

正本



湖南特检
HNSEI

特种设备制造监督检验证书

1013644

(气瓶)

编号: PC-D2019-JH-00395

制造单位: 衡阳金化高压容器股份有限公司

许可证号: TS2210A14-2021

产品名称: 车用压缩天然气钢质内胆环向缠绕气瓶

产品型号: CNG2-G-406-90-20BI

产品批号: C19F18

产品数量: 198只

产品标准: Q/JH001-2018

制造完成日期: 2019年08月

产品编号: C19F18001~C19F18199

本批产品编号中不包括: C19F18036

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》的要求, 特发此证, 并在气瓶的 缠绕层内商标 部位标注如下监检标志。

监检: 申泽民

日期: 2019年08月27日



审核: 刘友祝

日期: 2019年08月27日

批准: 熊海波

日期: 2019年08月27日

监检机构: 湖南省特种设备检验检测研究院

(监检机构检验专用章)



监检机构核准证号: TS7110102-2021

日期: 2019年08月27日

注: 1、此证书复印无效。

2、此证书一式三份, 正本一份随出厂资料交使用单位, 副本两份, 由监检单位和受检企业分别存档。



衡阳金化高压容器股份有限公司

车用压缩天然气钢质内胆环向缠绕气瓶批量检验质量证明书

缠绕气瓶型号: CNG2-G-406-90-20B I 盛装介质: 压缩天然气
 制造许可证编号: TS2210A14-2021 制造单位: 衡阳金化高压容器股份有限公司
 生产批号: C19F18 制造日期: 2019.08
 产品标准代号: Q/JH001-2018 产品图号: HG-QP-TT.GC11-00
 本批缠绕气瓶共 198 只, 编号从 C19F18001 号至 C19F18199 号

注: 本批合格缠绕气瓶中不包含下列瓶号: C19F18036

1. 主要技术数据

公称工作压力 (MPa)	20	水压试验压力 (MPa)	30	内胆公称直径 (mm)	φ406
公称水容积 (L)	90	气密性试验压力 (MPa)	20		

2. 主体材料

类别	名称或牌号	规格或型号
内胆材料	30CrMo	φ406×5.5
纤维材料	玻璃纤维	ECT468T-1200
树脂材料	环氧树脂	CYD-128型

3. 内胆材料化学成分 % 炉号: 19304693

材料代号	元素名称	C	Si	Mn	Cr	Mo	S	P	S+P	Cu
CIZM	实际含量	0.280	0.176	0.609	0.999	0.288	0.002	0.011	0.013	0.066
	合格标准	≤0.37	0.15~0.37	0.40~0.90	0.80~1.20	0.15~0.35	≤0.005	≤0.012	≤0.017	≤0.20

4. 力学性能

1) 内胆材料 内胆编号: 19F06089

检验项目	Rm (MPa)	Rea (MPa)	A (%)	α_{kv} (J/cm ²)	冷弯 (180°)
合格标准	890~950	≥800	≥14	≥35	合格
实测结果	899	807	16.0	145.0/150.5/149.5	

2) 纤维/树脂复合材料

检验项目	抗拉强度 σ_c (MPa)	层间剪切强度 τ_s (MPa)
合格标准	≥1000	≥13.8
实测结果	1069	46.4

5. 内胆金相检查

显微组织	脱碳层深度	
	外壁	内壁
回火索氏体	0.05	0.05

6. 内胆端部解剖检查: 结构形状尺寸符合图纸要求, 低倍组织合格。

7. 水压爆破试验: 1) 内胆: 编号: 19F06096 爆破压力: 32.46 MPa 爆破口: 塑性变形, 无碎片。

2) 缠绕气瓶: 编号: C19F18036 爆破压力: 58.77 MPa

8. 常温压力循环试验 缠绕气瓶编号: C19E12026 循环压力上限: 26 MPa 循环压力下限: 2.0 MPa

试验结果: 常温加压循环至 22505 次, 瓶体无泄漏或爆破。

备注: φ406 规格缠绕气瓶已达到 Q/JH001-2018 “7.4.4 b” 条的规定, 以后每 5 个生产批抽取 1 只缠绕气瓶做常温压力循环试验。本次 φ406 规格缠绕气瓶包括的生产批是 C19E12、C19F20、C19F17、C19F18、C19F19。该批产品经检查和试验符合 Q/JH001-2018 (GB/T24160-2009, MOD) 标准的要求, 是合格产品。

监督检验单位 (盖章):  监检确认

制造单位 (检验专用章): 

监督检验员

2019年8月27日

检验负责人

周群东

2019年8月26日