

# 承 认 书

客户名称:

元件名称: 10MM 蓝发蓝 LED

型 号: YH10MM-UBC

编 号: \_\_\_\_\_

日 期: 2015.7.26

|      |     |     |
|------|-----|-----|
| 制作人员 |     |     |
| 品质部  | 工程部 | 市场部 |
|      |     |     |

|          |     |     |    |
|----------|-----|-----|----|
| 承认单位确认人员 |     |     |    |
| 工程部      | 采购部 | 品质部 | 核准 |
|          |     |     |    |

光电参数 (Ta=25°C)

| 产品型号       | 胶体颜色 | 波长                     | 正向电压              | 反向电流              | 发光强度              | 发光角度              |
|------------|------|------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|
|            |      | $\lambda_p(\text{nm})$ | $V_F (\text{V})$  | $I_R (\text{uA})$ | (mcd)             | $2\theta 1/2$     |
|            |      | $I_F=20\text{mA}$      | $I_F=20\text{mA}$ | $V_R=5\text{V}$   | $I_F=20\text{mA}$ | $I_F=20\text{mA}$ |
| YH10MM-UBC | 蓝    | 455-465                | 2.8-3.2           | $\leq 10$         | 600-800           | 90                |

其它参数

| 外形图                   | 单位: mm | 极限参数         |
|-----------------------|--------|--------------|
| <p>□ 0.5 SQUARE*2</p> |        | 最大功耗         |
|                       |        | PM=80mw      |
|                       |        | 最大正向电流       |
|                       |        | IFM=30mA     |
|                       |        | 建议使用电流       |
|                       |        | 15 mA-18 mA  |
|                       |        | 正向脉冲峰电流      |
|                       |        | IFP=75mA     |
|                       |        | 反向电压         |
|                       |        | 5V           |
|                       |        | 焊接温度         |
|                       |        | 260°C(<5S)   |
|                       |        | 工作环境温度       |
|                       |        | -25°C--+85°C |
| 储存温度                  |        |              |
| -30°C+85°C            |        |              |

※备注：承认书之编号和型号可用于查询，客户如有需要，请提供相应的编号和型号。

## 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。