

Иттрий – кальциевые гранаты

Y - Ca

9СЧ

Марка входит в ряд иттрий – кальциевых гранатов, имеет узкую линию ФМР, наиболее подходит для применения в сверхвысокочастотных приборах (включая криогенные), имеющие малые потери в широкой области частот и температур.

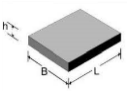

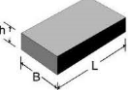
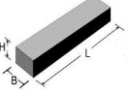

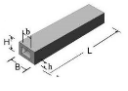

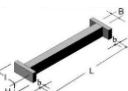
При заказе продукции следует руководствоваться техническими условиями ПЯО.707.575 ТУ.

Основные параметры:

Наименование параметра	Обозначение	Условия испытаний	Значение	Единицы измерения
Намагниченность насыщения	$4\pi M_s$		1900±5%	Гс
Ширина линии ФМР	ΔH	Частота измерений – 9,4 ГГц	≤12	Э
Действительная часть комплексной диэлектрической проницаемости	ϵ'	Частота измерений – 9,4 ГГц	15.0±5%	-
Тангенс угла диэлектрических потерь	$\operatorname{tg}\delta_\epsilon \cdot 10^4$	Частота измерений – 9,4 ГГц	≤2	-

Справочные параметры:

Наименование параметра	Обозначение	Условия испытаний	Значение	Единицы измерения
Ширина линии резонанса спиновых волн	$\Delta H_{\text{к}}, \text{ номинал}$	Частота измерений – 9,4 ГГц	1.0	Э
Фактор Ланде	$g_{\text{эфф}}$		2.00±3%	-
Температура Кюри	$T_c, \text{ номинал}$		215	°С
Предел прочности материала при изгибе	$\sigma_{\text{изг}}$		≥115	МПа
Температурный коэффициент намагниченности насыщения	α_{M_s}	(-60 ÷ +20) °С	-0.30	% · °С ⁻¹
		(+20 ÷ +85) °С	-0.36	

Форма изделий		Размеры	Примечание	Форма изделий		Размеры	Примечание
Подложки		B=1 .. 51 L=1 .. 60 h=0,38 .. 3	При h≤0,5 L≤30, B≤24 шероховатость до R _a =0,04	Кольца, диски		D=0,8 .. 150 d=0,5 .. 15 h=0,5 .. 15	
Пластины		B=0,8 .. 60 L=1 .. 150 h=0,5 .. 15	Кромки могут иметь закругления с любым радиусом	Прямоугольные стержни, пирамиды		L=20 .. 240 B=10 .. 50 H=10 .. 50	
Треугольные пластины		H=3 .. 110 h=0,5 .. 15		Прямоугольные стержни с отверстием		L=10 .. 20 B=6 .. 14 H=4 .. 10 b=3 .. 12 h=0,4 .. 3	
Стержни цилиндрические и конические		D=0,8 .. 50 L=8 .. 240	При D=1 .. 50 L/D ≤ 20 При D≥8 L/D ≥ 4	Сердечник двутавровый		L=20 .. 120 B=1,5 .. 15 H=1,5 .. 15 l=3 .. 30 b≥1,0	
Стандартная точность обработки изделий ± 0,1 .. 0,01мм. Стандартная шероховатость поверхности Ra=2,5 .. 0,63							
Возможно изготовление изделий других форм и размеров по чертежам заказчика							

МАГНЕТОН

ОАО "Завод Магнетон", 194223, Санкт-Петербург, ул. Курчатова, 9
 тел.: (812) 213-35-35 факс: (812) 603-23-02; e-mail: sales@magneton.ru;
www.magneton.ru