30ZH100

CRGO performans verileri

Veri özeti

Kalite	30ZH100
Üretici ve kalınlık	Nippon Steel · 0.3 mm
Yayımlanan frekans	50 Hz / 60 Hz
Yayımlanan manyetik akı yoğunluğu aralığı	1.5-1.7 T
Manyetik akı yoğunluğu seviyeleri	2
Özellikler	Özgül nüve kaybı · Manyetik indüksiyon

50 Hz performansı

Tablo 01 · Haddeleme yönünde alınmış, gerilim giderme tavlı numuneler

B (T)	Özgül nüve kaybı Garantili en yüksek değer · W/kg	Özgül nüve kaybı Tipik değer · W/kg
1.5	-	0.72
1.7	1.00	0.98

60 Hz performansı

Tablo 02 · Haddeleme yönünde alınmış, gerilim giderme tavlı numuneler

B (T)	Özgül nüve kaybı Tipik değer · W/kg
1.5	0.95
1.7	1.28

Diğer özellikler

Frekans ayrıca belirtilmemiştir

Tablo 03 · Haddeleme yönünde alınmış, gerilim giderme tavlı numuneler

Manyetik alan şiddeti (A/m)	Manyetik indüksiyon Garantili en düşük değer · T	Manyetik indüksiyon Tipik değer · T
800	1.88	1.92
2500	-	1.96

Tire işareti, değerin yayımlanmadığını gösterir.

Üretici kaynakları ve deney koşulları

Orijinal deney koşullarını bulmak için tablo ve satır referanslarını kullanın.

Nippon Steel

Electrical Steel Sheets

Revizyon D003jec_04_202407f Resmî belge

PDF sayfası 5 · Tablo 01,03

ORIENTCORE HI-B, Grade and Specification · Kaynaktaki deney koşullarına bakın

Deney koşullarına ilişkin notlar (İngilizce) JIS C 2550:2000; specimens taken along rolling direction and tested after stress-relief annealing.

PDF sayfası 6 · Tablo 01,02,03

ORIENTCORE HI-B, Typical · Kaynaktaki deney koşullarına bakın

Deney koşullarına ilişkin notlar (İngilizce) JIS C 2550:2000; specimens taken along rolling direction and tested after stress-relief annealing.

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