M-6 Mill-Anneal

Desempenho do aço elétrico CRGO

Resumo dos dados

Grau	M-6 Mill-Anneal
Fabricante e espessura	Cleveland-Cliffs · 0.35 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	-	0.00261	-	0.00367
0.2	-	0.00956	-	0.0124
0.3	-	0.0205	-	0.0253
0.4	-	0.0350	-	0.0418
0.5	-	0.0528	-	0.0618
0.6	-	0.0741	-	0.0850
0.7	-	0.0988	-	0.112
0.8	-	0.127	-	0.141
0.9	-	0.159	-	0.175
1	-	0.194	-	0.212
1.1	-	0.233	-	0.254
1.2	-	0.276	-	0.300
1.3	-	0.324	-	0.354
1.4	-	0.378	-	0.420
1.5	0.500	0.439	0.440	0.509
1.6	-	0.512	-	0.658
1.7	0.710	0.611	0.614	1.04
1.8	-	0.768	-	3.04
1.9	-	0.953	-	12.8

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	-	0.00343	-	0.00471
0.2	-	0.0129	-	0.0161
0.3	-	0.0275	-	0.0331
0.4	-	0.0470	-	0.0549
0.5	-	0.0709	-	0.0813
0.6	-	0.0994	-	0.112
0.7	-	0.132	-	0.147
0.8	-	0.170	-	0.187
0.9	-	0.212	-	0.231
1	-	0.258	-	0.279
1.1	-	0.310	-	0.334
1.2	-	0.368	-	0.394
1.3	-	0.431	-	0.465
1.4	-	0.501	-	0.549
1.5	0.660	0.582	0.582	0.661
1.6	-	0.677	-	0.842
1.7	0.940	0.806	0.806	1.30
1.8	-	1.010	-	3.70
1.9	-	1.24	-	15.6

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	1.78	1.82

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 12 · Tabela 01A,02A
Table 9 — 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 14 · Tabela 01,02
Table 11 — 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: 17.8 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: 18.2 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