宝钢®

宝山钢铁股份有限公司
BAOSHAN IRON & STEEL CO., LTD.

产品质量证明书
INSPECTION CERTIFICATE

上海市宝山区富锦路885号 邮编 201900
No.885 Fujin ROAD, BAOSHAN DISTRICT
SHANGHAI, P. R. CHINA 201900
电话 TEL : +86 21 26648888
传真 FAX : 400 820 8590

制造厂：总部
Manufacturer: CORE BASE

订货单位 CUSTOMER	上海宝钢钢材贸易有限公司	产品名称 PRODUCT	热轧后续热处理钢板		
收货单位 PURCHASER	广东省建材有限公司	代 号 CUSTOMER'S NO.	000425	证书号 CERTIFICATE NO.	BGSAI2505080677000
标 准 SPECIFICATION	Q/BQB 316 BS650MCK2 T PT.A-PW.A-PF.A	客户订单编号 CUSTOMER ORDER NO.			
		签发日期 DATE OF ISSUE	2025/05/08		
规 格（mm） NOMINAL DIMENSION	厚度×宽度×长度= 10.00*1500*12000 THICK WIDTH LENGTH	许可证号 LICENSE NO.		合同号 MILL'S NO.	I5EJ001257

序号 NO.	钢卷号 COIL NO.	捆包号 PACK NO. / 跟踪号 TRACE NO.	炉号 HEAT NO.	张数 QTY	重量 N.W. (kg)	化学成分 CHEMICAL COMPOSITION % (1=×10 2=×100 3=×1000 4=×10000 5=×100000)										位置 *2	拉伸试验 TENSILE TEST（标距 G.L= L 1 ）*4					冲击试验 IMPACT TEST（V, 试样宽度=7.5 mm *6）						落锤试验 DROP-WEIGHT TEAR TEST				
						分析区分 *1	C	Si	Mn	P	S	Al	Nb	V	Mo		方向 *3	屈服 Y.S. ReH MPa	抗拉 T.S. Rm MPa	伸长 EL %	YR *5 %	方向 *3	温度 ℃	冲击功J *8 剪切断面率FA% *7 1	2	3	AVE.	方向 *3	温度: ℃ 剪切比SA% 1	2	AVE.
						3	2	2	3	4	3	3	3	2																		
1	139937273100	1165003592 1125007638	15249778	3	4239	L	68	7	181	14	13	33	10	4	1	T	T	752	797	17		L	-20	92	92	98	94				
2	139937273100	1165003593 1125007638	15249778	3	4239	L	68	7	181	14	13	33	10	4	1	T	T	752	797	17		L	-20	92	92	98	94				
3	139937273100	1165003594 1125007637	15249778	4	5652	L	68	7	181	14	13	33	10	4	1	T	T	752	797	17		L	-20	92	92	98	94				
4	139937273100	1165003595 1125007637	15249778	3	4239	L	68	7	181	14	13	33	10	4	1	T	T	752	797	17		L	-20	92	92	98	94				
5	139937273100	1175006107 1125007636	15249778	4	5652	L	68	7	181	14	13	33	10	4	1	T	T	752	797	17		L	-20	92	92	98	94				

合计 Total 17 PIECE(S) 24021 kg

弯曲试验BENDTEST: 180°, d= 2.0 a , OK

d= 弯心直径 Diameter of the former
a= 试样厚度 Thickness of test piece

备 注 REMARKS

注 释 NOTES

*1 分析区分 ANALYSIS: L=熔炼分析 LADLE ANALYSIS, P= 成品分析 PRODUCT ANALYSIS
*2 位置 LOCATION: B=尾部 BOTTOM, T=头部 TOP, M= 中部 MIDDLE
*3 方向 ORIENTATION L= 纵向 LONGI T= 横向 TRANS 2= 与轧制方向成20° 20° TO THE ROLLING DIRECTION 3= 与轧制方向成30° 30° TO THE ROLLING DIRECTION D= 与轧制方向成45° 45° TO THE ROLLING DIRECTION
*4 标距 G.L.= GAUGE LENGTH: 矩形 RECTANGULAR L1 = 5.65SQRT(S0)
*5 YR= 屈强比 YIELD RATIO Y.S/T.S (TR= 强屈比 T.S/Y.S) *6 试样宽度 SPECIMEN WIDTH *7 剪切断面率 FA=SHEAR-FRACTURE APPERANCE
*8 冲击功 ABSORBED ENERGY

本产品已按上述要求进行制造和检验，其结果符合要求，特此证明
WE HEREBY CERTIFY THAT MATERIAL DESCRIBED HEREIN HAS MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF THE ABOVE MATERIAL SPECIFICATION.

会验者 SURVEYOR TO

Zhao Xiaobo
质量负责人 QUALITY MANAGER

服务热线 SERVICE HOTLINE 400-820-8590

Baohui Steel — SAMPLE