

# Flat Heat Pipe

ATS Part#: **ATS-HP-F6L400S12W-338**

**Description:** Closed evaporator-condenser heat transfer systems. A heat pipe's wick structure and embedded liquid enables it to produce a very high heat flux transport capability, which can be 10-20 times higher than the equivalent diameter solid copper pipe. Flat heat pipes are easier to attach to heat dissipating components.



For Illustration Purposes ONLY.

## Features & Benefits

- » Tube material: copper
- » Wick structures: grooved or sintered copper powder
- » High thermal conductivity
- » Light weight
- » Fast thermal response

## Applications for Heat Pipes

- » Compact Electronics Enclosures
- » Aerospace
- » Medical
- » Consumer Electronics
- » HVAC



$$Q_{max} = \frac{Q_t}{L_{eff}} \times 1000$$

$$L_{eff} = L - (L_e + L_c) / 2$$



## PRODUCT SPECIFICATIONS

L=Length (mm); W=Width (mm); H=Height (mm); WT=Wick Type (S=Sintered, G=Grooved); WF=Working Fluid; TR= Temperature Range (°C)

### Product Detail

| Part Number           | L   | W    | H   | Wick Type | Working Fluid              | Temp Range (°C) | QT (w.m) | L <sub>eff</sub> (mm) | Q <sub>max</sub> (W) | L <sub>eff</sub> (mm) | Q <sub>max</sub> (W) | L <sub>eff</sub> (mm) | Q <sub>max</sub> (W) |
|-----------------------|-----|------|-----|-----------|----------------------------|-----------------|----------|-----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------|----------------------|
| ATS-HP-F6L400S12W-338 | 400 | 7.07 | 4.8 | Sintered  | Distilled H <sub>2</sub> O | 30-120          | 3.64     | 240                   | 15.2                 | 300                   | 12.1                 | 360                   | 10.1                 |

## SUGGESTED MINIMUM BEND RADIUS ON ATS HEAT PIPES

| Heat Pipe Diameter in mm | Minimum Bend Radius in mm |
|--------------------------|---------------------------|
| 4                        | 12                        |
| 5                        | 15                        |
| 6                        | 18                        |
| 7                        | 21                        |
| 8                        | 24                        |

## HEAT PIPE JOINING TECHNIQUES

- 1) For small batches/prototypes, heat pipes can be joined to heat sinks or other pieces with thermal epoxy.
- 2) For optimal results, heat pipes should be soldered using low temperature solder at temperatures above 139°C but no greater than 250°C.



For further technical information, please contact Advanced Thermal Solutions, Inc. by phone: 1-781-769-2800, email [ats-hq@qats.com](mailto:ats-hq@qats.com) or visit [www.qats.com](http://www.qats.com).



Компания «ЭлектроПласт» предлагает заключение долгосрочных отношений при поставках импортных электронных компонентов на взаимовыгодных условиях!

Наши преимущества:

- Оперативные поставки широкого спектра электронных компонентов отечественного и импортного производства напрямую от производителей и с крупнейших мировых складов;
- Поставка более 17-ти миллионов наименований электронных компонентов;
- Поставка сложных, дефицитных, либо снятых с производства позиций;
- Оперативные сроки поставки под заказ (от 5 рабочих дней);
- Экспресс доставка в любую точку России;
- Техническая поддержка проекта, помощь в подборе аналогов, поставка прототипов;
- Система менеджмента качества сертифицирована по Международному стандарту ISO 9001;
- Лицензия ФСБ на осуществление работ с использованием сведений, составляющих государственную тайну;
- Поставка специализированных компонентов (Xilinx, Altera, Analog Devices, Intersil, Interpoint, Microsemi, Aeroflex, Peregrine, Syfer, Eurofarad, Texas Instrument, Miteq, Cobham, E2V, MA-COM, Hittite, Mini-Circuits, General Dynamics и др.);

Помимо этого, одним из направлений компании «ЭлектроПласт» является направление «Источники питания». Мы предлагаем Вам помощь Конструкторского отдела:

- Подбор оптимального решения, техническое обоснование при выборе компонента;
- Подбор аналогов;
- Консультации по применению компонента;
- Поставка образцов и прототипов;
- Техническая поддержка проекта;
- Защита от снятия компонента с производства.



#### Как с нами связаться

**Телефон:** 8 (812) 309 58 32 (многоканальный)

**Факс:** 8 (812) 320-02-42

**Электронная почта:** [org@eplast1.ru](mailto:org@eplast1.ru)

**Адрес:** 198099, г. Санкт-Петербург, ул. Калинина, дом 2, корпус 4, литера А.