深紫外 LED 产品规格书

Deep UV LED SPECIFICATIONS

J35AGA275P09A

275nm 1in1 LED PKG @ If=100mA

RoHS
compliant

版本：V00

目录

1、产品命名规则

2、产品尺寸

3、极限使用条件

4、光电参数

5、输出功率等级

6、光-电特性

相对光谱分布

I - V 特性

辐射功率 VS 电流

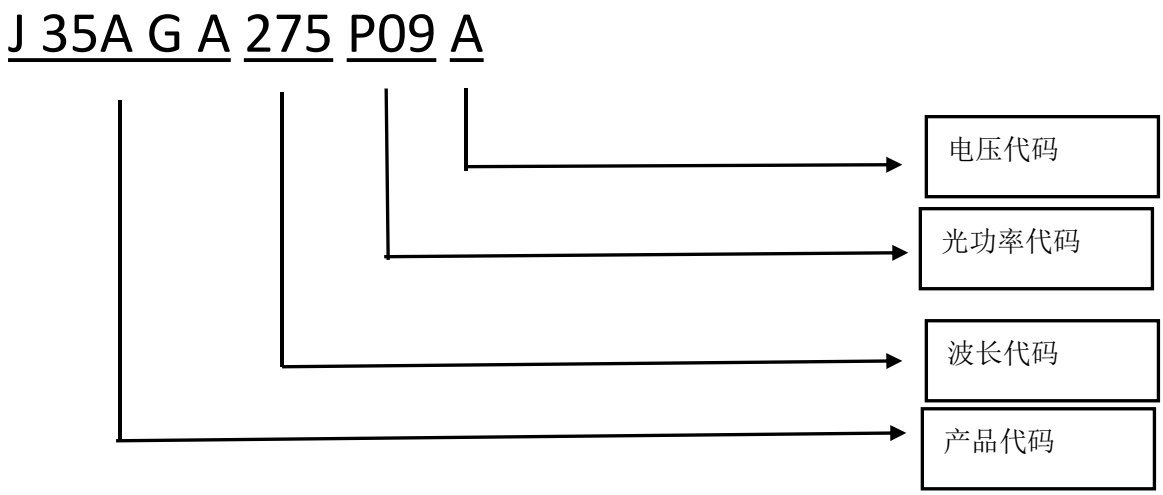
7、典型配光曲线

8、使用说明

9、版本更新

J35AGA275P09A

1、产品命名规则



例如: J35AGA275P09A

产品波长：275nm

封装类型：陶瓷 SMD3535

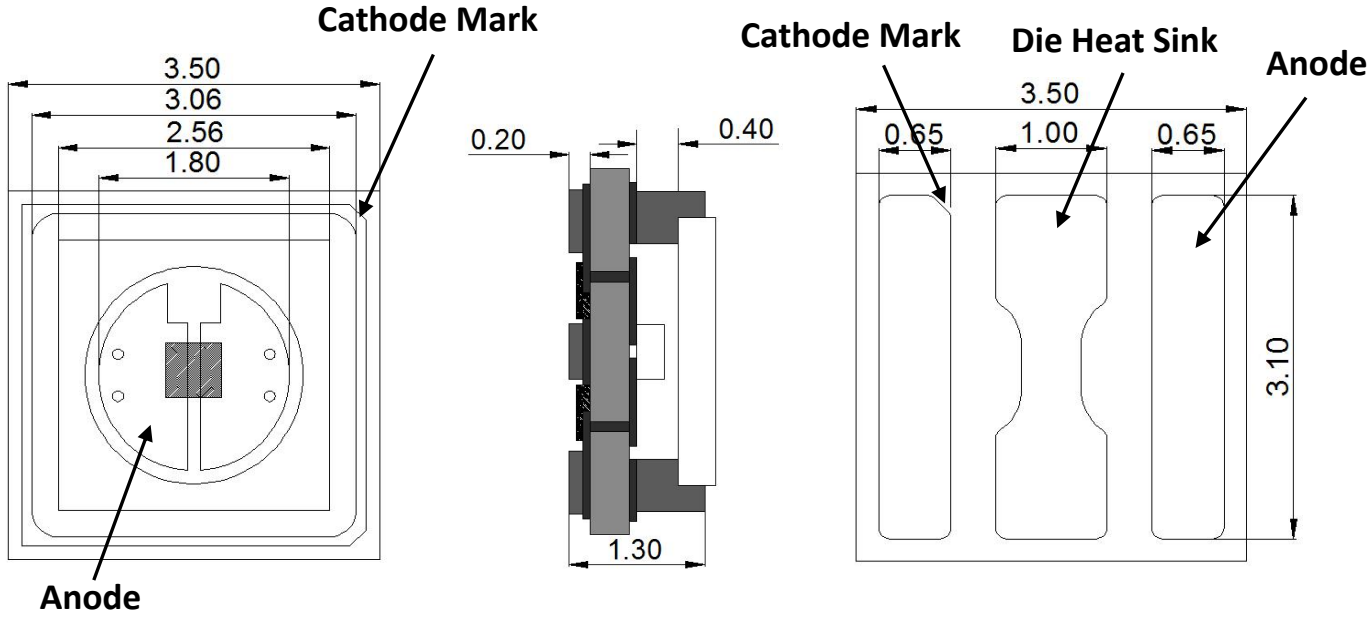
灯珠光功率等级:　7.0-15.0mw

电压档：5-8V

J35AGA275P09A

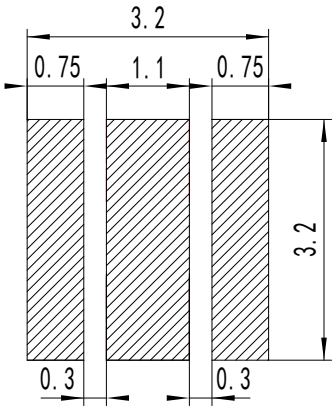
2、产品尺寸

(Tolerance :±0.1, Unit :mm)



正面　　侧面　　背面

建议焊盘尺寸:



3、极限使用条件

项目	单位	范围
工作温度	℃	-30～60
存储温度	℃	-30～40
焊接最高温度	℃	170-180

注：将LED置于以上极限范围值以外的条件时，可能会影响器件的可靠性并造成永久损坏。不建议在以上极限范围之外的条件下进行操作。

4、光电参数 (T_A=25℃)

参数	单位	条件	MIN	TYP	MAX
正向电压 (V_F)	V	I_F=100mA	5	-	8
输出功率 (P_{out})	mW	I_F=100mA	5	-	15
峰值波长 (λp)	nm	I_F=100mA	270	275	285
半波宽 (Δλ)	nm	I_F=100mA	9	11	14
发光角度 $2\theta_{1/2}$	deg			120°	
ESD(H.B.M)	V		4000V		

注意：

1） 输出光功率的测量公差为±10%。
2） 电压的测量公差为±0.1 V。
3） 主波长的测量公差为±1nm。
4） 均可脉冲工作(频率1 KHZ；占空比：5%)；最大工作电流200mA。

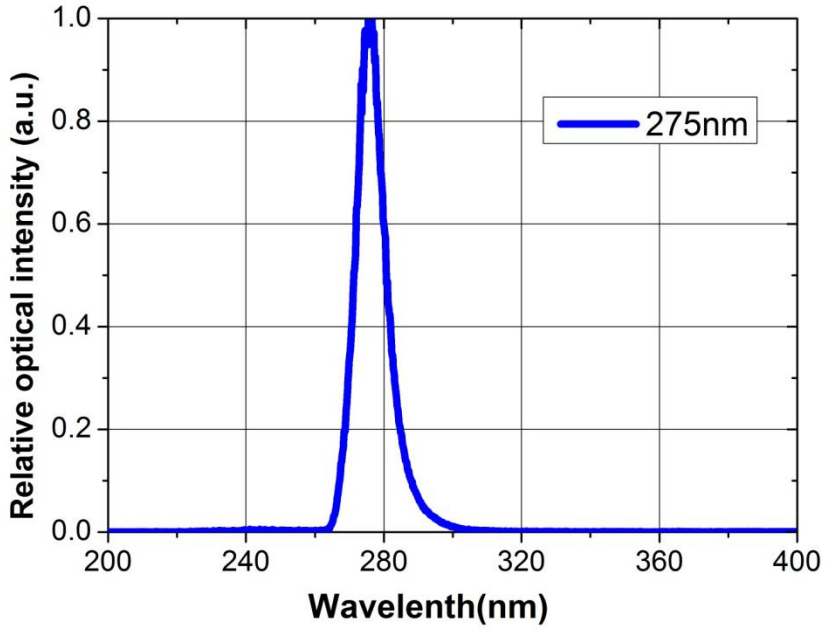
5、输出功率等级

P09
7.0～15.0mW

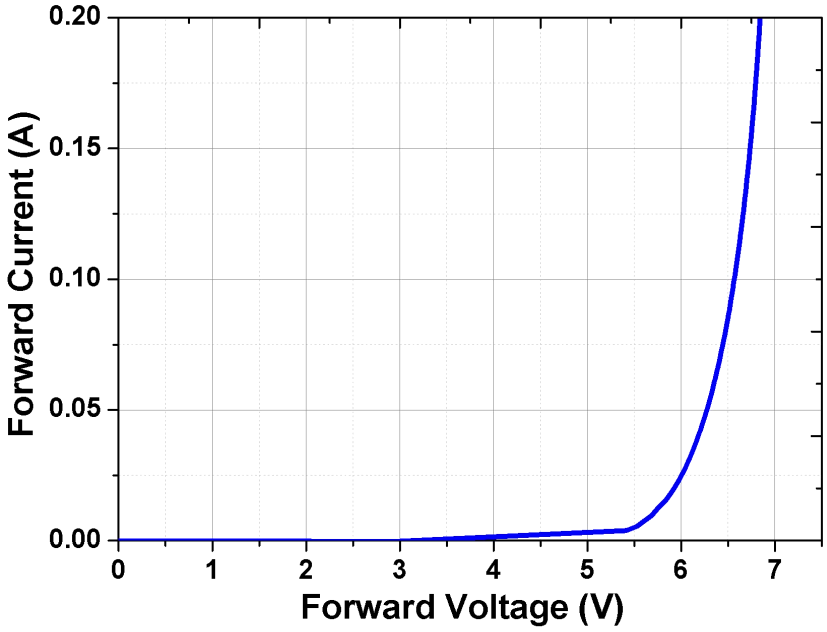
J35AGA275P09A

6、光-电特性 (T_A=25℃)

相对光谱分布

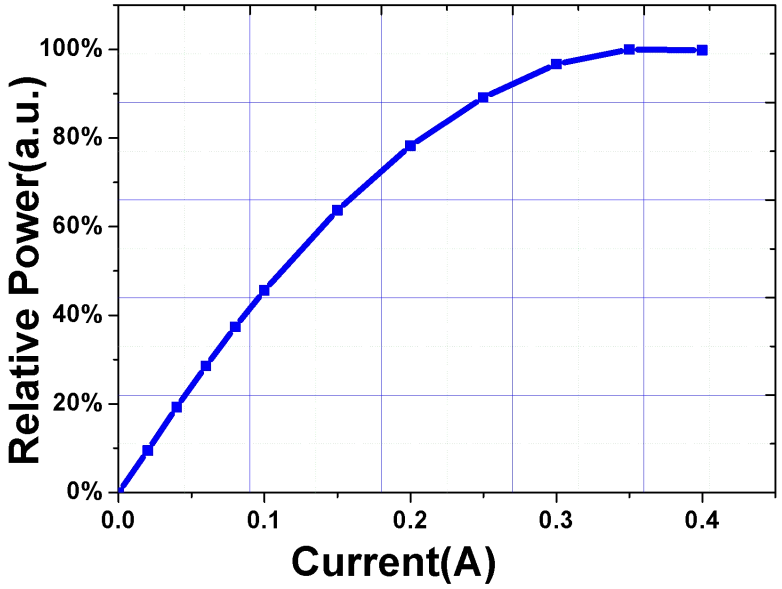


I - V 特性

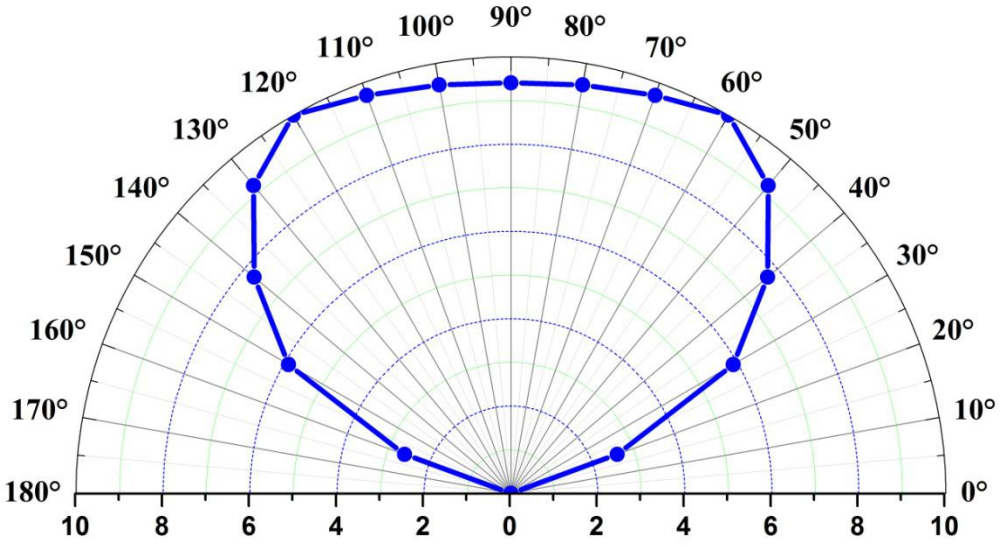


J35AGA275P09A

辐射功率 **VS** 电流



7、典型配光曲线



配光曲线 120°（仅供参考）

8、使用说明

1） LED 贮存：建议存储温度 10˚C～30˚C，湿度<65%，包装袋密封保存。为了保证产品质量，外包装袋打开前，建议出厂后一年内使用，外包装袋打开后，建议 28 天内使用。

2） 拿取方法：接触 LED 检查时需戴手套或手指套，工作台面也要接地，包装袋开口后及时封口，防止引脚氧化。打开包装后，操作人员应该使用镊子夹持 LED 两侧，避免手直接接触 LED 正面。

3） 安装：这一过程主要是静电的防护：

a. 生产前检点机台设备接地线是否正常。

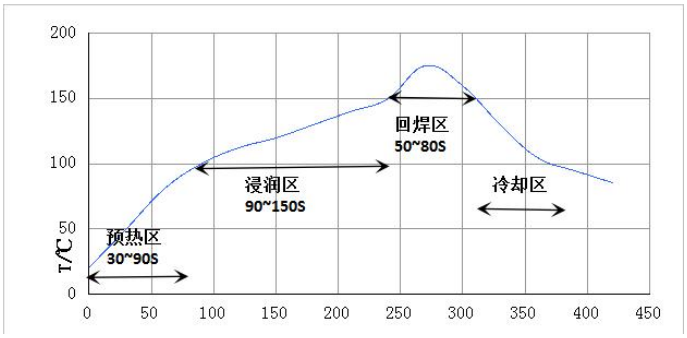
b. 检查人员静电环是否正常，查静电环的金属是否与人的皮肤接触紧密。

c. 在安装时最好要求作业员戴好静电手套或静电手指套。

d. 作业台面要求铺好静电胶布，胶布之间应互相连接接地。

e. 开封后，最好在24小时内用完，否则可能会引起灯脚氧化生锈。

4） 建议使用低温锡膏进行回流焊，温度曲线如右所示：



A. 预热区

升温速率为1.0-3.0˚C/s，在预热区的升温速度过快，容易使锡膏的流移性及成分恶化，易产生爆锡和锡珠现象。

B. 浸润区

温度110-130˚C，时间90-100s最为适宜，

如果温度过低，则在回焊后会有焊锡未熔融的情况发生（建议温升速度<2˚C/s）。

C. 回焊区

尖峰温度应设定在170-180˚C。熔融时间建议把138˚C以上时间调整为50-80s。

D. 冷却区　　冷却速率<4˚C/s

注：回焊温度曲线乃因芯片组件及基板等的状能和回焊炉的型式而异，建议批量焊接前多做测试，以确保最适当的曲线。

5） LED随着电流的增加和温度的升高，它的使用寿命会呈某种曲线下降，导致LED衰减加快。

6） 建议在设计PCB时要有接地电路。

7） 产品光电性能级别由我公司自行决定，各不同级别的产品光电性能有所差异，请客户根据己方使用条件自行决定使用方法。

8） 我们一直在不断努力，以改善LED产品的性能，规格如有变更，恕不另行通知。

****重要安全提示：**本产品为深紫外LED，在正确操作通电后会产生深紫外线，这种紫外线对人体的皮肤和眼睛都有危害。应避免未加防护措施直接暴露在深紫外线中。

严禁未加防护措施直接接触紫外线，严禁未戴防护眼镜直视紫外线。

建议在操作时身穿防护服，佩戴防护手套和防护眼镜。

© 2019 Qingdao Jason Electric Co., Ltd. All rights reserved.