



## WPMAG<sup>®</sup> 注塑磁铁氧体粒料

### Injection molding ferrite particles for bonded magnet

磁粉 (Magnetic Powder) : 各向异性铁氧体磁粉 (Anisotropic Ferrite Powder)

树脂 (Bonded Resin) : 尼龙 12 (PA12)

牌号	Grade	试验标准 Test Method	单位 Unit	217	218	219	220
典型磁性特征 Magnetic Properties							
剩磁强度	Residual Flux Density(Br)	BH 曲线 描绘法 (BH Curve Tracer)	mT (Gs)	250-265	265-275	275-285	285-300
				2500-2650	2650-2750	2750-2850	2850-3000
矫顽力	Coercive Force(Hcb)		kA/m (Oe)	183-199	183-199	183-199	175-191
			2300-2500	2300-2500	2300-2500	2200-2400	
内禀矫顽力	Intrinsic Coercive Force(Hcj)		kA/m (Oe)	247-263	239-255	235-251	223-239
			3100-3300	3000-3200	2950-3150	2800-3000	
最大磁能积	Maximum Energy Product(BH)max		kJ/m <sup>3</sup> (MGOe)	12.74-14.33	13.53-15.12	14.73-16.32	15.92-17.51
			1.6-1.8	1.7-1.9	1.85-2.05	2.0-2.2	
典型物理性能 Physical Properties							
拉伸强度	Tensile Strength	ASTM D-638	MPa	40-55	40-55	40-55	40-55
弯曲强度	Flexural Strength	ASTM D-790	MPa	85-95	85-95	85-95	85-95
弯曲弹性率	Flexural Modulus	ASTM D-790	MPa	14000-17000	14000-17000	14000-17000	14000-17000
IZOD 冲击强度	Izod Impact Strength	ASTM D-256	kJ/m <sup>2</sup>	25-35	25-35	25-35	25-35
比重	Specific Density	ASTM D-792	g/cm <sup>3</sup>	3.2-3.5	3.4-3.6	3.5-3.7	3.6-3.8
含水率	Water Absorption	ASTM D-570	%	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06	0.04-0.06
熔融指数	Melt Flow Rate 270°C/10Kg	ASTM D-1238	g/10min	120-240	120-200	100-160	60-100
可燃性	Flammability	UL94	Class	V-0	V-0	V-0	V-0
注塑成型条件 Injection Molding Conditions		推荐注塑成型参数 Recommended Injection Molding Parameters					
预备干燥温度	Pre-drying Temperature	°C		80-90	80-90	80-90	80-90
预备干燥时间	Pre-drying Time	hr		2-4	2-4	2-4	2-4
成型温度	Injection Temperature	°C		270-280	270-285	270-290	275-295
模具温度	Mold Temperature	°C		60-80	60-80	60-80	60-80
射出压力	Injection Pressure	MPa		60-90	60-90	60-90	60-90
射出速度	Injection Speed	V%		60-80	60-80	60-80	60-80

江西伟普科技有限公司——一家专注于磁性高分子材料的研发、生产和销售的新型高科技公司