

特种设备制造监督检验证书 (气瓶)

证书编号:冀特QPZJ1120190250411

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:3G19060-01 产品数量:200只

产品编号:3G19060001~3G19060200 产品标准:Q/SHJ25.1-2019

制造完成日期:2019年11月12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: 段志忠

日期:2019年11月12日

审 核: 军玉军

日期:2019年11月13日

批 准: 李会敏

日期:2019年11月13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。

汽车用大容积液化天然气气瓶 批量检验质量证明书

证书编号: DWP2019000094

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	3G19060-01
内胆批号	3G19060
制造完成日期	2019-11-12
制造许可证	TS2210113-2020

本批气瓶共 200 只, 产品编号 3G19060001~3G19060200

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
3G19060104	1000	4.81	4.83	3.84 3.64
3G19060105	1000	4.79	4.82	3.85 3.65
3G19060111	1000	4.84	4.82	3.80 3.70

3G19060112	1000	4.81	4.79	3.81	3.69
3G19060113	1000	4.85	4.84	3.82	3.65
3G19060115	1000	4.78	4.85	3.82	3.65

3. 瓶体材料化学成分/%

内胆材料标记代号		B19925/B19933/B19936						
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 0.04	1.11 1.12 1.13	0.028 0.028 0.030	0.002 0.002 0.001	0.43 0.43 0.43	8.01 8.04 8.04	18.26 18.26 18.23	
检验值	0.044 0.035 0.029	1.28 1.15 1.15	0.034 0.028 0.028	<0.005 <0.005 <0.005	0.44 0.46 0.45	8.09 7.94 7.99	18.27 18.86 18.99	

4. 瓶体材料力学性能

内胆材料标记代号		B19925/B19933/B19936			
项目	1R _{0.2} , Mla	Rm, MPa	A, %		
标准值	≥205	≥520	≥40%		
原供应值	261 263 280	668 677 683	56.5 60.0 57.0		
检验值	284 312 286	700 682 668	54.5 55.5 55.5		

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 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	返修次数		返修部位对应底片编号
	返修 1 次处数	返修 2 次处数	
3G19060001	0	0	/
3G19060015	0	0	/
3G19060027	0	0	/
3G19060040	0	0	/
3G19060050	1	0	B1-1R1
3G19060058	1	0	B1-1R1
3G19060068	1	0	B1-4R1
3G19060072	1	0	B1-2R1
3G19060085	0	0	/
3G19060100	0	0	/
3G19060108	0	0	/
3G19060119	1	0	B2-1R1
3G19060126	1	0	B1-15R1
3G19060142	0	0	/
3G19060147	0	0	/
3G19060160	1	0	A1-1R1
3G19060175	0	0	/
3G19060182	0	0	/
3G19060191	0	0	/
3G19060200	0	0	/

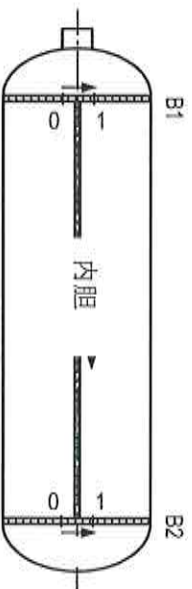
7. 力学性能试验

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 度C	冲击功 KV/J
19C498	686	完好无裂纹和缺欠	完好无裂纹和缺欠	2.5×10×55	-196	34.0/35.0/40.0

8. 抽检瓶蒸发率测试

序号	抽检瓶号	静态蒸发率%/d (LN ₂)
1	3G19060050	1.50
2	3G19060060	1.35
3	3G19060150	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/SJT5.1-2019 《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



检验员



制造单位检验专用章

监督检验专用章

日期 2019-11-12

日期

