

特种设备（制造）监督检验证书



（气瓶）

编号：QPZZ-BG-G05-25-0154

制造单位名称	新乡市赛特钢瓶有限公司		
制造许可证编号	TS2210709-2028		
产品名称	溶解乙炔气瓶	产品型号	RYPII250-40-1.56T
产品批号	182250124	产品数量	499
产品标准	GB/T11638-2020		
设计单位名称	新乡市赛特钢瓶有限公司	产品图号	RYP40A-00
设计日期	2022年01月18日	制造日期	2025年03月28日

按照《特种设备安全监察条例》的规定，该批气瓶产品经我机构实施制造监督检验，安全性能符合《气瓶安全技术规程》（TSG23-2021）的要求，特发此证书，并且在该批气瓶产品肩部部位标注有如下监督检验标志。



监督检验所抽查的产品编号：1. 182250124399 2. 182250124415 3. 182250124503：试验用瓶
本证书适用的产品编号：
182250124001-182250124503

监督检验人员：姜新 日期：2025年04月03日

审核：何芳 日期：2025年04月03日

批准：邵磊 日期：2025年04月03日

监督检验机构：河南省锅炉压力容器检验技术科学研究院（监督检验机构检验专用章）

监督检验机构核准证号：TS7110192-2025

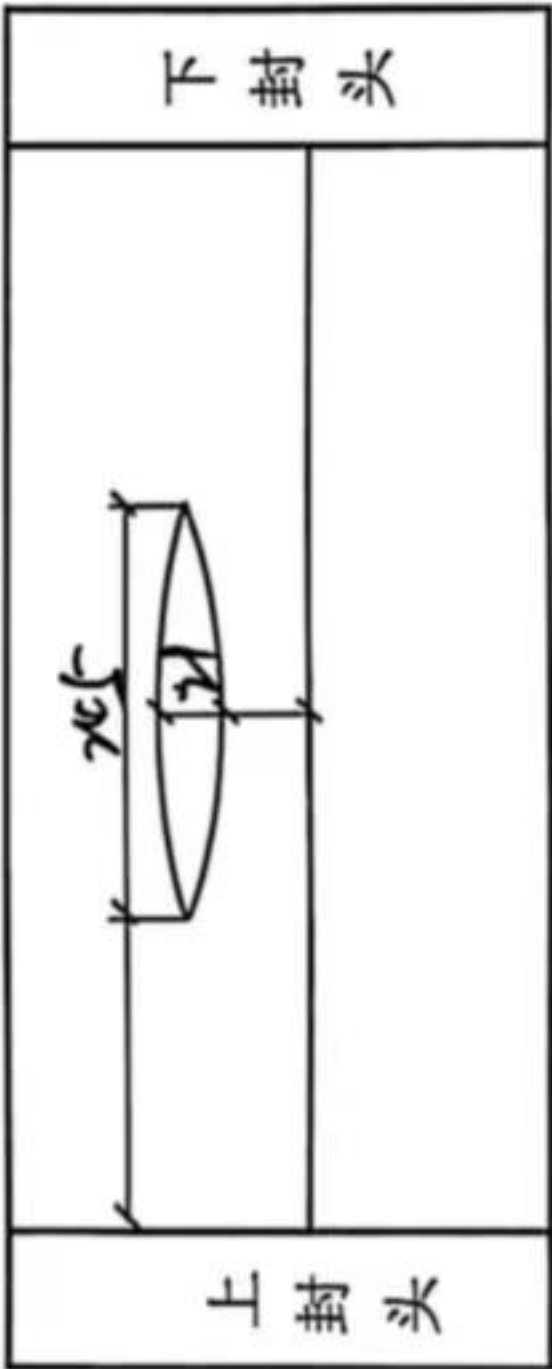
注：本证书一式三份，一份监督检验机构存档，两份送制造单位，其中一份由制造单位随产品出厂资料交付。

8、试验用瓶 Cylinder for testing
返修部位（简图） Repair position (Diagram)



9、试验瓶（ $V \leq 150L$ ）爆破位置和形状简图：

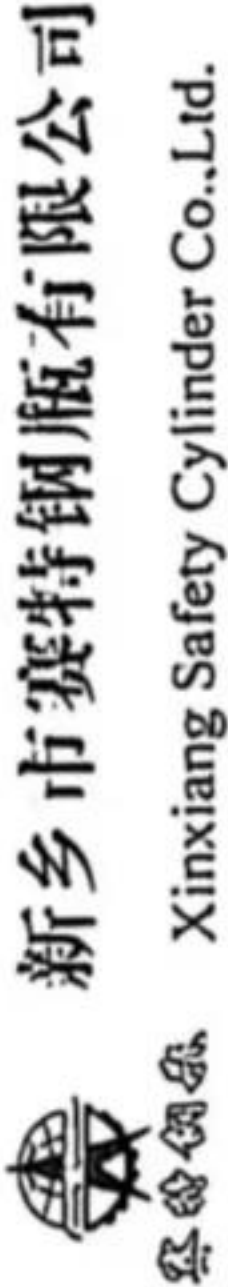
Cylinder for testing（ $V \leq 150L$ ） The position and shape of blasting



10、填料批量检验 Packing batch test 试验瓶号 No. 182250124503

孔隙率 Porosity %	抗压强度 compressive sirength MPa	单个孔洞 Void C m³	表面孔洞 Surface hole C m³	轴向间隙 Axial clearance mm	径向间隙 Radial clearance mm
90	2.0	1.1	7.2	1.2	<1.0

质量检验员专用章
inspector seal



溶解乙炔气瓶批量检验质量证明-3

Certificate of mass inspection of dissolved acetylene cylinders

钢瓶名称 Cylinder name 溶解乙炔气瓶
盛装介质及化学分子式 Medium name C_2H_2
图号 Drawing number RYP40A-00
出厂批号 Batch number 182250124
制造日期 Date of manufacture 2025.03
许可证编号 License number TS2210709-2028

本批钢瓶共 499 只，编号从 182250124001 号
到 182250124503 号。经检查和试验符合 GB/T11638 要求，是
合格产品。（A total of 499 cylinders, numbered from
182250124001 To 182250124503. After inspection and testing in
line with the requirements of GB/T11638, is a qualified product）

监检员 Inspector: 李新

Factory inspection seal

Date: 2025 年 03 月 28 日

检查科科长(QC)

Date: 2025 年 03 月 28 日

制造厂地址：新乡市凤泉区陈堡工业园区 邮政编码 ZIP: 453700
Factory address: chenbao Industrial Park, Fengquan District, Xinxiang City

1、主要技术数据 technical data:

公称容量 nominal water capacity

40

L

15℃时限定充装压力 15 C period of filling pressure

1.56

MPa

公称直径 Nominal diameter

250

mm

水压试验压力 hydraulic test pressure

5.2

MPa

瓶体名义壁厚 nominal wall thickness

4.0

mm

气密性试验压力 Air tightness test pressure

3.0

MPa

2、试验瓶的测量 Measurement of test products:

瓶号 No.	实际容积 Volume L	净重 Net weight kg	最小实测壁厚 mm Minimum thickness		热处理炉号 heat treatment No.
			筒体	封头	
182250124399	40.5	26.3	3.9	4.0	

3、瓶体材料化学成份 (Steel plate chemical composition) %

编号 Number	牌号 Grade	C	Si	Mn	P	S
B54008	HP295	0.16	0.05	0.83	0.014	0.003
标准的规定值 Specified value (≤)		0.20	0.45	1.60	0.04	0.04

4、焊接材料 welding material:

焊丝牌号 Welding wire	焊丝直径 welding wiremm	焊剂牌号 Flux grade
ER50-6	2.0	SJ501

5、钢瓶及试板热处理 heat treatment:

方法 Method

整体退火

热处理温度 temperature

650~700

℃

热处理时间 Time

6~8

min

冷却方式 Cooling method

空气冷却

6、焊缝射线透照检测 X-ray nondestructive testing:

焊缝总长 Total weld length

2282

mm

检查比例 Check the proportion

≥

20

%

按 NB/T47013-2015 检测 (Test standard)

II

级合格

试验用瓶 Cylinder for testing:

返修 1 次 Repair 1 time

0

处 (position)

返修 2 次 Repair 2 time

0

处 (position)

返修 3 次 Repair 3 time

0

处 (position)

7、力学性能 mechanical property

试验瓶号 No. 182250124415

试板 编号 No.	母材		焊接接头		焊接接头横向弯曲试验 Bend test				
	抗拉强度 Rma	伸长率 A	抗拉强度 Rma		环缝 R		直缝 S		
			环缝	直缝	面弯	背弯	面弯	背弯	
封头 Head	476	32	R	474	R	Positive	Back	Positive	Back
筒体 Cylinder	480	30							

8、水压爆破试验 Hydraulic burst test (V≤150L)

试验瓶号 No.	爆破压力 MPa Pb	开始屈服压力 MPa Py	爆破时容积变形率 % E
182250124399	12.25	10.45	27.32