

承 认 书

客户名称: _____

元件名称: 3MM 红发红 LED

型 号: YH3MM-SURC

编 号: _____

日 期: 2014.03.16

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)	$2\theta 1/2$
		$I_F=20\text{mA}$	$I_F=20\text{mA}$	$V_R=5\text{V}$	$I_F=20\text{mA}$	$I_F=20\text{mA}$
YH3MM-SURC	红	620-625	1.8-2.2	≤ 10	600-800	90

其它参数

外形图	单位: mm	极限参数
		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的一致。

（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。