鞍 钢 股 份 有 限 公 司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书
INSPECTION CERTIFICATE

中国鞍山市铁东区团结街42号 邮编 114002
No.42 Tuanjie Street Tiedong District 114002
Anshan. P. R. China
Tel 0086-8008900858 Fax 0086-0412-6728486

制 造 厂：
Manufacturer:
鞍钢股份有限公司鲅鱼圈中厚板厂5500线
Bayuquan Heavy Plate Plant 5500 Line 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	中厚板	订单号 Order No.	C2450840001	质量证明书编号 Test Certificate No.	CB2406210603
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（外贸出口）	购单号 Purchase Order	24AITC2HRP04234911B	发货日期 Date of Delivery			
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	标志号 Mark No	PRODALAM MADE IN CHINA	交货状态 Delivery Condition	AR		
标准 Specification	ATA BHB039-24	钢牌号 Grade	LRB	船板证明书号 Inspection Certificate No.	DLN2400707		

序号 No.	物料号 Pack No. / 熔炼号 Heat No.	规格(mm) Dimensions mm 厚度 Thickness 6	宽度 Width	长度 Length	重量(kg) Weight	件数 Pcs.	*1	化学成分 Chemical Composition (%) C	Si	Mn	P	S	Als	Ni	Cr	Cu	Mo
								10^{-3}	10^{-2}	10^{-2}	10^{-3}	10^{-3}	10^{-3}	10^{-3}	10^{-3}	10^{-3}	10^{-3}
								Ceq 10^{-3}									
37	B46191511000	2440	12000	1379	1	0		138	15	89	18	3	24	10	25	11	4
	24ND3285							286									
38	B46191512000	2440	12000	1379	1	0		138	15	89	18	3	24	10	25	11	4
	24ND3285							286									
39	B46191513000	2440	12000	1379	1	0		138	15	89	18	3	24	10	25	11	4
	24ND3285							286									
合计				4137	3												

序号 No.	拉伸试验 Tension Test 位置方向 *2	屈服 Y.S. ReH Mpa	抗拉 T.S. Mpa	伸长 EL %	屈强比 Y.S./T.S. %	台账页码 Account Page	冲击试验 Charpy Impact 位置方向 *2	C°	10*5*55mm KV2 J 1	2	3	Ave	台账页码 Account Page	厚度方向性能 Through Thickness Properties 位置方向 *2	断面收缩率 % Reduction of Area 1	2	3	Ave	抗拉 T.S Mpa	台账页码 Account Page	落锤 NDT 位置方向 *2	C°	结果 Results	台账页码 Account Page
37	T111	308	425	37		69	T216	0	80	86	95	87	69											
	4P1101325800						4P7081610000																	
38	T111	308	425	37		69	T216	0	80	86	95	87	69											
	4P1101325800						4P7081610000																	
39	T111	308	425	37		69	T216	0	80	86	95	87	69											
	4P1101325800						4P7081610000																	

探伤UT	标准Standard：	级别Class：	结果Result：

注释 Notes

*1化学成分：0:熔炼分析 Heat Analysis、1:产品分析Product Analysis；*2位置方向: 大样位置-T:头部Head、B:尾部Tail + 试验方向-1横向 Transverse、2:纵向Longitudinal、3:Z向 + 取样位置-1:板宽1/4、2:板宽1/2、3:板边、4:角部 + 厚度方向位置-1、原厚、2、表面下2mm、3、厚度1/4、4、厚度1/2、5、保留一个轧制面、6、表面下小于2mm、7、厚度1/3。

1、Ceq=C+Mn/6。

备注 Remark

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。The above elements only list the intentionally added elements that participate in the composite formula, but the composite element results are strictly calculated according to the formula.
According to EN 10204 3.2

质量保证负责人 Quality Manager

产品质量专用章

验船师 Surveyor

说明 Description

我们在此证明此材料采用已被认可的方法制造，并且经检验符合LR船规的要求。
We hereby certify that the material has been made by an approved process and been satisfactorily tested in accordance with the rules of Lloyd's Register.

质保书流水号：BC202406008749