



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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02403190385		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2430571001				
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.	24AITC2HRS03223601				
标准 Specification	ATA B0R26U	发货日期 Date of Delivery	20240319	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	Nch203	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5×1500×6000 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	CEV										
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -2										
1	R104S0010C	24BD1343	4610	13	0	16	1	66	16	5	28										
2	R104S0010D	24BD1343	4610	13	0	16	1	66	16	5	28										
3	R104S0010E	24BD1343	4610	13	0	16	1	66	16	5	28										
4	R104S0010F	24BD1343	4610	13	0	16	1	66	16	5	28										
合计Total		总重量Total Weight	18440	总张数Total Sheets	18440		52														

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness		
				标距: 50mm					a= 180 ° d= 3a	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°		剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S. ReL	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3
1	R104S0010C	H324303595	B	L	306	455	35.5	合格														
2	R104S0010D	H324303595	B	L	306	455	35.5	合格														
3	R104S0010E	H324303595	B	L	306	455	35.5	合格														
4	R104S0010F	H324303595	B	L	306	455	35.5	合格														

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。  1、 $Ceq=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15$ 。	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 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= Long(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	



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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02403220051		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2430571001				
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.	24AITC2HRS03223601				
标准 Specification	ATA B0R26U	发货日期 Date of Delivery	20240322	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	Nch203	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5×1500×6000 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	CEV									
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -2									
1	R104S0010A	24BD1343	4610	13	0	16	1	66	16	5	28									
2	R104S0010B	24BD1343	4610	13	0	16	1	66	16	5	28									
合计Total		总重量Total Weight	9220	总毛重Total Gross Weight	9220		总张数 Total Sheets		26											

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness						
				标距: 50mm					a= 180 ° d= 3a	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°		剪切比 SA %					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3	Ave	1	2	Ave
					ReL																					
1	R104S0010A	H324303595	B	L	306	455	35.5	合格																		
2	R104S0010B	H324303595	B	L	306	455	35.5	合格																		

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。  1、 $Ceq=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15$ 。	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 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= Long(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	



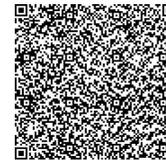




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 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

正页 第 1 页, 共 2 页

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.	B02404100431		
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.	B2430574004				
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.	24AITC2HRS03223601				
标准 Specification	ATA B0R26U	发货日期 Date of Delivery	20240410	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	Nch203	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	10*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	CEV													
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -2													
1	E14020090A	24ED2695	4060	17	0	19	2	49	9	6	27													
2	E14020090B	24ED2695	4060	17	0	19	2	49	9	6	27													
3	E14020090C	24ED2695	4060	17	0	19	2	49	9	6	27													
4	E14020090D	24ED2695	4060	17	0	19	2	49	9	6	27													
5	E14020090E	24ED2695	3350	14	0	19	2	49	9	6	27													
6	E14020100E	24ED2695	3350	14	0	19	2	49	9	6	27													
合计Total		总重量Total Weight	22940	总张数Total Gross Weight	22940			总张数 Total Sheets	96															

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness		
				标距: 50mm					a= 180 ° d= 3a	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°		剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S. ReL	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3
1	E14020090A	H224304650	B	L	299	455	35	合格														
2	E14020090B	H224304650	B	L	299	455	35	合格														
3	E14020090C	H224304650	B	L	299	455	35	合格														
4	E14020090D	H224304650	B	L	299	455	35	合格														
5	E14020090E	H224304650	B	L	299	455	35	合格														
6	E14020100E	H224304650	B	L	299	455	35	合格														

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。  1、 $Ceq=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15$ 。	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 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= Long(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	







































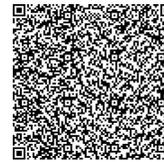




鞍钢股份有限公司  
Angang Steel Company Limited

# 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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02404290357		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2430574002				
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.	24AITC2HRS03223601				
标准 Specification	ATA B0R26U	发货日期 Date of Delivery	20240429	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	Nch203	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	3×1000×3000 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	CEV										
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -2										
1	E140D0390A	243D3952	3950	55	0	19	1	48	7	8	28										
2	E140D0390B	243D3952	3950	55	0	19	1	48	7	8	28										
3	E140D0390C	243D3952	3950	55	0	19	1	48	7	8	28										
4	E140D0390D	243D3952	3950	55	0	19	1	48	7	8	28										
5	E140D0390E	243D3952	3810	53	0	19	1	48	7	8	28										
合计Total		总重量Total Weight	19610	总张数Total Gross Weight	19610	总张数 Total Sheets		273													

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness		
				标距: 50mm					a= 180 ° d= 3a	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°		剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S. ReL	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3
1	E140D0390A	H224304740	B	L	353	467	36	合格														
2	E140D0390B	H224304740	B	L	353	467	36	合格														
3	E140D0390C	H224304740	B	L	353	467	36	合格														
4	E140D0390D	H224304740	B	L	353	467	36	合格														
5	E140D0390E	H224304740	B	L	353	467	36	合格														

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。  1、 $Ceq=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15$ 。	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 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= Long(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	







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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02404290413		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2430574001				
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.	24AITC2HRS03223601				
标准 Specification	ATA B0R26U	发货日期 Date of Delivery	20240429	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	Nch203	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	2.5×1000×3000 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	CEV										
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -2										
1	E140D0350A	243D3952	3830	64	0	19	1	48	7	8	28										
2	E140D0350B	243D3952	3830	64	0	19	1	48	7	8	28										
3	E140D0350C	243D3952	3830	64	0	19	1	48	7	8	28										
合计Total		总重量Total Weight	11490	总毛重Total Gross Weight	11490		总张数 Total Sheets			192											

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness						
				标距: 50mm					a= 180 ° d= 3a	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°		剪切比 SA %					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3	Ave	1	2	Ave
					ReL																					
1	E140D0350A	H224304730	B	L	331	464	26	合格																		
2	E140D0350B	H224304730	B	L	331	464	26	合格																		
3	E140D0350C	H224304730	B	L	331	464	26	合格																		

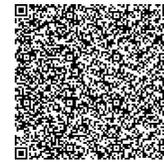
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。  1、 $Ceq=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15$ 。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in our laboratory results in accordance with requirements of 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= Long(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	



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

正页 第 1 页, 共 1 页

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.	B02404290414		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2430574002				
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.	24AITC2HRS03223601				
标准 Specification	ATA B0R26U	发货日期 Date of Delivery	20240429	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	Nch203	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	3×1000×3000 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	CEV										
					10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -2											
1	E140D0340E	243D3952	2730	38	0	19	1	48	7	8	28										
合计Total		总重量Total Weight	2730	总毛重Total Gross Weight	2730		总张数 Total Sheets	38													

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness						
				标距: 50mm					a= 180 ° d= 3a	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°		剪切比 SA %					
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3	Ave	1	2	Ave
					ReL																					
1	E140D0340E	H224304740	B	L	353	467	36	合格																		

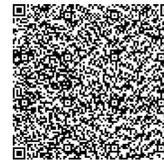
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。 1、 $Ceq=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15$ 。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in our laboratory results in accordance with requirements of the 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= Long(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	



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

正页 第 1 页, 共 2 页

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.	B02404290415		
收货单位 Consignee	鞍钢股份有限公司 (鲑鱼圈外贸出口)	交货状态 Delivery Condition	热轧	合同编号 Contract No.	B2430574003				
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.	24AITC2HRS03223601				
标准 Specification	ATA B0R26U	发货日期 Date of Delivery	20240429	商检批次号 Ins.Lot.No.					
牌号 Grade	Nch203	规格 Nominal Dimension	厚度×宽度×长度 Thick×Width×Length	5×1000×3000 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	CEV										
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -2										
1	E140C0020A	24ED2695	3930	33	0	19	2	49	9	6	27										
2	E140C0020B	24ED2695	3930	33	0	19	2	49	9	6	27										
3	E140C0020C	24ED2695	3930	33	0	19	2	49	9	6	27										
4	E140C0020D	24ED2695	3930	33	0	19	2	49	9	6	27										
5	E140C0020E	24ED2695	3710	31	0	19	2	49	9	6	27										
6	E140C0030A	243D3952	3940	33	0	19	1	48	7	8	28										
合计Total		总重量Total Weight	23370	总毛重Total Gross Weight	23370			总张数 Total Sheets	196												

序号 No.	物料号 Pack No.	批号 Batch No.	取样 位置 Sample Location	拉伸试验 Tensile Test				冷弯试验 Bend Test	冲击试验 Impact Test				冲击试样尺寸 Sample Size(mm)				落锤试验 DWTT			硬度 Hardness		
				标距: 50mm					a= 180 ° d= 3a	方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy			冲击剪切面积 Impact SA %			方向 Direction	温度 C°		剪切比 SA %	
				方向 Direction	屈服 Y.S. ReL	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3
1	E140C0020A	H224304720	B	L	339	476	34	合格														
2	E140C0020B	H224304720	B	L	339	476	34	合格														
3	E140C0020C	H224304720	B	L	339	476	34	合格														
4	E140C0020D	H224304720	B	L	339	476	34	合格														
5	E140C0020E	H224304720	B	L	339	476	34	合格														
6	E140C0030A	H224304690	B	L	333	476	32.5	合格														

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。  1、 $Ceq=C+Mn/6+(Cr+Mo+V)/5+(Ni+Cu)/15$ 。	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 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= Long(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	



