

電參數 (Ta=25°C)

產品型號	顏色	波段	正向電壓	反向電流	發光強度 (mcd)	發光角度
		$\lambda_p$ (K)	VF (V)	IR (UA)		$2\theta$ 1/2
		IF=20mA	IF=20mA	VR=5V	IF=20mA	IF=20mA
F8AG3SC	翠綠	520-525	3.0-3.2	$\leq 10$	5000-6000MCD	120

其它參數

外形圖	單位：mm	極限參數
		最大功耗
		PM=100mw
		最大正向電流
		IFM=50mA
		建議使用電流
		15 mA-18 mA
		正向脈衝峰電流
		IFP=75mA
		反向電壓
		5V
	焊接溫度	
	260°C (<5S)	
	工作環境溫度	
	-25°C --- +85°C	
	儲存溫度	
	-30°C --- +85°C	

## 注意事項

### (一) LED 焊接條件

(1) 烙鐵焊接：烙鐵（最高 30W）尖端溫度不超過 300°C；烙鐵必需接地，靜電不能超範圍；焊接時間不超過 3 秒；焊接位置至少離膠體 3 毫米。

(2) 浸焊：浸焊最高溫度 260°C；浸焊時間不超過 5 秒；浸焊位置至少離膠體 3 毫米。

### (二) 引腳成形方法

(1) 必需離膠體 2 毫米才能折彎支架。

(2) 支架成形必須用夾具或由專業人員來完成。

(3) 支架成形必須在焊接前完成。

(4) 支架成形需保證引腳和間距與線路板上一致。

### (三) LED 安裝方法

(1) 注意各類器件外線的排列，以防極性裝錯。器件不可與發熱元件靠得太近，工作條件不要超過其規定的極限。

(2) 務必不要在引腳變形的情況下安裝 LED。

(3) 當決定在孔中安裝時，計算好面孔及線路板上孔距的尺寸和公差以免支架受過度的壓力。

(4) 安裝 LED 時，建議用導套定位。

(5) 在焊接溫度回到正常以前，必須避免使 LED 受到任何的震動或外力。

### (四) 清洗

當用化學品清洗膠體時必須特別小心，因為有些化學品對膠體表面有損傷並引起褪色如三氯乙烯、丙酮等。可用乙醇擦拭、浸漬，時間在常溫下不超過 3 分鐘。