



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: (0036-731) 58653019
Fax: (0086-731) 58653019
http://www.hnxcg.com.cn

正 5/ 8页

证 明 书 号 Certificate No	822404401002095320	交 货 状 态 Condition Of Supply	淬火+回火Quenched+Tempered	车 号 Train No	隆运永顺	标 准 Specification	GB/T 24186-2022
订 单 号 Order No	2024HRP017	牌 号 Steel Grade	NM500	发 货 日 期 Date Of Delivery	20241002095320	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	炉号	尺寸 及 重量 Dimension & Weight				化 学 成 分 Chemical Composition(%)																												硬度 Hardness				
	检验批号	L0	厚度 Thick	宽度 Width	长度 Length	重量 Weight	分析 区分 *1	C	Si	Mn	P	S	Al	Ti	Mo	Ni	Cu	B	As													位置 方向 *2	种类category: HBW						
	Plate No	Heat No						1=×10 2=×10 ² 3=×10 ³ 4=×10 ⁴ 5=×10 ⁵ 6=×10 ⁶																															
	Batch_No	*10						mm			t	2	2	2	3	4	3	2	3	3	2	3	4	3															1
002	4813017300	A432337	20.00	2000	6000	1.884		L	26	55	121	11	12	74	46	20	10	2	40	18	5														B2C0	510	513	508	510
002	4813017500	A432337	20.00	2000	6000	1.884	L	26	55	121	11	12	74	46	20	10	2	40	18	5													B2C0	510	513	508	510		
002	4813017600	A432337	20.00	2000	6000	1.884	L	26	55	121	11	12	74	46	20	10	2	40	18	5													B2C0	510	513	508	510		
002	4813018100	A432337	20.00	2000	6000	1.884	L	26	55	121	11	12	74	46	20	10	2	40	18	5													B2C0	510	513	508	510		
002	4813018200	A432337	20.00	2000	6000	1.884	L	26	55	121	11	12	74	46	20	10	2	40	18	5													B2C0	510	513	508	510		
002	4813018300	A432337	20.00	2000	6000	1.884	L	26	55	121	11	12	74	46	20	10	2	40	18	5													B2C0	510	513	508	510		

合计 Total	46 块 Pieces / 88.451 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=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屈服比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 been manufactured and tested with satisfactory results in accordance with the requirements of the above material specification			质量部长 Quality Minister			