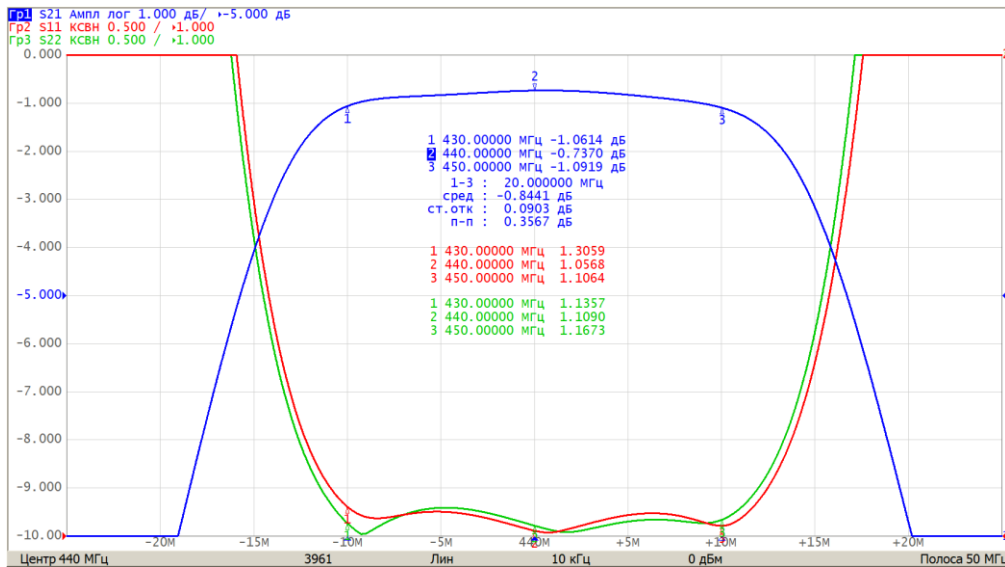


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

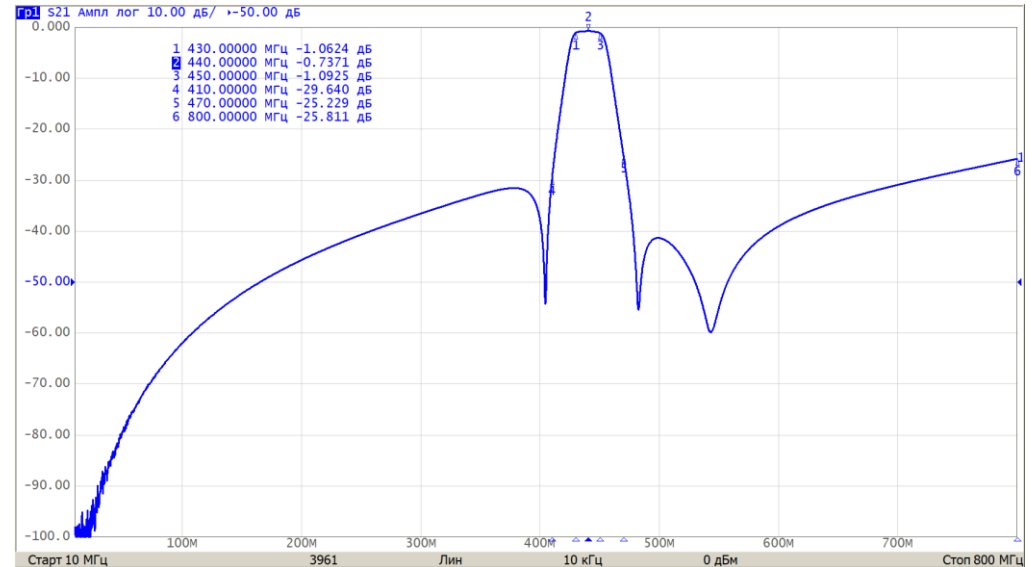
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, дБ, не более	Вносимое ослабление в полосе пропускания, дБ, не более	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, дБ, не менее	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
от 430 до 450	440	0,5	1,3	от 10 до 410	25	1,5
				от 470 до 800	22	

Максимальная входная мощность – 1,5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот



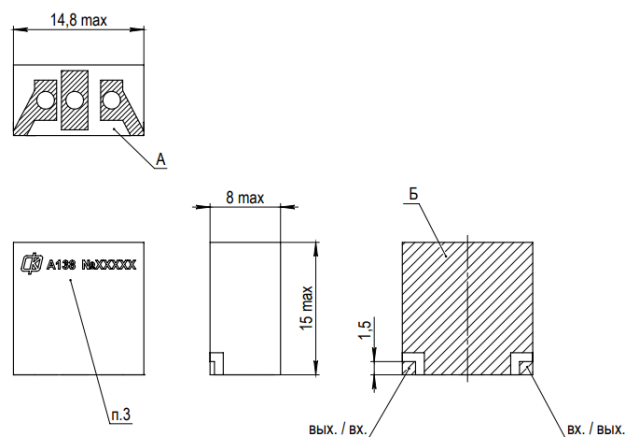
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

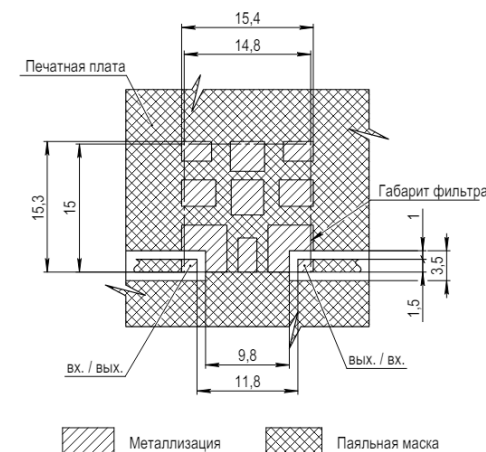
Механические факторы						
Синусоидальная вибрация		Механический удар одиночного действия		Механический удар многократного действия		
диапазон частот, Гц	амплитуда ускорения, g	пиковое ударное ускорение, g	длительность действия ударного ускорения, мс	пиковое ударное ускорение, g	длительность действия ударного ускорения, мс	диапазон частот, Гц
20 – 2000	40	400	1 – 3	40	3 – 5	20 – 2000

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 75 °С	плюс 80 °С	от минус 60 до плюс 80 °С	

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



- 1 Топология на поверхности «А» показана условно.
- 2 Поверхность «Б» – установочная.
- 3 Маркировка. Количество и расположение надписей не регламентируется.
- 4 При проектировании посадочного места под изделие предусмотреть «земляные» металлизированные отверстия.



Рекомендуемые размеры посадочного места для монтажа изделия на пасту паяльную на печатную плату FR4 толщиной 0,8 мм

Порядок монтажа

Монтаж изделия в аппаратуру осуществляется вручную

При монтаже изделия вручную соблюдать требования ГОСТ Р МЭК 61191-1-2017 и ГОСТ Р МЭК 61192-1-2010.

Рекомендуемый порядок монтажа:

- установить изделие на посадочное место платы печатной;
- припаять изделие¹;
- промыть² плату печатную с установленным изделием;
- удалить остатки промывочной жидкости с платы печатной с установленным изделием;
- высушить плату печатную с установленным изделием.

Допускается автоматизированный монтаж изделия.

При автоматизированном монтаже соблюдать требования ГОСТ Р 56427–2022.

Рекомендуемый порядок монтажа:

- нанести пасту паяльную³ на установочное место платы печатной;
- установить изделие на плату печатную;
- припаять изделие методом групповой пайки;
- промыть² плату печатную с установленным изделием;
- удалить остатки промывочной жидкости с платы печатной с установленным изделием;
- высушить плату печатную с установленным изделием.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- деформировать плату печатную с установленным фильтром;
- производить ультразвуковую отмывку изделия и/или платы печатной до/после монтажа фильтра;
- перегревать фильтр при пайке ($T_{\max} = 195 \text{ }^{\circ}\text{C}$);
- попадание лакокрасочных материалов, флюсов и любых иных жидкостей на поверхность изделия.

Примечания

1 Рекомендуемый припой – ПОСК 50-18, ПОС-61 (ГОСТ 21930–76);

2 Очистка платы печатной согласно п. 16 ГОСТ Р МЭК 61192-1-2010;

3 Пасты паяльные и флюсы для пайки по ОСТ 4Г 0.033.200. Рекомендуемые составы пасты паяльной – Sn50Pb32Cd18, Sn62Pb36Ag2.