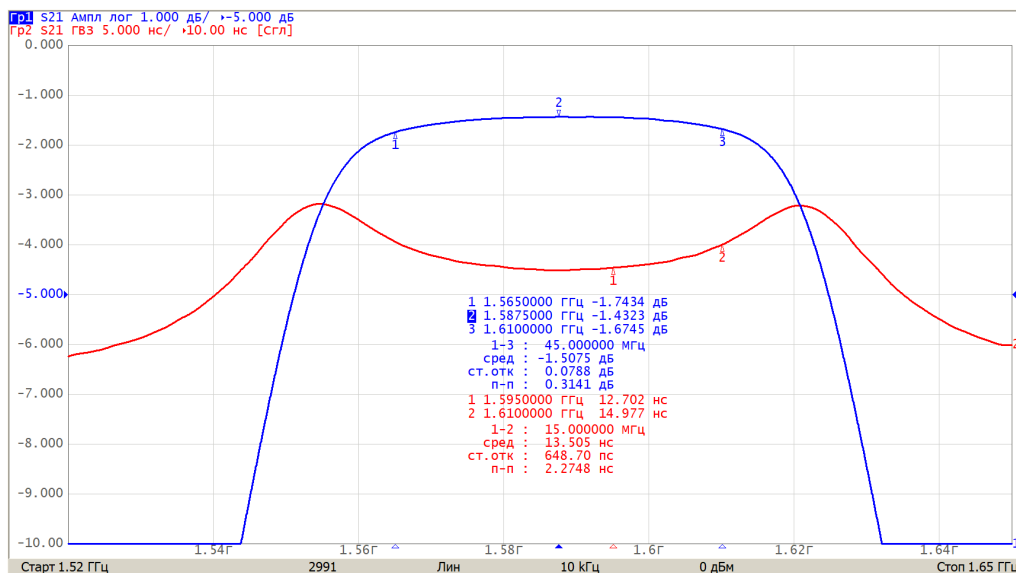


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

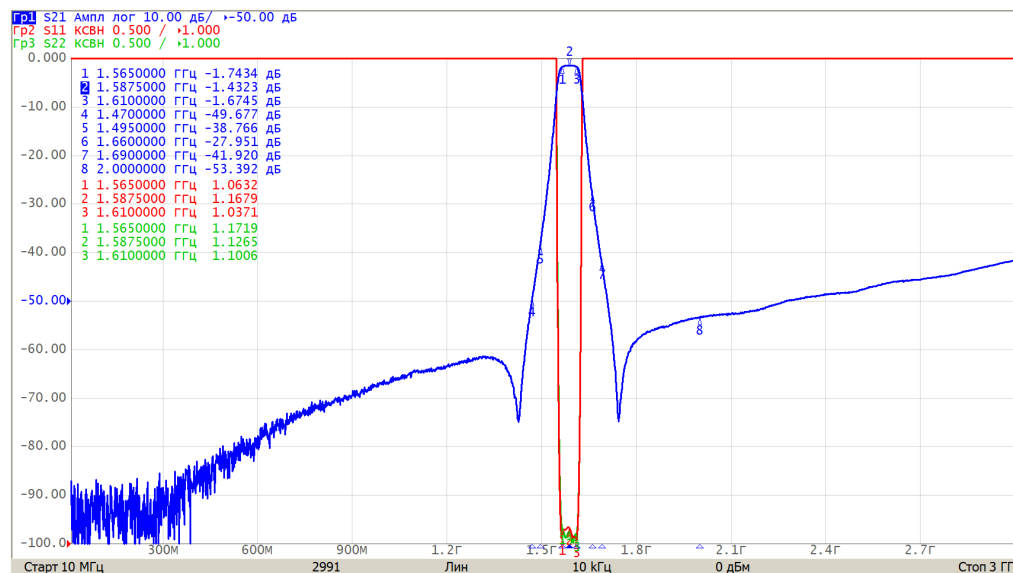
| Частотный диапазон полосы пропускания, МГц | Центральная частота в полосе пропускания, МГц | Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, не более, дБ | Вносимое ослабление в полосе пропускания, не более, дБ | Частотный диапазон полосы заграждения, МГц | Вносимое ослабление в полосе заграждения, не менее, дБ | Неравномерность ГВЗ, нс, в полосе частот, МГц, не более | КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более |
|--|---|--|--|--|--|---|--|
| от 1565 до 1610 | 1587,5 | 1 | 2,6 | от 10 до 1470 | 40 | от 1595 до 1610 | 1,6 |
| | | | | от 1470 до 1495 | 20 | | |
| | | | | от 1660 до 1690 | 20 | 5 | |
| | | | | от 1690 до 2000 | 40 | | |

Максимальная входная мощность – 1,5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа и выхода изделия в узком диапазоне частот



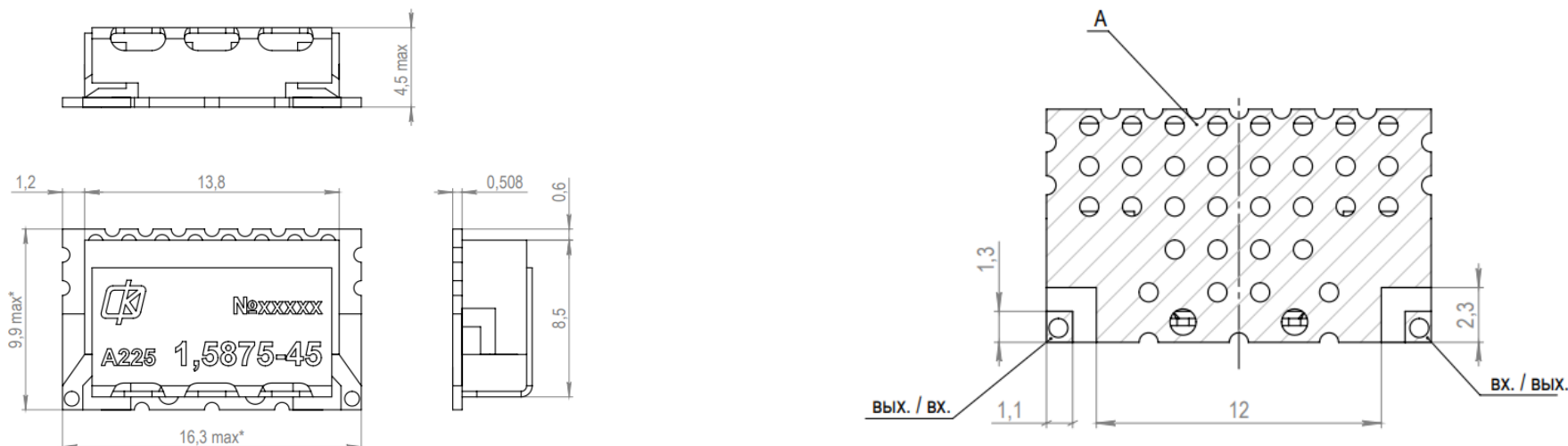
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

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



- 1 Товарный знак, артикул, номер партии. Номер партии определяется при изготовлении и состоит из пяти цифр.
- 2 Поверхность «А» - установочная.

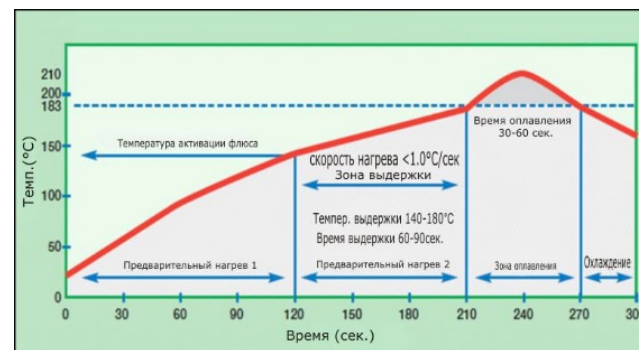
Порядок монтажа

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.