M-3H

Desempenho do aço elétrico CRGO

Resumo dos dados

Grau	M-3H
Fabricante e espessura	JFE Steel · 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 · Corpos de prova no sentido de laminação com recozimento de alívio de tensões

J (T)	Perdas específicas no núcleo Máximo garantido · W/kg	Perdas específicas no núcleo Típico · W/kg
1.5	0.96	0.90
1.7	1.28	1.24

Desempenho a 60 Hz

Tabela 02 · Corpos de prova no sentido de laminação com recozimento de alívio de tensões

J (T)	Perdas específicas no núcleo Máximo garantido · W/kg	Perdas específicas no núcleo Típico · W/kg
1.5	1.28	1.19
1.7	1.68	1.63

Outras propriedades

Frequência não informada separadamente
Tabela 03 · Corpos de prova no sentido de laminação com recozimento de alívio de tensões

Intensidade de campo magnético (A/m)	Polarização magnética Mínimo garantido · T	Polarização magnética Típico · T
800	1.88	1.89

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.

JFE Steel

Electrical Steel Sheets

Revisão Cat. No. F1E-001-08; footer code 2003R(1903) JTR Documento oficial

PDF, página 10 · Tabela 01,02,03

AISI: Grades and Specifications · Consultar as condições indicadas na fonte

Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) JIS C 2550-1:2011 (practically the same as ASTM A343), rolling-direction specimens, stress-relief annealed; AISI section.

PDF, página 11 · Tabela 01,02,03

AISI: Typical Magnetic Properties · Consultar as condições indicadas na fonte

Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) JIS C 2550-1:2011 (practically the same as ASTM A343), rolling-direction specimens, stress-relief annealed; AISI section.

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