

Trabajo Práctico "Disipadores"

Curso 2023 - Tecnología de los Materiales Electrónicos

1st Ramiro Belsito

Estudiante

Instituto Tecnológico de Buenos Aires

Buenos Aires, Argentina

rabelsito@itba.edu.ar

2nd Facundo Caviglia

Estudiante

Instituto Tecnológico de Buenos Aires

Buenos Aires, Argentina

fcaviglia@itba.edu.ar

Resumen—En el siguiente informe se analizará la utilidad de dos disipadores proveídos por la cátedra para el buen funcionamiento de un regulador de tensión con encapsulado TO220.

I. INTRODUCTION

Se analizará la resistencia térmica de estos por medio de la práctica y se comparará con los valores obtenidos por medio de las ecuaciones teóricas y la hoja de datos del fabricante. Con estos datos se realizará el circuito térmico equivalente y se intentará realizar simulaciones para poder contrastar los resultados obtenidos empíricamente. Además se estudiará la influencia del posicionamiento del disipador, frente a la posición óptima.

II. FORMA Y DIMENSIONES

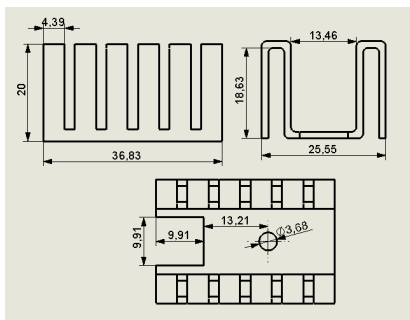


Figura 1. Plano del disipador 1

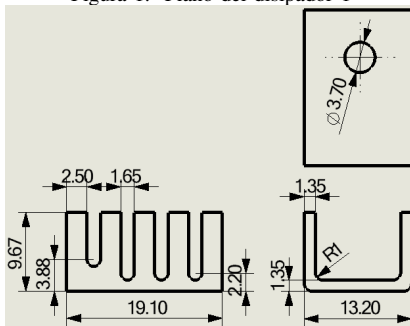


Figura 2. Plano del disipador 2

Ambos disipadores son estampados sobre una plancha de aluminio anodizado, y luego tratado con otros procesos mecánicos para obtener la forma de cada uno. Por su método de fabricación cada disipador es una pieza única, a diferencia de los fabricados por extrusión, que son piezas continuas cortadas a la medida requerida

III. CÁLCULOS TEÓRICOS

La resistencia térmica de un disipador dada por convección natural se calcula mediante la siguiente ecuación:

$$R_{sa} = \frac{1}{1,34 \cdot A_s} \cdot \left(\frac{d_v}{\Delta T} \right)^{\frac{1}{4}} \quad (1)$$

Donde A_s es la superficie de contacto entre el disipador y el aire, d_v es la distancia vertical.

III-A. Disipador 1

La temperatura de trabajo máxima del LM317 se encuentra en 150°C, y la temperatura ambiente se presume a 25°C. Obteniendo así $\Delta T = 125^\circ\text{C}$. Mediante la función de análisis de propiedades físicas del modelado en SolidWorks, se obtuvieron los datos pertinentes al cálculo de la resistencia: $A_d = 6915,40 \text{ mm}^2$ $d_v = 25,55 \text{ mm}$.

$$R_{sa} = \frac{1}{1,34 \cdot 6915,40 \text{ mm}^2} \cdot \left(\frac{25,55 \text{ mm}}{150 - 25} \right)^{\frac{1}{4}} = 12,9 \text{ C/W}$$

III-B. Disipador 2

Utilizando la misma metodología que en el Disipador 1 y frente a las mismas condiciones, se obtuvieron los siguientes datos: $A_d = 1196,35 \text{ mm}^2$ $d_v = 9,67 \text{ mm}$.

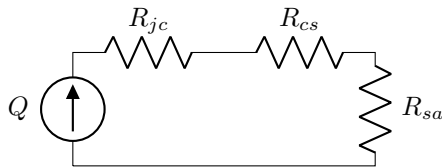
$$R_{sa} = \frac{1}{1,34 \cdot 1196,35 \text{ mm}^2} \cdot \left(\frac{9,67 \text{ mm}}{150 - 25} \right)^{\frac{1}{4}} = 58,5 \text{ C/W}$$

CHEQUEAR ESTE RESULTADO

III-C. Circuito Térmico Equivalente

IV. MEDICIONES EXPERIMENTALES

A continuación pueden observarse las mediciones llevadas a cabo en el laboratorio. Primero, Se estudiará la corriente en la salida del LM317 y su tensión, así teniendo idea de la potencia que está disipando el componente. Además, se



analizará el comportamiento del disipador con la presencia de grasa siliconada. Luego, se cambiaron los disipadores a distintas posiciones, y se concluirá su posición más eficiente para la convección natural.

Cuadro I
MEDICIONES SOBRE LOS DISIPADORES

Mediciones de Laboratorio	Número de Disipador		
	Sin Disipador	Disipador 1	Disipador 2
I_{min} (sin grasa)	0,21A	0,45A	0,9A
I_{min} (con grasa)	-	0,52A	1,11A
V	12v	12v	11,96v
Q (sin grasa)	2,52W	5,4W	10,76W
Q (con grasa)	-	6,24W	13,28W

Se puede observar mediante la tabla que la aplicación de grasa siliconada mejora la transferencia de calor entre el componente y el disipador. Esto se debe a que la grasa ayuda a llenar los espacios microscópicos y las irregularidades superficiales, mejorando el contacto térmico y, por ende, aumentando la eficiencia de la disipación de calor. En el caso del Disipador 1, la mejora es de un 23 %, mientras que en el Disipador 2 es de un 15 %.

A continuación puede verse una comparación entre las posiciones de los disipadores (sin grasa siliconada), y su influencia en la disipación de calor. La posición 1 se refiere al disipador en vertical, la posición 2 en horizontal, y la posición 3 en diagonal.

Cuadro II
DIFERENCIAS ENTRE LAS POSICIONES DEL DISIPADOR

Mediciones de Laboratorio	Número de Disipador	
	Disipador 1	Disipador 2
I_{min} (posicion 1)	0,45A	0,9A
I_{min} (posicion 2)	0,43A	0,82A
I_{min} (posicion 3)	0,44A	0,85A

La eficiencia de la disipación de calor puede variar dependiendo de la orientación del disipador. En este experimento, puede observarse que para ambos disipadores, la posición vertical es la más eficiente, seguida por la posición diagonal y por último la posición horizontal. Esto se debe a que la posición vertical permite que el aire caliente ascienda, y el aire frío descienda, generando una corriente de convección natural que ayuda a disipar el calor. En cambio, en la posición horizontal, el aire caliente queda atrapado en el disipador, y el aire frío no puede ingresar, por lo que la disipación de calor es menos eficiente.

A continuación se puede observar una comparación entre las resistencias térmicas teóricas y las experimentales.

Cuadro III
COMPARACIÓN ENTRE LAS RESISTENCIAS TÉRMICAS

Resistencias térmicas	Número de Disipador	
	Disipador 1	Disipador 2
R_{sa} (hoja de datos)	28 C/W	12,4 C/W
R_{sa} (teórica)	58,5 C/W	14,1 C/W
R_{sa} (experimental)	23,1 C/W	11,6 C/W

V. CONCLUSIONES

Mediante los experimentos que llevamos a cabo y sus resultados, podemos concluir que la utilización de grasa siliconada mejora la transferencia de calor entre el componente y el disipador en un promedio de 20 %. Además, probando distintas posiciones del disipador, concluimos que la posición vertical es la más eficiente,

La posición vertical del disipador (posición 1) mostró ser la más efectiva para disipar calor. En esta orientación, la convección natural permite un flujo más eficiente del aire caliente hacia arriba, alejándolo del componente que genera calor y facilitando su disipación hacia el entorno. Por último, cabe aclarar que la utilización de un disipador es fundamental para la disipación de calor de un componente, ya que sin él, el componente podría elevar su temperatura por encima de la temperatura máxima de trabajo, y dañarse.

Una observación importante del experimento es que la ventilación forzada aumenta activamente el flujo de aire alrededor del componente caliente, mejorando significativamente la disipación de calor al eliminarlo más rápido. Simulamos una confinación del circuito posicionándolo en una caja cerrada, y la corriente mínima a la salida fue menor a la obtenida sin confinación. Luego, ventilamos manualmente el circuito, y la corriente mínima a la salida fue mayor a la obtenida sin ventilación.

También, puede verse en los resultados experimentales que cualquiera sea la posición del disipador, la potencia disipada siempre es mayor a la de un componente sin disipador, por lo que la utilización de un disipador siempre es recomendable.

VI. BIBLIOGRAFÍA