|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
|  **样品承认书** 客户名称：  产品应用：  产品型号： Hi-5054UVC-K776 产品描述：5054 SMD凸杯双波长紫白光 70度（国产）  发行日期： 2018-02-21

|  |  |
| --- | --- |
| 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=300mA | 3.4 | --- | 3.8 | V |
| 反向电流 | IR | VR=5v | -- | -- | 10 | μA |
| 角度 | 2θ1/2 | IF=300mA | -- | 70 | -- | deg |
| 辐射功率 | φV | IF=300mA | 180 | --- | 350 | mW |
| 工作电流 | IF | -- | -- | 300 | -- | mA |
| 峰值波长 | λp | IF=300mA | 400 | --- | 405 | nm |
| 365 | --- | 375 |
| 结点温度 | TJ | IF=300mA | -- | 125 | -- | ℃ |
| 热阻 | RJP | IF=300mA | -- | 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、亮度的测量公差为±5%、发光角度的测量公差±15%。最大绝对额定值

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 项目 | 符号 | 额定值 | 单位 |
| 脉冲电流 | IFP | 500 | mA |
| 反向电压 | VR | 10 | V |
| 功率 | PD | 1000 | mW |
| 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2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 |
| 烙铁焊接 | ≤310℃ | ≤2sec | ≤25W |

回流焊设定参考：

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 一温区 | 二温区 | 三温区 | 四温区 | 五温区 | 六温区 | 七温区 | 八温区 |
| 130℃/45S | 150℃/45S | 170℃/45S | 190℃/45S | 220℃/45S | 235℃/45S | 180℃/45S | 150℃/45S |

 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。 |