
一、 特点:

- 管芯材料: Green 翠绿色
- 无色透明封装
- 5.0mm×8.6mm 插件式发光二极管
- 光强高, 功耗低, 可靠性高, 寿命长

二、 用途:

电话、汽车仪表照明结构的电子产品等。

三、 极限参数 ($T_A=25^{\circ}\text{C}$):

参数	最小值	最大值	单位
正向电流 I_F		25	mA
正向脉冲电流 I_{FP}^*		100	mA
反向电压 V_R		5	V
工作温度 T_{OPR}	-30	+85	$^{\circ}\text{C}$
贮存温度 T_{STG}	-40	+85	$^{\circ}\text{C}$
功 耗 P_D			mW

*注: 脉冲宽度 0.1ms, 占空比 1/10。

四、 光电参数 ($T_A=25^{\circ}\text{C}$):

参数名称	条件	单位	最小值	中间值	最大值
正向电压 V_F	$I_F=20\text{mA}$	V		3.2	
反向电流 I_R	$V_R=5\text{V}$	μA			10
峰值波长 λ_P	$I_F=20\text{mA}$	nm		400	
半波宽度 $\Delta\lambda$	$I_F=20\text{mA}$	nm		25	
光 强 I_V	$I_F=20\text{mA}$	mcd		30	

六、可靠性试验：

序号	试验项目	试验条件	数量	判据
1	可焊性试验	T=300°C t=3.5±0.5sec.	0/15	润湿良好
2	温度快速变化 继之以循环湿热	T _A =-40°C, T _B =+85°C 循环 5 次, 暴露时间: 10min 转移时间: (2~3) min T=25~55°C, RH=(90~95) % 2 次循环 48h 恢复时间 2 h	0/18	*1
3	耐焊接热试验	红外回流焊法 见图 3	0/15	*1
4	电耐久性试验	I _F =25mA t=1000h	0/38	*1
5	高温贮存试验	T _{stg} =+85°C t=1000h	0/25	*1
6	循环湿热	T=25~55°C, RH=(90~95) % 6 次循环 144 h 恢复时间 2 h	0/18	*1

*1 失效判断标准

测试项目	符号	测试条件	失效判断标准
正向电压	V _F	I _F =20mA	≥U×1.1
反向电流	I _R	V _R =5V	≥U×2
光强	I _V	I _F =20mA	≤S×0.7

U: 上限值, S: 初始值

八、使用注意事项：

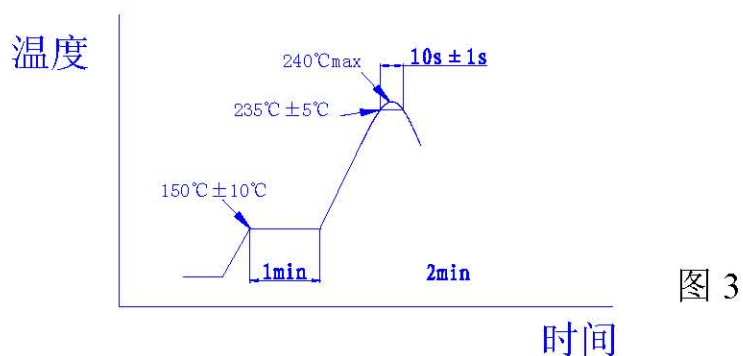
1) 焊接：

①使用烙铁人手焊接：

推荐使用少于 20W 的烙铁，而且烙铁的温度必须保持不高于 300℃，一次焊接时间不超过 3 秒。

②回流焊：

a. 推荐图表 3 中的温度图。



b. 在焊接后，产品的温度下降到正常室温时，小心注意处理产品。

2) 清洗：

在焊接后必须按照以下条件进行清洗。

①清洗溶剂：氟利昂 TF 或相等溶剂，或者用酒精。

②温度：30 秒 最高 50℃ 或者 3 分钟 最高 30℃

③超声波清洗：最大 300W。
