

## MAGNETI PLASTONEODIMIO

Composti da polveri di NdFeB e matrici plastiche, sono ottenuti mediante i **processi di stampaggio ad iniezione, a compressione, per estrusione e per calandratura.**

Il processo di iniezione consente la realizzazione di forme complesse con alta precisione e l'inserimento di altri componenti quali alberini, inserti metallici, ecc.

Quando è richiesta una densità di flusso elevata e una forma del magnete semplice, come anelli, dischi o cilindri, lo stampaggio a compressione è preferibile.

I magneti flessibili si ottengono con il processo di calandratura e possono essere tagliati o fustellati per ottenere le forme desiderate e adesivizzati.

Oltre l'ampia versatilità per la tipologia di magnetizzazione, questi materiali presentano valori di energia (BH)<sub>max</sub> da 32 a 86 kJ/m<sup>3</sup>, con buone caratteristiche di stabilità alla temperatura.

La **ODB Magneti** è in grado di assistervi nello sviluppo dei vostri progetti dalla stesura delle configurazioni iniziali, alla realizzazione del prototipo, capaci di soddisfare anche le più specifiche esigenze applicative.

**Le caratteristiche principali** qui riportate sono di carattere generale, siamo ben lieti di fornire l'assistenza necessaria per determinare il prodotto più appropriato per la specifica applicazione.

Tipo	(BH) max		Br		HcJ		HcB		Densità	Max temp
	kJ/m <sup>3</sup>	MGOe	mT	G	kA/m	Oe	kA/m	Oe		

### CARATTERISTICHE MAGNETI STAMPAGGIO A INIEZIONE (Valori tipici)

<b>I 32</b>	32	4,0	450	4.500	300	3.770	1.000	12.566	4,6	120
<b>I 35</b>	35	4,4	480	4.800	300	3.770	650	8.168	4,6	120
<b>I 38</b>	38	4,8	490	4.600	320	4.021	1.000	12.566	4,9	120
<b>I 39</b>	39	4,9	480	4.800	310	3.896	590	7.414	4,9	120
<b>I 42</b>	42	5,3	520	5.200	320	4.021	650	8.168	4,9	120
<b>I 43</b>	43	5,4	520	5.200	330	4.147	760	9.550	4,9	140
<b>I 47</b>	47	5,9	550	5.500	330	4.021	550	6.912	4,9	140

### CARATTERISTICHE MAGNETI STAMPAGGIO A COMPRESSIONE (Valori tipici)

<b>C 61</b>	61	7,7	620	6.200	430	5.404	1.120	14.074	5,7	120
<b>C 63</b>	63	7,9	630	6.300	420	5.278	950	11.938	6,0	120
<b>C 64</b>	64	8,0	630	6.300	430	5.404	1.030	12.943	6,0	120
<b>C 68</b>	68	8,5	640	6.400	400	5.027	670	8.419	6,1	130
<b>C 90</b>	80	10,0	700	7.000	440	5.529	680	8.545	6,1	130
<b>C 83</b>	83	10,4	695	6.950	440	5.529	760	9.550	6,1	150
<b>C 86</b>	86	10,8	730	7.300	430	5.404	560	7.037	6,2	160

### CARATTERISTICHE MAGNETI FLESSIBILI OTTENUTI CON PROCESSO DI CALANDRATURA E ESTRUSIONE (Valori tipici)

<b>E 28</b>	28	3,5	450	4.500	440	5.500	250	3.100	4,7	100
<b>E 36</b>	36	4,5	550	5.500	440	5.500	280	3.500	5,1	100
<b>E 44</b>	44	5,5	650	6.500	440	5.500	280	3.500	5,5	100