

Utilización de los factores de corrección propuestos en las tablas anteriores

A) Mezcla de agua y glicol—Temperatura del agua de salida del evaporador > 4°C

- en función del tipo y del porcentaje (%) de glicol en el circuito (consulte las tablas 3,2 y 5).
- multiplique la Capacidad de Refrigeración, el Consumo del compresor por el Factor de Corrección de la Tabla 5.
- a partir de este nuevo valor de Capacidad de Refrigeración, calcule el Caudal (l/s) y la Caída de Presión del Evaporador (kPa).
- ahora, multiplique el nuevo Caudal y la nueva Caída de Presión del Evaporador por los Factores de Corrección de la Tabla 5.

Ejemplo

Tamaño de la unidad:

EWLD110J-SS

Mezcla: Agua
Condición de funcionamiento: ELWT 12/7°C - Temperatura de descarga saturada 45°C
- Capacidad de refrigeración: 110 kW
- Potencia consumida: 30.9 kW
- Caudal (Δt 5°C): 5.24
- Caída de presión del evaporador: 14kPa

Mezcla: Agua+Glicol de etileno 30% (para una temperatura de aire invernal de hasta -15°C)
Condición de funcionamiento: ELWT 12/7°C - Temperatura de descarga saturada 45°C
- Capacidad de refrigeración: $110 \times 0.972 = 107$ kW
- Potencia consumida: $30.9 \times 0.986 = 30.5$ kW
- Caudal (Δt 5°C): 5.11 l/s (en referencia a 107 kW) $\times 1.074 = 5.49$ l/s
- Caída de presión del evaporador: 15 (en referencia a 5.49 l/s) $\times 1.181 = 18$ kPa

B) Mezcla de agua y glicol---Temperatura del agua de salida del evaporador < 4°C

- en función del tipo y del porcentaje (%) de glicol en el circuito (consulte las tablas 3,1, 3,2 y 5).
- en función de la temperatura de agua de salida del evaporador (consulte la Tabla 4).
- multiplique la Capacidad de Refrigeración, el Consumo del compresor por el Factor de Corrección de las Tablas 4 y 5.
- a partir de este nuevo valor de Capacidad de Refrigeración, calcule el Caudal (l/s) y la Caída de Presión del Evaporador (kPa).
- ahora, multiplique el nuevo Caudal y la nueva Caída de Presión del Evaporador por los Factores de Corrección de la Tabla 5.

Ejemplo

Tamaño de la unidad:

EWLD110J-SS

Mezcla: Agua
Condición de funcionamiento: ELWT 12/7°C - Temperatura de descarga saturada 40°C
- Capacidad de refrigeración: 115 kW
- Potencia consumida: 28 kW
- Caudal (Δt 5°C): 5.49
- Caída de presión del evaporador: 15kPa

Mezcla: Agua+Glicol de etileno 30% (para una temperatura de salida del evaporador baja de 0/-5°C)
Condición de funcionamiento: ELWT 0/-5°C - Temperatura de descarga saturada 40°C
- Capacidad de refrigeración: $110 \times 0.641 \times 0.972 = 68.5$ kW
- Potencia consumida: $28 \times 0.880 \times 0.986 = 24.3$ kW
- Caudal (Δt 5°C): 3.27 l/s (en referencia a 68.5 kW) $\times 1.074 = 3.51$ l/s
- Caída de presión del evaporador: 7 kPa (en referencia a 3.51 l/s) $\times 1.181 = 9$ kPa