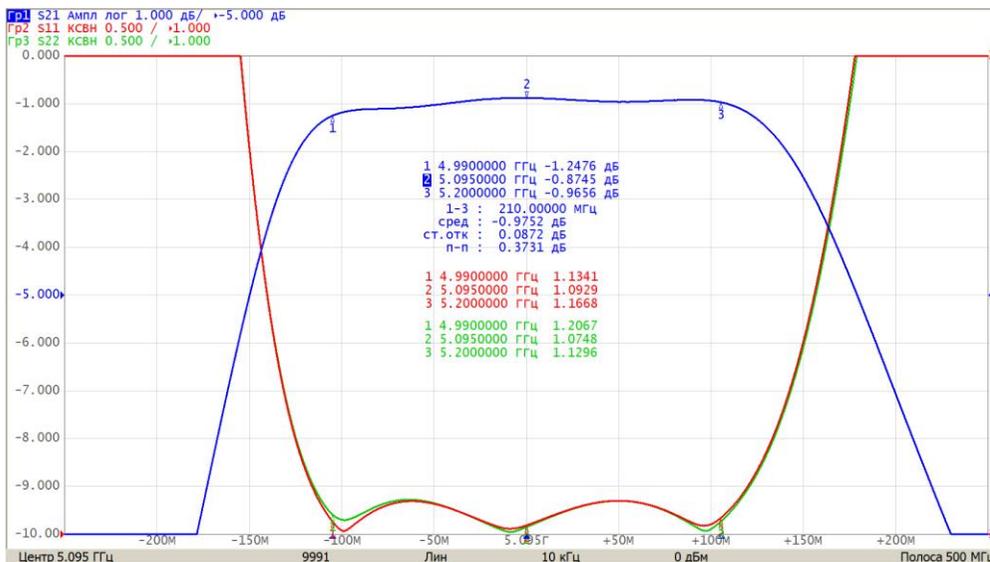


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

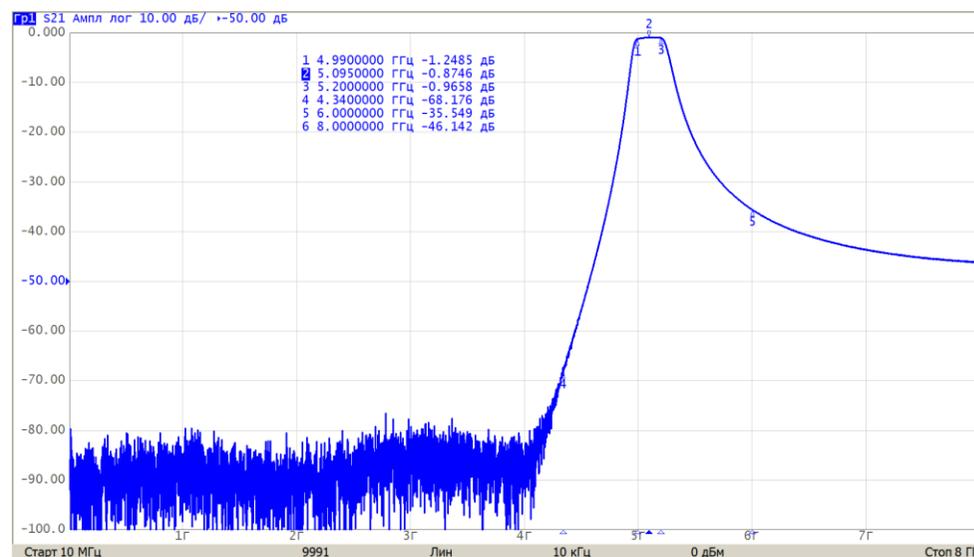
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, не более, дБ	Вносимое ослабление в полосе пропускания, не более, дБ	Частотный диапазон заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, не менее, дБ	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
от 4990 до 5200	5095	1,0	2,0	от 10 до 4340	60	1,5
				от 6000 до 8000	30	

Максимальная входная мощность – 1,5 Вт

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ и КСВН входа/выхода изделия в узком диапазоне частот



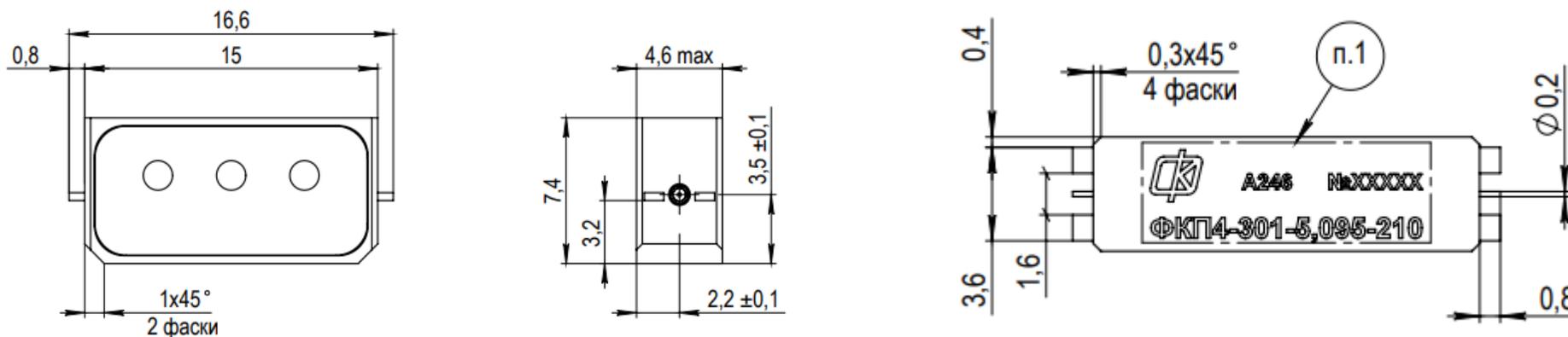
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

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

Климатические факторы					
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды		Циклическое изменение температуры среды	
рабочая, °С	предельная, °С	рабочая, °С	предельная, °С	диапазон температур, °С	
минус 50	минус 60	плюс 70	плюс 85	от минус 60 до плюс 85	

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



1 Товарный знак, артикул, 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 флюс без каплеобразования¹;
- 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 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;
- перегревать фильтр при пайке ($T_{\max} = 165 \text{ }^{\circ}\text{C}$);
- попадание лакокрасочных материалов и флюсов на поверхность и/или под крышку-экран изделия.

Примечания

- 1 Рекомендуемые марки флюсов ФКДТ или ФКСп по ОСТ 4Г 0.033.200-80;
- 2 Рекомендуемый припой – ПОСК 50-18 (ГОСТ 21930-76);
- 3 Спирт этиловый технический гидролизный ректифицированный. 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;
- 5 Допускается не использовать фольгу, если паяный шов между корпусом изделия и «земляной» поверхностью печатной платы обеспечивает требуемый электрический контакт с этой поверхностью.