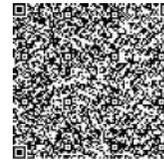




鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



中国辽宁省鞍山市铁西区鞍钢厂区 邮编 114003
Angang Production Area, Tiexi District, Anshan City,
Liaoning Province, China
Tel 400-688-0898 Fax 0412-6728486

正页 第 1 页, 共 1 页

制造厂: 鞍钢股份有限公司热轧带钢厂
Manufacturer: Hot Rolled Strip Steel Mill of ANSTEEL

| | | | | | | | | | |
|---------------------|--------------------|----------------------------|--------------------------------|---------------------------|---------------------|--------------------------|--------------|--|--|
| 订货单位 Buyer | 鞍钢集团国际经济贸易有限公司 | 产品名称 Product | 热轧切板 Hot rolled steel sheet | | | 证明书编号 Certificate No. | B02502280402 | | |
| 收货单位 Consignee | 鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口) | 交货状态 Delivery Condition | 热轧 | 合同编号 Contract No. | B2520007001 | | | | |
| 客户名称 Customer | 鞍钢集团国际经济贸易有限公司 | 计重方式 Weight Mode | 实际重量 Actual Weight | 购单号 Purchase No. | 24AITC2HRS122384138 | | | | |
| 标准 Specification | ATA B0R505 | 发货日期 Date of Delivery | 20250228 | 商检批次号 Ins.Lot.No. | | | | | |
| 牌号 Grade | A36 | 规格 Nominal Dimension | 厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length | 2.5×1000×3000 mm×mm×mm | | | | | |

| 序号 No. | 物料号 Pack No. | 熔炼号 Heat No. | 重量(kg) Weight | 张数 Sheets | 化学成分 Chemical Composition (%) | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------|-----------------|-----------------|------------------|-----------------|-------------------------------|----|-----|----|----|----|----|----|----|----|----|--|--|--|--|--|--|
| | | | | | 成分 类型 C. C. T. | C | | Si | | Mn | | P | | S | | | | | | | |
| | | | | | | 10 | -2 | 10 | -2 | 10 | -2 | 10 | -3 | 10 | -3 | | | | | | |
| 1 | 5051Z0020A | 258D1118 | 4430 | 75 | 0 | 17 | 13 | 23 | 12 | 7 | | | | | | | | | | | |
| 2 | 5051Z0020B | 258D1118 | 4430 | 75 | 0 | 17 | 13 | 23 | 12 | 7 | | | | | | | | | | | |
| 3 | 5051Z0020C | 258D1118 | 4430 | 75 | 0 | 17 | 13 | 23 | 12 | 7 | | | | | | | | | | | |
| 4 | 5051Z0020D | 258D1118 | 4370 | 74 | 0 | 17 | 13 | 23 | 12 | 7 | | | | | | | | | | | |
| 合计Total | | 总重量Total Weight | 17660 | 总张数Total Sheets | 17660 | | 299 | | | | | | | | | | | | | | |

| 序号 No. | 物料号 Pack No. | 批号 Batch No. | 取样 位置 Sample Location | 拉伸试验 Tensile Test | | | | 冷弯试验 Bend Test | 冲击试验 Impact Test | | | | 冲击试样尺寸 Sample Size(mm) | | | | 落锤试验 DWTT | | | 硬度 Hardness | | | | | | |
|-----------|-----------------|-----------------|--------------------------------|-------------------|--------------|------------|---------------|-------------------|---------------------|-----------------|----------|--------------------------|---------------------------|---|-----------------------|-----|-----------|-----------------|----------|----------------|-------------|---|-----|---|---|-----|
| | | | | 标距: 50mm | | | | | a= d= | 方向 Direction | 温度 C° | 冲击功 (J) Impact Energy | | | 冲击剪切面积 Impact SA % | | | 方向 Direction | 温度 C° | | 剪切比 SA % | | | | | |
| | | | | 方向 Direction | 屈服 Y.S. | 抗拉 T.S. | 伸长率 EL (%) | | | | | 屈服比 Y.S./T.S. | 1 | 2 | 3 | Ave | 1 | | | | 2 | 3 | Ave | 1 | 2 | Ave |
| | | | | | Rp0.2 MPa | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 1 | 5051Z0020A | H125200913 | B | T | 354 | 448 | 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 2 | 5051Z0020B | H125200913 | B | T | 354 | 448 | 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 3 | 5051Z0020C | H125200913 | B | T | 354 | 448 | 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 4 | 5051Z0020D | H125200913 | B | T | 354 | 448 | 30 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

| | | | |
|---------------|--|----------------------------|---|
| 备注 Remarks | 上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。 | 说明 Description | 本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please contact our company. |
| 注释 Notes | 成分类型 (C.C.T.=Chemical Composition Type): 0:熔炼分析 Heat Analysis 1:产品分析Product Analysis; 拉伸试验 (Tensile Test): Y.S.=Yield Strength T.S.=Tensile Strength EL=Elongation G.L.=Gauge Length; 取样位置 (Sample Location): B=Bottom 尾部 T= Top 头部 M= Middle 中部; 方向 (Direction): L= Long(纵向) T= Trans(横向) 3= 30° To The Rolling Direction(与轧制方向成30°) 8= Z向 9= 纵向+横向 0= 与纵向成60度 D= 45° To The Rolling Direction(与轧制方向成45°)。 | 质量保证负责人 Quality Manager | 白砾英 |