



## 规格承认书

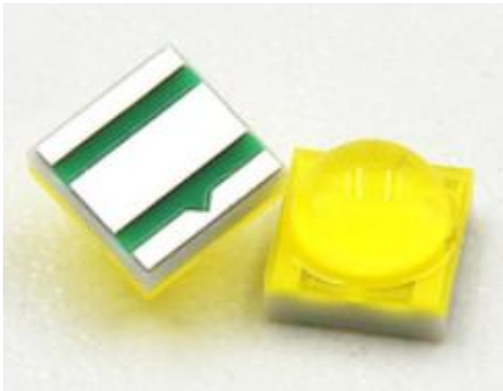
### SPEC FOR APPROVAL

|                      |                     |
|----------------------|---------------------|
| 客户名称<br>Customer     |                     |
| 客户料号<br>Customer P/N |                     |
| 我司型号<br>Model        | SK-2525CE6065-35120 |
| 产品名称<br>Product Name | 大功率白光灯              |

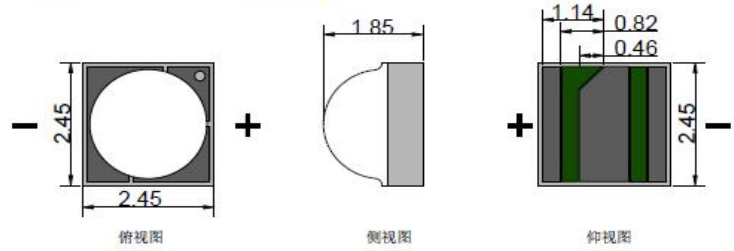
| 客户确认(Customer Signatures) |           |              |
|---------------------------|-----------|--------------|
| 编制(Edit)                  | 审核(Check) | 核准(Approval) |
|                           |           |              |



## 产品外形尺寸



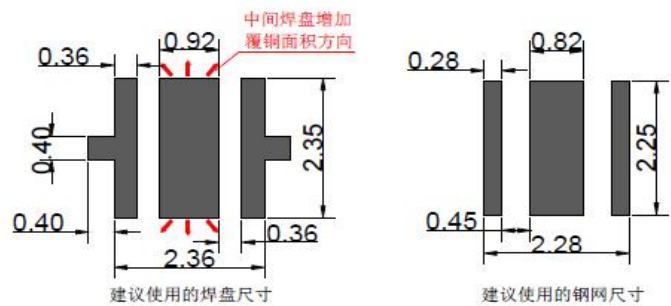
### Package Dimensions 封装尺寸



#### Notes 注:

1. All dimension units are millimeters.  
所有尺寸单位均为毫米.
2. All dimension tolerance is  $\pm 0.2$  mm unless otherwise noted.  
所有尺寸误差是  $\pm 0.2$  毫米除非另有说明

### Welded plate and steel mesh Dimensions 焊盘及钢网尺寸



## 特性 Features

- 色温 6000-6500K Color temperature: 6,000-6,500 K
- 高可靠性 High reliability
- 散热快 Fast heat dissipation
- 发光角度均匀 Uniform luminous angle
- 符合 RoHS compliant RoHS
- 可回流焊接 Soldering methods: Reflow soldering

## 应用 Applications

- 全彩监控照明 Full-color monitoring lighting
- 装饰照明 Decorative lighting
- 商业照明 Commercial lighting
- 户外照明 Outdoor lighting
- 家居照明 Home Lighting
- 相机补光 Camera lighting

## 额定参数 Absolute Maximum Ratings (Ta=25°C)

| 电气特性<br>Electrical characteristics         | 符号<br>Symbol | 额定值<br>Rated Value          | 单位<br>Unit |
|--------------------------------------------|--------------|-----------------------------|------------|
| 最大持续工作电流<br>Max continuous working current | IF           | 500                         | mA         |
| 最大脉冲工作电流*<br>Max pulse current             | IFP          | 1000                        | mA         |
| 反向击穿电压<br>Reverse breakdown voltage        | VR           | 5                           | V          |
| 热阻<br>Heat resistance                      | Rth          | 8                           | °C/W       |
| 工作温度<br>Operating Temperature              | Topr         | -40--+100                   | °C         |
| 手工焊接温度<br>Manual welding temperature       | Tsol         | 300°C±20°C For 3<br>Seconds | °C         |

Note: \* Pulse width≤100μs, Duty≤1%

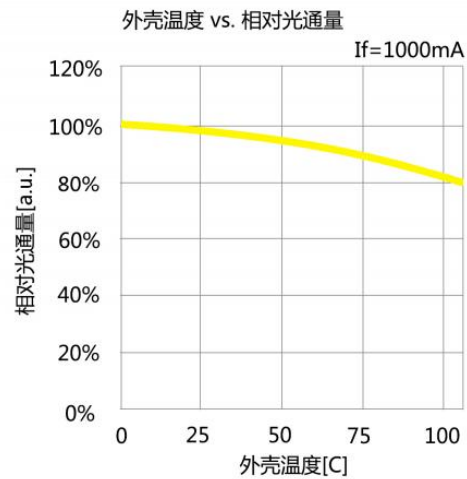
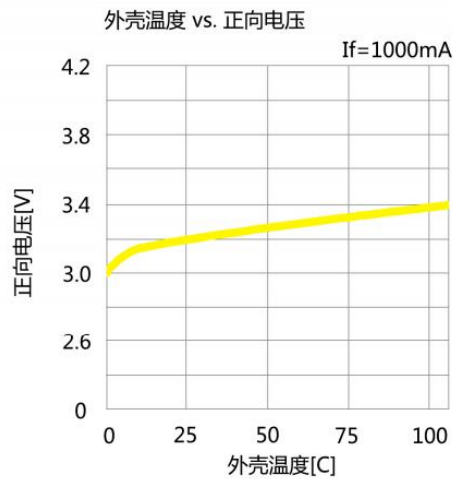
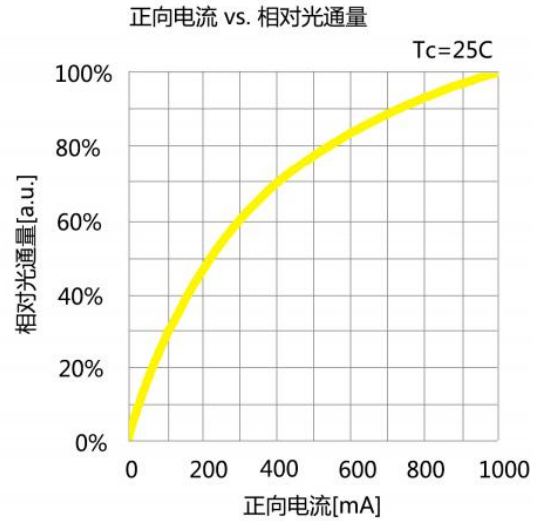
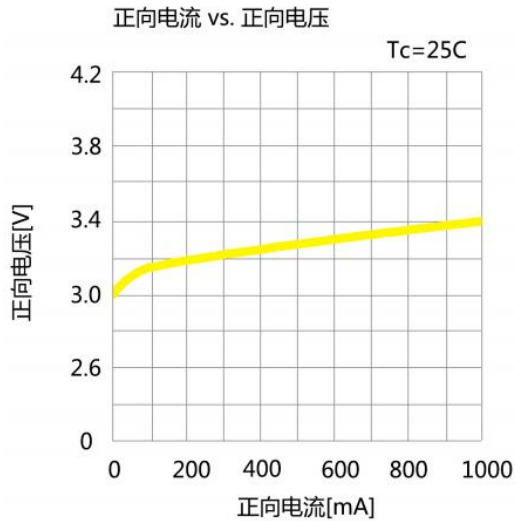
## 光电特性 Optical Characteristics (Ta=25°C)

| 参数<br>Parameter          | 符号<br>Symbol         | 测试条件<br>Test Condition | 最小<br>Min | 典型<br>Type | 最大<br>Max | 单位<br>Unit |
|--------------------------|----------------------|------------------------|-----------|------------|-----------|------------|
| 色温<br>Colour temperature | $\lambda_d$          | IF=350mA               | 6000      | --         | 6500      | K          |
| 光通量<br>Luminous flux     | IV                   | IF=350mA               | 130       | --         | 140       | LM         |
| 工作电压<br>Forward Voltage  | VF                   | IF=350mA               | 2.8       | 3.0        | 3.2       | V          |
| 显指<br>Clear finger       | IR                   | VR=5V                  | 70        | --         | 80        | RA         |
| 发射角度<br>Emission Angle   | 2θ½                  | IF=350mA               | --        | 120        | --        | Deg.       |
| Thermal Resistance<br>热阻 | R <sub>th j-sp</sub> | I <sub>F</sub> = 350mA | --        | 10         | --        | °C /W      |

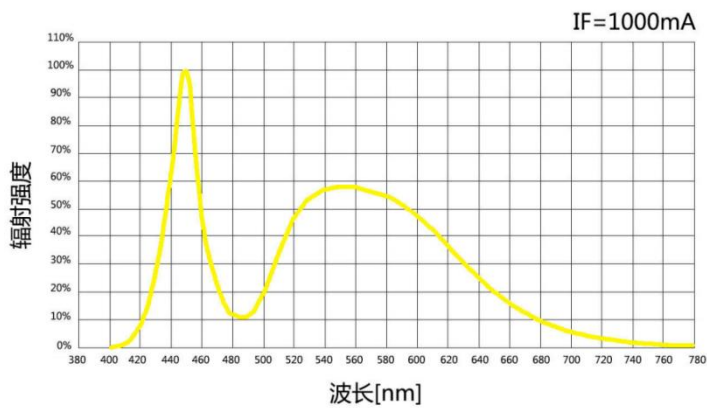
Notes: (1). Tolerance: V<sub>F</sub> ±0.05V; Φ<sub>e</sub>±10%。 公差: 正向电压 ±0.05V; 辐射功率±10%。

(2) All the data are just for reference, specific parameters refer to the labels. 以上数据仅供参考, 请以实物标签为准。

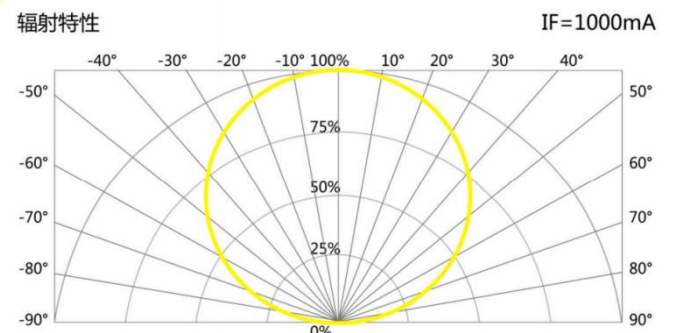
## 光电特性曲线 Typical elector-optical characteristics curves



### 光谱曲线



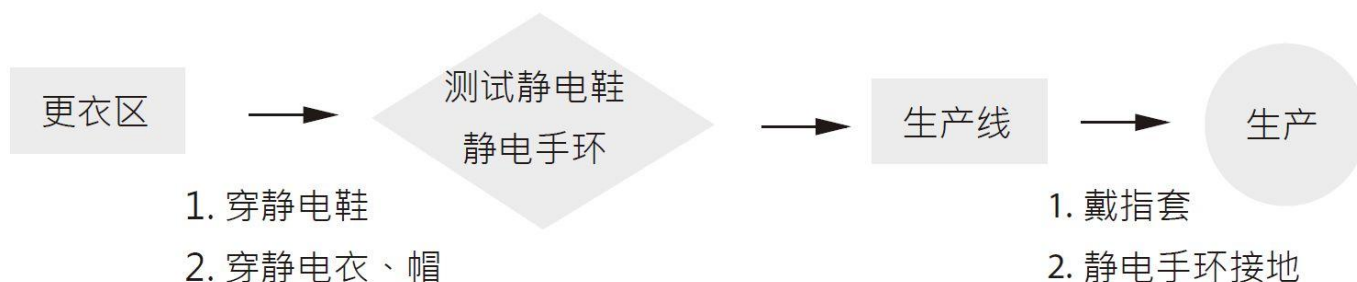
### 发光角度曲线



## 可靠性试验 Reliability Test

| 测试项目<br>Test Parameter                 | 测试条件<br>Test Condition            | 时间<br>Time | 样品数<br>Quantity | Ac/Re |
|----------------------------------------|-----------------------------------|------------|-----------------|-------|
| 耐焊接热<br>Resistance to Soldering Heat   | 220°C±5°C                         | 5 sec      | 22PCS           | 0/1   |
| 冷热冲击<br>Thermal Shock                  | +105°C(30min)5min<br>-40°C(30min) | 100 cycles | 22PCS           | 0/1   |
| 高温贮存<br>High Temperature storage       | +100°C                            | 1000H      | 22PCS           | 0/1   |
| 低温贮存<br>Low Temperature storage        | -40°C                             | 1000H      | 22PCS           | 0/1   |
| 寿命测试<br>Life Test                      | IF=350mA                          | 1000H      | 22PCS           | 0/1   |
| 高温高湿<br>High Temperature High Humidity | TC=85°C<br>RH=85%                 | 1000H      | 22PCS           | 0/1   |

## LED 应用注意事项



## 保存及使用

- 1.在打开包装前, LEDs 应存放在 30°C/60%RH 或以下的环境中。打开包装后, LEDs 应置于 20-30°C/30%RH 或以下的环境中使用。
2. molding 封装及 SMD LEDs 开封后要在 24H 之内使用, 为了避免环境的影响, 建议拆封后, 经 过 60/24H 除湿, 没用完 LEDs 需及时做抽真空包装处理, 避免再次使用时发生失效。
- 3.若干燥剂褪色或过期使用, 需干燥烘烤: 60±5°C/24 小时。
4. LED 的胶表面易沾灰尘, 需要做好相关防尘措施。

## 取放

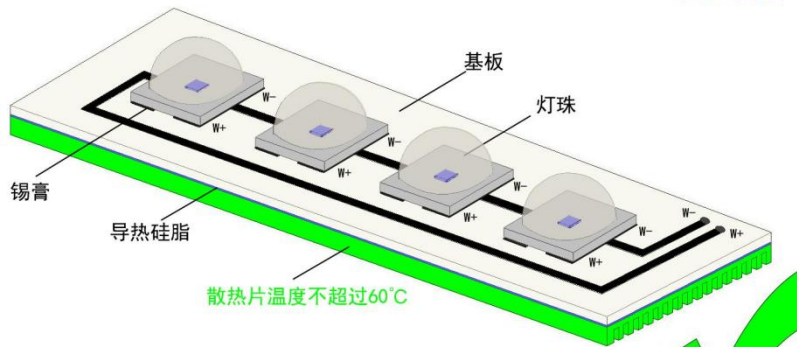
夹取LEDs 时只能触及支架体, 镊子之类的工具不要对透镜施压。更不要刺或推透镜。



## 热量处理

在过大电流驱动时 LED 的  $T_j$  (节点温度) 会超过期限制值, 这导致 LED 的寿命严重缩短, 热量 处理措施要有效的减小应用产品的热阻。比较通用的做法: 把LED封装器件安装在金属基质的PCB 板上。1W LED 产品要求金属基板的表面散热面积至少  $30\text{cm}^2$  (3W 产品建议  $80\text{cm}^2$  以上), 且其导热系数要高于  $2.0\text{W/mK}$ 。LED 和金属基板结合靠导热性较好的导热胶, 要求导热系数高于  $1.0\text{W/mK}$ , 厚度小于  $100\mu\text{m}$ 。

合格



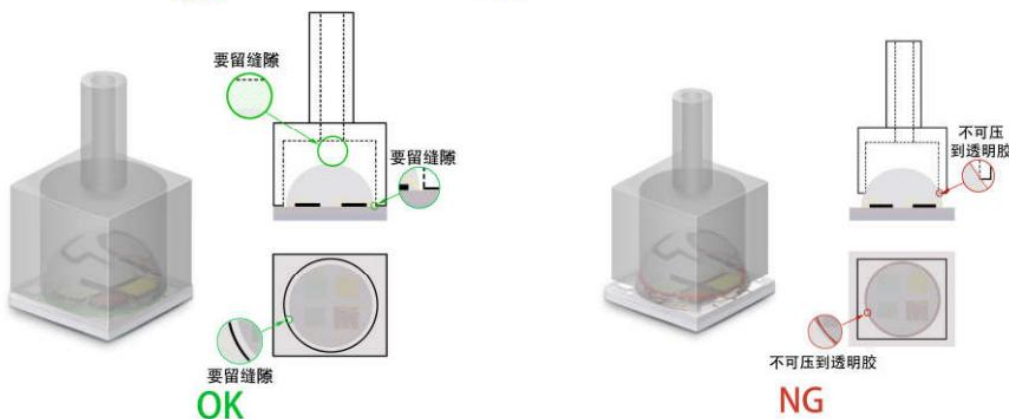
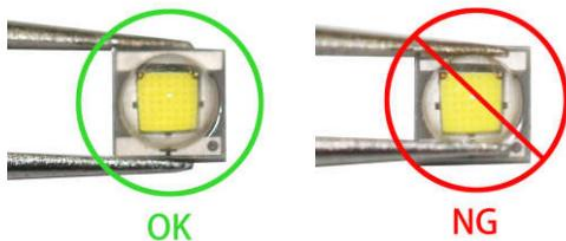
OK

## 清洁

需要清洁的话, 用干净的软碎布沾点酒精轻力擦除异物, 不可以采用诸如丙酮之类的清洁剂以免 可能造成腐蚀破坏。

## 电性注意事项

1. LED 不允许反向驱动。
2. 限流措施是必要的, 否则轻微的电压变化会导致较大的电流变化, 可能造成LED 失效。
3. 在发光量满足要求的前提下, 推荐采用低于额定电流的驱动电流, 这样有利于提高产品的可靠性。
4. 在加工时吸嘴和灯珠的匹配度, 否则容易造成吸嘴将灯珠球头压力后导致金线受损



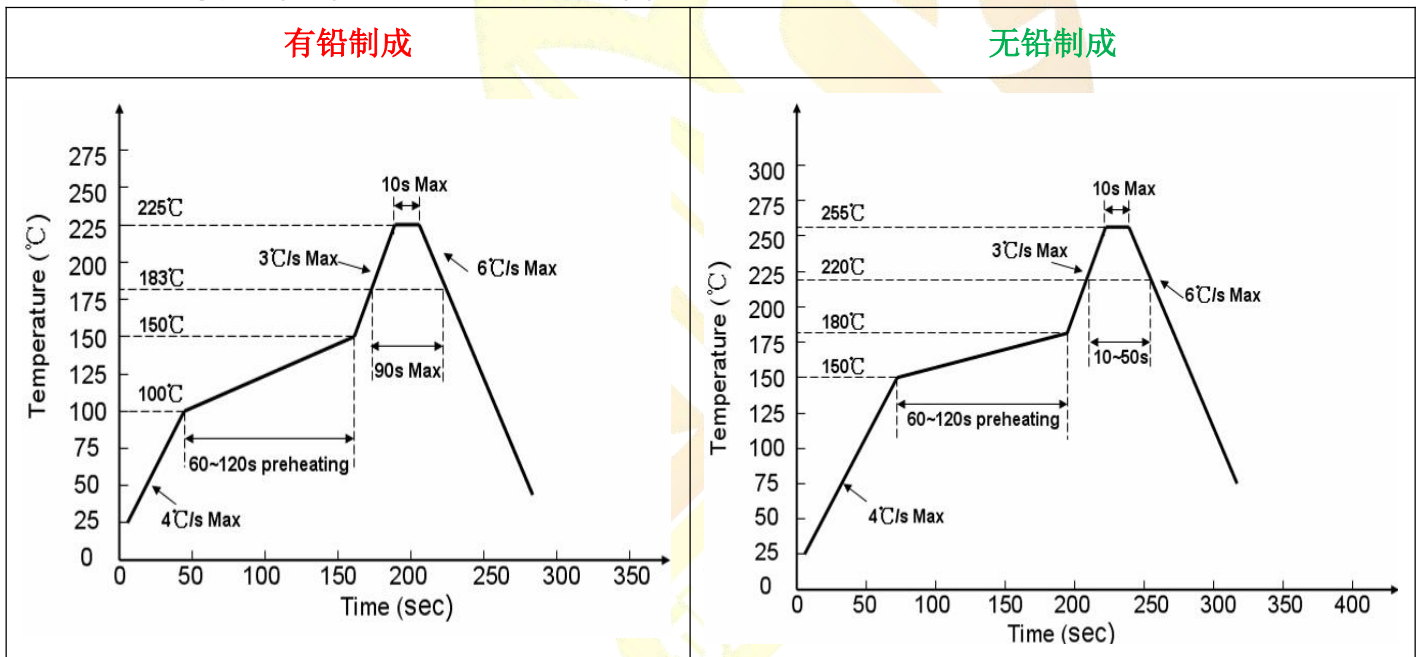
## 防静电措施

LED 是静电敏感器件，在保存、使用过程中要采取防静电措施。静电和电涌会导致产品特性发生改变，例如正向电压降低等，情况严重甚至会损毁产品。所以对于整个工序（生产，测试，包装等）与LED 直接接触的员工都要做好防止和消除静电的措施。所有相关的设备和机器都应该正确接地。接地交流电阻小于1.0 欧姆，工作台上需垫表面电阻106-109 欧姆的桌垫。在容易产生静电的环境和设备上，还必须安装离子风扇。作业过程中，操作员需使用防静电手环，防静电垫子，防静电工作服，工作鞋，手套，防静电容等。



## 推荐焊接条件

### ■ 回流焊接：推荐使用以下回流焊接温度图进行



- 回流焊次数不可以超过两次，两次回流焊时间间隔如果超过 24 小时，LED 可能由于吸湿而损坏。
- 当焊接时，不要在材料受热时用力压胶体表面。

### ■ 烙铁焊接

- 如使用手工焊接，建议使用小于 25 瓦的电烙铁，烙铁温度必须空置在 300°C以下，焊接时间需控制在 3 秒钟以内，且每个点击只能焊接一次。
- 当焊接时，不要在材料受热时用力压胶体表面。
- 手工焊接只可焊接一次。
- 器件外部温度在 40°C以下时，才可以对其进行处理。避免高温时操作对 LED 造成损伤。

### ■ 清洗

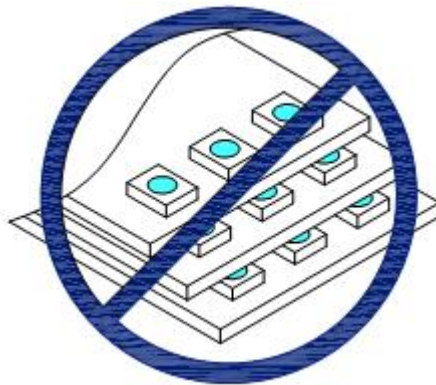
- 在焊接后推荐使用酒精进行清洗，在温度不高于 30°C 的条件下持续 3 分钟，不高于 50°C 的条件下持续 30 秒。使用其他类似溶剂清洗前，请先确认使用的溶剂不会对 LED 的封装和陶瓷底座部分造成损伤。

#### ■ 修补

- LED 回流焊后不应该修复，当修复是不可避免时，必须使用双头烙铁，但必须事先确认此种方式会不会损坏 LED 本身的特性。

#### ■ 存放装机注意事项

- 上机贴片过回流焊后，是高温，在此时热胀冷缩阶段，一定要等到自然常温冷却后才能去装箱等动作！
- 下面是半成品的包装方式图例，切记勿压，如有重力堆压，会容易导致金线断裂！！



注意：此一般指导原则并不适用于所有 PCB 设计和焊接设备的配置。具体工艺收到诸多因素的影响，请根据特定的 PCB 设计和焊接设备来确定焊接方案。