

特种设备制造监督检验证书(气瓶)

证书编号: HAGAXLFGPJ10Z20206767制造单位: 新乡市赛特钢瓶有限公司许可证号: TS2210709--2024产品名称: 液化丙烷钢瓶 产品型号: HJLII250-40-2.2T产品批号: 250 产品数量: 494 只产品编号: 250001-250502 产品标准: GB/T5100-2011制造日期: 2020 年 10 月

本批产品编号中不包括: 250128 250210 250244 250185 250388 250256 250340
250299

按照《特种设备安全监察条例》的规定,该批产品经我单位监督检验,安全性能符合《气瓶安全技术监察规程》的规定。特发此证,并在气瓶的肩部位标注如下检验标志。

TS

监检:

审核:

批准:

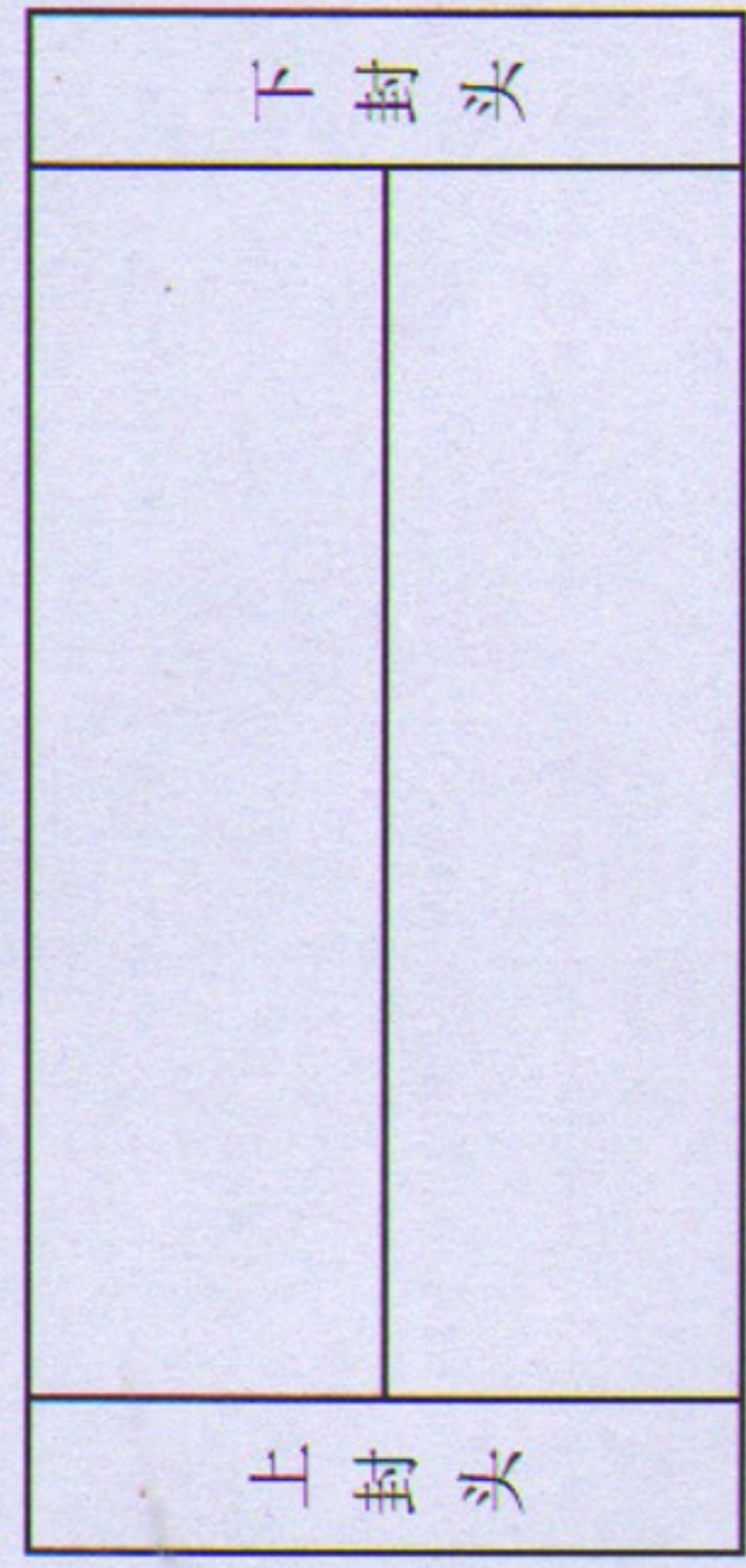
监检机构核准证编号: TS7110192-2023



2020 年 12 月 2 日

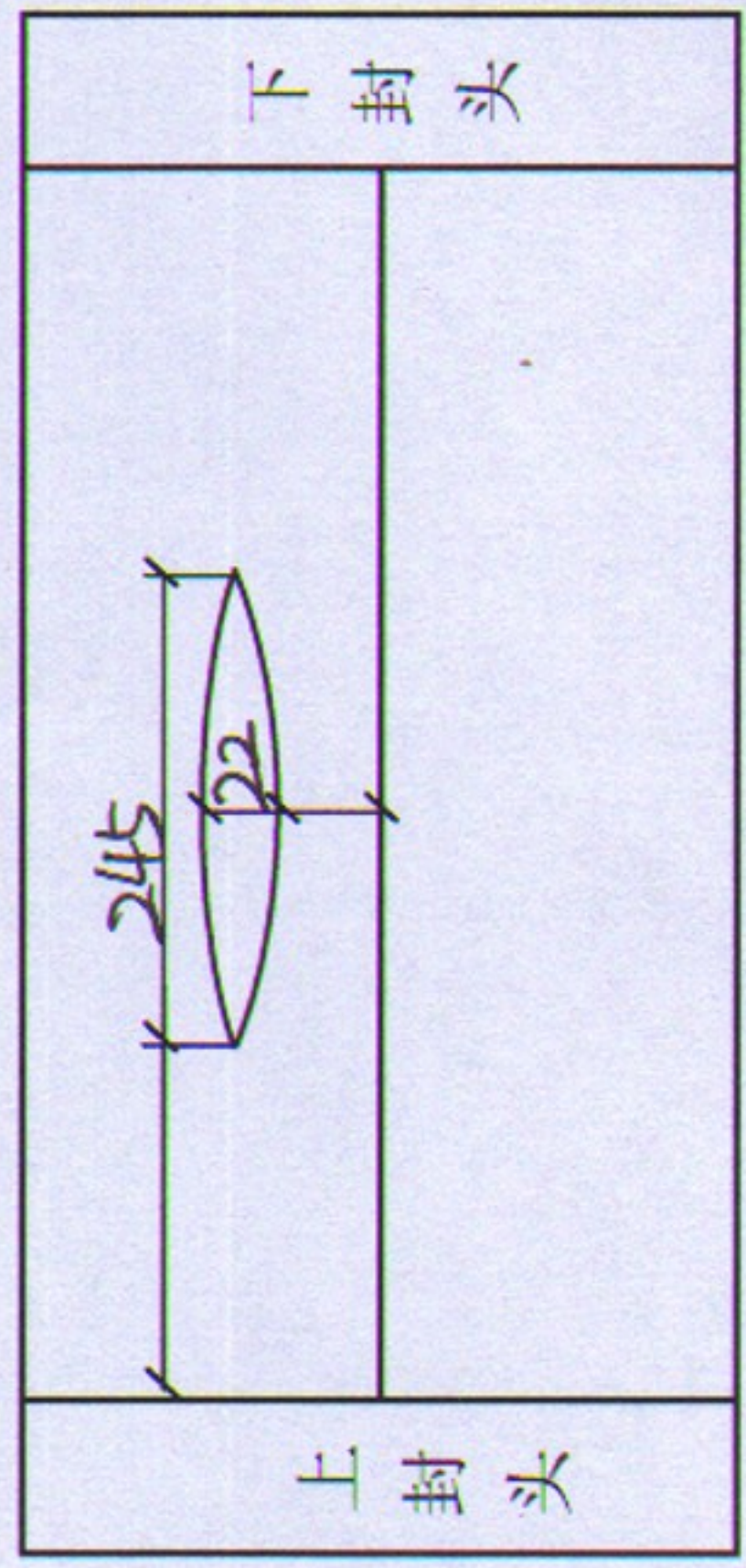
注: (1) 本证书复印无效, 有关各方对所持证书的真实性有疑问时, 可以向我机构查询;
(2) 此证书一式三份, 使用单位、监检机构和制造单位各一份。

9、试验用瓶 Cylinder for testing
返修部位 (简图) Repair position (Diagram)



10、试验瓶 (V≤150L) 爆破位置和形状简图:

Cylinder for testing (V≤150L) The position and shape of blasting



质量检验员专用章
inspector seal

李志英

钢质焊接气瓶批量检验质量证明书

Certificate of quality inspection of steel welded gas cylinders

钢瓶名称 Cylinder name 液化丙烷钢质焊接气瓶
盛装介质及化学分子式 Medium name C3H8
图号 Drawing number D250A-00
出厂批号 Batch number 250
制造日期 Date of manufacture 2020. 10
许可证编号 License number TS2210709-2024

本批钢瓶共 494 只, 编号从 250001 号
到 250502 号。经检查和试验符合 GB/T5100 要求, 是合格
产品。(A total of 494 cylinders, numbered from 250001 To
250502. After inspection and testing in line with the
requirements of GB/T5100, is a qualified product.)

监检机构监检专用章
Inspection agency seal

制造厂检验专用章
Factory inspection seal

监检员 Inspector 郭宏科

检查科科长 (QC)

Date: 2020 年 12 月 29 日

制造厂地址: 新乡市凤泉区陈堡工业园区 邮政编码 ZIP: 453700
Factory address: chenbao Industrial Park, Fengquan District, Xinxiang City

1、主要技术数据 technical data:

公称容积 nominal water capacity	40	L
公称工作压力 Nominal working pressure	2.2	MPa
公称直径 Nominal diameter	250	mm
水压试验压力 hydraulic test pressure	3.3	MPa
瓶体名义壁厚 nominal wall thickness	3.0	mm
气密性试验压力 Air tightness test pressure	2.2	MPa

2、试验瓶的测量 Measurement of test products:

瓶号 No.	实际容积 Volume L	净重 Net weight kg	最小实测壁厚 mm Minimum wall thickness		热处理炉号 heat treatment No.
			筒体	封头	
250128	40.8	19.5	2.9	3.0	

3、瓶体材料化学成份 (Steel plate chemical composition) %

编号 Number	牌号 Grade	C	Si	Mn	P	S
B03015	HP295	0.16	0.08	0.87	0.009	0.003
标准的规定值 Specified value(≤)		0.20	0.45	1.60	0.025	0.025

4、焊接材料 welding material:

焊丝牌号 Welding wire	焊丝直径 welding wiremm	焊剂牌号 Flux grade
ER50-6	2.0	SJ501

5、钢瓶及试板热处理 heat treatment:

方法 Method 整体退火 热处理温度 temperature 650~700 °C
热处理时间 Time 6~8 min 冷却方式 Cooling method 空气冷却

6、焊缝射线透照检测 X-ray nondestructive testing:

焊缝总长 Total weld length 2288 mm
检查比例 Check the proportion ≥ 20 %
按 NB/T47013-2015 检测 (Test standard) II 级合格
试验用瓶 Cylinder for testing:
返修 1 次 Repair 1 time 0 处 (position)
返修 2 次 Repair 2 time 0 处 (position)
返修 3 次 Repair 3 time 0 处 (position)

7、力学性能 mechanical property 试验瓶号 No. 250210

试板 编号 No.	母材 抗拉 强度 Rma	母材 伸长 率 % A	焊接接头 抗拉强度 Rma		焊接接头横向弯曲试验 Bend test			
			环缝	R	面弯	背弯	直缝 R	直缝 S
封头 Head	455	32	465	460	Positive	Back	合格	合格
筒体 Cylinder	452	34						

8、水压爆破试验 Hydraulic burst test (V≤150L)

试验瓶号 No.	爆破压力 MPa Pb	开始屈服 压力 MPa Py	试验压力下容积 残余变形率 %	爆破时容积变形 率 % E
250128	10.80	8.45	6.7	27.21