

## Capacity tables Fluid Line R22

### Refrigerating

## 2/2-way Solenoid Valves for tubes D 1/4" - 1 3/8"

Typ	Connection Tube - D	KV	Liquid capacity Q <sub>o</sub> kW at pressure drop across the valve Δp bar				
			0,1	0,2	0,3	0,4	0,5
VAI	1/4"	0,3	4,9	7,0	8,5	9,9	11,0
VAJ	3/8"	0,4	6,6	9,3	11,4	13,2	14,7
VBI	1/4"	0,3	4,9	7,0	8,5	9,9	11,0
VBJ	3/8"	0,9	14,9	20,8	25,6	29,6	33,0
VBK	1/2"	1,9	31,4	44,0	54,0	62,5	69,7
VBL	5/8"	2,4	39,6	55,7	68,2	78,9	88,0
VBM	7/8"	2,8	46,2	65,0	79,5	92,1	102,7
VCL	5/8"	4,5	74,3	104,4	127,8	148,0	165,1
VCM	7/8"	5,5	90,8	127,6	156,2	180,9	201,8
VCN	1 1/8"	6,5	107,3	150,8	184,6	213,8	238,5
VDN	1 1/8"	12	198,0	278,4	340,8	394,8	440,4
VDO	1 3/8"	13	214,5	301,6	369,2	427,7	477,1
VDP	1 5/8"	14	231,0	324,8	397,6	460,6	513,8

The refrigeration capacities are based on liquid temperature  $t_{E1} = +25^{\circ}\text{C}$  ahead the valve, evaporation temperature  $t_o = -10^{\circ}\text{C}$  and over heating 0 K.

### Correction Factors

When seizing the valves, the plant capacity must be multiplied by a correction factor depending on liquid temperature  $t_{E1}$  ahead the valve/evaporator. When the corrected capacity is known, the selection can be made from the table.

$t_{E1} \text{ }^{\circ}\text{C}$	-10	0	+10	+20	+25	+30	+40	+50
Correction Factors	0,76	0,81	0,88	0,96	1,0	1,05	1,16	1,31

## Capacity tables Fluid Line R134A

### Refrigerating

## 2/2-way Solenoid Valves for tubes D 1/4" - 1 3/8"

Typ	Connection Tube - D	KV	Liquid capacity Qo kW at pressure drop across the valve $\Delta p$ bar				
			0,1	0,2	0,3	0,4	0,5
VAI	1/4"	0,3	4,5	6,4	7,8	9,0	10,1
VAJ	3/8"	0,4	6,0	8,5	10,5	12,1	13,5
VBI	1/4"	0,3	4,5	6,3	7,8	9,0	10,1
VBJ	3/8"	0,9	13,6	19,2	23,5	27,2	30,4
VBK	1/2"	1,9	28,7	40,6	49,7	57,5	64,2
VBL	5/8"	2,4	36,2	51,3	62,8	72,7	81,1
VBM	7/8"	2,8	42,3	59,9	73,3	84,8	94,6
VCL	5/8"	4,5	67,9	96,3	117,9	136,3	152,1
VCM	7/8"	5,5	83,0	117,7	144,1	166,6	185,9
VCN	1 1/8"	6,5	98,1	139,1	170,3	196,9	219,7
VDN	1 1/8"	12	181,2	256,8	314,4	363,6	405,6
VDO	1 3/8"	13	196,3	278,2	340,6	393,9	439,4
VDP	1 5/8"	14	211,4	299,6	366,8	424,2	473,2

The refrigeration capacities are based on liquid temperature  $t_{E1} = +25^\circ \text{C}$  ahead the valve, evaporation temperature  $t_o = -10^\circ \text{C}$  and over heating 0 K.

### Correction Factors

When seizing the valves, the plant capacity must be multiplied by a correction factor depending on liquid temperature  $t_{E1}$  ahead the valve/evaporator. When the corrected capacity is known, the selection can be made from the table.

$t_{E1} \text{ } ^\circ\text{C}$	-10	0	+10	+20	+25	+30	+40	+50
Correction Factors	0,76	0,81	0,88	0,96	1,0	1,05	1,16	1,31

## Capacity tables Fluid Line R404A

### Refrigerating

## 2/2-way Solenoid Valves for tubes D 1/4" - 1 3/8"

Typ	Connection Tube - D	KV	Liquid capacity Qo kW at pressure drop across the valve $\Delta p$ bar				
			0,1	0,2	0,3	0,4	0,5
VAI	1/4"	0,3	3,4	4,8	5,9	6,8	7,6
VAJ	3/8"	0,4	4,5	6,4	7,9	9,1	10,2
VBI	1/4"	0,3	3,4	4,8	5,9	6,8	7,6
VBJ	3/8"	0,9	10,3	14,5	17,8	20,6	23,0
VBK	1/2"	1,9	21,7	30,7	37,7	43,5	48,6
VBL	5/8"	2,4	27,4	38,8	47,6	54,9	61,4
VBM	7/8"	2,8	32,0	45,3	55,5	64,1	71,6
VCL	5/8"	4,5	51,5	72,9	89,3	103,0	115,2
VCM	7/8"	5,5	62,9	89,1	109,1	125,9	140,8
VCN	1 1/8"	6,5	74,4	105,3	129,0	148,8	166,4
VDN	1 1/8"	12	137,4	194,4	238,2	274,8	307,2
VDO	1 3/8"	13	148,8	210,6	258,0	297,7	332,8
VDP	1 5/8"	14	160,3	226,8	277,9	320,6	358,4

The refrigeration capacities are based on liquid temperature  $t_{E1} = +25^\circ \text{C}$  ahead the valve, evaporation temperature  $t_o = -10^\circ \text{C}$  and over heating 0 K.

### Correction Factors

When seizing the valves, the plant capacity must be multiplied by a correction factor depending on liquid temperature  $t_{E1}$  ahead the valve/evaporator. When the corrected capacity is known, the selection can be made from the table.

$t_{E1} \text{ } ^\circ\text{C}$	-10	0	+10	+20	+25	+30	+40	+50
Correction Factors	0,70	0,76	0,84	0,94	1,0	1,07	1,24	1,47

## Capacity tables Suction Line R22

### Refrigerating

## 2/2-way Solenoid Valves for tubes D 1/4" - 1 3/8"

Typ	Connection Tube - D	KV	Valve $\Delta p$ bar	Suction capacity Qo kW at evaporation temperature to °C					
				-40	-30	-20	-10	0	+10
VBK	1/2"	1,9	0,1	1,5	2,2	2,8	3,5	4,2	5,0
			0,15	2,0	2,6	3,4	4,3	5,1	6,2
VBL	5/8"	2,4	0,1	2,1	2,8	3,6	4,4	5,3	6,3
			0,15	2,5	3,3	7,7	5,4	6,5	7,8
VBM	7/8"	2,8	0,1	2,5	3,3	4,2	5,1	6,2	7,4
			0,15	2,9	3,9	5,0	6,3	7,6	9,1
VCL	5/8"	4,5	0,1	4,1	5,3	6,8	8,3	10,0	11,9
			0,15	4,7	6,3	8,1	10,2	12,2	14,6
VCM	7/8"	5,5	0,1	5,0	6,5	8,3	10,1	12,3	14,7
			0,15	5,8	7,7	9,9	12,5	15,0	17,9
VCN	1 1/8"	6,5	0,1	5,9	7,6	9,8	12,0	14,5	17,2
			0,15	6,8	9,1	11,7	14,8	17,7	21,1
VDN	1 1/8"	12	0,1	10,9	14,1	18,2	22,2	26,8	31,9
			0,15	12,7	16,9	21,6	27,3	32,7	39,1
VDO	1 3/8"	13	0,1	11,8	15,3	19,7	24,0	29,1	34,5
			0,15	13,7	18,3	23,4	29,6	35,4	42,3
VDP	1 5/8"	14	0,1	12,7	16,5	21,2	25,9	31,3	37,2
			0,15	14,8	19,7	25,2	31,9	38,2	45,6

The refrigeration capacities are based on liquid temperature  $t_{E1} = +25^{\circ}\text{C}$  ahead the evaporator. The table values are based on the evaporation capacity and are set up as a function of evaporation temperature  $t_o$  and pressure drop  $\Delta p$  across the valve.

The capacities are based on dry and saturated steam ahead the valve. During operation with superheated steam ahead the valve, the capacities are reduced by 4% for each 10 K superheat.

### Correction Factors

When seizing the valves, the plant capacity must be multiplied by a correction factor depending on liquid temperature  $t_{E1}$  ahead the valve/evaporator. When the corrected capacity is known, the selection can be made from the table.

$t_{E1}$ °C	-10	0	+10	+20	+25	+30	+40	+50
Correction Factors	0,76	0,81	0,88	0,96	1,0	1,05	1,16	1,31

## Capacity tables Suction Line R134A

### Refrigerating

## 2/2-way Solenoid Valves for tubes D 1/4" - 1 3/8"

Typ	Connection Tube - D	KV	Valve $\Delta p$ bar	Suction capacity Qo kW at evaporation temperature to °C					
				-40	-30	-20	-10	0	+10
VBK	1/2"	1,9	0,1	1,1	1,4	1,9	2,6	3,2	4,0
			0,15	1,2	1,7	2,3	3,0	4,0	4,9
VBL	5/8"	2,4	0,1	1,4	1,8	2,5	3,3	4,1	5,0
			0,15	1,6	2,2	3,0	3,9	5,0	6,2
VBM	7/8"	2,8	0,1	1,6	2,1	2,9	3,8	4,8	5,9
			0,15	1,8	2,6	3,5	4,5	5,9	7,2
VCL	5/8"	4,5	0,1	2,6	3,5	4,7	6,2	7,7	9,4
			0,15	2,9	4,1	5,6	7,3	9,4	11,6
VCM	7/8"	5,5	0,1	3,1	4,2	5,7	7,6	9,5	11,6
			0,15	3,6	5,1	6,8	8,9	11,6	14,2
VCN	1 1/8"	6,5	0,1	3,7	5,0	6,8	9,0	11,2	13,7
			0,15	4,2	6,0	8,1	10,5	13,7	16,8
VDN	1 1/8"	12	0,1	6,9	9,3	12,6	16,6	20,7	25,3
			0,15	7,9	11,1	15,0	19,5	25,3	31,0
VDO	1 3/8"	13	0,1	7,5	10,1	13,6	18,0	22,4	27,4
			0,15	8,5	12,0	16,2	21,1	27,4	33,6
VDP	1 5/8"	14	0,1	8,1	10,9	14,7	19,4	24,2	29,5
			0,15	9,2	13,0	17,5	22,8	29,5	36,2

The refrigeration capacities are based on liquid temperature  $t_{E1} = +25^{\circ}\text{C}$  ahead the evaporator. The table values are based on the evaporation capacity and are set up as a function of evaporation temperature  $t_0$  and pressure drop  $\Delta p$  across the valve.

The capacities are based on dry and saturated steam ahead the valve. During operation with superheated steam ahead the valve, the capacities are reduced by 4% for each 10 K superheat.

### Correction Factors

When seizing the valves, the plant capacity must be multiplied by a correction factor depending on liquid temperature  $t_{E1}$  ahead the valve/evaporator. When the corrected capacity is known, the selection can be made from the table.

$t_{E1}$ °C	-10	0	+10	+20	+25	+30	+40	+50
Correction Factors	0,76	0,81	0,88	0,96	1,0	1,05	1,16	1,31

## Capacity tables Suction Line R404A

### Refrigerating

## 2/2-way Solenoid Valves for tubes D 1/4" - 1 3/8"

Typ	Connection Tube - D	KV	Valve $\Delta p$ bar	Suction capacity Qo kW at evaporation temperature to °C					
				-40	-30	-20	-10	0	+10
VBK	1/2"	1,9	0,1	1,4	1,9	2,4	3,1	3,9	4,6
			0,15	1,7	2,2	3,0	3,9	4,7	5,7
VBL	5/8"	2,4	0,1	1,8	2,4	3,1	3,9	4,9	5,9
			0,15	2,1	2,8	3,7	4,9	6,0	7,2
VBM	7/8"	2,8	0,1	2,1	2,8	3,6	4,6	5,7	6,8
			0,15	2,5	3,3	4,4	5,7	7,0	8,4
VCL	5/8"	4,5	0,1	3,4	4,5	5,8	7,4	9,2	11,0
			0,15	4,0	5,4	7,1	9,2	11,2	13,6
VCM	7/8"	5,5	0,1	4,2	5,5	7,1	9,1	11,3	13,5
			0,15	5,0	6,6	8,6	11,3	13,7	16,6
VCN	1 1/8"	6,5	0,1	5,0	6,5	8,4	10,7	13,3	15,9
			0,15	5,9	9,3	10,2	13,3	16,2	19,6
VDN	1 1/8"	12	0,1	9,2	12,0	15,6	19,9	24,7	29,5
			0,15	10,9	14,4	18,9	24,7	30,0	36,3
VDO	1 3/8"	13	0,1	10,0	13,0	16,9	21,5	26,7	31,9
			0,15	11,8	15,6	20,5	26,7	32,5	39,3
VDP	1 5/8"	14	0,1	10,7	14,0	18,2	23,2	28,8	34,4
			0,15	12,7	16,8	22,1	28,8	35,0	42,4

The refrigeration capacities are based on liquid temperature  $t_{E1} = +25^{\circ}\text{C}$  ahead the evaporator. The table values are based on the evaporation capacity and are set up as a function of evaporation temperature  $t_0$  and pressure drop  $\Delta p$  across the valve.

The capacities are based on dry and saturated steam ahead the valve. During operation with superheated steam ahead the valve, the capacities are reduced by 4% for each 10 K superheat.

### Correction Factors

When seizing the valves, the plant capacity must be multiplied by a correction factor depending on liquid temperature  $t_{E1}$  ahead the valve/evaporator. When the corrected capacity is known, the selection can be made from the table.

$t_{E1}$ °C	-10	0	+10	+20	+25	+30	+40	+50
Correction Factors	0,70	0,76	0,84	0,94	1,0	1,07	1,24	1,47

## Capacity tables Discharge Line R22

### Refrigerating

## 2/2-way Solenoid Valves for tubes D 1/4" - 1 3/8"

Typ	Connection Tube - D	KV	Valve $\Delta p$ bar	Hot gas Capacity $Q_h$ kW				
				Evaporation temp. $t_o = -10^\circ\text{C}$ . Hot gas temp. $t_h = t_k + 25^\circ\text{C}$ . Subcooling $\Delta t_u = 4\text{K}$				
				Liquefying temperature $t_k$ °C				
				+20	+30	+40	+50	+60
VAI	1/4"	0,3	0,1	0,8	0,9	1,0	1,0	1,1
			0,4	1,8	1,9	1,9	2,0	2,1
			1,6	3,5	3,7	3,9	4,0	4,1
VAJ	3/8"	0,4	0,1	1,1	1,2	1,3	1,3	1,4
			0,4	2,4	2,5	2,6	2,7	2,7
			1,6	4,6	4,9	5,2	5,4	5,5
VBI	1/4"	0,3	0,1	0,8	0,9	1,0	1,0	1,1
			0,4	1,8	1,9	1,9	2,0	2,1
			1,6	3,5	3,7	3,9	4,0	4,1
VBJ	3/8"	0,9	0,1	2,6	2,7	2,9	3,0	3,1
			0,4	5,4	5,7	5,9	6,1	6,2
			1,6	10,5	11,2	11,7	12,1	12,4
VBK	1/2"	1,9	0,1	5,6	5,8	6,2	6,4	6,5
			0,4	11,4	12,1	12,5	13,0	13,1
			1,6	22,2	23,6	24,7	25,6	26,2
VBL	5/8"	2,4	0,1	7,0	7,4	7,9	8,1	8,2
			0,4	14,4	15,3	15,8	16,4	16,6
			1,6	28,0	29,8	31,2	32,4	33,1
VBM	7/8"	2,8	0,1	8,2	8,6	9,2	9,5	9,6
			0,4	16,8	17,9	18,4	19,1	19,4
			1,6	32,7	34,8	36,4	37,8	38,6
VCL	5/8"	4,5	0,1	13,2	13,9	14,8	15,3	15,5
			0,4	27,1	28,8	29,7	30,8	31,2
			1,6	52,6	56,0	58,5	60,7	62,1
VCM	7/8"	5,5	0,1	16,2	17,0	18,1	18,7	18,9
			0,4	33,1	35,2	36,3	37,6	38,1
			1,6	64,3	68,4	71,5	74,2	75,9
VCN	1 1/8"	6,5	0,1	19,1	20,1	21,4	22,1	22,4
			0,4	39,1	41,6	42,9	44,5	45,1
			1,6	76,0	80,9	84,5	87,7	89,7
VDN	1 1/8"	12	0,1	35,4	37,2	39,6	40,8	41,4
			0,4	72,2	76,8	79,2	82,2	83,2
			1,6	140,4	149,4	156,0	162,0	165,6
VDO	1 3/8"	13	0,1	38,3	40,3	42,9	44,2	44,8
			0,4	78,2	83,2	85,8	89,0	90,2
			1,6	152,1	161,8	169,0	175,5	179,4
VDP	1 5/8"	14	0,1	41,3	43,4	46,2	47,6	48,3
			0,4	84,2	89,6	92,4	95,9	97,1
			1,6	163,8	174,3	182,0	189,0	193,2

An increase in hot gas temperature  $t_h$  of +/- 10° K reduces the valve capacity approx. +/- 2%

A change in evaporating temperature  $t_o$  changes the valve capacity as stated in the correction factor table.

### Correction Factors

When seizing the valves the table value must be multiplied by a correction factor depending on Evaporating temperature  $t_o$ .

$t_o$ °C	-40	-30	-20	-10	0	+10
Correction Factors	0,90	0,94	0,97	1,0	1,03	1,05

**Capacity tables**  
**Discharge Line R134A**

**Refrigerating**

**2/2-way**  
**Solenoid Valves**  
for tubes D 1/4" - 1 3/8"

Typ	Connection Tube - D	KV	Valve $\Delta p$ bar	Hot gas Capacity $Q_h$ kW				
				Evaporation temp. $t_o = -10^\circ\text{C}$ . Hot gas temp. $t_h = t_k + 25^\circ\text{C}$ . Subcooling $\Delta t_u = 4\text{K}$				
				Liquefying temperature $t_k$ °C				
				+20	+30	+40	+50	+60
VAI	1/4"	0,3	0,1	0,7	0,7	0,7	0,8	0,7
			0,4	1,3	1,5	1,5	1,6	1,5
			1,6	2,8	3,0	3,1	3,2	3,1
VAJ	3/8"	0,4	0,1	0,9	0,9	1,0	1,0	1,0
			0,4	1,8	2,0	2,1	2,2	2,1
			1,6	3,8	4,0	4,1	4,2	4,1
VBI	1/4"	0,3	0,1	0,7	0,7	0,7	0,8	0,7
			0,4	1,3	1,5	1,5	1,6	1,5
			1,6	2,8	3,0	3,1	3,2	3,1
VBJ	3/8"	0,9	0,1	2,1	2,2	2,3	2,4	2,3
			0,4	4,1	4,5	4,6	4,7	4,6
			1,6	8,5	9,0	9,3	9,6	9,4
VBK	1/2"	1,9	0,1	4,4	4,7	4,9	5,0	4,9
			0,4	8,8	9,6	9,9	10,1	10,0
			1,6	18,0	19,0	19,7	20,3	19,9
VBL	5/8"	2,4	0,1	5,6	5,9	6,2	6,3	6,2
			0,4	11,1	12,2	12,6	12,8	12,6
			1,6	22,8	24,0	24,9	25,6	25,2
VBM	7/8"	2,8	0,1	6,5	6,9	7,2	7,3	7,3
			0,4	13,0	14,2	14,7	14,9	14,7
			1,6	26,6	28,0	29,1	29,9	29,4
VCL	5/8"	4,5	0,1	10,5	11,1	11,6	11,8	11,7
			0,4	20,9	22,9	23,6	24,0	23,7
			1,6	42,7	45,0	46,8	48,1	47,5
VCM	7/8"	5,5	0,1	12,9	13,6	14,2	14,5	14,4
			0,4	25,6	28,0	28,8	29,3	29,0
			1,6	52,5	55,0	57,2	58,8	57,7
VCN	1 1/8"	6,5	0,1	15,2	16,1	16,8	17,1	17,0
			0,4	30,2	33,1	34,1	34,7	34,3
			1,6	61,7	65,0	67,6	69,5	68,2
VDN	1 1/8"	12	0,1	28,2	29,7	31,0	31,6	31,4
			0,4	55,9	61,2	63,0	64,0	63,3
			1,6	114,0	120,0	124,8	128,4	126,0
VDO	1 3/8"	13	0,1	30,5	32,2	33,6	34,3	34,0
			0,4	60,5	66,3	68,2	69,4	68,6
			1,6	123,5	130,0	135,2	139,1	136,5
VDP	1 5/8"	14	0,1	32,9	34,7	36,2	36,9	36,6
			0,4	65,2	71,4	73,5	74,7	73,9
			1,6	133,0	140,0	145,6	149,8	147,0

An increase in hot gas temperature  $t_h$  of +/- 10° K reduces the valve capacity approx. +/- 2%

A change in evaporating temperature  $t_o$  changes the valve capacity as stated in the correction factor table.

**Correction Factors**

When seizing the valves the table value must be multiplied by a correction factor depending on evaporating temperature  $t_o$ .

$t_o$ °C	-40	-30	-20	-10	0	+10
Correction Factors	0,88	0,92	0,98	1,0	1,04	1,08



**Capacity tables**  
**Discharge Line R404A**

**Refrigerating**

**2/2-way**  
**Solenoid Valves**  
for tubes D 1/4" - 1 3/8"

Typ	Connection Tube - D	KV	Valve $\Delta p$ bar	Hot gas Capacity $Q_h$ kW				
				Evaporation temp. $t_o = -10^\circ\text{C}$ . Hot gas temp. $t_h = t_k + 25^\circ\text{C}$ . Subcooling $\Delta t_u = 4\text{K}$				
				Liquefying temperature $t_k$ °C				
				+20	+30	+40	+50	+60
VAI	1/4"	0,3	0,1	0,7	0,8	0,8	0,7	0,6
			0,4	1,5	1,6	1,6	1,5	1,4
			1,6	3,1	3,2	3,1	3,0	2,7
VAJ	3/8"	0,4	0,1	1,0	1,1	1,0	0,9	0,8
			0,4	2,1	2,2	2,1	2,0	1,8
			1,6	4,1	4,2	4,2	4,0	3,6
VBI	1/4"	0,3	0,1	0,8	0,8	0,8	0,7	0,6
			0,4	1,5	1,6	1,6	1,5	1,4
			1,6	3,1	3,2	3,1	3,0	2,7
VBJ	3/8"	0,9	0,1	2,4	2,5	2,4	2,2	2,0
			0,4	4,7	4,9	4,8	4,6	4,2
			1,6	9,3	9,6	9,4	9,0	8,2
VBK	1/2"	1,9	0,1	5,0	5,2	5,1	4,8	4,3
			0,4	10,0	10,4	10,3	9,8	8,9
			1,6	19,7	20,3	19,9	19,1	17,4
VBL	5/8"	2,4	0,1	6,4	6,5	6,4	6,1	5,5
			0,4	12,7	13,2	13,0	12,4	11,2
			1,6	24,9	25,6	25,2	24,2	22,0
VBM	7/8"	2,8	0,1	7,5	7,6	7,5	7,1	6,4
			0,4	14,8	15,4	15,2	14,4	13,1
			1,6	29,1	29,9	29,4	28,2	25,7
VCL	5/8"	4,5	0,1	12,0	12,3	12,1	11,4	10,3
			0,4	23,8	24,7	24,5	23,2	21,1
			1,6	46,8	48,1	47,2	45,4	41,4
VCM	7/8"	5,5	0,1	14,7	15,0	14,8	14,0	12,6
			0,4	29,1	30,2	29,9	28,4	25,8
			1,6	57,2	58,8	57,7	55,5	50,6
VCN	1 1/8"	6,5	0,1	17,4	17,8	17,5	16,5	14,9
			0,4	34,4	35,7	35,4	33,6	30,5
			1,6	67,6	69,5	68,2	65,6	59,8
VDN	1 1/8"	12	0,1	32,1	32,8	32,4	30,6	27,6
			0,4	63,6	66,0	65,4	62,0	56,4
			1,6	124,8	128,4	126,0	121,2	110,4
VDO	1 3/8"	13	0,1	34,8	35,6	35,1	33,1	29,9
			0,4	68,9	71,5	70,8	67,2	61,1
			1,6	135,2	139,1	136,5	131,3	119,6
VDP	1 5/8"	14	0,1	37,5	38,3	37,8	35,7	32,2
			0,4	74,2	77,0	76,3	72,3	65,8
			1,6	145,6	149,8	147,0	141,4	128,8

An increase in hot gas temperature  $t_h$  of +/- 10° K reduces the valve capacity approx. +/- 2%

A change in evaporating temperature  $t_o$  changes the valve capacity as stated in the correction factor table.

**Correction Factors**

When seizing the valves the table value must be multiplied by a correction factor depending on evaporating temperature  $t_o$ .

$t_o$ °C	-40	-30	-20	-10	0	+10
Correction Factors	0,86	0,88	0,93	1,0	1,03	1,07