本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

产品质量证明书
INSPECTION CERTIFICATE

辽宁省本溪市平山区钢铁路 邮编117000
Gangtie Road ,Pingshan District,117000
Benxi City,Liaoning Province,P.R.CHINA
联系电话/TEL NO：024-47830097

制 造 厂：本钢板材股份有限公司热连轧厂
Manufacturer: BENGANG STEEL PLATES CO.,LTD. HOT ROLLING MILL

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	证明书编号 Certificate No.	B02505210426
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	20250521	商检批次号 Ins.Lot.No.	
牌号 Grade	ASTM A36	车号	辽EB3983		

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	Als
						10^{-2}	10^{-2}	10^{-2}	10^{-3}	10^{-3}	10^{-3}
1	250503383J1	2523200	4835	17	0	7	1	46	10	13	31
2	250503383J2	2523200	4835	17	0	7	1	46	10	13	31
合计Total		总重量Total Weight	9670	总毛重Total Gross Weight	9670	总张数 Total Sheets	34				

序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size 厚度 Thick (mm)	宽度 Width (mm)	长度 Length (m)	取样位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距: 50mm 方向 Direction	屈服 Y.S. ReL (MPa)	抗拉 T.S. (MPa)	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	冷弯试验 Bend Test a= 180 ° d= 3a	冲击试验 Impact Test 方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy 1	2	3	Ave	冲击试样尺寸 Sample Size(mm)	冲击剪切面积 Impact SA % 1	2	3	Ave	落锤试验 DWTT 方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA % 1	2	Ave	硬度 Hardness
1	250503383J1	12	1000	3	B	T	297	411	57.5		OK																
2	250503383J2	12	1000	3	B	T	297	411	57.5		OK																

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= Longi(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	杨秀丽 热轧产品合格专用章