

特种设备制造监督检验证书 (气瓶)

证书编号:冀特QPZJ1120190250417

制造单位:石家庄安瑞科气体机械有限公司 许可证号:TS2210113-2020

产品名称:汽车用液化天然气气瓶 产品型号:CDPW500-200-1.6-I

产品批号:R19001-01 产品数量:50只

产品编号: R19001001~R19001050 产品标准:Q/SHJ25-2018

制造完成日期:2019年11月19日

本批产品编号中不包括: _____

按照《中华人民共和国特种设备安全法》、《特种设备安全监察条例》的规定,该批产品经我单位监督检验,安全性能符合《气瓶安全技术监察规程》的规定。特发此证,并在 气瓶肩部 打有如下钢印:



监 检: 周 森

日期:2019年11月19日

审 核: 李煜彤

日期:2019年11月19日

批 准: 李会岐

日期:2019年11月19日

监检机构:河北省特种设备监督检验研究院

(监检机构检验专用章)

机构核准证号:TS7110289-2022



注:(1)本证书复印无效,有关各方对所持证书的真实性有疑问时,可以向我机构查询;
(2)此证书一式三份,使用单位、监检单位和制造单位各一份。

汽车用液化天然气气瓶 批量检验质量证明书

证书编号: DWP2019000097

气瓶型号 CDPW500-200-1.6-I
 充装介质 液化天然气 (LNG)
 图号 DP10-00
 产品批号 R19001-01
 内胆批号 R19001
 制造完成日期 2019-11-19
 制造许可证 TS2210113-2020
 本批气瓶共 50 只, 产品编号 R19001001~R19001050

1. 主要技术数据

公称容积 200 L
 公称工作压力 1.6 MPa
 内胆内径 500 mm
 内胆名义壁厚 3.0 mm
 内胆气压试验压力 3.2 MPa
 内胆设计壁厚 2.70 mm

2. 批量抽检瓶的测量

抽检瓶号	容积 L	最小实测壁厚		
		内胆筒体	内胆封头	外壳筒体 外壳封头
R19001045	200	2.80	3.15	2.91 2.67

R19001046	200	2.81	3.14	2.90	2.67
R19001047	200	2.80	3.15	2.91	2.68

3. 瓶体材料化学成分/%

内胆材料标记代号		B18832								
化学成分		C	Mn	P	S	Si	Ni	Cr		
标准值		≤0.08	≤2.00	≤0.045	≤0.030	≤1.00	8.00~10.50	18.00~20.00		
允许偏差		±0.01	±0.04	+0.005	+0.005	±0.05	±0.10	±0.20		
原供应值		0.06	1.13	0.032	0.001	0.46	8.04	18.42		
检验值		0.043	1.13	0.035	<0.005	0.41	8.29	18.24		

4. 瓶体材料力学性能

内胆材料标记代号		B18832			
项目	R _m , MPa	R _m , MPa	R _m , MPa	A, %	
标准值	≥205	≥520	≥520	≥40%	
原供应值	266	641	641	60	
检验值	289	684	684	55.0	

5. 内胆主要焊缝焊接材料

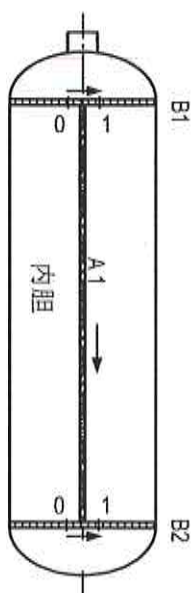
焊丝 (条) 牌号	焊丝 (条) 直径/mm
H06Cr2Ni10/H022Cr2Ni10Si	φ1.0/φ1.2

6. 焊缝检测

内胆纵焊缝 100%射线检测，总长 830mm，按 GB/T17925-2011 检测 II 级合格。
 内胆环焊缝 100%射线检测，总长 1571*2mm，按 GB/T17925-2011 检测 II 级合格。

抽检瓶号	返修 1 次处数	返修 2 次处数	返修部位对应底片编号
R19001001	0	0	/
R19001012	1	0	B2-11R1
R19001028	1	0	B1-11R1
R19001042	1	0	B1-6R1
R19001050	0	0	/

9. 抽检瓶返修部位 (简图)



该批气瓶经检查和试验，符合 TSG R0006-2014《气瓶安全技术监察规程》及

Q/SHJ25-2018《汽车用液化天然气气瓶》的要求，该批气瓶为合格产品。

7. 力学性能试验

试验编号	抗拉强度 R_m /MPa	弯曲试验		试验尺寸	低温冲击	
		横向面弯	横向背弯		冲击温度 ℃	冲击功 KV/J
19C513	666	完好无裂纹和脉欠	完好无裂纹和脉欠	2.5×10×55	-196	32.0/35.0/31.0

8. 抽检瓶蒸发率测试

序号	抽检瓶号	静态蒸发率%/d (LW)
1	R19001017	2.68
2	R19001019	2.64
3	R19001025	2.62

检验负责人
 制造单位检验专用章



检验员
 制造单位检验专用章



日期 2019-11-19

日期 2019-11-19

