

钢瓶使用说明

- 气瓶的充装使用和定期检验应符合 TSG 23-2021 《气瓶安全技术规程》(简称《瓶规》)的规定。
- 瓶阀冻结时, 严禁用火烘烤。
- 气瓶的瓶身、瓶阀严禁沾染油脂。
- 严禁在气瓶上进行电焊引弧。
- 充装压缩气体的气瓶在 20℃ 时的压力不得超过公称工作压力, 液化气体严禁过量充装。
- 禁止将盛装气体的气瓶置于人员密集或靠近热源的场所使用, 禁止用任何热源对气瓶进行加热, 夏季要防止日光暴晒, 与明火距离一般应不小于 10 米。
- 瓶内的气体不得用尽, 压缩气体的剩余压力应当不小于 0.05MPa, 液化气体气瓶应留有不少于 0.5%~1.0% 规定充装量的剩余气体。
- 严禁擅自更改气瓶的钢印和颜色标记。
- 钢瓶充气应按相关标准及法规要求充装, 严禁超装。
- 气瓶应定期检验, 合格后方可继续使用。
- 本气瓶不能作为运输工具或机器设备上附属的瓶式压力容器使用。
- 除瓶阀制造单位以外的其他单位和个人, 不得对瓶阀进行修理、改造或者更换受压零部件。
- 钢瓶设计使用年限 20 年; 盛装腐蚀性气体或者海洋等易腐蚀环境中使用年限 12 年。

制造许可证编号: TS2233603

钢质无缝气瓶

合格证



绍兴市协力消防设备有限公司

地址: 浙江省绍兴市上虞区驿亭镇五夫村
邮编: 312353

钢瓶材料: 34CrMo4

化学成分 (%)

| C | | Si | | Mn | | Cr | |
|-----------|--------|-----------|--|-----------|-----------|-----------|--|
| 0.30~0.37 | | 0.15~0.35 | | 0.60~0.90 | | 0.90~1.20 | |
| S | P | S+P | | Ni | Mo | Cu | |
| ≤0.010 | ≤0.015 | ≤0.020 | | ≤0.30 | 0.15~0.30 | ≤0.20 | |

(V+Nb+Ti+B+Zr≤0.15%)

力学性能 (淬火+回火)

| 抗拉强度 (MPa) | 屈服强度 (MPa) | 伸长率 (%) | 冲击值 (J/cm ²) (-50℃ V 级) | |
|---------------|---------------|------------|-------------------------------------|-------|
| | | | 三个平均值 | 单个最小值 |
| 830~1100 | ≥705 | ≥14% | ≥60 | ≥48 |

(屈强比≤0.92)

钢瓶图号: XL/WGII136-7.5(4.5)-16.7A

钢瓶编号: 25524D011049

瓶体重量: 8.01 kg

水容积: 7.60 L

设计壁厚: 2.8 mm

盛装介质: CO₂

水压试验压力: 25.1 MPa

气密试验压力: 16.7 MPa

公称工作压力: 16.7 MPa

本钢瓶测试检验, 产品质量符合图样及 GB/T5099.1-2017 《钢质无缝气瓶》标准要求。



出厂监检钢印:

检验责任工程师: 黄佳平

制造日期: 2024年06月

检验专用章: