30SQGD100

Desempenho do aço elétrico CRGO

Resumo dos dados

Grau	30SQGD100
Fabricante e espessura	Shougang · 0.30 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 · Fator de empilhamento

Desempenho a 50 Hz

Tabela 01 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante · Sem indicação de B ou J

Densidade de fluxo de pico (T)	Perdas específicas no núcleo Máximo garantido · W/kg	Perdas específicas no núcleo Típico · W/kg	Perdas específicas no núcleo Valor de referência publicado · W/kg
1.5	-	-	0.71
1.7	1.00	0.95	-

Desempenho a 60 Hz

Tabela 02 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante · Sem indicação de B ou J

Densidade de fluxo de pico (T)	Perdas específicas no núcleo Típico · W/kg	Perdas específicas no núcleo Valor de referência publicado · W/kg
1.5	-	0.93
1.7	1.23	-

Outras propriedades

Frequência não informada separadamente
Tabela 03 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante

Intensidade de campo magnético (A/m)	Polarização magnética Mínimo garantido · T	Polarização magnética Típico · T
800	1.88	1.90

Tabela 04 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante

Propriedade	Fator de empilhamento Mínimo garantido · adimensional	Fator de empilhamento Típico · adimensional
Fator de empilhamento	0.960	0.965

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.

Shougang

Shougang Cold Rolled Grain-Oriented Electrical Steel Product Manual

Revisão 2025 catalogue (official catalogue label; PDF dated 2025-07-23) Documento oficial

PDF, página 7 · Tabela 01
§2.4 Table 2 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) Producer reports P at the stated peak-density point and frequency; loss-table test fixture and explicit B/J basis are not stated.

PDF, página 8 · Tabela 01
§2.5 Table 2 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) Producer reports P at the stated peak-density point and frequency; loss-table test fixture and explicit B/J basis are not stated. Listed in §2.5 typical-data table.

PDF, página 8 · Tabela 01,02
§2.5 Table 2 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) Producer reports P at the stated peak-density point and frequency; loss-table test fixture and explicit B/J basis are not stated. Footnote a designates the 1.5 T entry as a reference value.

PDF, página 8 · Tabela 02
§2.5 Table 2 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) Producer reports P at the stated peak-density point and frequency; loss-table test fixture and explicit B/J basis are not stated. §2.5 is a typical-data table. Footnote b says supply per P1.7/60 can be requested; confirm any guaranteed limit separately.

PDF, página 7 · Tabela 03
§2.4 Table 2 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) J800 at peak H=800 A/m. The table has a single value labelled 50 Hz or 60 Hz; no distinct frequency-specific values are reported.

PDF, página 8 · Tabela 03
§2.5 Table 2 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) J800 at peak H=800 A/m. The table has a single value labelled 50 Hz or 60 Hz; no distinct frequency-specific values are reported.

PDF, página 7 · Tabela 04
§2.4 Table 2 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) Dimensionless ratio for the steel strip; fixture is not specified.

PDF, página 8 · Tabela 04
§2.5 Table 2 · Não informado nas tabelas citadas do fabricante
Notas sobre as condições de ensaio (em inglês) Dimensionless ratio for the steel strip; fixture is not specified.

Compilação independente

A Chenfan Electric reuniu de forma independente os dados publicados pelos fabricantes. Esta compilação não foi aprovada 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