

产品确认书

CONFIRMATION

客 户: _____

产 品 名 称: _____ 平面管

产 品 型 号: _____ $\Phi 12$ -OW

客户产品号: _____

日 期: _____ 2021-04-09

客户确认

开发中心	
编制	审核
黄健龙	廖兴华

地址: 广东省江门市高新区高新东路 19 号

Address: Room 19,Gaoxin east Road of Gaoxin east District,Jiangmen
city,Guangdong Province

电话 (TEL): (0750)3398150 3100255

传真(FAX): (0750) 3125977

E-mial: bodaled@vip.163.com of info@bodaled.com.cn

网址: www.jundaled.com

注意事项: 本产品确认书双方签字后正式生效, 本产品确认书合共 5 页; 本产品确认书一式两份, 版本由使用方与供方共同维护任何对内容的改动必须经双方同意, 并以书面文件的形式发布。

产品确认书

产品名称：平面管
产品型号：Φ12-OW

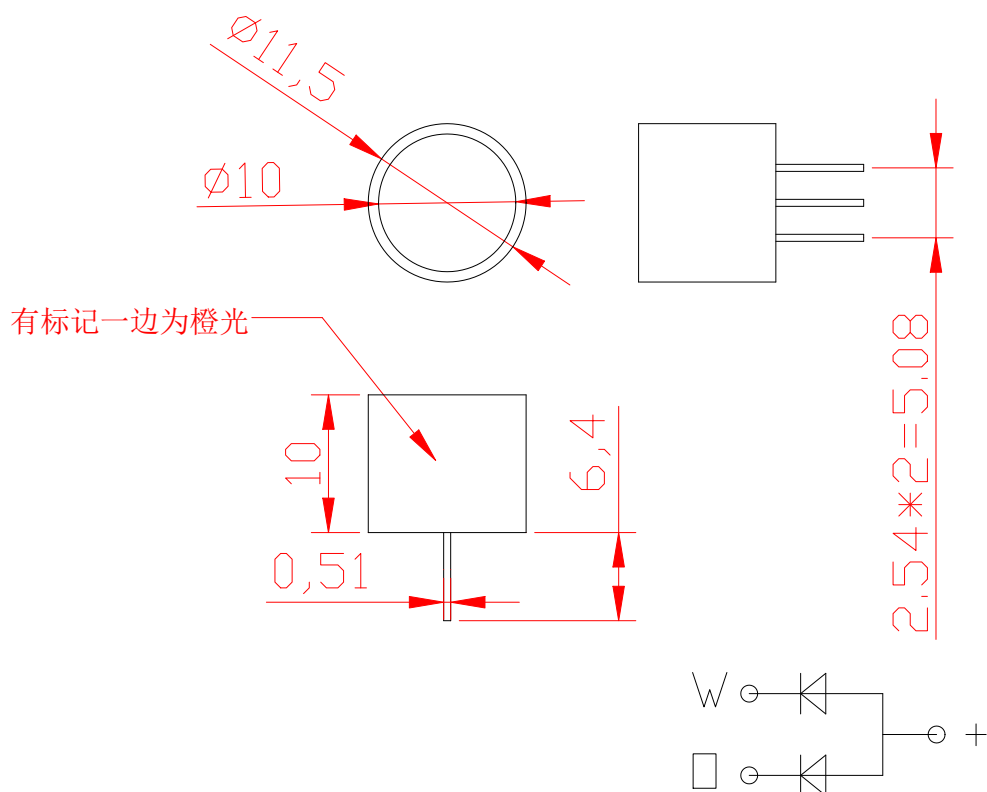
一、特点：

- 显示颜色：橙，白。
- 色彩鲜艳，结构新颖，功耗低, 寿命长。
- 封装形式：白面白胶。
- 此产品符合欧盟 ROHS 的要求

二、用途：

用于仪表等数字显示和其它信息的显示。

三、外形尺寸及电路图：(尺寸单位：mm)



公差: $\pm 0.3\text{mm}$

四、极限参数 ($T_A=25^\circ\text{C}$):

产品确认书

产品名称：平面管
产品型号：Φ12-OW

Absolute Maximum Ratings (Ta=25℃)

工作温度 (Operating temperature) ----- -35 to 85℃

贮存温度 (Storage temperature) ----- -35 to 85℃

正向电流 (Forward current) ----- 20mA

反向电压 (Reverse voltage) ----- 5 V

注意：如果强制该器件工作在极限参数时，可能造成该器件的最大值，并不代表可以长时间工作在此条件下。

五、电气和光学特性 Electro-Optical Characteristics (Ta=25° c)

PARAMETER 参数	SYMBOL 符号	CONDITION 条件	Lacation 对象	Color 颜色	MIN 最小值	TYP. 典型值	MAX 最大值	UNIT 单位
Forward voltage 正向电压	VF	IF=20mA	每段	橙	/	2.0	2.5	V
			每段	白	/	3.0	3.5	
Reverse current 反向电流	IR	VR=5V	每段	/	0	/	10	μ A
Luminous intensiy 发光强度	Iv	IF=20mA	每段	橙	40	50	/	mcd
			每段	白	72	115	/	
Peak wavelength 峰值波长	λ p	IF=20mA	每段	橙	585	587	590	nm
Chromaticity coordinates 色温坐标	X	IF=20mA	每段	白	/	0.30	/	/
	Y				/	0.30	/	/

注意：以上为内置晶片参数。

六．产品使用与保存中需注意事项：

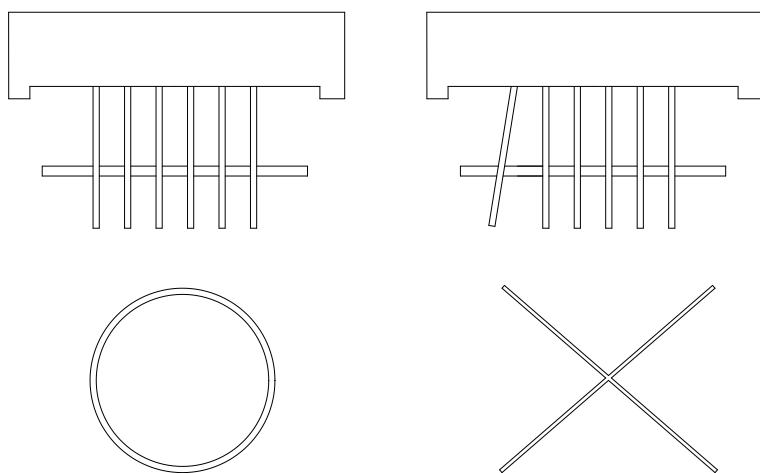
I． 储存：

- ① 为了防潮，产品要存放在干燥通风的环境中，最好尽快使用完，推荐保存环境温度：5-30℃ ：湿度 MAX：60%RH。

- ② 任何挤压产品都有可能损坏产品内部的铝线，而導致产品出现不必要的损坏。

II. 产品管脚整形：

- ① PCB 板上的孔位间距必须与产品的拼脚间距相匹配，否则会损坏产品。（左图为正确安装示意图，右图为错误安装示意图）



- ② 不能在焊接期间或焊接后弯曲引脚，如有必要，引脚需先在焊接前完成成型以免损坏产品。
- ③ 整形时应用钳子或设备固定产品，避免对树脂施加任何压力，否则会破坏产品内部结构。

III. 焊接：

- ① 管脚焊接过程中不能向产品施加压力，否则会影响内部铝线连接而导致品质出现问题。

产品确认书

产品名称：平面管
产品型号：Φ12-OW

② 如果用烙铁焊接同一 PCB 上的引脚，不要同时焊接同一产品的二个引脚，避免热量瞬间集中过大。

③ 烙焊要用 30W 以下的烙铁，建议用温控型烙铁焊接。

V. 产品的建议焊接方式有三种，要求如下：

① 浸 焊 温度： $230 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 时间：<3sec

② 烙 焊 温度： $260 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 时间：<5sec

温度： $295 \pm 5^{\circ}\text{C}$ 时间： $\leq 1\text{sec}$

③ 波峰焊 预热温度： $190 \pm 10^{\circ}\text{C}$ 时间：<15sec

浸锡温度： $270 \pm 10^{\circ}\text{C}$ 时间：<3sec

VI. 产品清洗：

① 推荐使用的清洗剂为酒精。

② 清洗剂温度： $\leq 45^{\circ}\text{C}$ ，清洗时间： $\leq 30\text{sec}$ 。

③ 不能使用不明或带有腐蚀性的化学液体清洗产品，否则会损坏产品表面树脂及使引脚氧化。

VII 注意：翠绿，蓝光，紫光，白光在运输，生产过程中都需注意做好防静电措施