|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **样品承认书**  客户名称：  产品应用：  产品型号： Hi-2835UVC-K506  产品描述： 2835 SMD紫光120度  发行日期： 2017-9-14   |  |  | | --- | --- | | 胶体颜色 代码 | **C 无色透明** | | T 有色透明 | | D 无色非透明 | | E 有色非透明 |  |  |  |  | | --- | --- | --- | | 客户确认 | 确认 | 制作 | |  |  | **万海蓉** | |
| |  |  | | --- | --- | | 特点 | 应用范围 | | ●使用寿命长 | ●各类杀菌、消毒 | | ●亮度高 | ●紫外光疗、美容美甲 | | ●节能环保 | ●防伪检测 | | ●低直流电压工作 | ●光催化空气净化 | | ●反应快 | ●紫外固化 | | ●光度可调 | ●植物照明 | | ●波长短、穿透力强 | ●印刷设备 | | ●抗静电能力强 |  | | ●共晶制程 |  | | ●符合RoHS要求 |  | |  |  | |  |  | |  |  |   角度图： | | |
| 光、电特性表@TJ=25℃   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | 项目 | 符号 | 条件 | 最小值 | 平均值 | 最大值 | 单位 | | 顺向电压 | VF | IF=60mA | 3.3 | -- | 3.8 | V | | 反向电流 | IR | VR=5v | -- | -- | 10 | μA | | 角度 | 2θ1/2 | IF=60mA | --- | 30 | --- | deg | | 辐射功率 | P | IF=60mA | 65 | -- | 85 | mw | | 工作电流 | IF | -- | -- | 60 | -- | mA | | 峰值波长 | λP | IF=60mA | 365 | -- | 395 | Nm | | 结点温度 | TJ | IF=60mA | -- | 125 | -- | ℃ | | 热阻 | RJP | IF=60mA | -- | 8 | -- | ℃/W |   备注:  正向电压的测量公差为±0.1V、波长的测量公差为±2nm、辐射功率的测量公差为±5%、发光角度的测量公差±10%。  最大绝对额定值   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 项目 | 符号 | 额定值 | 单位 | | 脉冲电流 | IFP | 150 | mA | | 反向电压 | VR | 5 | V | | 功率 | PD | 0.2 | W | | 工作温度 | TOPR | -40~+80 | ℃ | | 储存温度 | TSTG | -40~+100 | ℃ | | 无铅焊接温度 | TSOL | Max. 260℃ for 3sec Max. 260度不超过3秒 | |   \*最大正向电流条件：脉冲宽度≤10msec 占空比≤1 / 10。 | | |
| 波长特征：  相对发光强度与正向电流关系图： | | |
| 允许正向电流与温度关系图：    电流与电压关系图：    相对发光强度与温度关系图：    晶片连接方式：1串1并    成品尺寸图（MM）：    （注:）  1、所有尺寸单位为毫米  2、所有的尺寸公差为±0.2mm，除非另有说明。 | | |
| 注意事项:   1. SMD LED 材质结构在空气中极易吸潮，产品吸潮容易造成产品品质变坏，产品通电不亮、或通电部分亮或通电亮但长时间老化衰减厉害直至不亮，而且如吸潮不均匀在过高温回流焊会造成极大的应力破坏。 2. 产品在防静电铝箔袋密封后储存条件为5-30℃，湿度<60%RH，保存期为3个月，当超过3个月需要重新烘烤后再开封使用，烘烤条件为70±5℃，6H。已经拆开散品（不在载带或圆盘上），烘烤条件是150℃±5℃，3H。 3. 产品拆开密封包装袋后必须在24小时内使用完，没使用完的产品放入干燥箱内或70℃烤箱内保存。 4. 产品为静电敏感器件，静电和电涌容易损坏SMD LED器件，在使用过程中应该注意防静电保护。 5. 高亮度会伤害人的眼睛，注意避免发光器件直射人的眼睛。 6. 焊接条件  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | 项目 | 焊接温度 | 焊接时间 | 焊接功率 | | 回流焊 | ≤250℃ | ≤10sec |  | | 烙铁焊接 | ≤310℃ | ≤2sec | ≤25W |   7、通过使用适当的工具从材料侧面夹取，不可直接用手或尖锐金属压胶体表面，它可能会损坏内部电路。 | | |