

承 认 书

客户名称: _____

元件名称: 5mm 蓝发蓝

型 号: YH5MM-UBC

编 号: _____

日 期: 2015-06-17

| 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) | $2\theta 1/2$ |
| | | $I_F=20\text{mA}$ | $I_F=20\text{mA}$ | $V_R=5\text{V}$ | $I_F=20\text{mA}$ | $I_F=20\text{mA}$ |
| YH5MM-UBC | 蓝 | 460-465 | 2.8-3.2 | ≤ 10 | 600-800 | 90 |

其它参数

| 外形图 | 单位: mm | 极限参数 |
|-----|--------------|-------------|
| | | 最大功耗 |
| | | PM=80mw |
| | | 最大正向电流 |
| | | IFM=50mA |
| | | 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。