

SPECIFICATION FOR APPROVAL

承 认 书

CUSTOMER'S CODE

客户代码: _____

DESCRIPTION

品 名: _____ 发光二极管

SPECIFICATION

规 格: _____ $\Phi 5$ 雾状四脚三色共阳

DATE

送样日期: _____

PART NO.

本厂型号: _____ RGB -共阳

REFERENCE No.

档 案 号: _____

NUMBER OF SAMPLE

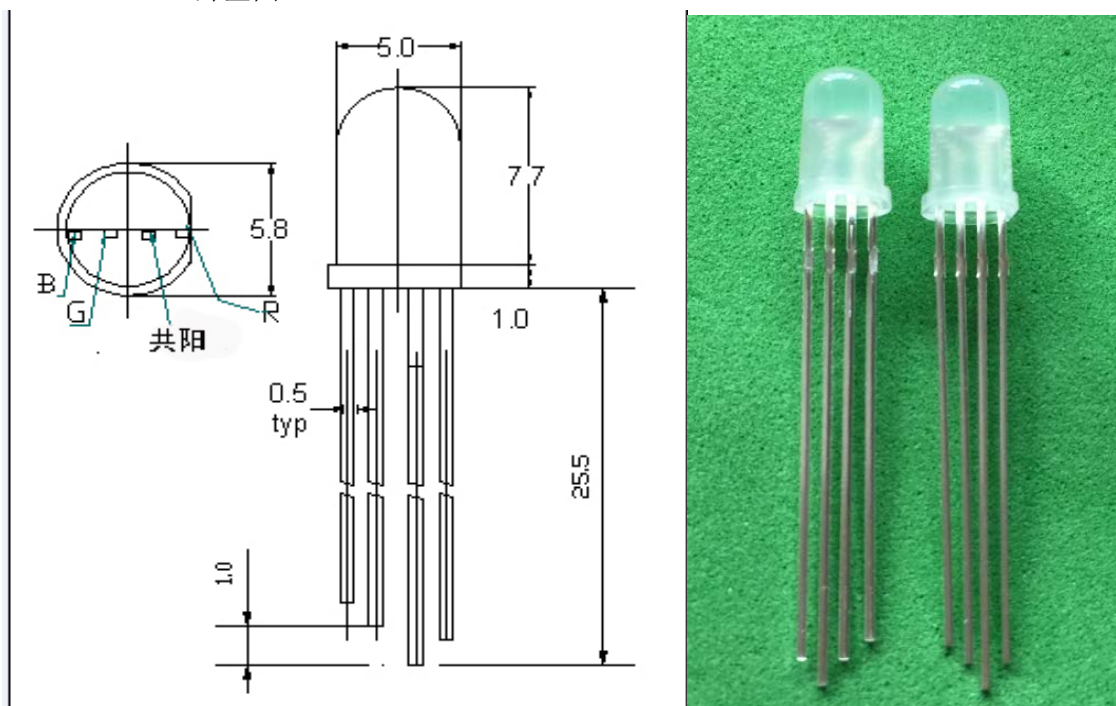
送样数量 _____

COPY OF ACKNOWLEDGEMENT

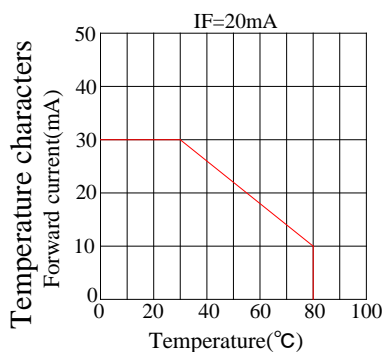
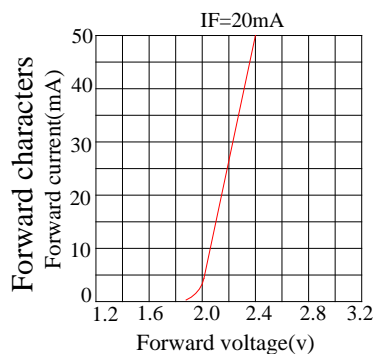
承认书份数 _____

Approved By Customer 客 户 承 认	Qualified By 核 准	Form Designer 制 作

Emitter 外型图:

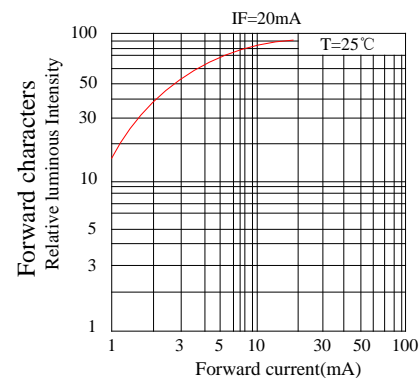
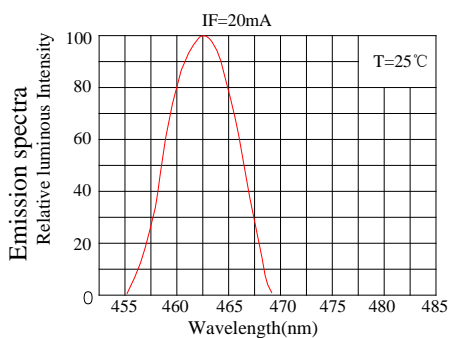
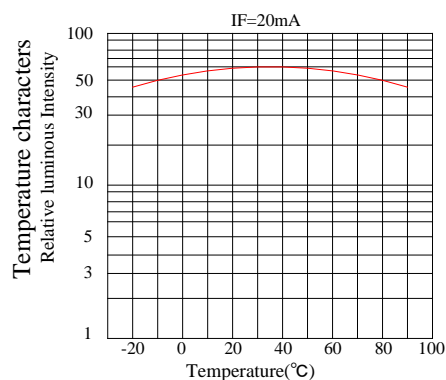


Typical electrical-optical Characteristics curves



Notes:

The data are an typical presentation of the product, Contact customer service for details of technical information and warranty.
The product is sensitive to static antistatic operation environment is recommended
Products are shipped in either bulk bag package or taping.



■ Absolute Maximum Rating 极限工作参数

Item 项目	Symbol 代号	Absolute Maximum Rating 极限工作参数	Unit 单位
Forward Current 正向电流	IF	20	mA
Peak Forward Current 瞬间脉冲电流	IFP	50	mA
Reverse Voltage 反向电压	VR	5	V
Power Dissipation 消耗功率	PD	100	mw
Electrostatic discharge 静电释放	ESD	1000	V
Operation Temperature 工作温度范围	TOPR	-25~+80	℃
Storage Temperature 存放温度范围	TSTG	-40~+80	℃
Lead Soldering Temperature 最高焊接温度	TSOL	330 ℃ for 3sec Max。	

*Ifp Conditions: Pulse Wide≤10msec≤1/10 瞬间脉冲电流
*Tsol Conditions:3mm from the base of epoxy bulb 最高焊接温度 距胶体 3mm

■ Typical Optical/Electrical Characteristics 光电特性参数

Item 项目	Symbo l 代号	Condition 测试 条件	Min 最小值	Typ 典型值	Max 最大值	Unit 单位
Forward Voltage 正向电压	VF	IF=20mA	R	1.9	2.0	V
			G	3.1	3.2	
			B	3.0	3.1	
Light intensity 光强度	IV	IF=20mA	R	2000		mcd
			G	4000		
			B	3000		
Wavelength 波长	WD	IF=20mA	R	620		nm
			G	520		
			B	460		
Reverse current 逆向电流	IR	IF=20mA	0	/	5	uA
Viewing Angle 半光全角	2 θ 1/2	IF=20mA		75		deg
Recommend Forward Current 持续正向电流	IF(rec)	IF=20mA			20	mA

Notes:

- 1.Work absolute ratings Ta=25℃ 工作常规值 温度=25℃
- 2.Tolerance of measurement of forward voltage±0.1V 正向电压误差范围±0. 1V

注意事项

（一）LED 焊接条件

（1）烙铁焊接：烙铁（最高 30W）尖端温度不超过 300℃；烙铁必需接地，静电不能超范围；焊接时间不超过 3 秒；焊接位置至少离胶体 3 毫米。

（2）浸焊：浸焊最高温度 260℃；浸焊时间不超过 5 秒；浸焊位置至少离胶体 3 毫米。

（二）引脚成形方法

（1）必需离胶体 2 毫米才能折弯支架。

（2）支架成形必须用夹具或由专业人员来完成。

（3）支架成形必须在焊接前完成。

（4）支架成形需保证引脚和间距与线路板上一致。

（三）LED 安装方法

（1）注意各类器件外线的排列，以防极性装错。器件不可与发热元件靠得太近，工作条件不要超过其规定的极限。

（2）务必不要在引脚变形的情况下安装 LED。

（3）当决定在孔中安装时，计算好面孔及线路板上孔距的尺寸和公差以免支架受过度的压力。

（4）安装 LED 时，建议用导套定位。

（5）在焊接温度回到正常以前，必须避免使 LED 受到任何的震动或外力。

（四）清洗

当用化学品清洗胶体时必须特别小心，因为有些化学品对胶体表面有损伤并引起褪色如三氯乙烯、丙酮等。可用乙醇擦拭、浸渍，时间在常温下不超过 3 分钟。