

ALAMBRES MAGNETO HD 200°C

Construcción

1. Alambre redondo, cuadrado o rectangular de cobre o aluminio.
2. Resina de poliésterimida y sobrecapa poliamidaimida.



Certificado
Retie



Temperatura
máxima de
operación



Resistente
a la abrasión



Resistente a
hidrocarburos



Resistente al
choque térmico

Aplicaciones

Los alambres magneto HD **CENTELSA** son usados en la industria automotriz. En la fabricación de generadores, alternadores, bobinas de campo y motores de arranque; en transformaciones especiales como balastos para lámpara de mercurio; en transformadores para distribución de potencia, en motores de baja potencia, en motores de baja potencia y fraccionarios, abiertos, herméticamente cerrados, para refrigeración y devanados de arranque y para motores en general.

Normas de Fabricación

ANSI/NEMA MW 1000 / NTC 361, "ALAMBRES MAGNETO".
File E176676.



(*) La certificación UL y marcación con el respectivo número de FILE para los productos CENTELSA, es opcional y se fabrican bajo pedido especial.

Características

- Estabilidad térmica que permite operar a 200°C.
- Alta resistencia a las sobrecargas.
- Gran facilidad de embobinado.
- Resistencia al freón 12 y 22 usados en los motores compresores de refrigeración.
- Alta resistencia a la abrasión.
- Alta rigidez dieléctrica aún en presencia de humedad.
- Excelente resistencia al choque térmico.
- Alta resistencia al flujo termoplástico.
- Resistencia a los solventes.
- Sus propiedades son inalterables en aceite.
- Fabricación en capa doble (HD).
- Alambre redondo: Capa doble 8 al 40 AWG.
- Alambre cuadrado: 4 AWG al 10 AWG.
- Alambre rectangular: Ver gráfica de rangos de fabricación alambre rectangular.

Opcionales

- Otras configuraciones y calibres no especificados en este catálogo están disponibles bajo pedido.
- Alambre magneto tipo HS.

Alambres Magneto HD 200 °C - Propiedades Típicas (18 AWG tipo HD)

Ensayo	Descripción	Requisito	Resultados Típicos
Elongación	Alargamiento gradual a la rotura	32% mínimo	39%
Adherencia	Prueba de doblado	Sin grietas	pasa
Flexibilidad	Alargado el 20% y enrollado en un mandril de 3 veces el diámetro exterior del alambre	Sin grietas	pasa
Resistencia a la abrasión	NEMA unidireccional	1150 g mínimo promedio	1800
Ductibilidad	Prueba de springback	58°C máximo	36°C
Choque térmico	Alargado el 20% y enrollado en un mandril de 3 veces el diámetro exterior del alambre y calentado por 1/2 hora a 175°C	Sin grietas	pasa
Estabilidad térmica	IEEE - 20000 horas	200°C	212°C
Flujo termoplástico	NEMA - 2000 g de carga	300°C mínimo	360°C
Resistencia a solventes	Precautado por 10 minutos a 150°C y sumergido 30 minutos a 60°C en Butil cellosolve Xileno	No se ablanda	pasa
Rigidez dieléctrica	Método NEMA	5700V	11.000 V
Continuidad	Número de fallas en 30,48 m	5 máximo	0

Nota: Los datos aquí indicados están sujetos a las tolerancias normales de fabricación y pueden ser modificados sin previo aviso. Requisitos y resultados de laboratorio de acuerdo con normas NEMA MW 1000 y NTC 361. Otras configuraciones y calibres no especificados en este catálogo están disponibles bajo pedido.

CARACTERÍSTICAS ALAMBRES MAGNETO REDONDOS

Normas de fabricación NEMA MW-1000, NTC 361

Cobre											
Calibre	Alambre Desnudo Cobre		Capa Sencilla ⁽¹⁾			Capa Doble			Máxima Tensión de Embobinado ⁽²⁾	Resistencia D.C. a 20 °C	Capacidad de Corriente ⁽³⁾
	Diámetro Nominal	Peso Total Aproximado	Mínimo Incremento	Máximo Diámetro	Longitud Aproximada	Mínimo Incremento	Máximo Diámetro	Longitud Aproximada			
AWG	mm	kg/km	mm	mm	m/kg	mm	mm	m/kg	kg-f	Ω/km	(A)
6	4,115	118,23	-	-	-	0,091	4,244	8,4	79,5	1,296	131
7	3,655	93,79	-	-	-	0,089	3,787	10,5	63,1	1,634	104
8	3,264	74,39	-	-	-	0,089	3,383	13,3	50,0	2,060	83
9	2,906	58,96	-	-	-	0,086	3,023	16,8	39,7	2,599	65
10	2,588	46,76	-	-	-	0,086	2,703	21,2	31,5	3,278	52
11	2,304	37,06	-	-	-	0,084	2,416	26,7	24,9	4,135	41
12	2,052	29,40	-	-	-	0,081	2,159	33,6	19,8	5,213	33
13	1,829	23,36	-	-	-	0,081	1,935	42,2	15,7	6,562	26
14	1,628	18,51	0,041	1,692	53,5	0,081	1,732	53,1	12,4	8,283	21
15	1,450	14,68	0,038	1,509	67,4	0,076	1,549	66,9	9,87	10,44	16
16	1,290	11,62	0,036	1,349	85,1	0,074	1,384	84,4	7,82	13,19	13
17	1,151	9,25	0,036	1,207	106,9	0,071	1,240	105,9	6,22	16,57	10
18	1,024	7,32	0,033	1,077	135,0	0,066	1,110	133,7	4,92	20,93	8,1
19	0,912	5,81	0,030	0,963	170,0	0,064	0,993	168,2	3,91	26,39	6,4
20	0,813	4,62	0,030	0,864	213,7	0,061	0,892	211,3	3,10	33,21	5,1
21	0,724	3,66	0,028	0,770	269,2	0,056	0,800	266,0	2,46	41,88	4,1
22	0,643	2,89	0,028	0,686	341,1	0,053	0,714	336,7	1,94	53,09	3,2
23	0,574	2,30	0,025	0,617	427,0	0,051	0,643	421,1	1,55	66,63	2,6
24	0,511	1,82	0,025	0,551	538,8	0,048	0,577	531,1	1,23	84,07	2,0
25	0,455	1,445	0,023	0,493	678,9	0,046	0,516	668,4	0,972	106,0	1,6
26	0,404	1,140	0,023	0,439	859,1	0,043	0,462	844,5	0,767	134,5	1,26
27	0,361	0,910	0,020	0,396	1076	0,041	0,419	1057	0,612	168,4	1,01
28	0,320	0,7150	0,020	0,356	1362	0,041	0,373	1337	0,481	214,4	0,79
29	0,287	0,5751	0,018	0,320	1695	0,038	0,338	1658	0,387	266,5	0,64
30	0,254	0,4505	0,018	0,284	2160	0,033	0,302	2110	0,303	340,3	0,50
31	0,226	0,3566	0,015	0,254	2725	0,030	0,274	2653	0,240	429,8	0,40
32	0,203	0,2877	0,015	0,231	3367	0,028	0,249	3279	0,194	532,7	0,32
33	0,180	0,2262	0,013	0,206	4274	0,025	0,224	4149	0,152	677,5	0,25
34	0,160	0,1787	0,013	0,183	5405	0,023	0,198	5263	0,120	857,5	0,20
35	0,142	0,1408	0,010	0,163	6849	0,023	0,178	6667	0,0947	1089	0,16
36	0,127	0,1126	0,010	0,147	8621	0,020	0,160	8333	0,0758	1361	0,13
37	0,114	0,09074	0,010	0,135	10638	0,018	0,145	10309	0,0610	1689	0,101
38	0,102	0,07264	0,008	0,119	13514	0,018	0,130	12987	0,0489	2110	0,080
39	0,089	0,05531	0,008	0,104	17544	0,015	0,114	16949	0,0372	2771	0,061
40	0,079	0,04358	0,008	0,094	22222	0,013	0,102	21739	0,0293	3517	0,048

Notas: Los datos aquí indicados están sujetos a las tolerancias normales de fabricación y pueden ser modificados sin previo aviso.

(1). La Norma NEMA MW1000 especifica los alambres magneto de capa sencilla para el calibre 14 AWG y menores.

(2). Máxima tensión de embobinado para evitar deformaciones en el alambre, con base en un esfuerzo máximo de 5,98 kg-f/mm².

(3). Capacidad de corriente según densidad de corriente para cada clase térmica basada en 0,101 mm²/A para las clases térmicas de 200°C.

CARACTERÍSTICAS ALAMBRES MAGNETO REDONDOS

Normas de fabricación NEMA MW-1000, NTC 361

Aluminio						
Calibre	Diámetro Alambre Desnudo	Peso teórico Al	Construcción Sencilla	Construcción Doble	Máxima Tensión de Bobinado	Resistencia Eléctrica D.C. a 20 °C
			Diámetro Máximo	Diámetro Máximo		
AWG	mm	kg/m	mm	mm	kg-f	Ω/km
4	5,189	0,0572	-	5,329	74	1,33
5	4,620	0,0454	-	4,757	59	1,68
6	4,115	0,0360	-	4,247	47	2,12
7	3,665	0,0285	-	3,790	37	2,67
8	3,264	0,0226	3,338	3,383	29	3,37
9	2,906	0,0179	2,979	3,023	23	4,25
10	2,588	0,0142	2,659	2,703	18	5,35
11	2,304	0,0113	2,372	2,418	15	6,76
12	2,052	0,0089	2,116	2,162	12	8,51
13	1,829	0,0071	1,892	1,935	9	10,72
14	1,628	0,0056	1,692	1,732	7	13,53
15	1,450	0,0045	1,509	1,549	6	17,05
16	1,290	0,0035	1,349	1,384	5	21,54
17	1,151	0,0028	1,207	1,240	4	27,1
18	1,024	0,0022	1,077	1,110	3	34,2
19	0,912	0,0018	0,963	0,993	2,3	43,1
20	0,813	0,0014	0,864	0,892	1,8	54,3
21	0,724	0,0011	0,770	0,800	1,4	68,4
22	0,643	0,0009	0,686	0,714	1,1	86,8
23	0,574	0,0007	0,617	0,643	0,9	108,8
24	0,511	0,0006	0,551	0,577	0,7	137,6
25	0,455	0,0004	0,493	0,516	0,6	173
26	0,404	0,000347	0,439	0,462	0,5	220
27	0,361	0,000276	0,396	0,419	0,4	276
28	0,320	0,000218	0,356	0,373	0,3	350
29	0,287	0,000175	0,320	0,338	0,2	435
30	0,254	0,000137	0,284	0,307	0,18	556
31	0,226	0,000109	0,254	0,274	0,14	702
32	0,203	0,000088	0,229	0,246	0,11	869
33	0,180	0,000069	0,206	0,221	0,09	1103
34	0,160	0,000054	0,183	0,198	0,07	1401
35	0,142	0,000043	0,165	0,178	0,06	1773
36	0,127	0,000034	0,147	0,160	0,044	2224
37	0,114	0,000028	0,132	0,145	0,036	2745
38	0,102	0,000022	0,119	0,130	0,029	3474
39	0,089	0,000017	0,107	0,114	0,022	4538
40	0,079	0,000013	0,094	0,104	0,017	5785

Notas: Datos basados y calculados según la NTC 361/NEMA W 1000.

CARACTERÍSTICAS ALAMBRES MAGNETO REDONDOS

Normas de fabricación NEMA MW-1000, NTC 361

Rigidez Dieléctrica			Continuidad					
Calibre	Tensión Aplicada Mínima (V)		Peso (g) ± 2%	Torsiones	Tensión Aplicada (V)		Número Máximo de Fallas	
AWG	Capa Doble (HD)	Capa Sencilla (HS)			Capa Doble	Capa Sencilla	Capa Doble	Capa Sencilla
4	3700	-	-	-				
4,5	3700	-						
5	3700	-						
5,5	3600	-						
6	3600	-						
6,5	3600	-						
7	3500	-						
7,5	3500	-						
8	3500	-	-	-	-	-		
8,5	3400	-						
9	3400	-						
9,5	3400	-	10886	3				
10	6800	3740						
10,5	6600	3740						
11	6600	3740						
11,5	6600	3520						
12	6400	3520	5443	4				
12,5	6400	3520						
13	6400	3520						
13,5	6400	3520						
14	6330	3520						
14,5	6240	3470	2722	6	1500	1000	5	15
15	6160	3430						
15,5	6080	3380						
16	6000	3340						
16,5	5930	3300						
17	5850	3250						
17,5	5770	3210						
18	5700	3170	1361	8				
18,5	5620	3130						
19	5550	3090						
19,5	5480	3050						
20	5410	3010						

continua en la siguiente pagina

CARACTERÍSTICAS ALAMBRES MAGNETO REDONDOS

Normas de fabricación NEMA MW-1000, NTC 361

Rigidez dieléctrica			Continuidad					
Calibre	Tensión Aplicada Mínima (V)		Peso (g) ± 2%	Torsiones	Tensión aplicada (V)		Número Máximo de Fallas	
AWG	Capa Doble (HD)	Capa Sencilla (HS)			Capa Doble	Capa Sencilla	Capa Doble	Capa Sencilla
20,5	5340	2970	680	12	1500	1000	5	15
21	5270	2930						
21,5	5200	2890						
22	5130	2850						
22,5	5060	2820						
23	5000	2780						
23,5	4930	2740	340	16	1000	750	5	15
24	4870	2710						
24,5	4810	2670						
25	4740	2640						
25,5	4680	2600						
26	4620	2570						
26,5	4560	2540	170	20	1000	750	5	15
27	4500	2500						
27,5	4440	2470						
28	4380	2440						
28,5	4330	2410						
29	4270	2380						
29,5	4220	2380	85	25	750	500	5	15
30	4220	2380						
31	3900	2040						
32	3570	2040						
33	3250	1700						
34	2920	1700						
35	2920	1360	40	31	500	350	5	15
36	2600	1360						
37	2270	1360						

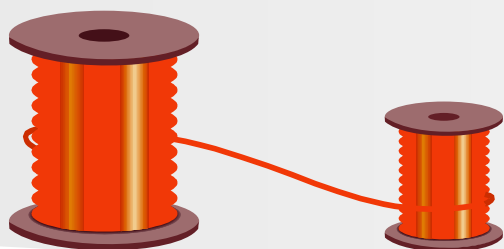
Notas: Datos basados y calculados según la NTC 361/NEMA W 1000.

MANEJO DEL ALAMBRE MAGNETO

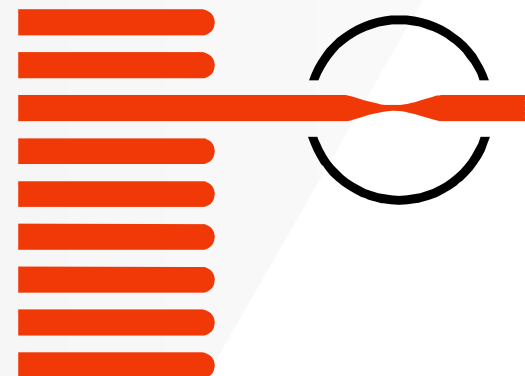
En todas las etapas de fabricación de los alambres magneto, **CENTELSA** aplica un proceso especial con el fin de preservar el temple suave del cobre, para que el alambre pueda embobinarse y devanarse con facilidad y para que permanezca en la posición adecuada en una bobina, sin retroceder o desenrollarse.

Adicionalmente, el usuario debe tener precauciones durante el subsecuente uso de alambre para evitar que el trabajo en frío lo endurezca y dificulte su embobinado. Para evitar la rigidez derivada del manejo, recomendamos tener presentes los siguientes puntos:

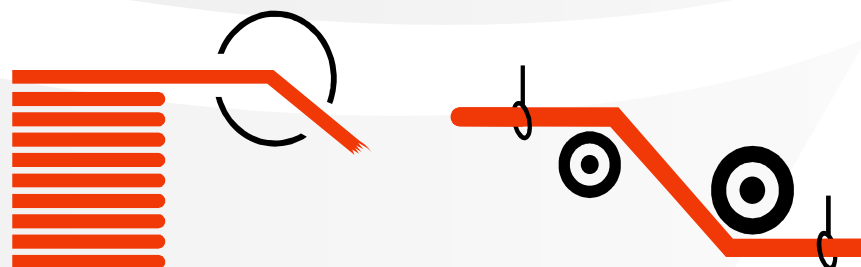
1. Evitar operaciones de embobinado.



2. Evitar grandes tensiones en el embobinado para que no estire el alambre, pues el estirado es una forma de trabajo fijo que además de modificar el temple, reduce el diámetro. Se recomienda no aplicar en ningún caso tensiones mayores para cada calibre de las indicadas.

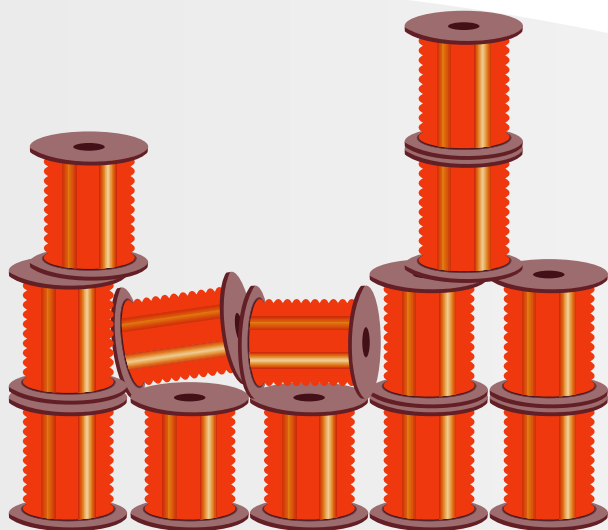


3. Evitar todo doblez innecesario del alambre al embobinar, procurando ocupar el menor número posible de poleas o guías, las que en todo caso tendrán un diámetro mayor que el del alambre más grueso que se use en ese dispositivo.



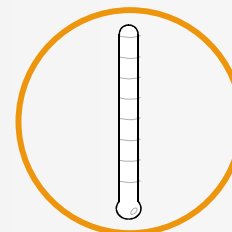
MANEJO DEL ALAMBRE MAGNETO

4. Almacenar los carretes ordenadamente evitando el maltrato del alambre.

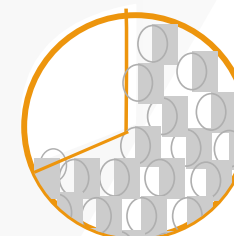


5. Colocar los carretes en sitios con temperaturas aproximadas a 25°C y humedad relativa del 60%.

25°C



60%



6. Es importante hacer rotación de los alambres de acuerdo con la fecha de recepción. No es recomendable usar el alambre después de seis meses de la fecha de recibido, a menos que se realicen pruebas que aseguren que el aislamiento no se ha deteriorado debido al tiempo de almacenamiento, ya que se podría agrietar durante el proceso de embobinado. El tiempo máximo recomendado para almacenamiento es de 1 año.