

特种设备（制造）监督检验证书



（气瓶）

编号：QPZZ-BG-G05-24-0241

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	液化丙烷钢质焊接气瓶	产品型号	HJLII250-40-2.2T
产品批号	182242002批	产品数量	497
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	2024年05月11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： 1. 182242002422 2. 182242002348

本证书适用的产品编号：

182242002001-182242002502 不包括1. 182242002348 2. 182242002422 3. 182242002142 4. 182242002225 5. 182242002262

监督检验人员： 日期： 2024年05月14日

审 核： 日期： 2024年05月15日

批 准： 日期： 2024年05月15日

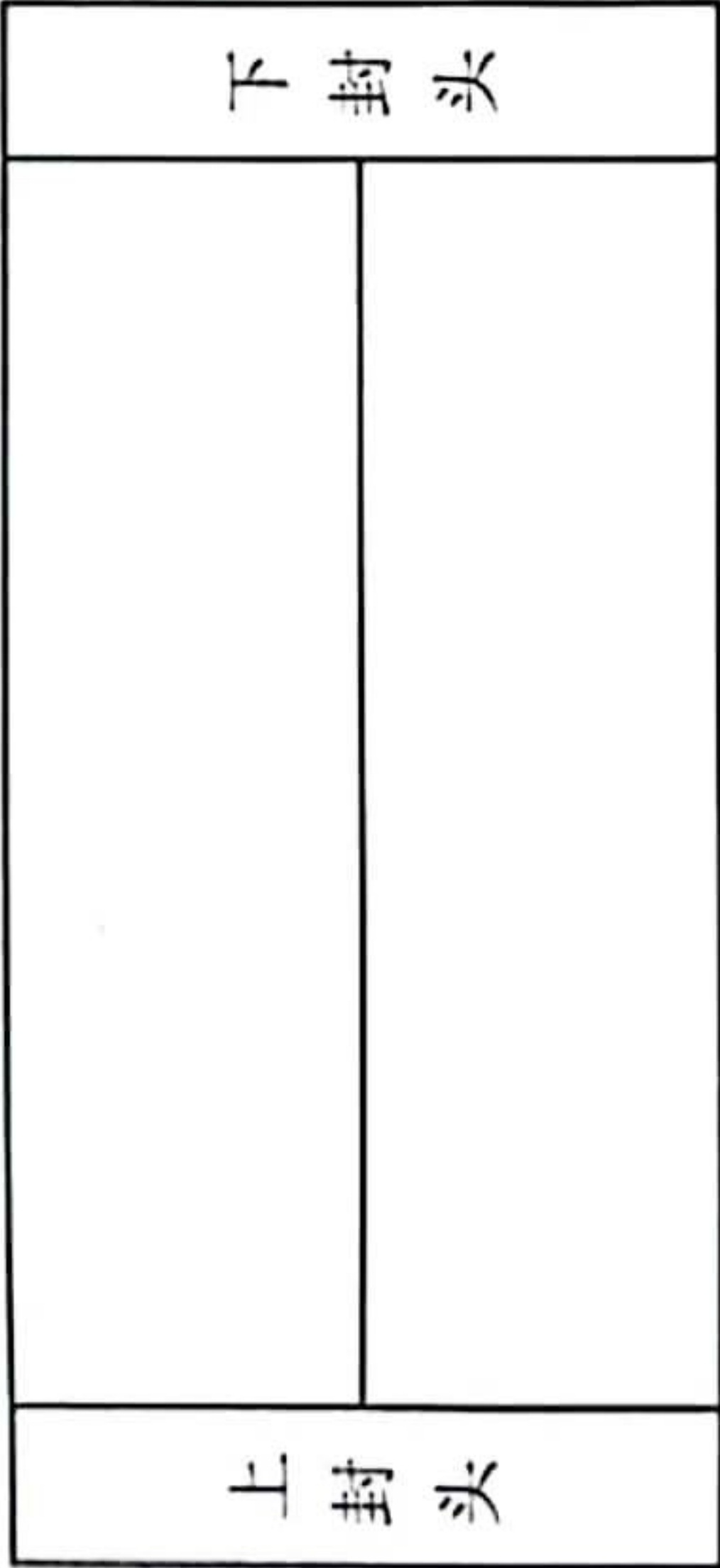
监督检验机构：河南省锅炉压力容器检验技术科学研究院（监督检验机构检验专用章）



监督检验机构核准证号： TS7110192-2025

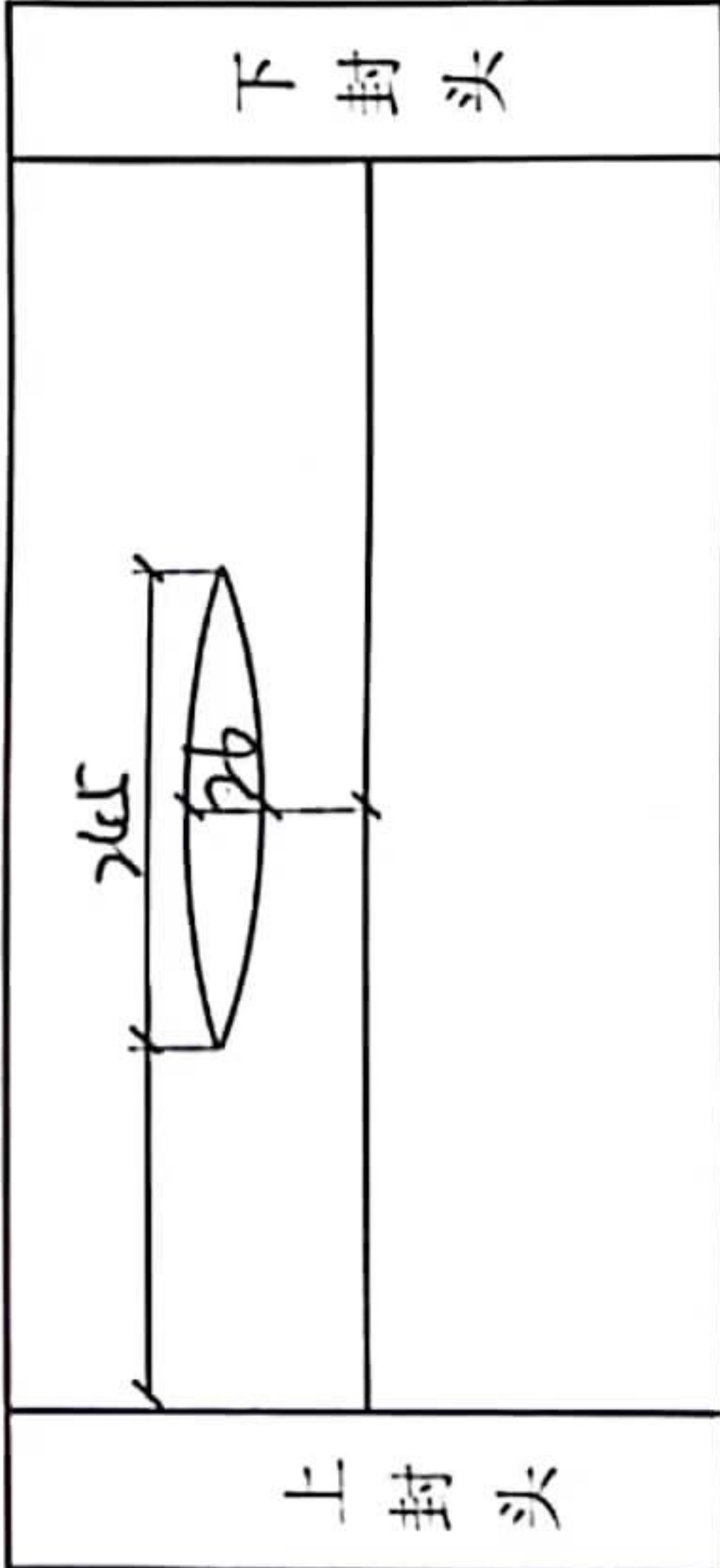
注：本证书一式三份，一份监督检验机构存档，两份送制造单位，其中一份由制造单位随产品 出厂资料交付。

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



新乡市赛特钢瓶有限公司

Xinxiang Safety Cylinder Co.,Ltd.

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 182242002

制造日期 Date of manufacture 2024. 05

许可证编号 License number TS2210709-2024

本批钢瓶共 497 只，编号从 182242002001

号到 182242002502 号。经检查和试验符合 GB/T5100

要求，是合格产品。（A total of 497 cylinders numbered

from 182242002001 To 182242002502

inspection and testing in line with the requirements of

GB/T5100,Is a qualified product.）

制造检验专用章
Factory inspection seal

检验员 Inspector 宏郭 (QC)

Date: 2024年05月14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		热处理炉 号 heat treatment No.
			Minimum thickness	wall	
			筒体	封头	
182242002348	40.9	19.9	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
B43001	HP295	0.16	0.05	0.84	0.012	0.004
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. 182242002422

试板 编号 No.	母材 抗拉 强度 Rma	母材 伸长 率% A	焊接接头		焊接接头横向弯曲试验 Bend test			
			抗拉强度 Rma		环缝 R	直缝 S		
			环缝	直缝	面弯	背弯	面弯	背弯
封头 Head	460	30	R	R	Positive	Back	Positive	Back
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
182242002348	10.04	6.45	33.01