M-3X LITE CARLITE

Performances de l'acier électrique GO (CRGO)

Synthèse des données

Nuance	M-3X LITE CARLITE
Fabricant et épaisseur	Cleveland-Cliffs · 0.23 mm
Fréquences indiquées	50 Hz / 60 Hz
Plage de densités de flux publiée	0.1-1.9 T
Niveaux de densité de flux	19
Propriétés	Pertes fer spécifiques · Puissance apparente spécifique d'excitation · Induction magnétique

Performances à 50 Hz

Tableau 01 · Epstein selon ASTM A343

B (T)	Pertes fer spécifiques Maximum garanti · W/lb	Pertes fer spécifiques Typique A · W/lb	Pertes fer spécifiques Typique B · W/lb	Puissance apparente spécifique d'excitation Typique · VA/lb
0.1	-	0.00150	-	0.00379
0.2	-	0.0056	-	0.0127
0.3	-	0.0123	-	0.0255
0.4	-	0.0214	-	0.0412
0.5	-	0.0329	-	0.0593
0.6	-	0.0469	-	0.0796
0.7	-	0.0633	-	0.102
0.8	-	0.0821	-	0.127
0.9	-	0.103	-	0.154
1	-	0.127	-	0.184
1.1	-	0.154	-	0.218
1.2	-	0.183	-	0.257
1.3	-	0.217	-	0.306
1.4	-	0.255	-	0.370
1.5	0.305	0.301	0.301	0.469
1.6	-	0.360	-	0.652
1.7	0.453	0.449	0.449	1.11
1.8	-	0.603	-	3.00
1.9	-	0.796	-	13.4

Performances à 60 Hz

Tableau 02 · Epstein selon ASTM A343

B (T)	Pertes fer spécifiques Maximum garanti · W/lb	Pertes fer spécifiques Typique A · W/lb	Pertes fer spécifiques Typique B · W/lb	Puissance apparente spécifique d'excitation Typique · VA/lb
0.1	-	0.00195	-	0.00463
0.2	-	0.00734	-	0.0156
0.3	-	0.0160	-	0.0314
0.4	-	0.0279	-	0.0510
0.5	-	0.0429	-	0.0737
0.6	-	0.0611	-	0.0991
0.7	-	0.0824	-	0.127
0.8	-	0.107	-	0.158
0.9	-	0.135	-	0.192
1	-	0.166	-	0.230
1.1	-	0.200	-	0.273
1.2	-	0.239	-	0.323
1.3	-	0.282	-	0.383
1.4	-	0.331	-	0.463
1.5	0.395	0.390	0.390	0.582
1.6	-	0.464	-	0.803
1.7	0.580	0.575	0.575	1.35
1.8	-	0.767	-	3.64
1.9	-	1.01	-	16.3

Autres propriétés

Fréquence non indiquée séparément
Tableau 03 · Epstein selon ASTM A343

Intensité du champ magnétique (A/m)	Induction magnétique Minimum garanti · T	Induction magnétique Typique · T
795.775	1.8	1.84

Un tiret signale une valeur non publiée.

Documents des fabricants et conditions d’essai

Les références de tableau et de ligne permettent de retrouver les conditions d’essai d’origine.

Cleveland-Cliffs

LITE CARLITE® and Mill-Anneal Grain-Oriented Electrical Steels

Révision October 2023 (printed, back cover) Document officiel

PDF, page 3 · Tableau 01,02
TABLE 1 – GUARANTEED CORE LOSS · Epstein selon ASTM A343
Notes sur les conditions d’essai (en anglais) Stress-relief-annealed Epstein samples in rolling direction per ASTM A343; nominal 7.65 g/cm³.

PDF, page 11 · Tableau 01A,02A
Table 8 — Typical core loss · Epstein selon ASTM A343
Notes sur les conditions d’essai (en anglais) ASTM A343 Epstein specimens, as in the indicated table. Source induction in kG converted exactly to T; published original-frequency values are preserved.

PDF, page 4 · Tableau 01B,02B
TABLE 2 – TYPICAL CORE LOSS · Epstein selon ASTM A343
Notes sur les conditions d’essai (en anglais) Stress-relief-annealed Epstein samples in rolling direction per ASTM A343; nominal 7.65 g/cm³.

PDF, page 13 · Tableau 01,02
Table 10 — Typical RMS exciting power · Epstein selon ASTM A343
Notes sur les conditions d’essai (en anglais) ASTM A343 Epstein specimens, as in the indicated table. Source induction in kG converted exactly to T; published original-frequency values are preserved.

PDF, page 3 · Tableau 03
TABLE 1 – GUARANTEED CORE LOSS · Epstein selon ASTM A343
Notes sur les conditions d’essai (en anglais) Stress-relief-annealed Epstein samples in rolling direction per ASTM A343; nominal 7.65 g/cm³. Source induction: 18.0 kG at 10 Oe (~795.775 A/m). Table 2 groups these values as typical.

PDF, page 4 · Tableau 03
TABLE 2 – TYPICAL CORE LOSS · Epstein selon ASTM A343
Notes sur les conditions d’essai (en anglais) Stress-relief-annealed Epstein samples in rolling direction per ASTM A343; nominal 7.65 g/cm³. Source induction: 18.4 kG at 10 Oe (~795.775 A/m). Table 2 groups these values as typical.

Compilation indépendante

Chenfan Electric a constitué cette compilation de manière indépendante à partir de données publiées par les fabricants.

La réception est régie par les spécifications du fabricant et les conditions écrites de la commande. Les valeurs typiques et de référence servent à l’évaluation.
Les données de la bande servent de référence technique. Les pertes du circuit magnétique fini doivent être validées séparément.
Révision 2026-11-14.2