

Tabla 1 - Δt de agua máxima y mínima del evaporador / condensador

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

Tabla 2 - Factores de suciedad del evaporador

Factores de ensuciamiento $m^2 \text{ } ^\circ\text{C} / \text{kW}$	Factor de corrección de la capacidad de refrigeración	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 suciedad del condensador

Factores de ensuciamiento $m^2 \text{ } ^\circ\text{C} / \text{kW}$	Factor de corrección de la capacidad de refrigeración	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 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

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 4.2 - 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%

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

(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
Etilenglicol (%)	0,842	0,785	0,725	0,670	0,613	0,562
Propilenglicol (%)	0,950	0,940	0,920	0,890	0,870	0,840

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