



产品质量证明书
MILL TEST CERTIFICATE

客户名称 CUSTOMER	CHUANGYUAN INVESTMENT (SINGAPORE) PTE. LTD.	产品名称 PRODUCT	工程机械用高强度耐磨钢板		
收货单位 PURCHASER	CHUANGYUAN INVESTMENT (SINGAPORE) PTE. LTD.	客户编号 CUSTOMER NO.	3000151	证书编号 CERTIFICATE NO.	250707H00223
执行标准 SPECIFICATION	GB/T 24186-2022 ; NM500	出货单号 DELIVERY NO.	T25070012	证明书日期 T/C ISSUE DATE	20250707
		交运日期 SHIPPING DATE		交货状态 DELIVERY CONDITION	QT-HPT-淬火+回火
牌号 TRADE NO.	NM500	订单编号 ORDER NO.	1000207086	合同号 CONTRACTNO.	25XS-CK-0311

批次号 SAMPLE NO.	炉号 HEAT NO.	尺寸与规格 PRODUCT DESCRIPTION			化学成份 (熔炼分析) CHEMICAL ANALYSIS (SMELTING ANALYSIS) %													A1 拉伸试验 G.L.=A50mm			B1 弯曲 试验 J	冲击试验(纵向) 温度(TEMP)=				D1 硬度 试验
					数量 PCS	重量 TON	C	Mn	S	P	Si	Als	Ti	Cr	Ni	Mo	B	CEV	Nb	Cu		屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长 EL	1	
		$\times 10^{-2}$	$\times 10^{-2}$	$\times 10^{-3}$			$\times 10^{-3}$	$\times 10^{-2}$	$\times 10^{-3}$	$\times 10^{-3}$	$\times 10^{-3}$	$\times 10^{-4}$	$\times 10^{-4}$	$\times 10^{-2}$	$\times 10^{-3}$	$\times 10^{-4}$	N/mm2	%	J	J		J				
250502X658	5L04484	25 X2000 X6000	6	14.130	28	103	3	13	28	26	23	442	158	14	16	54	13	90	1216	1598	14.5					526
250503X057	5J04548	20 X2000 X6000	2	3.768	28	102	3	13	25	29	27	436	143	13	16	54	14	91	1159	1700	16.0					529
250612X781	5K05719	25 X2000 X6000	3	7.065	28	101	3	14	24	25	23	441	145	0	14	54	13	92	1200	1670	16.0					520
250612X788	5J05606	25 X2000 X6000	3	7.065	30	106	2	13	24	23	23	433	140	0	15	57	13	84	1180	1700	16.0					518
250612X789	5L04485	25 X2000 X6000	3	7.065	28	102	3	10	23	25	23	440	160	12	14	54	13	90	1177	1623	9.5					527
TOTAL:			17	39.093																						

250502X658	产品号(PRODUCT NO.): 5502CY026L 5502CY029L 5502CY195L 5502CY196L 5502CY197L 5502CY198L
250503X057	产品号(PRODUCT NO.): 5504CY058L 5504CY059L
250612X781	产品号(PRODUCT NO.): 5612DY012L 5612DY013L 5612DY014L
250612X788	产品号(PRODUCT NO.): 5612DY024L 5612DY025L 5612DY026L
250612X789	产品号(PRODUCT NO.): 5612DY040L 5612DY041L 5612DY042L

<p>CEV=C+Mn/6+(Cr+V+Mo)/5+(Cu+Ni)/15 D1= HardTest G.L= Gauge Length A=5.65 So Y.S= Yield Strength(Rp0.2 or Rt0.5) T.S= Tensile Strength E.L= Percentage Elongation After Fracture</p> <p>耐磨板NM360、NM400、NM450、NM500熟源切割工藝提示(水刀切割除外):成品板熟源切割請遵循以下最低預熱溫度:板厚30mm以下最低預熱溫度150 ,板厚30~50mm最低預熱溫度170 ,板厚50~80mm最低預熱溫度200 ,所有厚度最高預熱溫度<=300 ,建議切割速度<=160mm/min.請客戶在采用熟源切割板材時,采取預熱和緩冷方式,以防止鋼板因熟源切割產生延遲裂紋問題。 注: 产品牌号以质量证明书为准 http://60.2.67.211</p>	
---	--

<p>兹证明本文所列产品,均依材料标准制造及试验,并符合标准之要求。产品为全镇静细晶粒钢,质量证明书符合EN 10204-3.1要求。 WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENT OF THE ABOVE MATERIAL SPECIFICATION.Steel making details: Basic oxygen process- Fully Killed and Fine-Grained Steel and as Rolled.MTC according to EN 10204-3.1</p>	<p>张锦兴</p> <p>成品质量负责人 CHIEF OF INSPECTOR</p>
---	--