

# 特种设备制造监督检验证书 (气瓶)

证书编号:冀特QPZJ1120190250403

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:汽车用大容积液化天然气气瓶 产品型号:CDPW850-1000-1.6 I

产品批号:3G19058-01 产品数量:100只

产品编号:3G19058001~3G19058100 产品标准:Q/SHJ25.1-2019

制造完成日期:2019年11月05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07日

审 核: 罗玉军

日期:2019年11月08日

批 准: 张会敏

日期:2019年11月08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。



## 汽车用大容量液化天然气气瓶 批量检验质量证明书

证书编号: DWP2019000091

气瓶型号 CDPW850-1000-1.6 I  
 充装介质 液化天然气 (LNG)  
 图号 DP25-00  
 产品批号 3G19058-01  
 内胆批号 3G19058  
 制造完成日期 2019-11-05  
 制造许可证 TS2210113-2020

本批气瓶共 100 只, 产品编号 3G19058001~3G19058100

### 1. 主要技术数据

公称容积 1000 L  
 公称工作压力 1.6 MPa  
 内胆内径 850 mm  
 内胆名义壁厚 5.0 mm  
 内胆气压试验压力 3.2 MPa  
 内胆设计壁厚 4.6 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
3G19058063	1000	4.80	4.79	3.81 3.68

3G19058064	1000	4.83	4.81	3.82	3.67
3G19058065	1000	4.80	4.82	3.81	3.68

### 3. 瓶体材料化学成分/%

内胆材料标记代号		B19925/B19928						
化学成分	C	Mn	P	S	Si	Ni	Cr	
标准值	≤0.08	≤2.00	≤0.035	≤0.020	≤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	0.05 0.04	1.12 1.15	0.028 0.029	0.002 0.001	0.43 0.39	8.01 8.06	18.26 18.35	
检验值	0.044 0.054	1.28 1.11	0.034 0.039	<0.005 <0.005	0.44 0.42	8.09 8.15	18.27 18.55	

### 4. 瓶体材料力学性能

内胆材料标记代号		B19925/B19928			
项目	1R <sub>0.2</sub> , Mpa	R <sub>m</sub> , MPa	A, %		
标准值	≥205	≥520	≥40%		
原供应值	261 259	668 675	56.5 58.5		
检验值	284 284	700 700	54.5 54.5		

### 5. 内胆主要焊缝焊接材料

焊丝 (条) 牌号	焊丝 (条) 直径/mm
H06Cr2Ni10/H022Cr21Ni10Si	φ 1.0/φ 1.2

6. 焊缝检测

内胆纵焊缝 100%射线检测, 总长 1440mm, 按 GB/T17925-2011 检测 II 级合格。  
内胆环焊缝 100%射线检测, 总长 2670\*2mm, 按 GB/T17925-2011 检测 II 级合格。

抽检瓶号	返修 1 次次数	返修 2 次次数	返修部位对应底片编号
3G19058001	0	0	/
3G19058009	1	0	B1-1R1
3G19058016	1	0	B1-1R1
3G19058027	0	0	/
3G19058037	1	0	B1-15R1
3G19058043	0	0	/
3G19058062	0	0	/
3G19058081	0	0	/
3G19058091	1	0	B1-1R1
3G19058100	0	0	/

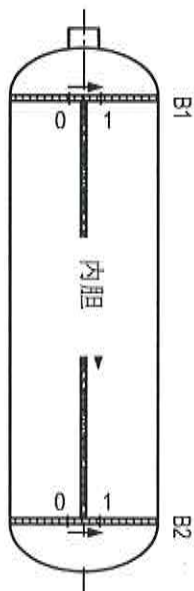
7. 力学性能试验

试验编号	抗拉强度 $R_m$ /MPa	弯曲试验		低温冲击	
		横向面弯	横向背弯	试验尺寸	冲击温度 冲击功 KV <sub>2</sub> /J
19C488	669	完好无裂纹和缺欠	完好无裂纹和缺欠	2.5×10×55	-196 33.0/40.0/34.0

8. 抽检瓶蒸发率测试

序号	抽检瓶号	静态蒸发率%/d (LN)
1	3G19058025	1.35
2	3G19058034	1.50
3	3G19058036	1.19

9. 抽检瓶返修部位 (简图)



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

Q/SHJ25.1-2019 《汽车用大容积液化天然气气瓶》的要求, 该批气瓶为合格产品。

检验负责人



制造单位检验专用章

日期 2019-11-05



监督员



制造单位检验专用章

日期

