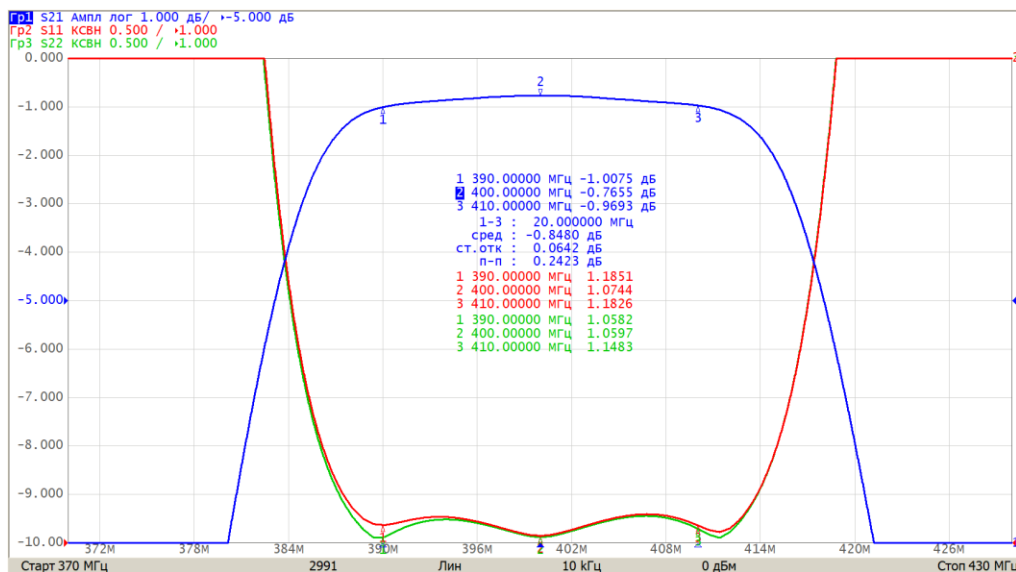


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

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
от 390 до 410	400	1	1,5	от 10 до 220	30	1,5
				от 220 до 370	25	
				от 430 до 580	25	
				от 580 до 880	30	

Максимальная входная мощность – 1 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот



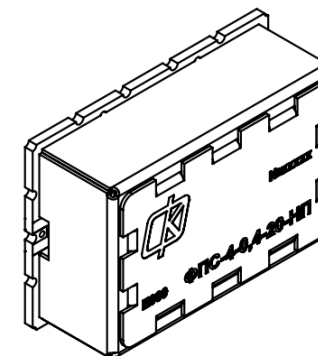
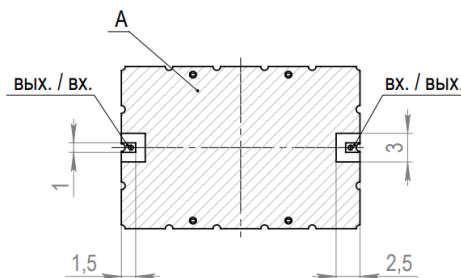
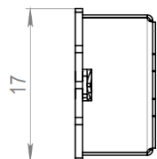
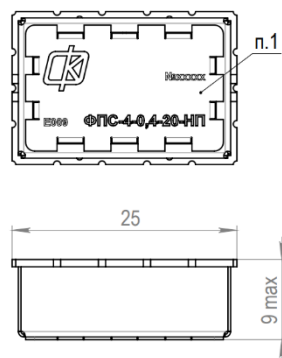
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

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

Климатические факторы				
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды		Циклическое изменение температуры среды
рабочая	предельная	рабочая	предельная	диапазон температур
минус 60 °С	минус 60 °С	плюс 70 °С	плюс 75 °С	от минус 60 до плюс 75 °С

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



1 Товарный знак, номер партии, артикул, наименование фильтра. Номер партии определяется при изготовлении и состоит из пяти цифр.

Поверхность А – установочная. При проектировании посадочного места под изделие предусмотреть «земляные» металлизированные отверстия.

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;
- 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.

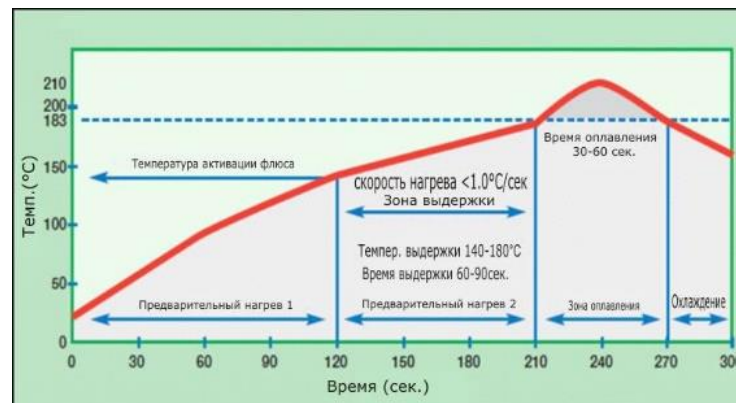


Рисунок 1. Термопрофиль оплавления пасты паяльной

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