

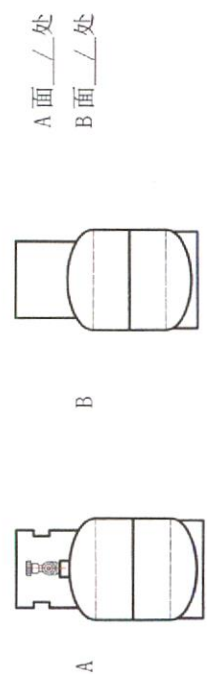
WJ/ZL-12/03-2023

批量检测数据

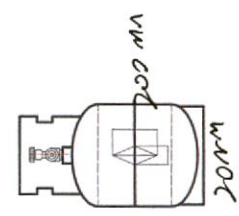
8、水压爆破试验

试验瓶号	爆破压力 /MPa	开始塑变的压力 /MPa	容积变形率/%
028245204154	11.74	5.90	21.34

9、试验用瓶：
返修部位：



爆破口位置：



质量检验员专用章 王刚

南安市旺宸机械有限公司

液化石油气钢瓶

批量检验质量证明书

钢瓶名称及型号 液化石油气钢瓶 YSP12/4.9

盛装介质 LPG

图号 YSP12/4.9 - 00

出厂批号 028245205

出厂编号 028245204001 至 028245205000

钢瓶缺号 028245204883、028245204154

制造日期 2024-01-25

制造许可证编号 TS2210J43-2026

本批钢瓶共 998 只，经检验符合 GB 5842 的要求，是合格产



监检员	日期
<i>[Signature]</i>	2024.1.25

制造厂地址：福建省南安市官桥镇内厝工业区

联系电话：0595-86802209

WJ/ZL-12/03-2023

批量检测数据

1、主要技术数据

公称容积 $\geq 12L$ 公称工作压力 2.1MPa

钢瓶外直径 249mm 水压试验压力 3.2MPa

钢瓶设计壁厚 1.8mm 气密性试验压力 2.1MPa

2、试验瓶的测量

试验瓶	容积 /L	重量 /kg	最小实测壁厚/mm	
			筒体或封头直边部分	封头曲面部分
028245204154	12.12	6.14	2.41	2.21
028245204883	12.12	6.14	2.40	2.20

3、主体材料化学成分

单位为：%

项目	牌号	C	Si	Mn	S	P	Nb	V	Ti
质保书	HP 295	0.170	0.023	0.880	0.001	0.017	0.002	0.002	0.0007
复验值	HP 295	0.170	0.023	0.880	0.001	0.017	0.002	0.002	0.0007
标准规定值		≤ 0.18	≤ 0.10	0.70 ~1.0	≤ 0.01 2	≤ 0.02 5	≤ 0.05	≤ 0.1	≤ 0.06

备注：w(Nb)+w(V) $\leq 0.12\%$, w(Al) $\geq 0.020\%$

WJ/ZL-12/03-2023

批量检测数据

4、焊接材料

焊丝牌号 焊丝直径/mm 焊剂牌号

THQ-50C $\phi 1.0/\phi 1.2$ /

5、气瓶热处理

方 法 正火 去应力退火 加热温度 770 \pm 40 $^{\circ}$ C保温时间 240s 冷却方法 空冷 炉冷

6、焊缝射线透照检验

焊缝射线检测结果符合 GB 5842

7、力学性能试验

试样编号	抗拉强度 R_m /MPa	断后伸长率 A/%	弯曲试验	
			面弯	背弯
028245204883-1	525.73	17.00		
028245204883-2	505.81	17.00		
M028245204883			合格	
B028245204883				合格