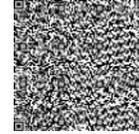




本钢板材股份有限公司
BENGANG STEEL PLATES Co., LTD

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

正页 第 2 页, 共 2 页

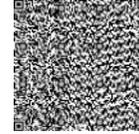
订货单位 Buyer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			产品名称 Product		热轧平整横切板 Hot rolled finishing steel sheet				证明书编号 Certificate No.		B02505160145												
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.		B2540525018														
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			计重方式 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		20250516		商检批次号 Ins.Lot.No.																
牌号 Grade		ASTM A36			车号		辽EA5739																		
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														
7	25050144AP2	2543111	4590	97	0	7	1	46	13	11	34														
8	25050144AP3	2543111	4590	97	0	7	1	46	13	11	34														
9	25050144BP1	2543111	4590	97	0	7	1	46	13	11	34														
10	25050144BP2	2543111	4590	97	0	7	1	46	13	11	34														
11	25050144BP3	2543111	4450	94	0	7	1	46	13	11	34														
合计Total		总重量Total Weight		22810	总毛重Total Gross Weight		22810		总张数 Total Sheets		482														
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 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %		
		mm		m			ReL MPa	d= 3a			1			2	3	Ave	1	2	3	Ave			1	2	Ave
7	25050144AP2	2	1000	3	B	T	385	471	37.5		OK														
8	25050144AP3	2	1000	3	B	T	385	471	37.5		OK														
9	25050144BP1	2	1000	3	B	T	385	471	37.5		OK														
10	25050144BP2	2	1000	3	B	T	385	471	37.5		OK														
11	25050144BP3	2	1000	3	B	T	385	471	37.5		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.EFFECTIVE 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		 											



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

正页 第 1 页, 共 1 页

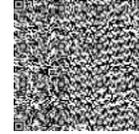
订货单位 Buyer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				产品名称 Product	热轧平整横切板 Hot rolled finishing steel sheet				证明书编号 Certificate No.	B02505160452															
收货单位 Consignee	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				交货状态 Delivery Condition	热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.	B2540525018																	
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				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	20250516		商检批次号 Ins.Lot.No.																		
牌号 Grade	ASTM A36				车号	辽EB2809																				
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	250501445P1	2543111	4590	97	0	7	1	46	13	11	34															
2	250501447P1	2543111	4590	97	0	7	1	46	13	11	34															
合计Total		总重量Total Weight	9180	总毛重Total Gross Weight	9180	总张数 Total Sheets			194																	
序号 No.	物料号 Pack No.	规格 Size			取样位置 Sample Location	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 Direction	屈服 Y.S. ReL	抗拉 T.S. MPa	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %		
		mm		m														1	2	3	Ave			1	2	3
1	250501445P1	2	1000	3	B	T	385	471	37.5		OK															
2	250501447P1	2	1000	3	B	T	385	471	37.5		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= 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	 2025-05-16														



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

正页 第 1 页, 共 1 页

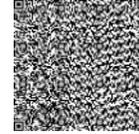
订货单位 Buyer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			产品名称 Product		热轧平整横切板 Hot rolled finishing steel sheet				证明书编号 Certificate No.		B02505160659													
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.		B2540525018															
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			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		20250516		商检批次号 Ins.Lot.No.																	
牌号 Grade		ASTM A36			车号		辽EB2809																			
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	250501447P2	2543111	4590	97	0	7	1	46	13	11	34															
2	250501447P3	2543111	4450	94	0	7	1	46	13	11	34															
合计Total		总重量Total Weight		9040	总毛重Total Gross Weight		9040		总张数 Total Sheets			191														
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. ReL	抗拉 T.S. MPa	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 °	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %		
		mm		m														1	2	3	Ave			1	2	3
1	250501447P2	2	1000	3	B	T	385	471	37.5		OK															
2	250501447P3	2	1000	3	B	T	385	471	37.5		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= 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		 												



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

正页 第 1 页, 共 1 页

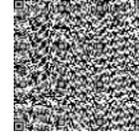
订货单位 Buyer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				产品名称 Product		热轧平整横切板 Hot rolled finishing steel sheet				证明书编号 Certificate No.		B02505170403											
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.		B2540525018													
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司				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		20250517		商检批次号 Ins.Lot.No.															
牌号 Grade		ASTM A36				车号		辽EA0329																	
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	250501451P2	2512966	4970	105	0	6	1	49	10	9	19														
2	250501451P3	2512966	4880	103	0	6	1	49	10	9	19														
合计Total		总重量Total Weight		9850	总毛重Total Gross Weight		9850		总张数 Total Sheets		208														
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 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %				方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %		
		mm		m			ReL	MPa			d= 3a			1	2	3	Ave	1	2	3			Ave	1	2
1	250501451P2	2	1000	3	B	T	366	462	36.5		OK														
2	250501451P3	2	1000	3	B	T	366	462	36.5		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= 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													



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

正页 第 2 页, 共 2 页

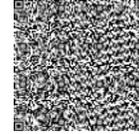
订货单位 Buyer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			产品名称 Product		热轧板 Hot rolled steel sheet			证明书编号 Certificate No.		B02505200637												
收货单位 Consignee		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			交货状态 Delivery Condition		热轧 AS ROLLED		合同编号 Contract No.		B2540525020													
客户名称 Customer		鞍钢集团国际经济贸易有限公司本溪分公司			计重方式 Weight Mode		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EA3076																	
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													
7	250503387J3	2523200	4545	16	0	10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3													
合计Total		总重量Total Weight		4545	总毛重Total Gross Weight		4545		总张数 Total Sheets		16													
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 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %		
		mm		m			ReL	MPa			d= 3a			1	2	3	Ave	1	2			3	Ave	1
7	250503387J3	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.EFFECTIVE 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	 2025-05-20												



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

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				证明书编号 Certificate No.		B02505190435										
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.		B2540467002												
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.		R2504BC293BX												
标准 Specification		Q/BB 270-2022			发货日期 Date of Delivery		20250519		商检批次号 Ins.Lot.No.														
牌号 Grade		ASTM A36			车号		辽EB3279																
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	250501476J3	2533184	4940	26	0	6	3	45	9	5	26												
2	250501477J1	2533184	4940	26	0	6	3	45	9	5	26												
3	250501477J2	2533184	4940	26	0	6	3	45	9	5	26												
4	250501477J3	2533184	4940	26	0	6	3	45	9	5	26												
合计Total		总重量Total Weight		19760	总毛重Total Gross Weight		19760		总张数 Total Sheets		104												
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. ReL	抗拉 T.S. MPa	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= 180 ° d= 3a	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA %	
		mm		m								1	2	3	Ave	1	2	3	Ave				
1	250501476J3	4	1000	6	B	T	353	424	39.0		OK												
2	250501477J1	4	1000	6	B	T	353	424	39.0		OK												
3	250501477J2	4	1000	6	B	T	353	424	39.0		OK												
4	250501477J3	4	1000	6	B	T	353	424	39.0		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 WAS 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		 									

