

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 / %
021220949785	11.13	5.66	20.09

9、试验用瓶

返修部位 (简图)

爆破口位置 (简图)



检验质控责任人

张健骏

4

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



钢瓶名称及型号 YSP35.5 型液化石油气钢瓶

盛装介质 LPG

图号 YSP35.5-00

出厂批号 2022-06-475

出厂日期 2022年06月

制造许可证编号 TS2210D77-2023

本批钢瓶共 1998 只, 产品编号自 021220948001—021220950000 (不包括 021220948639, 021220949785) 经检验符合 GB/T5842-2006 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: **张健骏**

质保工程师: **印勤**

2022年06月16日

2022年06月16日

制造厂地址: 浙江省宁波市慈溪滨海经济开发区潮生北路 333 号

1

1、主要技术数据

公称容积 35.5 L 公称工作压力 2.1 MPa
 钢瓶内直径 $\phi 314$ mm 水压试验压力 3.2 MPa
 瓶体设计壁厚 2.5 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	重量 / Kg	最小实测壁厚 / mm	
			封头直边部分	封头曲面部分
021220949785	36.0	16.3		2.6

3、主体材料化学成分

炉号: 1208218 批号: H122323303300 单位: %
 炉号: / 批号: H122323303400 单位: %

项目	牌号	C	Si	Mn	P	S
质保书	HP295	0.16	0.03	0.88	0.012	0.004
复验值	HP295	0.1060	0.0290	0.8875	0.0001	0.0001
标准的规定值		≤0.18	≤0.1	0.7-1.0	≤0.025	≤0.020

4、焊接材料

焊丝牌号/批号	焊丝直径	焊剂牌号/批号
HTW-50/22023456	$\phi 1.2$	/

2

5、钢瓶热处理

方法 1: 整体消除应力退火 加热温度 700°C—750°C
 保温时间 472s 冷却方式 空冷
 方法 2: 加热温度
 保温时间 冷却方式

6、透照检验

焊缝射线透照检验结果符合 GB/T5842-2006。

7、机械性能试验 试验瓶号 021220948639

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	490.28	/		
2			合格	
3				合格
4	486.94	31.42	弯至 180° 不开裂, 边缘开裂不计, 弯曲直径和试样厚度比值确定。	
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。			

3