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

产品质量证明书
INSPECTION CERTIFICATE

中国辽宁省鞍山市铁西区鞍钢厂区 邮编 114003
Angang Production Area,Tiexi District,Anshan City,
Liaoning Province,China
Tel 400-688-0898 Fax 0412-6728486

制 造 厂：鞍钢股份有限公司热轧带钢厂
Manufacturer: Hot Rolled Strip Steel Mill 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	热轧切板 Hot rolled steel sheet		证明书编号 Certificate No.	B02502210047
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2520007006	
客户名称 Customer	鞍钢集团国际经济贸易有限公司	计重方式 Weight Mode	实际重量 Actual Weight	购单号 Purchase No.	24AITC2HRS122384138	
标准 Specification	ATA B0R505	发货日期 Date of Delivery	20250221	商检批次号 Ins.Lot.No.		
牌号 Grade	A36	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	12*1000*3000 mm*mm*mm		

序号 No.	物料号 Pack No.	熔炼号 Heat No.	重量(kg) Weight	张数 Sheets	化学成分 Chemical Composition (%) 成分类型 C. C. T.	C	Si	Mn	P	S
						10^{-2}	10^{-2}	10^{-2}	10^{-3}	10^{-3}
7	5052D0090D	259D1302	4320	15	0	16	14	24	15	6
合计Total	总重量Total Weight	4320	总毛重Total Gross Weight	4320	总张数 Total Sheets	15				

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test 标距：50mm 方向 Direction	屈服 Y.S. Rp0.2 MPa	抗拉 T.S. MPa	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	冷弯试验 Bend Test a= ° d=	冲击试验 Impact Test 方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy 1	2	3	Ave	冲击试样尺寸 Sample Size(mm) 冲击剪切面积 Impact SA % 1	2	3	Ave	落锤试验 DWTT 方向 Direction	温度 C°	剪切比 SA % 1	2	Ave	硬度 Hardness
7	5052D0090D	H125200953	B	T	316	461	37.5																		

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	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.
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= Longi(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	自孟兵