

# 样品承认书

客户名称: \_\_\_\_\_

产品规格: 双孔双灯上绿下红 左正右负外露 2.8mm

产品型号: JH-03B2GRE-ZF6311

发行日期: 2024-07-25

胶体颜色 代码	C	无色透明
	T	有色透明
	D	无色非透明
	<b>E</b>	<b>有色非透明</b>

客户确认	确认	制作
		陈定容



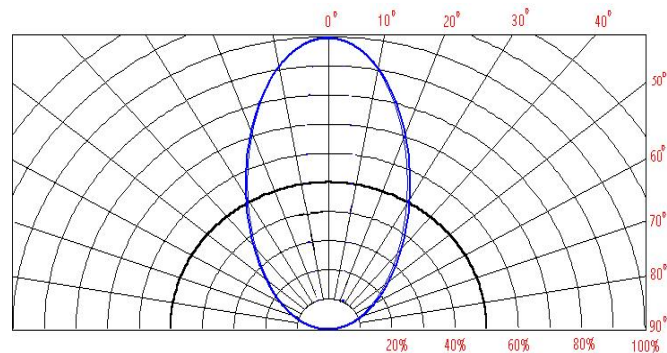
## 特点

- 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: + 133 8037 7501

地址: 中国广东省深圳市沙井镇和一村和二二路中盛科技园4栋3楼

## 光、电特性表@T<sub>J</sub>=25℃

项目	符号	条件	最小值	平均值	最大值	单位
顺向电压	V <sub>F</sub>	I <sub>F</sub> =20mA	1.8	--	2.4	V
反向电流	I <sub>R</sub>	V <sub>R</sub> =5v	--	--	10	μA
角度	2θ <sub>1/2</sub>	I <sub>F</sub> =20mA	---	60	---	deg
亮度 G	φ <sub>V</sub>	I <sub>F</sub> =20mA	30	--	80	mcd
亮度 R	φ <sub>V</sub>	I <sub>F</sub> =20mA	50	--	150	mcd
工作电流	I <sub>F</sub>	--	--	20	--	mA
主波长 G	λ <sub>d</sub>	I <sub>F</sub> =20mA	568	--	572	nm
主波长 R	λ <sub>d</sub>	I <sub>F</sub> =20mA	620	--	630	nm
结点温度	T <sub>J</sub>	I <sub>F</sub> =20mA	--	125	--	℃
热阻	R <sub>JP</sub>	I <sub>F</sub> =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 <sub>FP</sub>	100	mA
反向电压	V <sub>R</sub>	5	V
功率	P <sub>D</sub>	40	mW
工作温度	T <sub>OPR</sub>	-40~+80	℃
储存温度	T <sub>STG</sub>	-40~+100	℃
无铅焊接温度	T <sub>SOL</sub>	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。

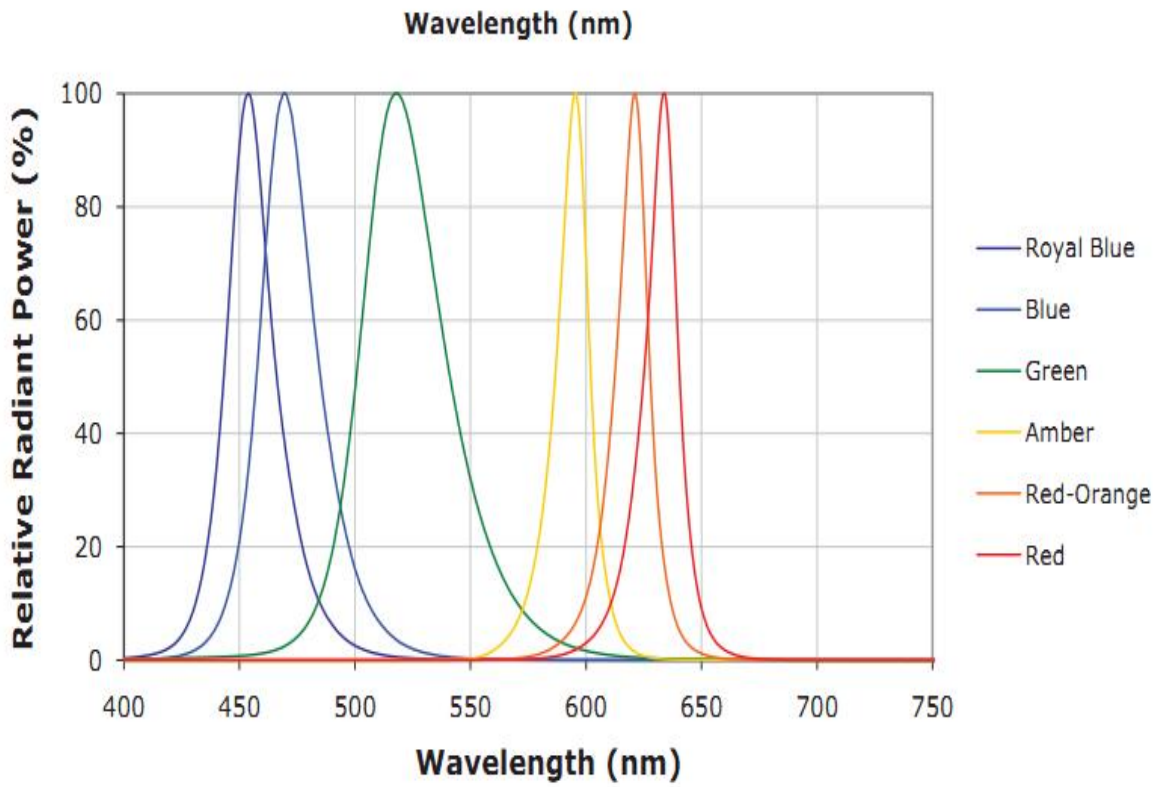
\*焊接位置离管体≥2mm, 时间≤3S。

传真: +86 755 33580782

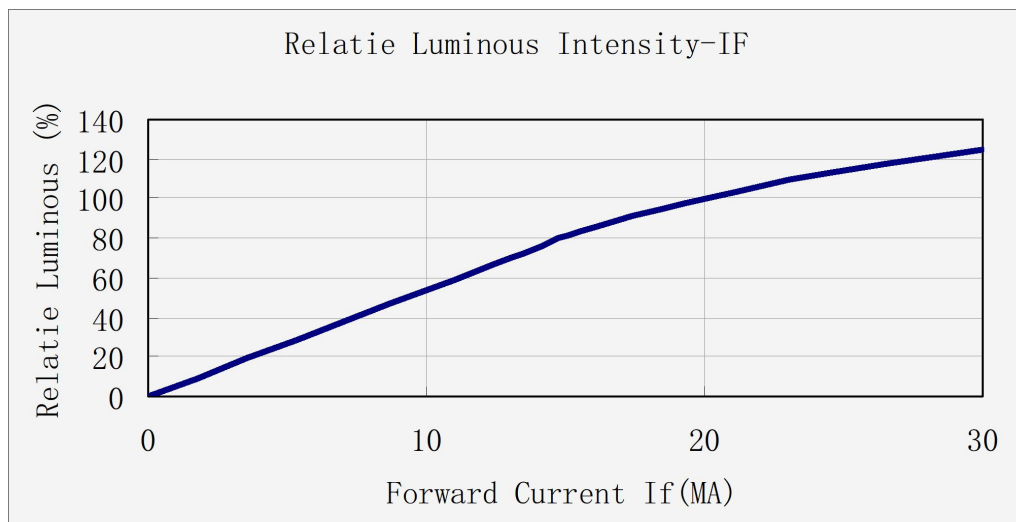
电话: + 133 8037 7501

地址: 中国广东省深圳市沙井镇和一村和二二路中盛科技园4栋3楼

波长特征:



相对发光强度与正向电流关系图:

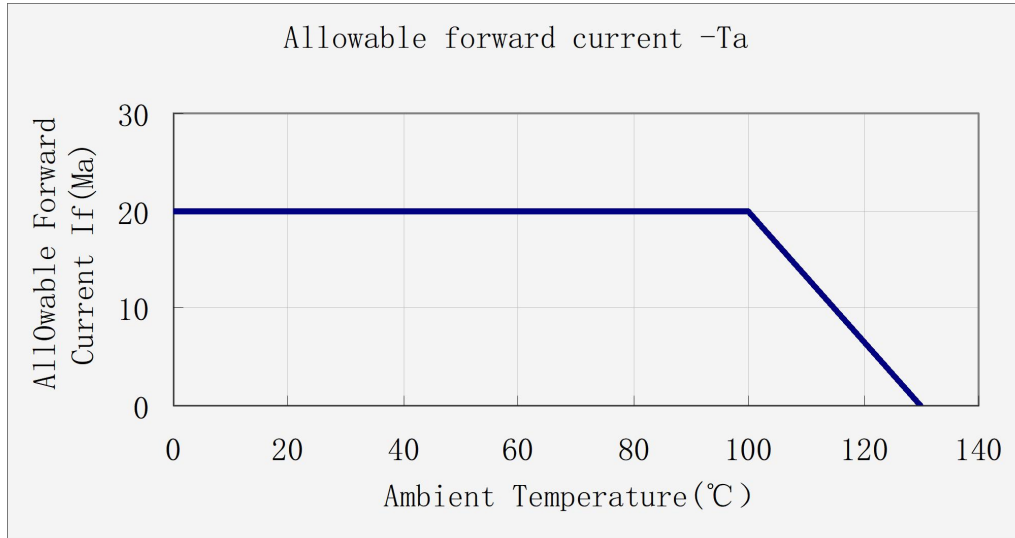


传真: +86 755 33580782

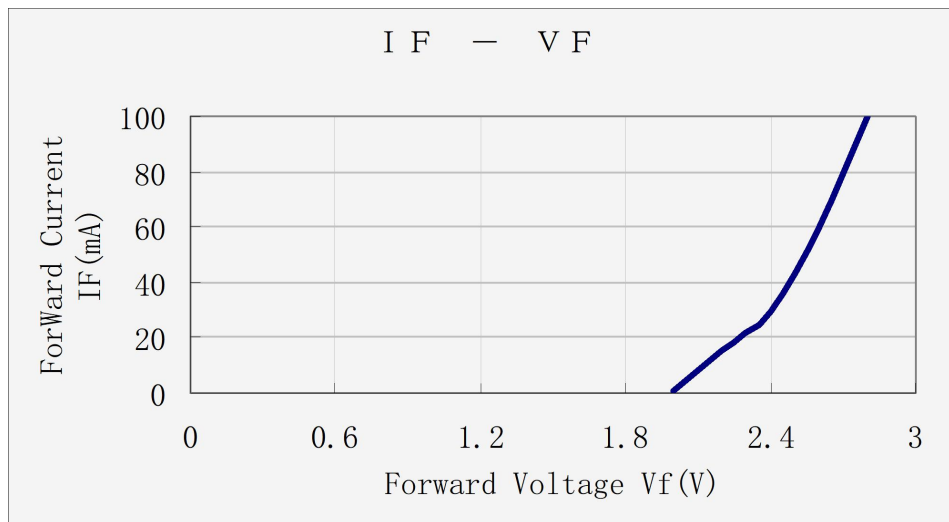
电话: + 133 8037 7501

地址: 中国广东省深圳市沙井镇和一村和二二路中盛科技园4栋3楼

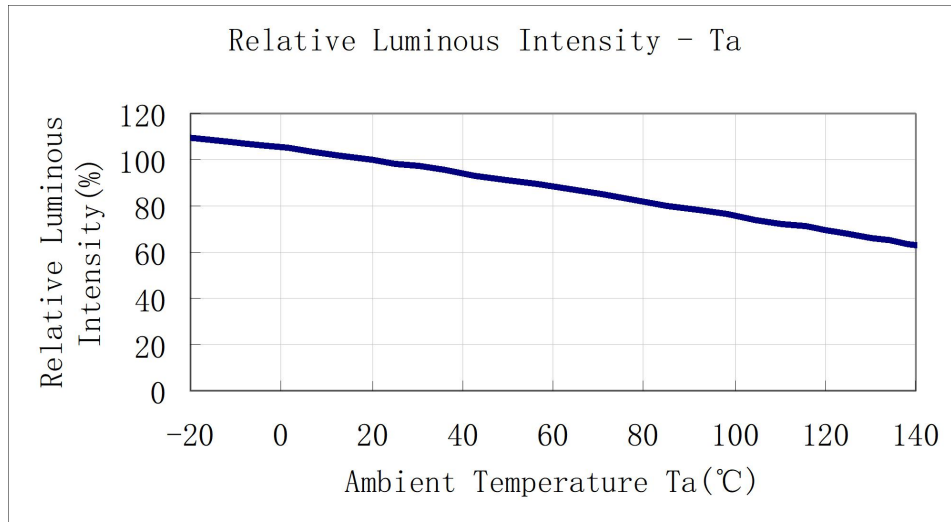
允许正向电流与温度关系图:



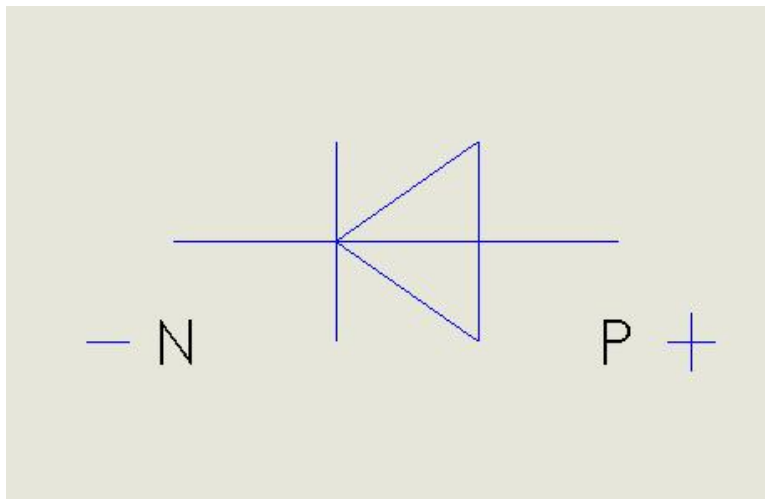
电流与电压关系图:



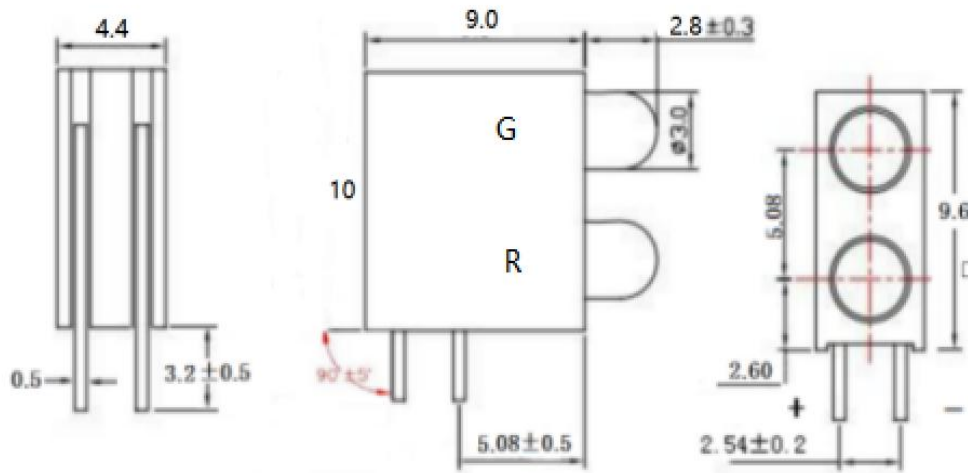
相对发光强度与温度关系图：



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) 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

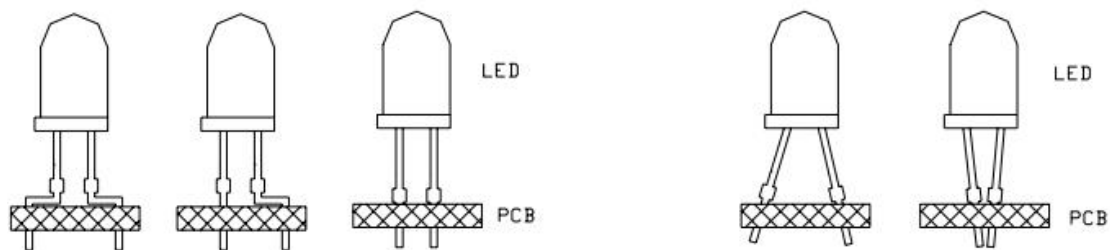
- 成型位置请在卡点以下部分进行。
- 成型时请不要向封装外壳施加压力。
- 成型请在焊接前进行。
- 产品在高温的状态下进行引脚裁切会对元件造成损害, 请在常温下进行引脚裁切。

### 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