

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 %
029210138394	10.46	6.32	23.7

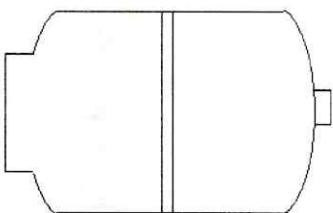
湖北大立容器制造有限公司

液化石油气钢瓶

批量检验质量证明书

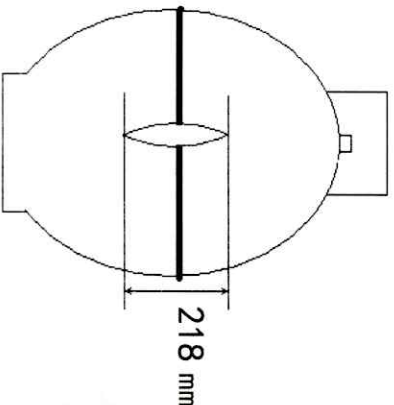
9. 试验用瓶

返修部位 (简图)



无返修

爆破口位置 (简图)



218 mm

质量检验员专用章

钢瓶名称及型号: 液化石油气钢瓶 (YSP 35.5 型)

盛装介质: 液化石油气

出厂批号: 2021.02.139

出厂日期: 2021.02

制造许可证编号: TS2210393-2022

本批钢瓶共 1000 只 (从 029210138001 至

029210139000 , 其中 029210138394、029210138984 用于

破坏性试验), 经检验符合 GB/T5842-2006 的要求, 是合格产品。

监督检验专用章

检验员检验专用章



制造厂检验专用章

质量部长: 林爱利



制造厂地址: 仙桃市杨林尾

联系电话: (0728) 2692188 2693829

1. 主要技术参数

公称容积 35.5 L 公称工作压力 2.1 MPa
 钢瓶内直径 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. 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
029210138394	36.2	16.2	3.4	2.6
029210138984	36.12	16.21	3.4	2.6

3. 主体材料化学成份 (%)

牌号	项目	C	Si	Mn	P	S	P+S
H120B2500 1600	质保书	0.1530	0.055	0.86	0.013	0.0040	0.0170
	复验值	0.1531	0.056	0.85	0.014	0.0041	0.0181
H120B2500 1500	质保书	0.1530	0.055	0.86	0.013	0.0040	0.0170
	复验值	0.1531	0.056	0.85	0.014	0.0041	0.0181
标准规定值		≤ 0.18	≤ 0.10	0.70-1.50	≤ 0.025	≤ 0.020	≤ 0.040

4. 焊接材料

焊丝牌号	焊丝直径
ER50-6	1.0 mm

5. 钢瓶热处理

方法: 整体消除应力退火 加热温度: 755±15℃

保温时间: 4min 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 GB5842。

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
029210138984	482	30	/	/
	502	/	合格	合格
试板数量	2	1	1	1

8. 水压爆破试验

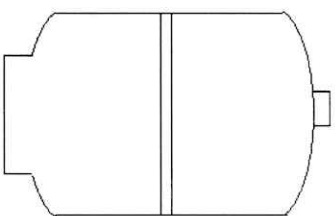
试验瓶号	爆破压力 MPa	开始塑变的压力 MPa	容积变形率 %
029210139593	9.88	5.84	23

湖北大立容器制造有限公司

液化石油气钢瓶 批量检验质量证明书

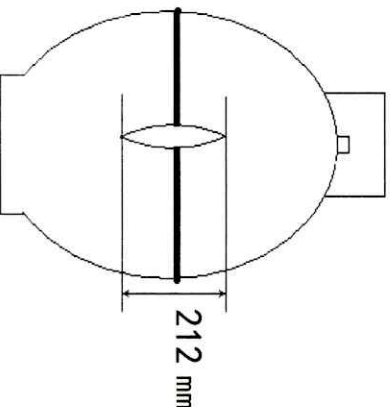
9. 试验用瓶

返修部位 (筒图)



无返修

爆破口位置 (筒图)



质量检验员专用章

钢瓶名称及型号: 液化石油气钢瓶 (YSP35.5型)

盛装介质: 液化石油气

出厂批号: 2021.02.140

出厂日期: 2021.02

制造许可证编号: TS2210393-2022

本批钢瓶共 1000 只 (从 029210139001 至

029210140000, 其中 029210139593、029210139782 用于

破坏性试验), 经检验符合 GB/T5842-2006 的要求, 是合格产品。

质量监督检验专用章

检验员专用章

2021年02月04日

制造厂质量检验专用章

质量部部长: 林灵

2021年2月4日

制造厂地址: 仙桃市杨林尾

联系电话: (0728) 2692188 2693829

1. 主要技术参数

公称容积 35.5 L 公称工作压力 2.1 MPa
 钢瓶内直径 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. 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
029210139593	36.15	16.3	3.4	2.6
029210139782	36.18	16.31	3.4	2.6

3. 主体材料化学成份 (%)

牌号	项目	C	Si	Mn	P	S	P+S
H120B2500	质保书	0.1530	0.055	0.86	0.013	0.0040	0.0170
	复验值	0.1531	0.056	0.85	0.014	0.0041	0.0181
	质保书						
	复验值						
标准规定值		≤ 0.18	≤ 0.10	0.70- 1.50	≤ 0.025	≤ 0.020	≤ 0.040

4. 焊接材料

焊丝牌号	焊丝直径
ER50-6	1.0 mm

5. 钢瓶热处理

方法: 整体消除应力退火 加热温度: 755±15℃

保温时间: 4min 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 GB5842。

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
029210139782	481	31	/	/
	506	/	合格	合格
试板数量	2	1	1	1