

**Tabla 1 - Δt de agua máxima y mínima del evaporador**

Δt máx. de agua del evaporador	°C	8
Δt mín. de agua del evaporador	°C	4

**Tabla 2 - Factores de suciedad del evaporador**

“Factores de ensuciamiento m2 °C / kW”	“Factor de corrección del coeficiente de rendimiento”	“Factor de corrección del consumo”	“Factor de corrección de EER”
0,0176	1.000	1.000	1.000
0,0440	0.978	0.986	0.992
0,0880	0.957	0.974	0.983
0,1320	0.938	0.962	0.975

**Tabla 3 - Factores de corrección de altitud**

Elevación por encima del nivel del mar (m)	0	300	600	900	1200	1500	1800
Presión barométrica (mbar)	1013	977	942	908	875	843	812
Factor de corrección de la capacidad de refrigeración	1.000	0.993	0.986	0.979	0.973	0.967	0.960
Factor de corrección del consumo	1.000	1.005	1.009	1.015	1.021	1.026	1.031
Temperatura ambiente máxima	1.000	1.000	1.000	1.000	0.992	0.980	0.968

**Tabla 4.1 - Porcentaje mínimo de glicol para temperatura de agua baja**

Temperatura del agua de salida del evaporador (°C)	2	0	-2	-4	-6	-8
Etilenglicol (%)	10	20	20	20	30	30
Propilenglicol (%)	10	20	20	30	30	30

Nota: Porcentaje mínimo de glicol a utilizar con una temperatura de agua de salida del evaporador por debajo de 4°C para evitar el congelamiento del circuito de agua.

**Tabla 3.2 - Porcentaje mínimo de glicol para temperatura de aire ambiente baja**

TEMPERATURA AMBIENTE DEL AIRE (°C) (2)	-3	-8	-15	-23	-35
Etilenglicol (%) (1)	10%	20%	30%	40%	50%
TEMPERATURA AMBIENTE DEL AIRE (°C) (2)	-3	-7	-12	-20	-32
Propilenglicol (%) (1)	10%	20%	30%	40%	50%

Nota:(1): Porcentaje mínimo de glicol para impedir la congelación del circuito del agua a la temperatura ambiente del aire indicada

Nota (2): La temperatura ambiente del aire supera los límites de funcionamiento de la unidad, ya que puede ser necesario como medida de protección del circuito del agua en la temporada de invierno cuando esté parado

**Tabla 5 - Factores de corrección para temperatura de agua de salida baja del evaporador**

Temperatura del agua de salida del evaporador (° C)	2	0	-2	-4	-6	-8
Capacidad de refrigeración	0.842	0.785	0.725	0.670	0.613	0.562
Consumo del compresor	0.950	0.940	0.920	0.890	0.870	0.840

Nota: Factores de corrección que se han de aplicar en condiciones de trabajo: temperatura de agua de salida del evaporador 7°C

**Tabla 6 - Factores de corrección para la mezcla de agua y glicol**

	Etilenglicol (%)	10%	20%	30%	40%	50%
Etilenglicol	Capacidad de refrigeración	0.991	0.982	0.972	0.961	0.946
	Consumo del compresor	0.996	0.992	0.986	0.976	0.966
	Caudal (Δt)	1.013	1,04	1.074	1.121	1.178
	Caída de presión del evaporador	1.070	1.129	1.181	1.263	1.308
Propilenglicol	Capacidad de refrigeración	0.985	0.964	0.932	0.889	0.846
	Consumo del compresor	0.993	0.983	0.969	0.948	0.929
	Caudal (Δt)	1.017	1.032	1.056	1.092	1.139
	Caída de presión del evaporador	1.120	1.272	1.496	1.792	2.128