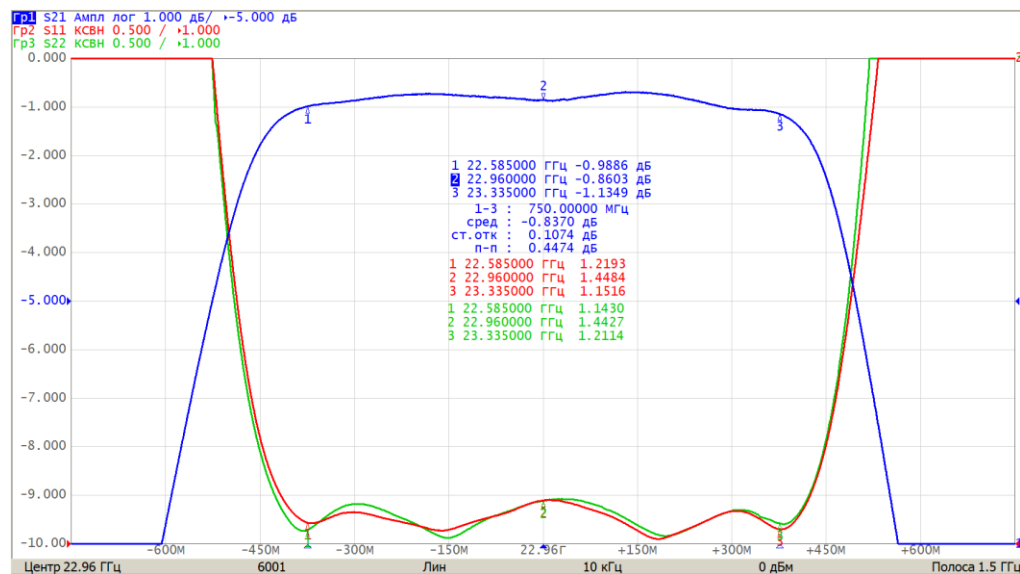


## Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

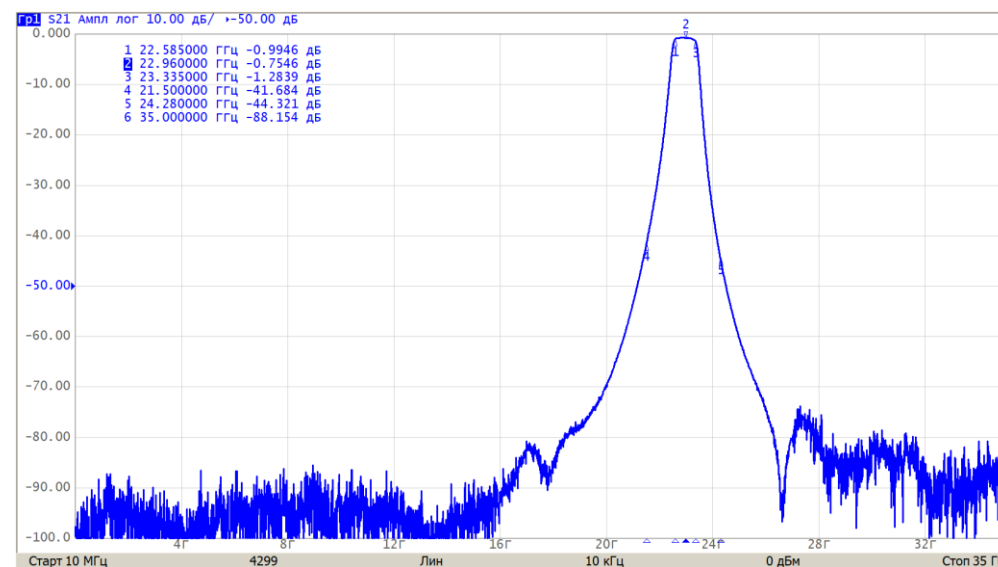
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, не более, дБ	Вносимое ослабление в полосе пропускания, не более, дБ	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, не менее, дБ	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
от 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



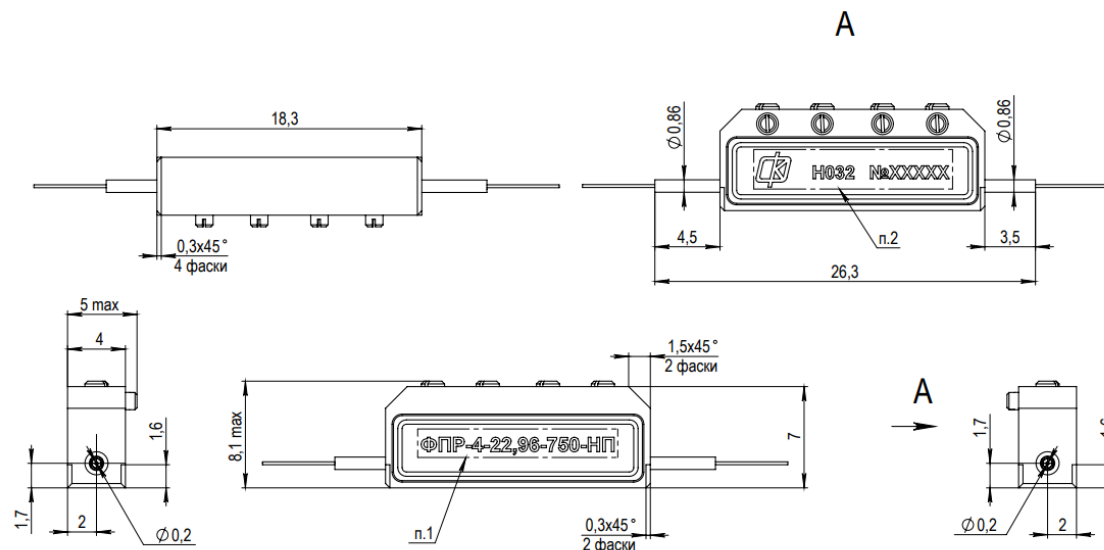
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

### Модель внешних воздействующих факторов

Механические факторы			
Синусоидальная вибрация		Механический удар одиночного действия	
диапазон частот, Гц	амплитуда ускорения, 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	
рабочая, °С	предельная, °С	рабочая, °С	предельная, °С
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 флюс<sup>1</sup> без каплеобразования;
- паяльником лудить<sup>2</sup> контактные площадки фильтра и посадочные места на плате печатной;
- припаять<sup>2</sup> выводы изделия к контактным площадкам платы печатной. Продолжительность пайки одного вывода изделия – не более 5 с.
- удалить<sup>3</sup> остатки флюса с точек пайки на плате печатной спирто-нефрасовой<sup>4</sup> 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 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 ректификованный. Технические условия ГОСТ Р 55878-2013, нефрас-С2-80/120, нефрас-С3-80/120 ТУ 38.401-67-108-92.