

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 4.2 y 6)
- multiplique la Capacidad de Refrigeración, el Consumo del compresor por el Factor de Corrección de la Tabla 6
- 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 6

Ejemplo

Tamaño de la unidad: **EWWD120J-SS**

Mezcla: Agua
Condición de funcionamiento: ELWT 12/7°C - CLWT 30/35°C
- Capacidad de refrigeración: 121 kW
- Potencia consumida: 27.3 kW
- Caudal (Δt 5°C): 5.78
- Caída de presión del evaporador: 15kPa

Mezcla: Agua+Glicol de etileno 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: $121 \times 0.972 = 118 \text{ kW}$
- Potencia consumida: $27.3 \times 0.986 = 26.9 \text{ kW}$
- Caudal (Δt 5°C): 5.64 l/s (en referencia a 118 kW) $\times 1.074 = 6.06 \text{ l/s}$
- Caída de presión del evaporador: 16 (en referencia a 6.06 l/s) $\times 1.181 = 19 \text{ kPa}$

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 4.1, 4.2 y 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 las Tabla 5 y 6
- 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 6

Ejemplo

Tamaño de la unidad: **EWWD120J-SS**

Mezcla: Agua
Condición de funcionamiento: ELWT 12/7°C - CLWT 30/35°C
- Capacidad de refrigeración: 121 kW
- Potencia consumida: 27.3 kW
- Caudal (Δt 5°C): 5.78
- 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 - CLWT 30/35°C
- Capacidad de refrigeración: $121 \times 0.641 \times 0.972 = 75.4 \text{ kW}$
- Potencia consumida: $27.3 \times 0.880 \times 0.986 = 23.7 \text{ kW}$
- Caudal (Δt 5°C): 3.60 l/s (en referencia a 75.4 kW) $\times 1.074 = 3.87 \text{ l/s}$
- Caída de presión del evaporador: 7 kPa (en referencia a 3.87 l/s) $\times 1.181 = 9 \text{ kPa}$