35QG135

Desempenho do aço elétrico CRGO

Resumo dos dados

Grau	35QG135
Fabricante e espessura	Baosteel · 0.35 mm
Frequências informadas	50 Hz / 60 Hz
Faixa de densidade de fluxo publicada	1.5-1.7 T
Níveis de densidade de fluxo	2
Propriedades	Perdas específicas no núcleo · Polarização magnética

Desempenho a 50 Hz

Tabela 01 · GB/T 3655 (quadro de Epstein)

J (T)	Perdas específicas no núcleo Típico · W/kg
1.5	0.87
1.7	1.16

Desempenho a 60 Hz

Tabela 02 · GB/T 3655 (quadro de Epstein)

J (T)	Perdas específicas no núcleo Típico · W/kg
1.5	1.17
1.7	1.53

Outras propriedades

Frequência não informada separadamente
Tabela 03 · GB/T 3655 (quadro de Epstein)

Intensidade de campo magnético (A/m)	Polarização magnética Típico · T
800	1.90

Um traço indica um valor não publicado.

Fontes dos fabricantes e condições de ensaio

Use as referências de tabelas e linhas para localizar as condições de ensaio originais.

Baosteel

Cold-rolled grain-oriented electrical steel strip delivered in the fully processed state

Revisão Q/BQB 485-2023 (issued 2023-04-09, effective 2023-07-01) Documento oficial

PDF, página 28 · Tabela 01,02

Table D.5 · GB/T 3655 (quadro de Epstein)

Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) Appendix D typical value; individual specimen setup not separately reported. Clause 7.1.2 specifies stress-relief annealing before GB/T 3655 testing; a GB/T 13789 method can be agreed separately.

Grau histórico. Confirme a disponibilidade antes de fazer o pedido.

PDF, página 28 · Tabela 03

Table D.5 · GB/T 3655 (quadro de Epstein)

Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) Appendix D typical value; individual specimen setup not separately reported. Clause 7.1.2 specifies stress-relief annealing before GB/T 3655 testing; a GB/T 13789 method can be agreed separately. J800 at peak field H=800 A/m; table does not separately state frequency.

Grau histórico. Confirme a disponibilidade antes de fazer o pedido.

Compilação independente

A Chenfan Electric reuniu de forma independente os dados publicados pelos fabricantes.

A aceitação segue as especificações do fabricante e as condições escritas do pedido. Os valores típicos e de referência servem para avaliação.

Os dados da tira servem de referência técnica. As perdas no núcleo acabado exigem validação separada.

Revisão 2026-11-14.2