

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 / %
021231261066	10.34	5.97	17.20

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: *王*

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



钢瓶追溯微信APP

钢瓶名称及型号 YSP35.5型液化石油气钢瓶

盛装介质 L P G

图号 Y S P 3 5 . 5 - 0 0 - 0 2

出厂批号 2023-10-636

制造年月 2023年10月

制造许可证编号 TS2233598-2027

本批钢瓶共 1998 只, 产品编号自 021231260001—021231262000 (不

包括 021231260014、021231261066) 经检验符合 GB/T5642-2022 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: *王*

质保工程师: *印*

2023年10月06日

2023年10月06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

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
021231261066	35.8	15.9	2.8	2.5

3、主体材料化学成分

炉号: 23A00649 批号: 23121AL3260 单位: %

炉号: / 批号: 23121AL3290 单位: %

项目	牌号	C	Si	Mn	S	P	Nb	V
质保书	HP295	0.16	0.06	0.88	0.001	0.014	0.000	0.000
复验值	HP295	0.1585	0.0820	0.9605	0.0080	0.0225	0.0035	0.0100
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				
质保书	HP295	0.000	0.000	0.030				
复验值	HP295	0.0045	0.0135	0.0335				
标准的规定值		≤ 0.06	≤ 0.12	≥ 0.020				

2

4、焊接材料

焊丝牌号/批号	焊丝直径	焊剂牌号/批号
J0 MG70S/23044008	ϕ 1.2	/

5、钢瓶热处理

方 法 正火 去应力退火 加热温度 670℃—720℃

保温时间 453s 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 021231260014

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	472.99	/		
2			合格	
3				合格
4	464.65	30.50	弯至 180° 时无裂纹, 但试验边缘的允期开裂不计; 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。			

3