

### Magnetische Eigenschaften

Kurzzzeichen: AlNiCo 26/6 (entspr. DIN IEC 60404-8-1, Tabelle 9)		Mindestwerte		typische Werte	
B <sub>r</sub>	Remanenz	9.000 G	900 mT	10.500 G	1.050 mT
(BH) <sub>max</sub>	maximales Energieprodukt	3,27 MGOe	26,0 kJ/m <sup>3</sup>	3,8 MGOe	30,2 kJ/m <sup>3</sup>
H <sub>cB</sub>	Koerzitivfeldstärke der Induktion	704 Oe	56,0 kA/m	785 Oe	62,5 kA/m
H <sub>cJ</sub>	Koerzitivfeldstärke der Polarisierung	729 Oe	58,0 kA/m	800 Oe	63,7 kA/m
TK(B)	Temperaturkoeffiz. der Induktion			-0,02 %/K	im Temp.-bereich 25 °C - 200°C
μ <sub>rec</sub>	relative permanente Permeabilität			3,5 – 5,0	
H <sub>s</sub>	Sättigungsfeldstärke			3000 Oe	240 kA/m

Anisotrope Materialien haben eine magnetische Vorzugsrichtung, d.h. die obigen magnetischen Güterwerte werden nur in einer Raumrichtung erreicht. Diese muß mit der späteren Verwendungsrichtung übereinstimmen und ist, speziell bei Quadern oder Ringen, bei der Bestellung mit anzugeben. Zylindrische Sortimente haben im Allgemeinen die Vorzugsrichtung in Richtung der Zylinderachse.

### Physikalische und chemische Eigenschaften

Sollzusammensetzung [Gew.-%]	8Al; 15Ni; 25Co; 3Cu; 1Ti; 1Nb, Rest Fe
Dichte	7,3 g/cm <sup>3</sup>
Curie-Temperatur	860 °C
max. Arbeitstemperatur	450 °C
Linearer Ausdehnungskoeffizient	11,3 x 10 <sup>-6</sup> /°C
spezifischer elektrischer Widerstand	0,5 μΩm
Vickershärte HV 10	ca. 500 - 600
Druckfestigkeit	1200 - 2200 N/mm <sup>2</sup>

Das Material ist in seiner chemischen Beständigkeit ähnlich den hochlegierten Stählen, jedoch unbeständig in anorganischen Säuren, in Seewasser oder in stark alkalischen Lösungen. Von organischen Lösungsmitteln, Alkoholen, Ölen und Benzin wird das Material nicht angegriffen.

Das Material ist nicht giftig und verhält sich umweltneutral. Bei Personen, die empfindlich auf Nickel reagieren, können die gleichen Nebenerscheinungen wie bei anderen Ni-haltigen Materialien auftreten. Ein direkter Kontakt mit Lebensmitteln sowie der Einsatz in der Spielzeugindustrie sind jedoch zu vermeiden. Gegebenenfalls können die Magnete mit Kunststoff oder lebensmitteltauglicher Farbe beschichtet werden.

Die Magnete sind sehr hart und spröde, neigen zu Kantenbruch und können meist nur durch abrasive Verfahren bearbeitet werden (Rund- und Planschleifen).

### Typische Entmagnetisierungskurve

