CHONGTIAN

深圳市冲天光电科技有限公司

SHENZHEN CHONGTIAN OPTOELECTRONIC TECHNOLIGY CO.,LTD

产 品 规 格 书

SPECIFICATION

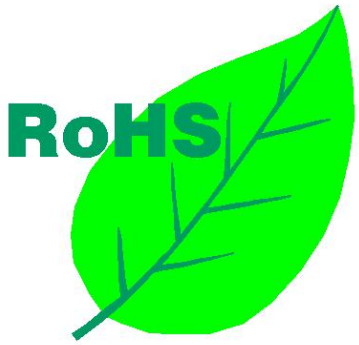
产品名称 Product Name	1615 橙绿双色贴片式发光二极管	客户名称 Customer	
产品型号 Type	CT-1615UOGC-P6	客户料号 Customer PN	
版 本 号 Version	A2	日 期 Date	2026/01/23

节 能 减 排
卓 越 创 新

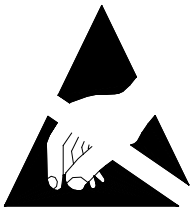
深圳地址：深圳市宝安区石岩街道明金海综合楼四楼
惠州地址：惠州市仲恺高新区陈江街道贝欣路星河人工智能产业园二期10栋4-5F
电话（Tel）：0755-89314250
传真（Fax）：0755-85234411
http://www.ct-led.com

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-1615UOGC-P6



◆ 特征：



ATTENTION

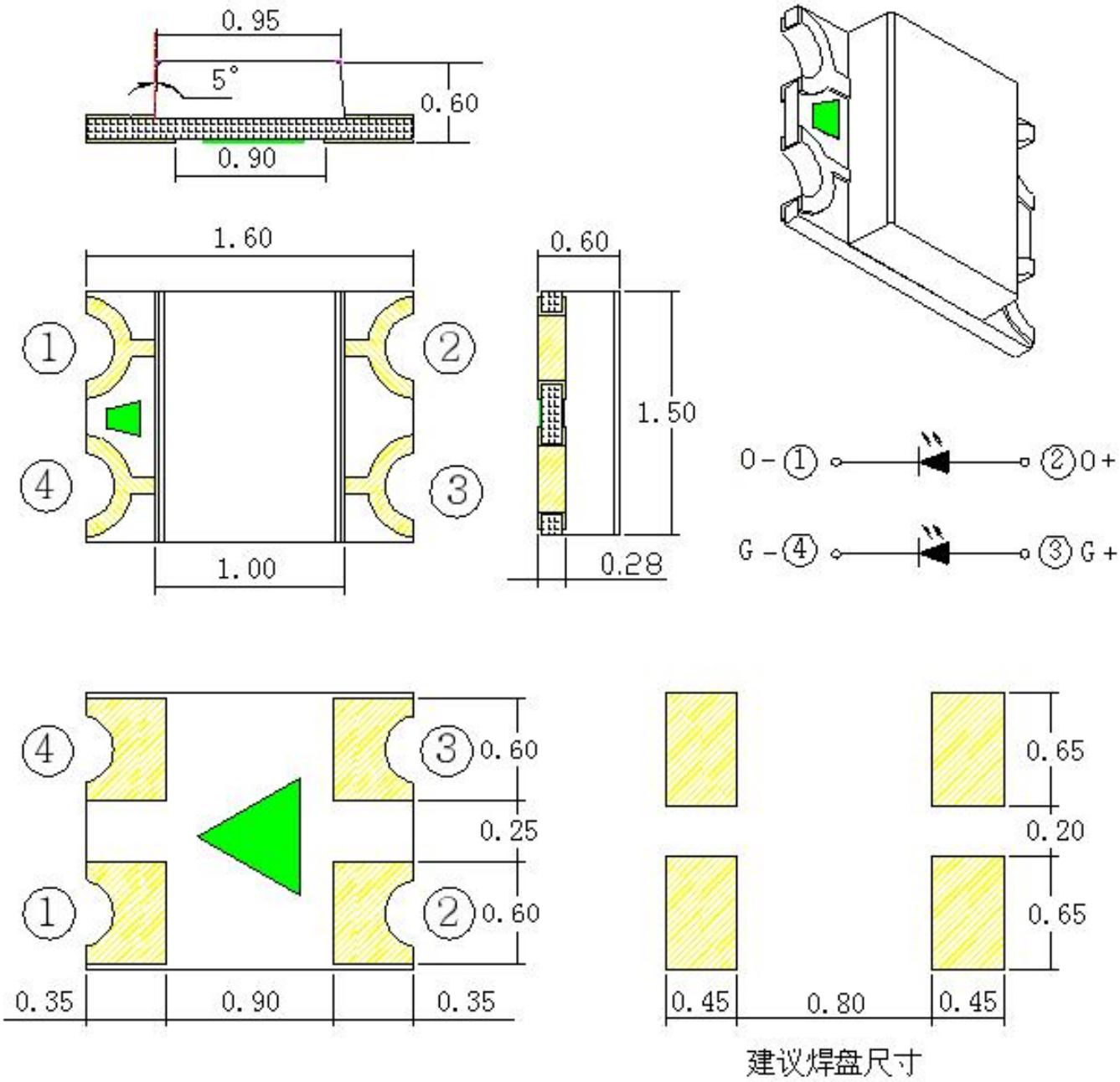
OBSERVE PRECAUTIONS
ELECTROSTATIC
SENSITIVE DEVICES

- 1615　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

◆ 说明：

- 外观尺寸(L/W/H) :　1.6 x 1.5 x 0.6 mm
- 颜色: 橙 绿
- 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 ㎜

◆ 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	O	50	mW
		G	70	
最大脉冲电流 (1/10占空比, 0.1ms脉宽)	I_{FP}	O	70	mA
		G	100	
最大正向直流工作电流	I_F	O	20	mA
		G	20	
反向电压	V_R	O	5	V
		G	5	
工作环境温度	Topr	-40°C ~ +85°C		
存储环境温度	Tstg	-40°C ~ +90°C		
焊接条件	Tsol	回流焊 ：255±5°C ， 10s 手动焊 ：300°C ， 3s		

◆ 光电参数 （Ta=25℃）：

参数	符号	颜色	最小值	代表值	最大值	单位	测试条件
光强	IV	橙	35	---	53	mcd	IF = 5mA
		绿	380	---	570		
半光强视角	2θ1/2	---	---	120	---	deg	IF = 5mA
峰值波长	λp	橙	---	603	---	nm	IF =5mA
		绿	---	523	---		
主波长	λd	橙	600	---	605	nm	IF = 5mA
		绿	521	---	526		
半波宽	Δλ	橙	---	13	---	nm	IF = 5mA
		绿	---	17	---		
正向电压	VF	橙	1.8	---	2.2	V	IF = 5mA
		绿	2.6	---	3.0		
反向电流	IR	橙	---	---	5	uA	VR=5V
		绿	---	---	5		

备注: 1. 发光强度是由光纤和过滤器的组合测定的，因此接近视觉感应曲线
2. 半光强视角是轴向发光强度一半时的离轴角.
3. 主波长 λ d 源自 CIE 色度图，代表单一的波长，它定义了器件的颜色

◆ 亮度分档：

颜色	最小值	最大值	单位	测试条件
O	35	53	mcd	IF=5mA
G	380	570		

备注:光强误差± 11%

◆ 电压分档：

颜色	最小值	最大值	单位	测试条件
O	1.8	2.0	V	IF=5mA
	2.0	2.2		
G	2.6	2.8		
	2.8	3.0		

备注:正向电压误差± 0.02V

◆ 波长分档：

颜色	最小值	最大值	单位	测试条件
O	600	605	nm	IF=5mA
G	521	526		

备注: 波长误差± 1 nm

◆ 光电参数代表值特征曲线：

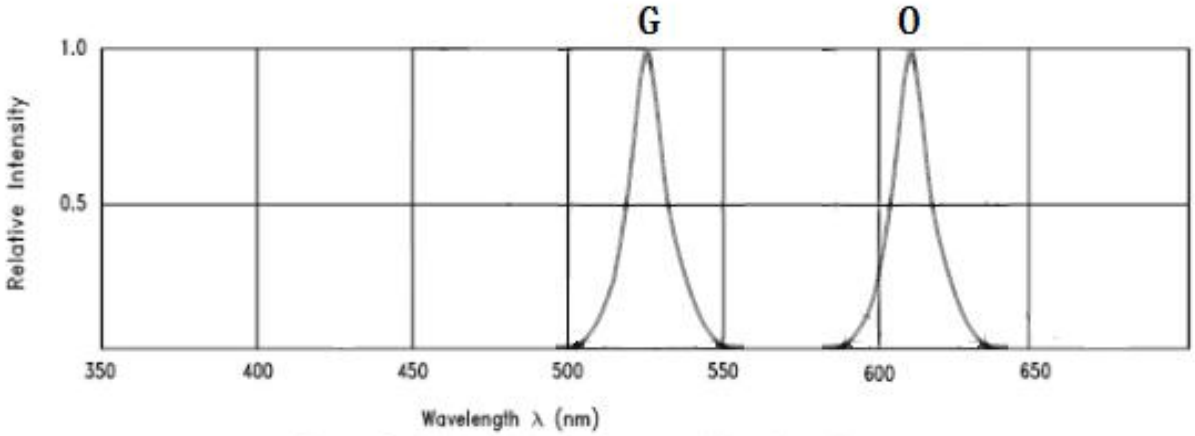


Fig.1 Relative Intensity vs. Wavelength

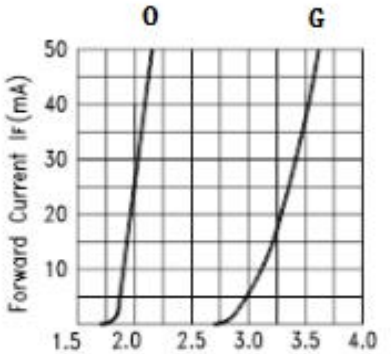


Fig.2 Forward Current vs. Forward Voltage

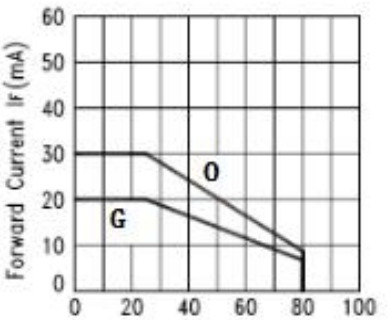


Fig.3 Forward Current Derating Curve

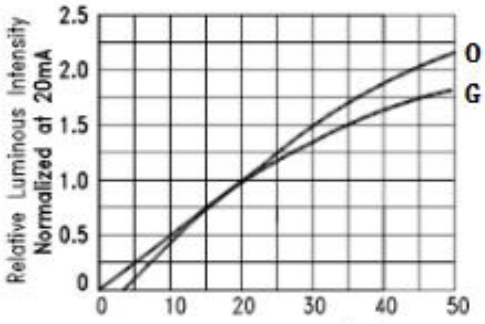


Fig.4 Relative Luminous Intensity vs. Forward Current

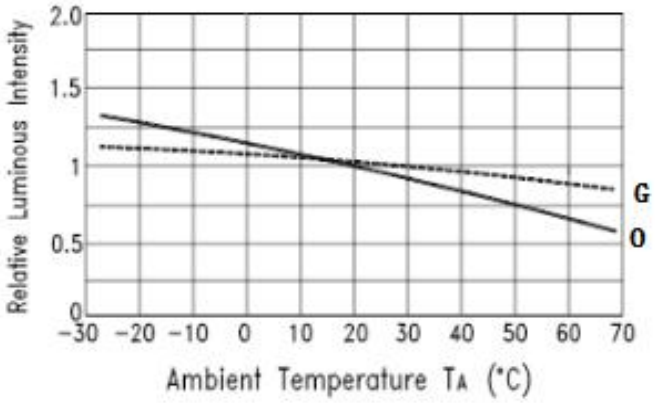


Fig.5 Luminous Intensity vs.Ambient Temperature

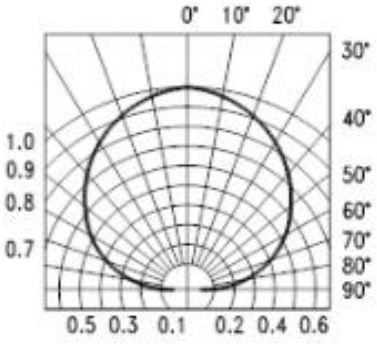


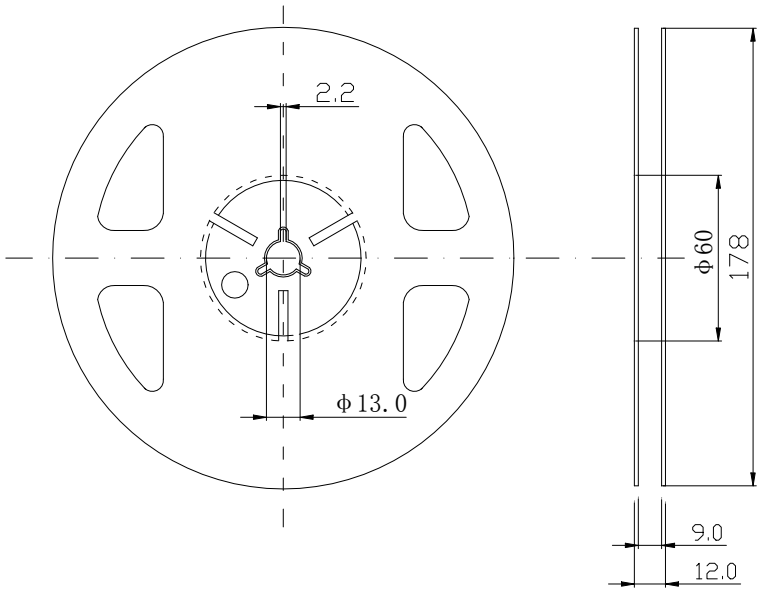
Fig.6 Spatial Distribution

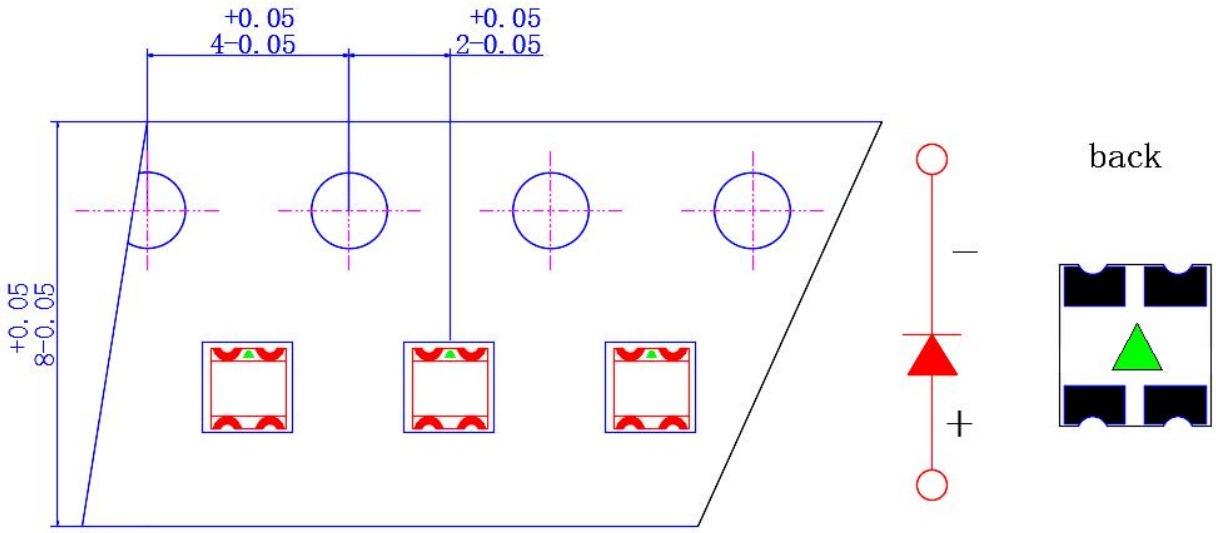
注: 如无另外注明，测试环境温度为 25 ± 3°C

◆ 标签标识：

CAT：光强 （单位（mcd））
HUE：波长 （单位（nm））
REF：电压 （单位（V））

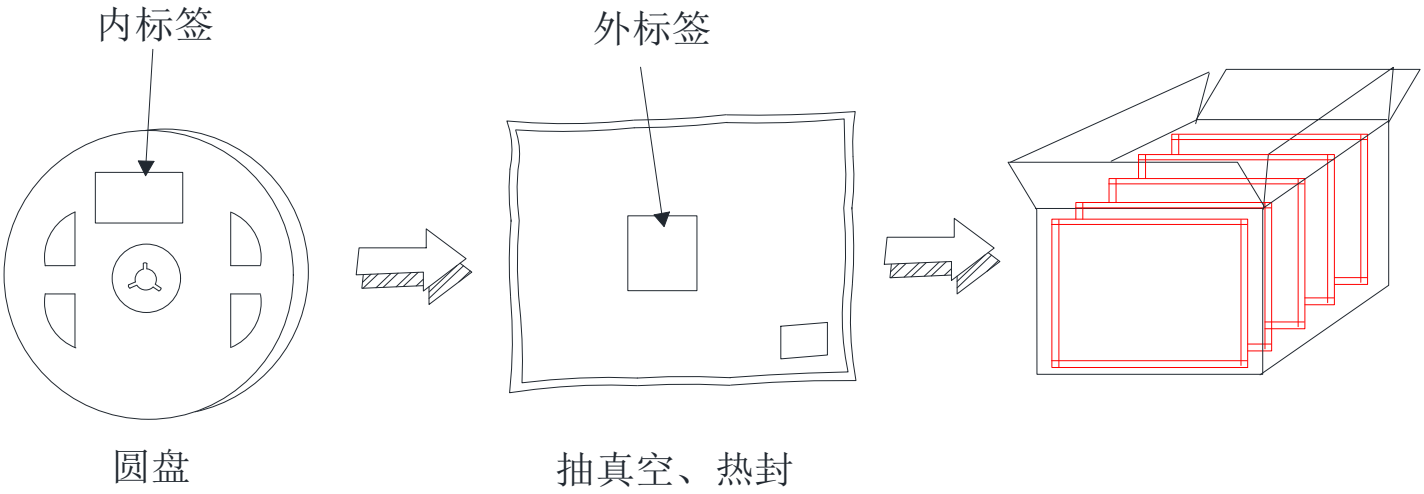
◆ 包装载带与圆盘尺寸：





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

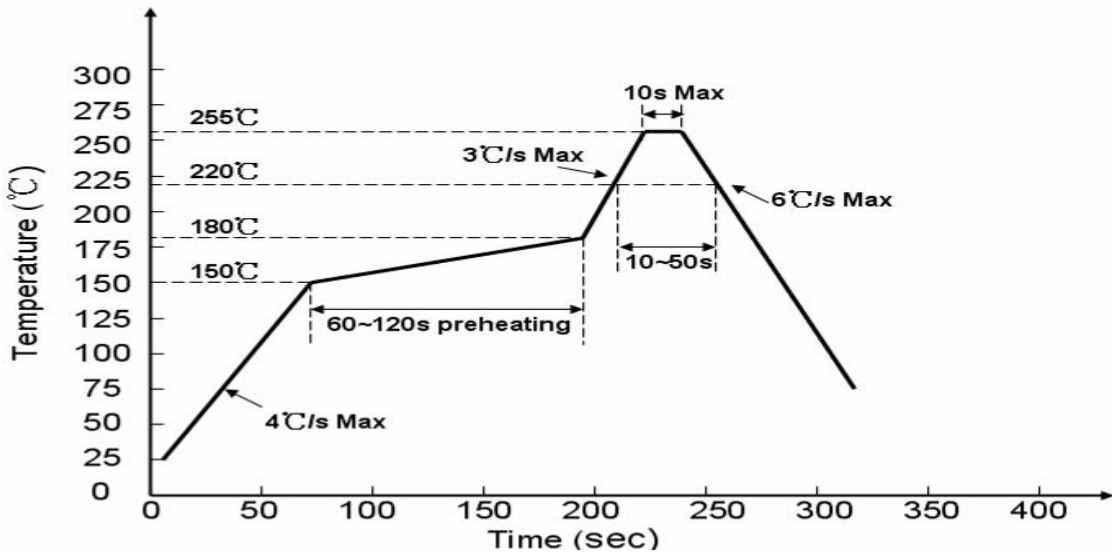
◆ 使用注意事项：

● 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。