

承 认 书

客户名称: _____

元件名称: 5mm940发射管LED

型 号: 5IR4SC

编 号: 101116

日 期: 2010-11-16

制作人员		
品质部	工程部	市场部
张 旭	周小红	宋 杰

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	颜色	波长	正向电压	反向电流	发光强度	发光角度
		$\lambda_p(\text{nm})$	$V_F \square V \square$	$I_R \square \mu A \square$	(mcd)	$2\theta 1/2$
		$I_F=20\text{mA}$	$I_F=20\text{mA}$	$V_R=5\text{V}$	$I_F=20\text{mA}$	$I_F=20\text{mA}$
5IR4SC	--	940	1.3-1.5	≤ 10	--	45-60

其它参数

外形图	单位: mm	极限参数
		最大功率
		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。

□□□□

(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。