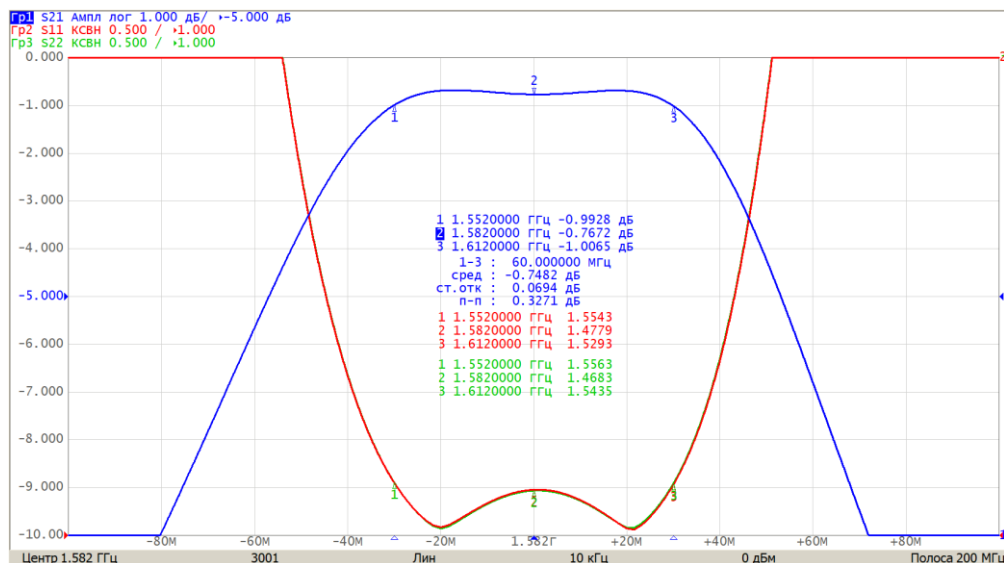


Электрические характеристики для всех условий эксплуатации

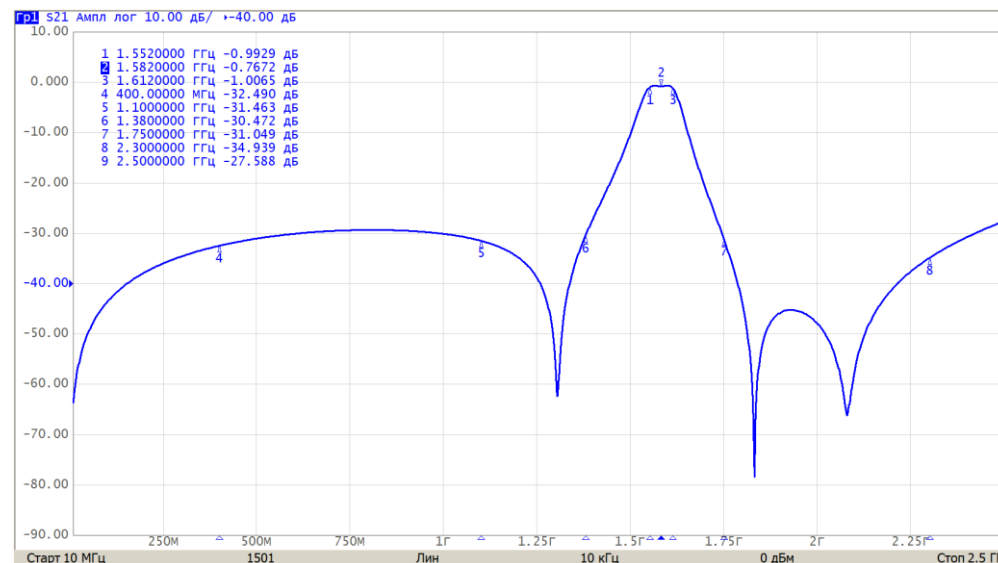
Частотный диапазон полосы пропускания, МГц	Центральная частота в полосе пропускания, МГц	Неравномерность АЧХ в полосе пропускания, не более, дБ	Вносимое ослабление в полосе пропускания, не более, дБ	Частотный диапазон полосы заграждения, МГц	Вносимое ослабление в полосе заграждения, не менее, дБ	КСВН входа/выхода в полосе пропускания, не более
от 1552 до 1612	1582	0,5	1,3	от 10 до 400	30	1,8
				от 400 до 1100	26	
				от 1100 до 1380	29	
				от 1750 до 2300	26	
				от 2300 до 2500	25	

Максимальная входная мощность – 1,0 Вт



АЧХ и КСВН входа/выхода изделия в узком диапазоне частот

Волновое сопротивление входа/выхода – 50 Ом



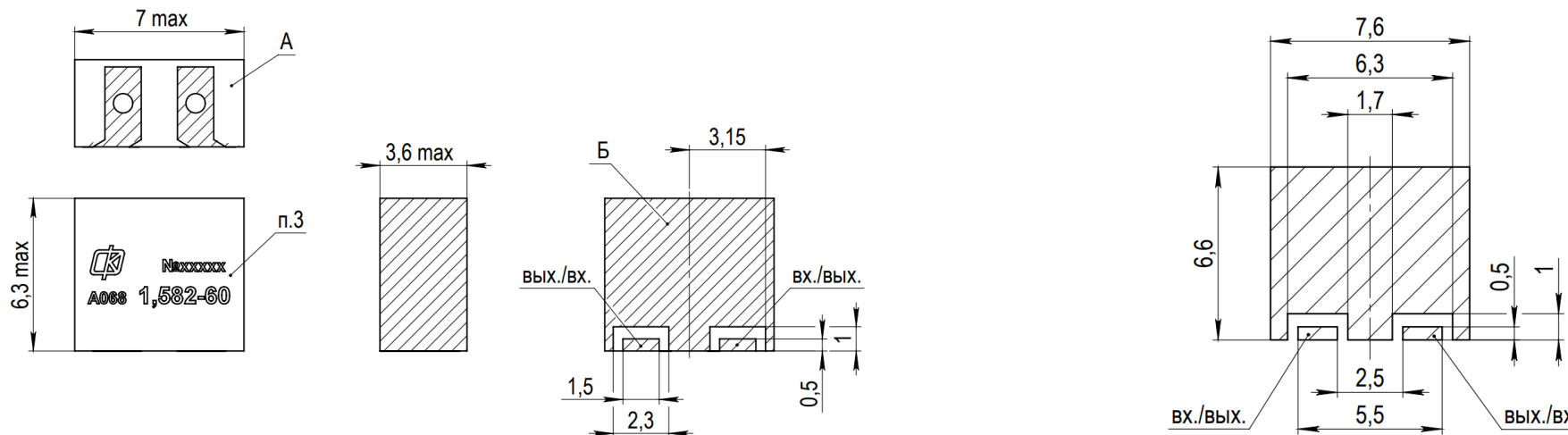
АЧХ изделия в широком диапазоне частот

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	40	400	1 – 3

Климатические факторы			
Пониженная температура среды		Повышенная температура среды	
рабочая, °С	предельная, °С	рабочая, °С	предельная, °С
минус 60	минус 60	плюс 85	плюс 85

Общий вид, габаритные, установочные и присоединительные размеры



- 1 Топология на поверхности "А" показана условно.
- 2 Поверхность "Б" - установочная.
- 3 Товарный знак, артикул, наименование изделия, номер партии.
- 4 При проектировании посадочного места под изделие предусмотреть "земляные" металлизированные отверстия.

Рекомендуемые размеры посадочного места для монтажа изделия на пасту паяльную на печатную плату RO 4003C IPC4103 толщиной 0,813мм

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 (керамический блок);
- 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 отмывку изделия и/или платы печатной до/после монтажа фильтра;
- перегревать фильтр при пайке ($T_{\max} = 195\text{ }^{\circ}\text{C}$);
- попадание лакокрасочных материалов и флюсов на поверхность изделия.

Примечания:

- 1 Рекомендуемые марки флюсов ФКДТ или ФКСп по ОСТ 4Г 0.033.200-80;
- 2 Рекомендуемый припой – ПОС-61 (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;
- 5 Рекомендуемый состав пасты паяльной – Sn62Pb36Ag2.