35Z155

Desempenho do aço elétrico CRGO

Resumo dos dados

Grau	35Z155
Fabricante e espessura	Nippon 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 · Indução magnética

Desempenho a 50 Hz

Tabela 01 · Corpos de prova no sentido de laminação com recozimento de alívio de tensões

B (T)	Perdas específicas no núcleo Máximo garantido · W/kg	Perdas específicas no núcleo Típico · W/kg
1.5	-	1.01
1.7	1.55	1.46

Desempenho a 60 Hz

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

B (T)	Perdas específicas no núcleo Típico · W/kg
1.5	1.33
1.7	1.90

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)	Indução magnética Mínimo garantido · T	Indução magnética Típico · T
800	1.80	1.88
2500	-	1.94

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.

Nippon Steel

Electrical Steel Sheets

Revisão D003jec_04_202407f Documento oficial

PDF, página 5 · Tabela 01,03

ORIENTCORE, Grade and Specification · Consultar as condições indicadas na fonte

Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) JIS C 2550:2000; specimens taken along rolling direction and tested after stress-relief annealing.

PDF, página 6 · Tabela 01,02,03

ORIENTCORE, Typical · Consultar as condições indicadas na fonte

Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) JIS C 2550:2000; specimens taken along rolling direction and tested after stress-relief annealing.

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