H-2 CARLITE DR

CRGO performans verileri

Veri özeti

Kalite	H-2 CARLITE DR
Üretici ve kalınlık	Cleveland-Cliffs · 0.3 mm
Yayımlanan frekans	50 Hz / 60 Hz
Yayımlanan manyetik akı yoğunluğu aralığı	0.1-1.9 T
Manyetik akı yoğunluğu seviyeleri	19
Özellikler	Özgül nüve kaybı · Özgül görünür uyartım gücü · Manyetik indüksiyon

50 Hz performansı

Tablo 01 · ASTM A804'e göre kesildiği haliyle tek levha deneyi (SST)

B (T)	Özgül nüve kaybı Garantili en yüksek değer · W/kg	Özgül nüve kaybı Tipik değer A · W/kg	Özgül nüve kaybı Tipik değer B · W/kg	Özgül görünür uyartım gücü Tipik değer · VA/kg
0.1	-	0.00361	-	0.00583
0.2	-	0.01382	-	0.0208
0.3	-	0.0305	-	0.0438
0.4	-	0.0533	-	0.0736
0.5	-	0.0818	-	0.1092
0.6	-	0.1159	-	0.1505
0.7	-	0.1556	-	0.1974
0.8	-	0.201	-	0.251
0.9	-	0.252	-	0.312
1	-	0.310	-	0.383
1.1	-	0.374	-	0.466
1.2	-	0.444	-	0.563
1.3	-	0.522	-	0.679
1.4	-	0.607	-	0.818
1.5	0.74	0.702	0.70	0.993
1.6	-	0.811	-	1.234
1.7	1.00	0.946	0.95	1.635
1.8	-	1.145	-	2.70
1.9	-	1.551	-	9.88

60 Hz performansı

Tablo 02 · ASTM A804'e göre kesildiği haliyle tek levha deneyi (SST)

B (T)	Özgül nüve kaybı Garantili en yüksek değer · W/kg	Özgül nüve kaybı Tipik değer A · W/kg	Özgül nüve kaybı Tipik değer B · W/kg	Özgül görünür uyartım gücü Tipik değer · VA/kg
0.1	-	0.00487	-	0.00741
0.2	-	0.01871	-	0.0268
0.3	-	0.0413	-	0.0566
0.4	-	0.0720	-	0.0952
0.5	-	0.1103	-	0.1416
0.6	-	0.1559	-	0.1954
0.7	-	0.209	-	0.257
0.8	-	0.269	-	0.326
0.9	-	0.337	-	0.405
1	-	0.413	-	0.498
1.1	-	0.498	-	0.605
1.2	-	0.592	-	0.730
1.3	-	0.696	-	0.877
1.4	-	0.809	-	1.053
1.5	0.99	0.936	0.93	1.271
1.6	-	1.079	-	1.566
1.7	1.33	1.252	1.26	2.05
1.8	-	1.506	-	3.31
1.9	-	2.02	-	12.25

Diğer özellikler

Frekans ayrıca belirtilmemiştir
Tablo 03 · Manyetik indüksiyon için yöntem belirtilmemiştir

Manyetik alan şiddeti (A/m)	Manyetik indüksiyon Garantili en düşük değer · T	Manyetik indüksiyon Tipik değer · T
800	1.880	1.917

Tire işareti, değerin yayımlanmadığını gösterir.

Üretici kaynakları ve deney koşulları

Orijinal deney koşullarını bulmak için tablo ve satır referanslarını kullanın.

Cleveland-Cliffs

TRAN-COR® H Grain-Oriented Electrical Steel

Revizyon October 2024 (printed, back cover) Resmî belge

PDF sayfası 3 · Tablo 01,02
Table 1 – Guaranteed core loss · ASTM A804'e göre kesildiği haliyle tek levha deneyi (SST)
Deney koşullarına ilişkin notlar (İngilizce) As-sheared single-sheet specimens from fully processed coil, cut parallel to the rolling direction; ASTM A804.

PDF sayfası 10 · Tablo 01A,02A
Table 8 – Typical core loss · ASTM A804'e göre kesildiği haliyle tek levha deneyi (SST)
Deney koşullarına ilişkin notlar (İngilizce) ASTM A804 as-sheared SST specimens as indicated by table heading.

PDF sayfası 3 · Tablo 01B,02B
Table 2 – Typical electrical and magnetic properties · ASTM A804'e göre kesildiği haliyle tek levha deneyi (SST)
Deney koşullarına ilişkin notlar (İngilizce) As-sheared single-sheet specimens from fully processed coil, cut parallel to the rolling direction; ASTM A804.

PDF sayfası 11 · Tablo 01,02
Table 9 – Typical RMS exciting power · ASTM A804'e göre kesildiği haliyle tek levha deneyi (SST)
Deney koşullarına ilişkin notlar (İngilizce) ASTM A804 as-sheared SST specimens as indicated by table heading.

PDF sayfası 3 · Tablo 03
Table 1 – Guaranteed core loss · Manyetik indüksiyon için yöntem belirtilmemiştir
Deney koşullarına ilişkin notlar (İngilizce) As-sheared single-sheet specimens from fully processed coil, cut parallel to the rolling direction; ASTM A804. The brochure does not identify a fixture for the tabulated 800 A/m induction.

PDF sayfası 3 · Tablo 03
Table 2 – Typical electrical and magnetic properties · Manyetik indüksiyon için yöntem belirtilmemiştir
Deney koşullarına ilişkin notlar (İngilizce) As-sheared single-sheet specimens from fully processed coil, cut parallel to the rolling direction; ASTM A804. The brochure does not identify a fixture for the tabulated 800 A/m induction.

Bağımsız derleme

Chenfan Electric, bu verileri çelik üreticilerinin yayımladığı kaynaklardan derlemiştir.
Kabulde üretici şartnameleri ve yazılı sipariş koşulları esas alınır. Tipik ve referans değerler değerlendirme amaçlıdır.
Çelik şerit verileri teknik değerlendirme içindir. Üretilen nüvenin kayıpları ayrıca doğrulanmalıdır.
Revizyon 2026-11-14.2