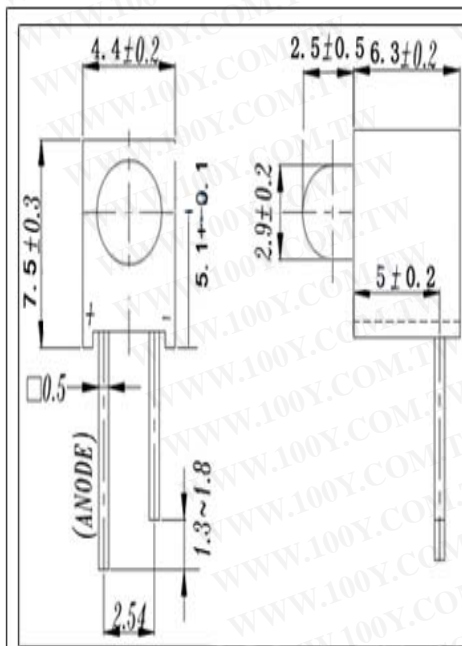


# 4475/YGD-Y

## 單顆 $\phi$ 3mm LED 含座黃色

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)



|      |                      |
|------|----------------------|
| 品名规格 | LED方座3MM绿光指示灯-雾状     |
| 订单型号 | 4475/YGD             |
| 发光亮度 | 30-80MCD             |
| 电压电流 | 2.0-2.2V[范围] 14-18Ma |
| 包装数量 | 1000PCS/包            |
| 适用范围 | 各种电子仪器电源LED指示灯专用     |
| 同款推荐 | 红·黄·橙·蓝·翠绿·白·双色      |

## [LED发光亮度&颜色&尺寸]

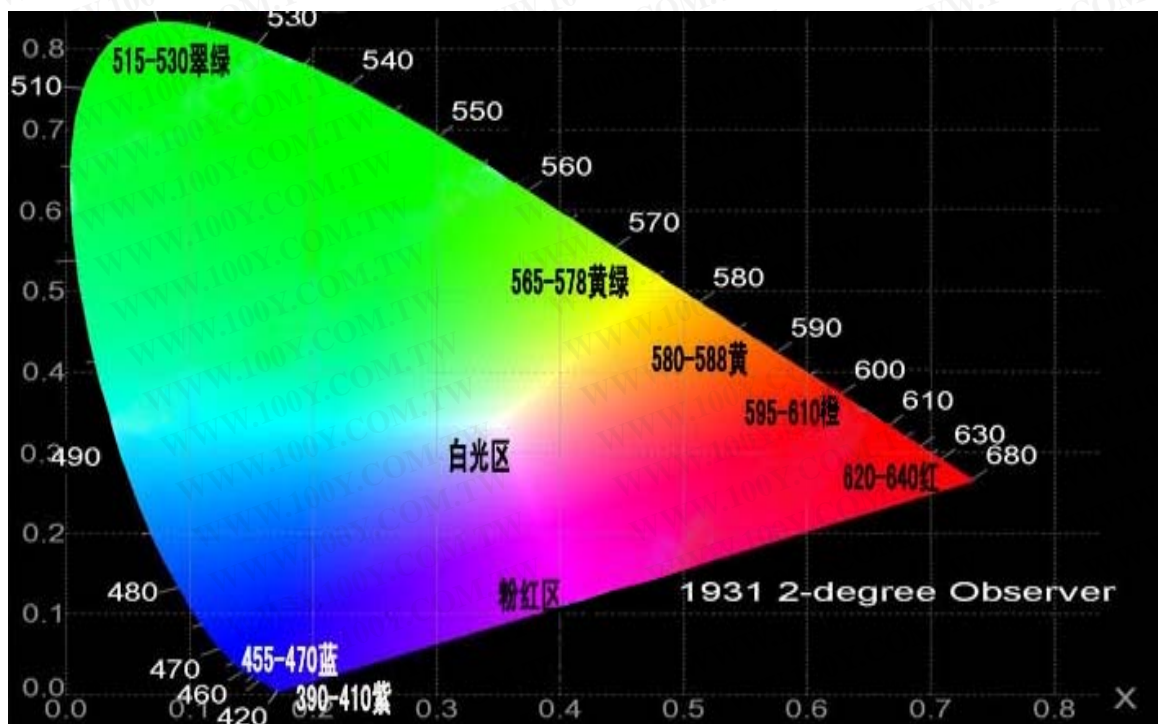
|      |               |             |             |  |
|------|---------------|-------------|-------------|--|
| ■ 红光 | 波段:620-640nm  | 亮度:普亮 高亮 超亮 | 电压:1.8-2.2V | [这款颜色共识率最高,为大红]                        |
| ■ 黄光 | 波段:578-588nm  | 亮度:高亮       | 电压:1.8-2.2V | [常规LED黄目测为橙黄/橘黄]                       |
| ■ 黄绿 | 波段:566-575nm  | 亮度:普亮 高亮    | 电压:1.8-2.2V | [新手经常误认为黄光,不然就是以为是翠绿然后说亮度不够。]          |
| ■ 蓝光 | 波段:455-470nm  | 亮度:高亮 超亮    | 电压:2.8-3.2V | [这款共识率也很好,为正蓝光]                        |
| ■ 翠绿 | 波段:515-530nm  | 亮度:高亮 超亮    | 电压:2.8-3.2V | [翠绿,纯正绿,亮度很高]                          |
| ■ 正白 | 色温:6000-7000K | 亮度:高亮 超亮    | 电压:2.8-3.2V | [6000K以下偏微黄 7000以上偏微蓝]                 |
| ■ 暖光 | 色温:2800-3200K | 亮度:高亮 超亮    | 电压:2.8-3.2V | [新手容易误认为是黄光,3200K以上偏暖白,3200以下为暖黄。]     |
| ■ 紫光 | 波长:390-410nm  | 亮度:普亮       | 电压:3.2-3.8V | [验钞专用,深色系亮度不高,照在白纸上为浅蓝光,手臂和光则是紫色。特殊光。] |
| ■ 橙光 | 波长:595-610nm  | 亮度:普亮 高亮 超亮 | 电压:1.8-2.2V | [常规LED橙光/目测为橙红/橘红]                     |

■ 关于普亮/高亮/超亮之说,这种叫法只是用来做简单区别用而已。如果对亮度要求极度挑剔。就要根据你使用的规格/封装/尺寸,和实际MCD来参考。同样的亮度芯片,加工在不同规格封装上,效果不同亮度都是有差距的。如無详细数据,提供的即是范围内的。

■ 关于产品的尺寸,由于使用模具设计造型的不同,封装尺寸误差值一般在 $\pm 0.25\text{mm}$ 以内。比如 $2*3*4\text{mm}$ ,尺寸并不是就绝对 $2-3-4$ ,尺寸可以是 $1.9*2.9*3.8\text{mm}$ 。产品内就不一一说明。在此特别提醒个别对尺寸要求极高的特殊客户可根据您的产品要求另外咨询客服。

■ 以上标示的是生产数值范围。

■ 由于现在的LED使用非常广泛,基本上是覆盖所有电子产品,部分客户买去DIY或是研究新产品除了基本数值常识,根据使用的产品不同,也有不同的规格。如指示用的LED和光源用的LED的是不同的,还有客户产品的特殊性,和一些客户个人偏好,比如喜欢亮度低。柔和不刺眼。一些喜欢亮度高,越高越刺眼越好。



## 使用说明

### 【焊接说明】 LED灯的正常焊接温度：240-260度。

#### (一) LED焊接条件

- (1) 烙铁焊接：烙铁（最高30W）尖端温度不超过300℃；烙铁必需接地，静电不能超范围；焊接时间不超过3秒；焊接位置至少离胶体3毫米。
- (2) 浸焊：浸焊最高温度260℃；浸焊时间不超过5秒；浸焊位置至少离胶体3毫米。

#### (二) 引脚成形方法

- (1) 必需离胶体2毫米才能折弯支架。
- (2) 支架成形必须用夹具或由专业人员来完成。
- (3) 支架成形必须在焊接前完成。
- (4) 支架成形需保证引脚和间距与线路板上一致。

#### (三) LED安装方法

- (1) 注意各类器件外线的排列，以防极性装错。器件不可与发热元件靠得太近，工作条件不要超过其规定的极限。
- (2) 务必不要在引脚变形的情况下安装LED。
- (3) 当决定在孔中安装时，计算好面孔及线路板上孔距的尺寸和公差以免支架受过度的压力。
- (4) 安装LED时，建议用导套定位。
- (5) 在焊接温度回到正常以前，必须避免使LED受到任何的震动或外力。

#### (四) 防静电的注意事项

- (1) 所有接触LED的设备及仪器必须接地良好，特别焊接的烙铁及锡炉必须接地良好。
- (2) 操作人员一定要带防静电手套，防静电手腕，电烙铁一定要接地，同时应使用离子风扇消除静电，严禁徒手触摸LED的引脚，因为LED的抗静电电压为100V，而人在工作台上工作湿度为60%-90%时人体的静电会损坏发光二极管的结晶层，工作一段时间后二极管就会失效（不亮）。严重时立即失效。
- (3) 若LED有防静电损害，会显示一些不良特性，如漏电流增加，静态顺向电压降低或上升，在低电流测试时不亮或发光不正常（偏暗）。

**備註：**焊接时最好先焊发光管的负极，再焊发光管的正极。高温作业一定要做好散热。

使用LED时电流一般不要超过20MA的极限，最好使用15-18MA的电流。部分品牌LED特殊制作除外。

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)