



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 Medium and Heavy plate	合同编号 Contract No.	C24A0086001	证明书编号 Certificate No.	C02410230014
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	Q/ASB 146.6	许可证编号 License No.					
钢牌号 Grade	A572Gr.50	发货日期 Date of Delivery	20241023	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	N	Nb	V	Ti	Ceq												试样 描述 *2	α=	°	试批号 Batch No.
							10 -3	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -4	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3															
1	S4A055592000	24AD5607	6*2440*12000	1379	1	0	182	18	138	15	12	30	2	3	8	421															
2	S4A172851000	24AD5607	6*2440*12000	1379	1	0	182	18	138	15	12	30	2	3	8	421															
合计Total				2758	2																										

[illegible]

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.根部 + 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、8、厚度之半 + 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.		