

## 3mm短脚RGB七彩快闪led灯珠发光二极管灯珠

产品名称	3mm短脚RGB七彩快闪led灯珠发光二极管灯珠
公司名称	深圳市永熙光电科技有限公司
价格	45.00/k
规格参数	功率:0.06w 电流:20ma 电压:3.0-3.2
公司地址	深圳市宝安区西乡街道前进二路宝田工业区百佳润商务中心6楼618
联系电话	0755-23614685 13528845909

## 产品详情

注：可免费提供样品！！！！

优势介绍一、体积小LED基本上是一块很小的晶片被封装在环氧树脂里面，所以它非常的小，非常的轻。二、功率低LED耗电相当低，一般来说LED的工作电压是2-3.6V。只需要极微弱电流即可正常发光。三、使用寿命长在恰当的电流和电压下，LED的使用寿命可达10万小时。四、高亮度、低热量LED使用冷发光技术，发热量比同等功率普通照明灯具低很多。五、环保LED是由无毒的材料作成，不像荧光灯含水银会造成污染，同时LED也可以回收再利用。六、坚固耐用LED是被完全的封装在环氧树脂里面，它比灯泡和荧光灯管都坚固。灯体内也没有松动的部分，这些特点使得LED可以说是不易损坏的。LED的应用由于发光二极管的颜色、尺寸、形状、发光强度及透明情况等不同，所以使用发光二极管时应根据实际需要进行恰当选择。由于发光二极管具有最大正向电流 $I_{Fm}$ 、最大反向电压 $V_{Rm}$ 的限制，使用时，应保证不超过此值。

应用于：汽车电子，玩具，发光礼品，背光源，手电筒，应急灯，警示灯，消防指示灯，电器类...

### 注意事项

#### （一）LED焊接条件

（1）烙铁焊接：烙铁（最高30W）尖端温度不超过300；烙铁必需接地，静电不能超范围；焊接时间不超过3秒；焊接位置至少离胶体3毫米。

（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。

## 光电参数 (Ta=25 )

产品型号	颜色	波长	正向电压	反向电流	发光强度(mcd)	发光角度
		p(nm)	VF ( V )	IR ( UA )		2 1/2
		IF=20mA	IF=20mA	VR=5V	IF=20mA	IF=20mA
YX-3MMURG	RGB七彩	R:620-625	2.0-2.2	10	R:1500	120
BC		G:520-525			G:4500	
		B:465-470			B:1500	

## 其它参数

外形图 单位：mm

极限参数  
最大功耗  
PM=100mw  
最大正向电流  
IFM=50mA  
建议使用电流  
15 mA-18 mA  
正向脉冲峰电流

IFP=75mA

反向电压

5V

焊接温度

260 (<5S)

工作环境温度

-25 --+85

储存温度

-30 --+85