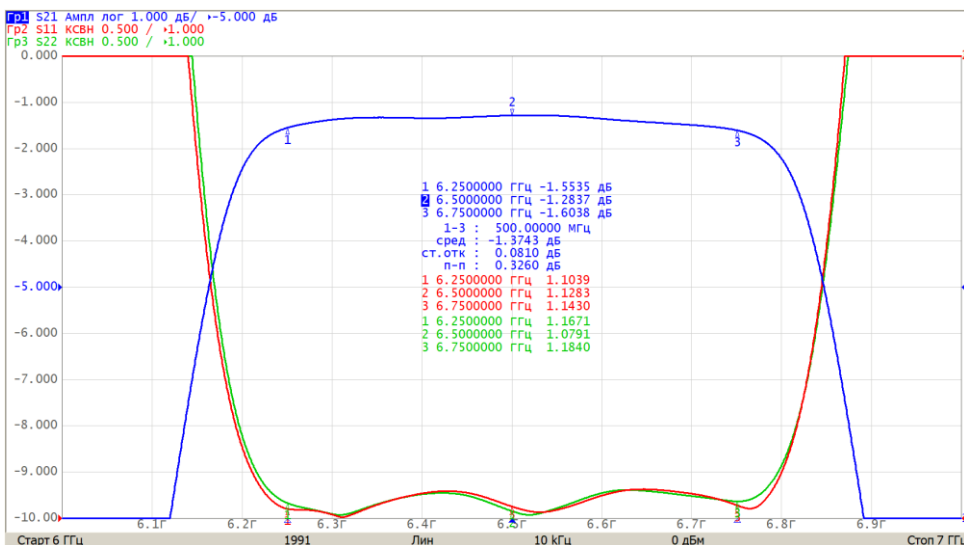


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

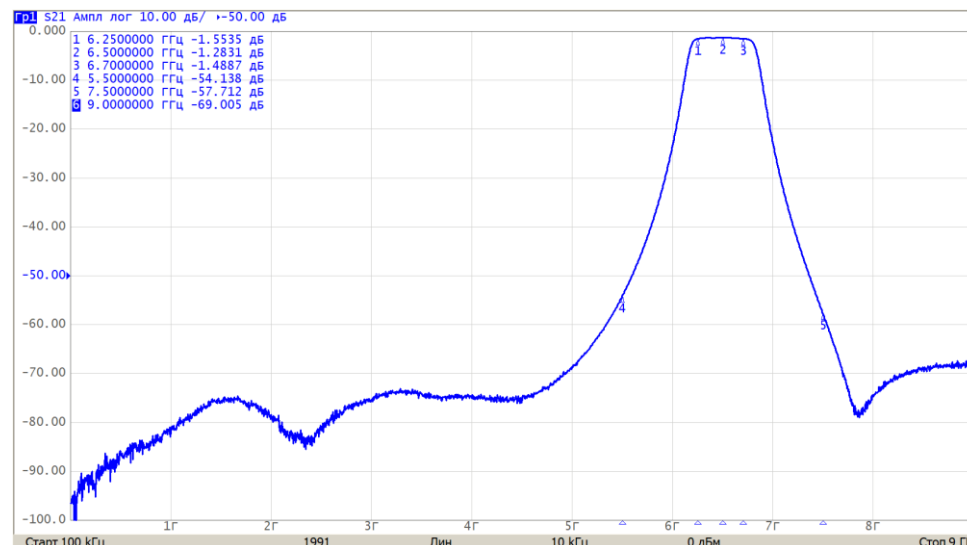
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, дБ, не более	Вносимое ослабление в полосе пропускания, дБ, не более	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, дБ, не менее	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
от 6250 до 6750	6500	1	2,5	от 10 до 5500	45	1,5
				от 7500 до 9000	45	

Максимальная входная мощность – 0,5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода в узком диапазоне частот



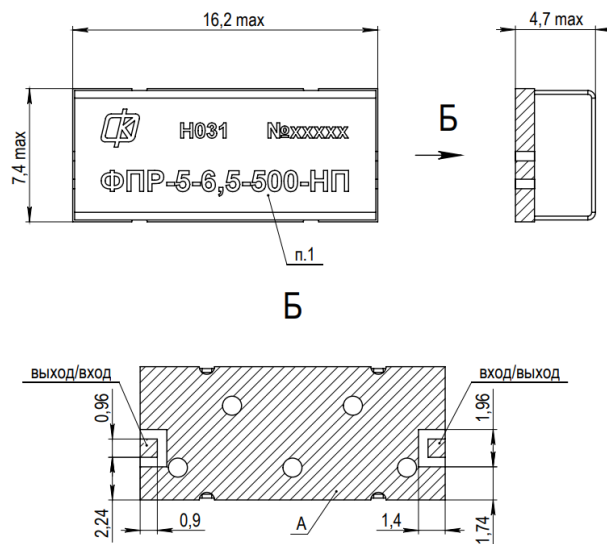
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

Механические факторы			
Синусоидальная вибрация		Механический удар одиночного 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	
рабочая, °С	предельная, °С	рабочая, °С	предельная, °С
минус 45	минус 50	плюс 60	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.
- 2 Поверхность «А» – установочная.

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 ($T_{\max} = 165 \text{ }^{\circ}\text{C}$).

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.