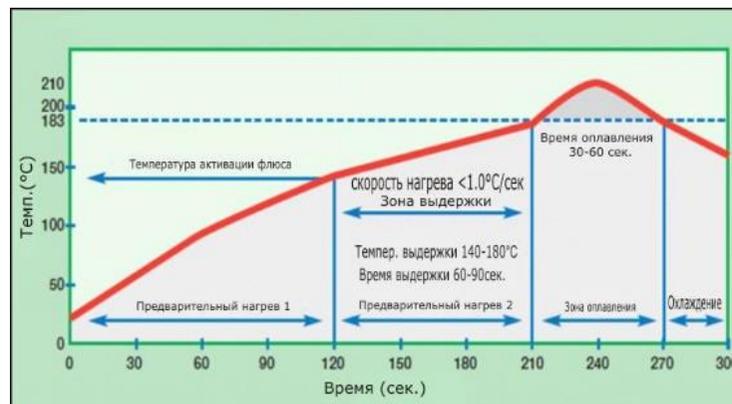


Рисунок 1. Термопрофиль оплавления пасты паяльной

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 ($T_{max} = 215 \text{ } ^\circ\text{C}$);
- попадание лакокрасочных материалов и флюсов под крышку-экрэн.