

8、水压爆破试验

试验瓶号	爆破压力 / MPa	开始塑变压力 / MPa	容积变形率 / %
021231061201	10.51	6.35	17.48

9、试验用瓶

返修部位 (简图)

爆破口位置 (简图)



检验/试验质控责任人: *[Signature]*

浙江亿田钢瓶有限公司
液化石油气钢瓶
批量检验质量证明书



钢瓶追溯微信小程序 APP

钢瓶名称及型号 YSP35.5-I 型液化石油气钢瓶
盛装介质 L P G
图 号 Y S P 3 5.5 -I-00-02
出厂批号 2023-07-535
制造年月 2023 年 07 月
制造许可证编号 TS2233598-2027

本批钢瓶共 1998 只, 产品编号自 021231060001—021231062000 (不包括 021231060005、021231061201) 经检验符合 GB/T5842-2022 的要求, 是合格产品。

监督检验专用章

制造厂检验专用章

监 检 员: *[Signature]*
王志渊

质保工程师: *[Signature]*
印勤

2023 年 07 月 16 日

2023 年 07 月 16 日

制造厂地址: 浙江省慈溪滨海经济开发区潮生北路 333 号

联系电话: 0574-63906999

1、主要技术数据

公称容积 35.5 L 公称工作压力 2.1 MPa
钢瓶外直径 ϕ 320 mm 水压试验压力 3.2 MPa
瓶体设计壁厚 2.3 mm 气密性试验压力 2.1 MPa

2、水爆试验瓶的测量

试验瓶号	容积 / L	质量 / Kg	最小实测壁厚 / mm	
			筒体或封头直边部分	封头曲面部分
021231061201	35.9	16.1	3.0	2.5

3、主体材料化学成分

炉号: 2237574 批号: H123C20209600 单位: %
炉号: / 批号: H123C20209700 单位: %

项目	牌号	C	Si	Mn	S	P	Nb	V
质保书	HP295	0.17	0.03	0.89	0.002	0.012	0.000	0.001
复验值	HP295	0.1380	0.0860	0.9455	0.0060	0.0160	0.0006	0.0105
标准的规定值		≤ 0.18	≤ 0.1	0.7-1.0	≤ 0.012	≤ 0.025	≤ 0.05	≤ 0.10
项目	牌号	Ti	Nb+V	Al+I				
质保书	HP295	0.001	0.001	0.025				
复验值	HP295	0.0045	0.0165	0.0330				
标准的规定值		≤ 0.06	≤ 0.12	≥ 0.020				

4、焊接材料

焊丝牌号/批号	焊丝直径	焊剂牌号/批号
JQ.M670S/23025827	ϕ 1.2	/

5、钢瓶热处理

方 法 正火 去应力退火 加热温度 700℃—750℃
保温时间 472s 冷却方式 空冷 炉冷

6、焊缝射线检测

焊缝射线检测结果符合 GB/T5842-2022。

7、力学性能试验 试验瓶号 021231060005

试板编号	抗拉强度 Rm / MPa	断后伸长率 A / %	弯曲试验	
			面弯	背弯
1	456.27	/		
2			合格	
3				合格
4	449.01	31.62	弯至 180° 时无裂纹, 但试验边缘的无裂纹不计; 弯心直径和实测试样厚度比值测定: 3。	
备注	1: 瓶体焊缝拉伸试样; 2: 瓶体焊缝面弯试样; 3: 瓶体焊缝背弯试样; 4: 瓶体母材拉伸试样。			