

3WRGB 紅綠藍 6 腳 3W 七彩 大功率 LED 燈珠 6 腳帶鋁基板

3W RGB 燈珠

光通量：紅：25—35Lm

綠：55—65Lm

藍：10—20Lm

波長：R：620—630nm

G：520—530nm

B：460—470nm

順向電壓：R：2.2—2.8V

G：3.2-3.6V

B：3.2—3.6V

注意事項

勝特力材料 886-3-5753170
勝特力电子(上海) 86-21-54151736
勝特力电子(深圳) 86-755-83298787
[Http://www.100y.com.tw](http://www.100y.com.tw)



直徑約 20mm
厚度約 10mm

(一) LED 焊接條件

- (1) 烙鐵焊接：烙鐵（最高 30W）尖端溫度不超過 300℃；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℃；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的一致。

(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。