



Sehr geehrter Herr Robert Amberg,

wassergekühlt, mit flüssigem Stickstoff oder Helium als Kühlmedium, nur wenige Millimeter hoch oder ausgelegt für hohe Durchflussraten? Welche Kühlkörper benötigen Sie?

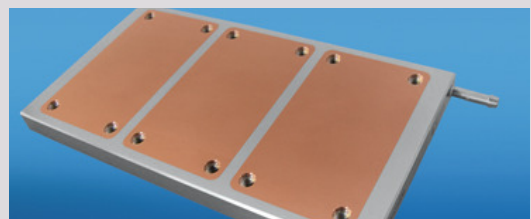
Ob aus Kupfer oder Edelstahl oder einer Kombination verschiedener Materialien – in diesem Newsletter zeigen wir Ihnen die Vielfalt unserer Möglichkeiten auf. Aber egal, welche Baugruppen Sie mit uns realisieren: Unsere Verbindungen sind vakuumdicht, präzise und auf Dichtheit und Druckdichtheit geprüft.

## Flexible Geometrien, verschiedene Materialien und Materialkombinationen

### KUPFER UND EDELSTAHL STOFFSCHLÜSSIG VERBUNDEN FÜR OPTIMALEN THERMISCHEN KONTAKT

Der Hochleistungs-IGBT-Kühler ist nur ein Beispiel aus unserem Portfolio: ein vakuumgelöteter **Kupfer-Edelstahl**-Kühlkörper, in dem sich die thermischen Eigenschaften von Kupfer mit der chemischen Stabilität des geschlossenen Kreislaufs aus Edelstahl zu einer Einheit verbinden, die bis 500° C stabil ist.

[Mehr...](#)





Vielleicht benötigen Sie aber auch eine kosteneffiziente Kühlung für Elektronikanwendungen? Zum Beispiel eine **Aluminium-Edelstahl-Kühlplatte**, deren Ganzmetall-Kühlkreislauf eine hohe Beständigkeit garantiert und Korrosionseffekte auf ein Minimum reduziert.

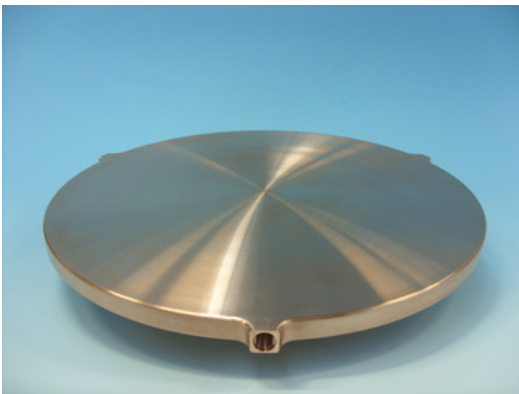
Durch die präzise Fertigung werden eine gute thermische Anbindung und eine höhere Kühlleistung erzielt.

Oder benötigen Sie eine ultraflache Kühlplatte für engste Räume, eine doppelwandige, vakuumgelötete Ausführung oder eine Konstruktion aus dünnwandigen Blechen mit hoher Gewichtseinsparnis?

**Setzen Sie sich mit uns in Verbindung, wir beraten Sie individuell und umfassend.**

**Mit präzisen Fügeverfahren wie dem Vakuumlöten für hohe Stabilität...**

**...UND OPTISCH EINWANDFREIE OBERFLÄCHEN**



Das Bauprinzip unserer Kühlkörper beruht auf zwei Blechen, in die die erforderlichen Kühlkanäle eingefräst oder eingearbeitet sind. Beide Teile werden anschließend leckdicht miteinander gefügt. Mit unseren langjährig bewährten Fügeverfahren wie zum Beispiel dem Vakuumlöten werden stabile Verbindungen geschaffen, die durch konventionelle Schweißtechniken kaum möglich sind. Alle Verbindungen werden in einem einzigen Lötschritt realisiert. Dies reduziert den Verzug auf ein Minimum und sorgt für hohe Beständigkeit und Stabilität.

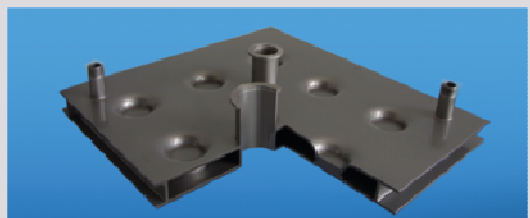
Das Ergebnis sind vakuum- und druckdichte Verbindungen, hohe Ebenheiten und Parallelitäten sowie optisch einwandfreie Oberflächen, die zumeist keine mechanischen Nacharbeiten benötigen.

**Mit der Kombination bewährter Fügemethoden wie dem Vakuumlöten, dem WIG-, Mikroplasma- und dem Laserschweißen erreichen wir hochpräzise Bauteile ohne Verzüge und mit hoher Belastbarkeit. [Mehr...](#)**

**Und noch ein Beispiel aus der Vakuumtechnik: die VACU-CHAMP® Kühlwand**

**VAKUUMGELÖTETE, DOPPELWANDIGE KÜHLWAND MIT DURCHFÜHRUNGEN**

Unsere doppelwandige Kühlwand aus Edelstahl, mit einer Wandstärke von 3mm, kann direkt als Kammerwand in Ihre Vakuumkammer integriert werden. Dadurch können sowohl Prozessgase, die an der Kammerwand geführt werden, als auch Komponenten, die direkt auf der Kammerwand befestigt sind, gekühlt werden.

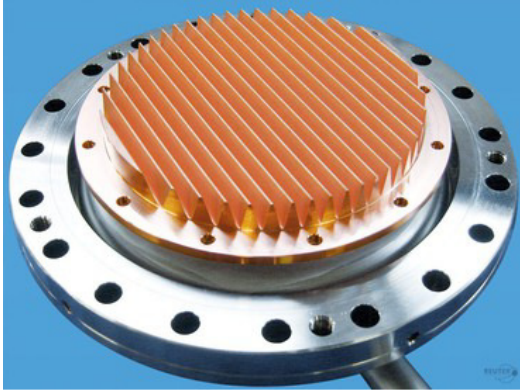


Die Verbindung der Bleche und Stützsäulen erfolgt durch Vakuumlöten, sodass vakuumdichte Verbindungen entstehen. Die extrem dünnwandigen Bleche sparen Gewicht.

**Wählen Sie Ihr bevorzugtes Kühlmedium und das für Ihre Anforderungen gewünschte Design.**

**Entwicklung und Fertigung nach Ihren individuellen Maßgaben**

### **WASSERGEKÜHLT, MIT FLÜSSIGEM STICKSTOFF ODER HELIUM ALS KÜHLMEDIUM**



REUTER TECHNOLOGIE entwickelt und fertigt für Sie sowohl wassergekühlte Bauelemente als auch Kryolösungen mit flüssigem Stickstoff oder Helium.

Sind weitere Funktionen erforderlich, wie zum Beispiel elektrische Abschirmung oder optische Transmission, kombinieren wir keramische Werkstoffe, Sonderwerkstoffe oder auch Diamant.

Speziell zugeschnitten auf Ihre zu kühlenden Elemente, bieten unsere Kühllösungen höchste Leistung bei geringem Gewicht und platzsparenden Geometrien.

Unser langjähriges Know-how fließt bereits bei der Planung, Entwicklung und Konstruktion mit ein, der Fertigungsprozess wird von unseren Werkstoffexperten und Ingenieuren kontinuierlich begleitet und überprüft.

Je nach Anwendung und Wunsch erfolgt die Dichtheitsprüfung mittels Helium-Lecktest und die Druckprüfung mittels Wasser-/Gas-Überdrucktest. [Mehr...](#)

**Wir freuen uns auf Ihre Herausforderungen und speziellen Wünsche!**

---

REUTER TECHNOLOGIE GMBH | Röntgenstraße 1 | D-63755 Alzenau  
Tel.: +49 6023 5044-0 | Fax: +49 6023 5044-29 | [contact@reuter-technologie.de](mailto:contact@reuter-technologie.de)

[Klicken Sie hier um sich aus dem Verteiler abzumelden.](#)