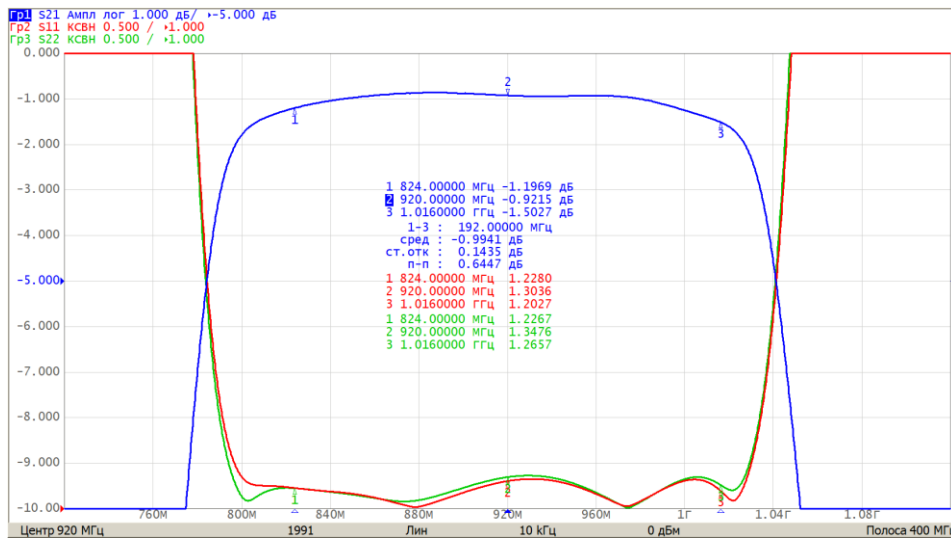


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

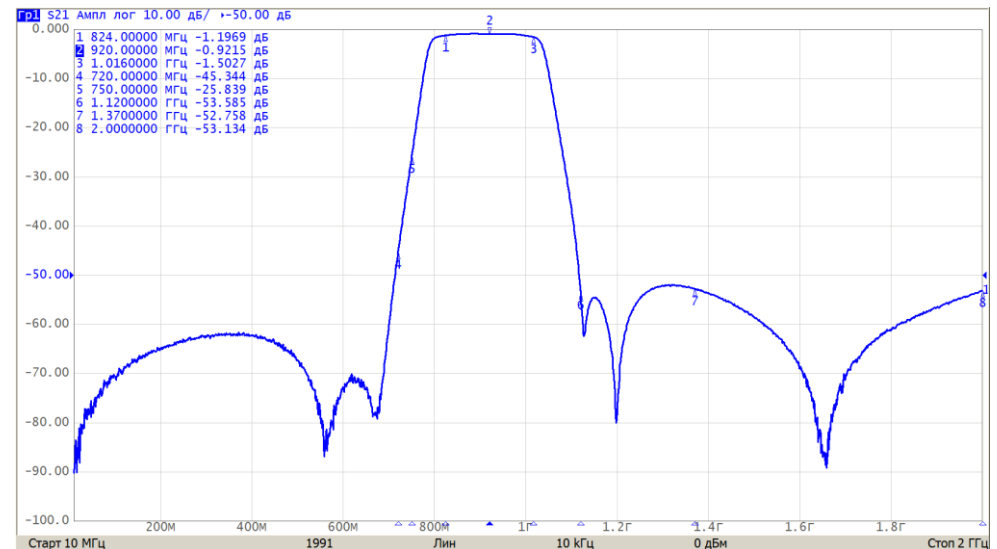
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, дБ, не более	Вносимое ослабление в полосе пропускания, дБ, не более	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, дБ, не менее	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
от 824 до 1016	920	1	2	от 10 до 720	40	1,5
				от 720 до 750	20	
				от 1120 до 1370	50	
				от 1370 до 2000	40	

Максимальная входная мощность – 1,5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода изделия в узком диапазоне частот



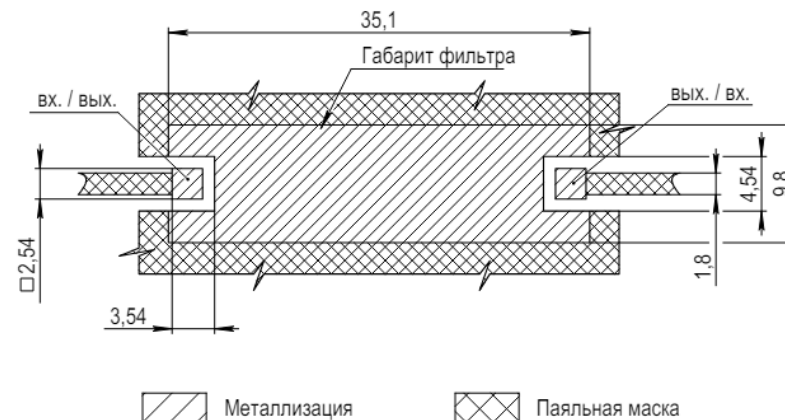
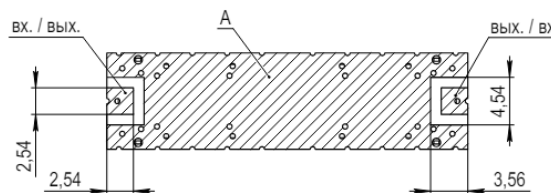
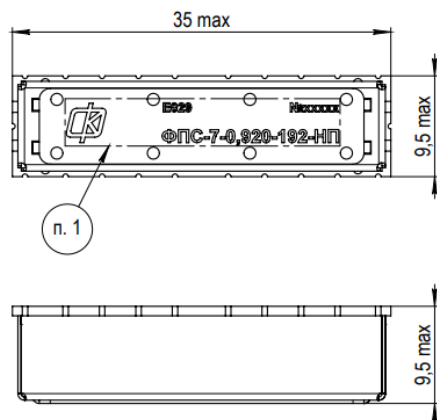
АЧХ в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

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

Климатические факторы			
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды	
рабочая, °С	предельная, °С	рабочая, °С	предельная, °С
минус 60	минус 60	плюс 85	плюс 85

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



- 1 Товарный знак, наименование изделия, номер партии. Номер партии определяется при изготовлении и состоит из пяти цифр.
- 2 Поверхность «А» – установочная.
- 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 0,813 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;
- нанести на спаиваемые поверхности флюс без каплеобразования¹;
- припаять изделие² (сигнальные и земляные площадки);
- удалить³ остатки флюса с платы печатной с установленным изделием спирто-нефрасовой⁴ смесью в соотношении объемов 1:1;
- высушить плату печатную с установленным изделием.

Допускается автоматизированный монтаж изделия

При автоматизированном монтаже соблюдать требования ГОСТ Р 56427–2022.

Рекомендуемый порядок монтажа:

- нанести пасту паяльную⁵ на установочное место платы печатной;
- установить изделие на плату печатную;
- припаять изделие методом групповой пайки;
- удалить³ остатки флюса с платы печатной с установленным изделием с помощью спирто-нефрасовой⁴ смеси в соотношении объемов 1:1;
- 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 под крышку-экран изделия.

Примечания

- 1 Рекомендуемые марки флюсов ФКДТ или ФКСп по ОСТ 4Г 0.033.200-80;
- 2 Рекомендуемый припой – ПОС 61 (ГОСТ 21930–76);
- 3 Очистка платы печатной согласно п. 16 ГОСТ Р МЭК 61192-1-2010;
- 4 Спирт этиловый технический гидролизный ректификованный. Технические условия ГОСТ Р 55878-2013, нефрас-С2-80/120, нефрас-С3-80/120 ТУ 38.401-67-108-92;
- 5 Рекомендуемый состав пасты паяльной – Sn62Pb36Ag2.