

CARACTERÍSTICAS

Tensão de Alimentação: 32 a 40 V

LES: 6 mm IRC: > 90

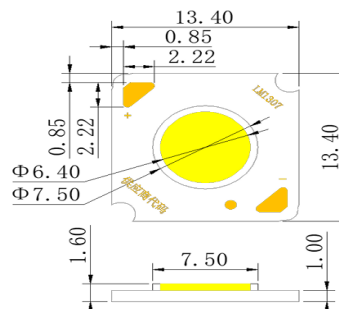
Tolerância de Cor: Mc Adam (SDCM): ≤ 3

LEDs submetidos aos ensaios LM80

Substrato em alumínio

Temp. Máx. no ponto Ts/Tc:

- 95°C (potência até 80%)
- 85°C (potência acima de 80%)



MEDIÇÕES

Código	(V)	Corrente (mA)	Potência (W)	Fluxo (lm)	Eficácia (lm/W)	Corrente (mA)	Potência (W)	Fluxo (lm)	Eficácia (lm/W)
LCH1CHD010940	32 a 40	100	3,3	487	149,8				
		135	4,5	649	145,8				
		150	5,0	715	143,9				
		175	5,9	828	141,5				
		200	6,7	938	139,4				
		250	8,5	1147	134,8				
		300	10,3	1350	130,8				
		350	12,1	1541	127,4				
		400	13,8	1722	124,7				
		450	15,6	1893	121,3				
		500	17,4	2053	118,3				
		540	18,8	2172	115,8				

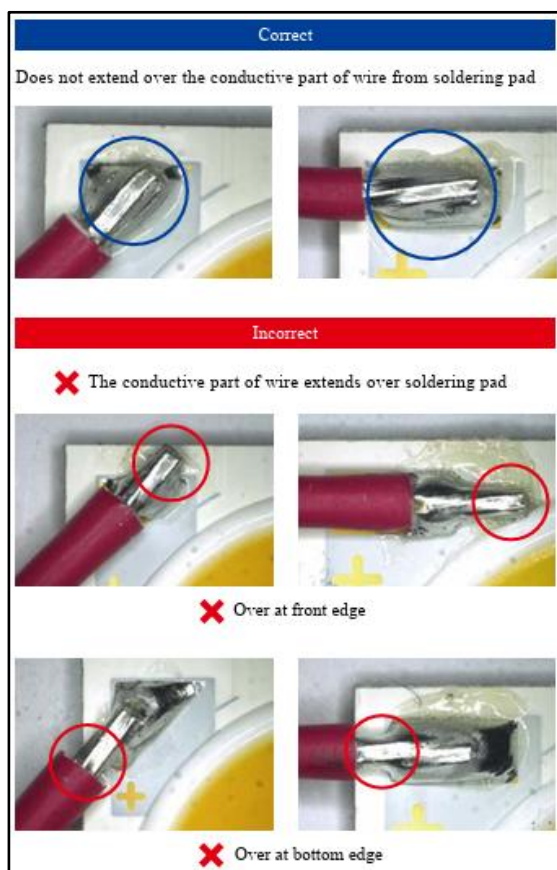
NOTAS

- * Os valores foram medidos no laboratório da Lucchi, respeitando as tolerâncias de temp. ambiente da norma LM79;
- * Com relação às grandezas medidas, a tolerância é de +/- 4% nas condições de avaliação;
- * A medição refere-se ao teste c/ 01 unidade da fonte de luz. Para quaisquer situações diferentes dessa, deverão ser realizadas medições da solução completa;
- * **NUNCA LIGAR O MÓDULO DE LED COB NO DRIVER ENERGIZADO, SOB RISCO DE DANIFICAR O PRODUTO;**
- * O produto deve ser utilizado conf. a norma ABNT NBR 5410 (Instalações Elétricas de Baixa Tensão), garantindo segurança e conf. técnica;
- * A instalação deve ser realizada por profissional habilitado, respeitando os limites elétricos e as orientações de projeto;
- * A Lucchi não se responsabiliza por ações de terceiros decorrentes de instalação ou aplicação inadequada de seus produtos;
- * As especificações estão sujeitas a alterações sem prévio aviso, sendo indispensável consultar sempre a versão mais atualizada do documento.

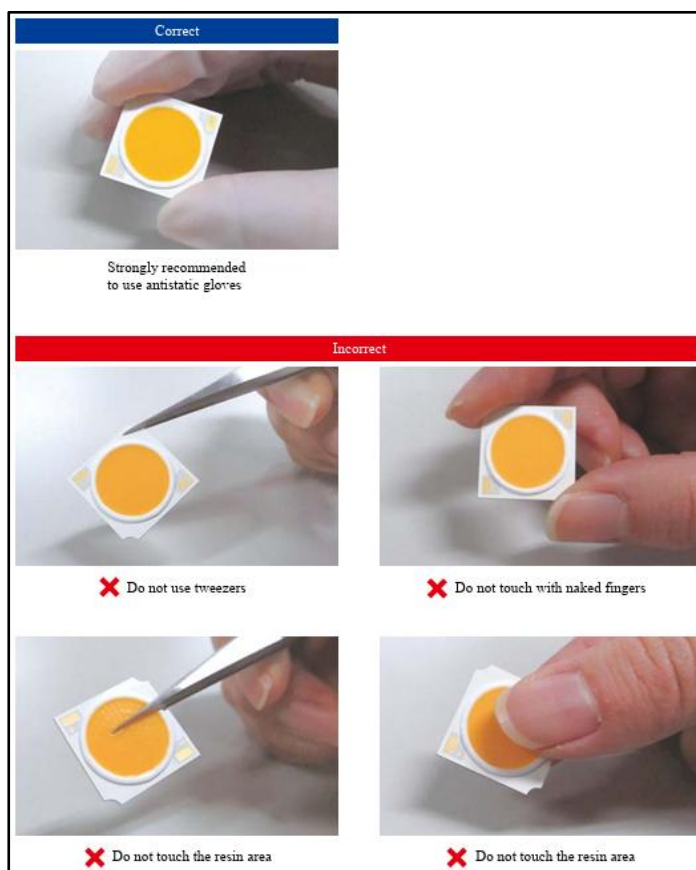
Pontos Importantes

* Soldagem manual:

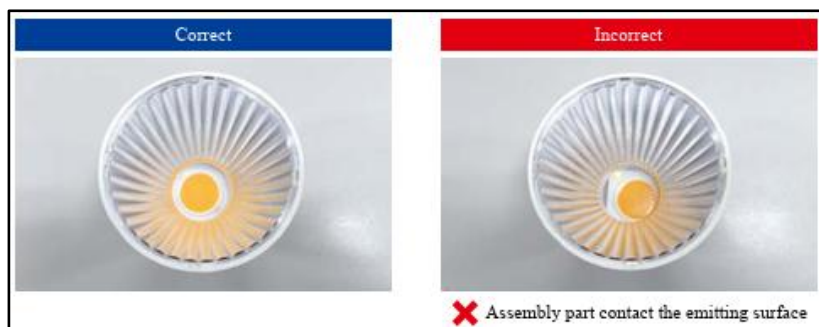
- Ajustar temperatura do ferro de solda em 350°C e não soldar por mais de 5s de forma contínua;
- Se necessário realizar uma segunda soldagem, certificar-se de que o substrato de alumínio retorne à temperatura ambiente antes do processo;
- Durante o processo de soldagem manual, evitar aplicar qualquer força na camada de silicone do COB e nos terminais de soldagem, para evitar qualquer rompimento na mesma ou deformação do fio de ligação interno;
- Sempre utilizar dissipador em conjunto com o COB e pasta térmica de boa qualidade – atentar-se para a forma de aplicação da pasta térmica, conforme fotos abaixo:



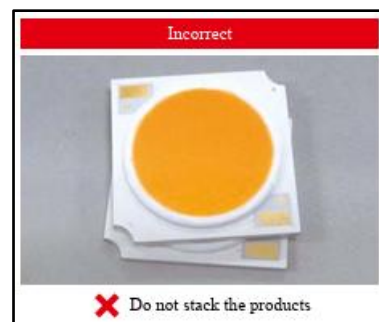
*Não ultrapasse o pad de solda com a parte condutiva dos fios em qualquer direção



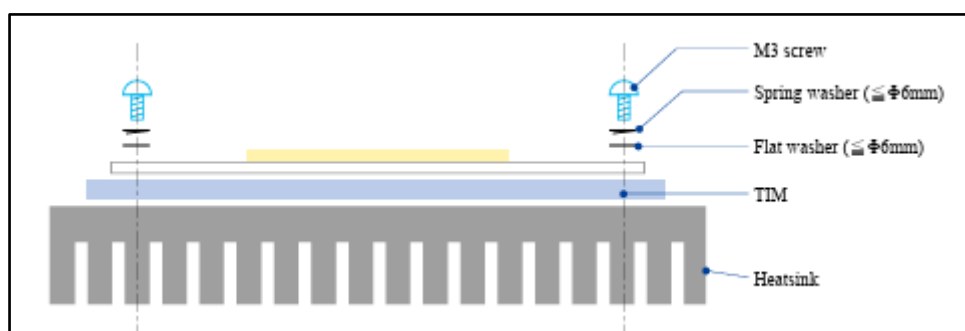
*Utilize luvas antiestáticas para manipular o produto e evite contato com as mãos nuas e materiais metálicos



*Posicione a superfície de emissão de luz no centro do refletor/lente na montagem



*Não empilhe os produtos – risco de danos



*Esquemático de montagem – Dissipador / Interface térmica / COB / Arruelas / Parafusos

- * Não é recomendado submeter qualquer COB a um processo de reflow em fornos de refusão;
- * Sempre utilizar equipamentos antiestáticos ao manusear os produtos;