

Выплавка конверторный способ производства
Steelmaking process : basic oxygen steel making

Сертификат качества №
Quality certificate №

60838

Номер плавки Cast №	Химический состав, % Chemical composition, %										CE					
	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Al	N		V	Mo	Ti	As	Nb
	X 100			X 1000			X 100			X 1000						
19K20871	14	47	17	16	16	4	0.6	0.6						2		
19K20872	15	48	17	13	18	4.5	0.5	0.6						2		

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ TEST RESULTS

№ партии Batch No	Испытание на растяжение и ударный изгиб Tensile and impact test						Температура испытаний Test temperature C°	Предел текучести Yield point ReL N/mm²	Предел прочности Tensile strength Rm N/mm²	Относ. удлинение Elongation L ₀ =5.65√F ₀ %	Сужение Reduction of area Z %	1= (J) Энергия удара KU Energy Absorption 2=(J/cm²) Ударная вязкость KCU Impact strength 3=(%) Волокнистая составляющая Shear Fracture 4= Твердость Hardness HB				Изгиб Bend
	Размеры образца D.m. of specimen		Отбор образца Specimen			Значения Values						1	2	3	4	
	толщина thickness, mm	ширина width, mm	Место, Location	Направление Direction	Положение Position											
	Ø															
50452	Ø 10			T		+20	287	438	29.0						sat	
50450	Ø 10			T		+20	285	434	28.5						sat	
	Ø 10			T		+20	276	425	28.0						sat	
50494	Ø 10			T		+20	265	427	28.0						sat	
	Ø 10			T		+20	292	432	28.0						sat	
	Ø 10			T		+20	293	432	29.0						sat	

Маркировка: № плавки, марка стали, группа, № плавки, № партии, заводской идентификационный номер (№ ID)
 Marking: order No, grade of steel, group, cast No, test No, plant identification number (№ ID)
 Клеймовка: № плавки, марка стали, К клеймо, заводской идентификационный номер (№ ID)
 Hard stamp: cast No, grade of steel, K stamp, plant identification number (№ ID)

