

CARACTERÍSTICAS

Tensão de Alimentação: 32 a 38 V

LES: 14,5 mm IRC: > 80

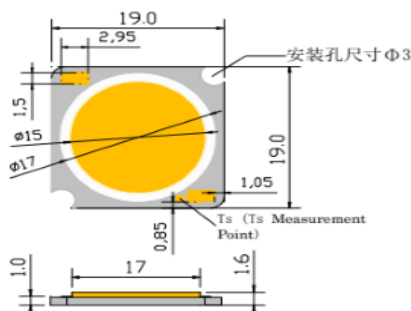
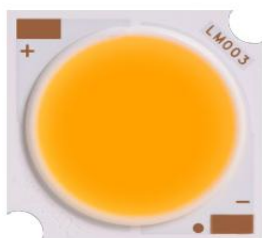
Tolerância de Cor: Mc Adam (SDCM): ≤ 3

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)
LCH1CST019840	32 a 38	100	3,2	604	189,9	750	26,9	3997	148,8
		150	4,8	901	187,0	800	28,9	4208	145,8
		200	6,5	1192	183,7	850	30,9	4416	142,9
		250	8,2	1476	180,3	900	33,0	4612	140,0
		280	9,2	1644	179,1				
		300	10,0	1757	176,4				
		350	11,7	2027	173,2				
		400	13,3	2297	172,6				
		450	15,2	2555	168,5				
		500	17,2	2820	163,9				
		540	18,2	3022	166,0				
		550	19,0	3066	161,2				
		600	21,0	3310	157,7				
		650	22,9	3542	154,6				
		700	24,9	3773	151,8				

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.

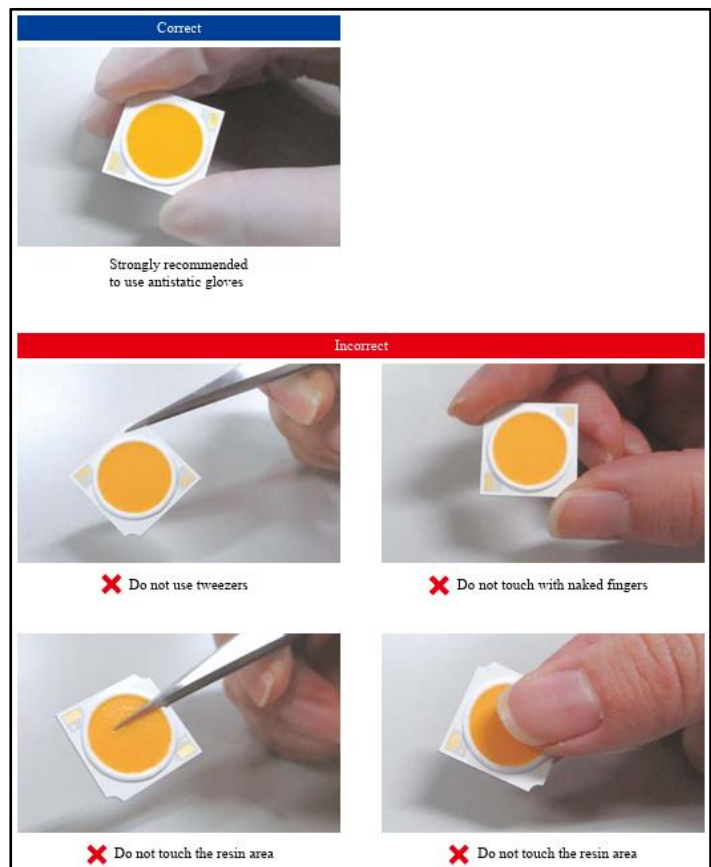
Pontos Importantes

* Soldagem manual:

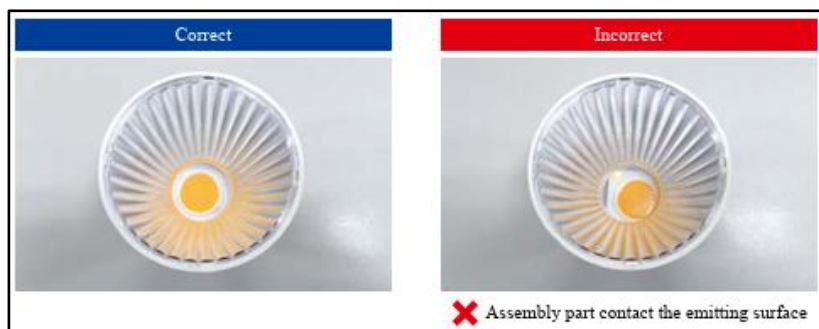
- Ajustar temperatura do ferro de solda em 350°C e não soldar por mais de 5s de forma contínua;
- Se necessário realizar uma segunda soldagem, certificar-se de que o substrato de alumínio retorne à temperatura ambiente antes do processo;
- Durante o processo de soldagem manual, evitar aplicar qualquer 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:



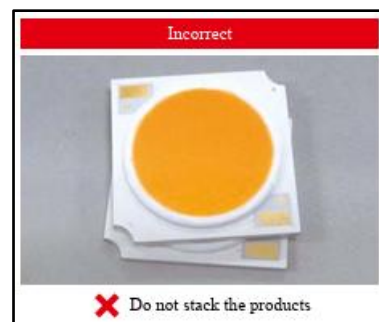
*Não ultrapasse o pad de solda com a parte condutiva dos fios em qualquer direção



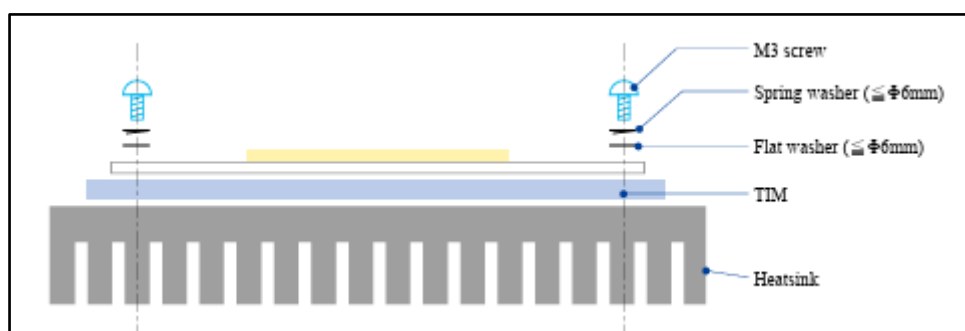
*Utilize luvas antiestáticas para manipular o produto e evite contato com as mãos nuas e materiais metálicos



*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;