

En la modalidad preferida de la presente invención, el panel solar (IV) se ubica en la parte exterior de todo el Sistema intercambiador de calor, y se conecta específicamente a las celdas Peltier (III) para transferir energía solar y permitir el funcionamiento del sistema.

La modalidad preferida de la presente invención, comprende una única bomba de agua de condensación (V), la cual comprende 4 sensores de temperatura por sistema, 2 para agua y 2 para el aire. Éstos se encuentran integrados en el cuerpo de la bomba o bien suministrados por separado. La bomba, asimismo, se ubica sobre el condensador para extraer o succionar el agua de condensación en caso de que ésta no pueda salir por el desnivel natural.

1.1 Ejemplos

1.1.1 Caracterización del equipo bajo condiciones normales de operación

Se configura el equipo de la invención y se opera en condiciones normales. La tabla 1 muestra el consumo del equipo en estas condiciones, en las que el sistema consume 1 kW por cada 7,57 kW de calor removido del espacio.

Tabla 1. Operación bajo condiciones normales

Corriente Compresor [Amp]	Amp	5,25
Presión Alta	Kpa	1945,36
Presión Baja	Kpa	802,41
Temperatura de Condensación	°C	33,5
Temperatura de Evaporación	°C	4
Temperatura Carcasa	°C	58,82
Temperatura Línea Succión	°C	19,20
Temperatura Línea Descarga	°C	40,64