

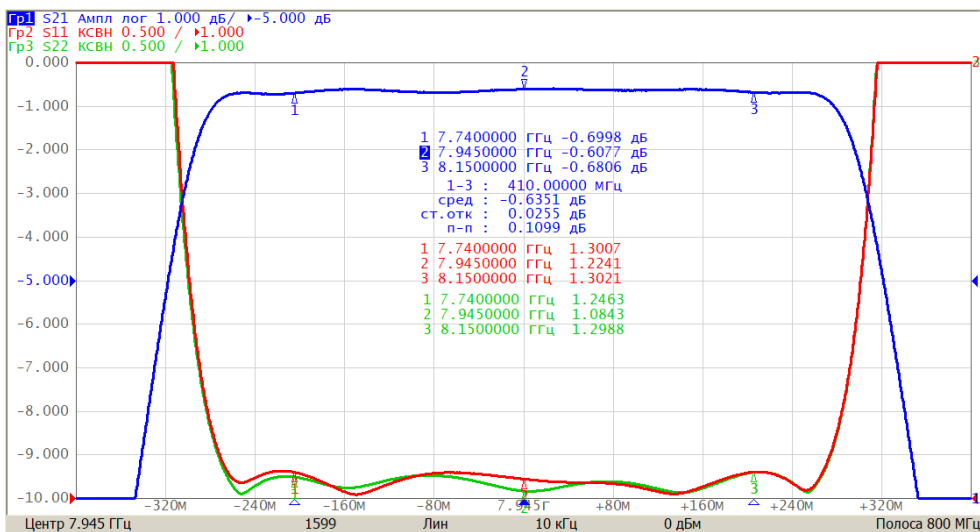
Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

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 7740 до 8150	7945	0,5	0,85 ¹	от 10 до 6950	60	1,5
				от 8960 до 16000	60	

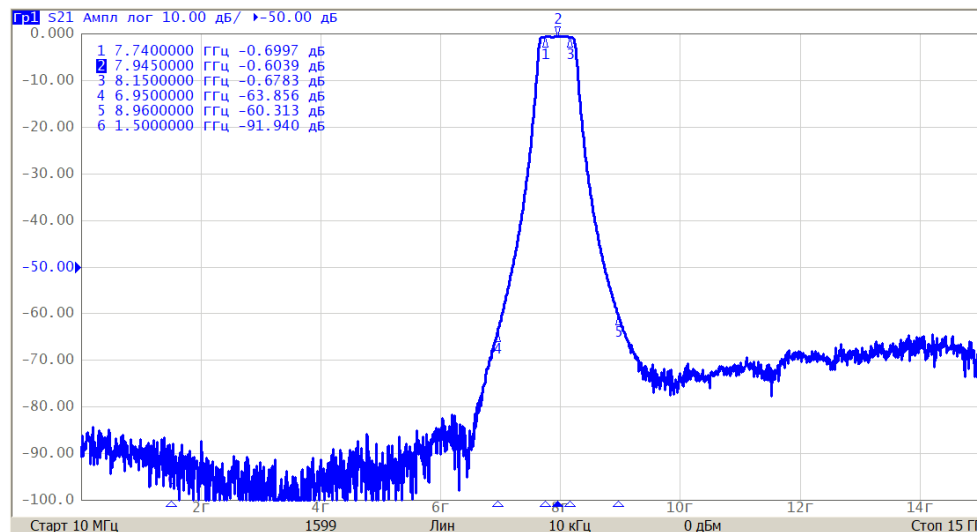
¹ Параметр обеспечивается при вычитании влияния контрольно-измерительной оснастки

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

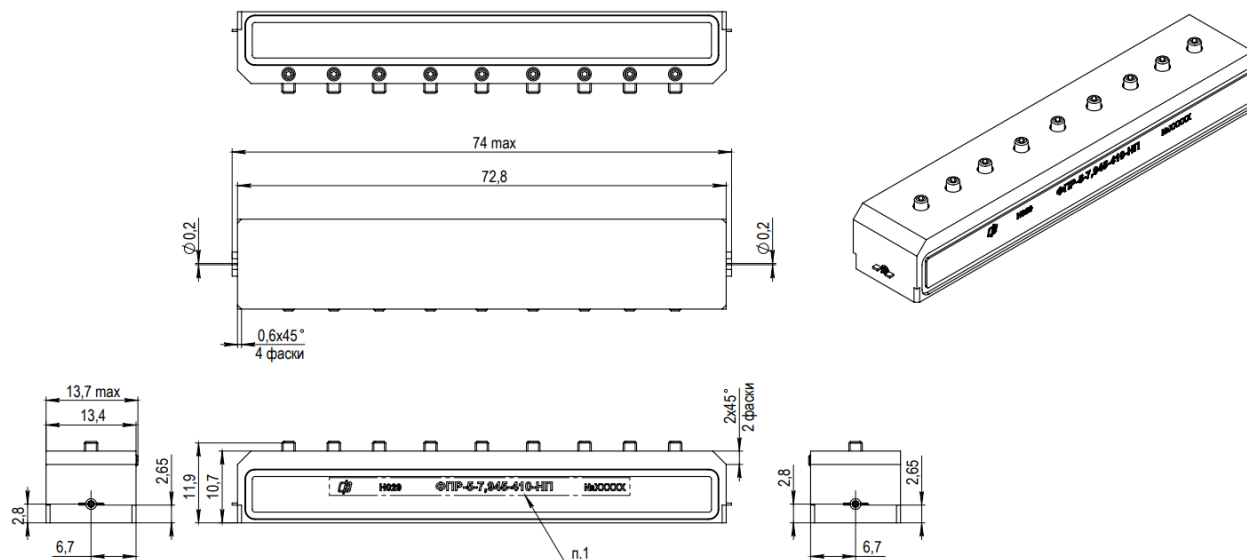
Механические факторы

Синусоидальная вибрация		Механический удар одиночного 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, °С	предельная, °С	рабочая, °С	предельная, °С	диапазон температур, °С
минус 45	минус 45	плюс 65	плюс 65	от минус 45 до плюс 65

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



- 1 Товарный знак, номер партии, 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:

- нанести на спаиваемые поверхности флюс¹ без каплеобразования;
- паяльником лудить² контактные площадки фильтра и посадочные места на плате печатной;
- 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 спирто-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 Рекомендуемый припой – ПОСК 50-18 (ГОСТ 21930–76);
- 3 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;
- 4 Рекомендуется паять фильтр к посадочным местам платы, применяя нагревательный столик с подогревом до 110-120 °С.