

# 承 认 书

客户名称: \_\_\_\_\_

元件名称: 5mm 红发红

型 号: YH5MM-SURC

编 号: \_\_\_\_\_

日 期: 2016-05-07

制作人员		
品质部	工程部	市场部
宋杰	周小红	连永凯

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	波段λ	正向电压	反向电流	发光强度	发光角度
		p(NM)	V <sub>F</sub> (V)	I <sub>R</sub> (uA)	(mcd)	2θ 1/2
		I <sub>F</sub> =20mA	I <sub>F</sub> =20mA	V <sub>R</sub> =5V	I <sub>F</sub> =20mA	I <sub>F</sub> =20mA
YH5MM-SURC	红	620-625	1.8-2.2	≤5	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
		I <sub>FM</sub> =50mA
		建议使用电流
		15 mA-18 mA
		正向脉冲峰电流
		I <sub>FP</sub> =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。