



产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE



正页 第 1 页, 共 1 页

订货单位 Buyer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				产品名称 Product		热轧板 Hot rolled steel sheet										证书编号 Certificate No.		B02505200612							
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED			合同编号 Contract No.		B2540525020														
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				计重方式 Weight Mode		实际重量 Actual Weight			购单号 Purchase No.		R2504BC286BX														
标准 Specification		Q/BB 270-2022				发货日期 Date of Delivery		20250520			商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade		ASTM A36				车号		辽EA7328																			
化学成分 Chemical Composition (%)																											
序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	成分 类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S	Als																
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3																
1	250503384J3	2523200	3405	12	0	7	1	46	10	13	31																
合计Total		总重量Total Weight		3405	总毛重Total Gross Weight		3405			总张数 Total Sheets			12														
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样 位置 Sample Locatio n	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm				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	
		厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length		方向 Direct ion	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	方向 Direction	温度 ℃	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 ℃	剪切比 SA %			
							ReL	MPa			d= 3a			1	2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2		Ave
		m	m	T		F	297	411	57.5	OK																	
1	250503384J3	12	1000	3	B	T																					
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		兹证明本表所列产品，均按标准进行制造和试验，并且符合规范之要求。本产品质量证明书盖章有效。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE STANDARD TECHNIQUE.EFFECTIVELY SEAL THE PRODUCT QUALITY CERTIFICATE													
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		杨春雨 热轧产品合格专用章													