

附件2

钢板（焊接）产品技术要求

采购号码:

序号	图号	数量	材料	客户要求		EN10025			硬度	证书要求	备注
				屈服强度 (N/mm2)	冲击J	抗拉强度 (N/mm2)	延伸率%	断面收缩%			
1	5308967	2	S690QL	≥690	≥32J/-40℃	≥847	≥18		HB260-320	CCS认可	
2	5310671	2	S690QL	≥690	≥32J/-40℃	≥847	≥18		HB260-320	CCS认可	
3	5307759	12	S690QL	≥690	≥32J/-40℃	≥847	≥18		HB260-320	CCS认可	
4	5307760	12	S690QL	≥690	≥32J/-40℃	≥847	≥18		HB260-320	CCS认可	

注：所有产品均需调质后交货。

制表: 袁伟. 2015.1.23

审核: 李华周 2015.1.23

批准: [Signature] 2015.1.23

附件 1 钢板齿轮原材料质量要求

1.证书

依据附件 2 中要求提供报告：(1) 化学成分报告、(2) 机械性能一拉三冲测试报告（调质状态下的产品机械性能报告）、(3) 超声波探伤报告、(4) 磁粉探伤报告。

2.化学成分

依据 EN10025-6

3.交货状态

见合同条款第二条

4.调质

- (1) 屈服、冲击、抗拉、延伸、断面收缩符合附件 2 中客户要求
- (2) 硬度： HB(260-320)

5.外观

符合 EN10083-1

7.探伤

磁粉探伤符合 SEP 1921 6403016-A 级
超声波探伤符合 EN 10160 A 级

8.机加工中如发现原材料质量问题，由供方负责处理并承担一切费用。

编制：

李华国
2015.1.23

审核：

袁伟
2015.1.23

批准：

李华国
2015.1.23