鞍 钢 股 份 有 限 公 司
Angang Steel Company Limited

产品质量证明书
INSPECTION CERTIFICATE

中国鞍山市铁东区团结街42号 邮编 114002
No.42 Tuanjie Street Tiedong District 114002
Anshan. P. R. China
Tel 0086-8008900858 Fax 0086-0412-6728486

制 造 厂：鞍钢股份有限公司鲅鱼圈中厚板厂5500线
Manufacturer: Bayuquan Heavy Plate Plant 5500 Line of AnSteel

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	合同编号 Contract No.	C2420036003	证明书编号 Certificate No.	CJ2402230075
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	ASTM A36/A36M	许可证编号 License No.					
钢牌号 Grade	A36	发货日期 Date of Delivery	20240223	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 (%) *1	C	Si	Mn	P	S	Cev	冷弯Bend 试样描述 p&d *2	α= 180 ° d=3a	试批号 Batch No.
							10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -2			
9	B42212061000	24MD0868	16*2440*12000	3678	1	0	15	19	86	18	19	30	T111	合格	4P6008329600
10	B42212062000	24MD0868	16*2440*12000	3678	1	0	15	19	86	18	19	30	T111	合格	4P6008329600
11	B42214311000	24MD0868	16*2440*12000	3678	1	0	15	19	86	18	19	30	T111	合格	4P6008329600
12	B42214312000	24MD0868	16*2440*12000	3678	1	0	15	19	86	18	19	30	T111	合格	4P6008329600
合计Total				14712	4										

序号 No.	物料号 Pack No.	拉伸Tension 试样描述 p&d *2	屈服 Y.S. Rp0.2 MPa	抗拉 T.S. MPa	伸长率 El %	收缩率 Sh %	屈强比 Y.S./T.S. %	试批号 Batch No.	冲击Charpy 试样描述 p&d *2	温度 C°	10*10*55mm J KV2 1	2	3	Ave	纤维率 SA % 1	2	3	Ave	试批号 Batch No.
9	B42212061000	T131	290	450	40		0.64	4P1019549500	T216	20	310	321	319	317					4P7016782700
10	B42212062000	T131	290	450	40		0.64	4P1019549500	T216	20	310	321	319	317					4P7016782700
11	B42214311000	T131	290	450	40		0.64	4P1019549500	T216	20	310	321	319	317					4P7016782700
12	B42214312000	T131	290	450	40		0.64	4P1019549500	T216	20	310	321	319	317					4P7016782700

硬度Hardness 试样描述 p&d *2	1	2	3	Ave	试批号 Batch No.	厚度方向性能(Z) 试样描述 p&d *2	1	2	3	Ave	试批号 Batch No.
							%				

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角部 + 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 + 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.

质量保证负责人 Quality Manager

监理 Surveyor

鞍钢股份有限公司 ANGANG STEEL COMPANY LIMITED 产品质量专用章 CHINA