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		合同号 C NO.	112017090648		
收货单位 PURCHASER		客户订单编号 CUST ORDER NO.		车号 TRAIN NO.	豫EYW998
产品名称 PRODUCT	工程机械用高强度耐磨钢板	证明书编号 CERTIFICATE NO.	FN17-08922A-1-1	签发日期 DATE OF ISSUE	2017-11-11 18:04
标准 SPECIFICATION	GB/T24186-2009	许可证号 LICENSE NO.		发货日期 DATE OF DELIVERY	2017-11-11

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	C	Si	Mn	S	P	Als	As	B	Cr	Ni	Cu	CEV	Mo	V	Ti			屈服 Y.S ReI	抗拉 T.S Rm	伸长 E.L A	高温拉伸 P.S T	高温拉伸 P.S $Rp_{0.2}$	冷弯 C.B	位置方向①	试样尺寸②	温度 T	Akv J 1	Akv J 2	Akv J 3	Akv J AVE	位置方向①	HBW 1	HBW 2	HBW 3	HBW AVE	
				mm					$\times10^{-2}$			$\times10^{-3}$				$\times10^{-4}$	$\times10^{-2}$				$\times10^{-3}$				MPa		%	℃	MPa				℃										
1	H7-78591	J79-10189A	NM500	16	2010	12000	6	18.174	25 67	25 2	98 7	3 59	14 169	26 4	14	18																			S	499	492	499	497	Q+T
2	H7-78700	J78-09022A	NM500	16	2010	12000	3	9.087	26 69	24 2	98 7	5 60	12 171	25 3	22 14	21																			S	503	503	499	502	Q+T
3																																								
4																																								
5																																								
6																																								
7																																								
8																																								

数量合计 QTY	9	重量合计 吨 TOTAL MT	27.261	外观及尺寸 ACCEPTABLE VISUAL AND DIMENSIONS	合格 PASS	超声探伤 UT:

备注 REMARKS：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30 mm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。

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 .试样尺寸SAMPLE SIZE .② 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.正火轧制 NR=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.

质量检验专用章
QUALITY INSPECT STAT.

制表 TABULATOR： 刘九华　　打印 PRINTER：