

特种设备制造监督检验证书 (气瓶)

证书编号:冀特QPZJ1120190250394

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:汽车用超大容积液化天然气气瓶 产品型号:CDPW950-1350-1.45 I
产品批号:7E19001-01 产品数量:4只
产品编号:7E19001001、7E19001003、
7E19001008、7E19001009 产品标准:Q/SHJ25.2-2019
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: 刘爱 日期:2019年11月05日
审 核: 李煜彤 日期:2019年11月06日
批 准: 李会敏 日期:2019年11月06日

监检机构:河北省特种设备监督检验研究院



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。

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
	完好	裂纹和 缺欠	完好	裂纹和 缺欠	
7E19001001	0	0	0	0	/
7E19001006	0	0	0	0	/
7E19001011	0	0	0	0	/

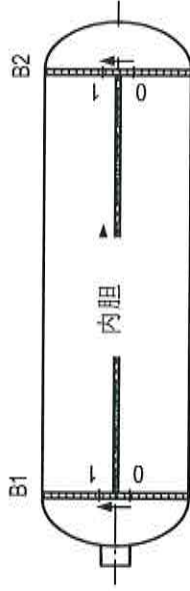
7. 力学性能试验

试验编号	抗拉强度 R_m /MPa	弯曲试验		低温冲击		
		横面向弯 完好无 裂纹和 缺欠	纵向背弯 完好无 裂纹和 缺欠	冲击尺寸	冲击温度 度 $^{\circ}\text{C}$	冲击功 KV_2 /J
19C370	642	完好无 裂纹和 缺欠	完好无 裂纹和 缺欠	2.5 × 10 × 55	-196	28.0/32.0/25.0

8. 抽检瓶蒸发率测试

序号	抽检瓶号	静态蒸发率%/d (LN ₂)
1	7E19001003	1.10
2	7E19001004	1.17
3	7E19001008	1.25

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/SHJ25.2-2019《汽车用超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



监督单位专用章

日期

汽车用超大容积液化天然气气瓶 批量检验质量证明书

证书编号: DWP2019000092

气瓶型号 _____ CDPW950-1350-1.45I
 充装介质 _____ 液化天然气 (LNG)
 图 号 _____ DP26-00
 产品批号 _____ 7E19001-01
 内胆批号 _____ 7E19001
 制造完成日期 _____ 2019-11-05
 制造许可证 _____ TS2210113-2020
 本批气瓶共 _____ 4 _____ 只
 产品编号 _____ 7E19001001、7E19001003、7E19001008、7E19001009

1. 主要技术数据

公称容积 1350 L 公称工作压力 1.45 MPa
 内胆内径 950 mm 内胆名义壁厚 5.0 mm
 内胆气压试验压力 2.90 MPa 内胆设计壁厚 4.9 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
7E19001003	1350	4.78	4.82	3.82	3.68

3. 瓶体材料化学成分/%

内胆材料标记代号		B19901						
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	1.11	0.027	0.001	0.42	8.01	18.08	
检验值	0.046	1.14	0.030	<0.005	0.42	7.91	18.26	

4. 瓶体材料力学性能

内胆材料标记代号		B19901			
项目	1R _{0.2} , MPa	R _m , MPa	A ₁ , %		
标准值	≥205	≥520	≥40%		
原供应值	270	694	57.5		
检验值	297	655	54.0		

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 1545mm, 按 GB/T17925-2011 检测 II 级合格。
 内胆环焊缝 100%射线检测, 总长 3004*2mm, 按 GB/T17925-2011 检测 II 级合格。