

产品承认书

产品名称: 1209-T0.8 RGB 贴片式发光二极管

产品型号: **GTG3227RGBC**

客户名称:

客户料号:

承认日期: _____

深圳市光台光电子有限公司		
制定	审核	核准

客户承认栏		
确认	审核	核准

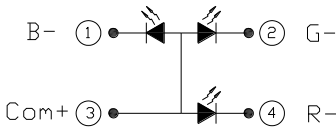
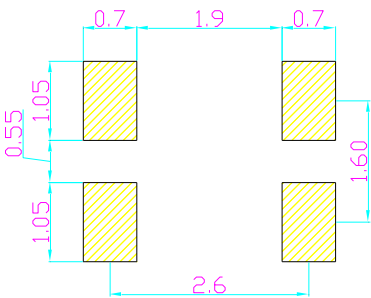
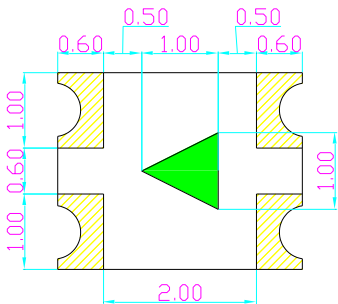
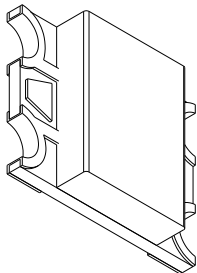
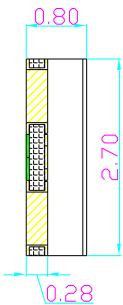
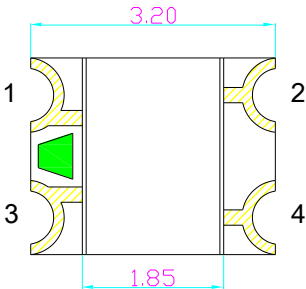
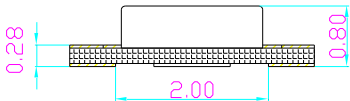
深 圳 市 光 台 光 电 子 有 限 公 司

产 品 承 认 书						
Part No. : GTG3227RGBC						
版本	A1	发布日期	2016.03.15	页码	1 of 9	

一、产品描述：

- 外观尺寸(L/W/H)： 3.2 x 2.7 x 0.8 mm
- 颜色: 高亮度RGB
- 胶体: 透明胶体
- 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制程

二、外形尺寸及建议焊盘尺寸：

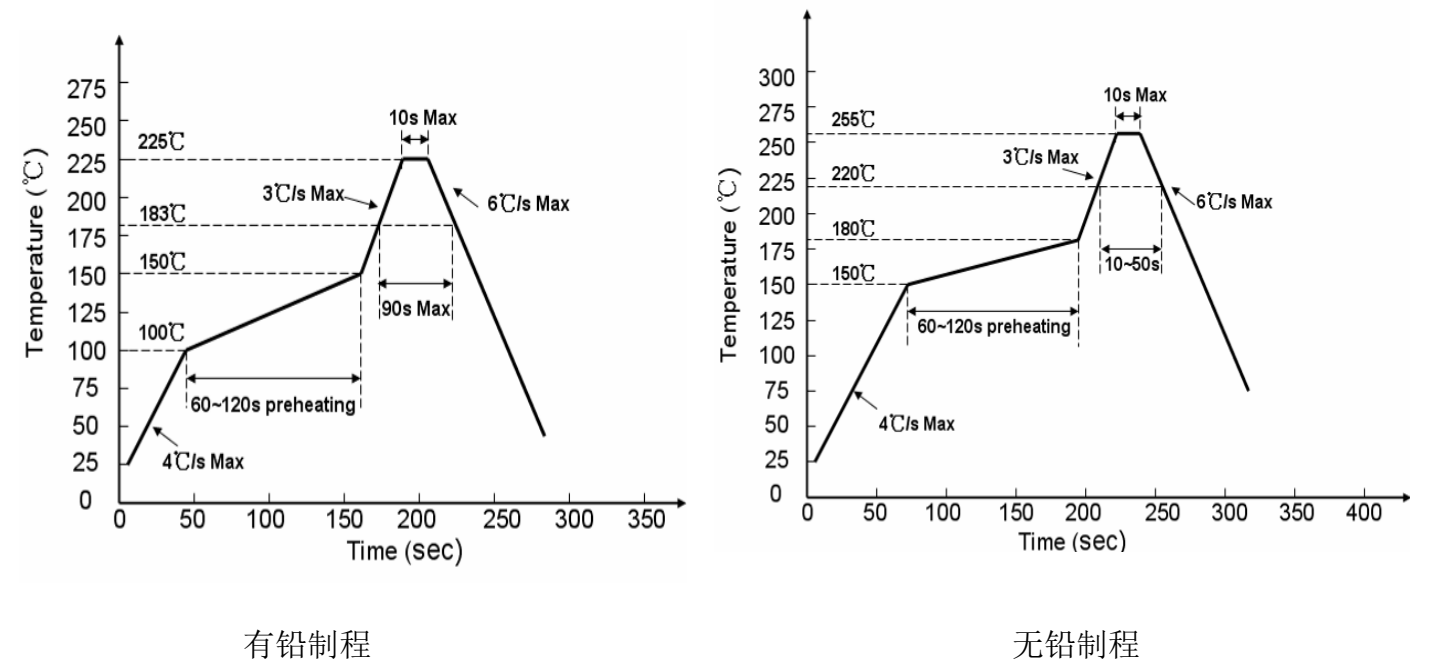


建议焊盘尺寸

备注：1. 单位 ： 毫米（ mm ）

2. 公差 ： 如无特别标注则为± 0.10 mm

三、建议焊接温度曲线：



四、 最大绝对额定值 （Ta=25℃）：

参 数	符 号	最大额定值		单 位
消耗功率	Pd	R	55	mW
		G	80	
		B	80	
最大脉冲电流 (1/10占空比, 0.1ms脉宽)	IFP	R	100	mA
		G	100	
		B	100	
正向直流工作电流	IF	R	25	mA
		G	25	
		B	25	
反向电压	VR	R	5	V
		G	5	
		B	5	
工作环境温度	Topr	-30℃ ~ + 85℃		
存储环境温度	Tstg	-40℃ ~ + 90℃		
焊接条件	Tsol	回流焊：260℃，10s 手动焊：300℃，3s		
抗静电能力	ESD	2000	V	

	产 品 承 认 书					
	Part No. : GTG3227RGBC					
	版本	A1	发布日期	2016.03.15	页码	3 of 9

五、光电参数 (Ta=25℃):

参数	符号	颜色	最小值	代表值	最大值	单位	测试条件
光强	IV	红	/	150	/	mcd	IF = 20mA
		绿	/	550	/		
		蓝	/	180	/		
半光强视角	2θ1/2	/	/	120	/	deg	IF = 20mA
峰值波长	λP	红	/	630	/	nm	IF = 20mA
		绿	/	530	/		
		蓝	/	470	/		
主波长	λD	红	620	/	630	nm	IF = 20mA
		绿	520	/	530		
		蓝	465	/	475		
半波宽	Δλ	红	/	20	/	nm	IF=20mA
		绿	/	35	/		
		蓝	/	30	/		
正向电压	VF	红	1.8	/	2.6	V	IF=20mA
		绿	2.8	/	3.5		
		蓝	2.8	/	3.5		
反向电流	IR	红	/	/	5	uA	VR=5V
		绿	/	/	5		
		蓝	/	/	5		

备注: 1. 发光强度是由光纤和过滤器的组合测定的，因此接近视觉感应曲线
2. 半光强视角是轴向发光强度一半时的离轴角。
3. 主波长 λ d源自CIE色度图，代表单一的波长，它定义了器件的颜色

六、 光电参数代表值特征曲线:

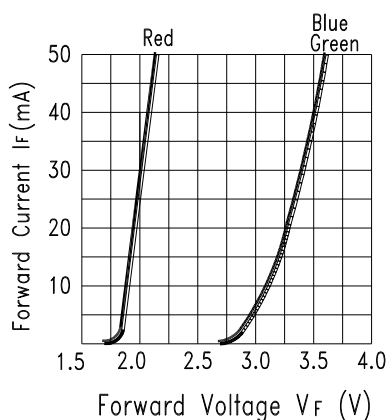
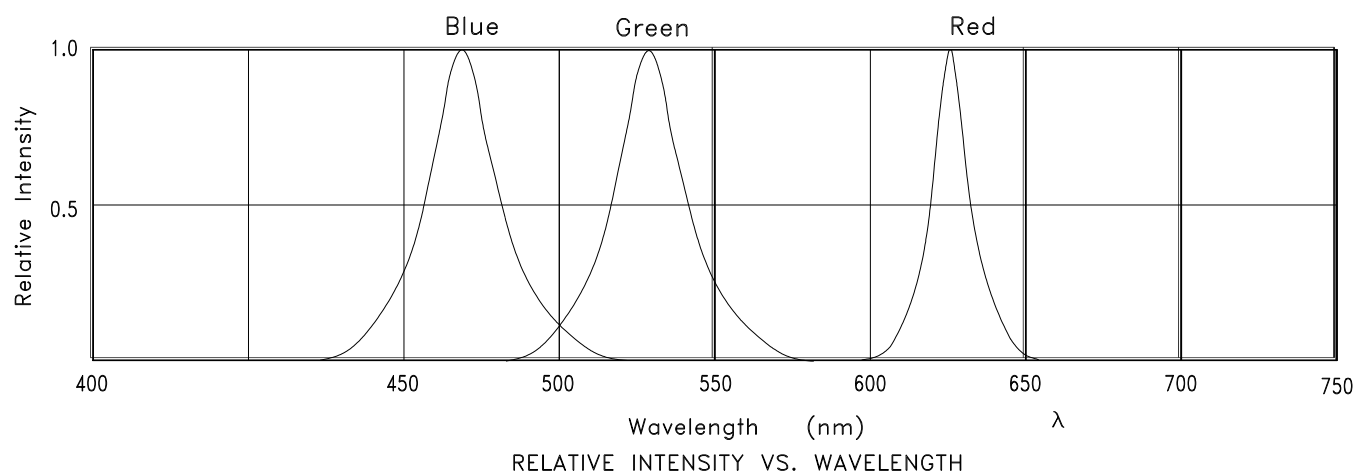


Fig.2 Forward Current vs. Forward Voltage

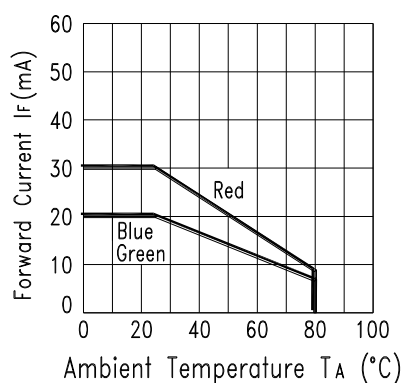


Fig.3 Forward Current Derating Curve

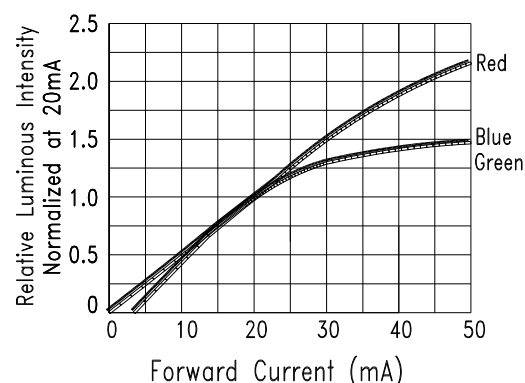


Fig.4 Relative Luminous Intensity vs. Forward Current

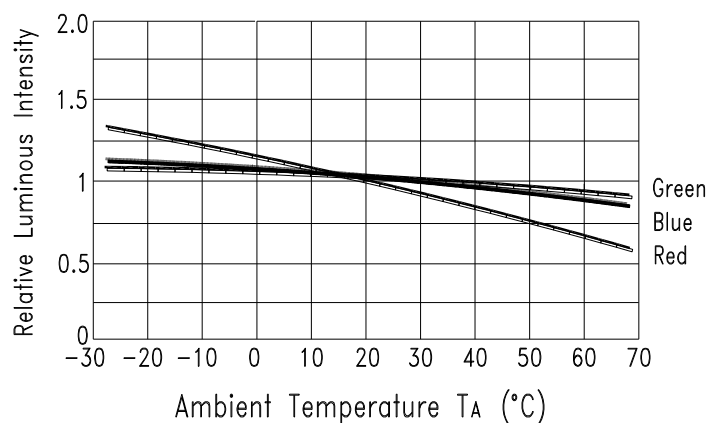


Fig.5 Luminous Intensity vs. Ambient Temperature

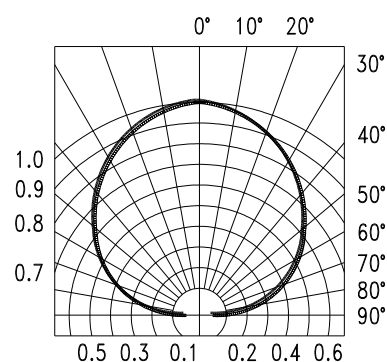


Fig.6 Spatial Distribution

	产 品 承 认 书					
	Part No. : GTG3227RGBC					
	版本	A1	发布日期	2016.03.15	页码	6 of 9

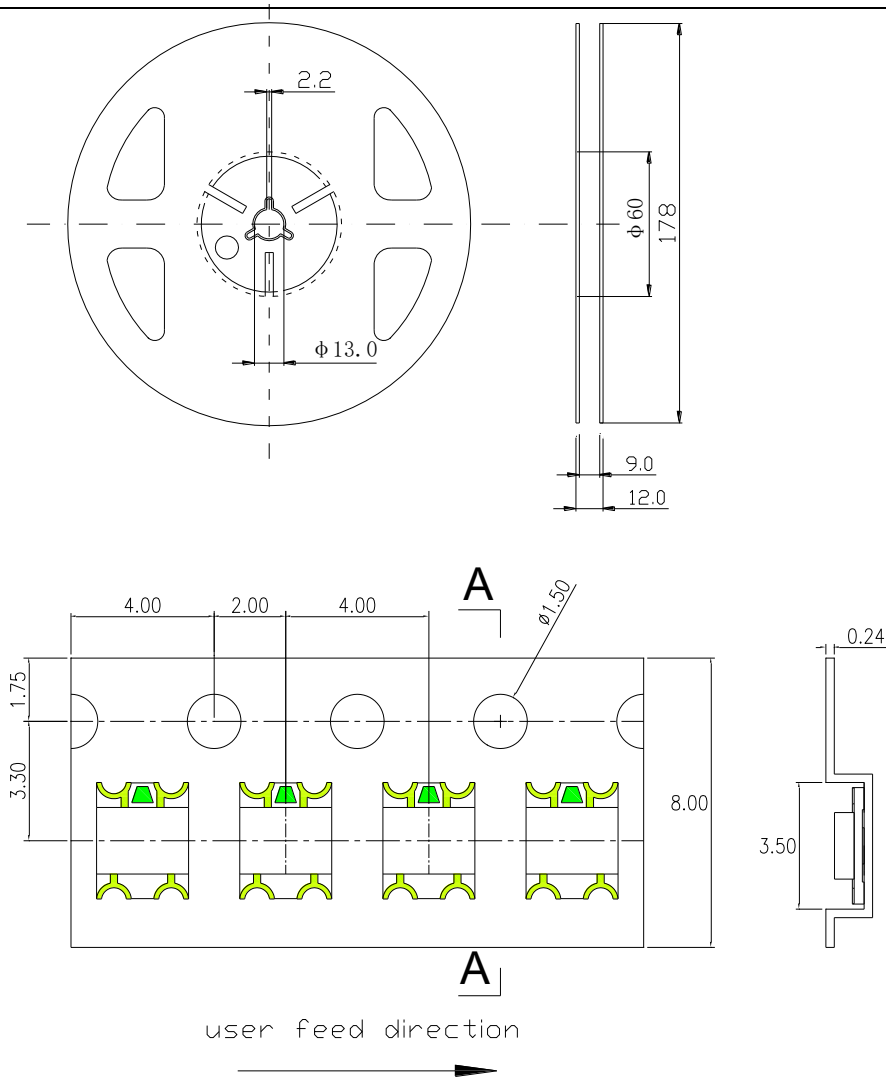
七、标签标识:

CAT: 光强 (mcd)
HUE: 波长 (nm)
REF: 电压 (V)

误差范围

- a. Luminous Intensity: $\pm 15\%$
- b. HUE: $\pm 1\text{nm}$
- c. Forward Voltage: $\pm 0.1\text{V}$

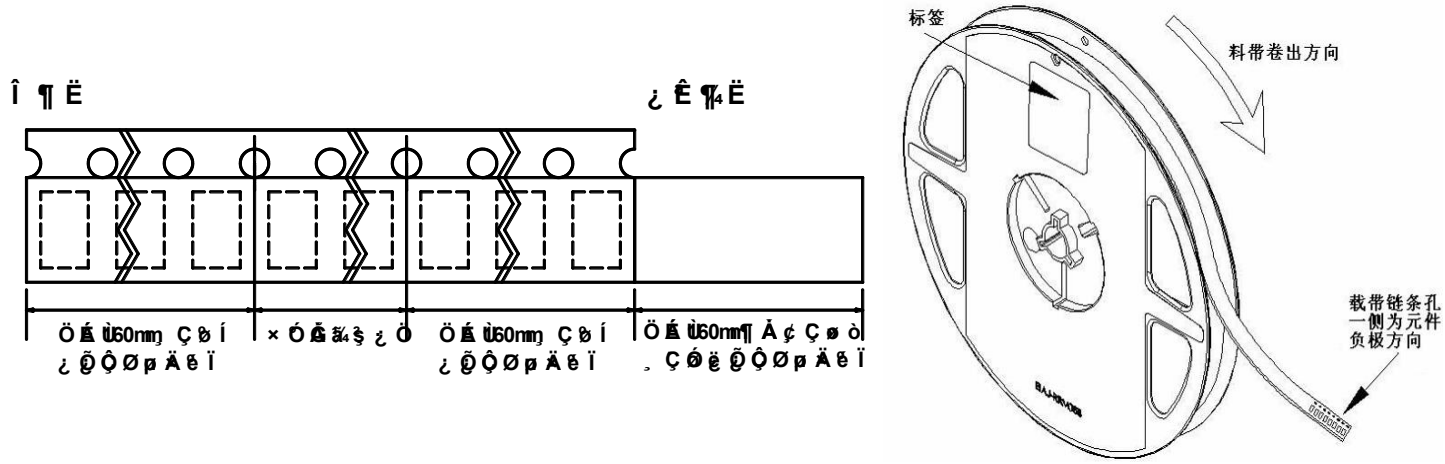
八、包装载带与圆盘尺寸:



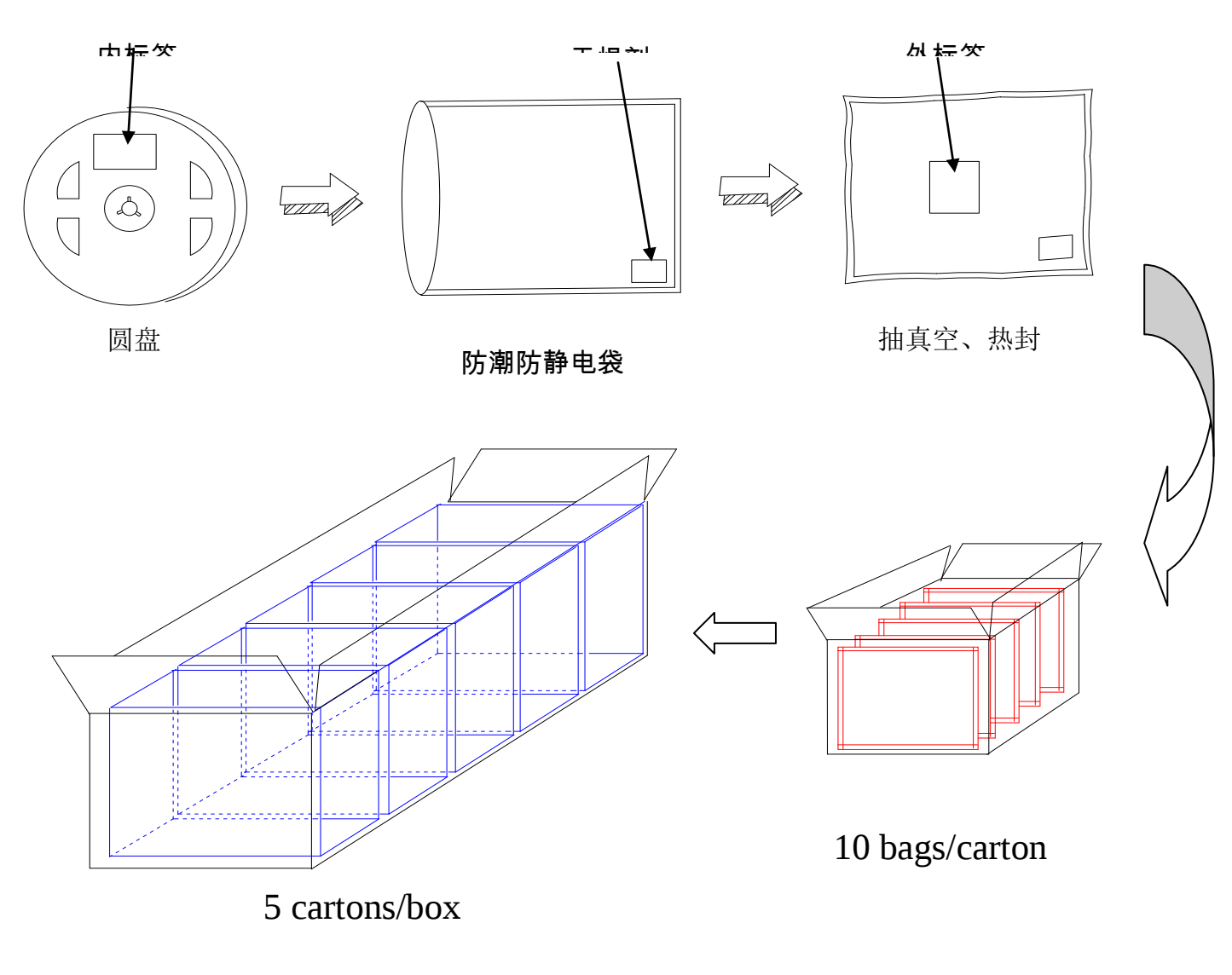
备注: 1. 尺寸单位为毫米(mm);
2. 尺寸公差如无标注, 为 $\pm 0.15\text{mm}$;

产 品 承 认 书					
Part No. : GTG3227RGC					
版本	A1	发布日期	2016.03.15	页码	7 of 9

九、 圆盘及载带卷出方向及空穴规格：



十、 内包装及外包装：



	产 品 承 认 书					
	Part No. : GTG3227RGBC					
	版本	A1	发布日期	2016.03.15	页码	8 of 9

十一、信赖性实验：

测试项目	测试条件	测试次数	参考标准	失效判定标准	失效 LED 数量（PCS）
防潮等级	1.回流焊最高温度=260℃,10 秒，2 次回 流焊； 2.回流焊之前存储条件：30℃，相对湿度 =70%，168H；	-	JEITA ED-4701 300.301	# 1	0/22
焊接信赖性 （无铅回流 焊）	回流焊最高温度=245±5℃，5 秒（无铅 回流焊）	-	JEITA ED-4701 303 303A	# 2	0/22
冷热循环	-40℃ 30分钟~25℃ 5分钟~ 100℃ 30分钟~25℃ 5分钟	300 个循 环	JESD22-A104	# 1	0/22
冷热冲击	-35℃ 15分钟 转换时间3分钟 85℃ 15分钟	300 个循 环	JESD22-A106	# 1	0/22
高温存储	Ta=100℃	1000 小时	JESD22-A103	# 1	0/22
低温存储	Ta=-40℃	1000 小时	JESD22-A119	# 1	0/22
常温老化	Ta=25℃ IF=20mA	1000 小时	JESD22-A108	# 1	0/22

(2) 失效标准

标准 #	项目	测试条件	失效标准
# 1	正向电压(V _F)	I _F =20mA	>U.S.L*1.1
	光强（IV）	I _F =20mA	<L.S.L*0.7
	反向电流(I _R)	V _R =5V	>U.S.L*2.0

	产 品 承 认 书					
	Part No. : GTG3227RGBC					
	版本	A1	发布日期	2016.03.15	页码	9 of 9

# 2	焊接可靠性	/	锡膏覆盖焊盘比例小于 95%
★ U.S.L: 规格上限 L.S.L: 规格下限			

十二、使用注意事项:

◆ 使用: 1.过高的温度会影响 LED 的亮度以及其他性能， 所以为使 LED 有较好的性能表现， 应将 LED 远离热源。 2.光电参数公差: 正向电压(REF / VF): + 0.02V 亮度(CAT / IV): + 11% 波长(HUE / WLD): + 1nm ◆ 存储: 1. 未打开原始包装的情况下， 建议储存的环境为： 温度 5°C~30°C， 湿度 85%RH 以下。当库存超过两个月， 使用前应做除湿处理， 条件 60°C/8 小时； 2. 打开原始包装后， 建议储存环境为： 温度 5~30°C， 湿度 60% 以下； 3. 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； 4. 打开包装后， 元件应该在 168 小时（7 天）内使用； 且贴片后应尽快完成焊接； 5. 如果干燥剂失效或者元件暴露于空气中超过 168 小时（7 天）， 应做除湿处理； 烘烤条件： 60°C/24 小时。 ◆ ESD 静电防护 LED（特别使用 InGaN 结构晶片的蓝色、翠绿色、紫色、白色、粉红 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： 1. 接触 LED 时应佩戴防静电腕带或者防静电手套； 2. 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）；

	产 品 承 认 书					
	Part No. : GTG3227RGBC					
	版本	A1	发布日期	2016.03.15	页码	10 of 9

-
3. 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；

4. 建议在作业过程中，使用离子风扇来抑制静电的产生；

5. 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 承 认 书					
	Part No. : GTG3227RGBC					
	版本	A1	发布日期	2016.03.15	页码	11 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。