

样品承认书

客户名称: _____

产品描述: 四孔四灯 红+绿+红+绿 左正右负 外露 3.8mm

产品型号: JH-03A4RGE-ZF0322

发行日期: 2023-12-14

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
	张惠琴	陈定容



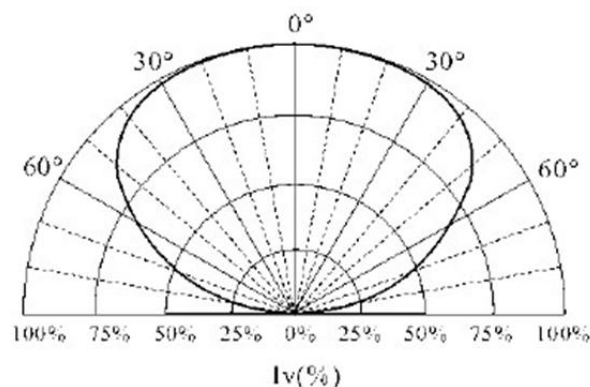
特点

- 使用寿命长
- 亮度高
- 颜色种类丰富
- 朗伯辐射模式
- 节能环保
- 低直流电压工作
- 冷光束，以触摸安全
- 反应快
- 光度可调
- 不含紫外线
- 抗静电能力强
- 共晶制程
- 符合 RoHS 要求

应用范围

- 不同场合的阅读灯（汽车、巴士、飞机）
- LCD 背光灯、指引灯
- 娱乐、装饰、LED 光导纤维
- 补强照明、方向照明
- 室内室外、商业居民、建筑照明
- 凹槽、架子底、桌面照明
- 系船柱、安全、园林照明
- 便携式灯（手电筒，自行车灯）
- 出口标志，销售点标志
- 汽车灯（停止尾转，高位刹车灯，镜边重复）
- 交通信号灯、路灯，铁路指示和路口指示

角度图：



传真: +86 755 33580782

电话: +86 755 33580781 13380377501 周小姐

地址: 中国广东省深圳市宝安区沙井镇和二二路中盛科技园4栋3楼

光、电特性表@T_J=25℃

项目	符号	条件	最小值	平均值	最大值	单位
正向电压 R	V _F	I _F =20mA	1.9	--	2.4	V
正向电压 G	V _F	I _F =20mA	1.8	--	2.4	V
反向电流	I _R	V _R =5v	--	--	10	μA
角度	2θ _{1/2}	I _F =20mA	---	60	---	deg
亮度 R	φV	I _F =20mA	70	--	120	mcd
亮度 G	φV	I _F =20mA	30	--	80	mcd
工作电流	I _F	--	--	20	--	mA
主波长 R	λ _d	I _F =20mA	625	--	630	nm
主波长 G	λ _d	I _F =20mA	565	--	575	nm
结点温度	T _J	I _F =20mA	--	125	--	℃
热阻	R _{JP}	I _F =20mA	--	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±10%。

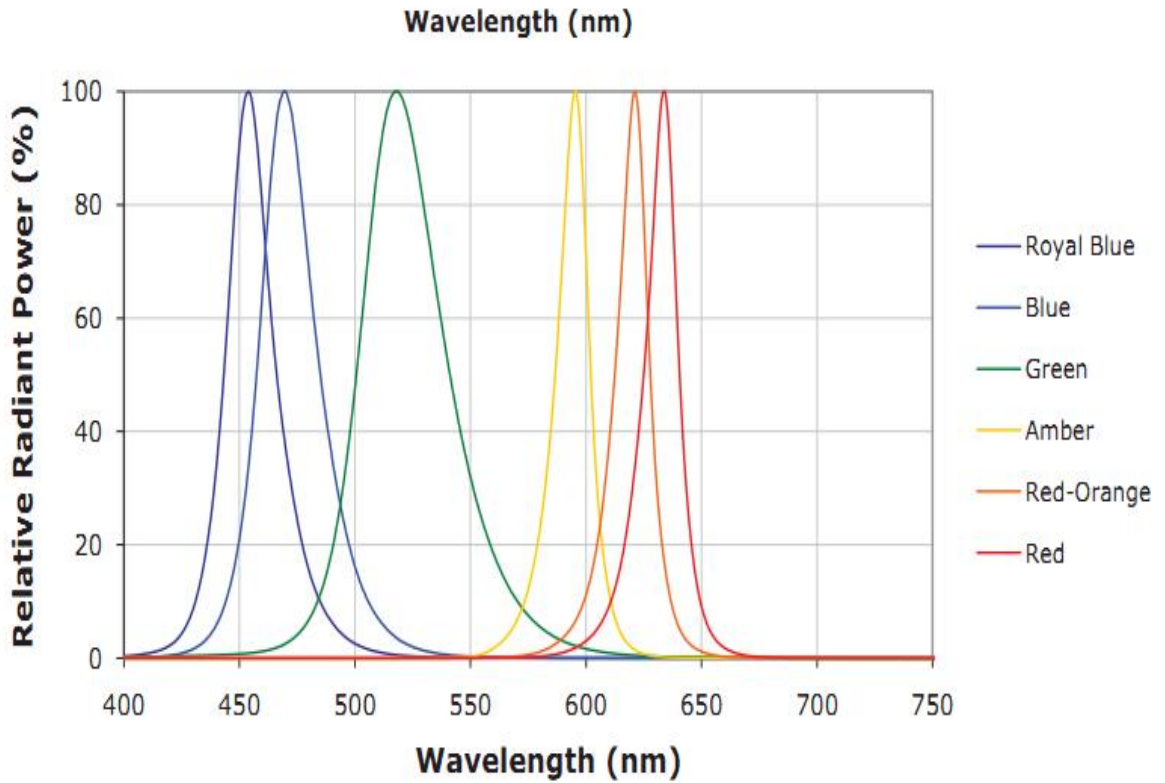
最大绝对额定值

项目	符号	额定值	单位
脉冲电流	I _{FP}	30	mA
反向电压	V _R	5	V
功率	P _D	40	mW
工作温度	T _{OPR}	-40~+80	℃
储存温度	T _{STG}	-40~+100	℃
无铅焊接温度	T _{SOL}	Max. 260℃ for 3sec Max.	260度不超过3秒

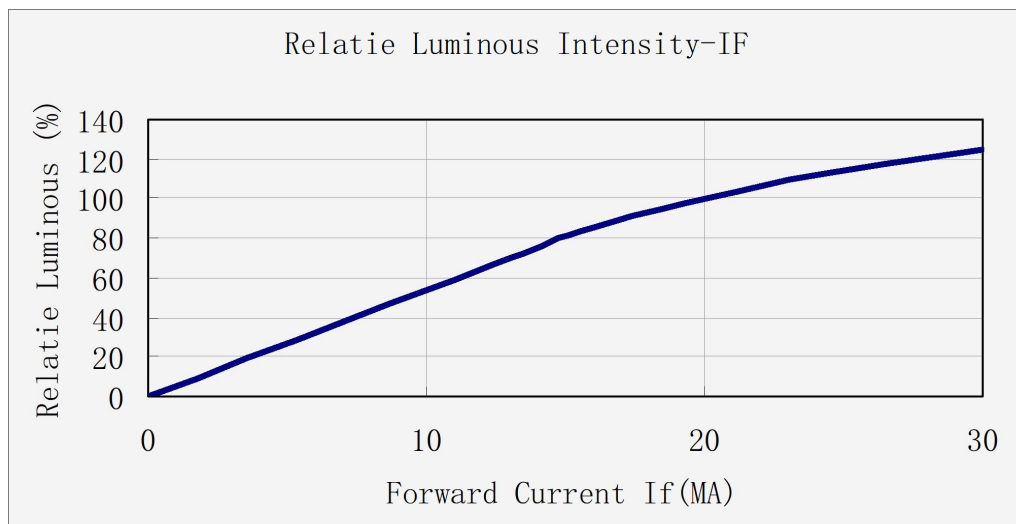
*最大正向电流条件: 脉冲宽度≤10msec 占空比≤1 / 10。

*焊接位置离管体≥2mm, 时间≤3S。

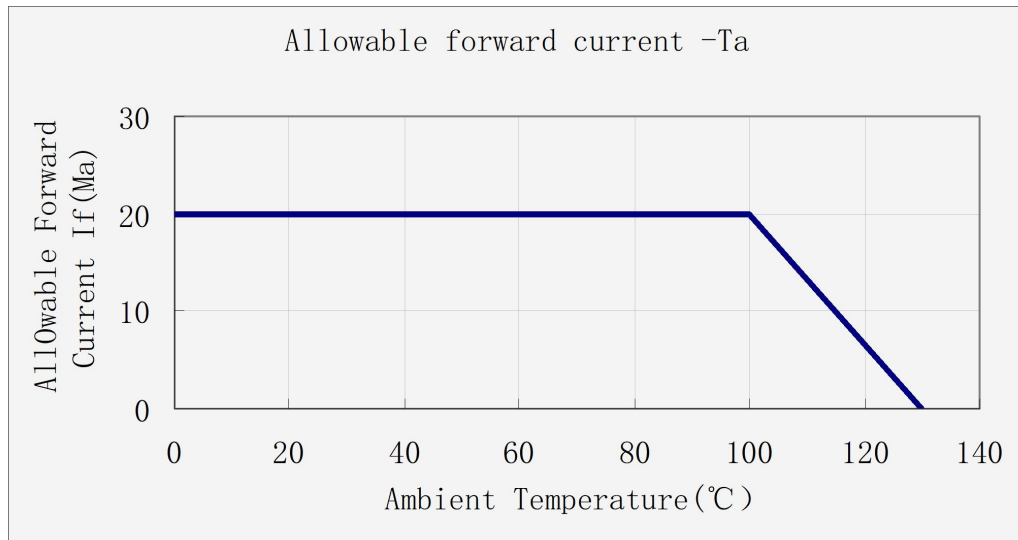
波长特征:



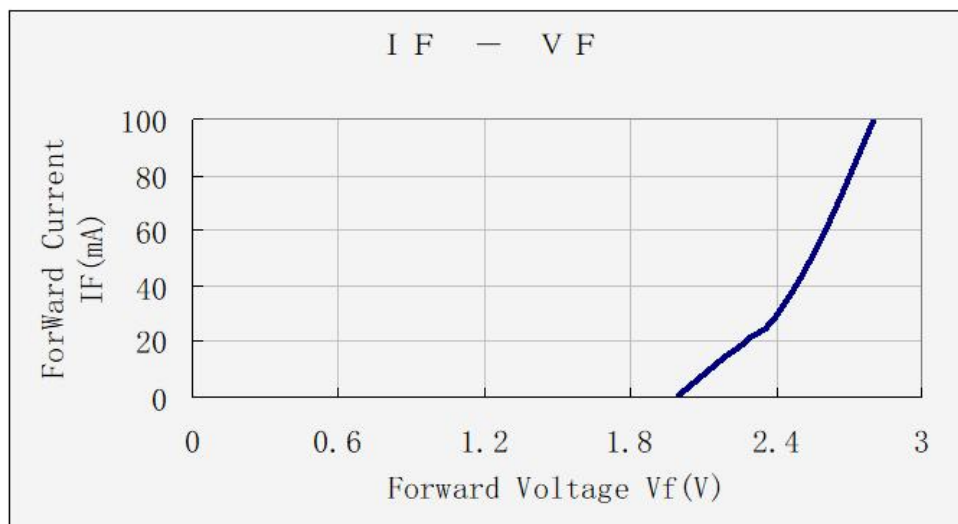
相对发光强度与正向电流关系图:



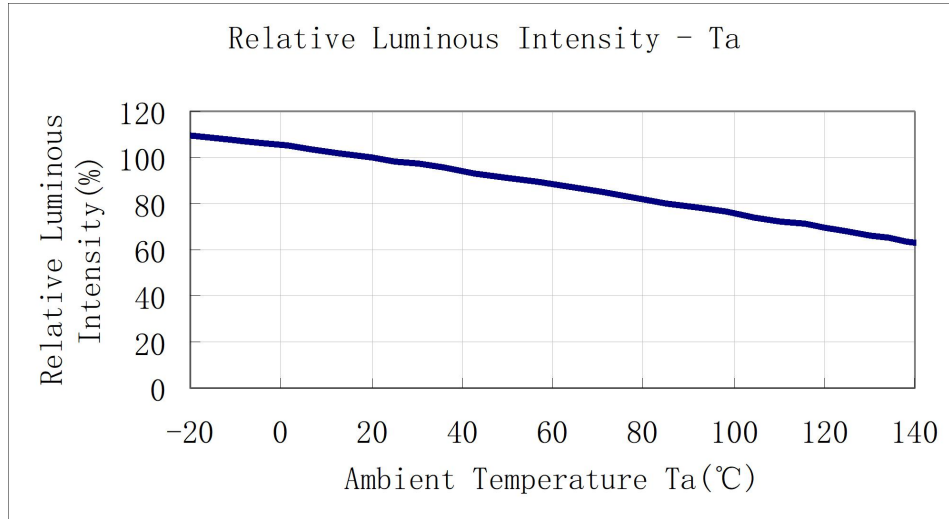
允许正向电流与温度关系图:



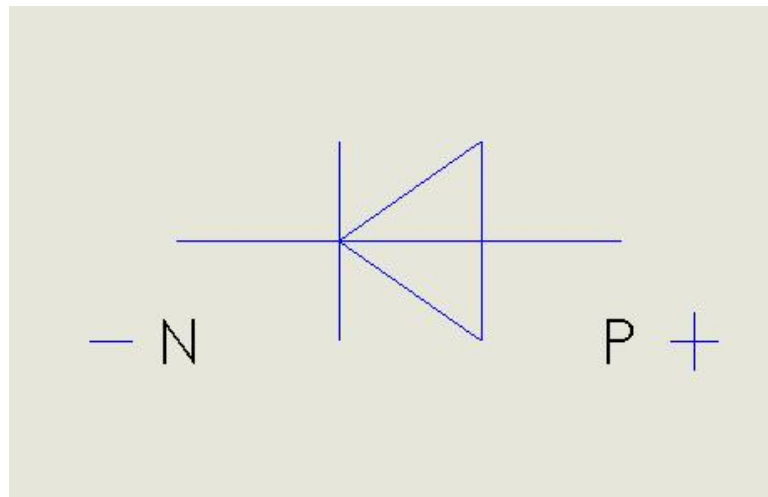
电流与电压关系图:



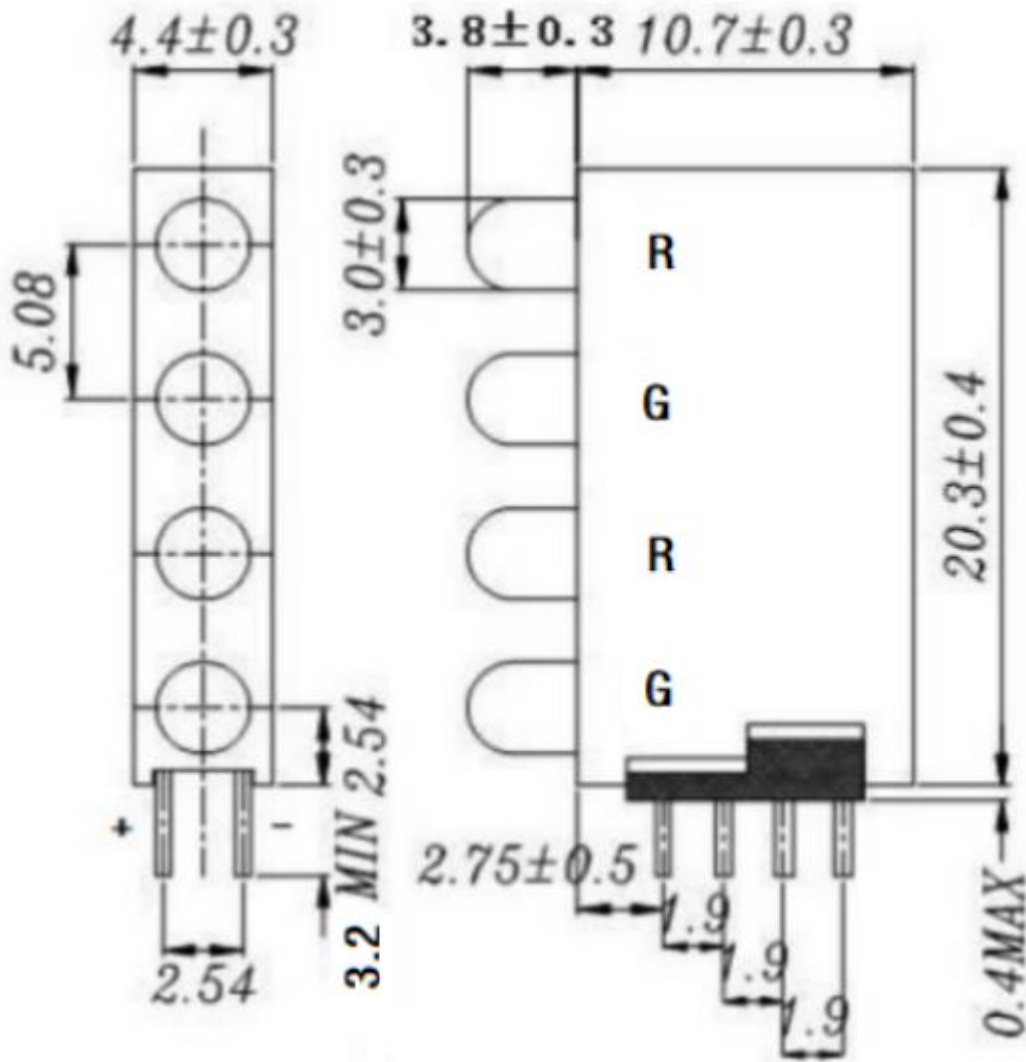
相对发光强度与温度关系图:



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 $\pm 0.1\text{mm}$ ，除非另有说明。

注意事项:

1) 焊接条件

- 请在离树脂底部2mm以上进行焊接。
- 烙铁: 请在30W以下3S内进行1次焊接。
- 请避免树脂部分浸入锡槽。
- 浸焊后请避免矫正位置。
- 焊接时在引线架被加热的状态下请不要施加压力。

2) 引线架的成型及切割

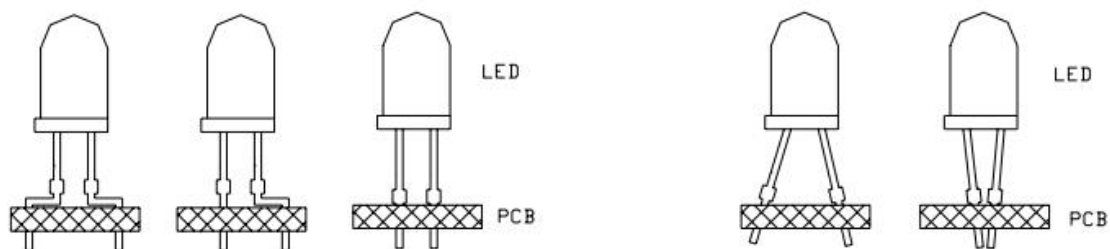
- 成型位置请在卡点以下部分进行。
- 成型时请不要向封装外壳施加压力。
- 成型请在焊接前进行。
- 产品在高温的状态下进行引脚裁切会对元件造成损害, 请在常温下进行引脚裁切。

3) 安装

- 请不要在引线架施加压力的状态下安装。
- 在电路板上安装时, 安装孔距请与引线架保持一致

4) 防静电

- 本产品是对静电敏感的产品, 在使用上需要十分注意。特别是在超过最大额定电流和电压时会损害或破坏产品。在使用产品时请做好安全静电和电涌防护措施。
- 检查通电电路, 电流开关时的电涌不要超过最大额定电流, 对于驱动电路请插入适当的保护电路。
- 使用中静电和电涌的措施: 人体接地(通过1兆欧姆)、导电性垫子、导电性工作服、导电性鞋和导电性容器都是比较有效果的。
- 烙铁请注意接地。另外, 对于容易发生静电的环节, 推荐使用离子发生器。



正确方式

错误方式