30PH105

Desempenho do aço elétrico CRGO

Resumo dos dados

Grau	30PH105
Fabricante e espessura	POSCO · 0.3 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	-	0.76
1.7	1.05	1.01

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 Máximo garantido · W/kg	Perdas específicas no núcleo Típico · W/kg
1.5	-	1.00
1.7	1.45	1.33

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	1.88	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.

POSCO

Electrical Steel: Grain-Oriented (English GO Catalog)

Revisão 2022 catalog; no additional revision stated Documento oficial

PDF, página 7 · Tabela 01,02,03

PH-Core: Specification, Magnetic properties and lamination factor · Consultar as condições indicadas na fonte

Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) IEC 60404-2 (or JIS C 2550-1); rolling-direction specimens tested after stress-relief annealing at 840 °C for 1 h in a non-oxidizing atmosphere.

PDF, página 7 · Tabela 01,02,03

PH-Core: Typical Electrical and Magnetic Properties · Consultar as condições indicadas na fonte

Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) IEC 60404-2 (or JIS C 2550-1); rolling-direction specimens 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