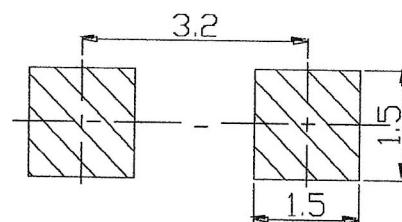
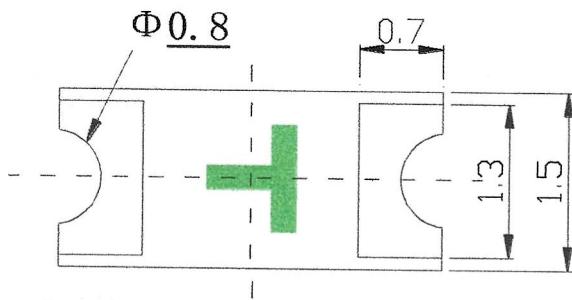
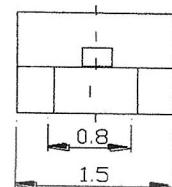
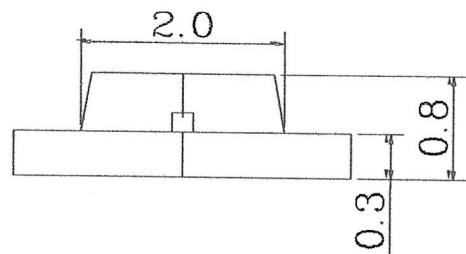
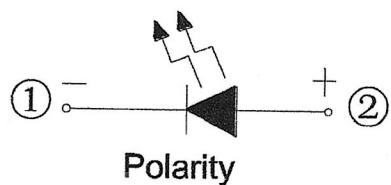
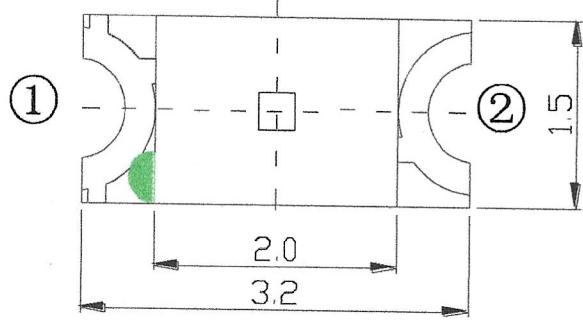


## 1. 产品描述

- ◆ 外观尺寸(L/W/H) : 3.2×1.5×0.8mm
- ◆ 颜色: 高亮白色
- ◆ 胶体: 黄色平面胶体
- ◆ EIA规范标准包装
- ◆ 环保产品, 符合 ROHS 要求
- ◆ 用于红外线回流焊及波峰焊制程



## 2. 成品外观尺寸



Remark:

[1] All dimension are millimeters (mm)

[2] Tolerance is  $\pm 0.1$ mm unless otherwise noted.

### ◆ The limit parameter ( $T_a=25^\circ\text{C}$ )

#### 4. 最大绝对额定值 ( $T_a=25^\circ\text{C}$ )

参数	符号	最大额定值	单位
消耗功率	Pd	80	mW
最大脉冲电流 (1/10占空比, 0.1ms脉宽)	IFP	85	mA
正向直流工作电流	IF	20	mA
反向电压	VR	5	V
工作环境温度	Topr	-30°C ~ +85°C	
存储环境温度	Tstg	-40°C ~ +90°C	
焊接条件	Tsol	回流焊 : 260°C, 10s 手动焊 : 350°C, 3s	
抗静电能力	ESD	/	V

### ◆ Typical Photoelectric Parameter List ( $T_a=25^\circ\text{C}$ )

参数	符号	最小值	代表值	最大值	单位	测试条件
光强	IV	230	340	--	mcd	IF = 5mA
半光强视角	2θ1/2	---	120	---	deg	IF = 5mA
色座标	X	---	0.26	---		IF = 5mA
	Y		0.26			
正向电压	VF	2.6		3.0	V	IF = 5mA
反向电流	IR	---	---	5	μA	VR = 5V
色温	CCT	---	13000	---	K	IF = 5mA

Remark:

- 【 1 】 This specification product test parameters with lighting "HAAS - 1200" standard;
- (2) the above parameters of the forward voltage (VF) measurement tolerance of + / - 0.1 V; Luminous intensity (IV) the measurement tolerance to + / - 10%; Wavelength (lambda d) measurement tolerance of plus or minus 1 nm; Light intensity in the half Angle theta (2 1/2) measurement tolerance of plus or minus 10 °;
- 【 3 】 we have been working hard to optimize the performance of LED products, specifications are subject to change, without prior notice.

### 亮度分 BIN 规格/ Bin Range of Luminous Intensity

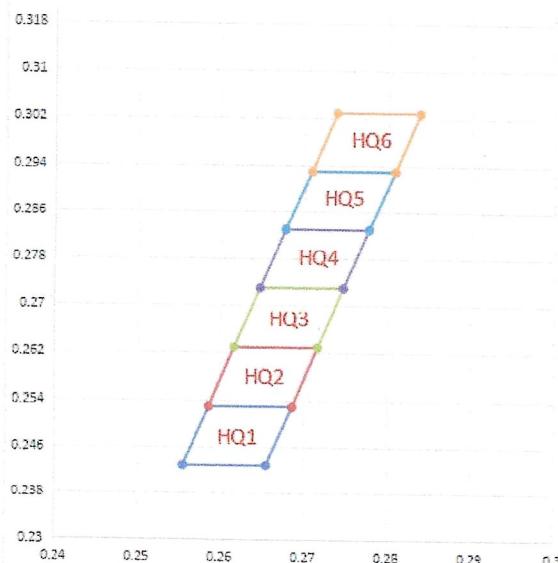
Bin	Min	Max	Unit	Condition
1	230	280	MCD	IF=5mA
2	280	340		
3	340	410		

Notes: Tolerance of Luminous Intensity:  $\pm 10\%$

### 电压分 BIN 规格/ Bin Range of Forward Voltgae

Bin	Min	Max	Unit	Condition
1	2.6	2.7	V	IF=5mA
2	2.7	2.8		
3	2.8	2.9		
4	2.9	3.0		

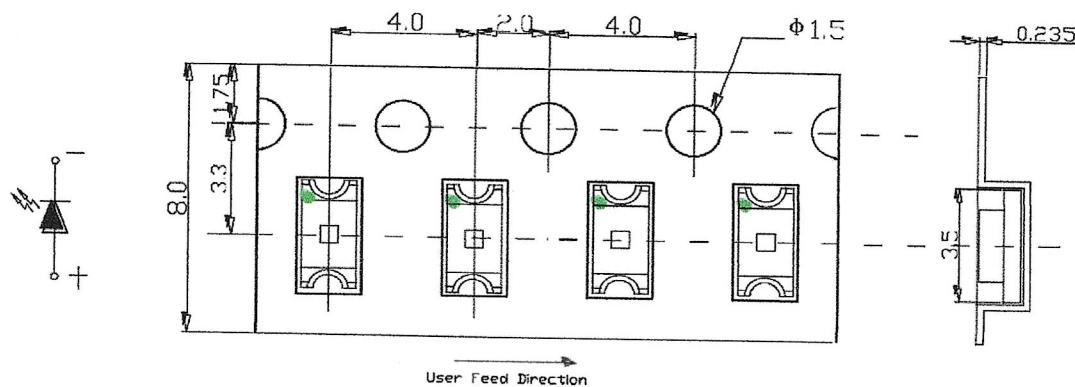
Notes: Tolerance of Forward Voltage:  $\pm 0.02V$



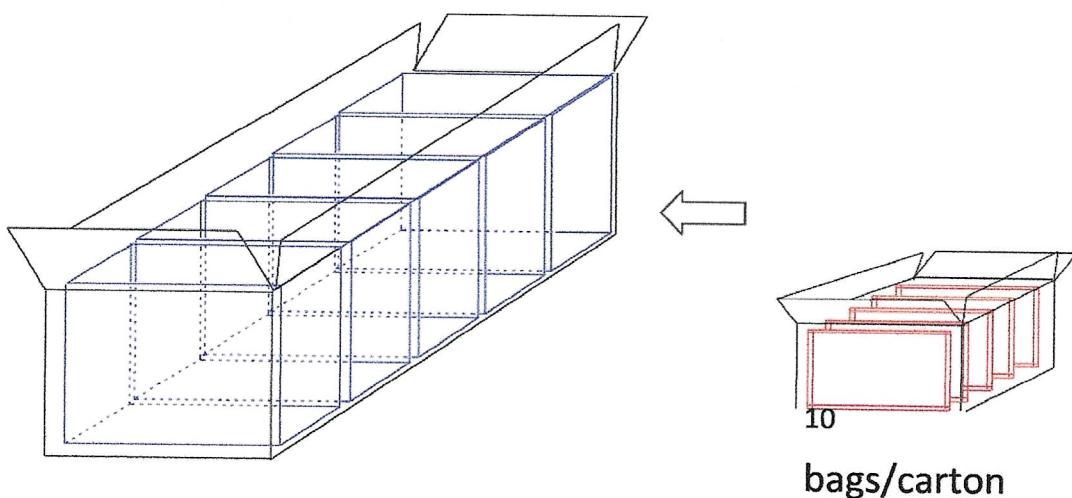
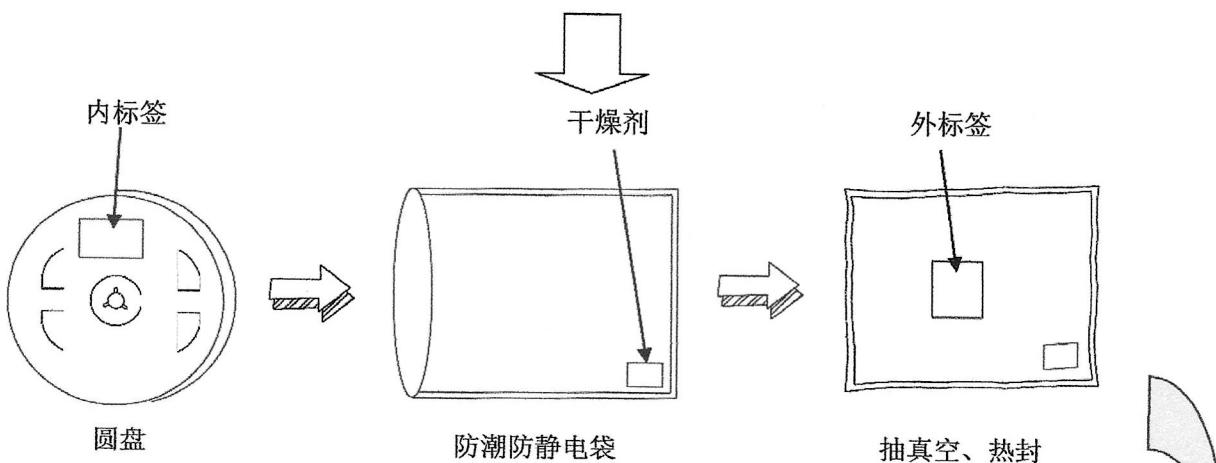
BIN 级	C1:X1	C1:Y1	C1:X2	C1:Y2	C1:X3	C1:Y3	C1:X4	C1:Y4
HQ1	0.2555	0.2429	0.2586	0.2529	0.2686	0.2529	0.2655	0.2429
HQ2	0.2586	0.2529	0.2616	0.2629	0.2716	0.2629	0.2686	0.2529
HQ3	0.2616	0.2629	0.2647	0.2729	0.2747	0.2729	0.2716	0.2629
HQ4	0.2647	0.2729	0.2677	0.2829	0.2777	0.2829	0.2747	0.2729
HQ5	0.2677	0.2829	0.2708	0.2929	0.2808	0.2929	0.2777	0.2829
HQ6	0.2708	0.2929	0.2738	0.3029	0.2838	0.3029	0.2808	0.2929

## ◆ Packaging

### 【1】The packing way



Empty before 50pcs (20mm), Empty after 3000pcs.



## 【2】标签格式

TYPE: 型号

BIN: 分光BIN号

IV: 亮度 (单位mcd)

VF: 电压 (单位v)

WD: 波长 (单位nm)

NO: 生产单号

QTY: 数量 (单位pcs)

Mbile: 业务员

DATE: 日期

TYPE:XXXXXXXXXXXXXX

QTY:XXXXX

NO:XXXXXX

2022EU

BIN:XXX

F:XX

VF:XXXX

2022EV

IV:XXXX

E:XXX

WD:XXXX

TEL:

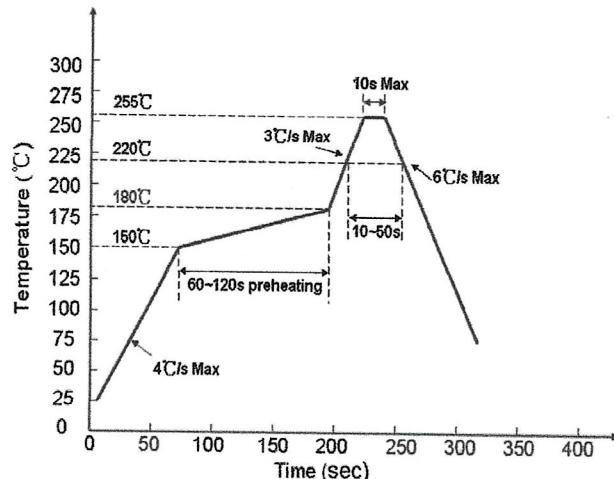
## ◆ 焊接指导

### 【1】手动焊接作业:

- A、使用的烙铁必须小于 25W，烙铁温度须保持在低于 350°C，焊接时间不能超过 3 秒。
- B、烙铁头不能接触到胶体。
- C、产品焊接好之后，需冷却后温度低于 40°C 才可包装。

### 【2】回流焊接作业:

- A、过回流焊的温度曲线请参考以下标准:



焊接剂: 无铅锡

温度上升平均速度: 最快 4°C/s

预热温度: 150~200°C

预热时间: 最长 100 秒

温度下降平均速度: 最快 6°C/s

峰值温度: 最高 260°C

在峰值温度±5°C 时间不能超过 10 秒

超过 217°C 的温度持续时间最长为 80 秒