

PZYJ660905LL 数据手册

R/IR 多波长 LED

版本:20200516

1. 特征

- 引线框架模压封装
- 二引脚，三引脚或四引脚设计
- 双波长或三波长 LED
- 弱光强度和匹配探测器响应

2. 应用程序

- SpO2
- 医疗仪器
- 血液分析
- 辐射测量仪器



名称	模型	红色	IR	包装
多波长LED发射机	PZYJ660905	660nm	905nm	2引脚 COB

3. 绝对最大额定值 (TA=25°)

参数	符号	麦克斯。	单位	注
功耗	Pd	60	mW	...
正向电流	LF	20	mA	...
峰值正向电流	IFP	100	mA	1/10占空比, 0.1 ms 脉冲宽度
反向电压	VR	5	V	...
工作温度	Topr	-25 ~ +85	°C	...
贮存温度	Tstg	-40 ~ +100	°C	...
焊接温度	Tsol	260	°C	260°C 3秒

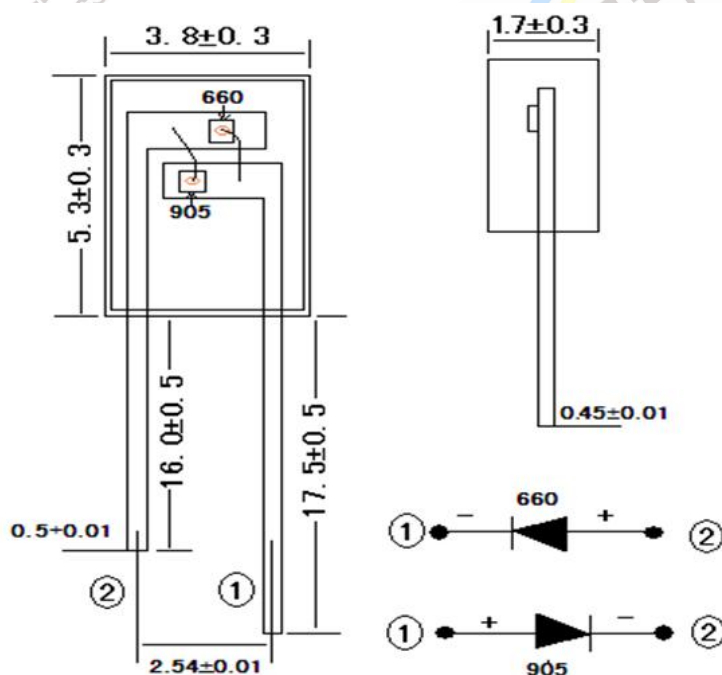
4. 电气/光学特性 (TA=25°)

参数	符号	最小		典型		麦克斯		单位	试验条件
		IRED	红色	IRED	红色	IRED	红色		
正向电压	VF	1.4	2.0	---	---	1.49	2.14	V	IF=20mA
反向电流	IR	---	---	---	---	10	10	μA	VR=5V
辐射功率	PO	20	12	---	---	25	12.9	mW	IF=20mA
峰值波长	λp			905	660	---	---	nm	IF=20mA
谱线半宽	Δλ	---	---	50	15	---	---	nm	IF=20mA

5. 尺寸

注:1. 所有尺寸均以毫米为单位

2. 除尺寸±0.1mm 外的公差



6. 贮存和焊接条件

1. 在产品准备使用前不要打开防潮袋。
2. 在打开包装之前, LED 应保持在 30℃或更低, 90%相对湿度或更低。
3. LED 应该在一年内使用。
4. 打开包装后, LED 应保持在 30℃或更低, 70%RH 或更低。

Passionelectron® 湃芯微

5. LED 应在打开包装后 168 小时（7 天）内使用。
6. 焊接时，不要在加热过程中对 LED 施加压力。
7. 如果吸湿材料（硅胶）已消失或 LED 已超过储存时间，则应在以下条件下进行烘烤处理。烘烤处理： $60 \pm 5^{\circ}\text{C}$ ，24h。
8. 焊接后，电路板不要翘曲。
9. 每个端子在低于烙铁容量 25W 的情况下，一次至烙铁尖端温度小于 260°C ，持续 5 秒。留出两秒及更多的时间间隔，对每个端子进行焊接。要小心，因为产品的损坏往往是在手焊的时候开始的。