1. 简介:

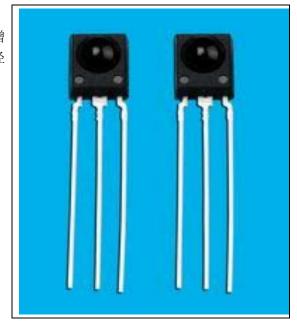
HL-A838 内含高速高灵敏度 PIN 光电二极管和低功耗、高增益前置放大 IC,采用压模塑封半球型封装设计,该产品已经通过REACH和SGS认证属于环保产品,在红外遥控系统中作为接收器使用。

2. 特性:

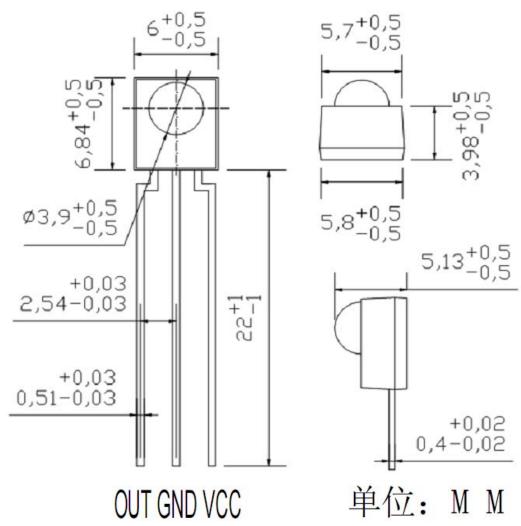
- ●压模塑封半球型封装;
- ●宽工作电压, 2.7-5.5V;
- ●低功耗; 宽角度及长距离接收;
- ●抗干挠能力强,能抵挡环境干挠;
- ●输出匹配 TTL、CMOS 电平,低电平有效。

3. 应用:

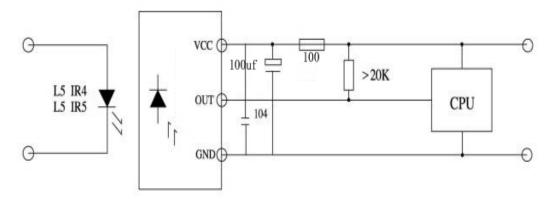
- ■视听器材(音箱, 电视, DVD, 卫星接收机等;)
- ■家庭电器(空调,电风扇,灯饰等);
- ■其它红外线遥控产品。



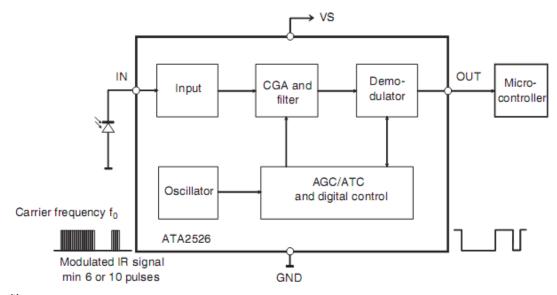
4. 尺寸:



5. 应用电路图:



6. 原理图:



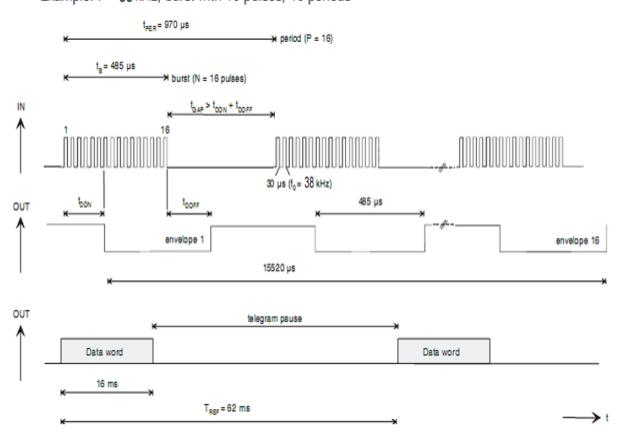
7. 光电参数(T=25℃ Vs=2.7V/3.3V f₀=38KHZ):

1. /1-10-10 vs 2.11/ 5.51 1(50MiL/):						
参数	符号	测试条件 Min Type Max		Max	单 位	
工作电流	Is	Lin=0 μA , Vs=2.7-3.3V	0. 7	0.9	1.3	mA
		Lin=0 μA , Vs=4. 5-5. 5V	0.9	1.2	1.6	mA
接收距离	L	*	23	25		M
接收角度	θ 1/2	EV=200±50LUX, 距离衰减 1/2	+/-45			Deg
载波频率	f_0			37.9		KHZ
BMP 宽度	$f_{\scriptscriptstyle \mathrm{BW}}$	-3db, f ₀ =38KHZ, See Figure7-7		3.8		KHZ
低电平输出	V_{OL}	R2=2.4KΩ, See Figure7-10			250	V
高电平输出	V _{OH}		Vs-0.25		Vs	V
输出脉冲	$T_{ ext{PWL}}$	burst wave, Vin=500 μvp-p	450	600	800	Usec
宽 度	$T_{ ext{PWH}}$	burst wave, Vin=50mV p-p	450	600	800	Usec

※ 室内, 无阳光直射接收窗, 前、上方 1M 置 40W 电子整流日光灯干挠, 灯光强度为 200 ± 50Lux。

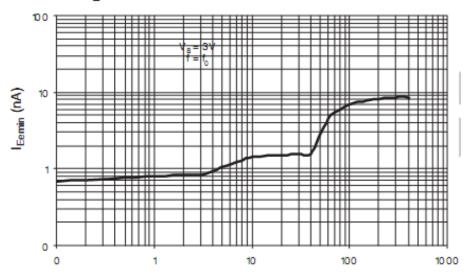
8. 测试波型:

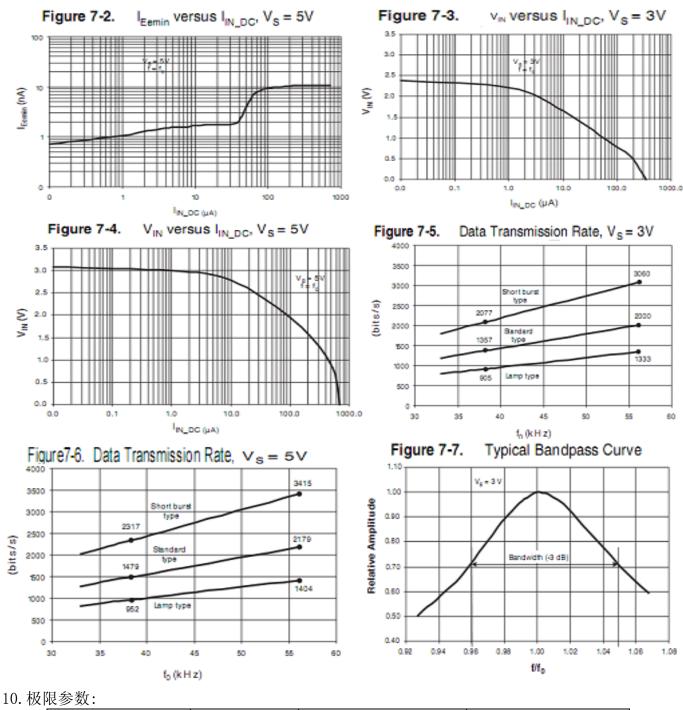
Figure 7-8. Illustration of Used Terms
Example: f = 38 kHz, burst with 16 pulses, 16 periods



9. 特性曲线图(Characteristics Curve)(Tamb=25℃ unless otherwise specified):

Figure 7-1. I_{Eemin} versus I_{IN_DC} , $V_S = 3V$





项目	符号	规格	单位
供应电压	V_{cc}	0-6.0	V
工作温度	Topr	-20 +80	$^{\circ}$ C
储存温度	Tstg	-40 +125	$^{\circ}\!\mathrm{C}$
*焊接温度	Tsol	260±5 (5S 以内)	$^{\circ}$ C

^{*}指产品处于非受力状态下的焊接温度。

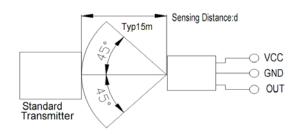
11. 可靠性测试:

测试项目	测试条件	测试时间	测试数	合格数
焊接耐热温度	温度 260℃±5℃ (非受力状态下)	5 秒以内	20	20
静电破坏实验	电容 100PF, 电阻 1. 5k Ω, 静电电压 4KV, 各引脚		20	20
振动实验	频率: 10-50Hz/1min 振幅: 1.5mm X、Y、Z/30min	30 分钟	20	20
高温储存	温度 85℃±2℃	240 小时	20	20
低温储存	温度-25℃±2℃	240 小时	20	20
高温高湿储存	温度 85℃;湿度 85%	240 小时	20	20
高低温循环	低温-25℃ (30 秒), 高温 85℃ (30 秒)	10 个循环	20	20
引脚弯曲	用 2.5N 的外力对每个引脚弯曲 2 次		20	20

12. 推荐使用条件:

项目	符号	Min	Тур	Mnx	单位
工作电压	Vcc	2. 7	5. 0	5. 5	V
输入频率	FM		37. 9		kHz
工作温度	Topr	-20	25	80	${\mathbb C}$

13. 接收角度图:



14. 使用注意:

- 1). 焊接条件: (焊点需离树脂胶体根部 2MM 以上)
 - a. 浸锡:请在 260℃且 5 秒以内一次焊接完成,同时应避免树胶胶体浸入锡槽内。
 - b. 烙铁:用 300W 的烙铁,其尖端温度不得高于 350℃且 5 秒以内一次焊接完成。
- 2). 焊接时请勿在产品施加外力,产品引脚成形必须在焊接前完成,以免影响产品接收性能。
- 3). 线路板上的安装孔间距请与产品脚间距离保持一致。
- 4).产品在高温状态下进行载切引脚容易产生性能不良,请在常温在下或焊接前进行引脚载切;
- 5). 引脚弯折成型条件: a. 弯折点需离树脂胶体根部 2MM 以上。b. 须在焊接前或完全冷却状态下。
- 6). 请注意保护红外线接收器的接收面, 沾污或磨损后会影响接收效果, 切勿用高腐蚀性溶济对产品进行清洗, 以免腐蚀产品影响性能, 推荐使用酒精擦拭或浸渍且在常温下不得超过 3 分钟。
- 7).产品为静电敏感元件,使用前请采取相应的防静电保护措施(人员、设备、台面、地面等)。

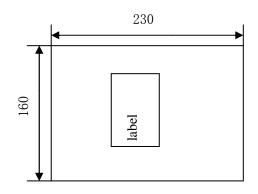
15. 包装方式:

1). 防静电袋(如右图)

产品标签: 正贴于防静电袋正中间

尺寸: 160X230

数量: 每包 500PCS



2). 外装箱

产品标签: 正贴于外装箱侧面的左上角

尺寸:如下图(小、中、大)三种尺寸

数量:小于 3K 使用小箱包装, 3.5K-5K 使用中箱包装, 5.5K-10K 使用大箱包装

