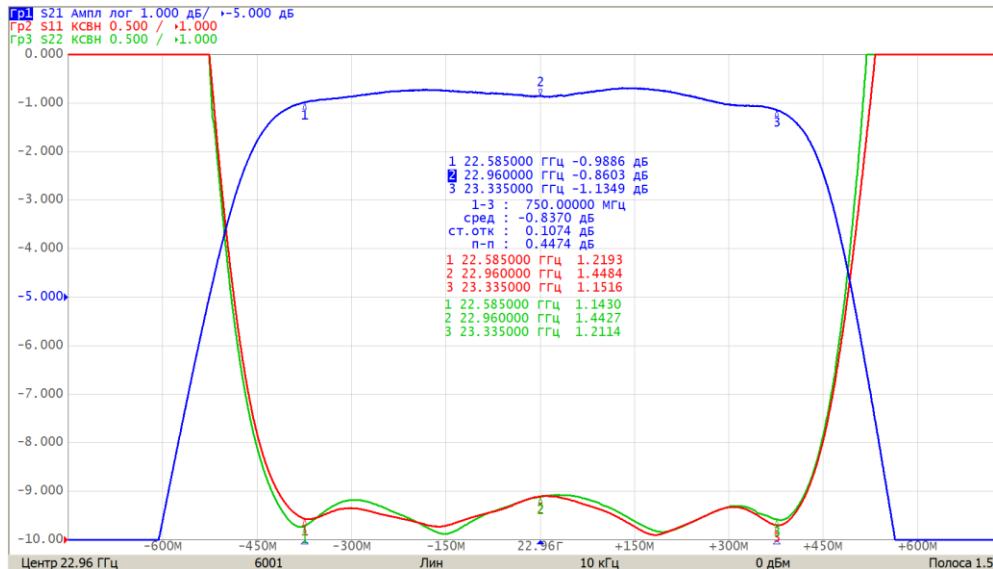


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

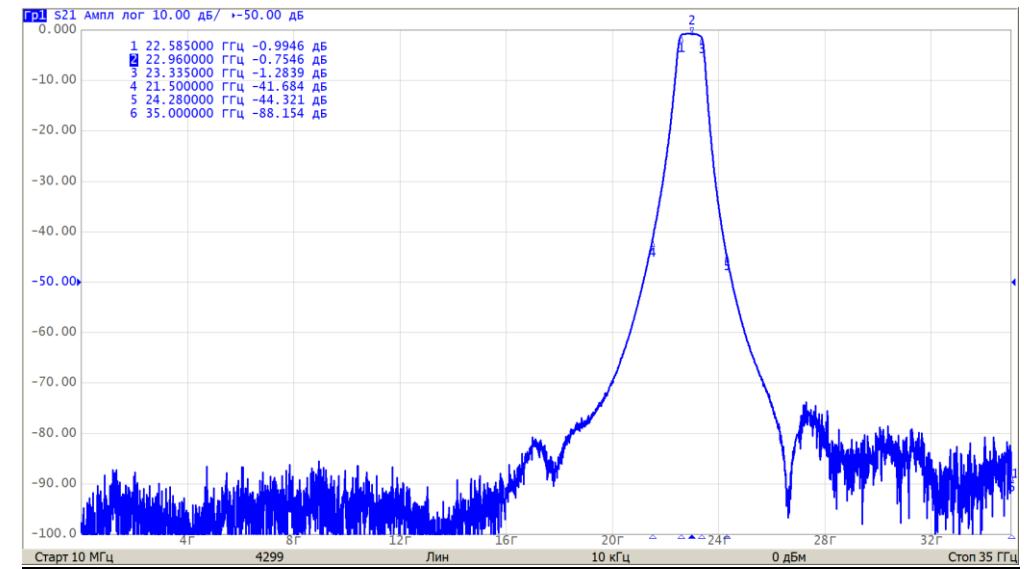
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, не более, дБ	Вносимое ослабление в полосе пропускания, не более, дБ	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, не менее, дБ	KCBN входа/выхода в полосе пропускания, не более
от 22585 до 23335	22960	1,0	1,5	от 10 до 21500	40	1,5
				от 24280 до 35000	40	

Максимальная входная мощность – 3,0 Вт



АЧХ и КСВН входа/выхода изделия в узком диапазоне частот

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



АЧХ изделия в широком диапазоне частот

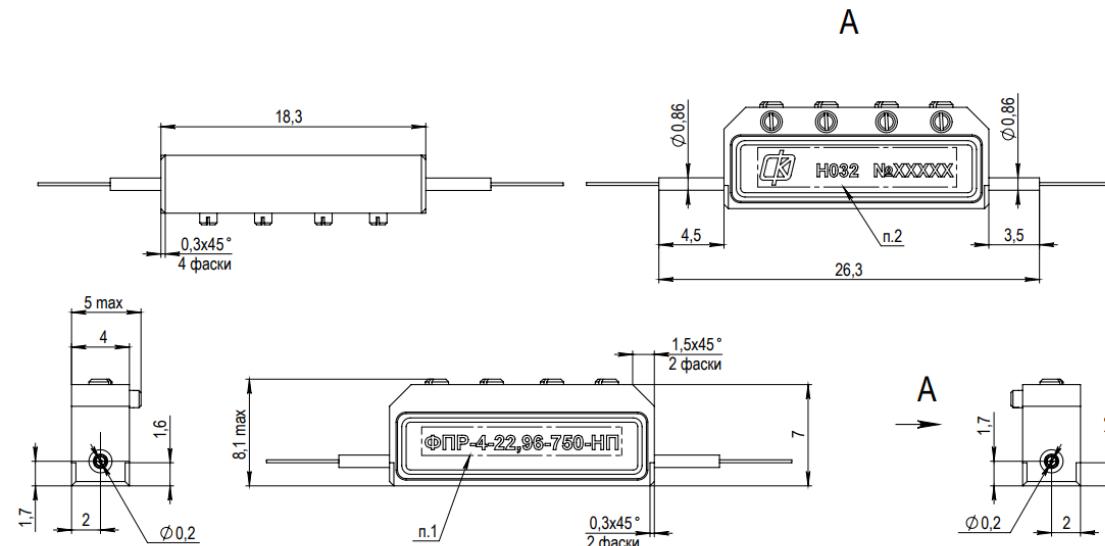
Модель внешних воздействующих факторов

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

Климатические факторы

Пониженная температура среды		Повышенная температура среды	
рабочая, °C	предельная, °C	рабочая, °C	предельная, °C
минус 20	минус 35	плюс 40	плюс 60

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

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.
- удалить³ остатки флюса с точек пайки на плате печатной спирто-нефрасовой⁴ смесью в объеме 1:1.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

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

Примечания

1 Рекомендуемые марки флюсов ФКДТ или ФКСп по ОСТ 4Г 0.033.200-80;

2 Рекомендуемый припой – ПОСК 50-28 (ГОСТ 21930–76);

3 Очистка платы печатной согласно п. 16 ГОСТ Р МЭК 61192-1-2010;

4 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.