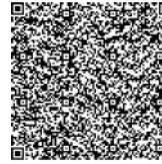




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 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: 鞍钢股份有限公司鲅鱼圈中厚板厂5500线  
Manufacturer: Bayuquan Heavy Plate Plant 5500 Line of AnSteel

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	产品名称 Product	中厚板	合同编号 Contract No.	C2420062008	证明书编号 Certificate No.	CJ2402020012
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	20240202	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.		
1	B41311211000	24LD0740	50*2000*12000	9420	1	0	16	18	119	11	8	37												T115	合格	4P6004955100	
2	B41311212000	24LD0740	50*2000*12000	9420	1	0	16	18	119	11	8	37													T115	合格	4P6004955100
合计Total				18840	2																						

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.	抗拉 T.S.	伸长率 El %	收缩率 Sh %	屈服比 Y.S./ T.S. %	试批号 Batch No.	试样描述 p&d *2	温度 C	10*10*55mm J				试批号 Batch No.	试样描述 p&d *2				试批号 Batch No.	试样描述 p&d *2	1	2	3	Ave	试批号 Batch No.		
			MPa	MPa							KV2		纤维率 SA %				1	2	3			Ave	%					
1	B41311211000	T133	298	476	33.5		0.63	4P1012654900	T213	20	92	88	71	84		4P7011488200												
2	B41311212000	T133	298	476	33.5		0.63	4P1012654900	T213	20	92	88	71	84		4P7011488200												

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\*2/3、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.

