



产品规格书

Data sheet

产品名称: 0603-T0.6 紫色贴片式发光二极管

产品型号: LS-1608-Y6UPC

客 户: _____

客户料号: _____

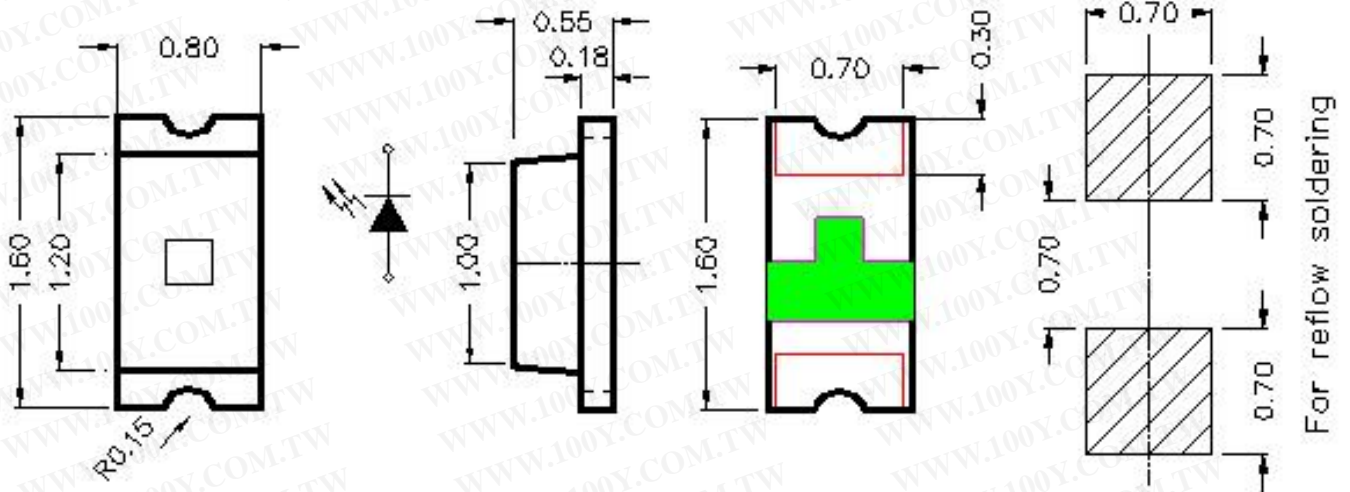
版 本 号: A.1

日 期: 2015-12-18

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)

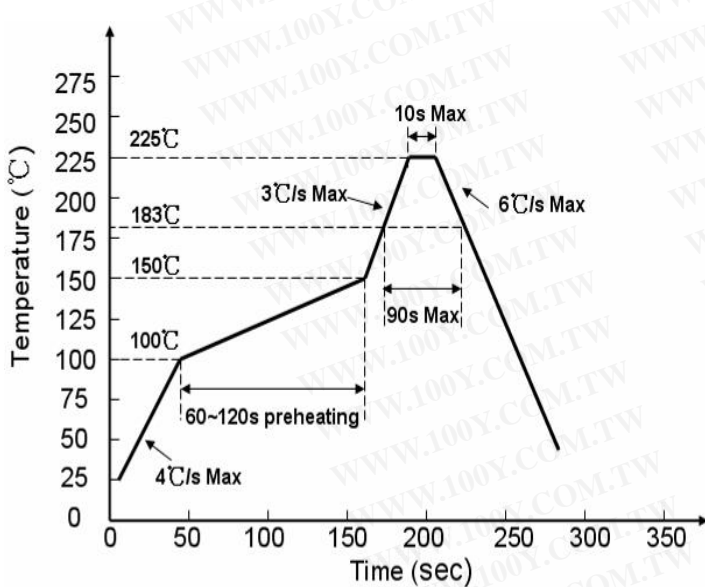
- 外观尺寸(L/W/H) : 1.6×0.8×0.55 mm
- 颜色: 高亮度紫色
- 胶体: 透明平面胶体
- EIA规范标准包装
- 环保产品, 符合ROHS要求
- 适用于自动贴片机
- 适用于红外线回流焊及波峰焊制程

外形尺寸及建议焊盘尺寸

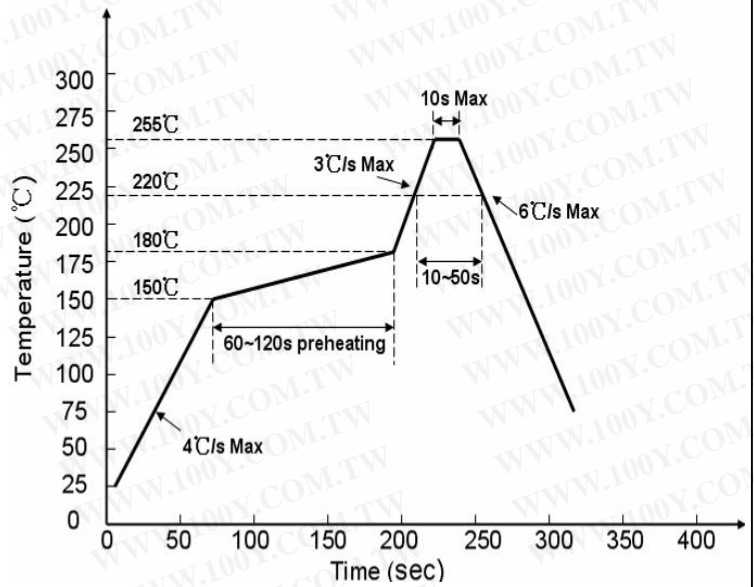


- 注: 1. 单位 : 毫米 (mm)。
2. 公差 : 如无特别标注则为 ± 0.15 mm。

3. 建议焊接温度曲线



有铅制程



无铅制程



产品规格书

Part No. : LS-1608-Y6UPC

版本

A.1

发布日期

2015-12-18

页码

3 of 9

4. 最大绝对额定值 (Ta=25°C)

参数	符号	最大额定值	单位
消耗功率	Pd	75	mW
最大脉冲电流 (1/10占空比, 0.1ms脉宽)	IFP	100	mA
正向直流工作电流	IF	25	mA
反向电压	VR	5	V
工作环境温度	Topr	-30°C ~ +85°C	
存储环境温度	Tstg	-40°C ~ +90°C	
焊接条件	Tsol	回流焊 : 260°C , 10s 手动焊 : 300°C , 3s	
抗静电能力	ESD	2000	V

五、光电参数 (Ta=25°C)

参数	符号	最小值	代表值	最大值	单位	测试条件
光强	IV	110	120	130	mcd	IF=20mA
半光强视角	2θ1/2		120		deg	IF=20mA
峰值波长	λP	390		400	nm	IF=20mA
主波长	λd		395		nm	IF=20mA
半波宽	Δλ		30		nm	IF=20mA
正向电压	VF	2.8		3.6	V	IF=20mA
反向电流	IR			5	uA	VR = 5V



产品规格书

Part No. : LS-1608-Y6UPC

版本

A.1

发布日期

2015-12-18

页码

4 of 9

亮度分 BIN 规格

Bin	Min	Max	Unit	Condition
H2	100	110	MCD	IF=20mA
J1	110	120		
J2	120	130		

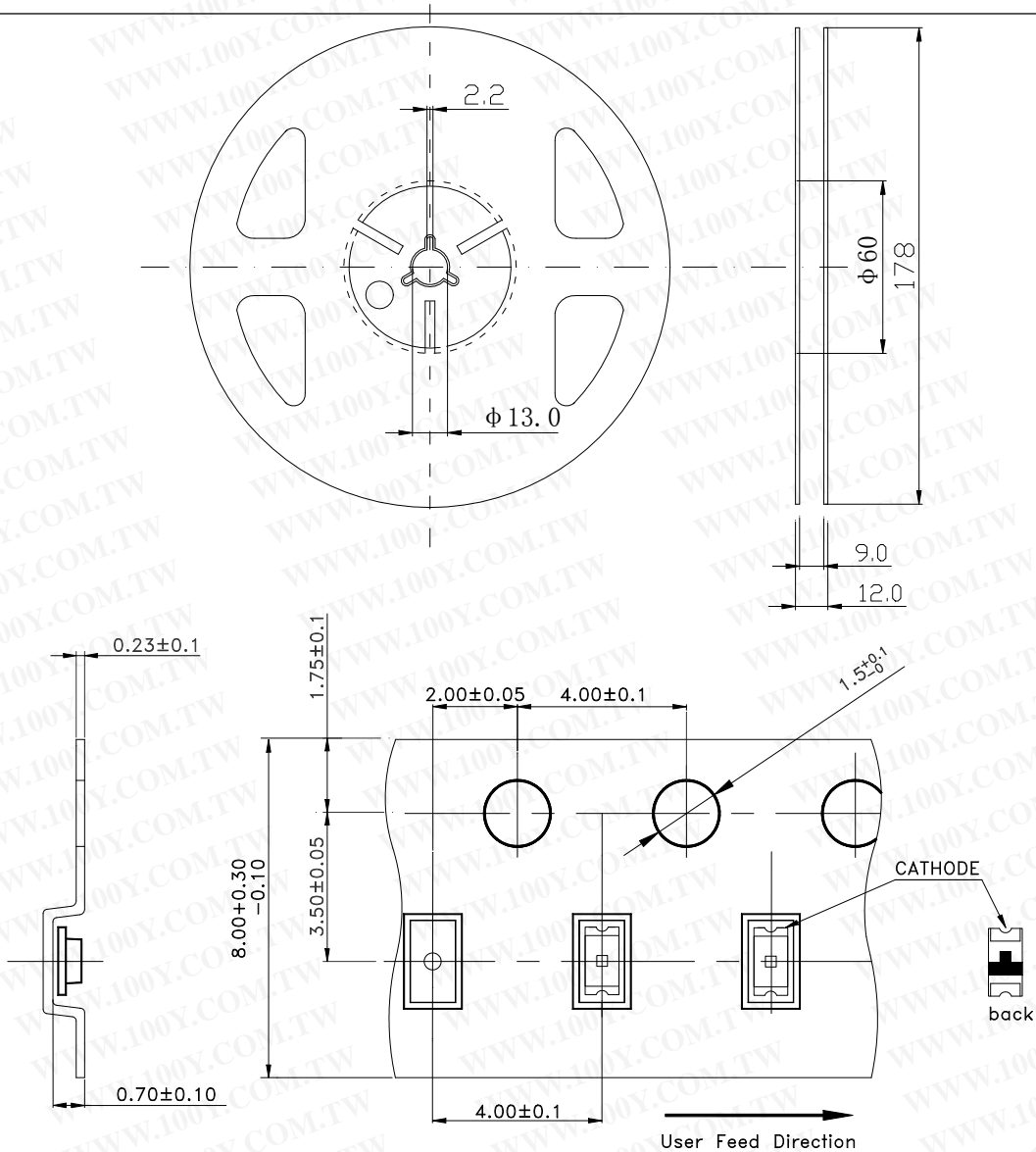
电压分 BIN 规格

Bin	Min	Max	Unit	Condition
6	2.8	3.0	V	IF=20mA
7	3.0	3.2		
8	3.2	3.4		
9	3.4	3.6		

波长分 BIN 规格

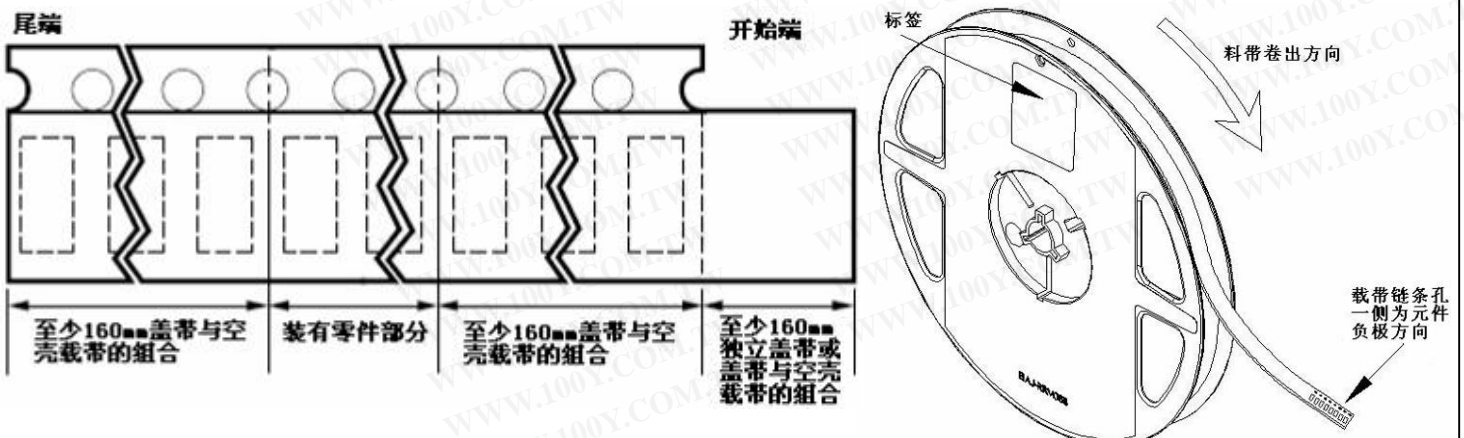
Bin	Min	Max	Unit	Condition
B	390	395	nm	IF=20mA
C	395	400		
D				

六、包装载带与圆盘尺寸

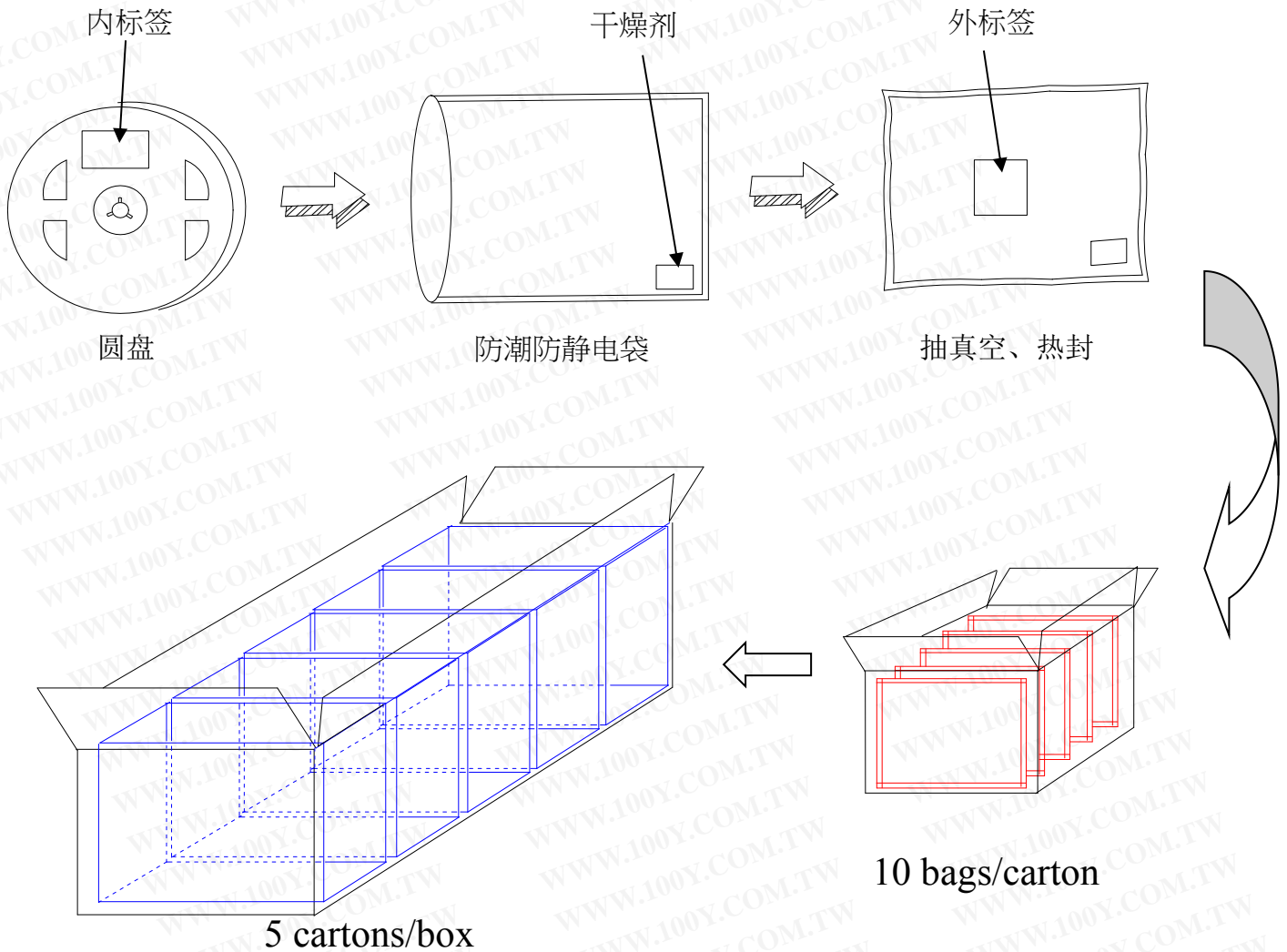


- 注: 1. 尺寸单位为毫米(mm)。
2. 尺寸公差是±0.1mm。

七、圆盘及载带卷出方向及空穴规格:



八、包装:



九、信赖度测试:

类别	测试项目	测试环境	测试时间	参考标准
耐久性测试	工作寿命	室温条件下以最大额定电流持续点亮, 以 20mA 测试。	1000 小时 (-24 小时, +72 小时)	MIL-STD-750D:102 6 MIL-STD-883D:100 5
	高温高湿储存	IR-Reflow In-Board, 2 Times 环境温度 $T_a = 85 \pm 5^\circ\text{C}$, 相对湿度 $RH = 85\%$	1000 小时 (± 2 小时)	JESD22-A101
	高温储存	环境温度 $T_a = 105 \pm 5^\circ\text{C}$	1000 小时 (-24小时, +72小时)	MIL-STD-883D:100 8 JIS C 7021:B-10



产品规格书

Part No. : LS-1608-Y6UPC

版本

A.1

发布日期

2015-12-18

页码

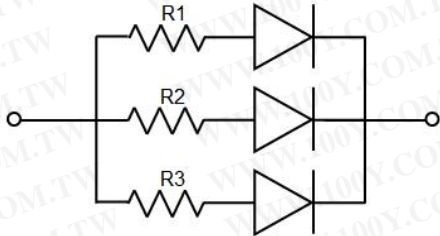
7 of 9

	低温储存	环境温度 Ta= -55±5°C	1000 小时 (-24小时, +72小时)	JIS C 7021:B-12
环境测试	温度循环	105°C ~ 25°C ~ -55°C ~ 25°C 30mins 5mins 30mins 5mins	10 次循环	MIL-STD-202F:107 D MIL-STD-750D:105 1
	冷热冲击	IR-Reflow In-Board, 2 Times 85 ± 5°C ~ -40°C ± 5°C 10mins 10mins	10 次循环	MIL-STD-202F:107 D MIL-STD-750D:105 1
	抗锡试验	焊锡温度 T.sol= 260 ± 5°C	10 ± 1secs 2 次	MIL-STD-202F:210 A MIL-STD-750D:203 1 JIS C 7021:A-1
	红外回流焊 有铅制程	升温速度(183°C到最高值) : 最大 3°C/秒 维持温度在 125(±25)°C: 不超过 120 秒 维持温度在 183°C以上: 60-150 秒 最高温度限制范围: 235°C+5/-0°C 维持在235°C+5/-0°C时间: 10-30 秒 降温速度: 最大 6°C/秒	-----	MIL-STD-750D:203 1.2 J-STD-020C
	红外回流焊 无铅制程	升温速度(217°C到最高值) : 最大 3°C/秒 维持温度在 175(±25)°C: 不超过 180 秒 维持温度在 217°C以上: 60-150 秒 最高温度限制范围: 260°C+0/-5°C 维持在260°C+0/-5°C时间: 20-40秒 降温速度: 最大 6°C/秒	-----	MIL-STD-750D:203 1.2 J-STD-020C
	可焊性试验	焊锡温度 T.sol= 235 ± 5°C 浸入速度: 25±2.5 mm/秒 上锡率 ≥95% 焊盘面积	浸入时间: 2±0.5 秒	MIL-STD-202F:208 D MIL-STD-750D:202 6 MIL-STD-883D:200 3 IEC 68 Part 2-20 JIS C 7021:A-2

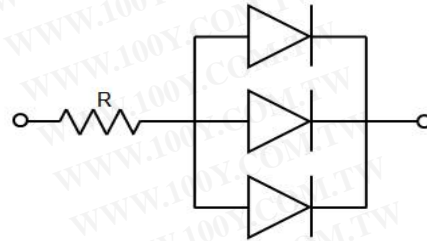
十二、注意事项:

使用:

- LED 是电流驱动元件, 电压的细微变化会产生较大的电流波动, 导致元件遭到破坏。客户应使用电阻串联作限流保护。
- 为了确保多颗 LED 并联使用时光色一致, 建议每条支路使用单独电阻, 如下图模式 A 所示; 如采用下图模式 B 所示电路, LED 光色可能因每一颗 LED 不同的伏安特性而造成光色差异。



电路模式 A



电路模式 B

- 过高的环境温度会影响 LED 的亮度以及其他性能, 所以为能使 LED 有较好的性能表现应远离热源。
- 光电参数公差:

正向电压 REF / VF: $\pm 0.02V$

亮度 CAT / IV: $\pm 11\%$

波长 HUE / WLD: $\pm 1nm$

存储:

- 未打开原始包装的情况下, 建议储存的环境为: 温度: $5^{\circ}C \sim 30^{\circ}C$; 湿度: 85%RH 以下。
- 打开原始包装后, 建议储存环境为: 温度 $5 \sim 30^{\circ}C$; 湿度 60% 以下。
- LED 是湿度敏感元件, 为避免元件吸湿, 建议打开包装后, 将其储存在有干燥剂的密闭容器内, 或者储存在氮气防潮柜内。
- 打开包装后, 元件应该在 168 小时 (7 天) 使用; 且贴片后应尽快做焊接。
- 如果干燥剂失效或者元件暴露于空气中超过 168 小时 (7 天), 应作除湿处理。
烘烤条件: $60^{\circ}C$, 24 小时。

ESD 静电防护

LED (特别是 InGaN 结构的蓝色、翠绿色、紫色、白色、粉红色 LED) 是静电敏感元件, 静电或者电流过载会破坏 LED 结构。LED 受到静电伤害或电流过载可能会导致性能异常, 比如漏电流过大, VF 变低, 或者无法点亮等等。所以请注意以下事项:

- 接触 LED 时应佩戴防静电腕带或者防静电手套。
- 所有的机器设备、工制具、工作桌、料架等等, 应该做适当的接地保护 (接地阻抗值 10Ω 以内)。
- 储存或搬运 LED 应使用防静电料袋、防静电盒以及防静电周转箱, 严禁使用普通塑料制品。
- 建议在作业过程中, 使用离子风扇来压制静电的产生。
- 距离 LED 元件 1 英尺距离的环境范围内静电场电压小于 100V。



产品规格书

Part No. : LS-1608-Y6UPC

版本

A.1

发布日期

2015-12-18

页码

9 of 9

清洗

建议使用异丙醇等醇类溶液清洗 LED，严禁使用腐蚀性溶液清洗。

焊接

1. 回流焊焊接条件参考第一页温度曲线。
2. 回流焊焊接次数不得超过两次。
3. 只建议在修理和重工的情况下使用手工焊接；最高焊接温度不应超过 300 度，且须在 3 秒内完成。烙铁最大功率应不超过 30W。
4. 焊接过程中,严禁在高温情况下碰触胶体。
5. 焊接后，禁止对胶体施加外力，禁止弯折 PCB，避免元件受到撞击。

其他

1. 本规格所描述的 LED 定义应用在普通的电子设备范围（例如办公设备、通讯设备等等）。如果有更为严苛的信赖度要求，特别是当元件失效或故障时可能会直接危害到生命和健康时（如航天、运输、交通、医疗器械、安全保护等等），请事先知会敝司业务人员。
2. 高亮度 LED 产品点亮时可能会对人眼造成伤害，应避免从正上方直视。
3. 出于持续改善的目的，产品外观和参数规格可能会在没有预先通知的情况下作改良性变化。

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-34970699
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)