

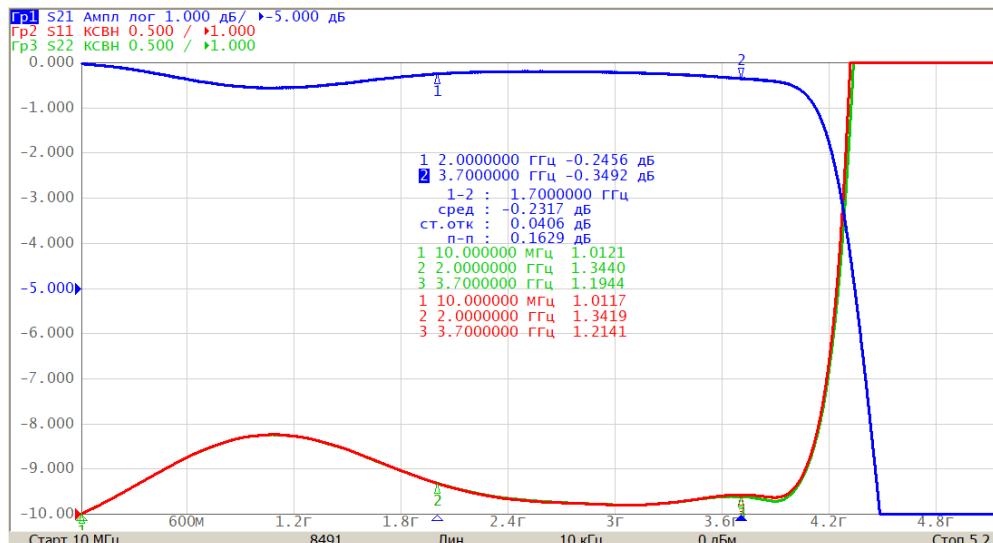
Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Вносимое ослабление в полосе пропускания, не более, дБ	Вносимое ослабление в полосе заграждения от 5200 до 8500 МГц, не менее, дБ	КСВН входа и выхода в полосах, МГц, не более	
от 2000 до 3700	0,5*	40**	от 10 до 2000	2,0
			от 2000 до 3700	1,5

*Параметр обеспечивается при вычитании влияния контрольно-измерительной оснастки.

**Параметр обеспечивается дополнительной экранировкой входа от выхода изделия.

Максимальная входная мощность – 1,5 Вт



АЧХ и КСВН входа/выхода изделия в узком диапазоне частот

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



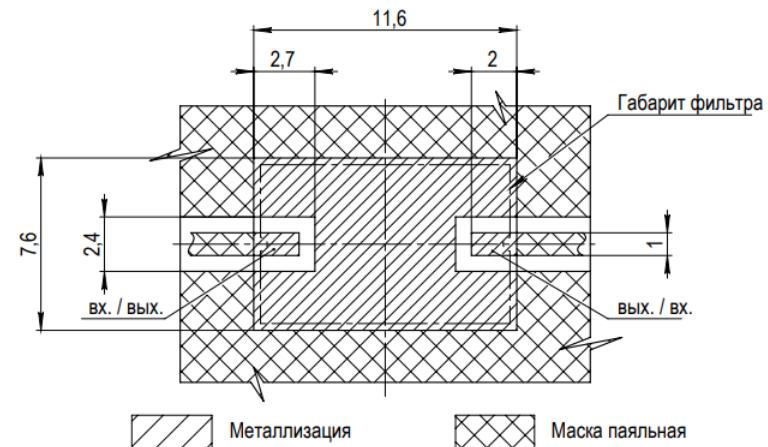
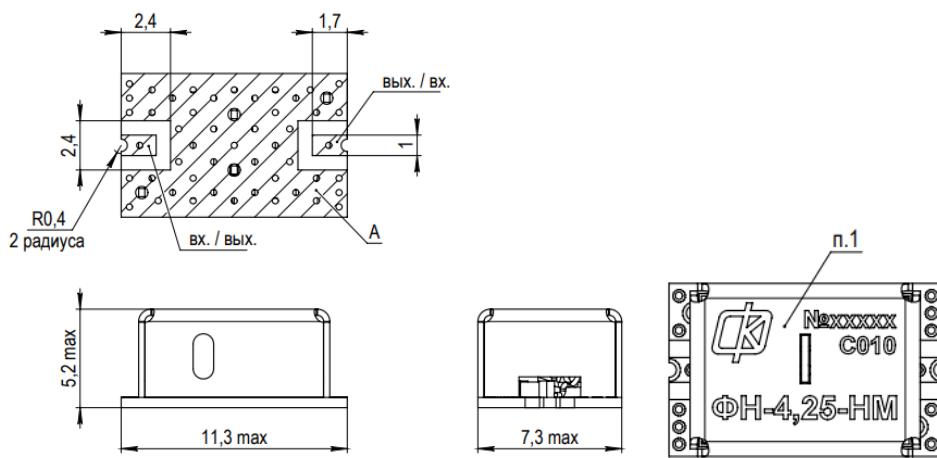
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

Модель внешних воздействующих факторов

Механические факторы			
Механический удар одиночного действия		Механический удар многократного действия	
пиковое ударное ускорение, г	длительность действия ударного ускорения, мс	пиковое ударное ускорение, г	длительность действия ударного ускорения, мс
8	2 – 5	5	2 – 5

Климатические факторы		
Пониженная температура среды	Повышенная температура среды	Циклическое изменение температуры среды
предельная, °C	предельная, °C	диапазон температур, °C
минус 50	плюс 75	от минус 50 до плюс 75

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



1 Товарный знак, номер партии, артикул, наименование фильтра. Номер партии определяется при изготовлении и состоит из пяти цифр.

2 Поверхность "A" – установочная.

Рекомендуемые размеры посадочного места для монтажа изделия на пасту паяльную на печатную плату RO 4003C IPC4103 толщиной 0,503мм.

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;
- нанести на спаиваемые поверхности флюс без каплеобразования¹;
- припаять изделие²;
- удалить³ остатки флюса с платы печатной с установленным изделием спирто-нефрасовой⁴ смесью в соотношении объемов 1:1;
- высушить плату печатную с установленным изделием.

Допускается автоматизированный монтаж изделия

При автоматизированном монтаже соблюдать требования ГОСТ Р 56427-2022.

Рекомендуемый порядок монтажа:

- нанести пасту паяльную⁵ на установочное место платы печатной;
- установить изделие на плату печатную;
- припаять изделие методом групповой пайки;
- удалить³ остатки флюса с платы печатной с установленным изделием с помощью спирто-нефрасовой⁴ смеси в соотношении объемов 1:1;
- высушить плату печатную с установленным изделием.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- деформировать плату печатную с установленным фильтром;
- производить ультразвуковую отмытку изделия и/или платы печатной до/после монтажа фильтра;
- перегревать фильтр при пайке ($T_{max} = 165^{\circ}\text{C}$).

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 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;

5 Рекомендуемый состав пасты паяльной – Sn50Pb32Cd18.