

Nazwa produktu : Magnes — długość 5 mm, szerokość 5 mm, wysokość 1,2 mm — neodymowy (N38)

PARAMETRY UŻYTKOWE

Długość	5 [mm] +0,1/-0,1
Szerokość	5 [mm] +0,1/-0,1
Wysokość	1,2 [mm] +0,1/-0,1
Kierunek magnesowania wzdłuż wymiaru	1,2 [mm]
Typ magnesu	neodymowy
Udźwig maksymalny	0,29 [kg]
Udźwig mierzono wykorzystując gładką blachę o grubości 10 [mm] przy prostym działaniu siły odrywającej. Przy sile działającej na zsuwanie udźwig magnesu będzie 5-krotnie mniejszy. Szczelina pomiędzy magnesem a blachą spowoduje zmniejszenie udźwigu.	
Max. temperatura pracy	≤ 80 °[C]
Dla magnesów płaskich lub znajdujących się w otwartym obwodzie magnetycznym temperatura pracy może być trochę niższa. Dla magnesów wysokich lub znajdujących się w zamkniętym obwodzie magnetycznym temperatura pracy jest równa maksymalnej temperaturze pracy dla danego materiału. Temperatura Curie wynosi ~ 310 °[C]. Współczynnik temperaturowy remanencji TK(Br: około $\sim 0,12$ %/°[C]. Współczynnik temperaturowy koercji TK(Hc): około $-0,6$ %/°[C].	
Powłoka	Nikiel (NiCuNi)
Waga	0,23 [g]
Nie stosować w wodzie.	
Spiekane magnesy neodymowe są kruche. Magnes neodymowy bez żadnej obudowy może pęknąć po zderzeniu z innym "silnym" magnesem.	
Podane wartości są wynikiem pomiaru konkretnej sztuki w temperaturze pokojowej i mają służyć do porównywania użytkowych własności magnetycznych oferowanych w sklepie magnesów. Polecamy sprawdzenie próbki magnesu w konkretnych warunkach.	

WŁASNOŚCI MAGNETYCZNE MATERIAŁU - N38

Indukcja remanencji B_r	1,21 - 1,25 [T]
Koercja H_cB	min. 899 [kA/m]
Koercja H_d	min. 955 [kA/m]
Gęstość energii magnetycznej $(BH)_{max}$	286 - 302 [kJ/m ³]
Własności magnetyczne materiału wraz z kształtem, gabarytami, maksymalną temperaturą pracy i kierunkiem magnesowania mają wpływ na użytkowe własności magnetyczne magnesu.	
W załączniku znajduje się przykładowy wykres przebiegu II ćwiartki pętli histerezy magnetycznej dla materiału N38.	

WŁASNOŚCI FIZYCZNE

Gęstość	~7,5 [g/cm3]
Twardość Vickersa (HV)	~600 [kg/mm2]
Rezystywność	~144 [uOhm x cm]

ZDJĘCIE TECHNICZNE

