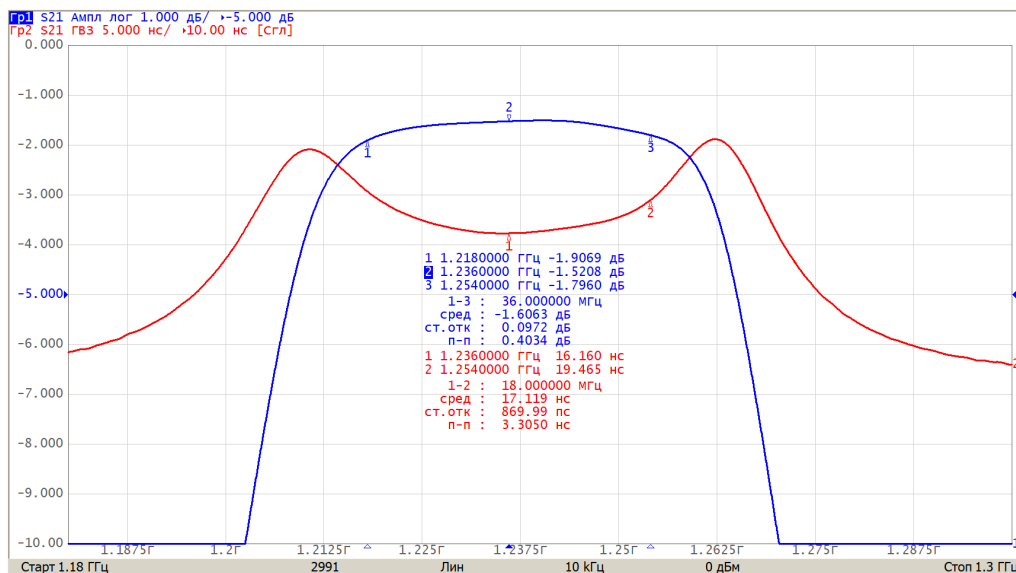


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

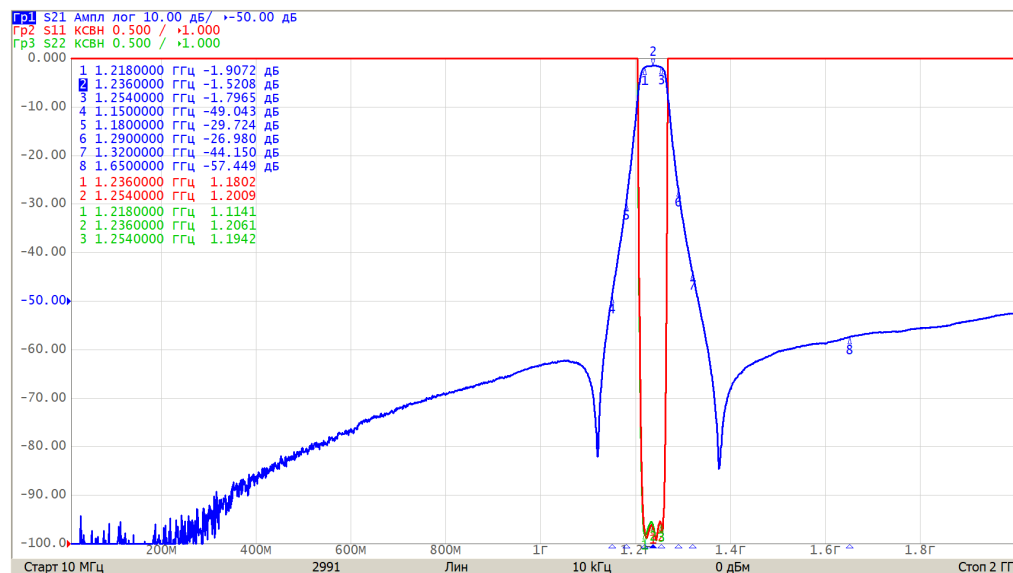
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, не более, дБ	Вносимое ослабление в полосе пропускания, не более, дБ	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, не менее, дБ	Неравномерность ГВЗ, нс, в полосе частот, МГц, не более	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
от 1218 до 1254	1236	1	2,6	от 10 до 1150	40	от 1236 до 1254	1,6
				от 1150 до 1180	20		
				от 1290 до 1320	20		
				от 1320 до 1650	40		

Максимальная входная мощность – 1,5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и ГВЗ изделия в узком диапазоне частот



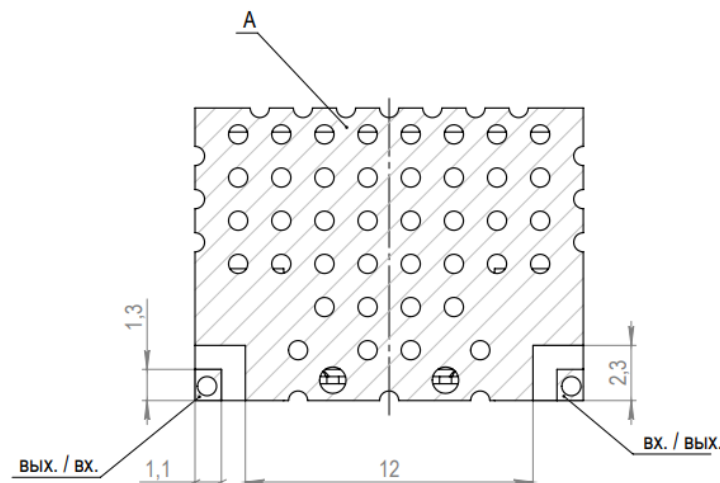
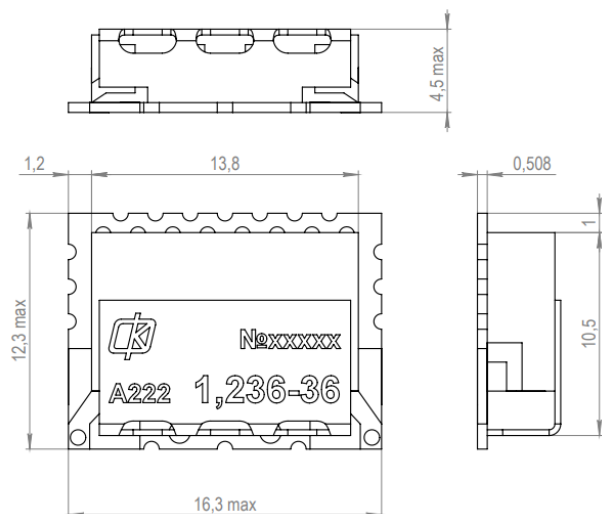
АЧХ и КСВН входа и выхода изделия в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

Синусоидальная вибрация		Механический удар однократного действия	
диапазон частот, Гц	амплитуда ускорения, g	пиковое ударное ускорение, g	длительность действия ударного ускорения, мс
20 – 2000	1...10	15	10 – 15

Климатические факторы				
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды		Циклическое изменение температуры среды
рабочая	предельная	рабочая	предельная	диапазон температур
минус 55 °С	минус 60 °С	плюс 85 °С	плюс 90 °С	от минус 60 до плюс 90 °С

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



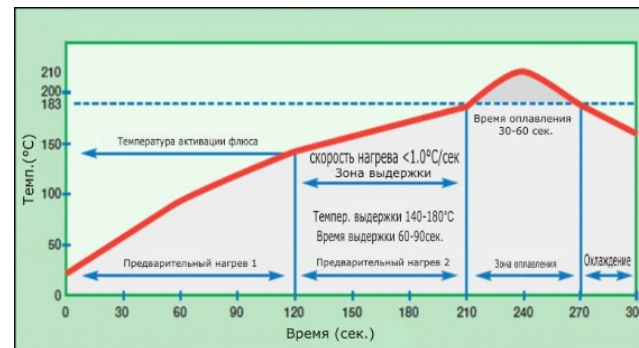
Порядок монтажа

Порядок монтажа при ручном способе установки:

- установить изделие на посадочное место платы печатной;
- нанести на спаиваемые поверхности флюс¹ без каплеобразования;
- припаять² «земляные» площадки изделия к печатной плате по контуру;
- припаять² сигнальные площадки изделия к контактным площадкам платы печатной;
- удалить остатки флюса с точек пайки на плате печатной спирто-нефрасовой³ смесью в объеме 1:1.

Порядок монтажа при автоматическом способе установки:

- нанести методом трафаретной печати пасту паяльную⁴ на установочную поверхность платы печатной;
- установить изделие на посадочное место платы печатной;
- припаять изделие методом групповой пайки, используя указанный температурный профиль;
- промыть плату печатную с установленным изделием дистиллированной водой⁵;
- высушить плату печатную с установленным изделием.



Примечания

- 1 Рекомендуемые марки флюсов ФКДТ или ФКСп по ОСТ 4Г 0.033.200-80. Не допускать избыток флюса на месте пайки.
- 2 Рекомендуемый припой – ПОСК 50-18 (ГОСТ 21930-76)
- 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.