

(2) 浸焊：浸焊最高温度260℃；浸焊时间不超过5秒；浸焊位置至少离胶体3毫米。

(二) 引脚成形方法

- (1) 必需离胶体2毫米才能折弯支架。
- (2) 支架成形必须用夹具或由专业人员来完成。
- (3) 支架成形必须在焊接前完成。
- (4) 支架成形需保证引脚和间距与线路板上一致。

(三) LED安装方法

- (1) 注意各类器件外线的排列，以防极性装错。器件不可与发热元件靠得太近，工作条件不要超过其规定的极限。
- (2) 务必不要在引脚变形的情况下安装LED。
- (3) 当决定在孔中安装时，计算好面孔及线路板上孔距的尺寸和公差以免支架受过度的压力。
- (4) 安装LED时，建议用导套定位。
- (5) 在焊接温度回到正常以前，必须避免使LED受到任何的震动或外力。

(四) 清洗

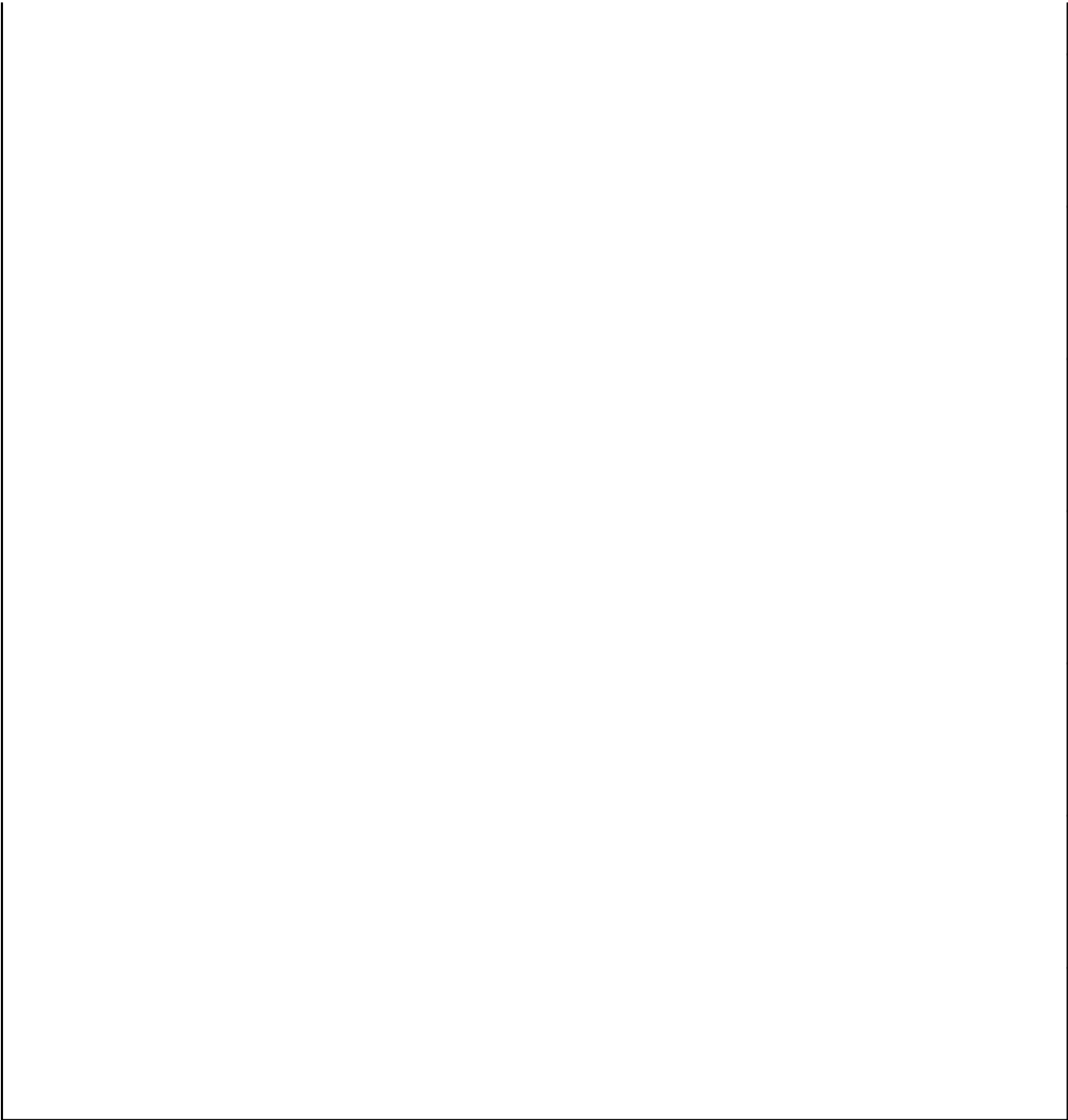
当用化学品清洗胶体时必须特别小心，因为有些化学品对胶体表面有损伤并引起褪色如三氯乙烯、丙酮等。可用乙醇擦拭、浸渍，时间在常温下不超过3分钟。

?????Ta=25??

?????	??	??	?????	?????	?????(m
		?p(nm)	VF?V?	IR?UA?	
		IF=20mA	IF=20mA	VR=5V	IF=20r
8B2VC					800-1000r

	??	465-470	3.0-3.2-3.4	?5		
--	----	---------	-------------	----	--	--

<p>??? ???mm</p>	
	P
	IF
	15
	IF



2
-2
-3