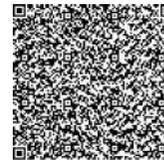




鞍钢股份有限公司
Angang Steel Company Limited

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

正页 第 1 页, 共 3 页

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.	B02502170921		
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.	B2520007002				
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	20250217	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	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							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
1	505220010A	257D1314	3650	51	0	17	15	24	16	9											
2	505220010B	257D1314	3650	51	0	17	15	24	16	9											
3	505220010C	257D1314	3650	51	0	17	15	24	16	9											
4	505220010D	257D1314	3650	51	0	17	15	24	16	9											
5	505220010E	257D1314	3510	49	0	17	15	24	16	9											
6	505220020A	257D1314	3650	51	0	17	15	24	16	9											
合计Total		总重量Total Weight	21760	总张数Total Gross Weight	21760		总张数 Total Sheets		304												

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				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			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= d=	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 %	
					Rp0.2 MPa								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave
1	505220010A	H125201033	B	T	358	479	26																
2	505220010B	H125201033	B	T	358	479	26																
3	505220010C	H125201033	B	T	358	479	26																
4	505220010D	H125201033	B	T	358	479	26																
5	505220010E	H125201033	B	T	358	479	26																
6	505220020A	H125201033	B	T	358	479	26																

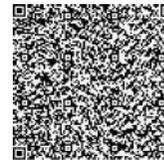
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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	白砾英



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

正页 第 2 页, 共 3 页

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.	B02502170921		
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.	B2520007002				
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	20250217	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	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							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
7	505220020B	257D1314	3650	51	0	17	15	24	16	9											
8	505220020C	257D1314	3650	51	0	17	15	24	16	9											
9	505220020D	257D1314	3650	51	0	17	15	24	16	9											
10	505220020E	257D1314	3580	50	0	17	15	24	16	9											
11	505220030E	259D1298	3650	51	0	17	12	22	7	8											
12	505220080A	259D1297	3640	51	0	17	11	22	13	8											
合计Total		总重量Total Weight	21820	总张数Total Gross Weight	21820		总张数 Total Sheets		305												

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				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			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= d=	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 %	
					Rp0.2								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave
7	505220020B	H125201033	B	T	358	479	26																
8	505220020C	H125201033	B	T	358	479	26																
9	505220020D	H125201033	B	T	358	479	26																
10	505220020E	H125201033	B	T	358	479	26																
11	505220030E	H125200863	B	T	385	481	26																
12	505220080A	H125200853	B	T	379	483	34																

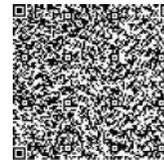
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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	白砾英



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 3 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.	B02502180351		
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.	B2520007002				
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	20250218	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	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							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
1	505220030A	259D1298	3650	51	0	17	12	22	7	8											
2	505220030B	259D1298	3650	51	0	17	12	22	7	8											
3	505220030C	259D1298	3650	51	0	17	12	22	7	8											
4	505220030D	259D1298	3650	51	0	17	12	22	7	8											
5	505220040E	259D1298	3640	51	0	17	12	22	7	8											
6	505220050A	259D1297	3650	51	0	17	11	22	13	8											
合计Total		总重量Total Weight	21890	总张数Total Gross Weight	21890		总张数 Total Sheets		306												

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				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			
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)		屈强比 Y.S./T.S.	a= d=	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 %	
					Rp0.2 MPa								1	2	3	Ave	1	2				3	Ave
1	505220030A	H125200863	B	T	385	481	26																
2	505220030B	H125200863	B	T	385	481	26																
3	505220030C	H125200863	B	T	385	481	26																
4	505220030D	H125200863	B	T	385	481	26																
5	505220040E	H125200863	B	T	385	481	26																
6	505220050A	H125200853	B	T	379	483	34																

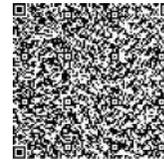
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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	白砾英



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

正页 第 2 页, 共 3 页

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.	B02502180351		
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.	B2520007002				
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	20250218	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	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							
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3	10 -3										
7	505220050B	259D1297	3650	51	0	17	11	22	13	8											
8	505220050C	259D1297	3650	51	0	17	11	22	13	8											
9	505220050D	259D1297	3650	51	0	17	11	22	13	8											
10	505220050E	259D1297	3650	51	0	17	11	22	13	8											
11	505220060A	259D1297	3630	51	0	17	11	22	13	8											
12	505220060B	259D1297	3630	51	0	17	11	22	13	8											
合计Total		总重量Total Weight	21860	总张数Total Gross Weight	21860		总张数 Total Sheets		306												

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					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 %			
				屈服 Y.S. Rp0.2	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.				1	2	3	Ave			1	2	3	
7	505220050B	H125200853	B	T	379	483	34													
8	505220050C	H125200853	B	T	379	483	34													
9	505220050D	H125200853	B	T	379	483	34													
10	505220050E	H125200853	B	T	379	483	34													
11	505220060A	H125200853	B	T	379	483	34													
12	505220060B	H125200853	B	T	379	483	34													

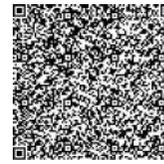
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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	白砾英



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.	B02502210049		
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.	B2520007005				
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	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										
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3										
1	5052C0110A	259D1304	4540	19	0	17	12	23	9	7										
2	5052C0110B	259D1304	4540	19	0	17	12	23	9	7										
3	5052C0110C	259D1304	4540	19	0	17	12	23	9	7										
4	5052C0110D	259D1304	4540	19	0	17	12	23	9	7										
合计Total		总重量Total Weight	18160	总张数Total Sheets	18160												76			

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= d=	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
					Rp0.2 MPa																					
1	5052C0110A	H125200993	B	T	308	443	37.5																			
2	5052C0110B	H125200993	B	T	308	443	37.5																			
3	5052C0110C	H125200993	B	T	308	443	37.5																			
4	5052C0110D	H125200993	B	T	308	443	37.5																			

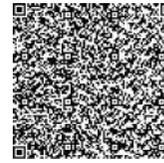
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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	白砾英



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

正页 第 1 页, 共 3 页

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.	B02502210050		
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.	B2520007003				
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	6×1000×3000 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											
1	505290010A	257D1318	3740	26	0	17	11	24	10	9											
2	505290010B	257D1318	3740	26	0	17	11	24	10	9											
3	505290010C	257D1318	3740	26	0	17	11	24	10	9											
4	505290020A	257D1318	3590	25	0	17	11	24	10	9											
5	505290020B	257D1318	3590	25	0	17	11	24	10	9											
6	505290020C	257D1318	3590	25	0	17	11	24	10	9											
合计Total		总重量Total Weight	21990	总张数Total Gross Weight	21990		总张数 Total Sheets			153											

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					方向 Direction	温度 C°	冲击功 (J) Impact Energy				冲击剪切面积 Impact SA %				剪切比 SA %					
				屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.				1	2	3	Ave	1	2	3	Ave	方向 Direction		温度 C°	1	2	Ave
				Rp0.2	MPa																			
1	505290010A	H125201113	B	T	346	452	34																	
2	505290010B	H125201113	B	T	346	452	34																	
3	505290010C	H125201113	B	T	346	452	34																	
4	505290020A	H125201113	B	T	346	452	34																	
5	505290020B	H125201113	B	T	346	452	34																	
6	505290020C	H125201113	B	T	346	452	34																	

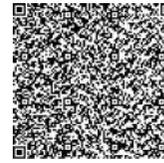
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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	白砾英



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

正页 第 1 页, 共 2 页

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.	B02502210053		
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.	B2520007003				
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	6×1000×3000 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											
1	505290010D	257D1318	3740	26	0	17	11	24	10	9											
2	505290010E	257D1318	3160	22	0	17	11	24	10	9											
3	505290030A	259D1304	3580	25	0	17	12	23	9	7											
4	505290030B	259D1304	3580	25	0	17	12	23	9	7											
5	505290030C	259D1304	3580	25	0	17	12	23	9	7											
6	505290030D	259D1304	3580	25	0	17	12	23	9	7											
合计Total		总重量Total Weight	21220	总张数Total Gross Weight	21220			总张数 Total Sheets			148										

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=	°	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. Rp0.2	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)						屈服比 Y.S./T.S.	d=	1	2	3	Ave				1	2
1	505290010D	H125201113	B	T	346	452	34																
2	505290010E	H125201113	B	T	346	452	34																
3	505290030A	H125201003	B	T	328	454	34.5																
4	505290030B	H125201003	B	T	328	454	34.5																
5	505290030C	H125201003	B	T	328	454	34.5																
6	505290030D	H125201003	B	T	328	454	34.5																

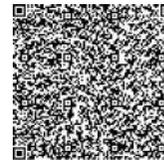
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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

制造厂: 鞍钢股份有限公司热轧带钢厂
Manufacturer: Hot Rolled Strip Steel Mill of ANSTEEL

正页 第 2 页, 共 2 页

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.	B02502210458		
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.	B2520007004				
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	8×1000×3000 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 -2	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3	10 -3
7	5052B0060C	258D1112	4590	24	0	16	9	19	14	8													
8	5052B0060D	258D1112	4400	23	0	16	9	19	14	8													
9	5052B0070A	258D1112	4590	24	0	16	9	19	14	8													
10	5052B0070B	258D1112	4590	24	0	16	9	19	14	8													
11	5052B0070C	258D1112	4590	24	0	16	9	19	14	8													
12	5052B0070D	258D1112	4400	23	0	16	9	19	14	8													
合计Total		总重量Total Weight	27160	总张数Total Gross Weight	27160		总张数 Total Sheets		142														

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				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	
				方向 Direction	屈服 Y.S.	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.	a= °	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 %		
					Rp0.2							1	2	3	Ave	1	2			3		Ave
7	5052B0060C	H125200793	B	T	323	475	34															
8	5052B0060D	H125200793	B	T	323	475	34															
9	5052B0070A	H125200793	B	T	323	475	34															
10	5052B0070B	H125200793	B	T	323	475	34															
11	5052B0070C	H125200793	B	T	323	475	34															
12	5052B0070D	H125200793	B	T	323	475	34															

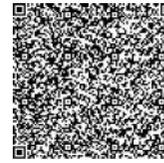
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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	白砾英



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.	B02502210464		
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.	B2520007005				
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	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										
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3										
1	5052C0020A	259D1296	4540	19	0	17	9	20	12	10										
2	5052C0020B	259D1296	4540	19	0	17	9	20	12	10										
3	5052C0020C	259D1296	4540	19	0	17	9	20	12	10										
4	5052C0020D	259D1296	4540	19	0	17	9	20	12	10										
合计Total		总重量Total Weight	18160	总张数Total Sheets	18160												76			

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= d=	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
					Rp0.2 MPa																					
1	5052C0020A	H125200813	B	T	316	448	37																			
2	5052C0020B	H125200813	B	T	316	448	37																			
3	5052C0020C	H125200813	B	T	316	448	37																			
4	5052C0020D	H125200813	B	T	316	448	37																			

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 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

制造厂: 鞍钢股份有限公司热轧带钢厂
Manufacturer: Hot Rolled Strip Steel Mill of ANSTEEL

正页 第 1 页, 共 2 页

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			证书编号 Certificate No.	B02502220379		
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.	B2520007004				
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	20250222	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	8×1000×3000 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	10 -3										
1	5052B0080A	259D1302	4590	24	0	16	14	24	15	6											
2	5052B0080B	259D1302	4590	24	0	16	14	24	15	6											
3	5052B0080C	259D1302	4590	24	0	16	14	24	15	6											
4	5052B0080D	259D1302	4400	23	0	16	14	24	15	6											
5	5052B0090A	259D1302	4590	24	0	16	14	24	15	6											
6	5052B0090B	259D1302	4590	24	0	16	14	24	15	6											
合计Total		总重量Total Weight	27350	总张数Total Gross Weight	27350		总张数 Total Sheets		143												

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					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 %			
				屈服 Y.S. Rp0.2	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)	屈强比 Y.S./T.S.				1	2	3	Ave			1	2	3	
1	5052B0080A	H125200943	B	T	332	478	36													
2	5052B0080B	H125200943	B	T	332	478	36													
3	5052B0080C	H125200943	B	T	332	478	36													
4	5052B0080D	H125200943	B	T	332	478	36													
5	5052B0090A	H125200943	B	T	332	478	36													
6	5052B0090B	H125200943	B	T	332	478	36													

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 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	白砾英



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

正页 第 1 页, 共 2 页

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.	B02502280413		
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.	B2520007005				
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	20250228	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	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											
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3											
1	5052C0040A	258D1131	3590	15	0	17	11	20	17	13											
2	5052C0040B	258D1131	3590	15	0	17	11	20	17	13											
3	5052C0040C	258D1131	3590	15	0	17	11	20	17	13											
4	5052C0040D	258D1131	3590	15	0	17	11	20	17	13											
5	5052C0040E	258D1131	3840	16	0	17	11	20	17	13											
6	5052C0050A	258D1131	3590	15	0	17	11	20	17	13											
合计Total		总重量Total Weight	21790	总张数Total Gross Weight	21790		总张数 Total Sheets			91											

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= d=	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. Rp0.2	抗拉 T.S.	伸长率 EL (%)					屈服比 Y.S./T.S.	1	2	3	Ave	1				2	3
1	5052C0040A	H125201163	B	T	316	438	36															
2	5052C0040B	H125201163	B	T	316	438	36															
3	5052C0040C	H125201163	B	T	316	438	36															
4	5052C0040D	H125201163	B	T	316	438	36															
5	5052C0040E	H125201163	B	T	316	438	36															
6	5052C0050A	H125201163	B	T	316	438	36															

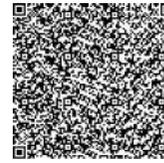
备注 Remarks	上述元素仅列出参与复合公式的有意添加元素, 但复合元素结果是严格按公式计算得出。	说明 Description	本产品已按上述标准制造和检验, 其结果符合要求。特此证明。贵方如查询有关问题, 请与我公司联系。 We hereby certify that material described herein has been manufactured and tested in accordance with requirements of the above material specification. If you have any questions, please 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	白砾英



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			证书编号 Certificate No.	B02503030133		
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.	B2520007001				
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	20250303	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	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											
						10 -2	10 -2	10 -2	10 -3	10 -3											
1	5051Z0010A	258D1118	3691	62	0	17	13	23	12	7											
2	5051Z0010B	258D1118	3691	62	0	17	13	23	12	7											
合计Total		总重量Total Weight	7382	总张数Total Gross Weight	7382	总张数 Total Sheets		124													

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= d=	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
					Rp0.2 MPa																					
1	5051Z0010A	H125200913	B	T	354	448	30																			
2	5051Z0010B	H125200913	B	T	354	448	30																			

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 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	白砾英

