

Cuadro 1 - Mín. y máx. del Evaporador/Condensador Δt

Agua máx. del evaporador ΔT	°C	8
Agua mín. del evaporador ΔT	°C	4
Agua mín. del condensador ΔT	°C	4
Agua máx. del condensador ΔT	°C	8

Cuadro 2 - Factores de suciedad del evaporador

Factores de suciedad m^2C / kW	Factor de corrección de capacidad de refrigeración	Factor de corrección del consumo	Factor de corrección 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

Porcentaje de glicol mínimo para la temperatura de agua baja 3 - Factores de ensuciamiento del condensador

Factores de suciedad m^2C / kW	Factor de corrección de capacidad de refrigeración	Factor de corrección del consumo	Factor de corrección 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

Cuadro 4.1 - Factores de ensuciamiento del condensador

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

Nota: Porcentaje mínimo de glicol que debe utilizarse con una temperatura de agua de salida del evaporador inferior a 4°C para evitar el congelamiento del circuito de agua.

Cuadro 4.2 - Porcentaje de glicol mínimo para la temperatura de aire baja

Temperatura de aire ambiente (°C) (2)	-3	-8	-15	-23	-35
Glicol de etileno (%) (1)	10%	20%	30%	40%	50%
Temperatura de aire ambiente (°C) (2)	-3	-7	-12	-20	-32
Glicol propileno (%) (1)	10%	20%	30%	40%	50%

Nota (1): Porcentaje mínimo de glicol para evitar el congelamiento del circuito de agua a la temperatura de aire ambiente indicada.

Nota (2): La temperatura de aire ambiente sobrepasa los límites de funcionamiento de la unidad, puesto que puede ser necesaria la protección del circuito de agua durante el invierno en condiciones de no utilización.

Cuadro 5 - Factores de corrección para la temperatura de agua de salida 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
Potencia consumida por el compresor	0.950	0.940	0.920	0.890	0.870	0.840

Nota: Los factores de corrección deben aplicarse en las condiciones de trabajo: temperatura de agua de salida del evaporador 7°C.

Cuadro 6 - Factores de corrección para la mezcla de agua y glicol

Glicol de etileno (%)	10%	20%	30%	40%	50%	
Glicol de etileno	Capacidad de refrigeración	0.991	0.982	0.972	0.961	0.946
	Potencia consumida por el 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
Glicol de etileno	Capacidad de refrigeración	0.985	0.964	0.932	0.889	0.846
	Potencia consumida por el 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