M-3X LITE CARLITE

Desempenho do aço elétrico CRGO

Resumo dos dados

Grau	M-3X LITE CARLITE
Fabricante e espessura	Cleveland-Cliffs · 0.23 mm
Frequências informadas	50 Hz / 60 Hz
Faixa de densidade de fluxo publicada	0.1-1.9 T
Níveis de densidade de fluxo	19
Propriedades	Perdas específicas no núcleo · Potência aparente específica de excitação · Indução magnética

Desempenho a 50 Hz

Tabela 01 · Epstein conforme ASTM A343

B (T)	Perdas específicas no núcleo Máximo garantido · W/lb	Perdas específicas no núcleo Típico A · W/lb	Perdas específicas no núcleo Típico B · W/lb	Potência aparente específica de excitação Típico · 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

Desempenho a 60 Hz

Tabela 02 · Epstein conforme ASTM A343

B (T)	Perdas específicas no núcleo Máximo garantido · W/lb	Perdas específicas no núcleo Típico A · W/lb	Perdas específicas no núcleo Típico B · W/lb	Potência aparente específica de excitação Típico · 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

Outras propriedades

Frequência não informada separadamente
Tabela 03 · Epstein conforme ASTM A343

Intensidade de campo magnético (A/m)	Indução magnética Mínimo garantido · T	Indução magnética Típico · T
795.775	1.8	1.84

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.

Cleveland-Cliffs

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

Revisão October 2023 (printed, back cover) Documento oficial

PDF, página 3 · Tabela 01,02
TABLE 1 – GUARANTEED CORE LOSS · Epstein conforme ASTM A343
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) Stress-relief-annealed Epstein samples in rolling direction per ASTM A343; nominal 7.65 g/cm³.

PDF, página 11 · Tabela 01A,02A
Table 8 — Typical core loss · Epstein conforme ASTM A343
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) ASTM A343 Epstein specimens, as in the indicated table. Source induction in kG converted exactly to T; published original-frequency values are preserved.

PDF, página 4 · Tabela 01B,02B
TABLE 2 – TYPICAL CORE LOSS · Epstein conforme ASTM A343
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) Stress-relief-annealed Epstein samples in rolling direction per ASTM A343; nominal 7.65 g/cm³.

PDF, página 13 · Tabela 01,02
Table 10 — Typical RMS exciting power · Epstein conforme ASTM A343
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) ASTM A343 Epstein specimens, as in the indicated table. Source induction in kG converted exactly to T; published original-frequency values are preserved.

PDF, página 3 · Tabela 03
TABLE 1 – GUARANTEED CORE LOSS · Epstein conforme ASTM A343
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) 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, página 4 · Tabela 03
TABLE 2 – TYPICAL CORE LOSS · Epstein conforme ASTM A343
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) 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.

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