

攀钢 棒线材产品



**ROD AND WIRE
PRODUCTS**
PANGANG GROUP



公司简介	01
产线简介	03
基本情况	03
工艺装备及工艺流程	04
工艺技术特点	06
产品介绍	10
建筑用热轧钢筋	10
金属制品用线材（工业线材）	15
质量保障	19
生产许可证	19
质量体系证书	19
第三方质量检验报告	20
检验检测设备	22
产品应用	24
建筑用热轧钢筋	24
优质碳素钢热轧盘条	25
预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条	25
预应力混凝土钢棒用热轧盘条	26
焊接用钢盘条	26
订货指南	27
商务指南	28



C 公司简介 COMPANY PROFILE

攀钢集团有限公司（简称攀钢）是依托攀西地区丰富的钒钛磁铁矿资源，依靠自主创新建设发展起来的特大型钒钛钢铁企业集团。经过五十年的建设发展，攀钢在钒钛磁铁矿资源综合利用方面已处于世界领先水平，是全球第一的产钒企业，我国最大的钛原料和产业链最为完整的钛加工企业，我国重要的铁路用钢、汽车用钢、家电用钢、特殊钢生产基地，所属企业主要分布在四川省攀枝花市、凉山州、成都市、绵阳市及重庆市、广西北海市等地。

建设攀钢是党和国家为开发攀西资源、改变我国钢铁工业布局、建设大三线作出的重大战略决策。攀钢始建于1965年，一期建设艰苦卓绝，1970年出铁，1971年出钢，1974年出钢材，结束了我国西部没有大型钢铁企业的历史。攀钢1986年开始建设二期工程，到1997年基本完成，实现品种规模上台阶，结束

了我国西部不能生产板材的历史。2001年以来，攀钢积极推进“材变精品”技术改造，实施跨区域联合重组，建设西昌钒钛资源综合利用新基地。2010年5月，与鞍山钢铁集团重组，成为鞍钢集团公司全资子公司。

攀钢所处的攀西地区是中国乃至世界矿产资源最富集的地区之一，是我国第二大铁矿区，蕴藏着上百亿吨的钒钛磁铁矿资源，钒资源储量占中国的62%，钛资源储量占中国的90.5%，同时还伴生钴、铬、镍、镓、钨等10多种稀有贵重矿产资源，综合利用价值极高。

攀钢以高水平综合利用攀西钒钛资源为己任，依靠自主创新探索出难利用、低品位、多金属共生的钒钛磁铁矿综合利用道路，钒钛磁铁矿资源综合利用技术水平国际领先，形成了阶磨阶选、钒钛矿高炉强化冶炼、微细粒级钛铁矿回收、钢轨在线和离线热处理、钒氮合



攀枝花基地

金生产等一批国际国内领先、拥有自主知识产权的专有技术，拥有国家钒钛重点实验室，是我国自主创新示范企业。

攀钢形成了独具特色的钒、钛、钢铁系列产品。钒产业技术和品种世界领先，拥有五氧化二钒、中钒铁、高钒铁、三氧化二钒、钒氮合金等系列产品。钛产业品种质量国内领先，拥有钛精矿、钛白粉、高钛渣、海绵钛、钛材等系列产品。钢铁产业拥有以重轨、板材、特钢等为代表的系列精品名牌产品。产品广泛用于冶金、石油、铁路、化工、造船、建筑、机械制造、家电等行业，畅销国内并出口

欧美、东南亚等数十个国家和地区。

下一步，攀钢将贯彻落实“创新、协调、绿色、开放、共享”发展理念，抓住攀西国家级战略资源创新开发试验区建设机遇，坚持以新攀钢建设为统领，深入实施“平台、跨界、产融、生态”的经营思路，积极推进“一体两翼”的经营策略，积微速成、深彻改革，加快提升企业的经营、发展、资产及体制“四大品质”，努力把攀钢建成以特强钒钛为主导、精品钢铁为支撑、相关产业协调发展的世界级钒钛资源综合利用优秀企业，让客户满意、员工幸福。



西昌基地

产线简介

PRODUCTION LINE INTRODUCTION

◆ 基本情况

攀钢集团攀枝花金属制品有限公司（简称“攀钢金属制品公司”）成立于2016年9月22日，攀钢集团旗下唯一生产建筑用钢筋及金属制品用线材（工业线材）产品的企业，也是攀西区域唯一可生产全系列建筑用热轧钢筋的企业。攀钢金属制品公司位于中国钒钛之都——四川省攀枝花市，现有注册资本1亿元。

攀钢金属制品公司是攀钢适应国家环保政策需要，将攀成钢棒线材生产线从成都市青白江区搬迁至攀枝花市的异地搬迁改造项

目。项目设计产能110万吨/年，其中：棒材生产线设计产能60万吨/年，可生产 $\phi 18-22\text{mm}$ 热轧圆钢、 $\phi 12-40\text{mm}$ 螺纹钢；高速线材生产线设计产能50万吨/年，可生产 $\phi 5.5-22\text{mm}$ 盘圆（含金属制品用线材）、 $\phi 8-12\text{mm}$ 盘螺，其中金属制品用线材产能30万吨/年。

公司产品广泛应用于高速公路、高速铁路、大型水电站、地铁等工业与民用建筑施工，以及金属制品深加工行业，产品畅销云贵川渝各地。



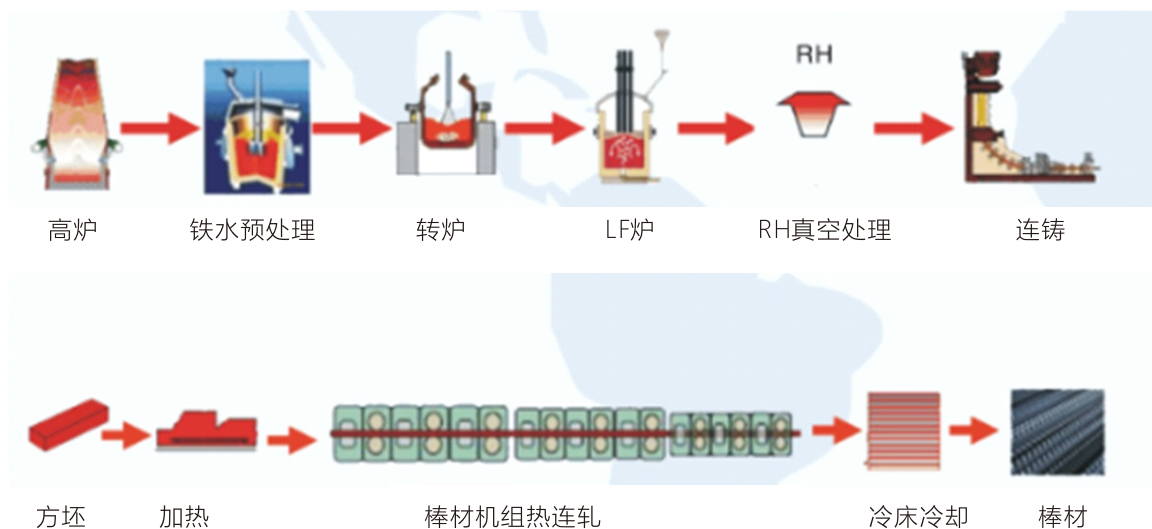
◆ 工艺装备及工艺流程

棒材机组

主要设备

1台步进梁式加热炉、20架轧机、3台飞剪、步进式冷床、1台冷剪机及精整设备组成。主轧系统由粗轧机8架（ $\phi 650 \times 2 + \phi 550 \times 3 + \phi 450 \times 3$ ）、中轧机6架（ $\phi 380 \times 6$ ）、精轧机6架（ $\phi 320 \times 6$ ）组成，设计速度18m/s。

工艺流程

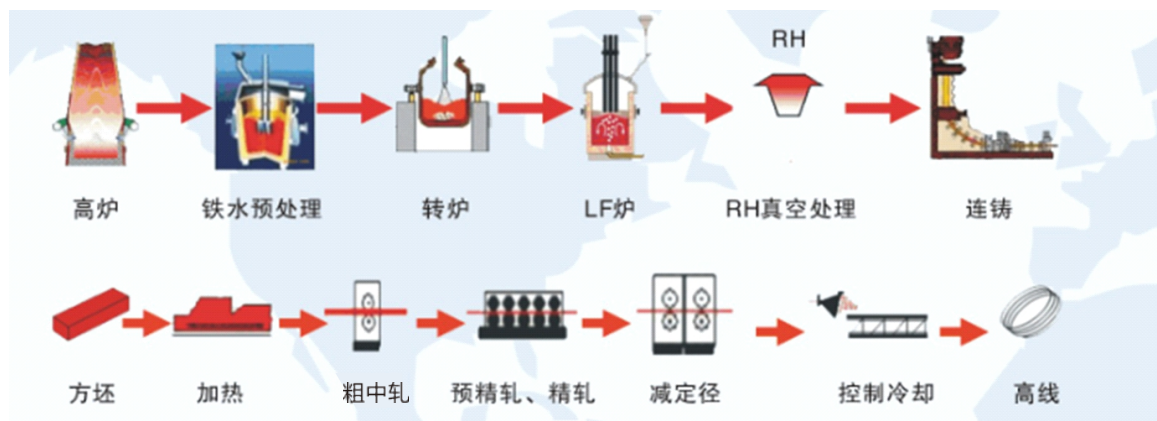


高线机组

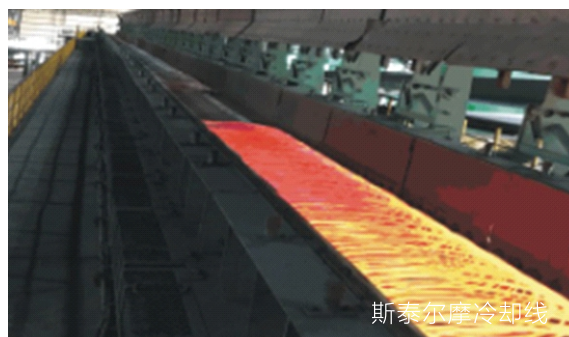
主要设备

1座步进梁式加热炉、1套高压水除鳞、32台轧机、3台飞剪、1台吐丝机、1套延迟型斯泰尔摩冷却线、1套集卷系统、1套PF运输线、打捆称重设备及液压设备等组成。主轧系统由粗轧机8架（ $\phi 750 \times 2 + \phi 550 \times 4 + \phi 450 \times 2$ ）、中轧机8架（ $\phi 450 \times 4 + \phi 350 \times 4$ ）、预精轧4架（ 285×4 ）、精轧机8架（ 45° 顶交达涅利型 $\phi 212 \times 8$ ）、4架减定径机（ 45° 达涅利型 $\phi 212 \times 2 + \phi 158 \times 2$ ）组成，最高生产速度112m/s。

工艺流程



主要设备





PF 运输链



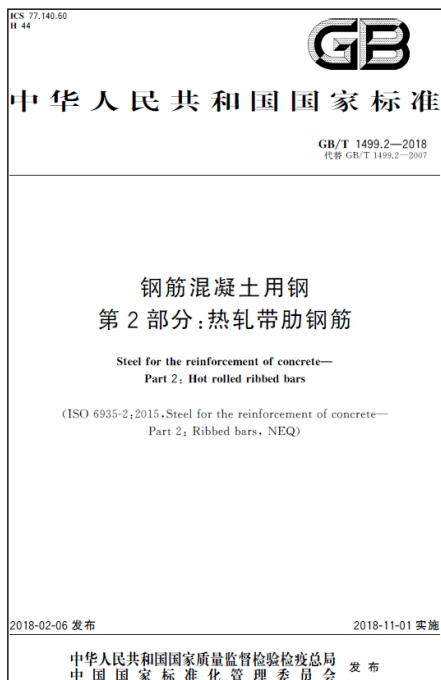
打捆机

◆ 工艺技术特点

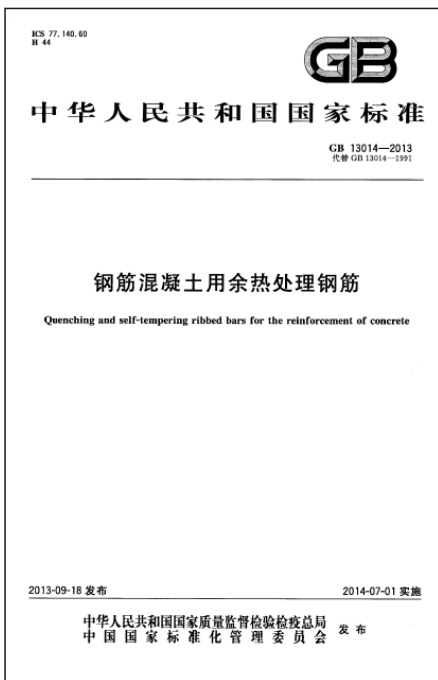
热轧抗震钢筋

攀钢热轧抗震钢筋采用钒微合金化工艺冶炼生产，直条钢筋轧后无穿水设备，通过输送辊道直接上大冷床，进行自然冷却，是真正符合 GB/T1499.2-2018 标准要求的热轧钢筋（HRB）。

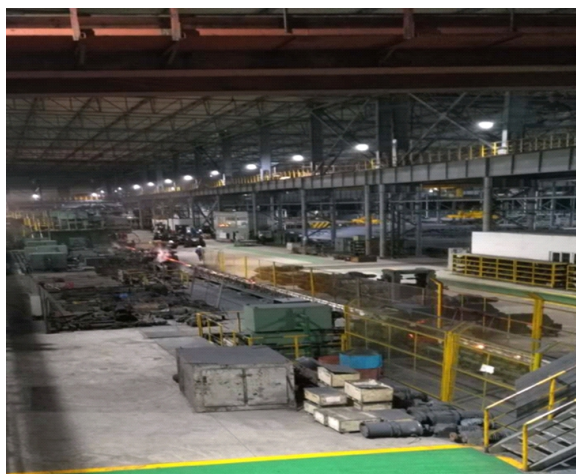
部分钢厂钢筋产品进行轧后穿水冷却后，通过输送辊道直接上大冷床，利用芯部余热自身完成回火处理，事实上不是热轧钢筋（HRB），而是余热处理钢筋（RRB）。



热轧钢筋（HRB）标准



余热钢筋（RRB）标准



攀钢钢筋生产线（上冷床温度950°C左右， $\phi 25\text{mm}$ ）

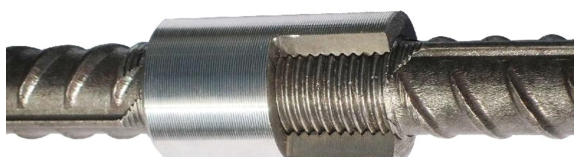


穿水钢筋生产线（上冷床温度650°C左右， $\phi 25\text{mm}$ ）

较部分钢厂穿水工艺钢筋，攀钢钒微合金化工艺热轧抗震钢筋具有以下显著优点：

◆不同连接工艺（套筒、焊接）下钢筋连接强度更高

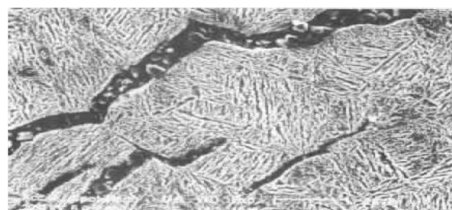
（1）套筒连接工艺下，钢筋连接强度不会受套筒车丝的影响。穿水钢筋主要通过加强钢筋表面冷却，改变钢筋表面金相组织，起到强化钢筋表面层强度的作用。因钢筋套筒连接工艺需将钢筋端头强度较高的表面层车削掉，故钢筋端头连接强度远低于钢筋中间表面层强度。攀钢钒微合金化工艺主要利用“细晶强化”原理，通过钒氮合金细化晶粒，钢筋从心层到表面层强度均得到明显的一致性提高，钢筋端头车丝后不影响连接强度。



(2) 焊接连接工艺下，钢筋连接强度不受焊接过程影响。由于焊接过程会使钢筋表面层温度增高，焊接后的钢筋又未穿水冷却，故直接影响穿水钢筋表面层金相组织，从而降低钢筋连接强度。而攀钢钒微合金化钢筋本身就是自然冷却，与焊接后冷却方式一样，故焊接对钢筋连接性能基本无影响。



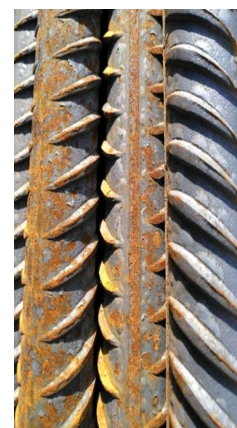
◆ **抗震性能不受组织应力开裂的影响。**由于穿水钢筋表面层硬度高且应力大，当受到外力作用和腐蚀性作用时容易产生细微裂纹，导致抗震性下降，严重时甚至断裂。



◆ **耐锈蚀性能更优。**攀钢抗震钢筋外观颜色呈灰亮色，露天堆放无论旱季、雨季至少三个月以上不会生锈。而穿水钢筋外观颜色呈暗黑色，同样堆放条件10天左右就会生锈。



攀钢抗震钢筋不生锈



穿水钢筋锈蚀严重

◆ **钢筋性能稳定且性能指标富余量大。**攀钢钢筋采用钒元素进行性能强化，轧制后经过自然冷却，不会因为水温的变化及水量的控制不当导致钢筋组织不均匀，从而产生性能不均匀性的现象。其钢筋组织均匀，各项性能指标均高于国家标准要求。

金属制品用线材

“大转炉+LF/RH精炼+电磁搅拌”的冶炼工艺质量保证。攀钢金属制品用盘条使用攀钢集团攀钢钒公司生产的原料轧制，其原料采用“120吨转炉+LF精炼炉+结晶器电磁搅拌+末端电磁搅拌+方坯连铸保护浇铸”工艺生产，部分品种通过RH真空处理，原料具有化学成分均匀、有害元素低、钢中非金属夹杂物含量低、组织均匀等特点。由于冶炼工艺装备是围绕重轨生产匹配的，其工艺装备配置明显优于传统建材企业，钢坯实物质量达到国内先进水平。

大方坯轧制的坯料成型工艺质量保证。攀钢金属制品用盘条采用200mm×200mm大方坯轧制，较160mm×160mm或150mm×150mm普通方坯轧制，压缩比更高，金相组织、力学性能更优。对钢帘线等高端金属制品材产品，还可采用360mm×450mm、320mm×410mm大断面方坯，在轨梁生产线开坯后轧制，进一步改善盘条金相组织和力学性能。

控轧控冷环节工艺质量保证。攀钢金属制品材采用意大利达涅利精轧机组轧制，并采用100m斯泰尔摩风冷线进行控冷，生产出的产品具有尺寸精度高、金相组织均匀、索氏体率高、盘条通条力学性能差异小等特点。针对酸洗工艺专门设计的细薄氧化铁皮，提高下游用户产品成材率，适应用户高拉速生产钢丝，提高用户生产效率。



产品介绍

PRODUCT INTRODUCTION

◆ 建筑用热轧钢筋

热轧带肋钢筋

供货标准、牌号

产品类别	执行标准	产品牌号
热轧带肋钢筋	GB/T1499.2-2018	HRB400E、HRB500E

化学成分

品种	钢级	化学成分（质量分数）/%						
		C	Si	Mn	P	S	V	Ceq
热轧带肋钢筋	HRB400E	≤0.25	≤0.80	≤1.60	≤0.045	≤0.045	≥0.015	≤0.54
	HRB500E	≤0.25	≤0.80	≤1.60	≤0.045	≤0.045	≥0.070	≤0.55

力学性能（抗震性能）

钢级	检测项目	国标要求	攀钢产品	
			分布范围	平均值
HRB400E	屈服强度（MPa）	≥400	440-500	465
	抗拉强度（MPa）	≥540	590-650	620
	断后伸长率（%）	≥16	23-30	27
	最大力总延伸率（%）	≥9.0	15.0-17.0	16.0
	强屈比	≥1.25	1.34-1.40	1.38
	屈屈比	≤1.30	1.10-1.25	1.16
HRB500E	屈服强度（MPa）	≥500	525-590	540
	抗拉强度（MPa）	≥630	670-750	690
	断后伸长率（%）	≥15	22-30	26
	最大力总延伸率（%）	≥9.0	14.0-17.0	15.0
	强屈比	≥1.25	1.27-1.35	1.28
	屈屈比	≤1.30	1.05-1.18	1.08

供货规格及交货状态

产品类别	产品牌号	产品规格（mm）	交货状态
热轧带肋钢筋	HRB400E、HRB500E	Ø8-12	盘卷
	HRB400E	Ø12-36	直条
	HRB500E	Ø12-36	

供货允许偏差（热轧带肋钢筋）

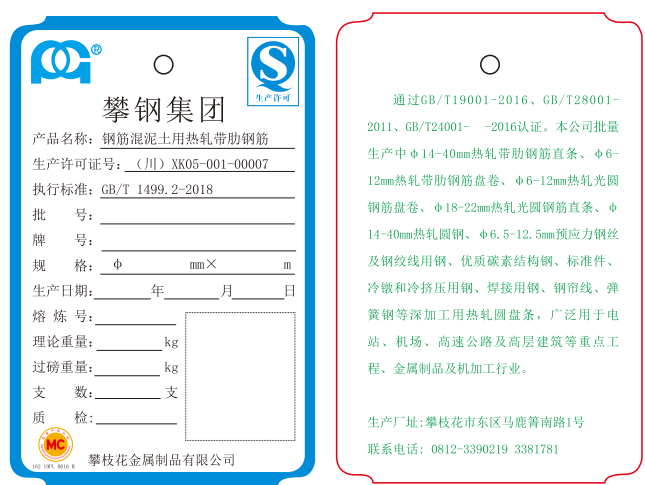
产品规格（mm）	实际重量与理论重量偏差（%）		备注
	国标要求	攀钢正常控制水平	
Ø12	±6.0	-4.5~-5.0	该偏差为正常控制水平，交货以实际偏差为准。
Ø14-Ø20	±5.0	-3.5~-4.0	
Ø22-Ø36	±4.0	-2.5~-3.0	

包装与标志

捆扎：攀钢热轧带肋钢筋采用Ø6.5mm或Ø8.0mm规格盘圆捆扎，直条、盘条均不少于4道（双线），确保捆扎牢固，且方便吊装。



吊牌



标志（热轧带肋钢筋）

产品牌号	标志（钢筋表面）	备注
HRB400E	4E+007+PG+规格	“007”：《全国工业产品生产许可证》编号后三位； “PG”：攀钢商标。
HRB500E	5E+007+PG+规格	



钢筋定捆定支

产品规格 (mm)	理论重量 (kg/m)	9m定尺		12m定尺	
		支数	理论重量 (kg)	支数	理论重量 (kg)
Ø12	0.888	260	2078	260	2771
Ø14	1.21	240	2614	210	3049
Ø16	1.58	200	2844	160	3034
Ø18	2	160	2880	130	3120
Ø20	2.47	130	2890	100	2964
Ø22	2.98	110	2950	85	3040
Ø25	3.85	85	2945	65	3003
Ø28	4.83	70	3043	55	3188
Ø32	6.31	54	3067	40	3029
Ø36	7.99	40	2876	30	2876
Ø40	9.87	35	3109	25	2961

热轧光圆钢筋

供货标准、牌号

产品类别	执行标准	产品牌号
热轧光圆钢筋	GB/T1499.1-2017	HPB300

化学成分

品种	钢级	化学成分 (质量分数) /%						
		C	Si	Mn	P	S	V	Ceq
热轧光圆钢筋	HPB300	≤0.25	≤0.55	≤1.50	≤0.045	≤0.045	\	\

力学性能

钢级	检测项目	国标要求	攀钢产品	
			分布范围	平均值
HPB300	屈服强度 (MPa)	≥300	350-390	370
	抗拉强度 (MPa)	≥420	540-590	560
	断后伸长率 (%)	≥25	32-35	34
	最大力总延伸率 (%)	≥10.0	15.0-17.0	16.0

供货规格及交货状态

产品类别	产品牌号	产品规格 (mm)	交货状态
热轧光圆钢筋	HPB300	Ø 6-12	盘卷
		Ø 18-22	直条

包装与标志

捆扎：攀钢热轧光圆钢筋采用Ø6.5mm或Ø8.0mm规格盘圆捆扎，每卷不少于4道（双线），确保捆扎牢固，且方便吊装。



吊牌

攀钢集团

产品名称: _____

生产许可证号: (川) XK05-001-00007

执行标准: _____

批 号: _____

牌 号: _____

规 格: Φ _____ mm × _____ m

生产日期: _____ 年 _____ 月 _____ 日

熔 炼 号: _____

理论重量: _____ kg

过磅重量: _____ kg

支 数: _____ 支

质 检: _____

攀枝花金属制品有限公司

○

通过GB/T19001-2016、GB/T28001-2011、GB/T24001-2016认证。本公司批量生产中Φ14-40mm热轧带肋钢筋直条、Φ6-12mm热轧带肋钢筋盘卷、Φ6-12mm热轧光圆钢筋盘卷、Φ18-22mm热轧光圆钢筋直条、Φ14-40mm热轧圆钢、Φ6.5-12.5mm预应力钢丝及钢绞线用钢、优质碳素结构钢、标准件、冷镦和冷挤压用钢、焊接用钢、钢帘线、弹簧钢等深加工用热轧圆盘条，广泛用于电站、机场、高速公路及高层建筑等重点工程、金属制品及机加工行业。

生产厂址: 攀枝花市东区马鹿箐南路1号

联系电话: 0812-3390219 3381781

◆ 金属制品用线材（工业线材）

优质碳素钢热轧盘条

供货标准、牌号、规格

品种	供货标准	牌号	规格（mm）
优质碳素钢热轧盘条	GB/T4354-2008	30-80	Ø5.5-12.5

化学成分

牌号	化学成份（质量分数）/%						
	C	Si	Mn	P、S	Cr	Ni	Cu
	不大于						
30	0.27-0.33	0.17-0.35	0.50-0.75	0.025	0.15	0.20	0.25
45	0.42-0.48	0.17-0.35	0.50-0.75	0.025	0.15	0.20	0.25
60	0.57-0.63	0.17-0.35	0.50-0.75	0.025	0.15	0.20	0.25
65	0.62-0.68	0.17-0.35	0.50-0.75	0.025	0.15	0.20	0.25
70	0.67-0.73	0.17-0.35	0.50-0.75	0.025	0.15	0.20	0.25
75	0.72-0.78	0.17-0.35	0.50-0.75	0.025	0.15	0.20	0.25
80	0.77-0.83	0.17-0.35	0.50-0.75	0.025	0.15	0.20	0.25

力学性能（时效15天后）

牌号	抗拉强度 R_m /Mpa	断面收缩率 Z /%	伸长率 A /%
30-80	根据用户需求调整	≥ 35	≥ 12

脱碳层及高倍组织

牌号	项目	指标
30-80	总脱碳层深度	$\leq 1.5\%D$
65-80	金相组织索氏体率	85%-95%

低碳钢热轧圆盘条

供货标准、牌号、规格

品种	供货标准	牌号	规格（mm）
低碳钢热轧圆盘条	GB/T701-2008	Q195/Q215/Q235/Q275	Ø6.5-12

化学成分

牌号	化学成份（质量分数） /%				
	C	Mn	Si	S	P
Q195	≤0.12	0.25-0.50	≤0.30	≤0.040	≤0.035
Q215	0.09-0.15	0.25-0.60	≤0.30	≤0.045	≤0.045
Q235	0.12-0.20	0.30-0.70			
Q275	0.14-0.22	0.40-1.00			

力学性能

牌号	力学性能		冷弯试验 180° d=弯心直径 a=试样直径
	抗拉强度 R _m (N/mm ²)	断后伸长率 A _{11.3} (%)	
Q195	≤410	≥30	d=0
Q215	≤435	≥28	d=0
Q235	≤500	≥23	d=0.5a
Q275	≤540	≥21	d=1.5a

预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条

供货标准、牌号、规格及国内外标准近似对照

标准号	GB/T24238 - 2017	JIS G 3506 - 2017	规格 (mm)
牌号	YL72B	SWRH72B	Ø 6.5-14
	YL77B	SWRH77B	
	YL82B	SWRH82B	
	YL87B	-	

化学成分

牌号	化学成份（质量分数） /%								
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu	V
SWRH72B	0.70-0.75	0.10-0.30	0.60-0.90	≤0.025		≤0.10	≤0.10	≤0.20	-
SWRH77B	0.75-0.80	0.10-0.30	0.60-0.90			≤0.35	≤0.10	≤0.20	-
SWRH82B	0.80-0.85	0.10-0.30	0.60-0.90			≤0.35	≤0.10	≤0.20	≤0.15
SWRH87B	0.85-0.90	0.10-0.30	0.60-0.90			≤0.35	≤0.10	≤0.20	≤0.15

力学性能 (时效15天后)

牌号	抗拉强度 R_m /Mpa	断面收缩率Z/%
SWRH72B	970-1110	≥ 30
SWRH77B	1100-1250	
SWRH82B	1130-1300	≥ 30
SWRH87B	协议	

脱碳层及高倍组织

牌号	项目	指标
SWRH72B、SWRH77B	总脱碳层深度	$\leq 1.0\%D$
SWRH82B、SWRH87B	金相组织索氏体率	$\geq 85\%$

预应力混凝土钢棒用热轧盘条

供货标准、牌号、规格

品种	供货标准	牌号	规格 (mm)
预应力混凝土钢棒用热轧盘条	GB/T24587-2009	30MnSi	$\varnothing 6.5-12.5$

化学成分

牌号	化学成份 (质量分数) /%							
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu
30MnSi	0.28-0.33	0.70-1.10	0.90-1.30	≤ 0.025	≤ 0.025	≤ 0.25	≤ 0.25	≤ 0.20

脱碳层

牌号	脱碳层深度
30MnSi	$\leq 1.5\%D$

焊接用钢盘条

供货标准、牌号、规格

标准号	GB/T3429-2015	GB/T8110	AWS5.18 或 AWS5.28	规格 (mm)
牌号	H08A	\	\	$\varnothing 6.5$
	H11Mn ₂ Si	ER50-6	ER70S-6	

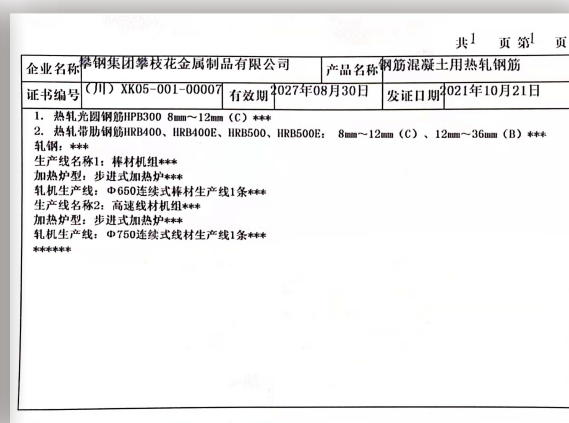
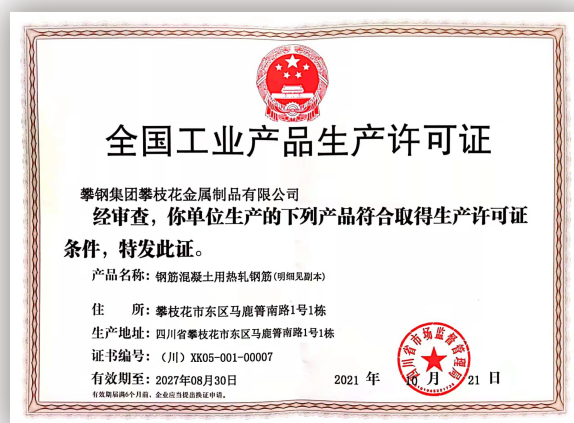
化学成分

牌号	化学成份（质量分数） /%							
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu
H08A	≤0.10	≤0.03	0.40-0.65	≤0.030	≤0.030	≤0.30	≤0.20	≤0.20
H11Mn ₂ Si	0.06-0.15	0.80-1.15	1.40-1.85	≤0.025	≤0.025	≤0.15	≤0.15	≤0.20

质量保证

QUALITY ASSURANCE

生产许可证

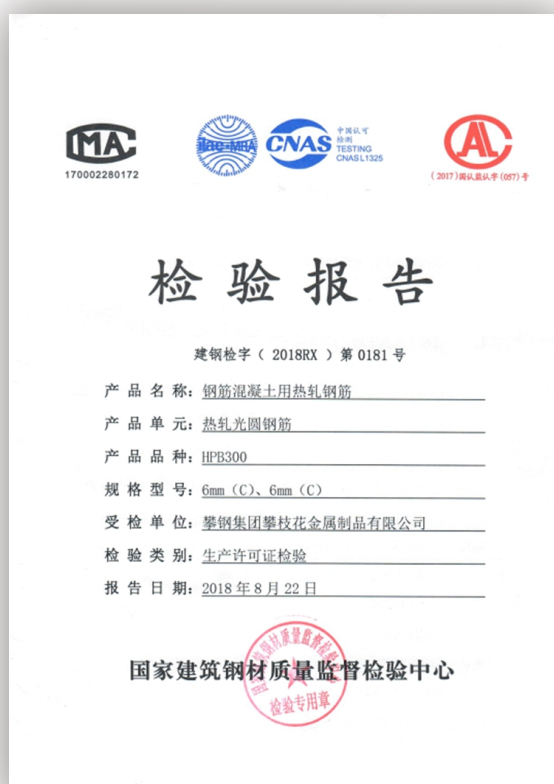
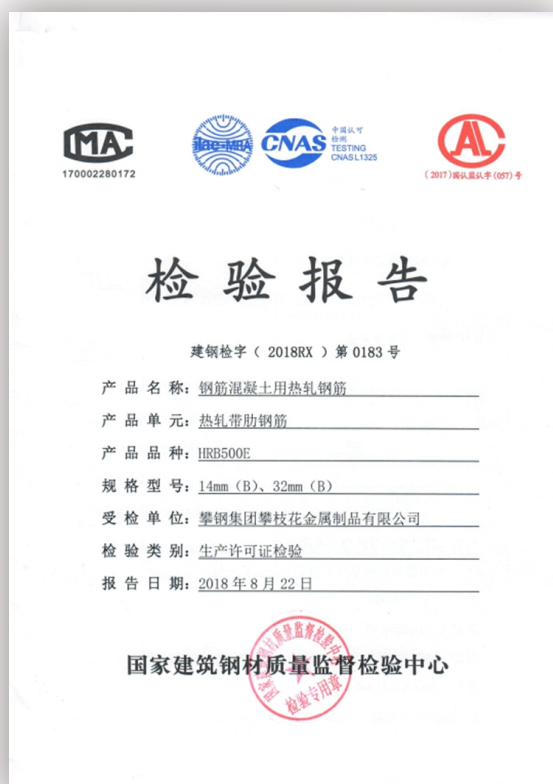


质量体系证书





◆ 第三方质量检验报告



MA
162316300351

No: Z200064

检验检测报告

产品名称: 钢筋混凝土用热轧光圆钢筋
抽查对象: 攀钢集团攀枝花金属制品有限公司
生产单位: 攀钢集团攀枝花金属制品有限公司
委托单位: 四川省市场监督管理局
检验类别: 省级监督抽查

四川省冶金产品质量监督检验站

四川省冶金产品质量监督检验站
检 验 报 告

No: Z200064 共 3 页第 1 页

任务来源	四川省市场监督管理局	任务委托书号	川市监省抽【2020】010154号	抽样机构	四川省冶金产品质量监督检验站
产品名称	钢筋混凝土用热轧光圆钢筋	商 标	/	规格型号	抽样: Φ10mm HRB300 备样: Φ10mm HRB300
生产日期/批号	2020.3.25/批号:320030122				
抽查对象名称	攀钢集团攀枝花金属制品有限公司	抽查对象地址	攀枝花市东区马鹿菁南路1号1栋	抽查对象联系人及电话	宋建国, 13350556415
抽查对象社会信用代码	91510402MA6213AD35	抽查对象类型	有限责任公司	购样费用	0元
生产单位名称	攀钢集团攀枝花金属制品有限公司	生产单位地址	攀枝花市东区马鹿菁南路1号1栋	生产单位联系人及电话	宋建国, 13350556415
抽查通知书	川市监抽/复2020年007653	抽样单编号	川市监抽/复2020年007653	抽样人员	易勇、罗琴
抽样日期	2020年4月27日	样品数量	抽样: (1200mm×5支)1份 备样: (1200mm×5支)1份	样品到达日期	2020年4月30日
样品等级	合格品	库存量	100t	封样状态	封样完好
检验依据	GB/T 1499.1-2017《钢筋混凝土用钢 第1部分: 热轧光圆钢筋》				
判定依据	GB/T 1499.1-2017《钢筋混凝土用钢 第1部分: 热轧光圆钢筋》 《四川省2020年钢筋混凝土用热轧光圆钢筋产品质量监督抽查实施方案》				
检验结论	经抽样检验, 所检项目符合GB/T 1499.1-2017标准, 依据《四川省2020年钢筋混凝土用热轧光圆钢筋产品质量监督抽查实施方案》, 判定为合格。 (检验检测专用章)				
备 注	/				

批准: 傅铁英 审核: 程彩红 主检: 赵永红

MA
161100110161

检验报告

No: 2012203317

产品名称: 热轧带肋钢筋
受检单位: 攀钢集团攀枝花金属制品有限公司
生产单位: 攀钢集团攀枝花金属制品有限公司
委托单位: 国家市场监督管理总局
检验类别: 国家监督抽查

浙江方圆检测集团股份有限公司

浙江方圆检测集团股份有限公司
检 验 报 告

No: 2012203317 共 5 页第 1 页

产品名称	热轧带肋钢筋	商 标		规格型号	25mm: HRB400E
生产日期/批号	2020-08-29/ A20080519				
受检单位名称、地址及联系电话	攀钢集团攀枝花金属制品有限公司/攀枝花市东区马鹿菁南路1号1栋/13350556415				
生产单位名称、地址及联系电话	攀钢集团攀枝花金属制品有限公司/攀枝花市东区马鹿菁南路1号1栋/13350556415				
任务来源	国家市场监督管理总局				
抽样单位	国家建筑材料质量监督检验中心				
抽样日期	2020-08-29	样品数量	抽样数量: 1200mm×5支 备样数量: 1200mm×5支	样品到达日期	2020-09-02
样品等级	合格品	抽样单编号	2013365	封样状态	封条、签字、包装完好
检验依据	GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分: 热轧带肋钢筋》				
判定依据	《热轧带肋钢筋产品质量国家监督抽查实施细则》				
检验结论	经抽样检验, 所检项目符合GB/T 1499.2-2018《钢筋混凝土用钢 第2部分: 热轧带肋钢筋》标准, 依据《热轧带肋钢筋产品质量国家监督抽查实施细则》, 判定为合格。 (检验检测专用章) 签发日期: 2020年10月27日				
备 注	/				

批准: 张华 审核: 王华 主检: 张华

◆ 检验检测设备



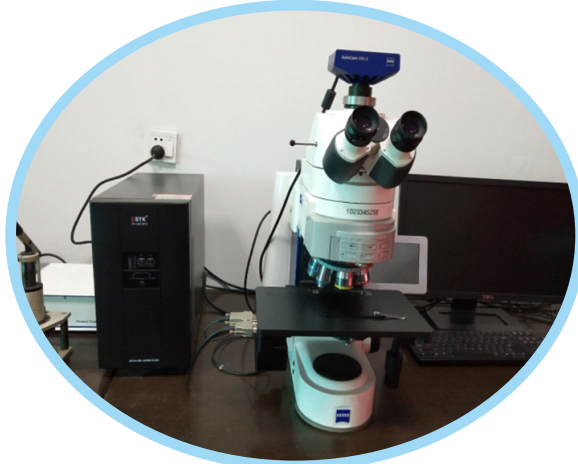
电子万能试验机



光谱分析仪



金相分析仪



金相显微镜



力学试验室



万能试验机



维氏硬度计



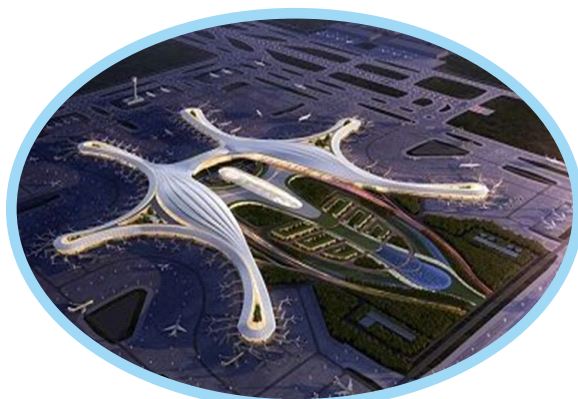
正反弯曲试验机



产品应用

PRODUCT APPLICATION

◆ 建筑用热轧钢筋



成都天府国际机场



中老铁路



楚雄大理高速



大理保山高速

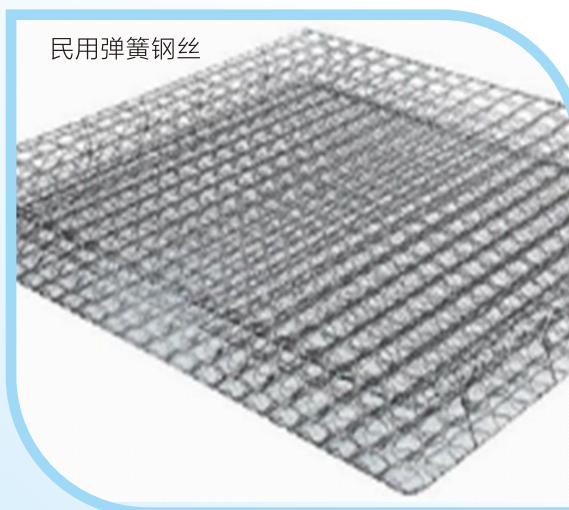
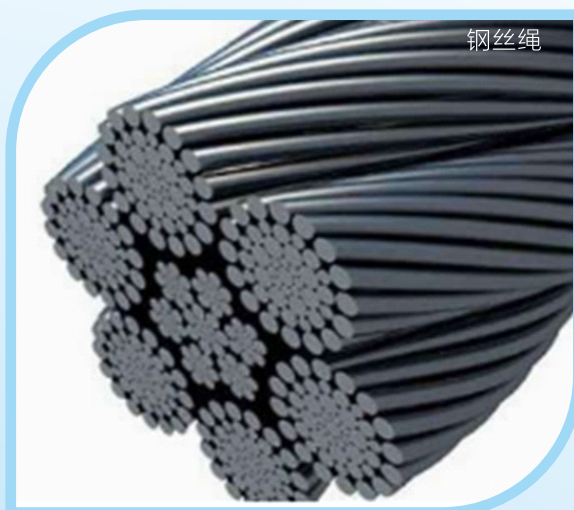
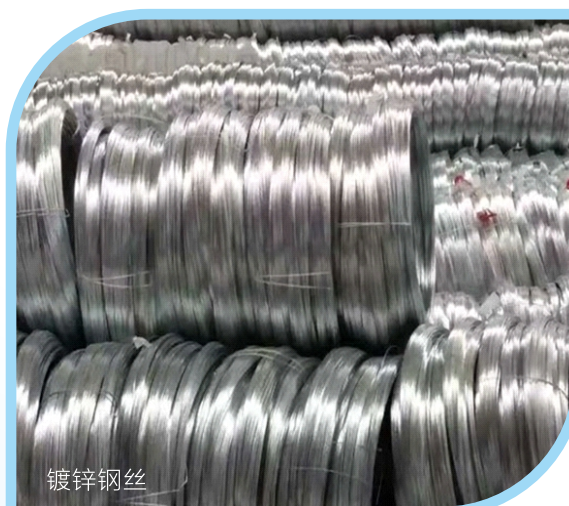
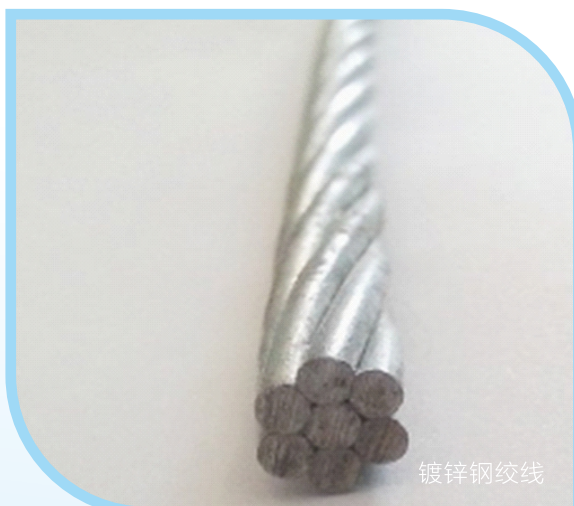


乌东德水电站

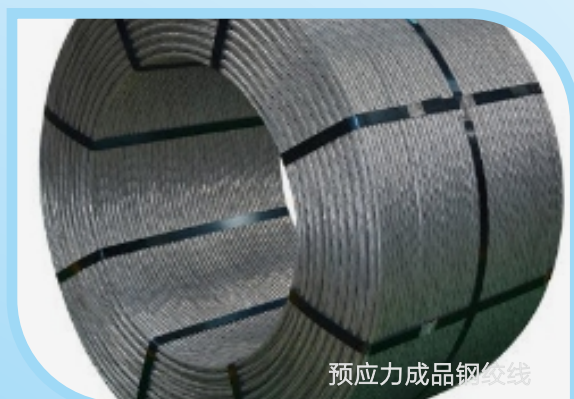


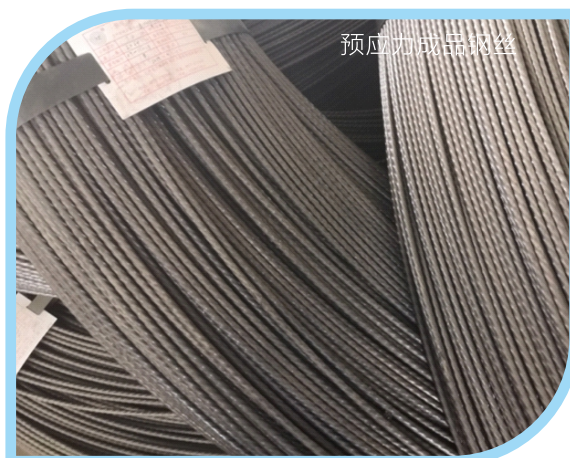
白鹤滩水电站

◆ 优质碳素钢热轧盘条

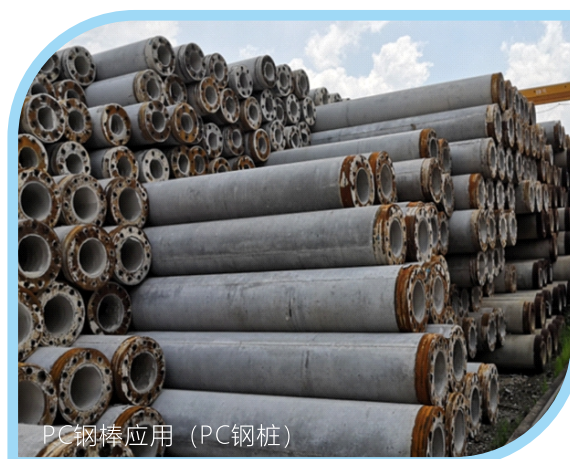
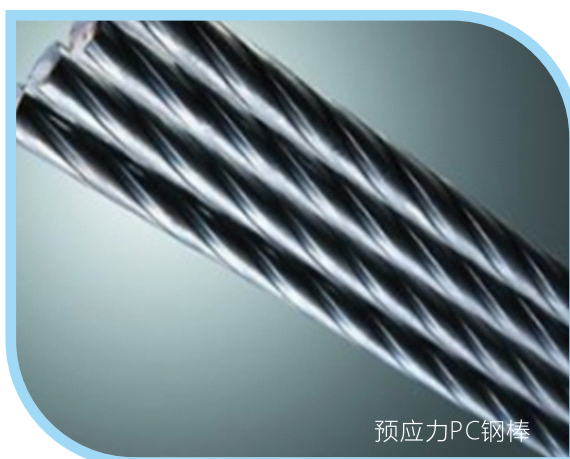


◆ 预应力钢丝及钢绞线用热轧盘条

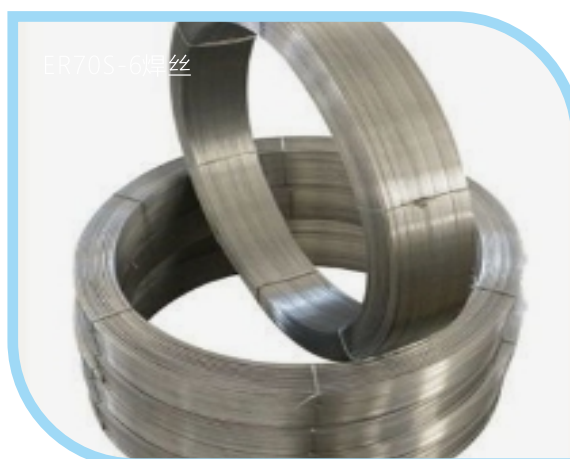




◆ 预应力混凝土钢棒用热轧盘条



◆ 焊接用钢盘条



订货指南

ORDER GUIDE

订货时请详细告知下列内容

1	产品名称
2	本产品标准
3	牌号
4	产品规格
5	重量

注意事项

- 可按攀钢企业标准、国家标准、国外标准、行业标准和用户技术标准（或协议）供货。
- 请订货时尽可能详细正确填写订单信息，以免造成不必要的损失。
- 攀钢棒线材产品品种处于不断发展中，后续将根据用户需求、市场情况不断研发推出新品种。
- 若有疑问，欢迎致电询问。

销售网点

攀钢国贸负责攀钢钢铁及钛金属产品国内销售，鞍钢国贸攀枝花分公司负责攀钢钢铁产品国际销售。攀钢国贸共设12个外销网点，遍布全国。



攀钢集团国际经济贸易有限公司成都分公司

地址：四川省成都市金牛区沙湾路266号攀钢金贸大厦9楼1号

电话：028-87708715

传真：028-87708727

联系人：王先生

邮编：610031

攀钢集团国际经济贸易有限公司重庆分公司

地址：重庆市九龙坡区科园一路200号渝高广场C座12楼

电话：023-68629173

传真：023-68635894

联系人：曾先生

邮编：400039

攀钢集团国际经济贸易有限公司昆明分公司

地址：云南省昆明市官渡区关上中路63号汇溪大厦六层601-604号

电话：0871-67162040

传真：0871-67157057

联系人：雷先生

邮编：650200

攀钢集团国际经济贸易有限公司贵阳分公司

地址：贵州省贵阳市观山湖区腾祥迈德国际A3

电话：0851-84582004

传真：0851-84819730

联系人：帅先生

邮编：550081

攀钢集团国际经济贸易有限公司华南分公司

地址：广东省深圳市福田区滨河路5022号联合广场A座3610室

电话：0755-88303448

传真：0755-88305607

联系人：吕先生

邮编：518033

攀钢集团国际经济贸易有限公司华北分公司

地址：北京市西城区南线阁37号攀钢宾馆202室

电话：010-63553550

传真：010-63553547

联系人：李先生

邮编：100053

攀钢集团国际经济贸易有限公司攀西分公司（攀枝花）

地址：四川省攀枝花市东区弄弄坪中路43号

电话：0812-3390078

传真：0812-3391540

联系人：赵先生

邮编：617023

攀钢集团国际经济贸易有限公司攀西分公司（西昌）

地址：四川省凉山州西昌市经久乡工业园区攀钢西昌钢钒公司办公楼附楼2楼

电话：0834-6232978

传真：0834-6232978

联系人：王先生

邮编：615032

攀钢集团国际经济贸易有限公司华东商务处

地址：江苏省无锡市新吴区硕放镇振发三路1号

电话：0510-85320986

传真：0510-84088635

联系人：张先生

邮编：214142

攀钢集团国际经济贸易有限公司华中商务处（武汉）

地址：湖北省武汉市经济技术开发区圣龙广场1栋2503室

电话：027-84855186

联系人：王先生

邮编：430056

攀钢集团国际经济贸易有限公司华中商务处（柳州）

地址：广西省柳州市三中路140号恒达巴士股份公司10楼

电话：0772-2871996

传真：0772-2871211

联系人：秦先生

邮编：545001

攀钢集团国际经济贸易有限公司西北商务处

地址：陕西省西安市未央区太华路大明宫中央广场B座1104室

电话：029-86356362

联系人：宋先生

邮编：710016



ROD AND WIRE
PRODUCTS
PANGANG GROUP

