

KRAV

1. En kylanordning innehållande ett flertal flödeskanaler för transport av ett kylmedel, **kännetecknad av att**
 - 5 - anordningen innefattar ett första (2; 40; 50) och ett andra (1; 42; 54) strängpressat stycke, vilka är sammanfogade,
 - det första strängpressade stycket innehåller ett flertal spår (21; 53) som har inre väggar (21a – b),
 - det andra strängpressade stycket innehåller ett flertal
 - 10 långsträckta utskjutande element (8; 56) som har yttre väggar (10a – b) och sträcker sig in i spåren hos det första stycket, och
 - de utskjutande elementen och motsvarande spår är utformade så att åtminstone en flödeskanal (30; 70) bildas mellan den inre väggen hos spåret och den yttre väggen hos motsvarande ut-
 - 15 skjutande element.

2. Kylanordningen enligt krav 1, varvid förhållandet mellan höjden (h) och bredden (w) hos flödeskanalerna (30) är mer än 5, företrädesvis mer än 8 och allra mest företrädesvis mer än
- 20 10.

3. Kylanordningen enligt krav 1 eller 2, varvid bredden (w) hos flödeskanalerna är mindre än 10 mm, företrädesvis mindre än 5mm och ytterligare mest företrädesvis mindre än
- 25 2mm.

4. Kylanordningen enligt något av tidigare krav, varvid det första (2; 40; 50) och det andra (1; 42; 54) strängpressade stycket är sammanfogade medelst tätande fogar (28a – b).
- 30

5. Kylanordningen enligt något av föregående krav, varvid det första (20; 40; 50) och det andra (1; 42; 54) strängpressade stycket har sammanfogas medelst friktionssvetsade fogar.

6. Kylnordningen enligt något av föregående krav, varvid anordningen är tillverkad av aluminium eller av en aluminiumlegering.
- 5 7. Kylnordningen enligt något av föregående krav, varvid de yttre ändarna (14) hos de utskjutande elementen (8) och botten (26) hos spåren är utformade för att gå i ingrepp med varandra och på så sätt kylsvetsa styckena till varandra.
- 10 8. Kylnordningen enligt något av föregående krav, varvid de utskjutande elementen (8) och de motsvarande spåren (21) är utformade så att en kanal (30) bildas på var sida om det utskjutande elementet mellan väggarna hos det utskjutande elementet och spåret.
- 15 9. Kylnordningen enligt något av föregående krav, varvid åtminstone en av de inre (21a – b) och de yttre (10a – b) väggarna är försedda med kylfenor (12).
- 20 10. Kylnordningen enligt något av föregående krav, varvid anordningen är en vätskekylare anpassad att kyla elektronikkomponenter.
- 25 11. Användning av kylordningen enligt något av kraven 1 – 9 för att kyla elektronikkomponenter.
12. Användning av kylordningen enligt något av kraven 1 – 9 i en värmeväxlare.
- 30 13. En metod för att tillverka en kylordning innehållande ett flertal flödeskanaler för transport av ett kylmedel, varvid metoden innefattar:
- 35 - ett första stycke (2; 40; 50) innehållande ett flertal spår (21; 53) och som har inre väggar (21a – b) tillverkas medelst strängpressning,

- ett andra stycke (1; 42; 54) innehållande ett flertal långsträckta utskjutande element (8; 56) som har yttre väggar (10a – b) tillverkas medelst strängpressning, varvid de utskjutande elementen är utformade för att passa i spåren hos det första stycket så att åtminstone en flödeskanal bildas mellan den inre väggen av spåret och den yttre väggen hos motsvarande utskjutande element, och
 - de två styckena sammanfogas så att ett flertal flödeskanaler bildas mellan spåren och de utskjutande elementen.
- 10
14. Metoden enligt krav 13, varvid det första och det andra stycket sammanfogas medelst friktionssvetsning.
15. Metoden enligt krav 13 eller 14, varvid de utskjutande elementen och spåren fixeras till varandra medelst kallsvetsning.
- 15