

产 品 规 格 书

SPECIFICATION

产品名称 Product Name	0602 侧发紫光贴片式发光二极管	客户名称 Customer	
产品型号 Type	CT-1706UPC-P11	客户料号 Customer PN	
版本号 Version	A2	日期 Date	2026/01/23

节 能 减 排
卓 越 创 新

深圳地址：深圳市宝安区石岩街道明金海综合楼四楼

惠州地址：惠州市仲恺高新区陈江街道贝欣路星河人工智能
产业园二期10栋4-5F

电话 (Tel): 0755-89314250

传真 (Fax): 0755-85234411

<http://www.ct-led.com>



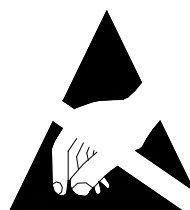
冲天光电承认栏 CTGD Approval			客户承认栏 Customer Approval	
制 定 DRAW	审 核 CHECK	核 准 APPROVE	确 认 CONFIRM	核 准 APPROVE

SMD
CT-1706UPC-P11



◆ 特征:

- 0602 封装
- 包装在 8 毫米载带 7 寸卷轴上
- 兼容红外线和气相回流焊工艺
- 无铅
- 符合 RoHS



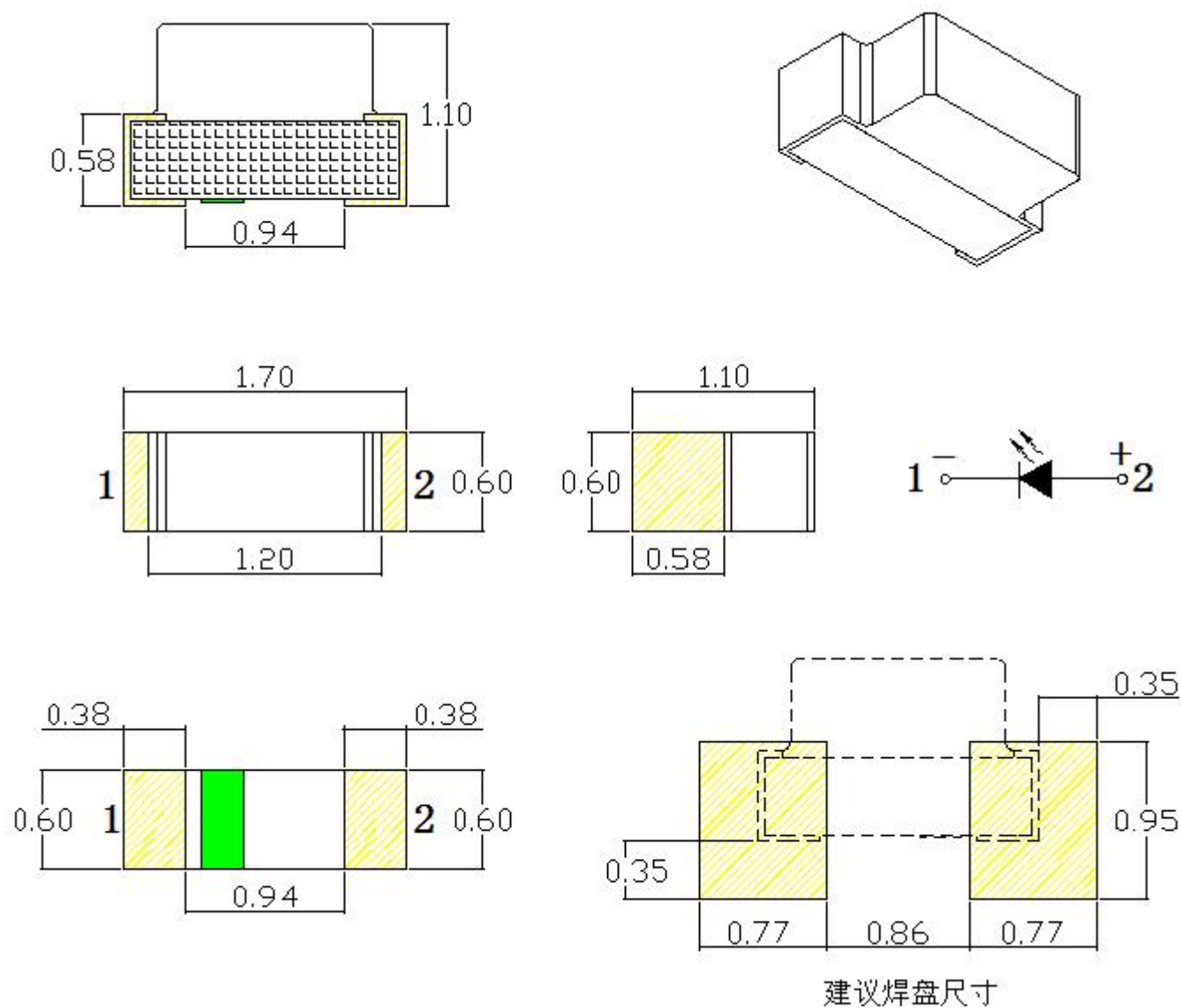
ATTENTION

OBSERVE PRECAUTIONS
ELECTROSTATIC
SENSITIVE DEVICES

◆ 说明:

- 外观尺寸(L/W/H) : 1.7 x 0.6 x 1.1 mm
- 颜色: 紫色
- 胶体: 透明胶体
- EIA 规范标准包装
- 环保产品, 符合 ROHS 要求
- 适用于自动贴片机
- 适用于红外线回流焊制程

◆ 外形尺寸及建议焊盘尺寸：



备注：1. 单位：毫米（mm）
2. 公差：如无特别标注则为± 0.10 mm

◆ 最大绝对额定值 (Ta=25℃):

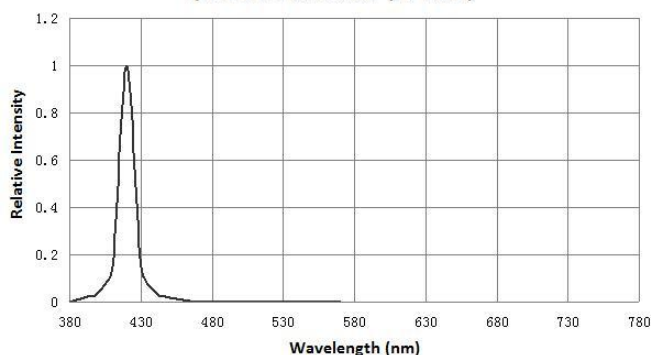
参 数	符 号	最大额定值	单 位
消耗功率	Pd	100	mW
最大脉冲电流 (1/10占空比, 0.1ms脉宽)	IFP	60	mA
最大正向直流工作电流	IF	20	mA
反向电压	VR	5	V
抗静电能力	ESD	2000	V
工作环境温度	Topr	-40℃ ~ +85℃	
存储环境温度	Tstg	-40℃ ~ +90℃	
焊接条件	Tsol	回流焊 : 255±5℃, 10s 手动焊 : 300℃, 3s	

◆ 光电参数 (Ta=25℃):

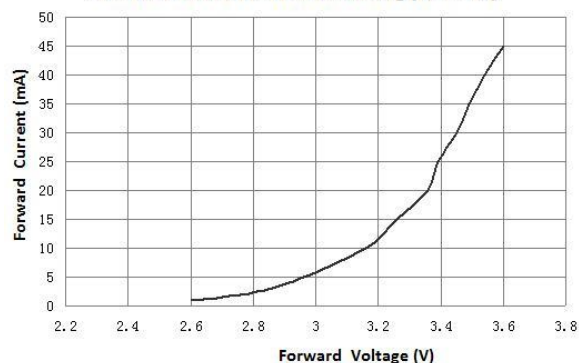
参数	符号	最小值	代表值	最大值	单位	测试条件
光强	IV	5	---	30	mcd	IF=5mA
半光强视角	2θ1/2	---	120	---	deg	IF=5mA
峰值波长	λp	390	---	410	nm	IF=5mA
主波长	λd	415	---	430	nm	IF=5mA
半波宽	Δλ	--	15	---	nm	IF=5mA
正向电压	VF	2.8	---	3.6	V	IF=5mA
反向电流	IR	---	---	1	uA	VR=5V

◆ 光电参数代表值特征曲线:

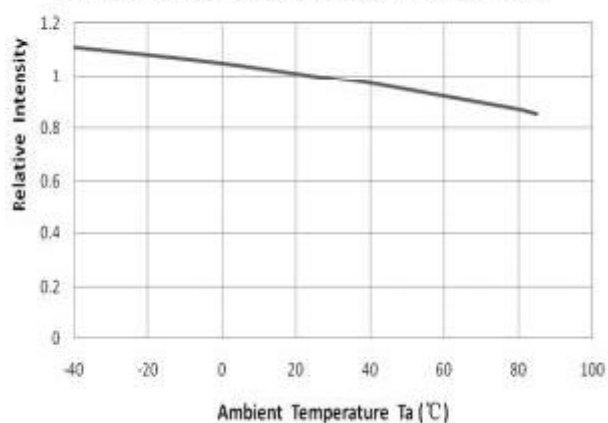
光谱分布特性曲线
Spectrum Distribution (Ta=25℃)



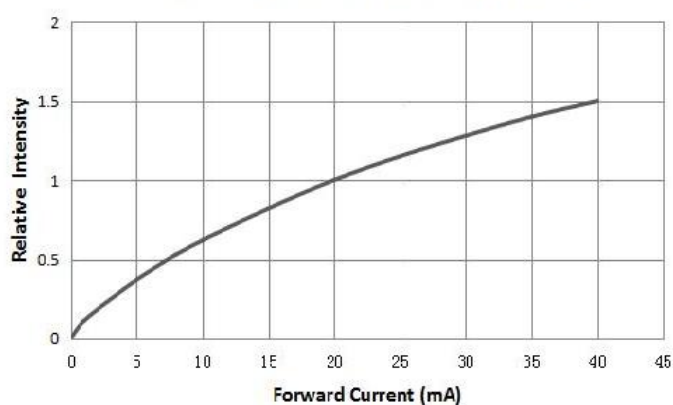
伏安特性曲线
Forward Current VS. Forward Voltage (Ta=25℃)



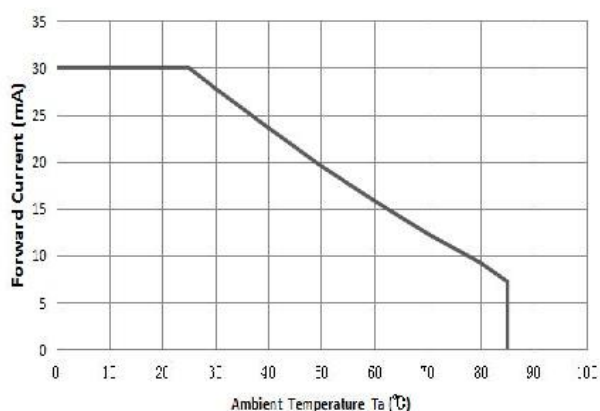
相对光强与环境温度特性曲线
Relative Intensity VS. Ambient Temperature (Ta=25℃)



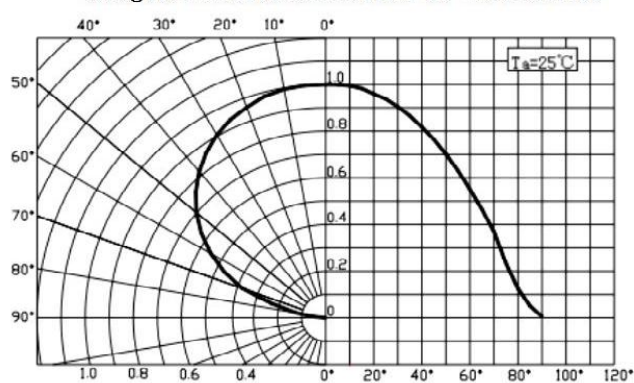
相对光强与电流特性曲线
Relative Intensity VS. Forward Current (Ta=25℃)



最大正向电流与环境温度特性曲线
Maximum Forward Current VS. Ambient temperature



辐射特性曲线
Diagram characteristics of radiation



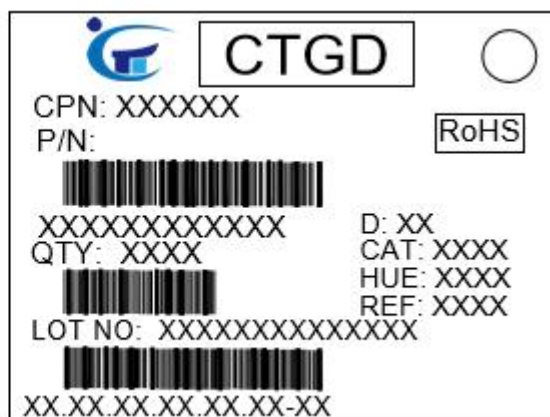
注: 如无另外注明, 测试环境温度为 $25 \pm 3^\circ\text{C}$

◆ 标签标识:

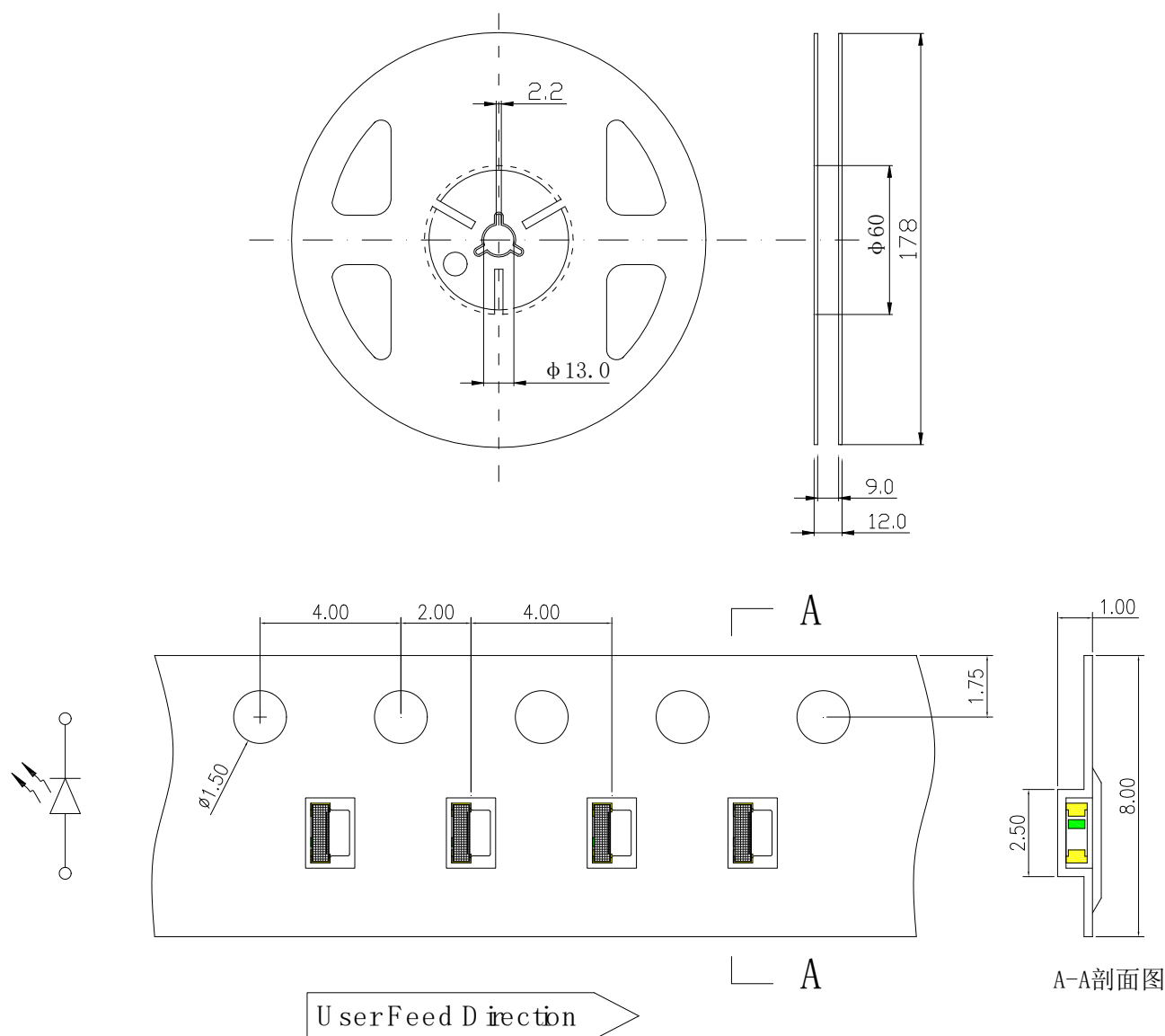
CAT: 光强 (单位 (mcd))

HUE: 波长 (单位 (nm))

REF: 电压 (单位 (V))



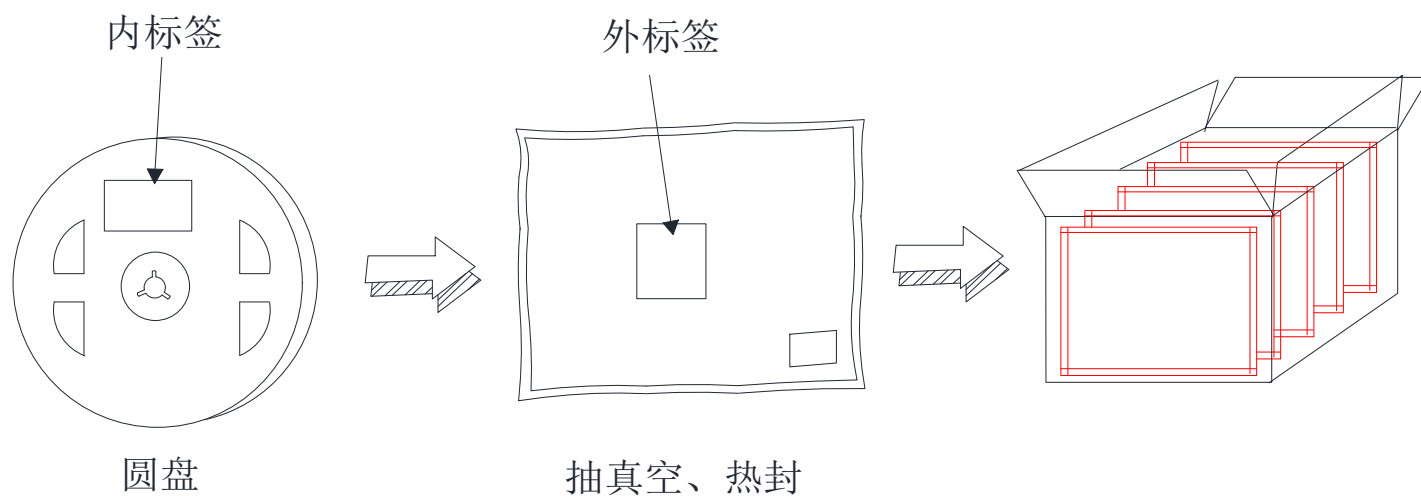
◆ 包装载带与圆盘尺寸:



备注: 1. 单位 : 毫米 (mm)

2. 公差 : 如无特别标注则为 ± 0.15 mm

◆ 内包装及外包装:



◆ 信赖性实验:

测试项目	测试条件	测试次数	参考标准	失效判定标准	失效LED数量 (PCS)
防潮等级	1.回流焊最高温度=255±5℃,10 秒, 2 次回流焊; 2.回流焊之前存储条件: 30℃, 相对湿度=70%, 168H;	-	JEITA ED-4701 300.301	# 1	0/22
焊接信赖性 (无铅回流焊)	回流焊最高温度=255±5℃, 5 秒 (无铅回流焊)	-	JEITA ED-4701 303 303A	# 2	0/22
冷热循环	-40℃ 30分钟~25℃ 5分钟~ 100℃ 30分钟~25℃ 5分钟	300 个 循环	JESD22-A104	# 1	0/22
冷热冲击	-35℃ 15分钟 转换时间3分钟 85℃ 15分钟	300 个 循环	JESD22-A106	# 1	0/22
高温存储	Ta=100℃	1000 小 时	JESD22-A103	# 1	0/22
低温存储	Ta=-40℃	1000 小 时	JESD22-A119	# 1	0/22
常温老化	Ta=25℃ IF=20mA	1000 小时	JESD22-A108	# 1	0/22

◆ 使用注意事项:

● 使用:

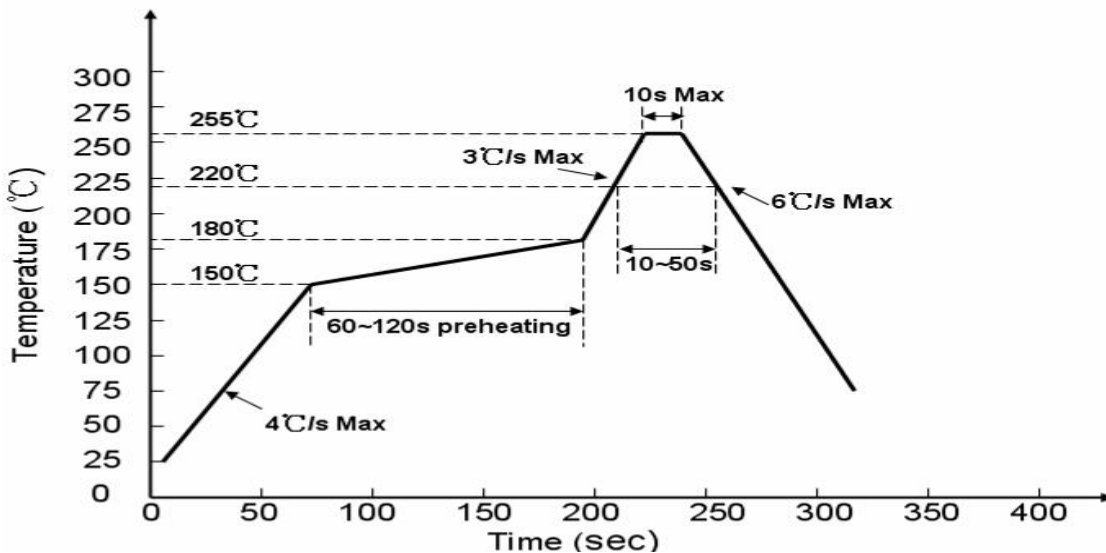
1. 过高的温度会影响 LED 的亮度以及其他性能, 所以为使 LED 有较好的性能表现, 应将 LED 远离热源。

● 焊接

1. 手动焊接作业:

- (1) 使用的烙铁必须小于 25W, 烙铁温度须保持在低于 350℃, 焊接时间不能超过 3 秒。
- (2) 烙铁头不能接触到胶体。
- (3) 产品焊接好之后, 需冷却后温度低于 40℃才可包装。

2. 回流焊接作业:



(1) 过回流焊的温度曲线请参考以下标准:

- (2) 焊接完成后不要对焊接面进行修改, 如果要修改的必须在不伤害到产品的前提下进行。
- (3) 回流焊应该在一个时间完成, 不能直接分多次进行 (防止产品在过程中受潮)。
- (4) 在焊接之后, 不能马上包装, 要让它自然冷却后才能进行包装。

● 存储:

1. 未打开原始包装的情况下, 建议储存的环境为: 温度 5℃~30℃, 湿度 60%RH 以下。当库存超过两个月, 使用前应做除湿处理, 条件 60℃/24 小时;
2. 打开原始包装后, 建议储存环境为: 温度 5~30° C, 湿度 60% 以下;
3. LED 是湿度敏感元件, 为避免元件吸湿, 建议打开包装后, 将其储存在有干燥剂的密闭容器内, 或者储存在氮气防潮柜内;
4. 打开包装后, 元件应该在 168 小时 (7 天) 内使用; 且贴片后应尽快完成焊接;
5. 如果干燥剂失效或者元件暴露于空气中超过 168 小时 (7 天), 应做除湿处理; 烘烤条件: 60℃/24 小时。
6. 为避免材料吸潮后导致在客户生产过程中产生不良而造成的损失, 请客户严格遵守以上要求。