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	合同编号 Contract No.	C2420062002	证明书编号 Certificate No.	CJ2402240129
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（外贸出口）	客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司			交货状态 Delivery Condition	热轧
标准 Specification	ASTM A36/A36M	许可证编号 License No.					
钢牌号 Grade	A36	发货日期 Date of Delivery	20240224	计重方式 Weight Mode	理论重量 Theory		

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	规格(mm) Dimensions mm.	重量(kg) Weight	件数 Pcs.	化学成分 Chemical Composition (%)							冷弯Bend		
						*1	C	Si	Mn	P	S	Cev	试样描述 p&d *2	α= 180 ° d=3a	试批号 Batch No.
							10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -2			
1	B42230991000	24MD1149	10*2440*12000	2298	1	0	16	20	91	16	3	32	T111	合格	4P6015892100
2	B42230992000	24MD1149	10*2440*12000	2298	1	0	16	20	91	16	3	32	T111	合格	4P6015892100
3	B42230993000	24MD1149	10*2440*12000	2298	1	0	16	20	91	16	3	32	T111	合格	4P6015892100
合计Total				6894	3										

序号 No.	物料号 Pack No.	拉伸Tension							冲击Charpy												硬度Hardness					厚度方向性能(Z)					
		试样描述 p&d *2	屈服 Y.S. Rp0.2 MPa	抗拉 T.S. MPa	伸长率 El %	收缩率 Sh %	屈强比 Y.S./T.S. %	试批号 Batch No.	试样描述 p&d *2	温度 C°	10*7.5*55mm J KV2 1	KV2 2	KV2 3	KV2 Ave	纤维率 SA % 1	纤维率 SA % 2	纤维率 SA % 3	纤维率 SA % Ave	试批号 Batch No.	试样描述 p&d *2	1	2	3	Ave	试批号 Batch No.	试样描述 p&d *2	1	2	3	Ave	试批号 Batch No.
																											%				
1	B42230991000	T131	321	483	45		0.66	4P1032194300	T216	20	140	70	70	93					4P7028803600												
2	B42230992000	T131	321	483	45		0.66	4P1032194300	T216	20	140	70	70	93					4P7028803600												
3	B42230993000	T131	321	483	45		0.66	4P1032194300	T216	20	140	70	70	93					4P7028803600												

探伤NDT	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试样描述: 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 + 试样热处理前后区分-0:交货态Delivery Condition、1:模拟焊后 PWHT、2:最大模拟焊后热处理 Max PWHT、3:最小模拟焊后热处理 Min PWHT。

1、CEV=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15。

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。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.

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 with satisfactory results in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please contact our company.

质量保证负责人 Quality Manager	监理 Surveyor

鞍钢股份有限公司 ANGANG STEEL COMPANY LIMITED 产品质量专用章 CHINA