

汽车用液化天然气气瓶 批量检验质量证明书

证书编号: DWP2021000046

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 _____ R21005-01
 内胆批号 _____ R21005
 制造完成日期 _____ 2021-12-28
 许可证号 _____ TS2210113-2024
 本批气瓶共 _____ 40 只, 产品编号 R21005001~R21005040

1. 主要技术数据

公称容积 200 L
 内胆内径 500 mm
 内胆气压试验压力 3.2 MPa
 公称工作压力 1.6 MPa
 内胆名义壁厚 3.0 mm
 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
R21005001	200	2.95	3.42	2.89
R21005018	200	2.95	3.41	2.88
				外壳封头
				2.68
				2.68

3. 瓶体材料化学成分/%

内胆材料标记代号		B21844						
化学成分	C	Mn	P	S	Si	Ni	Cr	
标准值	≤0.08	≤2.00	≤0.045	≤0.015	≤0.75	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	0.03	1.13	0.031	0.002	0.43	8.07	18.39	
检验值	0.022	1.12	0.031	<0.005	0.43	8.07	18.37	

4. 瓶体材料力学性能

内胆材料标记代号		B21844		
项目	R _{90.2} , MPa	R _m , MPa	A, %	
标准值	≥220	≥520	≥40%	
原供应值	293	685	56.0	
检验值	325	670	57.5	

5. 内胆主要焊缝焊接材料

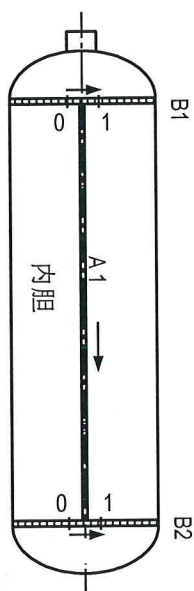
焊丝 (条) 牌号	焊丝 (条) 直径/mm
H06Cr21Ni10/H022Cr21Ni10Si	φ1.0/φ1.2

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 1592*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
R21005001	0	0	/
R21005018	0	0	/
R21005024	0	0	/
R21005040	0	0	/

9. 抽检瓶返修部位 (简图)



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	
		横面向弯	纵向背弯		冲击温度 /°C	冲击功 KV ₂ /J
21C1021	604	完好无裂纹和缺欠	完好无裂纹和缺欠	2.5×10×55	-196	30.0/30.0/35.0

8. 抽检瓶蒸发率测试

序号	抽检瓶号	静态蒸发率%/d (LN ₂)
1	R21005024	2.20
2	R21005028	2.49
3	R21005033	2.41

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

GB/T34510-2017 《汽车用液化天然气气瓶》的要求，该批气瓶为合格产品。

检验负责人



检验员



制造单位检验专用章

日期 2021-12-28



监督检验专用章

日期 2021-12-28

