

---

# 产 品 承 认 书

客户名称: \_\_\_\_\_

元件名称: 5MM RED TRANSPARENT

型 号: LMS-5MMSURC

编 号: \_\_\_\_\_

日 期: \_\_\_\_\_

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	颜色	波长	正向电压	反向电流	发光强度
		$\lambda_p(\text{nm})$	$V_F$ (V)	$I_R$ (uA)	$I_V(\text{mcd})$
		$I_F=20\text{mA}$	$I_F=20\text{mA}$	$V_R=5\text{V}$	$I_F=20\text{mA}$
<u>LMS-5MMSURC</u>	<b>Red</b>	620-625	2.0-2.2	$2 \leq$	14000-16000

## 其它参数

外形图	单位：mm	极限参数
		最大功耗
		PM=100mw
		最大正向电流
		$I_{FM}=30\text{mA}$
		建议使用电流
		15 mA-18 mA
		正向脉冲峰电流
		$I_{FP}=75\text{mA}$
		反向电压
		5V
		焊接温度
		$260^\circ\text{C}(<5\text{S})$
		工作环境温度
		$-25^\circ\text{C} \text{--} +85^\circ\text{C}$
		储存温度
		$-30^\circ\text{C} \text{--} +85^\circ\text{C}$

---

## 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°C；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°C；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的一致。

### （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。