

## Cómo utilizar los factores de corrección propuestos en las tablas anteriores

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

- en función del tipo y porcentaje (%) de glicol en el circuito (consulte la tabla 4.2 y 6)
- multiplique la capacidad de refrigeración, el consumo del compresor mediante el factor de corrección de la tabla 6
- empezando por este nuevo valor de la capacidad de refrigeración, calcule el caudal (l/s) y la caída de presión del evaporador (kPa)
- ahora multiplique el nuevo caudal y a nueva caída de presión del evaporador por los factores de corrección de la tabla 6

#### Ejemplo:

Tamaño de unidad: **EWWD610H-XS**

Mezcla: Agua  
Condición de funcionamiento: ELWT 12/7°C – CLWT 30/35°C  
- Capacidad de refrigeración: 608 kW  
- Consumo: 101 kW  
- Caudal ( $\Delta t$  5°C): 29,05 l/s  
- Caída de presión del evaporador: 42 kPa

Mezcla: Agua + etilenglicol 30% (para una temperatura de aire invernal de hasta -15°C)  
Condición de funcionamiento: ELWT 12/7°C – CLWT 30/35°C  
- Capacidad de refrigeración:  $608 \times 0,972 = 591$  kW  
- Consumo:  $101 \times 0,986 = 99,6$  kW  
- Caudal ( $\Delta t$  5°C):  $28,23$  (en referencia a 591 kW)  $\times 1,074 = 30,33$  l/s  
- Caída de presión del evaporador:  $45$  (en referencia a 30,33 l/s)  $\times 1,181 = 53$  kPa

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

- en función del tipo y porcentaje (%) de glicol en el circuito (consulte la tabla 4.1 y 4.2 y la tabla 6)
- en función de la temperatura de agua de salida del evaporador (consulte la tabla 5)
- multiplique la capacidad de refrigeración, el consumo del compresor por el factor de corrección de la tabla 5 y de la tabla 6
- empezando por este nuevo valor de la capacidad de refrigeración, calcule el caudal (l/s) y la caída de presión del evaporador (kPa)
- ahora multiplique el nuevo caudal y a nueva caída de presión del evaporador por los factores de corrección de la tabla 6

#### Ejemplo:

Tamaño de unidad: **EWWD610H-XS**

Mezcla: Agua  
Condición de funcionamiento: ELWT 12/7°C – CLWT 30/35°C  
- Capacidad de refrigeración: 608 kW  
- Consumo: 101 kW  
- Caudal ( $\Delta t$  5°C): 29,05 l/s  
- Caída de presión del evaporador: 42 kPa

Mezcla: Agua + Glicol 30% (para una temperatura de agua de salida del evaporador baja -1/-6°C)  
Condición de funcionamiento: ELWT -1/-6°C – CLWT 30/35°C  
- Capacidad de refrigeración:  $608 \times 0,613 \times 0,972 = 362$  kW  
- Consumo:  $101 \times 0,870 \times 0,986 = 86,6$  kW  
- Caudal ( $\Delta t$  5°C):  $17,29$  l/s (en referencia a 362 kW)  $\times 1,074 = 18,58$  l/s  
- Caída de presión del evaporador:  $19$  kPa (en referencia a 18,58 l/s)  $\times 1,181 = 22$  kPa