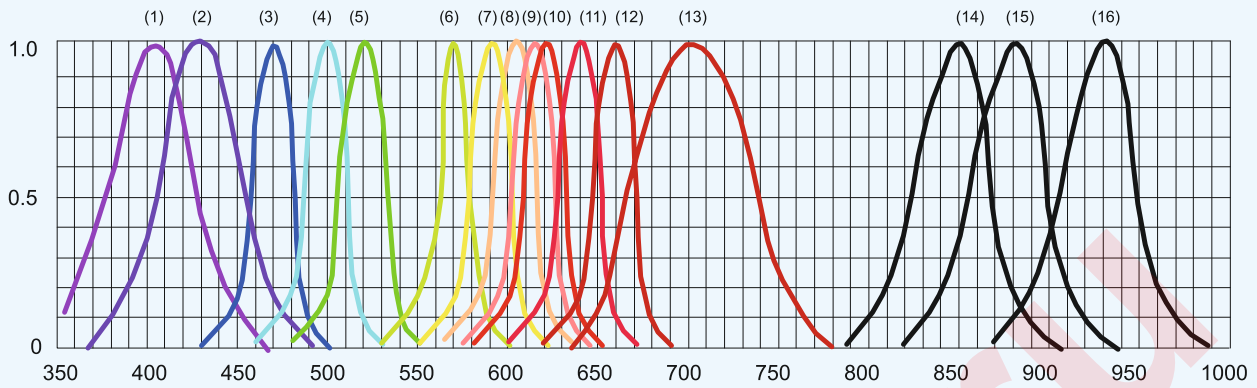


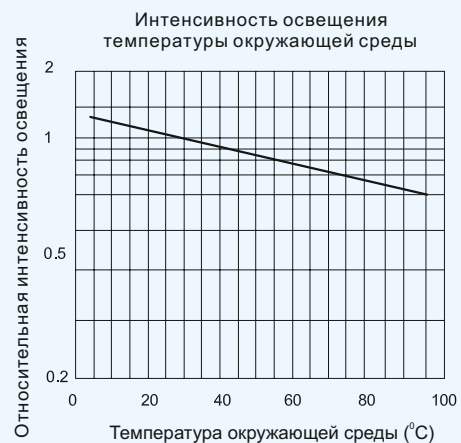
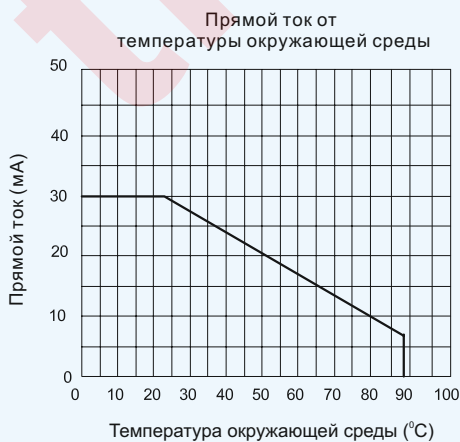
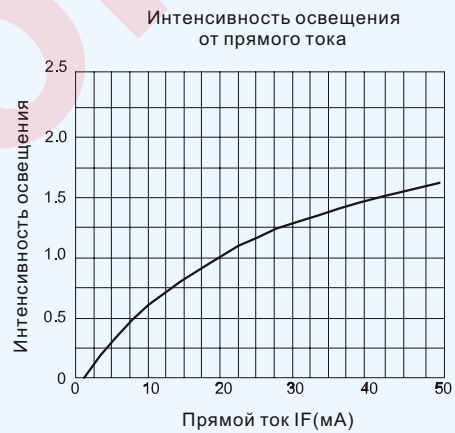
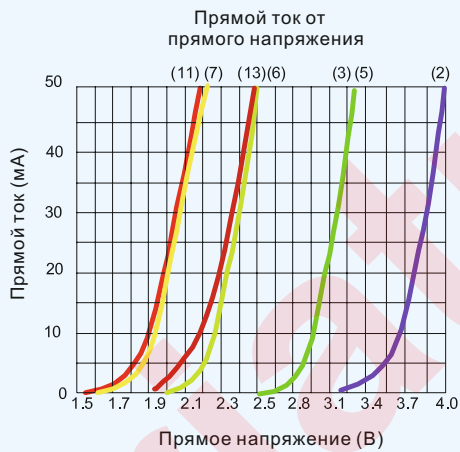
# ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ

## ТИПИЧНЫЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКО-ОПТИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



- (1) 405nm фиолетовый
- (2) 430nm синий
- (3) 470nm ультра синий
- (4) 505nm голубовато-зеленый
- (5) 520nm чистый зеленый
- (6) 570nm желто-зеленый
- (7) 590nm желтый
- (8) 610nm янтарный

- (9) 625nm оранжевый
- (10) 630nm супер яркий красный
- (11) 640nm ультра красный
- (12) 660nm яркий красный
- (13) 700nm красный
- (14) 850nm инфракрасный
- (15) 880nm инфракрасный
- (16) 940nm инфракрасный



## СТАНДАРТНЫЕ СВЕТОДИОДЫ

**FY** **L** - **50** **1** **3** **SUR** **D** **1E** **N13** - /**S0**

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10

1. Бренд FORYARD
2. Светодиоды
3. Размер светодиода: 50 - Ф5мм, 100 - Ф10мм, 25 - 2x5 мм
4. Форма светодиода
  - 0: Круглый без края
  - 1: Круглый с краем
  - 2: В форме пули
  - A: Квадратный
  - B: Треугольный
  - C: В форме соски
  - 3: Вогнутый
  - 4: Плоский
  - 5-8: Овальные
  - D: В форме соломенной шляпы
  - E: В форме башни
5. Структура выводов на ленточном носителе
6. Цвет излучаемого света
  - H: Красный
  - R: Супер яркий красный
  - SR.LR: Ярко-красный
  - UR: Ультра яркий красный
  - B: Синий
  - UB: Ультра яркий синий
  - BG: Голубовато-зеленый
  - PG: Чистый зеленый
  - G: Зеленый
  - UG: Супер яркий зеленый
  - E: Оранжевый
  - UE: Супер яркий оранжевый
  - W: Белый
  - UW: Супер яркий белый
  - V: Фиолетовый
  - VR: Розовый
  - Y: Желтый
  - UY: Супер яркий желтый
7. Цвет линзы
  - D: Цветной матовый
  - C: Прозрачный
  - E: Оранжевый матовый
  - F: Оранжевый прозрачный
  - W: Белый матовый
  - T: Окрашенный
8. Код модели
9. Код интенсивности освещения
10. Специальные коды
  - UWW - теплый белый
  - ULW - холодный белый
  - B - мигающий светодиод
  - TL - светофорный светодиод
  - TR - светодиоды в лентах и катушках



## Меры предосторожности в использовании

### I. Условия пайки

1. При пайке, оставить минимальный зазор между нижней частью смолы и местом пайки.
2. Максимально допустимыми условиями пайки являются:  
Метод погружения: один раз 260°C макс., 5 секунд макс.  
Паяльник: один раз 350°C макс., 5 секунд макс.
3. Контакта между расплавленным припоем и смолой следует избегать.
4. При пайке, не подвергайте вывода любой нагрузке, особенно при нагревании.

### II. Формовка выводов

1. При формовке вывода должны быть согнуты в точке по крайней мере 3 мм от основания эпоксидной смолы. Формовка должна быть сделана перед пайкой.
2. Не применять любые напряжения изгиба у основания вывода светодиода. Это может повредить характеристики светодиода.
3. При монтаже светодиодов на печатной плате, отверстия на печатной плате должны быть на одной прямой с выводами светодиодов.
4. Пожалуйста, избегайте условия, которые могут вызвать коррозию и обесцвечивание светодиода. Это может вызвать трудности во время пайки. Рекомендуется, светодиоды использовать как можно скорее.
5. Пожалуйста, избегайте быстрые переходы в температуре окружающей среды, особенно, в условиях высокой влажности.

## Форма этикетки

