



共赢



创新

合作

公司简介

铝电解电容器橡胶封口
Rubber Picking



东莞联华鑫精密橡胶有限公司
联华鑫股份有限公司

01

公司介绍



公司创立于2003年4月，分别设立有台湾工厂和中国大陆工厂，主要生产铝电解电容器橡胶封口，及各种特殊橡胶制品。

公司已通过ISO9001国际质量管制体系认证，并采用中国GB标准和日本JIS标准，对橡胶材质管理规范进行研发生产。

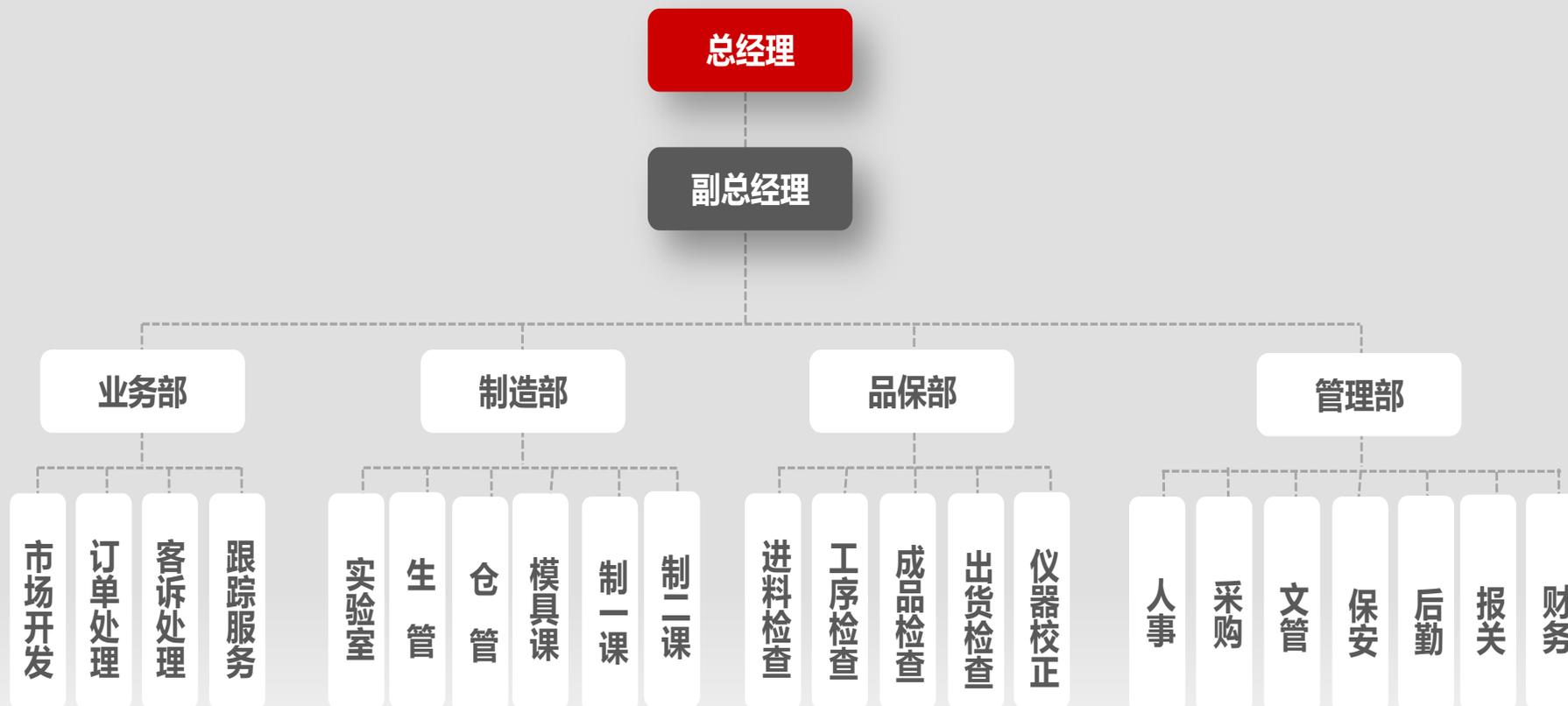
本公司管理层从事橡胶行业数十年，在模具设计、配方研发、技术改良、制程管制、品质保证等诸多方面积累丰富经验。并采用最新检验设备与先进的生产设备，结合同业优秀人才,专心技术改造,

公司介绍



厂地面积	大陆厂：15000m ² 台湾厂：2400m ²
厂房面积	大陆厂：10000m ² 台湾厂：2000m ²
员工人数	大陆厂：240人 台湾厂：50人
月产能	大陆厂：14亿PCS/月 台湾厂：3亿PCS/月
工厂地址	大陆厂：广东省东莞市万江区蚬涌村 台湾厂：高雄市湖内区忠孝街158号

组织架构



02

销售业务

销售网络



总体业绩

公司目前月销售数量达到每月14亿PCS

➤ 我们的客户



nichicon

AiSHi



CapXon



Su'scon

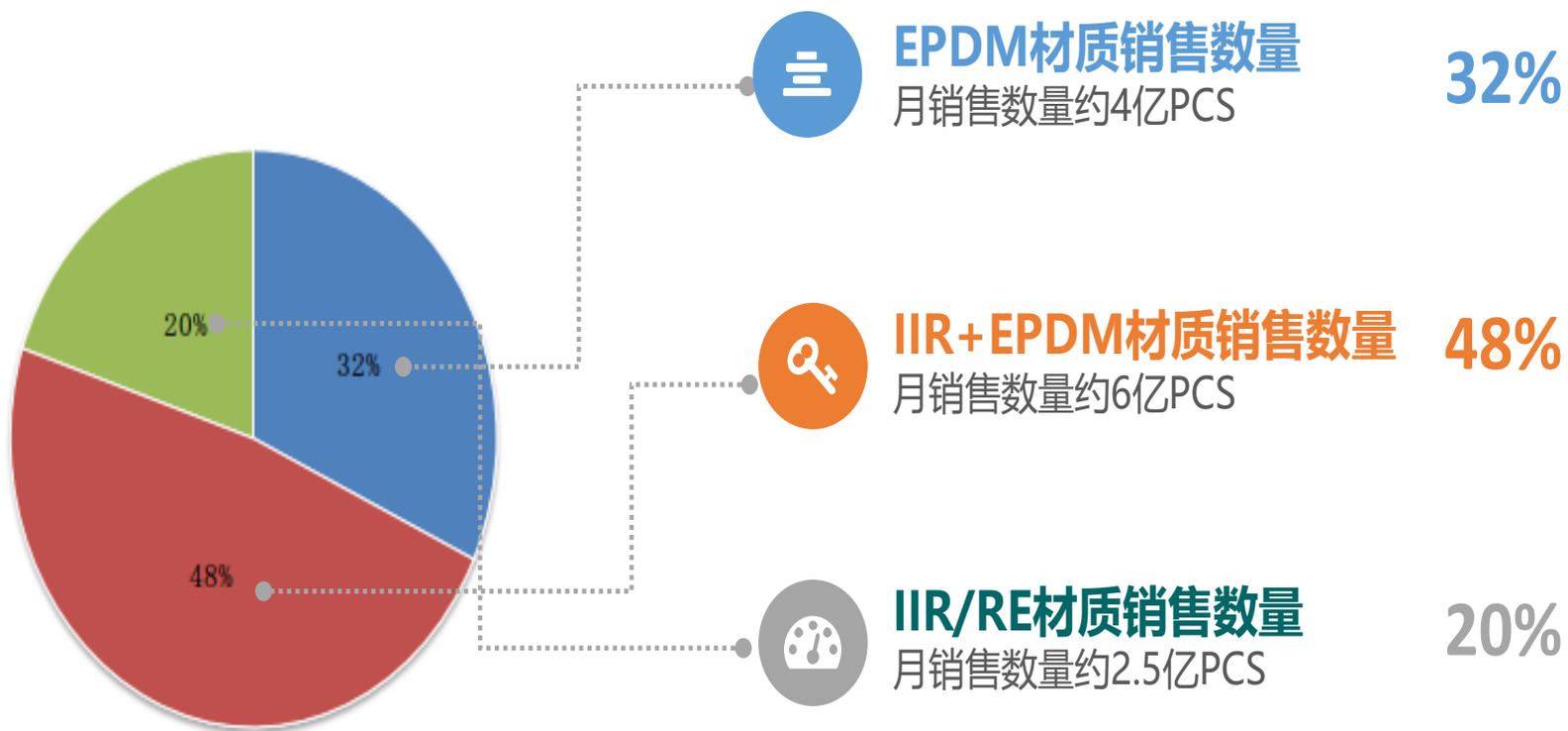


Acon[®]

SAMXON[®]



销售数量



03

技术参数

全氯测试仪介绍



管控目的:

因氯离子是造成电容器腐蚀的原因之一，而胶盖原材料会含氯，且无法避免，所以对于胶盖原材料氯离子的管控很重要。
联华鑫原材料氯离子的管控，均每批进料测试合格才投入生产。



测试原理：库伦滴定法

样品通过ABC自动进样舟注射进入主机，然后以800-1000°C高温将样品燃烧为气体，然后吸取样品气体经过滴定池对所需检测的样品进行滴定，测定液体样品中总氯的含量。



TOX-100仪器技术参数:

测试样品：固体、液体

氧化分解：石英管燃烧法

测量电极：银电极

滴定控制：自动电流控制

样品大小：固体30mg、液体50 μ l

测量极限：0.1PPM

RE产品技术参数抽样频度



NO.	项目	参照标准	技术要求	样品	试验频率	试验条件
1	热老化硬度变化率%	GB/T 3512	±5%	直径13mm厚度6.3mm标准试验片	例行性试验, 料别/月/1次	110°C*72h
				8-25帕规格成品	烤箱/天/1次	120°C*72h
2	永久压缩歪率%	GB/T 7759	25%以下	直径13mm厚度6.3mm标准试验片	例行性试验, 料别/月/1次	110°C*72h
				8-25帕规格成品	烤箱/天/1次	120°C*72h
3	溶媒透过性	Panasonic法	3以下	直径34mm厚度2.0mm标准试验片	例行性试验, 料别/月/1次	105°C*(24-48)h
			3以下			85°C*(24-48)h
4	溶媒膨胀度%	GB/T 1690	±2%	直径34mm厚度2.0mm标准试验片	例行性试验, 料别/月/1次	105°C*24h
			±2%			85°C*24h
5	溶媒中硬度变化%	GB/T 1690	±5%	直径34mm厚度2.0mm标准试验片	例行性试验, 料别/月/1次	105°C*24h
			±5%			85°C*24h
6	全含氯量PPM	JIS K2541	150以下	成品	例行性试验, 料别/月/1次	燃烧法TOX-100
7	初期绝缘阻抗(Ω)	GB/T 1692	5*10 ¹⁰ 以上	混炼胶料未投产前, LOT/1次	例行性试验, 料别/月/1次	DC.1000V
8	抗拉强度(N/cm ²)	GB/T 528	700以上	直径34mm厚度2.0mm标准试验片	例行性试验, 料别/月/1次	拉力机
9	延伸(%)	GB/T 528	100以上	直径34mm厚度2.0mm标准试验片	例行性试验, 料别/月/1次	拉力机
10	撕裂(N/cm ²)	GB/T 529	200以上	直径34mm厚度2.0mm标准试验片	例行性试验, 料别/月/1次	拉力机

RE产品技术参数实际能力2018年度



NO.	项目	参照标准	技术要求	1月	2月	3月	4月	5月	6月	试验条件
1	热老化硬度变化率%	GB/T 3512	±5%	-2.01%	-1.87%	-2.06%	-1.52%	-1.71%	-2.01%	110°C*72h
2	永久压缩歪率%	GB/T 7759	25%以下	13.55%	10.69%	12.03%	13.11%	9.31%	12.78%	110°C*72h
3	溶媒透过性	GBL	3以下	0.89	0.82	0.76	0.79	0.81	0.66	105°C*(24-48)h
		EG	2以下	0.21	0.22	0.32	0.21	0.11	0.17	105°C*(24-48)h
		H ₂ O	3以下	0.29	0.38	0.51	0.46	0.27	0.43	85°C*(24-48)h
4	溶媒膨胀度%	GBL	±2%	1.31%	1.23%	1.31%	1.21%	1.19%	1.08%	105°C*24h
		EG	±2%	0.16%	0.20%	0.17%	0.15%	0.14%	0.15%	105°C*24h
		H ₂ O	±2%	-0.12%	0.23%	0.31%	0.26%	0.27%	0.28%	85°C*24h
5	溶媒中硬度变化%	GBL	±5%	-1.89%	-1.78%	-1.64%	-1.81%	-1.92%	-2.02%	105°C*24h
		EG	±5%	0.60%	-0.68%	0.36%	0.37%	-0.51%	0.64%	105°C*24h
		H ₂ O	±5%	-0.12%	-0.11%	-0.28%	-0.61%	-0.75%	-0.59%	85°C*24h
6	全含氮量PPM	JIS K2541	150以下	61.34	42.12	54.82	43.89	45.22	43.37	燃烧法TOX-100
7	初期绝缘阻抗(Ω)	GB/T 1692	5*10 ¹⁰ 以上	4.02*10 ¹³	3.78*10 ¹⁴	2.89*10 ¹⁴	6.02*10 ¹³	5.91*10 ¹⁴	4.42*10 ¹³	DC.1000V
8	抗拉强度(N/cm ²)	GB/T 528	700以上	835	875	965	880	840	835	拉力机
9	延伸(%)	GB/T 528	100以上	253	217	191	214	249	261	拉力机
10	撕裂(N/cm ²)	GB/T 529	200以上	396	372	365	376	365	338	拉力机

04

工艺流程



RoHS检测仪



全氯测试仪



硫变测试仪



拉力试验机



高温试验烤箱



数显绝缘电阻仪



密度测试仪



电子分析天平

工艺流程



01 出片

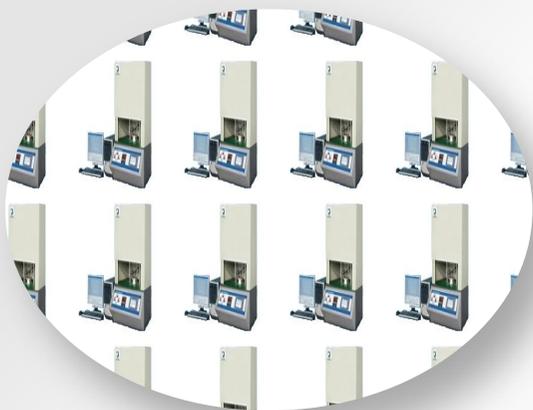
管控重点:

管控点: 长度、宽度、厚度、重量

频率: 1次/模



工艺流程



02 硫变试验

混炼后没有投入生产前每批进行计算机硫变试验,判定OK后再投产.

- 1、扭力值：依硫变判定标准---Lot/次
- 2、硫化时间：依硫变判定标准---Lot/次
- 3、绝缘阻抗： $5 \times 10^{10} \Omega$ 以上---Lot/次

工艺流程

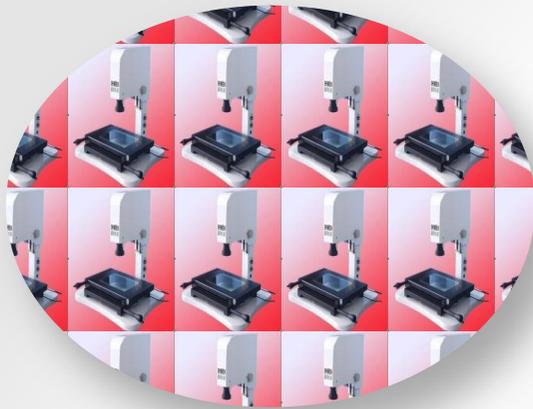


03 压缩成型

管控重点:

- 1、硫化温度: 190°C-200°C---日/次
- 2、硫化时间: 帕数设定---规格/次
- 3、硫化压力: 130Kg/cm²以上---规格/次
- 4、真空度: -75cmhg ~ -90cmhg---规格/次
- 5、外观: 依不良样板---6H/次

工艺流程

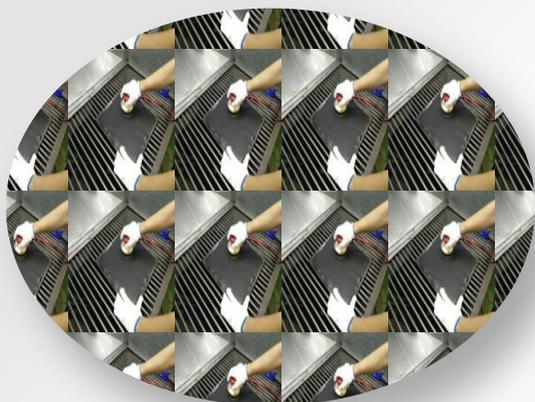


04 过程检查IPQC

管控重點：

- 1、尺寸：依客戶標準---6H/次
- 2、偏心度：依客戶標準---2天/次
- 3、厚度：依客戶標準---6H/次
- 4、絕緣阻抗： $5 \times 10^{10} \Omega$ 以上---6H/次
- 5、外觀：依不良看板---6H/次

工艺流程



05 研磨、分解

管控重點：

- 1、毛邊：依不良看板---1次/Lot
- 2、毛刺：依不良看板---1次/Lot
- 3、孔粉：打磨后用風槍吹乾淨---1次/Lot
- 4、螺紋：打磨后螺紋需清晰---1次/Lot

工艺流程

	現在值	設定值	修正值
第一層	199.8	200.0	15.0
第二層	199.8	200.0	3.0
第三層	199.9	200.0	5.0
第四層	200.0	200.0	5.0
第五層	199.9	200.0	11.0

運轉中 下一頁 AT設定 設定時間

小时后加热 剩几分加热 設定

预热时间 90 5400

加碗时间 剩余分钟数

加碗时间 270 201 運轉中

报警温度 210.0 温度设定

07 二次烘烤

管控重點：

- 1、真空度：-85 ~ -95---1次/Lot
- 2、溫度：200°C---1次/Lot
- 3、時間：依帕數設定--- 1次/Lot
- 4、硬度：依客戶標準--- 1次/Lot

工艺流程



08 清洗

管控重點：

- 1、純水電導度：1 μ s/cm以下---換水確認一次
- 2、表面清潔度---1次/Lot
- 3、孔內清潔度--- 1次/Lot

工艺流程



08 清洗

管控重點：

- 1、純水電導度：1 μ s/cm以下---換水確認一次
- 2、表面清潔度---1次/Lot
- 3、孔內清潔度--- 1次/Lot

工艺流程



10

包装出货

管控重點：

- 1、尺寸：依客戶標準---1次/Lot
- 2、硬度：依客戶標準---1次/Lot
- 3、外觀：依不良看板---1次/Lot
- 4、標籤確認：依客戶要求---1次/Lot

CCD影像选别机介绍



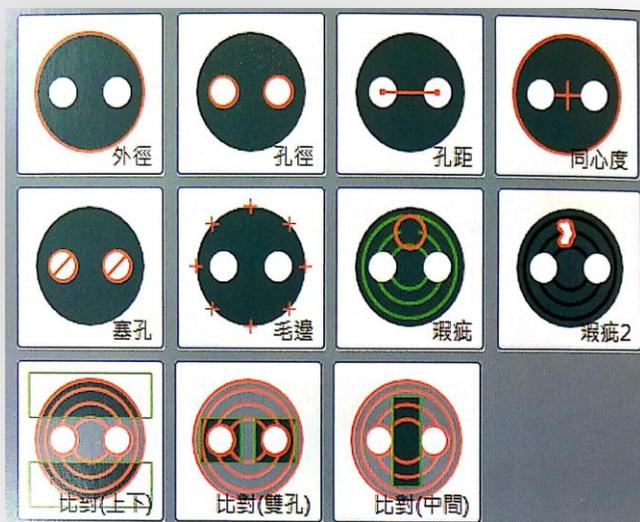
设备数量：9台

6个CCD表面侧面外观：1台

3个CCD表面外观尺寸：3台

1个CCD只选别尺寸：5台

CCD影像选别机介绍



选别功能界面展示

實際值		
索引	功能	實際值
1	外徑	9.30
2	孔徑	1.40
3	孔距	5.30

電腦設定界面展示

下限值 9.20 上限值 9.40

外徑

選項

預設 Max Min

※ (預設) 表示同時比較最大值與最小值

二值化 150

顯示

电脑设定界面展示

选别原理:

先选取一个标准样品，CCD拍摄照片存计算机，然后产品再逐一经过6个CCD，每个产品与标准样品的图片做比对判定。

05

环保监控

环保监控：

管制物质名称	厂内监控				委外测试	
	监控	仪器	原材料	成品	监控	频率
RoHS六项	●	X-RF	1次/批	1次/周	●	1次/年
RoHS 2.0	○	/	1次/批	1次/周	●	1次/年
邻苯16P	○	/	1次/批	1次/周	●	1次/年
PAHs18项	○	/	1次/批	1次/周	●	1次/年
卤素四项	●	XRF&TOX-100	1次/批	1次/周	●	1次/年
PFOS&PFOA	○	/	1次/批	1次/周	●	1次/年
REACH 191项	○	/	1次/批	1次/周	●	1次/年
四溴双酚TBBP-A	○	/	1次/批	1次/周	●	1次/年
锑、砷、铍、红磷	○	/	1次/批	1次/周	●	1次/年
聚氯乙烯PVC	○	/	1次/批	1次/周	●	1次/年

联系我们

东莞联华鑫精密橡胶有限公司

DONG GUAN LIAN HUA XIN PRECISE RUBBER CO.,LTD

TEL: +86-(0)769-22709712-3-5

FAX: +86-(0)769-22709716

E-mail: lianhuaxin@96326.com

联络人: 陳星宇经理

联华鑫股份有限公司

LIAN HUA SIN ENTERPRISE CO.,LTD

TEL: +886-7-6992605

FAX: +886-7-6992608

E-mail: lien.huasin@msa.hint.net

联络人: 陈建文经理

我们随时欢迎您的联络! 我们愿意为您提供优质的产品与服务!