

批量检验质量证明书

安徽大盘特种装备车辆有限公司

液化石油气钢瓶

批量检验质量证明书

气瓶名称及型号：液化石油气钢瓶 YSP35.5

盛装介质：液化石油气

图号：YSP35.5-00

出厂批号：230756

制造日期：2023年11月

制造许可证编号：TS2210A87-2026

气瓶编号：018230756001-018230757000

本批气瓶共 998 只，其中不包括 018230756001、018230756002

经检验符合 GB/T 5842 的要求，是合格产品。

制造单位检验专用章



检验负责人



2023年11月21日

制造单位地址：安徽省宿州市经济技术开发区金江三路

联系电话：0557-3238666

1.主要技术数据

公称容积 35.5 L 公称工作压力 2.1 MPa
 气瓶外直径 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.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
018230756299	35.8	16.7	2.90	2.79
018230756741	35.9	16.6	2.91	2.80

3.主体材料化学成分

单位为 %

项目	牌号	C	Si	Mn	P	S	Nb	V	Ti
质保书	HP295	0.1640	0.0180	0.7590	0.0090	0.0060	0.0040	0.0030	0.0110
复验值	HP295	0.1615	0.0195	0.7855	0.0120	0.0055	0.0035	0.0025	0.0095
标准规定值		≤0.18	≤0.10	0.70~1.0	≤0.025	≤0.012	≤0.05	≤0.1	≤0.06

备注: w (Nb) + w (V) ≤0.12%, w (Alt) ≥0.20%

4.焊接材料

焊丝牌号	焊丝直径/mm	焊剂牌号
ER50-6	Φ1.0	/

5.气瓶热处理

方 法 退火 加热温度 780±20 °C
 保温时间 5 min 冷却方式 空冷

6.焊缝射线透照检验

焊缝射线透照检验结果符合 GB/T 5842。

7.力学性能试验

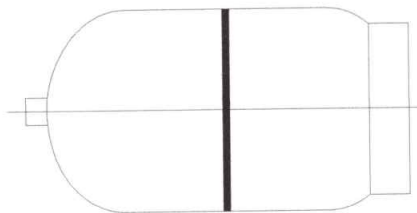
试板编号	抗拉强度 R _{ma} /MPa	断后伸长率 A/%	弯曲试验	
			面弯	背弯
018230756001-1 (焊缝)	510	/	合格	合格
018230756001-2 (母材)	473	30.0	合格	合格

8.水压爆破试验

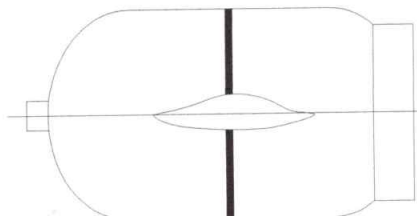
试验瓶号	爆破压力/MPa	开始塑变的压力/MPa	容积变形率/%
018230756002	9.05	6.94	27.36

9.试验用瓶

返修部位(简图)



爆破口位置 (简图)



质量检验员专用章

