

**Kunststoffgebundene NdFeB-Magnete** werden mittels Kompression aus einem Gemisch aus NdFeB-Pulver und Kunstharz in Formwerkzeugen erzeugt. Dabei lassen sich komplexe Formen erstellen. Die magnetischen Werte liegen beim Pressverfahren im Vergleich zum Spritzgussverfahren höher. Die gebundenen Magnete erreichen sehr hohe Formtoleranzen, so dass ein weiterer Formgebungsprozess entfallen kann. Dabei werden allgemeine Toleranzen von  $\pm 0,1$  mm eingehalten. An sich haben die gebundenen NdFeB-Magnete selbst einen relativ hohen korrosiven Widerstand zu Umwelteinflüssen, dennoch Bedarf es auf Grund der höheren Magnetdichte beim Pressverfahren einer Beschichtung der Magnete mit Epoxy.

*Plastic-bonded NdFeB magnets are formed into tools by means of compressing a mixture made of NdFeB-powder and synthetic resin. Bonded pressed magnets are able to fabricate in complex shapes. The magnetic values of bonded pressed magnets are higher than injected moulded magnets, due to their high density level. These magnets achieve highest form tolerances, making a further shaping process unnecessary. During manufacturing, general tolerance levels are kept to  $\pm 0.1$  mm. The bonded NdFeB magnets themselves have a relatively high corrosive resistance to environmental influences. Due to the high content of NdFeB-powder an epoxy coating is recommended.*

### Magnetische Eigenschaften von kunststoffgebundenen NdFeB-Magneten (Druckguss) / magnetic properties of plastic-bonded NdFeB magnets (compression molding) \*1

Werkstoff / grade	Magnetische Eigenschaften / magnetic properties					
	Remanenz / remanence	Koerzitivfeldstärke / coercivity	Koerzitivfeldstärke / coercivity	Energieprodukt / energy density	Temperaturkoeffizient / temperature coefficient	Einsatztemperatur / operation temperature
	Br [mT]	Hcb [kA/m]	Hcj [kA/m]	(BH) max. [kJ/m <sup>3</sup> ]	(Br) [%/K] *2	Tmax. [°C] *3
TN-2	200-300	160-240	400-560	12-24	-0,1	150
TN-3	370-420	200-280	520-600	20-28	-0,1	150
TN-4	420-470	200-280	520-600	28-36	-0,11	150
TN-5	480-520	200-320	520-640	36-44	-0,11	150
TN-6	550-600	280-400	560-680	44-52	-0,1	160
TN-7	600-650	320-400	640-720	52-60	-0,12	160
TN-7H	550-600	320-440	960-1120	52-60	-0,12	180
TN-8L	600-650	320-400	560-640	60-68	-0,12	150
TN-8	600-650	360-440	640-720	60-68	-0,12	160
TN-8H	600-650	440-520	800-960	60-68	-0,13	180
TN-9	650-700	360-480	640-720	64-72	-0,1	160
TN-9H	650-700	360-480	720-880	64-72	-0,1	180
TN-10L	650-700	360-480	680-760	72-80	-0,1	150
TN-10H	650-700	400-480	880-1040	72-80	-0,13	180
TN-11L	680-730	360-440	520-600	76-84	-0,1	150
TN-11	680-720	400-480	680-800	76-84	-0,1	160
TN-12L	720-780	360-440	520-600	84-92	-0,11	150
TN-12	700-750	360-520	640-800	84-90	-0,1	160

\*1 Alle angegebenen Werte wurden gemäß IEC 60404-5 am Probekörper ermittelt. Bei ungünstigem Formfaktor (L/D), besonders bei dünnen Wandstärken oder engen Polteilungen, können Abweichungen von den Werkstoffdaten auftreten. / All values of the sample were determined according to IEC 60404-5. If form factor is incongruous (e.g. thin wall thickness/narrow pole pitch) deviations can occur.

\*2 Im Temperaturbereich von 20 °C bis 100 °C. / Within a temperature range of 20 °C to 100 °C

\*3 Die max. Betriebstemperatur ist abhängig von der Magnetabmessung und der spezifischen Anwendung. / The maximum operating temperature depends on the magnet dimension and the specific application.

