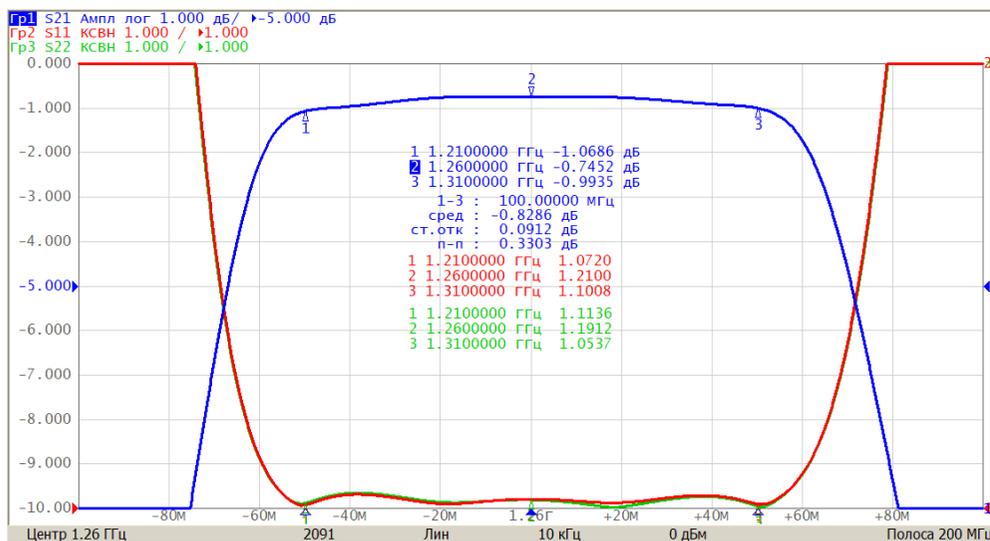


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

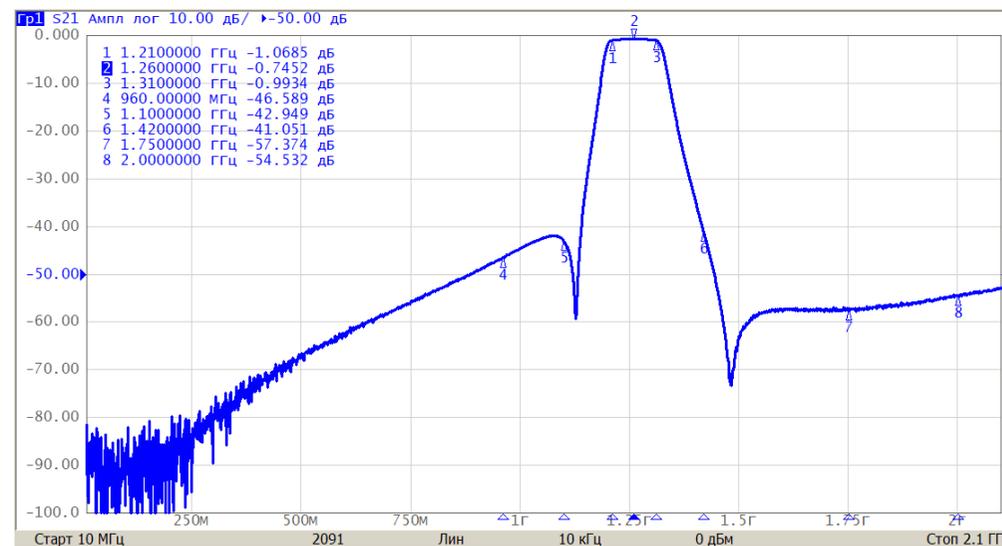
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, дБ, не более	Вносимое ослабление в полосе пропускания, дБ, не более	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, дБ, не менее	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
от 1210 до 1310	1260	1	2,5	от 10 до 960	45	1,6
				от 960 до 1100	25	
				от 1420 до 1750	25	
				от 1750 до 2000	45	

Максимальная входная непрерывная мощность – 2 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода изделия в узком диапазоне частот



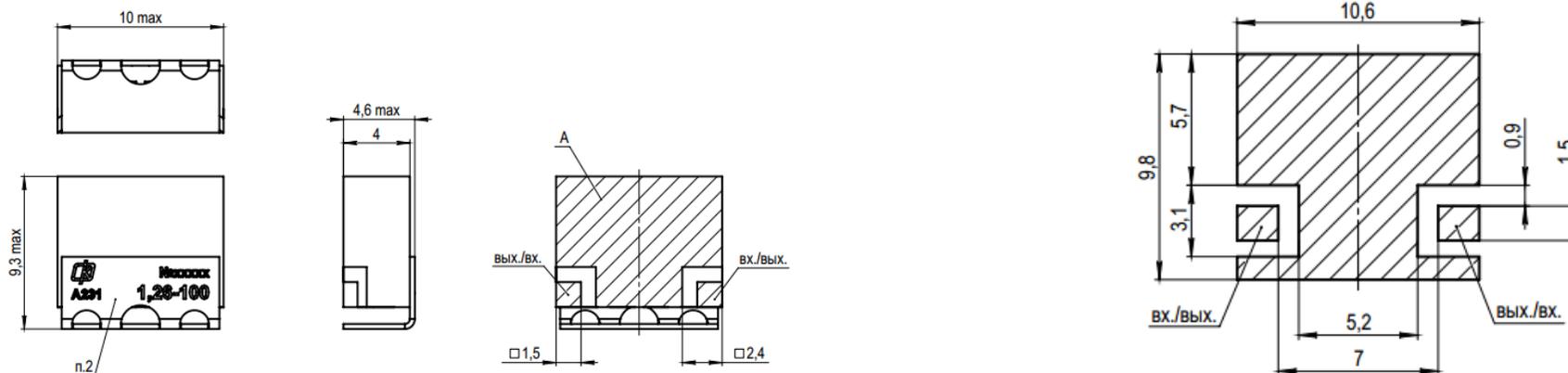
АЧХ в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

Механические факторы						
Случайная широкополосная вибрация		Механический удар одиночного действия		Механический удар многократного действия		
диапазон частот, Гц	амплитуда ускорения, g	пиковое ударное ускорение, g, max	длительность действия ударного ускорения, мс	пиковое ударное ускорение, g	длительность действия ударного ускорения, мс	диапазон частот, Гц
20 – 2500	10	350	0,2 – 0,3	10	1 – 5	20 – 2500

Климатические факторы				
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды		Циклическое изменение температуры среды
рабочая, °С	предельная, °С	рабочая, °С	предельная, °С	диапазон температур, °С
минус 55	минус 60	плюс 55	плюс 60	от минус 45 до плюс 60

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



- 1 Поверхность «А» – установочная.
- 2 Товарный знак, артикул, наименование изделия, номер партии. Номер партии определяется при изготовлении и состоит из пяти цифр.
- 3 При проектировании посадочного места под изделие предусмотреть «земляные» металлизированные отверстия.

Рекомендуемые размеры посадочного места для монтажа изделия на пасту паяльную на печатную плату RO 4003C IPC4103 толщиной 0,813мм.

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 (керамический блок и крышку-экран);
- 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;
- удалить² остатки промывочной жидкости с платы печатной с установленным изделием;
- высушить плату печатную с установленным изделием.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- деформировать плату печатную с установленным фильтром;
- производить ультразвуковую отмычку изделия и/или платы печатной до/после монтажа фильтра;
- перегревать фильтр при пайке ($T_{\max} = 165 \text{ }^{\circ}\text{C}$);
- попадание лакокрасочных материалов и флюсов под крышку-экран и на поверхность фильтра.

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.