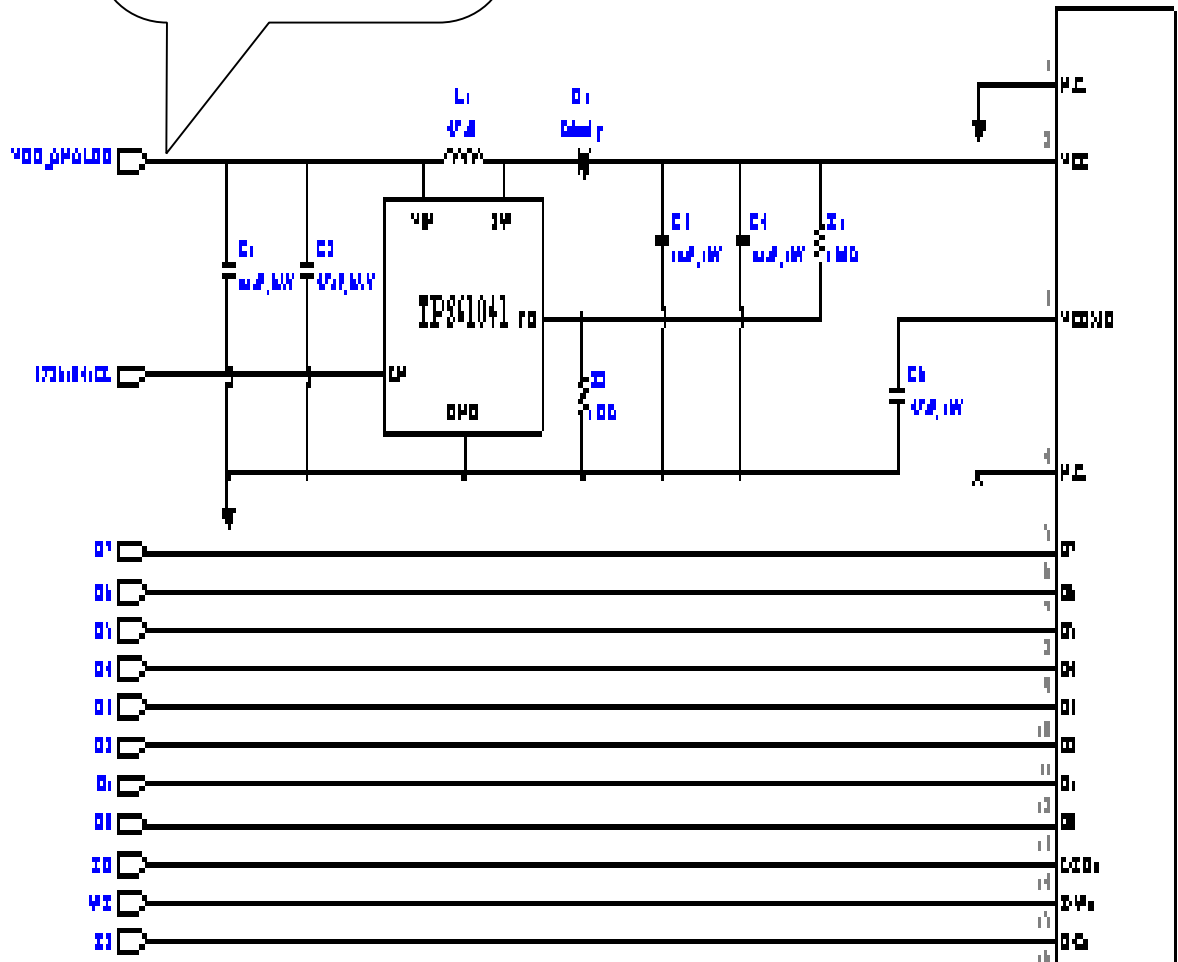


OLED 设计说明

一、DC/DC 控制电路设计说明

在此处加一个 CMOS/三极管进行控制 DC/DC 电路，可有效地防止电源通过电感和二极管等漏电流到 OLED 产品上的 VBAT/VCC 端，避免关机后出现漏电流和关机亮线等问题。



二、文字处理

在显示文字时，建议采用黑底白字。这是因为采用黑底白字时，1、省电（点亮的点越少需要的电流越小）；2、有效防止 CROSSTALK 现象。

三、表面处理

建议采用镜面处理。当不显示时，显示屏被客户的产品外壳表面处理后隐藏起来，只有在显示内容时才显现出来，给人一种神秘的感觉。

四、显示亮度不够时的处理方式

- 1、可以提高 VCC 的电压来提高亮度；
- 2、可以撕掉 OLED 屏上的偏光片来提高亮度同时还使产品的厚度变小。（此点是 LCD 产品无法比拟的）

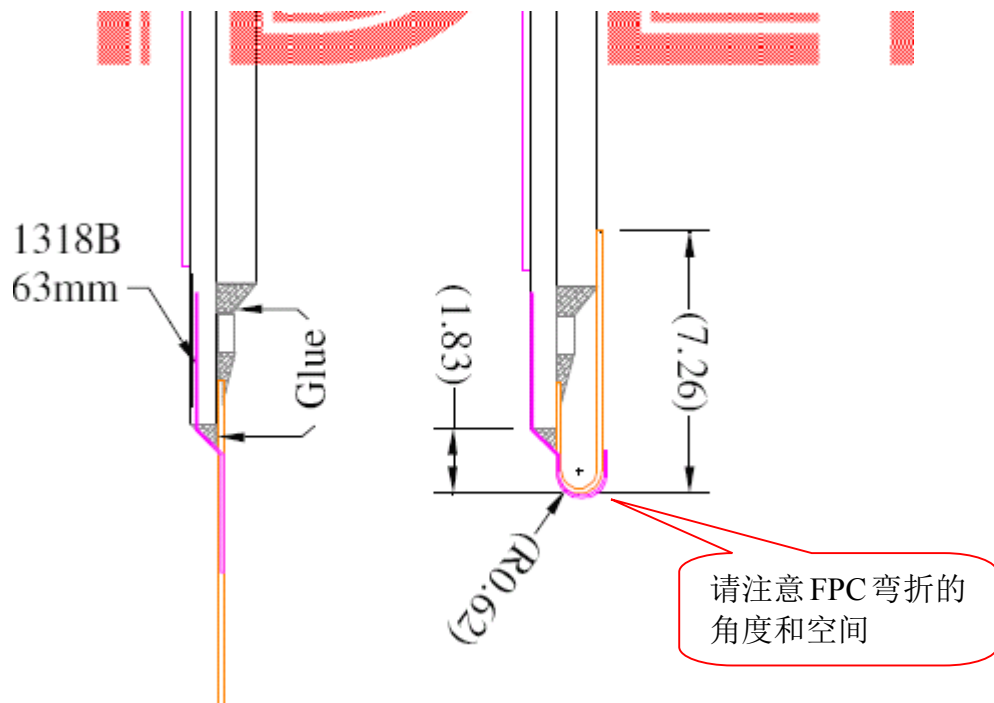
使用 OLED 时注意事项

关于带有 FPC/COF/TCP 的 OLED 产品在设计中需要弯折时的一些 注意事项

1. 设计时请注意 FPC 的弯折角度和弯折空间，不要把 FPC 折死。弯折太紧就容易使 FPC 折断，造成无显示。

设计时请按照各款模组参考规格书上 Drawing 的标示来设计。

如下图，与 OLED 玻璃边缘 $\geq 1.83\text{mm}$ ，弯折角度呈自然弯曲。



二、关于带有 FPC/ TCP 的 OLED 产品在焊接中的一些注意事项

1. 建议使用 Hot-bar 的方式以保证焊接的良率

标准压焊条件： 温度 180-210deg 时间<10 sec

2. 使用电烙铁焊接操作说明：

- 焊接前 Panel 检查。外观检查，Pin 脚无断裂；
- 电性检查，测试画面显示正常
- 焊接操作

在 PCB/FPC 的 Pin 脚上均匀上锡

用对位孔对位，并固定 FPC/TCP，保证焊接时不会移动

添加助焊剂，使用恒温刀头烙铁焊接，温度 300-350deg。

重复焊接不要超过三次，在同一点停顿时间不得超过 3 sec，每次重复需间隔五分钟。

- 焊接后检查。检查是否有 Pin 脚移位, 焊接不良，焊锡残留，并作适当调整。

3. 操作注意：

- 使用刀头电烙铁，不能用尖头烙铁，防止损伤 FPC/TCP 的 Pin 脚。
- 使用恒温烙铁, 要求焊接时不会因温度过低而粘住 Pin 脚。
- 使用助焊剂，可以减少虚焊，冷焊或者连焊
- 由于 TCP/FPC 的 Pin 脚的断裂是无法修复的，所以在使用时禁止弯折或者拉扯 Pin 脚