湖南华菱湘潭钢铁有限公司

HUNAN VALIN XIANGTAN IRON AND STEEL CO., LTD

产 品 质 量 证 明 书

MILL'S TEST CERTIFICATE/INSPECTION CERTIFICATE

ACC.TO EN10204:2004 3.1

湖南省湘潭市岳塘区
Zip Code: 411101
Yuetang, Xiangtan, Hunan, P. R. C.
Phone: (0086-731) 58653019
Fax: (0086-731) 58653019
http://www.hnxg.com.cn

证明书号 Certificate No	822402Y10830193232	交货状态 Condition Of Supply	淬火+回火Quenched+Tempered	车号 Train No	赣C2639J	标准 Specification	GB/T 24186-2022
订单号 Order No	2024HRP014	牌号 Steel Grade	NM500	发货日期 Date Of Delivery	20240830193232	产品名称 Product	高强度耐磨钢板 High-strength wearable steel plates
采购订单号Pur order No							
订货单位 Customer	XISC(SINGAPORE)PTE.LTD.			运输方式 Transported By		许可证号 License No	
收货单位 Purchaser	中联物产有限公司			到站 Destination	上海罗泾港	许可证有效期 Valid To	

合同编号 NO	钢板号 Plate No / 检验批号 Batch_No	炉号 Heat No / Lo *10	尺寸及重量 Dimension & Weight 厚度 Thick (mm)	宽度 Width (mm)	长度 Length (mm)	重量 Weight (t)	分析区分 *1	C	Si	Mn	P	S	AlT	Cr	Ti	Mo	Ni	Cu	B	As	硬度 Hardness 位置方向 *2	种类category: HBW 1	2	3	AVE
								化学成分 Chemical Composition(%) 1=×10 2=×10² 3=×10³ 4=×10⁴ 5=×10⁵ 6=×10⁶																	
								2	2	2	3	4	3	2	3	3	2	3	4	3					
002	4603K32100	C416217	20.00	2000	6000	1.884	L	27	54	123	10	15	74	48	15	20	4	20	16	6	B2C0	510	500	503	504
002	4603K32200	C416217	20.00	2000	6000	1.884	L	27	54	123	10	15	74	48	15	20	4	20	16	6	B2C0	510	500	503	504
002	4603K33100	C416217	20.00	2000	6000	1.884	L	27	54	123	10	15	74	48	15	20	4	20	16	6	B2C0	510	500	503	504
002	4603K33200	C416217	20.00	2000	6000	1.884	L	27	54	123	10	15	74	48	15	20	4	20	16	6	B2C0	510	500	503	504
002	4603K34200	C416217	20.00	2000	6000	1.884	L	27	54	123	10	15	74	48	15	20	4	20	16	6	B2C0	510	500	503	504
004	4811237100	A339008	38.00	2000	6000	3.580	L	26	58	122	13	11	73	47	21	0	1	30	16	6	B2C0	506	500	501	502

合计 Total	7 块 Pieces / 16.580 t	超声波探伤检查标准 U.T. Test Spec.	EN10160:1999	UT等级 U.T.Grade	S1/E1	U.T判定 U.T Determine	合格 OK

备注 Remarks	
注释 Notation	*1分析区分Analysis：L=熔炼分析Ladle Analysis第一位NO.1：B=尾部Bottom、 T=头部Top；第二位P=成品分析Product Analysis。*2位置方向Location and Orientation：第一位NO.1：B=尾部Bottom、 T=头部Top；第二位NO.2：2=1/4、3=1/2、5=角部Corner；第三位NO.3：C=横向Trans、L=纵向Longi、Z=板厚方向Through-Thick；第四位NO.4厚度位置Thickness Location：0=原厚originalthickness.1=1mm;2=2mm;3=3mm;4=4mm;5=5mm;6=1/4;7=1/2; 8=1/3; 9=1/6;A=3/8;B=3/4;C=1/2面;D=近表面Surface;E=1.5mm;F=12.5mm。*3屈强比Yield Ratio。*4 试样厚度Sample Thickness。*6断面收缩率Reduction Of Area。*8缺口类型Notched Type。*9试样状态Sample of Supply:A=最小模拟焊后Min PWHT；B=最大模拟焊后Max PWHT；*10拉伸试验试样标距Tensile Test Specimen Gauge。

声明 Declaration	本证明书所列产品均按订单标准进行制造和检验，其结果符合要求合格，特此证明。 we hereby certify that material described herein has manufactured and tested with satisfactory results in accordance with the requirements of the above material specification	质量部长 Quality Minister	板材质量鉴定章

XISC