



新余钢铁股份有限公司
XINYU IRON & STEEL CO., LTD.

产品质量证明书

INSPECTION CERTIFICATE

中国·江西省新余市冶金路1号 邮编:338001
No.1 YEJIN ROAD, XINYU CITY, JIANGXI PROVINCE, CHINA
POST CODE:338001
TEL:+86 790-6294611 FAX:+86 790-6294173



订货单位 CUSTOMER	烟台市华凯金属材料有限公司	合同号 CONTRACT NO.	112020010771
收货单位 PURCHASER	烟台市华凯金属材料有限公司	客户订单编号 CUSTOMER ORDER NO.	
产品名称 PRODUCT	工程机械用高强度耐磨钢板	证明书编号 CERTIFICATE NO.	HZB0-04356A-1-1
标准 SPECIFICATION	GB/T24186-2009	许可证号 LICENSE NO.	
		车号 TRAIN NO.	鲁H53P91
		签发日期 DATE OF ISSUE	2020-3-7 23:34
		发货日期 DATE OF DELIVERY	2020-3-7

序号 NO	批号 ROLL NO.	炉号 HEAT NO.	牌号 STEEL GRADE	尺寸及重量 MATERIAL DESCRIPTION				化学成分 % CHEMICAL COMPOSITION								拉伸试验 TENSILE TEST						冲击试验 IMPACT TEST					硬度HD				交货状态 ③				
				厚度 THICK	宽度 WIDTH	长度 LENGTH	数量 QTY	重量 WEIGH 吨 MT	×10 ⁻²			×10 ⁻³				×10 ⁻⁴			屈服 Y. S ReL	抗拉 T. S Rm	伸长 E. L A	高温拉伸 P. S R _{p0.2}		冷弯 C. B	位置 方向 ①	试样 尺寸 ②	温度 T °C	KV ₂				位置 方向 ①	HB		
									Cr	Ni	Cu	CEV	Mo	V	Ti							T	R _{p0.2}					1	2	3			AVE	1	2
				mm				外观及尺寸 ACCEPTABLE VISUAL AND DIMENSIONS								合格 PASS			超声探伤 UT:																
1	Z0-05019	J08-01386A	NM400	12	2200	12000	1	2.487	12 29	28 2	86 6	2 37	12 189	32 3	15 16	22													S	377	377	382	379	Q+T	
2	Z0-A2724	J07-00899A	NM400	8	2000	8000	2	2.010	12 27	27 4	82 7	1 35	15 165	27 2	15 13	18												S	427	427	422	425	Q+T		
3	Z0-A3147	J09-01918A	NM400	8	2000	8000	5	5.025	12 27	28 2	84 5	4 36	11 182	40 3	14 15	20												S	408	419	419	415	Q+T		
4	Z0-A3281	J08-01375A	NM400	14	2200	12000	2	5.802	13 34	29 2	93 6	3 40	12 182	25 4	13 13	21												S	397	398	398	398	Q+T		
5																																			
6																																			
7																																			

数量合计 QTY	10	重量合计 TOTAL 吨 MT	15.324	外观及尺寸 ACCEPTABLE VISUAL AND DIMENSIONS	合格 PASS	超声探伤 UT:	
-------------	----	--------------------------	--------	---	------------	-------------	--

备注
REMARKS
1、耐磨板NM450、NM500火焰切割工艺提示（水刀切割除外）：成品板火焰切割请遵循以下最低预热温度：板厚30mm以下最低预热温度100℃，板厚30~50mm最低预热温度150℃，板厚50~80mm最低预热温度170℃，所有厚度最高预热温度≤300℃。请客户在采用热源切割板材时，应采取预热和缓冷方式，以防止钢板因火焰切割产生的延迟裂纹问题。2、耐磨板硬度检测磨削量说明：≤16mm钢板磨削深度0.7mm，>16mm钢板磨削深度1.2mm。

注释
NOTES
① 位置方向 LOCATION AND ORIENTATION: B=尾部 BOTTOM. H=头部 TOP. T=横向 TRANS L=纵向 LONGI. S=表面 SURFACE. Z=厚度方向 THROUGH-THICK. ② 试样尺寸 SAMPLE SIZE. A=10*10*55; B=10*7.5*55; C=10*5.0*55. ③ 交货状态 STATE OF DELIVERY: TM=TMCP. N=正火 NORMALIZED. NR=正火轧制 NORMALIZING ROLLING. Q=淬火 QUENCHED. T=回火 TEMPERED. A=退火 ANNEALED. CR=控制轧制 CONTROLLED ROLLED. AR=热轧 AS HOT ROLLED.

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 THE MATERIALS DESCRIBED HEREIN HAVE BEEN MANUFACTURED AND TESTED WITH SATISFACTORY RESULTS.
(THE CERTIFICATE IS IN CONFORMITY WITH EN 10204 3.1)

质量检验专用章
QUALITY INSPECT STAT.

制表 TABULATOR: 江蓉凤

打印 PRINTER: