



中国认可
国际互认
检测
TESTING
CNAS L0472

170021020372 (2017)国认监认字(022)号

检 验 报 告

No Zb2017M0291


认证委托人	四川巨健消防装备制造有限公司
产品型号名称	MFTZ/ABC35推车式干粉灭火器
检 验 类 别	变更确认检验

国家消防装备质量监督检验中心

国家消防装备质量监督检验中心 检 验 报 告


No. Zb2017M0291

共06页 第01页

产品名称	推车式干粉灭火器	型 号	MFTZ/ABC35
认证委托人	四川巨健消防装备制造有限公司	检验类别	变更确认检验
生产者	四川巨健消防装备制造有限公司	生产日期	2016年12月
生产企业	四川巨健消防装备制造有限公司	抽样者	/
抽样基数	/	抽样地点	/
样品数量	2具	抽样日期	/
样品状态	完好	受理日期	2017年01月20日
检验依据	GB8109-2005 《推车式灭火器》 CNCA-C18-03: 2014 《强制性产品认证实施规则 灭火设备产品》 CCCF-MHSB-06 《强制性产品认证实施细则 灭火设备产品 灭火器产品》		
检验项目	20℃±5℃喷射性能试验		
检 验 结 论	检验结果：所检项目均符合标准的要求。 检验结论：合格。		
备 注	 签发日期 2017年2月23日		

批准: 

审核: 

编制: 

国家消防装备质量监督检验中心
检 验 报 告

No: Zb2017M0291

共06页 第02页

认证委托人	四川巨健消防装备制造有限公司		
通讯地址	四川省南充市嘉陵工业集中区		
联系电话	0817-3664119	传 真	0817-3663337

产品照片



国家消防装备质量监督检验中心
检验报告

No: Zb2017M0291

共06页 第03页

一、铭牌标志

- | | |
|----------------------|--|
| 1. 推车式灭火器型号规格和灭火剂种类: | MFTZ/ABC35、 ABC干粉灭火剂、磷酸二氢铵 (50%) +硫酸铵 (25%) |
| 2. 灭火级别和灭火用途代码符号: | 6A 183B、 A B C E |
| 3. 使用温度范围: | -20℃~+55℃ |
| 4. 驱动气体名称和数量或压力: | 氮气、 1.2MPa、 99.5% |
| 5. 水压试验压力: | 2.1MPa |
| 6. 生产连续序号: | 有 |
| 7. 生产日期: | 有 |
| 8. 生产者和/或生产企业: | 四川巨健消防装备制造有限公司 |
| 9. 总质量: | 57.6±3.0kg |
| 10. 标志: | 有 |
| 11. 警告用语: | 1. 灭火器应存放在通风干燥处, 不可日晒雨淋, 严禁高温下存放。
2. 每个月必须检查压力表一次以上, 指针低于绿区或灭火器一经开启或满两年, 必须送专业法定维修单位维修或再充装。 |
| 12. 产品使用说明书: | 有 |

二、产品特性描述

- | | |
|--------------------|---------------------------|
| 1. 干粉灭火剂主成分及含量: | 磷酸二氢铵 (50%) +硫酸铵 (25%) |
| 2. 洁净气体灭火剂名称和纯度: | 无 |
| 3. 二氧化碳灭火剂名称和含水率: | 无 |
| 4. 水系型灭火剂名称和表面张力: | 无 |
| 5. 贮存压力: | 1.2MPa |
| 6. 灭火剂充装量 (或充装系数): | 35.0±0.7kg, 充装系数: 0.8g/ml |

国家消防装备质量监督检验中心
检 验 报 告

No: Zb2017M0291

共06页 第04页

三、产品关键件描述

- | | |
|---------------------------------------|---|
| 1. 筒(瓶)体型号规格和生产企业
(见筒体结构简图)、制造许可证: | HJL II-314-42.2-1.4T(筒体材质: HP295)
江山市新联消防科技有限公司 |
| 2. 器头名称、型号规格、生产企业: | FTZ/T80-M52 x 1.5-8g
浙江超亿消防装备有限公司(曾用名: 江山市超顺消防设备厂) |
| 3. 喷射枪型号规格、生产企业: | QMTF 台州市路桥灭火器材厂 |

一致性检查结论: 符合

国家消防装备质量监督检验中心 检验报告

No: Zb2017M0291

共06页 第05页

筒体结构简图

生产企业: 江山市新联消防科技有限公司

型号规格: HJL II-314-42.2-1.4T (筒体材质: HP295)

特种设备设计文件鉴定专用章
Special Stamp for Pass of the Approval for
Special Equipment Design Document
江山市特种设备检验检测技术研究院 SSET
鉴定编号: P2015-003
鉴定日期: 2015-7-19
鉴定负责人: 任永华
鉴定机构: (章)

材料牌号	屈服强度	抗拉强度	伸长率	冲击功
HP295	275	475	22	≥27J

完成项目	完成标准
公称工作压力 MPa	1.4
使用温度 (°C)	-10~55°C
公称壁厚 (mm)	4.0
筒体材料	HP295
水压试验压力 MPa	2.1
气密性试验压力 MPa	1.4
主要受压元件材料	HP295
设计壁厚 mm	4.0
名义壁厚 mm	4.5
腐蚀系数	0.9

型号	公称直径 D	筒体高度 H	总高度 H _总	工作压力 MPa	使用温度 (°C)	重量 (kg)
HJL II-314-24-5.1-4T	24.6	2086	1011	422	3.2	11.5
HJL II-314-31-4-4T	31	2504	1250	402	11.5	15.5
HJL II-314-33-5.1-4T	33.3	2504	1301	402	12.1	16.1
HJL II-314-38-5.1-4T	38.7	3086	1316	512	12.9	18.9
HJL II-314-42-2.1-4T	42.2	3298	1410	606	14.0	20.0
HJL II-314-42-2.1-4T	42.2	3298	1410	606	14.3	20.3
HJL II-314-55-6-4T	55.6	4292	1641	656	17.5	23.5
HJL II-314-55-6-4T	55.6	4292	1641	656	18.0	24.0
HJL II-314-59-5.1-4T	59.3	4292	1641	656	18.0	24.0
HJL II-314-60-5.1-4T	60.5	4292	1641	656	18.8	24.8

技术要求

- 本设备按照 GB150-2011《钢制压力容器》、TSG R0004-2014《气瓶安全技术监察规程》的要求进行设计、制造、检验和验收。
- 筒体材料符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求，且应具有材料性能合格证书。
- 筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。
- 筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。
- 筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。
- 筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。
- 筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。
- 筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。
- 筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。
- 筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。

筒体材料符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求，且应具有材料性能合格证书。

筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。

筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。

筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。

筒体主要受压元件的焊接工艺、焊接材料、焊接工艺评定、焊工资格、无损检测方法、无损检测人员资格等应符合 GB150-2011、GB6053-2008 的要求。

检验结果汇总表

生产企业：四川巨健消防装备制造有限公司

No: Zb2017M0291

产品型号：MFTZ/ABC35

共06页 第06页

序号	检 验 项 目	标 准 要 求	检 验 结 果	
1	20℃±5℃有效喷射时间 s	≥30	48.2	49.1
	20℃±5℃喷射滞后时间 s	≤5	0	0
	20℃±5℃喷射剩余率 %	≤10	3.4	4.6
	20℃±5℃喷射距离 m	≥6	6.3	6.4

以下空白。