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：鞍钢股份有限公司鞍山中厚板厂4300线
Manufacturer: Anshan Heavy Plate Plant 4300 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 Medium and Heavy plate	合同编号 Contract No.	C2491277001	证明书编号 Certificate No.	C02411020182
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司（鲅鱼圈外贸出口）	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	淬火＋回火
标准 Specification	GB/T 24186-2022	许可证编号 License No.					
钢牌号 Grade	NM500	发货日期 Date of Delivery	20241102	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 10^{-2}	Si 10^{-2}	Mn 10^{-2}	P 10^{-3}	S 10^{-3}	Als 10^{-3}	Ti 10^{-3}	Ni 10^{-3}	Cr 10^{-2}	B 10^{-4}	Mo 10^{-2}	冷弯Bend 取样位置	α= °	检验批号 Batch No.
1	H4A020333000	246D6812	16*2000*6000	1507	1	0	29	26	101	10	1	28	19	21	82	13	1			
2	H4A020483000	246D6812	16*2000*6000	1507	1	0	29	26	101	10	1	28	19	21	82	13	1			
3	H4A020493000	246D6812	16*2000*6000	1507	1	0	29	26	101	10	1	28	19	21	82	13	1			
合计Total				4521	3															

序号 No.	物料号 Pack No.	拉伸Tension 位置方向 *2	屈服 Y.S. MPa	抗拉 T.S. MPa	伸长率 %	收缩率 %	屈强比 Y.S./T.S. %	检验批号 Batch No.	冲击Charpy 位置方向 *2	温度 C°	J 1	J 2	J 3	J Ave	纤维率 SA % 1	纤维率 SA % 2	纤维率 SA % 3	纤维率 SA % Ave	检验批号 Batch No.
1	H4A020333000																		
2	H4A020483000																		
3	H4A020493000																		

序号 No.	物料号 Pack No.	硬度Hardness 位置方向 *2	HBW 1	HBW 2	HBW 3	HBW Ave	检验批号 Batch No.	厚度方向性能(Z) 位置方向 *2	1 %	2 %	3 %	Ave %	检验批号 Batch No.
1	H4A020333000	T111	506	510	506		H4A0210700						
2	H4A020483000	T111	506	510	506		H4A0210700						
3	H4A020493000	T111	506	510	506		H4A0210700						

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位置方向: 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、8、厚度之半。+ 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。

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.
注意事项：1、耐磨钢需要预热切割和预热焊接。2、只保证布氏硬度，其他性能仅作参考。

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