

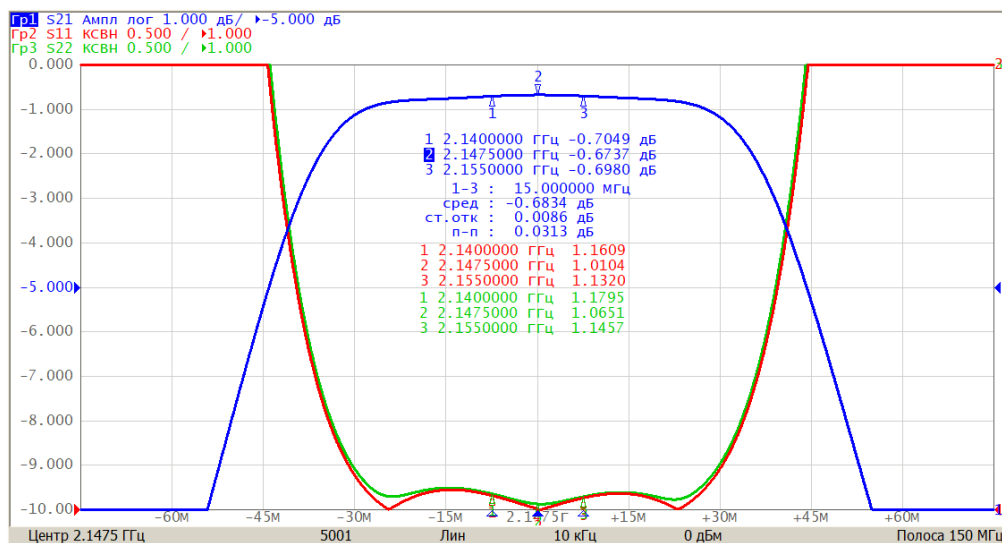
Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

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 2140 до 2155	2147,5	1	1	от 10 до 1970	40	1,5
				от 2320 до 3000*	40	

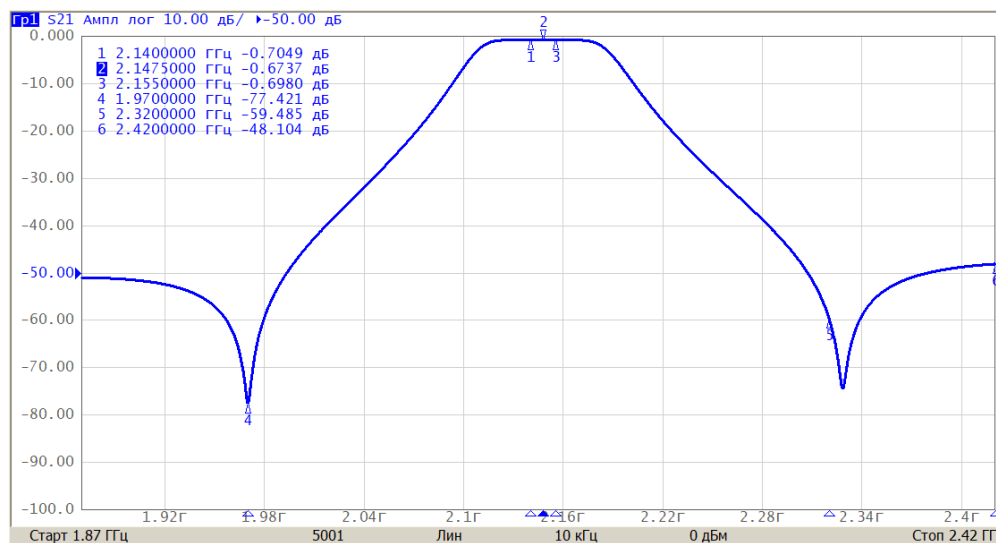
* уточняется на этапе разработки

Максимальная входная мощность – 0,5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот



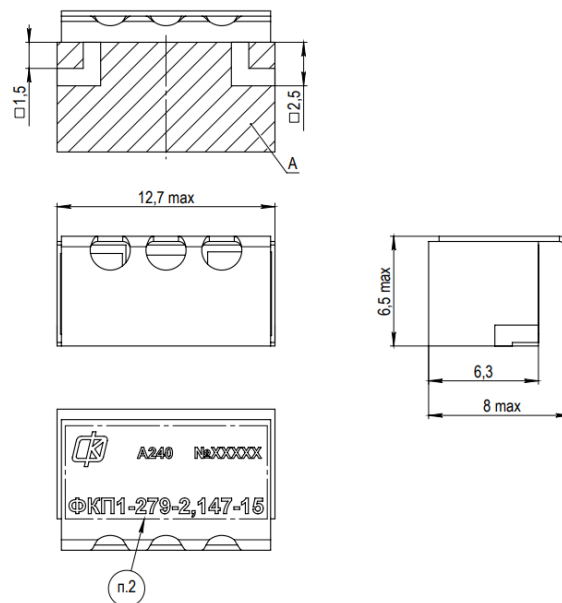
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

Механические факторы			
Синусоидальная вибрация		Механический удар многократного действия	
диапазон частот, Гц	амплитуда ускорения, g	пиковое ударное ускорение, g	длительность действия ударного ускорения, мс
20 – 2000	1 – 10	15	3 – 5

Климатические факторы				
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды		Циклическое изменение температуры среды
рабочая	предельная	рабочая	предельная	диапазон температур
минус 50 °С	минус 60 °С	плюс 50 °С	плюс 95 °С	от минус 60 до плюс 95 °С

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



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

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;
- 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 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.