

Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

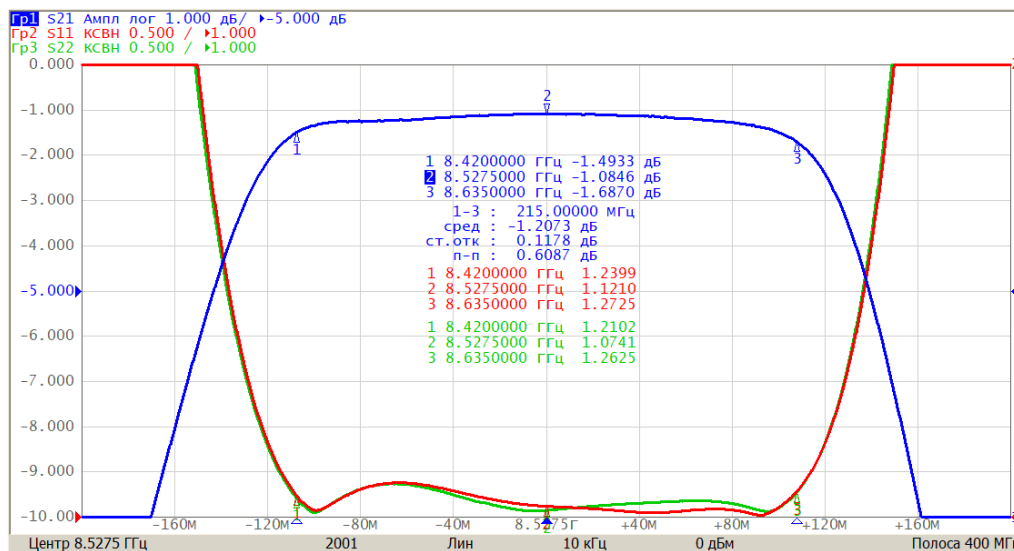
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, не более, дБ	Вносимое ослабление в полосе пропускания, не более, дБ	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, не менее, дБ	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
от 8420 до 8635	8527,5	1	2 ¹	от 10 до 8000	40	1,5
				от 8850 до 16000	40 ²	

1 Ослабление обеспечивается при вычитании влияния контрольно-измерительной оснастки.

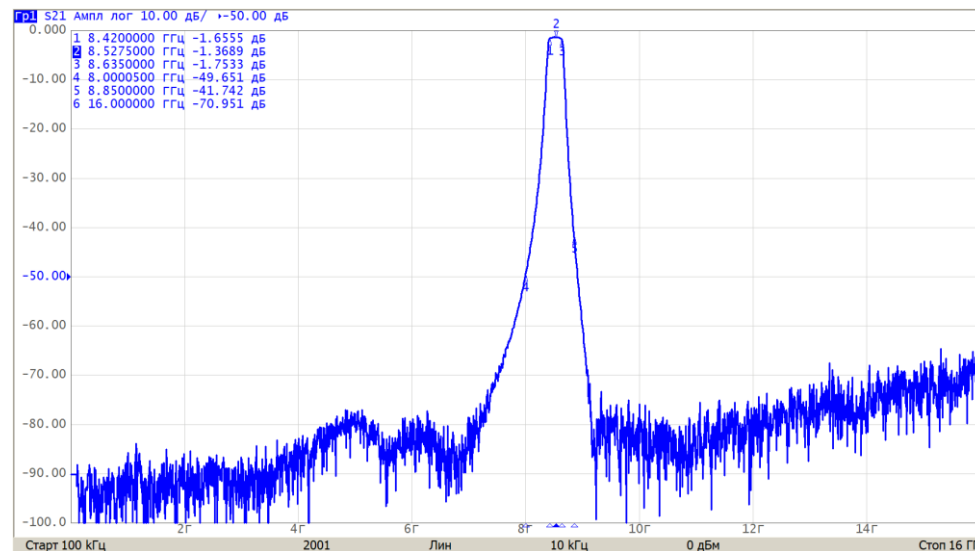
2 Ослабление обеспечивается при выполнении опайки по контуру изделия.

Максимальная входная мощность – 2 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот



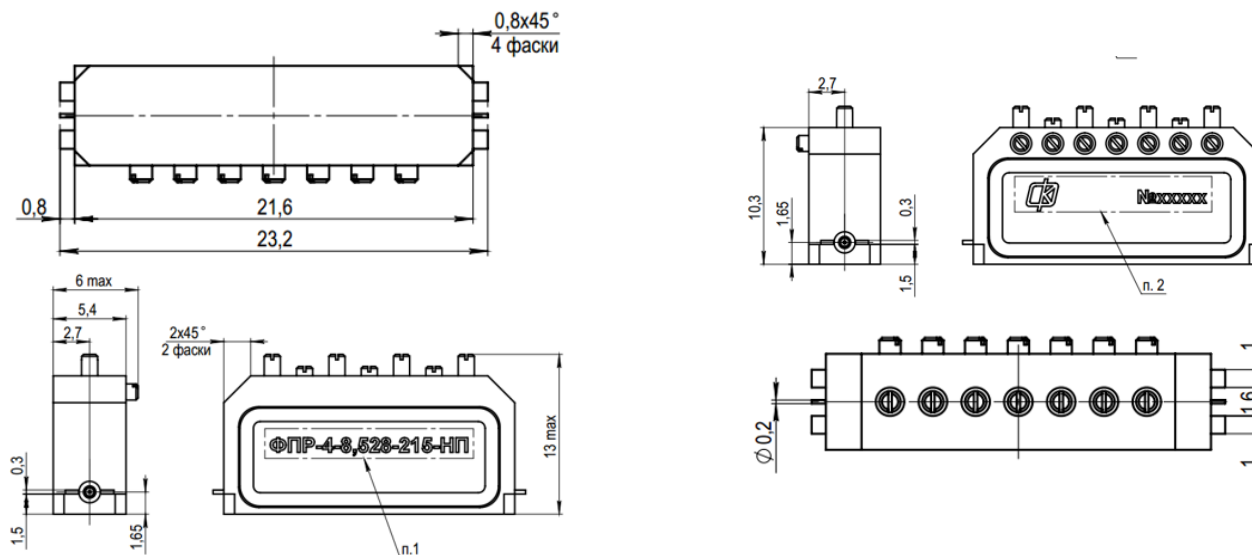
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

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 45 °С	минус 45 °С	плюс 65 °С	плюс 65 °С	от минус 45 до плюс 65 °С

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



- 1 Наименование фильтра.
- 2 Товарный знак, артикул, номер партии. Номер партии определяется при изготовлении и состоит из пяти цифр.

Порядок монтажа

Монтаж изделия в аппаратуру осуществляется вручную

Рекомендуемый порядок монтажа:

- Нанести на спаиваемые поверхности флюс¹ без каплеобразования;
- Паяльником лудить² контактные площадки фильтра и посадочные места на плате печатной;
- Припаять² луженую медную фольгу⁵ ГОСТ 5638-75, обеспечивающую контакт «земляной» поверхности изделия и «земляной» поверхности платы печатной, по периметру изделия.
- Припаять² выводы изделия к контактным площадкам платы печатной. Продолжительность пайки одного вывода изделия – не более 5 с.
- Удалить остатки флюса с точек пайки на плате печатной спиртно-нефрасовой³ смесью в объеме 1:1.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- деформировать плату печатную с установленным фильтром;
- производить ультразвуковую отмывку изделия и/или платы печатной до/после монтажа фильтра и/или отмывку погружением;
- перегревать фильтр при пайке ($T_{\max} = 165 \text{ }^{\circ}\text{C}$);
- попадание лакокрасочных материалов, флюсов и любых иных жидкостей на изделие.

Примечания

- 1 Рекомендуемый паяльный флюс: ФКДТ или ФКСп по ОСТ 4Г 0.033.200-80.
- 2 Рекомендуемая марка припоя – ПОСК 50-18 ГОСТ 21931-76 (температура плавления 145 °С).
- 3 Спирт этиловый технический ГОСТ 18300-87, Нефрасы С2-80/120 и С3-80/120 ТУ 38.401-67-108-92.
- 4 Рекомендуется паять фильтр к посадочным местам платы, применяя нагревательный столик с подогревом до 110-120 °С.
- 5 Допускается не использовать фольгу, если паяный шов между корпусом изделия и «земляной» поверхностью печатной платы обеспечивает требуемый электрический контакт с этой поверхностью.