

HLT4305-011LF

超小型焊接式滤波器技术规格书

特点

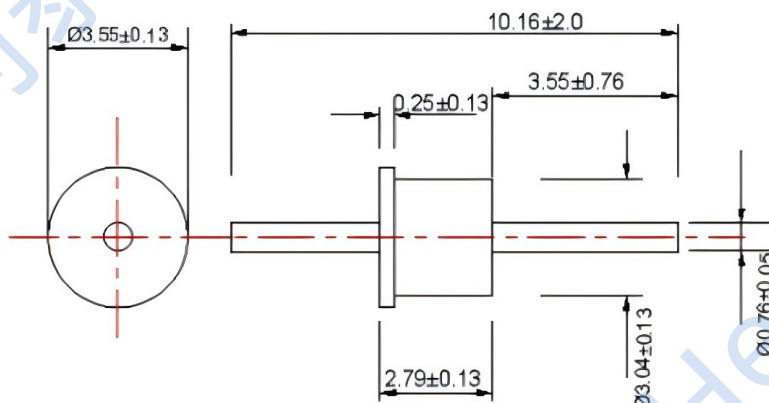
- 以 C 型电路结构为主，其体积小，重量轻，滤波特性好。
- 外壳镀金易于焊接，安装使用时需 360° 焊接牢固，接地电阻小，滤波性能稳定可靠。
- 有气密性要求时，可提供单面为玻璃绝缘子烧结的产品（玻璃封接、环氧树脂灌封）。
- 高频段具有优异的干扰抑制能力。
- 产品满足 GJB1518-2015 射频干扰滤波器总规范要求。



应用

- 广泛应用于电子设备、仪器、仪表、电台通信设施等，
- 用于信号、数据线、直流电源线滤波。

外形尺寸图及参数表，单位：mm



注意：外观整洁、光滑，无锈蚀和污迹，灌封料不高于外壳 0.5mm。

介质材料	NP0	额定电压	500VDC
电路形式	C 型	额定电流	10A
内导体材料	4J29	耐电压	线-地, 750VDC, 测试时间 10±1S, 无击穿或飞弧现象
外壳材料	4J29	绝缘电阻	线-地, ≥10G Ω (100VDC 档)
工作温度	-55℃~+125℃	对地电容量	25pF (0%~+100%) @1MHz±100Hz, 1V±0.2V
质量等级	普军级	介质损耗	tg δ ≤0.0012 @1MHz±100Hz, 1V±0.2V

筛选试验条件汇总表

温度冲击	按 GJB360B-2009 中方法 107 和下述规定进行试验： 试验温度：-55℃、+125℃； 保持时间：在-55℃、+125℃极限温度下分别保持 30min； 循环次数：5 次（转换时间不大于 5min）。 试验结束后恢复在室温下 1 小时后，进行电性能和外观测试， 应满足对“耐电压、绝缘电阻、对地电容量、介质损耗”要求。
高温老练	按下述规定进行试验： a) 极限温度：+125℃。 b) 施加时间：48h； c) 施加电压：1.5 倍额定电压； 试验完成产品恢复到常温状态下后进行测试，满足对“耐电压、 绝缘电阻、对地电容量、介质损耗”要求。
安装使用要求	滤波器应安装在金属屏蔽罩上，保证接地良好。 要求引线焊接点距滤波器灌封料表面应不小于 3mm，焊接温度 ≤250℃，升温速度<4℃/秒，焊接时间<5 秒，焊料 Sn62 或相等。