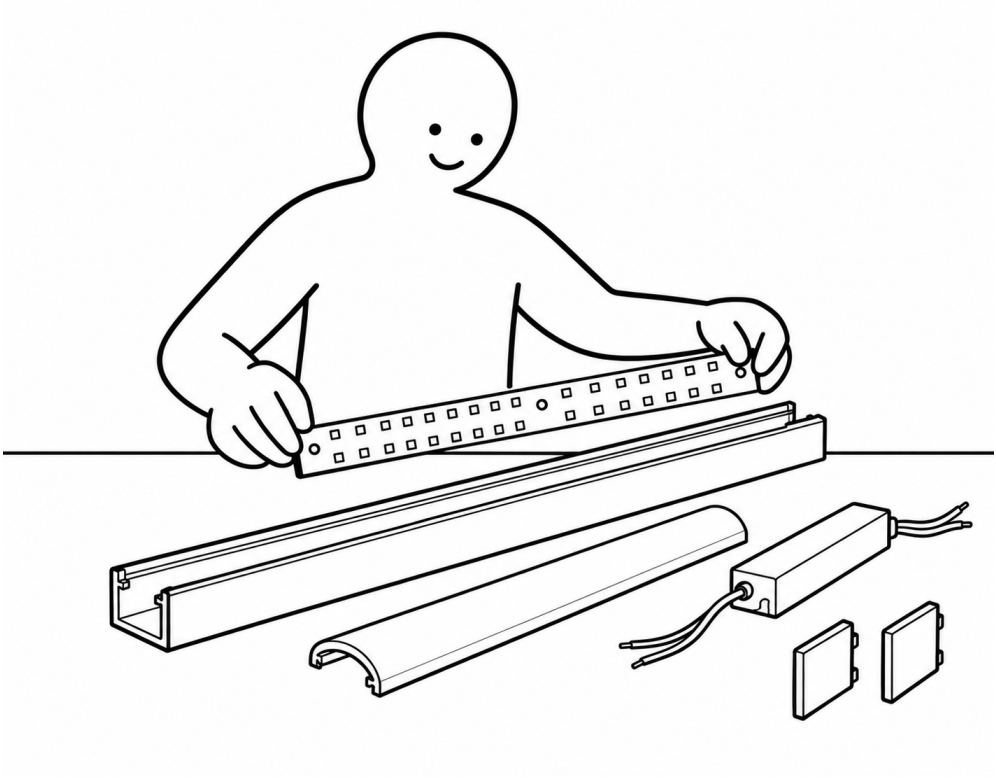
LED 模块

恒压

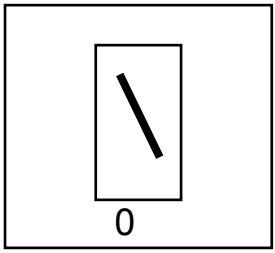
安装指南



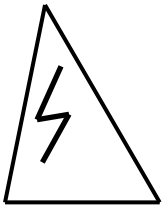
lmw.com.tr

先断开电源

仅在断电状态下进行连接和焊接。



OFF



220-240 V AC

市电连接须由合格电工完成。

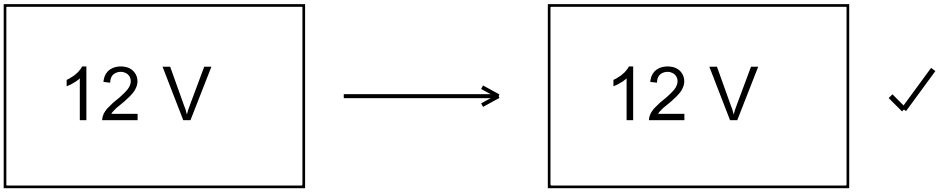
通电时勿触摸电路板和端子。

通电前完成所有连接。

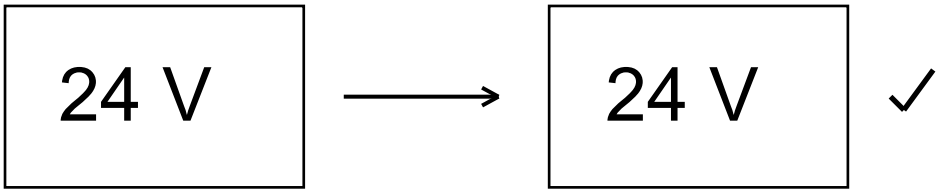
禁止带电插拔 LED 连接。

匹配电压

以模块标签标注的直流电压为准。



驱动器　　模块

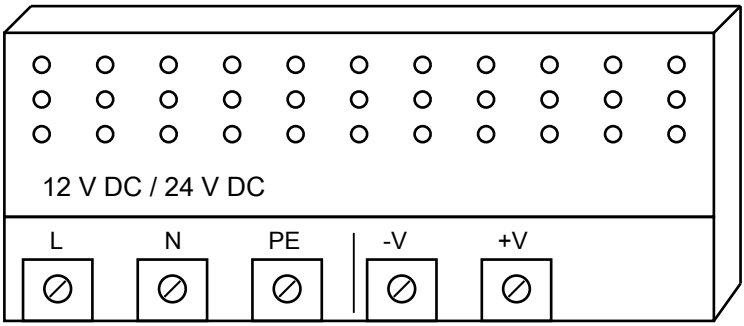


驱动器　　模块

禁止将 24 V 接到 12 V 模块。
恒压模块不可使用恒流驱动器。

认识端子

冲孔金属外壳电源 / 通用接线示意

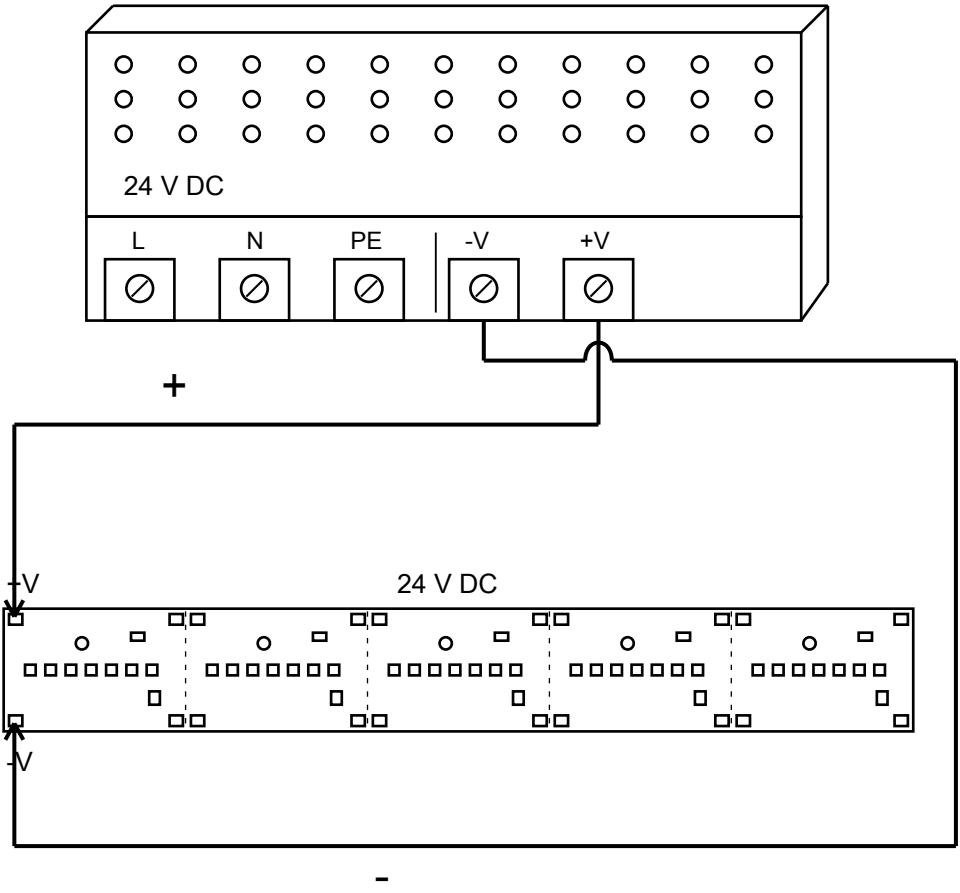


L	N	PE	-V	+V
火线	零线	接地	LED -	LED +
交流输入			直流输出	

按设备实际 L、N、接地、-V 和 +V 标记连接。
端子数量与顺序因型号而异。
V ADJ 调节不能将 12 V 电源变为 24 V 电源。

连接模块

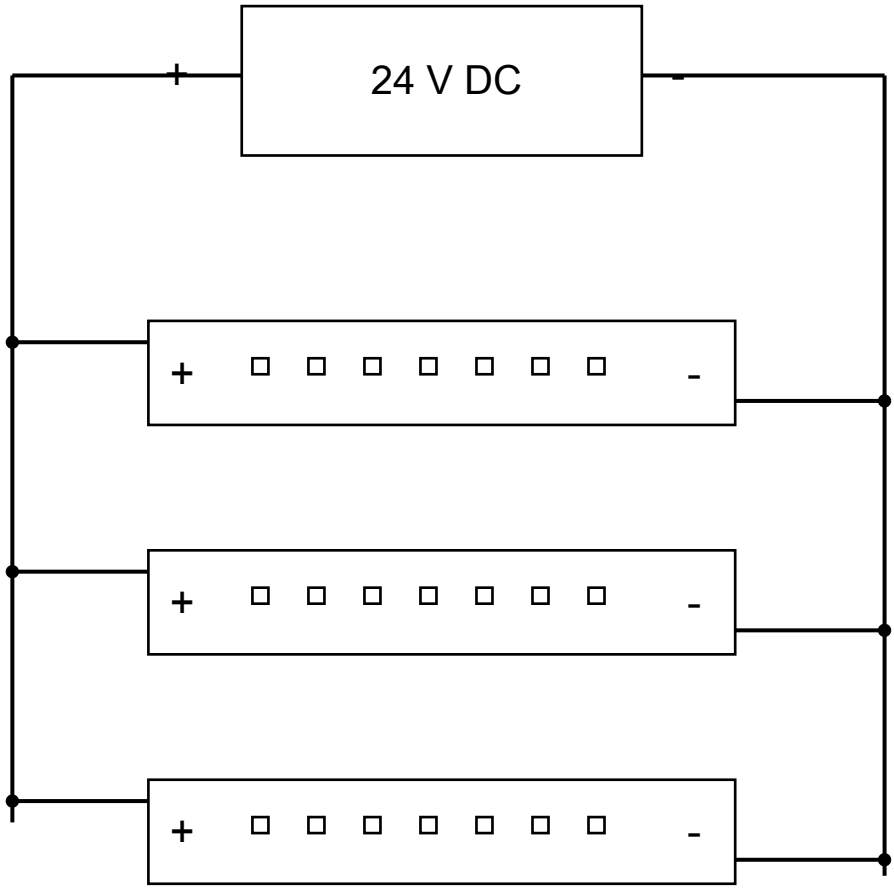
+V → + -V → -



图示模块为 24 V DC；请使用合适的 24 V 驱动器。
此处不可套用恒流板的 COM 跨接。

多个模块

将模块并联连接到驱动器。

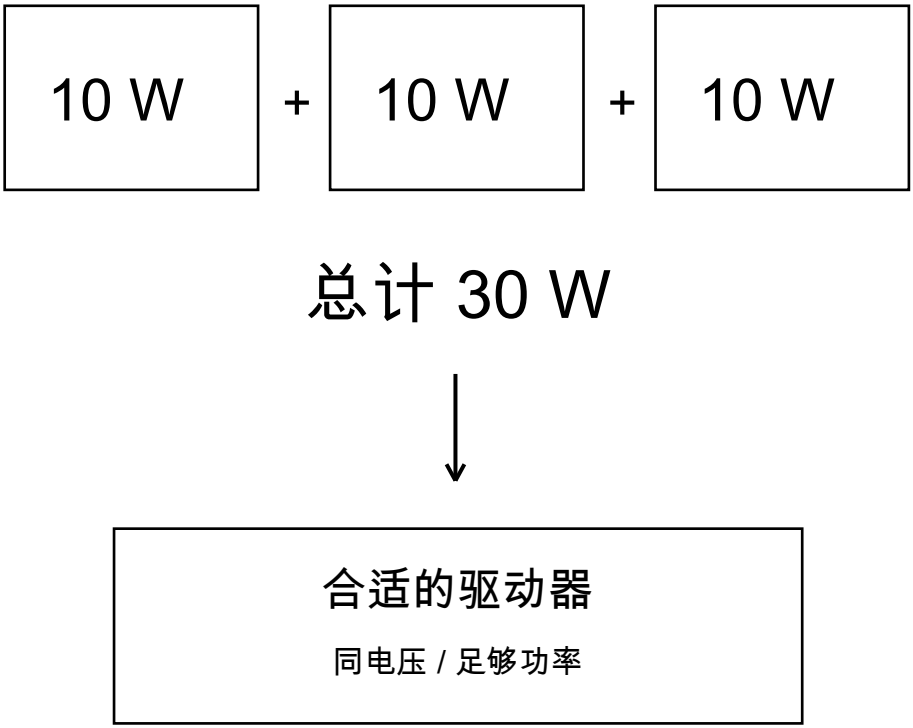


所有 + 接 +V，所有 - 接 -V。

每个模块的电压必须与驱动器一致。

检查容量

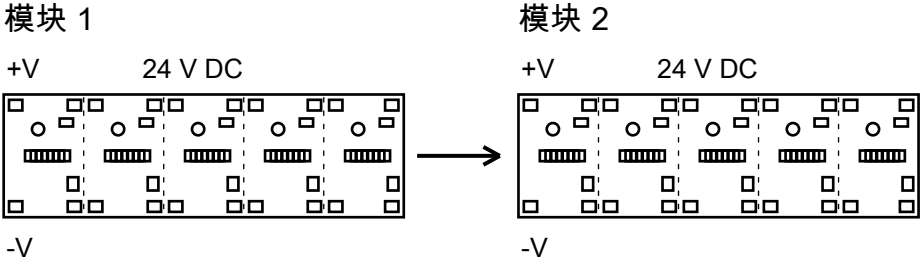
计算所有连接模块的总功率。



仅为计算示例；实际参数以产品标签为准。
总负载不得超过驱动器允许功率。
考虑温度及制造商规定的降额条件。

连接两个模块

断开电源，将电路板朝同一方向对齐。



并联

+ → +　　- → -

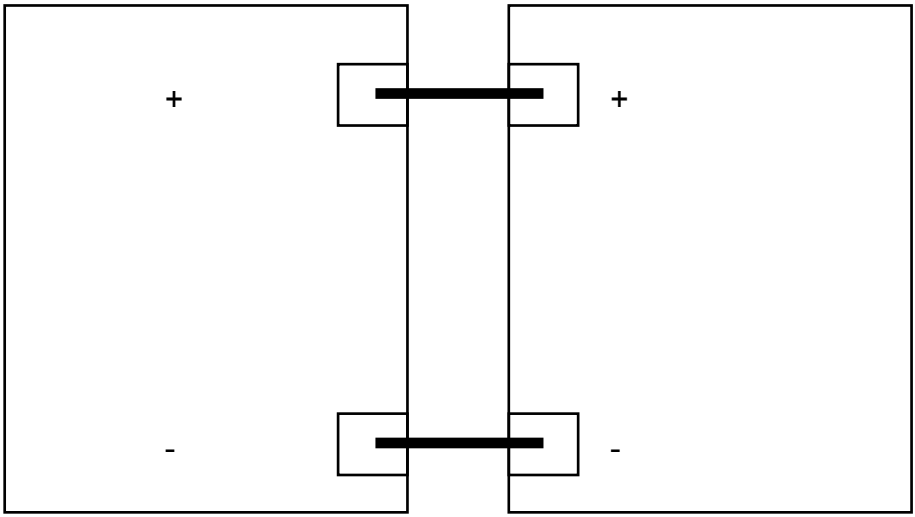
12 V + 12 V 模块：使用 12 V 驱动器。
24 V + 24 V 模块：使用 24 V 驱动器。
不要连接不同电压的模块。

检查总功率和线路电流限制。
串接链长度不得超过产品规定上限。

连接点

放大示意图；请按实际焊盘标记操作。

电路板 1 末端　　电路板 2 起端

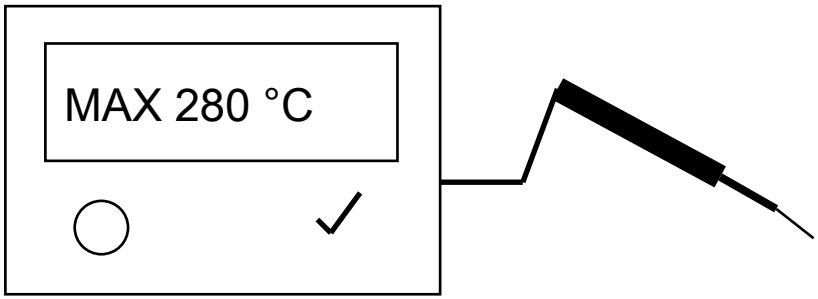


将相对的 + 焊盘焊接在一起。
将相对的 - 焊盘焊接在一起。

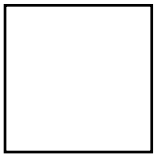
禁止跨接 + 与 -

恒温焊台

仅在断电状态下焊接。



焊台



3 × 3 mm

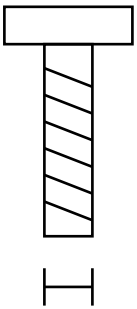
典型焊盘尺寸

勿使用无温控的直插式电烙铁。
不得超过 280 °C；禁止以 400 °C 焊接。
勿长时间加热、按压或拉扯焊盘。

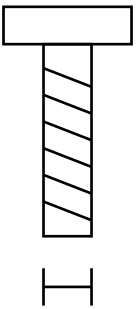
过热会使铜焊盘翘起、脱落。

使用合适螺钉

螺钉杆径：最大 3 mm。



Ø ≤ 3 mm



Ø > 3 mm

仅使用现有安装孔。
勿强行插入或扩大孔径。
螺钉头不得接触焊盘和铜走线。
勿过度拧紧而使电路板开裂。

最终检查

完成全部检查后方可通电。

☐ 12 V / 24 V

驱动器和所有模块的电压一致。

☐ + / -

极性正确；模块已并联。

☐ 功率

总负载在驱动器容量范围内。

☐ 安装

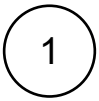
接地、绝缘和通风均已完成。

⟶ ON

如不亮：断开电源，检查连接。

lmw.com.tr

安全说明



不要使模块或元件承受机械应力。拧螺钉和装配时避免用力过大。勿施加重载；保护 PCB 导电走线。



安装和存储时，使 LED 模块远离化学物质。

安全说明

3

存储时，不得在没有保护隔片的情况下堆叠模块。

4

安装时采取防静电放电（ESD）措施。

5

LED 模块的存储和工作相对湿度为 10-60%。

安全说明

6

优先选用具有短路、过载和过温保护的电源。

7

建议仅由合格专业人员将模块连接到电源。

技术支持

如需技术支持，请联系我们。

lmw.com.tr

info@lmw.com.tr

+90 850 308 34 06