

特种设备（制造）监督检验证书

（气瓶）

编号：HAGAXLFGPJ1OZ20220439

制造单位名称	新乡市赛特钢瓶有限公司		
制造许可证编号	TS2210709-2024		
产品名称	液化丙烷钢瓶	产品型号	HJL II 250-40-2.2T
产品批号	272	产品数量	482
产品标准	GB/T5100-2020		
设计单位名称	新乡市赛特钢瓶有限公司	产品图号	D250A-00
设计日期	2021年06月30日	制造日期	2022年6月14日

按照《特种设备安全监察条例》的规定，该批气瓶产品经我机构实施制造监督检验，安全性能符合《气瓶安全技术规程》（TSG23-2021）的要求，特发此证书，并且在该批气瓶产品 肩 部位标注有如下监督检验标志。



监督检验所抽查的产品编号：272089 272400

本证书适用的产品编号：272001-272484（不包括 272422 272329）

监督检验人员：

谢立峰

日期：2022.07.07

审 核：

王小红

日期：2022.07.07

批 准：

邵 磊

日期：2022.07.07

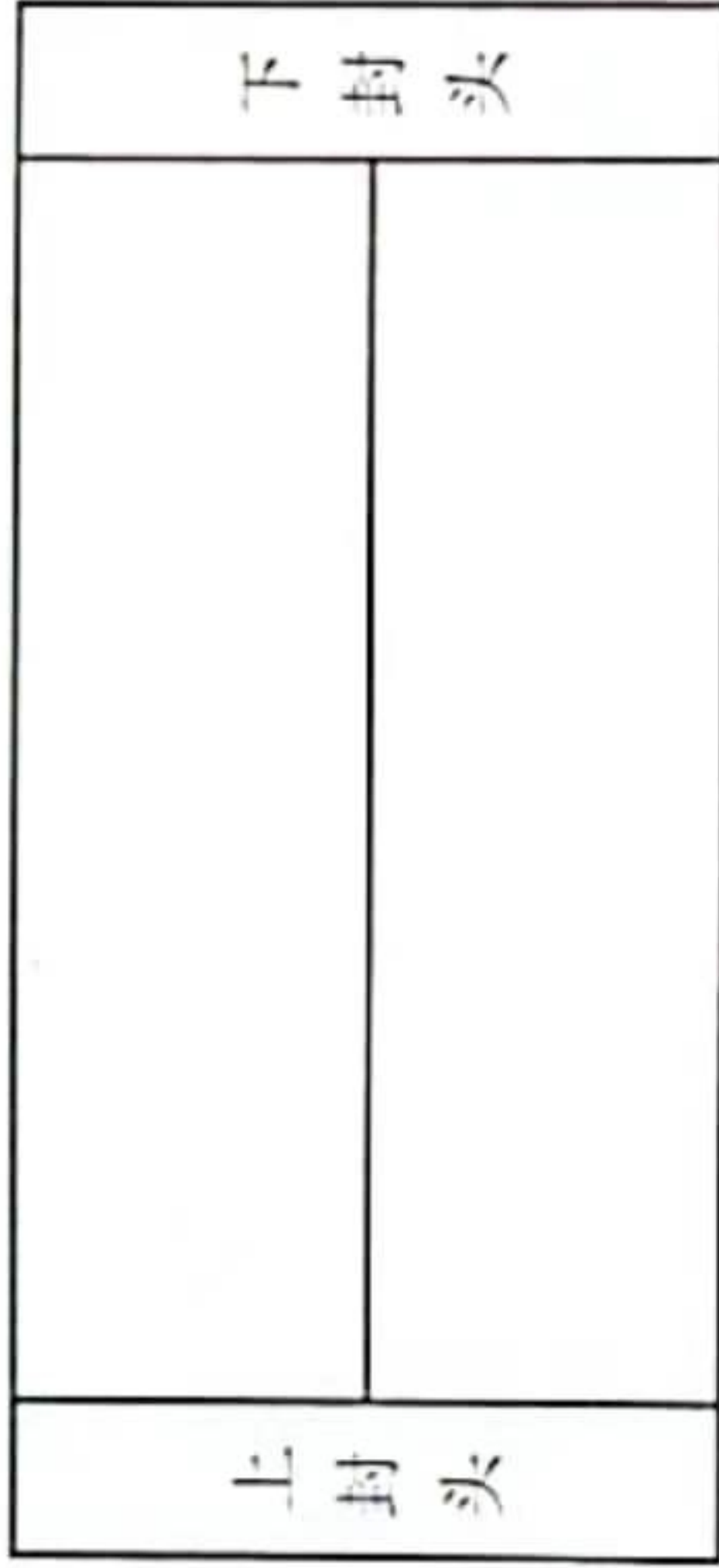


监督检验机构：河南省锅炉压力容器安全检测研究院

监督检验机构核准证号：TS7110192-2023

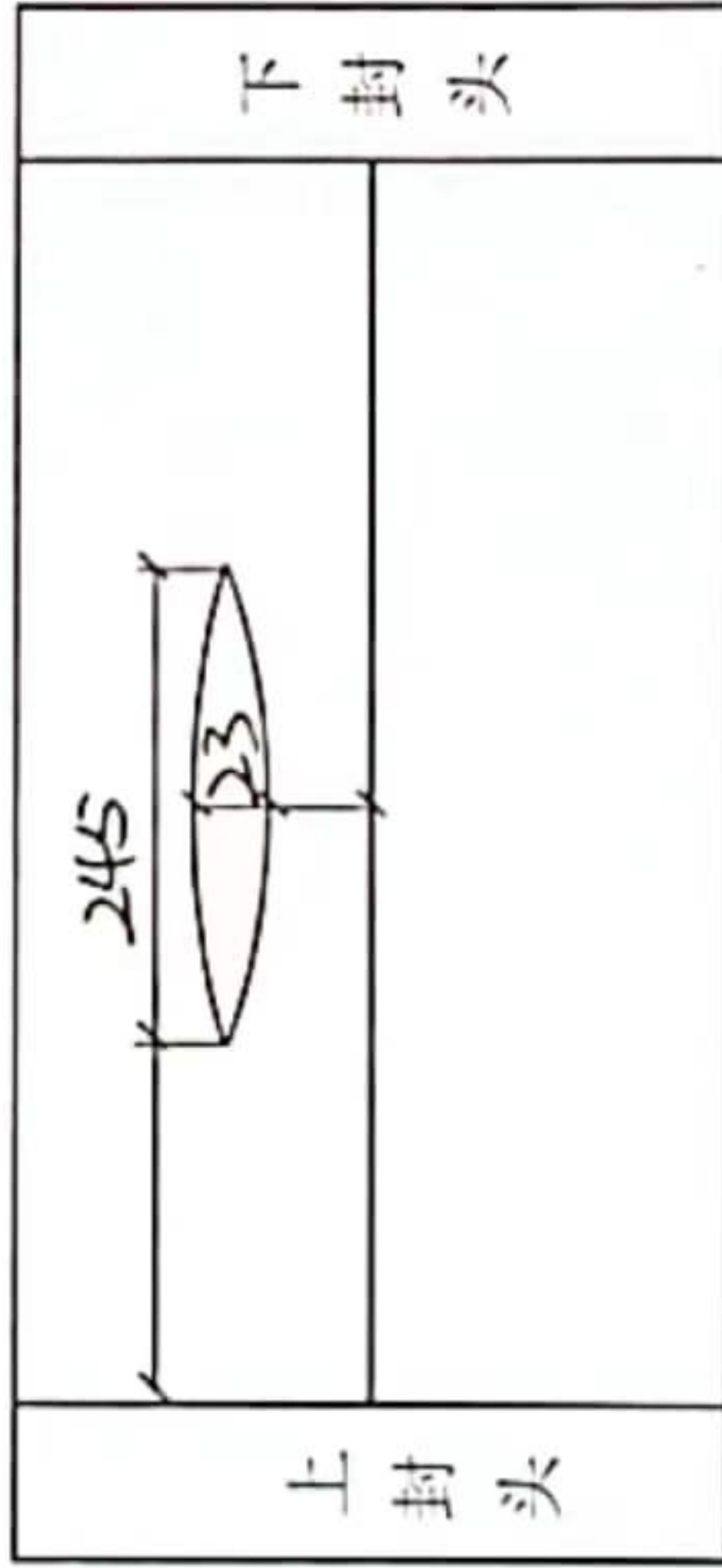
注：本证书一式三份，一份监督检验机构存档，两份送制造单位，其中一份由制造单位随产品出厂资料交付。

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



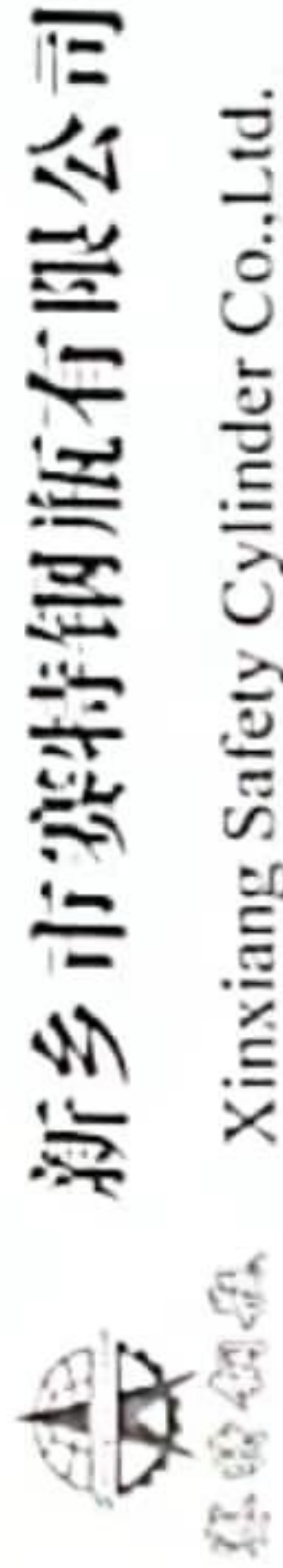
10、试验瓶 ($V \leq 150L$) 爆破位置和形状简图:

Cylinder for testing ($V \leq 150L$) The position and shape of blasting



质量检验员专用章
inspector seal

李志英

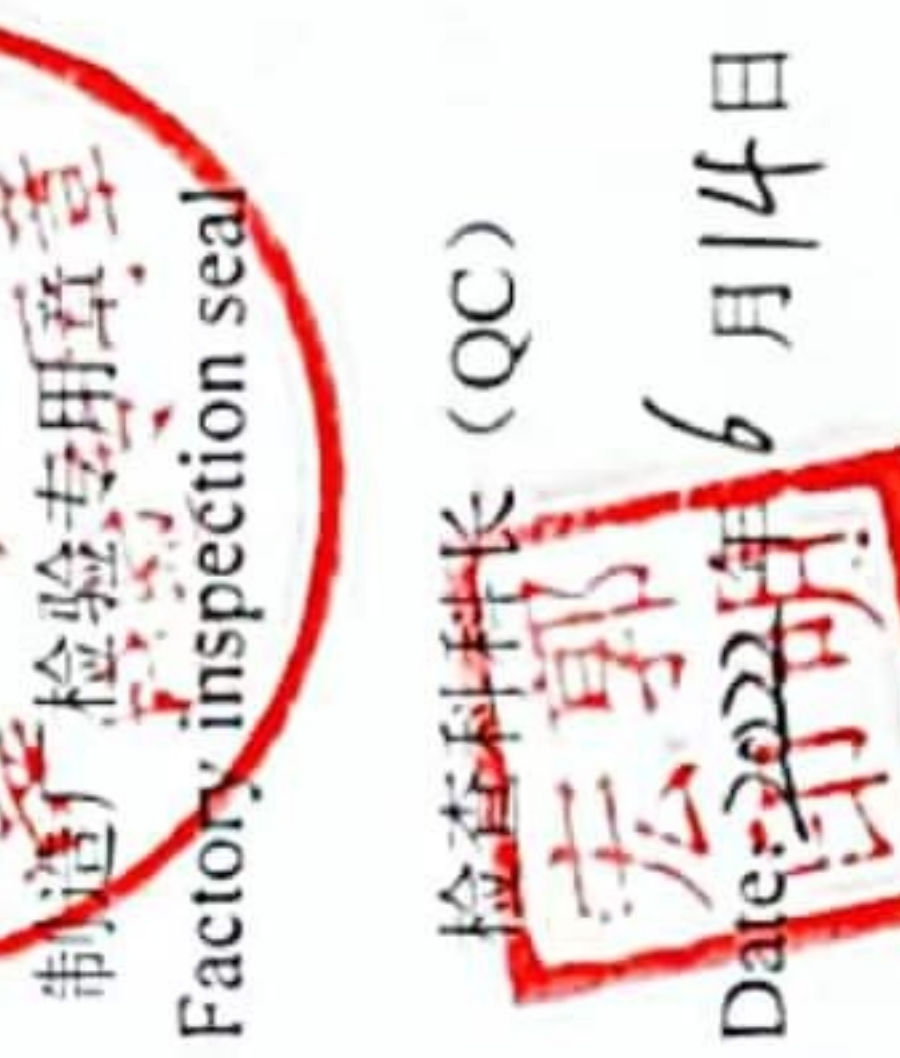


钢质焊接气瓶批量检验质量证明书

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 C_3H_8
图号 Drawing number D250A-00
出厂批号 Batch number 272
制造日期 Date of manufacture 2022.06
许可证编号 License number TS2210709-2024

本批钢瓶共 482 只, 编号从 272001 号
到 272484 号。经检查和试验符合 GB/T5100 要求, 是合格
产品。(A total of 482 cylinders, numbered from 272001 To
272484. After inspection and testing in line with the requirements
of GB/T5100, is a qualified product.)



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	
272422	40.7	19.7	3.0	2.9	

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

编号 Number	牌号 Grade	C	Si	Mn	P	S
B23003	HP295	0.15	0.06	0.89	0.011	0.002
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. 272329

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	直缝	环缝 R		直缝 S	
			R	R	面弯 Positive	背弯 Back	面弯 Positive	背弯 Back
封头 Head	460	30	473	470	合格	合格	合格	合格
筒体 Cylinder	465	29						

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	爆破时容积变形 率% E
272422	10.57	8.21	25.87