

深圳厂家 贴片3020 0.06W 暖白贴片

产品名称	深圳厂家 贴片3020 0.06W 暖白贴片
公司名称	深圳市咏瑞光电子有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:咏瑞光 型号:YRG-3020W 光通量:6-8lm
公司地址	广东省深圳市光明新区公明街道合水口社区第二工业区19栋
联系电话	0755-23154366 15118003509

产品详情

3020贴片LED贴片外形尺寸:3.0*2.0mm

光电特性参数：功率：0.06W光通量：6-6.5lm,6.5-7lm,7-7.5lm,7.5-8.5lm
(国际标准远方光谱分析仪PMS-80检测) 电压：3.0-3.4V 电流：20mA正向电流：20mA 角度：120°
光效：120lm/w 功率0.2W 光通量22-24LM 60MA

反向电压：5V 发光强度:2500MCD(国际标准远方光强仪检测),

白光色温:3000K,4000k,6000K光谱座标:X=0.30-0.35,Y=0.30-0.356 3020红光亮度600MCD

3020黄光亮度600MCD 3020蓝光亮度500MCD 3020绿光2000MCD 反向电流:小于或等于1 μ A以下,

此款LED白光应用参数: 1、 电流：17-18.3mA（这是最理想的驱动电流）；最大使用电流不能超过60mA；

2、 电压2.8-3.6V（要求灯珠的瞬间电压不能超过5V，要不就对LED灯珠有损坏或严重损坏而无法修复）

； 3、 环境温度-20 ~+40（要求灯具的散热设计做得比较好，LED灯引脚的温度不能超过60度）；

4、 如果电流在14-20mA的时候，每降低1mA电流，其亮度相应降低4%；

5、 功率在43-46mA的时候为0.12W，在46-53mA的时候为0.15W，在54-60mA的时候为0.18W； 6、 灯板焊

接好后在通电检测之前，请务必先认真检查电子元器件有没有连锡现象，务必确定灯板的电路没有短路

，如有短路，必定会对LED灯珠有损坏或严重损坏，或者立马就显现出来，或者要过几天或更久才显现

出来，造成一种隐性的隐患，所以，这在行业内的很多使用者都出现过很多次，这一点特别特别要注意

！！此款LED产品经过可靠度测试项目如下: 1\

焊接试验:260 ± 5 ,浸泡10秒时间,连续三次,没有出现一颗死灯. 2\

热冲击:0 (15秒)~1005 (15秒),20次循环,没有出现一颗死灯. 3\

高温储存:100 环境下存放1000小时,没有出现一颗死灯. 4\

低温储存:-40 环境下存放1000小时,没有出现一颗死灯. 5\

高低温循环:-40 ~+80 ,100次循环,200小时,没有出现一颗死灯. 6\

常温老化:20mA,在常温下老化7000小时,5%衰减,没有出现一颗死灯. 7\

高温高湿:60 气温,90%湿度环境下保存1000小时,没有出现一颗死灯. 8\

高温老化:85 ,5mA驱动,没有出现一颗死灯. 9\

低温老化:-30℃,20mA,连续点亮1000小时,没有出现一颗死灯. 10\

常温老化:30mA,在常温下老化500小时,没有出现一颗死灯. 使用注意事项及要求: 1\

打开包装后请用烤箱定60度烘烤8小时再使用,请在温度 25 ± 3 ℃,湿度 65 ± 5 %的环境下使用. 2\

打开包装后请在24小时内焊接,没用完的灯珠请重新密封并除湿保存好. 3\

LED是静电敏感器件,使用时所有设备,机构都需要适当的接地导电措施. 4\

使用时请使用防静电的盛装容器,作业人员应穿着防静电服装及佩戴有绳之静电环并作有效接地. 5\

受静电与突波破坏的LED的电性特性上,会有明显的漏电流,或驱动电压明显变低,甚至是短路现象. 6\ 铬铁

焊接时铬铁功率不要超过40W,尖端温度不要超过280℃,焊接时间不要超过3秒,同时,铬铁要防静电及除静电. 7\ 回流焊接时温度不超过265℃,高峰焊接时间不要超过3秒,同时,回流焊机台要防静电及除静电. 8\

在焊接温度回到正常以前,必须避免使LED受到任何震动或外力. 9\ 本产品适合作回流焊. 10\

LED是单向导通性,安装前确认极性,若装反,在施加电压时容易造成LED晶片损伤或失效. 11\

电路设计时,请避免LED与发热元件靠得过近. 12\ LED之外加电压变化,会造成电流指数级变化,不当之设计与

电流控制,易造成LED失效,如电流过大引起寿命问题甚至烧毁,电流过小引起亮度不足.