

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 983 684**

51 Int. Cl.:

**C09K 5/04** (2006.01)

**C07C 21/18** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **03.03.2006 E 17193353 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **26.06.2024 EP 3299435**

54 Título: **Procedimiento de preparación de una composición que comprende HFC-1234YF**

30 Prioridad:

**04.03.2005 US 658543 P**

**23.08.2005 US 710439 P**

**01.11.2005 US 732769 P**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:  
**24.10.2024**

73 Titular/es:

**THE CHEMOURS COMPANY FC, LLC (100.0%)  
1007 Market Street  
Wilmington, DE 19801, US**

72 Inventor/es:

**RAO, VELLIYUR NOTT MALLIKARJUNA y  
MINOR, BARBARA HAVILAND**

74 Agente/Representante:

**VALLEJO LÓPEZ, Juan Pedro**

**ES 2 983 684 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

## DESCRIPCIÓN

Procedimiento de preparación de una composición que comprende HFC-1234YF

5 **Referencias cruzadas con la solicitud relacionada**

Esta solicitud reivindica el beneficio de prioridad de la solicitud provisional de EE.UU. 60/658.543, presentada el 4 de marzo de 2005, de la solicitud provisional de EE.UU. 60/710.439, presentada el 23 de agosto 2005 y de la solicitud provisional de EE.UU. 60/732.769, presentada el 1 de noviembre de 2005.

10

**Antecedentes de la invención**

**1. Campo de la invención**

15 La presente invención se refiere a un procedimiento para fabricar una composición de mezcla refrigerante en la que la composición comprende una fluoroolefina y al menos otro componente. Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención son útiles en los procesos para producir enfriamiento o calor y como los fluidos de transferencia de calor.

20 **2. Descripción de la técnica relacionada**

La industria de la refrigeración ha estado trabajando en las últimas décadas para encontrar refrigerantes de sustitución de los clorofluorocarburos (CFC) y de los hidroclofluorocarburos (HCFC) que agotan la capa de ozono que se van reduciendo como resultado del Protocolo de Montreal. La solución para la mayoría de los productores de refrigerantes ha sido la comercialización de refrigerantes de hidrofluorocarburos (HFC). Los nuevos refrigerantes HFC, siendo el HFC-134a el más ampliamente utilizado en este momento, tienen potencial nulo de agotamiento del ozono y, por ello, no están afectados por la reducción reguladora actual como resultado del Protocolo de Montreal.

Reglamentos medioambientales adicionales pueden causar finalmente una reducción global de ciertos refrigerantes HFC. En la actualidad, la industria automovilística se enfrenta a reglamentos relacionados con el potencial de calentamiento global de los refrigerantes utilizados en sistemas móviles de acondicionamiento de aire. Por lo tanto, existe una gran necesidad actual de identificar nuevos refrigerantes con un potencial de calentamiento global reducido en el mercado del acondicionamiento de aire móvil. Si los reglamentos se aplican de manera más amplia en el futuro, se sentirá una necesidad aún mayor de los refrigerantes que se pueden utilizar en todas las áreas de la industria de la refrigeración y del acondicionamiento del aire.

Refrigerantes de sustitución actualmente propuestos para el HFC-134a incluyen HFC-152a, hidrocarburos puros como butano o propano, o refrigerantes "naturales" como el CO<sub>2</sub>. Muchas de estas sustituciones sugeridas son tóxicas, inflamables y/o tienen baja eficiencia energética. Por lo tanto, se están buscando nuevos refrigerantes alternativos.

El documento JP 4 110388 A divulga fluidos de transferencia de calor que comprenden un compuesto orgánico a base de propano sustituido por 1-5 átomos de flúor. Estos compuestos se pueden mezclar con hidrofluorocarbonos.

45 El documento US 2004/0256594 A1 divulga el uso de tetrafluoropropenos en una variedad de aplicaciones, incluyendo los equipos de refrigeración.

El documento US 2004/0127383 A1 divulga composiciones similares a azeotrópicas que comprenden pentafluoropropeno (HFO-1225) y uno o más de 3,3,3-trifluoropropeno (HFO-1243zf), 1,1-difluoroetano (HFC-152a), trans-1,3,3,3-tetrafluoropropeno (HFO-1234ze).

El objeto de la presente invención es proporcionar un procedimiento novedoso para fabricar dichas composiciones de mezcla refrigerantes.

55 **Compendio de la invención**

La presente invención se refiere a un procedimiento para fabricar una composición de mezcla refrigerante, en la que la composición de mezcla refrigerante comprende HFC-1234yf, y al menos un compuesto seleccionado del grupo que consiste en: HFC-1234ye, HFC-1243zf, HFC-32, HFC-125, HFC-134a, HFC-143a, HFC-152a, HFC-161, HFC-227ea, HFC-236ea, HFC-236fa, HFC-245fa y HFC-365mfc, comprendiendo el procedimiento (i) recuperar un volumen de uno o más componentes de la composición de refrigerante de al menos un recipiente de refrigerante, (ii) eliminar las impurezas lo suficiente como para permitir la reutilización de uno o varios de los componentes recuperados, (iii) y, opcionalmente, combinar la totalidad o parte del volumen de componentes recuperados con al menos una composición o componente refrigerante adicional.

65

La presente invención se refiere además a un procedimiento tal y como se define en las reivindicaciones 2 a 7, y a

una composición tal y como se define en la reivindicación 8.

**Descripción detallada de la invención**

5 La presente invención se refiere a un procedimiento para fabricar una composición de mezcla refrigerante, en la que la composición de mezcla refrigerante comprende HFC-1234yf, y al menos un compuesto seleccionado del grupo que consiste en: HFC-1234ze, HFC-1243zf, HFC-32, HFC-125, HFC-134a, HFC-143a, HFC-152a, HFC-161, HFC-227ea, HFC-236ea, HFC-236fa, HFC-245fa y HFC-365mfc, comprendiendo el procedimiento (i) recuperar un volumen de uno o más componentes de la composición de refrigerante de al menos un recipiente de refrigerante, ii) eliminar las impurezas lo suficiente como para permitir la reutilización de uno o varios de los componentes recuperados, iii) y, opcionalmente, combinar la totalidad o parte del volumen de componentes recuperados con al menos una composición o componente refrigerante adicional.

15 Los compuestos de fluoroolefina y otros compuestos se enumeran en la Tabla 1.

**TABLA 1**

Compuesto	Nombre químico	Fórmula química
HFC-1225ye	1,2,3,3,3-pentafluoropropeno	CF <sub>3</sub> CF=CHF
HFC-1234ze	1,3,3,3-tetrafluoropropeno	CF <sub>3</sub> CH=CHF
HFC-1234yf	2,3,3,3-tetrafluoropropeno	CF <sub>3</sub> CF=CH <sub>2</sub>
HFC-1234ye	1,2,3,3-tetrafluoropropeno	CHF <sub>2</sub> CF=CHF
HFC-1243zf	3,3,3-trifluoropropeno	CF <sub>3</sub> CH=CH <sub>2</sub>
HFC-32	difluorometano	CH <sub>2</sub> F <sub>2</sub>
HFC-125	pentafluoroetano	CF <sub>3</sub> CHF <sub>2</sub>
HFC-134	1,1,2,2-tetrafluoroetano	CHF <sub>2</sub> CHF <sub>2</sub>
HFC-134a	1,1,1,2-tetrafluoroetano	CH <sub>2</sub> FCF <sub>3</sub>
HFC-143a	1,1,1-trifluoroetano	CH <sub>3</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-152a	1,1-difluoroetano	CHF <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>
HFC-161	fluoroetano	CH <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> F
HFC-227ea	1,1,1,2,3,3,3-heptafluoropropano	CF <sub>3</sub> CHFCF <sub>3</sub>
HFC-236ea	1,1,1,2,3,3-hexafluoropropano	CF <sub>3</sub> CHFCHF <sub>2</sub>
HFC-236fa	1,1,1,3,3,3-hexafluoroetano	CF <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-245fa	1,1,1,3,3-pentafluoropropano	CF <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CHF <sub>2</sub>
HFC-365mfc	1,1,1,3,3-pentafluorobutano	CF <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CHF <sub>2</sub>
	propano	CH <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>
	n-butano	CH <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>
i-butano	isobutano	CH <sub>3</sub> CH(CH <sub>3</sub> )CH <sub>3</sub>
	2-metilbutano	CH <sub>3</sub> CH(CH <sub>3</sub> )CH <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>
	n-pentano	CH <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>
	ciclopentano	CICLO-(CH <sub>2</sub> ) <sub>5</sub> -
DME	dimetiléter	CH <sub>3</sub> OCH <sub>3</sub>
CO <sub>2</sub>	dióxido de carbono	CO <sub>2</sub>
CF <sub>3</sub> SCF <sub>3</sub>	bis(trifluorometil)sulfuro	CF <sub>3</sub> SCF <sub>3</sub>
	yodotrifluorometano	CF <sub>3</sub> I

Los componentes individuales enumerados en la Tabla 1 se pueden preparar por procedimientos conocidos en la técnica.

20 El compuesto fluoroolefina HFC-1234ye utilizado en el procedimiento de la presente invención puede existir como diferentes isómeros o estereoisómeros configuracionales. La presente invención pretende incluir todos los isómeros configuracionales individuales, los estereoisómeros individuales o cualquier combinación o mezcla de los mismos.

25 Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención incluyen las siguientes: HFC-1234yf y al menos un compuesto seleccionado del grupo que consiste en HFC-1234ye, HFC-1243zf, HFC-32, HFC-125, HFC-134a, HFC-143a, HFC-152a, HFC-161, HFC-227ea, HFC-236ea, HFC-236fa, HFC-245fa, y HFC-365mfc

30 Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden ser generalmente útiles cuando el fluoroolefina está presente desde el 1 por ciento en peso hasta el 99 por ciento en peso, preferiblemente desde el 20 por ciento en peso hasta el 99 por ciento en peso, más preferiblemente desde el 40 por ciento en peso hasta el 99 por ciento en peso y todavía más preferiblemente desde el 50 por ciento en peso hasta el 99 por ciento en peso.

35 La presente invención proporciona además composiciones como las enumeradas en la Tabla 2.

TABLA 2

Componentes	Intervalos de concentración (% en peso)		
	Preferidos	Más preferidos	Lo más preferidos
H FC-1225ye/HFC-1234vf	1-99/99-1	51-99/49-1	60/40
HFC-1234vf/HFC-134a	1-99/99-1	30-99/70-1	90/10
HFC-1234vf/HFC-32	1-99/99-1	40-99/60-1	95/5
HFC-1234vf/HFC-152a	1-99/99-1	40-99/60-1	80/20
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-134a	1-98/1-98/0,1-98	10-90/10-90/0,1-50	70/20/10 y 20/70/20
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-32	1-98/1-98/0,1-98	10-90/10-90/0,1-50	25/73/2, 75/23/2, y 49/49/2
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-152a	1-98/1-98/0,1-98	10-90/10-90/0,1-50	70/25/5 y 25/70/5
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-125	1-98/1-98/0,1-98	10-90/10-90/0,1-50	25/71/4, 75/21/4, 75/24/1 y 25/74/1
HFC-32/HFC-125/HFC-1234yf	0,1-98/0,1-98/0,1-98	5-70/5-70/5-70	40/50/10, 23/25/52, 15/45/40, y 10/60/30
HFC-125/HFC-1234yf/n-butano	0,1-98/0,1-98/0,1-98	5-70/5-70/1-20	67/32/1 y 87,1/11,5/1,4
HFC-125/HFC-1234yf/isobutano	0,1-98/0,1-98/0,1-98	5-70/5-70/1-20	87,1/11,5/1,4 y 67/32/1
HFC-1234yf/HFC-32/HFC-143a	1-50/1-98/1-98	15-50/20-80/5-60	
HFC-1234yf/HFC-32/isobutano	1-40/59-98/1-30	10-40/59-90/1-10	
HFC-1234yf/HFC-125/HFC-143a	1-60/1-98/1-98	10-60/20-70/20-70	
HFC-1234yf/HFC-125/isobutano	1-40/59-98/1-20	10-40/59-90/1-10	
HFC-1234yf/HFC-134a/propano	1-80/1-80/19-98	10-80/10-80/19-50	
HFC-1234yf/HFC-134a/n-butano	1-98/1-98/1-30	10-80/10-80/1-20	
HFC-1234yf/HFC-134a/isobutano	1-98/1-98/1-30	10-80/10-80/1-20	
HFC-1234yf/HFC-134a/DME	1-98/1-98/1-40	10-80/10-80/1-20	
HFC-1234yf/HFC-143a/propano	1-80/1-98/1-98	10-80/10-80/1-50	
HFC-1234yf/HFC-143a/DME	1-40/59-98/1-20	5-40/59-90/1-10	
HFC-1234yf/HFC-152a/n-butano	1-98/1-98/1-30	10-80/10-80/1-20	
HFC-1234yf/HFC-152a/isobutano	1-98/1-90/1-40	10-80/10-80/1-20	
HFC-1234yf/HFC-152a/DME	1-70/1-98/1-98	10-70/10-80/1-20	
HFC-1234yf/HFC-227ea/propano	1-80/1-70/29-98	10-60/10-60/29-50	
HFC-1234yf/HFC-227ea/n-butano	40-98/1-59/1-20	50-98/10-49/1-10	
HFC-1234yf/HFC-227ea/isobutano	30-98/1-69/1-30	50-98/10-49/1-10	
HFC-1234yf/HFC-227ea/DME	1-98/1-80/1-98	10-80/10-80/1-20	
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-32/HFC-125	1-97/1-97/1-97/1-97/1-97	1-80/1-70/5-70/5-70	
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-32/HFC-134a	1-97/1-97/1-97/1-97/1-97	5-70/5-70/5-80/5-70	
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-32/HFC-125/CF <sub>3</sub> I	1-96/1-96/1-96/1-96/1-96	1-70/1-60/1-70/1-60/1-60	
HFC-1234yf/HFC-32/CF <sub>3</sub> I	1-98/1-98/1-98	10-80/1-70/1-80	
HFC-1234yf/HFC-32/HFC-134a/CF <sub>3</sub> I	1-97/1-97/1-97/1-97	5-70/5-80/1-70/5-70	
HFC-1234yf/HFC-32/HFC-125	1-98/1-98/1-98	10-80/5-80/10-80	
HFC-1234yf/HFC-32/HFC-125/CF <sub>3</sub> I	1-97/1-97/1-97/1-97	10-80/5-70/10-80/5-80	

5 En general, se espera que las composiciones más preferidas proporcionadas por el procedimiento de la presente invención, enumeradas en la Tabla 2, mantengan las propiedades y funcionalidad deseadas cuando los componentes estén presentes en las concentraciones enumeradas  $\pm 2$  por ciento en peso.

10 Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden ser composiciones azeotrópicas o casi azeotrópicas. Por composición azeotrópica se quiere indicar una mezcla de temperatura de ebullición constante de dos o más sustancias que se comportan como una sola sustancia. Una manera de caracterizar una composición azeotrópica es que el vapor producido por evaporación o destilación parcial del líquido tiene la misma composición que el líquido desde el cual es evaporado o destilado, es decir, la mezcla se destila/se somete a reflujo sin que se produzca un cambio en su composición. Las composiciones de temperatura de ebullición constante se caracterizan como azeotrópicas porque presentan una temperatura de ebullición máxima o mínima, en comparación con la de la mezcla no azeotrópica de los mismos compuestos. Una composición azeotrópica no se fraccionará dentro de un sistema de refrigeración o de acondicionamiento de aire durante el funcionamiento, lo que puede reducir la eficiencia del sistema. Además, una composición azeotrópica no se fraccionará en una fuga de un sistema de refrigeración o de acondicionamiento de aire. En la situación en la que un componente de una mezcla sea inflamable, el fraccionamiento durante la fuga podría dar lugar a una composición inflamable ya sea dentro del

sistema o fuera del sistema.

Una composición casi azeotrópica (normalmente conocida también como una "composición similar a un azeótropo") es una mezcla líquida de temperatura de ebullición sustancialmente constante de dos o más sustancias que se comportan esencialmente como una sola sustancia. Una forma de caracterizar una composición casi azeotrópica es que el vapor producido por evaporación o destilación parcial del líquido tiene sustancialmente la misma composición que el líquido del que se evaporó o destiló, es decir, la mezcla se destila/se somete a reflujo sin un cambio sustancial de su composición. Otra manera de caracterizar una composición casi azeotrópica es que la presión de vapor en el punto de burbuja y la presión de vapor en el punto de rocío de la composición a una temperatura concreta son sustancialmente iguales. En el presente documento, una composición es casi azeotrópica si, después de que se haya retirado el 50 por ciento en peso de la composición, ya sea por evaporación o por ebullición, la diferencia de presión de vapor entre la composición original, y la composición que queda después de que se haya retirado el 50 por ciento en peso de la composición original es menor que el 10 por ciento.

Composiciones azeotrópicas proporcionadas por el procedimiento de la presente invención a una temperatura especificada se muestran en la Tabla 3.

**TABLA 3**

Componente A	Componente B	% en peso de A	% en peso de B	psia	kPa	T (°C)
HFC-1234yf	HFC-32	7,4	92,6	49,2	339	-25
HFC-1234yf	HFC-125	10,9	89,1	40,7	281	-25
HFC-1234yf	HFC-134a	70,4	29,6	18,4	127	-25
HFC-1234yf	HFC-152a	91,0	9,0	17,9	123	-25
HFC-1234yf	HFC-143a	17,3	82,7	39,5	272	-25
HFC-1234yf	HFC-227ea	84,6	15,4	18,0	124	-25

Además, se han encontrado las composiciones azeotrópicas ternarias enumerados en la Tabla 4.

**TABLA 4**

Componente A	Componente B	Componente C	% en peso de A	% en peso de B	% en peso de C	Presión (psi)	Presión (kPa)	Temp. (°C)
HFC-1234yf	HFC-32	HFC-143A	3,9	74,3	21,8	50,02	345	-25
HFC-1234yf	HFC-32	isobutano	1,1	92,1	6,8	50,05	345	-25
HFC-1234yf	HFC-125	HFC-143A	14,4	43,5	42,1	38,62	266	-25
HFC-1234yf	HFC-125	isobutano	9,7	89,1	1,2	40,81	281	-25
HFC-1234yf	HFC-134a	propano	24,5	31,1	44,5	34,01	234	-25
HFC-1234yf	HFC-134a	n-butano	60,3	35,2	4,5	18,58	128	-25
HFC-1234yf	HFC-134a	isobutano	48,6	37,2	14,3	19,86	137	-25
HFC-1234yf	HFC-134a	DME	24,0	67,9	8,1	17,21	119	-25
HFC-1234yf	HFC-143a	propano	17,7	71,0	11,3	40,42	279	-25
HFC-1234yf	HFC-143a	DME	5,7	93,0	1,3	39,08	269	-25
HFC-1234yf	HFC-152a	n-butano	86,6	10,8	2,7	17,97	124	-25
HFC-1234yf	HFC-152a	isobutano	75,3	11,8	12,9	19,12	132	-25
HFC-1234yf	HFC-152a	DME	24,6	43,3	32,1	11,78	81,2	-25
HFC-1234yf	HFC-227ea	propano	35,6	17,8	46,7	33,84	233	-25
HFC-1234yf	HFC-227ea	n-butano	81,9	16,0	2,1	18,07	125	-25
HFC-1234yf	HFC-227ea	isobutano	70,2	18,2	11,6	19,27	133	-25
HFC-1234yf	HFC-227ea	DME	28,3	55,6	16,1	15,02	104	-25

Las composiciones casi azeotrópicas proporcionadas por el procedimiento de la presente invención a una temperatura especificada se enumeran en la Tabla 5.

**TABLA 5**

Componente A	Componente B	(% en peso de A/% en peso de B)	T(°C)
HFC-1234yf	HFC-32	1-57/99-43	-25
HFC-1234yf	HFC-125	1-51/99-49	-25
HFC-1234yf	HFC-134	1-99/99-1	-25

(continuación)

Componente A	Componente B	(% en peso de A/% en peso de B)	T(°C)
HFC-1234yf	HFC-134a	1-99/99-1	-25
HFC-1234yf	HFC-152a	1-99/99-1	-25
HFC-1234yf	HFC-161	1-99/99-1	-25
HFC-1234yf	HFC-143a	1-60/99-40	-25
HFC-1234yf	HFC-227ea	29-99/71-1	-25
HFC-1234yf	HFC-236fa	66-99/34-1	-25

Las composiciones casi azeotrópicas ternarias y de orden superior que comprenden fluoroolefina también han sido identificadas como se enumeran en la Tabla 6.

5

TABLA 6

Componentes	Intervalo casi azeótropo (porcentaje en peso)	Temp. (°C)
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-134a	1-98/1-98/1-98	25
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-152a	1-98/1-98/1-98	25
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-125	1-98/1-98/1-20	25
HFC-125/HFC-1234yf/isobutano	80-98/1-19/1-10	25
HFC-32/HFC-125/HFC-1234yf	1-98/1-98/1-55	25
HFC-125/HFC-1234yf/n-butano	80-98/1-19/1-10	25
HFC-1234yf/HFC-32/HFC-143a	1-50/1-98/1-98	-25
HFC-1234yf/HFC-32/isobutano	1-40/59-98/1-30	-25
HFC-1234yf/HFC-125/HFC-143a	1-60/1-98/1-98	-25
HFC-1234yf/HFC-125/isobutano	1-40/59-98/1-20	-25
HFC-1234yf/HFC-134a/propano	1-80/1-80/19-98	-25
HFC-1234yf/HFC-134a/n-butano	1-98/1-98/1-30	-25
HFC-1234yf/HFC-134a/isobutano	1-98/1-98/1-30	-25
HFC-1234yf/HFC-134a/DME	1-98/1-98/1-40	-25
HFC-1234yf/HFC-143a/propano	1-80/1-98/1-98	-25
HFC-1234yf/HFC-143a/DME	1-40/59-98/1-20	-25
HFC-1234yf/HFC-152a/n-butano	1-98/1-98/1-30	-25
HFC-1234yf/HFC-152a/isobutano	1-98/1-90/1-40	-25
HFC-1234yf/HFC-152a/DME	1-70/1-98/1-98	-25
HFC-1234yf/HFC-227ea/propano	1-80/1-70/29-98	-25
HFC-1234yf/HFC-227ea/n-butano	40-98/1-59/1-20	-25
HFC-1234yf/HFC-227ea/isobutano	30-98/1-69/1-30	-25
HFC-1234yf/HFC-227ea/DME	1-98/1-80/1-98	-25

Algunas de las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención son composiciones no azeotrópicas. Aquellas composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención que se encuentran dentro de los intervalos preferidos de la Tabla 2, pero fuera de los intervalos casi azeotrópicos de la Tabla 5 y la Tabla 6 pueden considerarse no azeotrópicas.

10

Una composición no azeotrópica puede tener ciertas ventajas sobre las mezclas azeotrópicas o casi azeotrópicas. Una composición no azeotrópica es una mezcla de dos o más sustancias que se comporta como una mezcla más que como una sola sustancia. Una forma de caracterizar una composición no azeotrópica es que el vapor producido por evaporación o destilación parcial del líquido tiene una composición sustancialmente diferente que el líquido del que se evaporó o destiló, es decir, la mezcla se destila/se somete a reflujo con un cambio sustancial de la composición. Otra manera de caracterizar una composición no azeotrópica es que la presión de vapor en el punto de burbuja y la presión de vapor en el punto de rocío de la composición a una temperatura concreta son sustancialmente diferentes. En el presente documento, una composición es no azeotrópica si, después de que se retira 50 por ciento en peso de la composición, ya sea por evaporación como por ebullición, la diferencia de presión de vapor entre la composición original y la composición que queda después de haber retirado el 50 por ciento en peso de la composición original es mayor que el 10 por ciento.

15

20

25

En el procedimiento de la presente invención para fabricar una composición de mezcla refrigerante, en el que dicha composición mezcla refrigerante comprende una composición como se ha descrito en el presente documento, dicho procedimiento comprende (i) recuperar un volumen de uno o más componentes de una composición refrigerante a partir de al menos un recipiente de refrigerante, (ii) eliminar impurezas suficientemente para permitir la reutilización de dichos uno o más de los componentes recuperados, (iii) y, opcionalmente, combinar la totalidad o parte de dicho volumen recuperado de los componentes con al menos una composición o componente refrigerante adicional.

30

Un recipiente de refrigerante puede ser cualquier recipiente en el que se almacena una composición mezcla refrigerante que se ha utilizado en un aparato de refrigeración, en un aparato de acondicionamiento de aire o en un aparato de bomba de calor. Dicho recipiente de refrigerante puede ser el aparato de refrigeración, aparato de acondicionamiento de aire o el aparato de bomba de calor en el que se utilizó la mezcla refrigerante. Además, el recipiente de refrigerante puede ser un recipiente de almacenamiento para la recogida de componentes de la mezcla refrigerante recuperada, que incluye pero no se limita a los cilindros de gas a presión.

Refrigerante residual significa cualquier cantidad de mezcla refrigerante o componente de la mezcla refrigerante que se puede sacar del recipiente de refrigerante por cualquier procedimiento conocido para transferir mezclas refrigerantes o componentes de mezclas refrigerantes.

Impurezas pueden ser cualquier componente que se encuentre en la mezcla refrigerante o en el componente de la mezcla refrigerante debido a su uso en un aparato de refrigeración, en un aparato de acondicionamiento de aire o en un aparato de bomba de calor. Las impurezas de este tipo incluyen, pero no se limitan a los lubricantes de refrigeración, que son los descritos anteriormente en el presente documento, partículas que incluyen pero que no se limitan a metales, sales metálicas o partículas de elastómeros, que pueden proceder del aparato de refrigeración, del aparato de acondicionamiento de aire o del aparato de bomba de calor, y cualesquiera otros contaminantes que pueden afectar negativamente al comportamiento de la composición de la mezcla refrigerante.

Estas impurezas se pueden eliminar suficientemente para permitir la reutilización de la mezcla refrigerante o del componente de la mezcla refrigerante sin afectar negativamente al comportamiento o al equipo en el que se utilizarán la mezcla refrigerante o el componente de la mezcla refrigerante.

Puede que sea necesario proporcionar mezcla de refrigerante o componente de la mezcla refrigerante adicionales a la mezcla refrigerante o componente de la mezcla refrigerante residuales con el fin de producir una composición que satisfaga las especificaciones requeridas para un producto determinado. Por ejemplo, si una mezcla refrigerante tiene 3 componentes en un intervalo de porcentaje en peso particular, puede que sea necesario añadir uno o más de los componentes en una cantidad dada con el fin de restaurar la composición dentro de los límites de la especificación.

Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención tienen nulo o bajo potencial de agotamiento de ozono y bajo potencial de calentamiento global (PCG). Además, las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención tendrán potenciales de calentamiento global que son menores del de muchos refrigerantes de hidrofluorocarburos actualmente en uso. Un aspecto descrito en el presente documento es proporcionar un refrigerante con un potencial de calentamiento global menor de 1.000, menor de 500, menor de 150, menor de 100 o menor de 50. Otro aspecto descrito en el presente documento es reducir el PCG neto de las mezclas refrigerantes añadiendo fluorolefinas a dichas mezclas.

Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden ser útiles como sustituciones de bajo potencial de calentamiento global (PCG) de los refrigerantes actualmente utilizados, que incluyen pero que no se limitan a R134a (o HFC-134a, 1,1,1,2-tetrafluoroetano), R22 (o HCFC-22, clorodifluorometano), R123 (o HFC-123, 2,2-dicloro-1,1,1-trifluoroetano), R11 (CFC-11, fluorotriclorometano), R12 (CFC-12, diclorodifluorometano), R245fa (o HFC-245fa, 1,1,1,3,3-pentafluoropropano), R114 (o CFC-114, 1,2-dicloro-1,1,2,2-tetrafluoroetano), R236fa (o HFC-236fa, 1,1, 1,3,3,3-hexafluoropropano), R124 (o HCFC-124, 2-cloro-1,1,1,2-tetrafluoroetano), R407C (designación ASHRAE para una mezcla de 52 por ciento en peso de R134a, 25 por ciento en peso de R125 (pentafluoroetano), y 23 por ciento en peso de R32 (difluorometano), R410A (designación ASHRAE para una mezcla de 50 por ciento en peso de R125 y 50 por ciento en peso de R32), R417A (designación ASHRAE para una mezcla de 46,6 por ciento en peso de R125, 50,0 por ciento en peso de R134a, y 3,4 por ciento en peso de n-butano), R422A, (designación ASHRAE para una mezcla de 85,1 por ciento en peso de R125, 11,5 por ciento en peso de R134a, y 3,4 por ciento en peso de isobutano), R404A (designación ASHRAE para una mezcla de 44 por ciento en peso de R125, 52 por ciento en peso de R143a (1,1,1-trifluoroetano), y 4,0 por ciento en peso de R134a) y R507A (designación ASHRAE para una mezcla de 50 por ciento en peso de R125 y 50 por ciento en peso de R143a). Además, las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden ser útiles como sustituciones de R12 (CFC-12, diclorodifluorometano) o R502 (designación ASHRAE para una mezcla de 51,2 por ciento en peso de CFC-115 (cloropentafluoroetano) y 48,8 por ciento en peso de HCFC-22).

A menudo, los refrigerantes de sustitución son los más útiles si pueden ser utilizados en el equipo de refrigeración original diseñado para un refrigerante diferente. Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden ser útiles como sustitutos de los refrigerantes anteriormente mencionados en el equipo original. Además, las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden ser útiles como sustituciones de los refrigerantes anteriormente mencionados en el equipo diseñado para utilizar los refrigerantes anteriormente mencionados.

Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden comprender además un lubricante.

Los lubricantes comprenden lubricantes de refrigeración, es decir esos lubricantes adecuados para su uso con un aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor. Entre estos lubricantes están los convencionalmente utilizados en aparatos de la refrigeración por compresión que utilizan refrigerantes de clorofluorocarburos. Los lubricantes de este tipo y sus propiedades se comentan en el Manual ASHRAE de 1990, Refrigeration Systems and Applications, Capítulo 8, titulado "Lubricants in Refrigeration Systems", páginas 8.1 a 8.21. Los lubricantes de la presente invención pueden comprender los comúnmente conocidos como "aceites minerales" en el campo de la lubricación de la refrigeración por compresión. Los aceites minerales comprenden parafinas (es decir, hidrocarburos saturados, de cadena lineal y de cadena de carbonos ramificada), naftenos (es decir, parafinas cíclicas) y aromáticos (es decir, hidrocarburos cíclicos, insaturados, que contienen uno o más anillos caracterizados por dobles enlaces alternos). Los lubricantes comprenden además los comúnmente conocidos como "aceites sintéticos" en el campo de la lubricación de la refrigeración por compresión. Los aceites sintéticos comprenden alquilarios (es decir, alquilbencenos con alquilo lineal y ramificado), parafinas sintéticas y naftenos, y poli(alfa-olefinas). Los lubricantes convencionales representativos son los comercialmente disponibles BVM 100 N (aceite mineral parafínico vendido por BVA Oils), Suniso® 3GS y Suniso® 5GS (aceite mineral nafténico vendido por Crompton Co.), Sontex® 372LT (aceite mineral nafténico vendido por Pennzoil), Calumet® RO-30 (aceite mineral nafténico vendido por Calumet Lubricants), Zerol® 75, Zerol® 150 y Zerol® 500 (alquilbencenos lineales vendidos por Shrieve Chemicals) y HAB 22 (alquilbenceno ramificado vendido por Nippon Oil).

Los lubricantes comprenden además aquellos que han sido diseñados para su uso con refrigerantes de hidrofluorocarburos y son miscibles con los refrigerantes proporcionadas por el procedimiento de la presente invención en las condiciones de funcionamiento de un aparato de la refrigeración por compresión, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor. Los lubricantes de este tipo y sus propiedades se comentan en "Synthetic Lubricants and High-Performance Fluids", R. L. Shubkin, redactor, Marcel Dekker, 1993. Los lubricantes de este tipo incluyen pero no se limitan a ésteres de polioli (POE) tal como Castrol® 100 (Castrol, Reino Unido), poli(alquilenglicoles) (PAG) tal como RL-488A de Dow (Dow Chemical, Midland, Michigan) y poli(éteres de vinilo) (PVE). Estos lubricantes están fácilmente disponibles de varias fuentes comerciales.

Los lubricantes se seleccionan teniendo en cuenta los requisitos de un compresor dado y el medio ambiente al que estará expuesto el lubricante. Los lubricantes tienen preferiblemente una viscosidad cinemática de al menos aproximadamente  $5 \cdot 10^{-6} \text{ m}^2 \text{ s}^{-1}$  (5 cSt (centistokes)) a 40°C.

Opcionalmente, a las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden añadirse aditivos del sistema de refrigeración normalmente utilizados, según se desee, con el fin de mejorar la lubricidad y la estabilidad del sistema. Estos aditivos son generalmente conocidos en el campo de la lubricación de compresores de refrigeración, e incluyen agentes antidesgaste, lubricantes de extrema presión, inhibidores de corrosión y oxidación, desactivadores de las superficies metálicas, eliminadores de radicales libres, espumantes y agentes de control antiespumante, detectores de fugas y similares. En general, estos aditivos están presentes sólo en pequeñas cantidades con respecto a la composición total del lubricante. Se utilizan típicamente en concentraciones de menos de el 0,1% hasta tanto como el 3% de cada aditivo. Estos aditivos se seleccionan sobre la base de los requisitos individuales del sistema. Algunos ejemplos típicos de tales aditivos pueden incluir pero no se limitan a aditivos que mejoren la lubricación, tal como alquil- o aril-ésteres del ácido fosfórico y de tiofosfatos. Además, dialquil-ditiofosfatos metálicos (p. ej., dialquil-ditiofosfato de zinc o ZDDP, Lubrizol 1375) y otros miembros de esta familia de productos químicos se pueden usar en las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención. Otros aditivos antidesgaste incluyen aceites de productos naturales y aditivos de lubricación con polihidroxiolos asimétricos como Synergol TMS (International Lubricants). De manera similar, se pueden emplear estabilizantes tal como antioxidantes, eliminadores de radicales libres y captadores de agua. Los compuestos de esta categoría pueden incluir pero no se limitan a hidroxitolueno butilado (BHT) y epóxidos.

Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden comprender además desde el 0,01 por ciento en peso hasta aproximadamente el 5 por ciento en peso de un aditivo tal como, por ejemplo, un estabilizante, un eliminador de radicales libres y/o un antioxidante. Tales aditivos incluyen pero no se limitan a nitrometano, fenoles obstaculizados, hidroxilaminas, tioles, fosfitos o lactonas. Se pueden utilizar aditivos individuales o combinaciones.

Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden comprender además desde el 0,01 por ciento en peso hasta aproximadamente el 5 por ciento en peso de un captador de agua (compuesto desecante). Tales captadores de agua pueden comprender orto-ésteres tales como ortoformiato de trimetilo, trietilo o tripropilo.

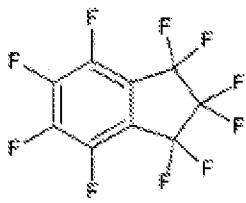
Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden comprender además un trazador seleccionado del grupo que consiste en hidrofluorocarburos (HFC), hidrocarburos deuterados, hidrofluorocarburos deuterados, perfluorocarburos, éteres fluorados, compuestos bromados, compuestos yodados, alcoholes, aldehídos, cetonas, óxido nitroso ( $\text{N}_2\text{O}$ ) y combinaciones de los mismos. Los compuestos trazadores se añaden a las composiciones en cantidades previamente determinadas para permitir la detección de cualquier dilución, contaminación u otra alteración de la composición, como se describe en la solicitud de patente publicada de EE.UU. Nº de serie 11/062044, presentada el 18 de febrero de 2005.

Compuestos trazadores típicos para uso en las presentes composiciones se enumeran en la Tabla 7.

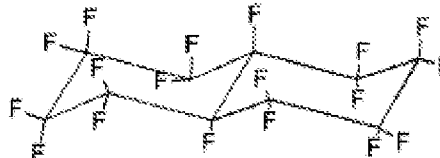
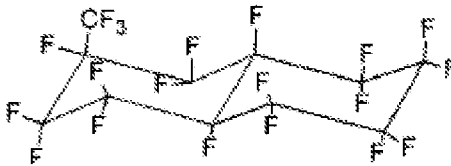
**TABLA 7**

Compuesto	Estructura
<b>Hidrocarburos e hidrofluorocarburos deuterados</b>	
Etano-d6	CD <sub>3</sub> CD <sub>3</sub>
Propano-d8	CD <sub>3</sub> CD <sub>2</sub> CD <sub>3</sub>
HFC-32-d2	CD <sub>2</sub> F <sub>2</sub>
HFC-134a-d2	CD <sub>2</sub> FCF <sub>3</sub>
HFC-143a-d3	CD <sub>3</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-125-d	CDF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-227ea-d	CF <sub>3</sub> CDFCF <sub>3</sub>
HFC-227ca-d	CF <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> CDF <sub>2</sub>
HFC-134-d2	CDF <sub>2</sub> CDF <sub>2</sub>
HFC-236fa-d2	CF <sub>3</sub> CD <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-245cb-d3	CF <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> CD <sub>3</sub>
HFC-263fb-d2*	CF <sub>3</sub> CD <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>
HFC-263fb-d3	CF <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CD <sub>3</sub>
<b>Fluoroéteres</b>	
HFOC-125E	CHF <sub>2</sub> OCF <sub>3</sub>
HFOC-134aE	CH <sub>2</sub> FOCF <sub>3</sub>
HFOC-143aE	CH <sub>3</sub> OCF <sub>3</sub>
HFOC-227eaE	CF <sub>3</sub> OCHFCF <sub>3</sub>
HFOC-236faE	CF <sub>3</sub> OCH <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFOC-245faEβγ o HFOC-245faEαβ	CHF <sub>2</sub> OCH <sub>2</sub> CF <sub>3</sub> (o CHF <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> OCF <sub>3</sub> )
HFOC-245cbEβγ o HFOC-245cbαβ	CH <sub>3</sub> OCF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub> (o CH <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> OCF <sub>3</sub> )
HFE-42-11 mcc (o Freon® E1)	CF <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> OCHFCF <sub>3</sub>
Freon® E2	CF <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> OCF(CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> OCHFCF <sub>3</sub>
<b>Hidrofluorocarburos</b>	
HFC-23	CHF <sub>3</sub>
HFC-161	CH <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> F
HFC-152a	CH <sub>3</sub> CHF <sub>2</sub>
HFC-134	CHF <sub>2</sub> CHF <sub>2</sub>
HFC-227ea	CF <sub>3</sub> CHFCF <sub>3</sub>
HFC-227ca	CHF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-236cb	CH <sub>2</sub> FCF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-236ea	CF <sub>3</sub> CHFCHF <sub>2</sub>
HFC-236fa	CF <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-245cb	CF <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>

(continuación)

<b>Hidrofluorocarburos</b>	
HFC-245fa	CHF <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-254cb	CHF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>
HFC-254eb	CF <sub>3</sub> CHFCH <sub>3</sub>
HFC-263fb	CF <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>
HFC-272ca	CH <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>
HFC-281ea	CH <sub>3</sub> CHFCH <sub>3</sub>
HFC-281fa	CH <sub>2</sub> FCH <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>
HFC-329p	CHF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-329mmz	(CH <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> CHCF <sub>3</sub>
HFC-338mf	CF <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-338pcc	CHF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CHF <sub>2</sub>
HFC-347s	CH <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
HFC-43-10mee	CF <sub>3</sub> CHFCHFCF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
<b>Perfluorocarburos</b>	
PFC-116	CF <sub>3</sub> CF <sub>3</sub>
PFC-C216	Ciclo(-CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> -)
PFC-218	CF <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
PFC-C318	Ciclo(-CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> -)
PFC-31-10mc	CF <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub>
PFC-31-10my	(CF <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> CFCF <sub>3</sub>
PFC-C51-12mycm	Ciclo(-CF(CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> CF(CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> -)
PFC-C51-12mym, trans	Ciclo(-CF <sub>2</sub> CF(CF <sub>3</sub> )CF(CF <sub>3</sub> CF <sub>2</sub> -)
PFC-C51-12mym, cis	Ciclo(-CF <sub>2</sub> CF(CF <sub>3</sub> )CF(CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> -)
Perfluorometil-ciclopentano	Ciclo(-CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> (CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> -)
Perfluorometil-ciclohexano	Ciclo(-CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> (CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> -)
Perfluorodimetil-ciclohexano (orto, meta, o para)	Ciclo(-CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> (CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> (CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> -)
Perfluoroetil-ciclohexano	Ciclo(-CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> (CF <sub>2</sub> CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> -)
Perfluoroindano	C <sub>9</sub> F <sub>10</sub> (véase la estructura debajo)
	
Perfluorotrimetil-ciclohexano (todos los posibles isómeros)	Ciclo(-CF <sub>2</sub> (CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> (CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> (CF <sub>3</sub> )CF <sub>2</sub> -)

(continuación)

<b>Perfluorocarburos</b>	
Perfluoroisopropil-ciclohexano	Ciclo(-CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> (CF <sub>2</sub> (CF <sub>3</sub> ) <sub>2</sub> )CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> CF <sub>2</sub> -)
Perfluorodecalina (cis o trans, se muestra el trans)	C <sub>10</sub> F <sub>18</sub> (véase la estructura debajo) 
Perfluorometildecilina (cis o trans y todos los posibles isómeros adicionales)	C <sub>11</sub> F <sub>20</sub> (véase la estructura debajo) 
<b>Compuestos bromados</b>	
Bromometano	CH <sub>3</sub> Br
Bromofluorometano	CH <sub>2</sub> FBr
Bromodifluorometano	CHF <sub>2</sub> Br
Dibromofluorometano	CHFBr <sub>2</sub>
Tribromometano	CHBr <sub>3</sub>
Bromoetano	CH <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> Br
Bromoeteno	CH <sub>2</sub> =CHBr
1,2-dibromoetano	CH <sub>2</sub> BrCH <sub>2</sub> Br
1-bromo-1,2-difluoroeteno	CFBr=CHF
<b>Compuestos yodados</b>	
Yodotrifluorometano	CF <sub>3</sub> I
Difluoroyodometano	CHF <sub>2</sub> I
Fluoroyodometano	CH <sub>2</sub> FI
1,1,2-trifluoro-1-yodoetano	CF <sub>2</sub> ICH <sub>2</sub> F
1,1,2,2-tetrafluoro-1-yodoetano	CF <sub>2</sub> ICHF <sub>2</sub>
1,1,2,2-tetrafluoro-1,2-diyodoetano	CF <sub>2</sub> ICF <sub>2</sub> I
Yodopentafluorobenceno	C <sub>6</sub> F <sub>5</sub> I
<b>Alcoholes</b>	
Etanol	CH <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> OH
n-propanol	CH <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> OH
Isopropanol	CH <sub>3</sub> CH(OH)CH <sub>3</sub>
<b>Aldehidos y Cetonas</b>	
Acetona (2-propanona)	CH <sub>3</sub> C(O)CH <sub>3</sub>
n-propanal	CH <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CHO
n-butanal	CH <sub>3</sub> CH <sub>2</sub> CH <sub>2</sub> CHO
Metil-etil-cetona (2-butanona)	CH <sub>3</sub> C(O)CH <sub>2</sub> CH <sub>3</sub>

(continuación)

Otro	
Óxido nitroso	N <sub>2</sub> O

Los compuestos enumerados en la Tabla 7 están disponibles comercialmente (de casas de suministros de productos químicos) o se pueden preparar por procesos conocidos en la técnica.

Se pueden utilizar compuestos trazadores individuales en combinación con un fluido de refrigeración/de calefacción en las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención o se pueden combinar múltiples compuestos trazadores en cualquier proporción para servir como una mezcla trazadora. La mezcla trazadora puede contener múltiples compuestos trazadores de la misma clase de compuestos o múltiples compuestos trazadores de diferentes clases de compuestos. Por ejemplo, una mezcla trazadora puede contener 2 o más hidrofluorocarburos deuterados, o un hidrofluorocarburo deuterado en combinación con uno o más perfluorocarburos.

Además, algunos de los compuestos de la Tabla 7 existen como isómeros múltiples, estructurales u ópticos. Isómeros individuales o isómeros múltiples del mismo compuesto pueden usarse en cualquier proporción para preparar el compuesto trazador. Además, los isómeros individuales o múltiples de un compuesto dado se pueden combinar en cualquier proporción con cualquier número de otros compuestos para servir como una mezcla trazadora.

El compuesto trazador o la mezcla trazadora pueden estar presentes en las composiciones en una concentración total de 50 partes por millón en peso (ppm) a 1.000 ppm. Preferiblemente, el compuesto trazador o la mezcla trazadora está presente en una concentración total de 50 ppm a 500 ppm y, lo más preferiblemente, el compuesto trazador o la mezcla trazadora está presente en una concentración total de 100 ppm a 300 ppm.

Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden comprender además un compatibilizador seleccionado del grupo que consiste en éteres de polioxilalquilenglicol, amidas, nitrilos, cetonas, clorocarburos, ésteres, lactonas, éteres de arilo, fluoroéteres y 1,1,1-trifluoroalcanos. El compatibilizador se utiliza para mejorar la solubilidad de los refrigerantes de hidrofluorocarburos en los lubricantes de refrigeración convencionales. Los lubricantes de refrigeración se necesitan para lubricar el compresor de un aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor. El lubricante debe moverse por todo el aparato con el refrigerante, en particular, debe volver desde las zonas no integradas en el compresor hasta el compresor para seguir funcionando como lubricante y evitar el fallo del compresor.

Los refrigerantes de hidrofluorocarburos no son generalmente compatibles con los lubricantes de refrigeración convencionales tal como los aceites minerales, alquilbencenos, parafinas sintéticas, naftenos sintéticos y poli(alfa)olefinas. Se han propuesto muchos lubricantes de sustitución, sin embargo, los polialquilenglicoles, los ésteres de polioles y los poli(éteres de vinilo), sugeridos para su uso con refrigerantes de hidrofluorocarburos son caros y absorben agua fácilmente. El agua en un sistema de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor puede conducir a corrosión y a formación de partículas que pueden obstruir los tubos capilares y otros pequeños orificios en el sistema causando, finalmente, un fallo del sistema. Además, en los equipos existentes, para cambiar a un nuevo lubricante se requieren mucho tiempo y costosos procedimientos de purga. Por lo tanto, si es posible, es deseable continuar utilizando el lubricante original.

Los compatibilizadores mejoran la solubilidad de los refrigerantes de hidrofluorocarburos en los lubricantes de refrigeración convencionales y, por lo tanto, mejoran el retorno del aceite al compresor.

Los compatibilizadores éteres de polioxilalquilenglicol están representados por la fórmula  $R^1[(OR^2)_xOR^3]_y$ , en donde: x es un número entero de 1-3; y es un número entero de 1-4; R<sup>1</sup> se selecciona de hidrógeno y radicales de hidrocarburos alifáticos que tienen 1 a 6 átomos de carbono y sitios de enlace; R<sup>2</sup> se selecciona de radicales hidrocarbilenos alifáticos que tienen de 2 a 4 átomos de carbono; R<sup>3</sup> se selecciona de hidrógeno y radicales de hidrocarburos alifáticos y alicíclicos que tienen de 1 a 6 átomos de carbono; al menos uno de R<sup>1</sup> y R<sup>3</sup> es dicho radical de hidrocarburo; y en donde dichos éteres de polioxilalquilenglicol tienen un peso molecular de 100 a 300 unidades de masa atómica. Como se usa en el presente documento, sitios de enlace significan sitios de radicales disponibles para formar enlaces covalentes con otros radicales. Los radicales hidrocarbilenos significan radicales de hidrocarburos divalentes. Los compatibilizadores de éter de polioxilalquilenglicol preferidos están representados por  $R^1[(OR^2)_xOR^3]_y$ ; x es preferiblemente 1-2; y es preferiblemente 1; R<sup>1</sup> y R<sup>3</sup> se seleccionan, preferiblemente, de forma independiente entre hidrógeno y radicales de hidrocarburos alifáticos que tienen 1 a 4 átomos de carbono; R<sup>2</sup> se selecciona preferiblemente de radicales hidrocarbilenos alifáticos que tienen de 2 o 3 átomos de carbono, lo más preferiblemente 3 átomos de carbono; el peso molecular del éter de polioxilalquilenglicol es preferiblemente de 100 a 250 unidades de masa atómica, lo más preferiblemente de 125 a 250 unidades de masa atómica. Los radicales de hidrocarburos R<sup>1</sup> y R<sup>3</sup> que tienen de 1 a 6 átomos de carbono pueden ser lineales, ramificados o cíclicos. Radicales de hidrocarburos R<sup>1</sup> y R<sup>3</sup> representativos incluyen metilo, etilo, propilo, isopropilo, butilo, isobutilo, sec-butilo, ter-butilo, pentilo, isopentilo, neopentilo, ter-pentilo, ciclopentilo, y ciclohexilo. Cuando los radicales hidroxilo libres en los

presentes compatibilizadores de éter de polioxialquilenglicol pueden ser incompatibles con ciertos materiales de construcción (por ejemplo, Mylar®) del aparato de la refrigeración por compresión, R<sup>1</sup> y R<sup>3</sup> son, preferiblemente, radicales de hidrocarburos alifáticos que tienen 1 a 4 átomos de carbono, lo más preferiblemente 1 átomo de carbono. Los radicales hidrocarbilenos alifáticos R<sup>2</sup> que tienen de 2 a 4 átomos de carbono forman radicales oxialquilenos, -(OR<sup>2</sup>)<sub>x</sub>-, que se repiten, que incluyen radicales oxietileno, radicales oxipropileno y radicales oxibutileno. El radical oxialquilenos R<sup>2</sup> en una molécula de compatibilizador de éter de polioxialquilenglicol puede ser el mismo, o una molécula puede contener grupos R<sup>2</sup> oxialquilenos diferentes. Los presentes compatibilizadores de éter de polioxialquilenglicol comprenden, preferiblemente, al menos un radical oxipropileno. Si R<sup>1</sup> es un radical hidrocarbonado alifático o alicíclico que tiene de 1 a 6 átomos de carbono e y sitios de enlace, el radical puede ser lineal, ramificado o cíclico. Radicales de hidrocarburos alifáticos R<sup>1</sup> representativos que tienen dos sitios de unión incluyen, por ejemplo, un radical etileno, un radical propileno, un radical butileno, un radical pentileno, un radical hexileno, un radical ciclopentileno y un radical ciclohexileno. Radicales de hidrocarburos alifáticos R<sup>1</sup> representativos que tienen tres o cuatro sitios de enlace incluyen restos derivados de polialcoholes, tales como trimetilolpropano, glicerina, pentaeritrol, 1,2,3-trihidroxociclohexano y 1,3,5-trihidroxociclohexano, mediante la eliminación de sus radicales hidroxilo.

Los compatibilizadores de éteres de polioxialquilenglicol representativos incluyen pero no se limitan a: CH<sub>3</sub>OCH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O(H o CH<sub>3</sub>) (éter metílico (o dimetílico) de propilenglicol), CH<sub>3</sub>O[CH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O]<sub>2</sub>(H o CH<sub>3</sub>) (éter metílico (o dimetílico) de dipropilenglicol), CH<sub>3</sub>O[CH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O]<sub>3</sub>(H o CH<sub>3</sub>) (éter metílico (o dimetílico) de tripropilenglicol), C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>OCH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O(H o C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>) (éter etílico (o dietílico) de propilenglicol), C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>O[CH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O]<sub>2</sub>(H o C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>) (éter etílico (o dietílico) de dipropilenglicol), C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>O[CH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O]<sub>3</sub>(H o C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>) (éter etílico (o dietílico) de tripropilenglicol), C<sub>3</sub>H<sub>7</sub>OCH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O(H o C<sub>3</sub>H<sub>7</sub>) (éter n-propílico (o di-n-propílico) de propilenglicol), C<sub>3</sub>H<sub>7</sub>O[CH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O]<sub>2</sub>(H o C<sub>3</sub>H<sub>7</sub>) (éter n-propílico (o di-n-propílico) de dipropilenglicol), C<sub>3</sub>H<sub>7</sub>O[CH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O]<sub>3</sub>(H o C<sub>3</sub>H<sub>7</sub>) (éter n-propílico (o di-n-propílico) de tripropilenglicol), C<sub>4</sub>H<sub>9</sub>OCH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)OH (éter n-butílico de propilenglicol), C<sub>4</sub>H<sub>9</sub>O[CH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O]<sub>2</sub>(H o C<sub>4</sub>H<sub>9</sub>) (éter n-butílico (o di-n-butílico) de dipropilenglicol), C<sub>4</sub>H<sub>9</sub>O[CH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O]<sub>3</sub>(H o C<sub>4</sub>H<sub>9</sub>) (éter n-butílico (o di-n-butílico) de tripropilenglicol), (CH<sub>3</sub>)<sub>3</sub>COCH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)OH (éter t-butílico de propilenglicol), (CH<sub>3</sub>)<sub>3</sub>CO[CH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O]<sub>2</sub>(H o (CH<sub>3</sub>)<sub>3</sub>) (éter t-butílico (o di-t-butílico) de dipropilenglicol), (CH<sub>3</sub>)<sub>3</sub>CO[CH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)O]<sub>3</sub>(H o (CH<sub>3</sub>)<sub>3</sub>) (éter t-butílico (o di-t-butílico) de tripropilenglicol), C<sub>5</sub>H<sub>11</sub>OCH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)OH (éter n-pentílico de propilenglicol), C<sub>4</sub>H<sub>9</sub>OCH<sub>2</sub>CH(C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>)OH (éter n-butílico de butilenglicol), C<sub>4</sub>H<sub>9</sub>O[CH<sub>2</sub>CH(C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>)O]<sub>2</sub>H (éter n-butílico de dibutilenglicol), éter tri-n-butílico de trimetilolpropano (C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>C(CH<sub>2</sub>O(CH<sub>2</sub>)<sub>3</sub>CH<sub>3</sub>)<sub>3</sub>) y éter di-n-butílico de trimetilolpropano (C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>C(CH<sub>2</sub>OC(CH<sub>2</sub>)<sub>3</sub>CH<sub>3</sub>)<sub>2</sub>CH<sub>2</sub>OH).

Los compatibilizadores de amidas comprenden los representados por la fórmulas R<sup>1</sup>C(O)NR<sup>2</sup>R<sup>3</sup> y ciclo-[R<sup>4</sup>C(O)N(R<sup>5</sup>)], en las que R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup> y R<sup>5</sup> se seleccionan independientemente de radicales de hidrocarburos alifáticos y alicíclicos que tienen de 1 a 12 átomos de carbono; R<sup>4</sup> se selecciona de radicales hidrocarbilenos alifáticos que tienen de 3 a 12 átomos de carbono; y en donde dichas amidas tienen un peso molecular de 100 a 300 unidades de masa atómica. El peso molecular de dichas amidas es, preferiblemente, de 160 a 250 unidades de masa atómica. R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup> y R<sup>5</sup> pueden incluir, opcionalmente, radicales de hidrocarburos sustituidos, es decir, radicales que contienen sustituyentes no hidrocarburos seleccionados de halógenos (p. ej., flúor, cloro) y alcóxidos (p. ej., metoxi). R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup> y R<sup>5</sup> pueden incluir, opcionalmente, radicales de hidrocarburos sustituidos por heteroátomos, es decir, radicales que contienen átomos de nitrógeno (aza-), oxígeno (oxa-) o de azufre (tia-) en una cadena radical compuesta, por otro lado, de átomos de carbono. En general, no estarán presentes más de tres sustituyentes no hidrocarburos y heteroátomos, y preferiblemente no más de uno, por cada 10 átomos de carbono en R<sup>1-3</sup>, y la presencia de cualquiera de tales sustituyentes no hidrocarburos y heteroátomos debe ser considerada en la aplicación de las limitaciones antes mencionadas del peso molecular. Los compatibilizadores de amida preferidos consisten en carbono, hidrógeno, nitrógeno y oxígeno. Los radicales de hidrocarburos alifáticos y alicíclicos R<sup>1</sup>, R<sup>2</sup>, R<sup>3</sup> y R<sup>5</sup> representativos incluyen metilo, etilo, propilo, isopropilo, butilo, isobutilo, sec-butilo, ter-butilo, pentilo, isopentilo, neopentilo, ter-pentilo, ciclopentilo, ciclohexilo, heptilo, octilo, nonilo, decilo, undecilo, dodecilo y sus isómeros configuracionales. Los compatibilizadores de amida son aquellos en los que R<sup>4</sup> en la fórmula ciclo-[R<sup>4</sup>C(O)N(R<sup>5</sup>)] antes mencionada puede ser representada por el radical hidrocarbilenos (CR<sup>6</sup>R<sup>7</sup>)<sub>n</sub>, en otras palabras, la fórmula: ciclo[-(CR<sup>6</sup>R<sup>7</sup>)<sub>n</sub>C(O)N(R<sup>5</sup>)] en la que: se aplican los valores indicados previamente para peso molecular; n es un número entero de 3 a 5; R<sup>5</sup> es un radical de hidrocarburo saturado que contiene 1 a 12 átomos de carbono, R<sup>6</sup> y R<sup>7</sup> se seleccionan independientemente (para cada n) por las reglas previamente ofrecidas que definen R<sup>1-3</sup>. En las lactamas representadas por la fórmula: ciclo[-(CR<sup>6</sup>R<sup>7</sup>)<sub>n</sub>C(O)N(R<sup>5</sup>)], todos los R<sup>6</sup> y R<sup>7</sup> son preferiblemente hidrógeno, o contienen un único radical de hidrocarburo saturado entre las n unidades de metileno, y R<sup>5</sup> es un radical de hidrocarburo saturado que contiene 3 a 12 átomos de carbono. Por ejemplo, 1-(radical de hidrocarburo saturado)-5-metilpirrolidin-2-onas.

Los compatibilizadores de amidas representativos incluyen pero no se limitan a: 1-octilpirrolidin-2-ona, 1-decilpirrolidin-2-ona, 1-octil-5-metilpirrolidin-2-ona, 1-butilcaprolactama, 1-ciclohexilpirrolidin-2-ona, 1-butil-5-metilpiperid-2-ona, 1-pentil-5-metilpiperid-2-ona, 1-hexilcaprolactama, 1-hexil-5-metilpirrolidin-2-ona, 5-metil-1-pentilpiperid-2-ona, 1,3-dimetilpiperid-2-ona, 1-metilcaprolactama, 1-butil-pirrolidin-2-ona, 1,5 dimetilpiperid-2-ona, 1-decil-5-metilpirrolidin-2-ona, 1-dodecilpirrolidin-2-ona, N,N-dibutilformamida y N,N-diisopropilacetamida.

Los compatibilizadores de cetonas comprenden las cetonas representadas por la fórmula R<sup>1</sup>C(O)R<sup>2</sup>, en la que R<sup>1</sup> y R<sup>2</sup> se seleccionan independientemente de radicales de hidrocarburos alifáticos, alicíclicos y arílicos que tienen de 1

a 12 átomos de carbono, y en donde dichas cetonas tienen un peso molecular de desde 70 a 300 unidades de masa atómica. R<sup>1</sup> y R<sup>2</sup> en dichas cetonas se seleccionan, preferiblemente, de forma independiente de radicales de hidrocarburos alifáticos y alicíclicos que tienen de 1 a 9 átomos de carbono. El peso molecular de dichas cetonas es preferiblemente de 100 a 200 unidades de masa atómica. R<sup>1</sup> y R<sup>2</sup> pueden formar juntos un radical hidrocarbilenos conectado y formando una cetona cíclica de anillo de cinco, seis, o siete miembros, por ejemplo, ciclopentanona, ciclohexanona y cicloheptanona. R<sup>1</sup> y R<sup>2</sup> pueden incluir, opcionalmente, radicales de hidrocarburos sustituidos, es decir, radicales que contienen sustituyentes no hidrocarburos seleccionados de halógenos (p. ej., flúor, cloro) y alcóxidos (p. ej., metoxi). R<sup>1</sup> y R<sup>2</sup> pueden incluir, opcionalmente, radicales de hidrocarburos sustituidos por heteroátomos, es decir, radicales que con tienen átomos nitrógeno (aza-), oxígeno (ceto-, oxa-) o azufre (tia-) en una cadena compuesta, por otro lado, de átomos de carbono. En general, no estarán presentes más de tres sustituyentes no hidrocarburos y heteroátomos, y preferiblemente no más de uno, por cada 10 átomos de carbono en R<sup>1</sup> y R<sup>2</sup>, y la presencia de cualquiera de tales sustituyentes no hidrocarburos y heteroátomos debe ser considerada en la aplicación de las limitaciones antes mencionadas del peso molecular. Radicales de hidrocarburos alifáticos, alicíclicos y arílicos R<sup>1</sup> y R<sup>2</sup> representativos en la fórmula general R<sup>1</sup>C(O)R<sup>2</sup> incluyen metilo, etilo, propilo, isopropilo, butilo, isobutilo, sec-butilo, ter-butilo, pentilo, isopentilo, neopentilo, ter-pentilo, ciclohexilo, heptilo, octilo, nonilo, decilo, undecilo, dodecilo y sus isómeros configuracionales, así como fenilo, bencilo, cumenilo, mesitilo, tolilo, xililo y fenetilo.

Los compatibilizadores de cetonas representativos incluyen pero no se limitan a: 2-butanona, 2-pentanona, acetofenona, butirofenona, hexanofenona, ciclohexanona, cicloheptanona, 2-heptanona, 3-heptanona, 5-metil-2-hexanona, 2-octanona, 3-octanona, diisobutilcetona, 4-etilciclohexanona, 2-nonanona, 5-nonanona, 2-decanona, 4-decanona, 2-decalona, 2-tridecanona, dihexilcetona y dicitlohexilcetona.

Los compatibilizadores de nitrilos comprenden nitrilos representados por la fórmula R<sup>1</sup>NC, en donde R<sup>1</sup> se selecciona de radicales de hidrocarburos alifáticos, alicíclicos o arílicos que tienen de 5 a 12 átomos de carbono, y en donde dichos nitrilos tienen un peso molecular de 90 a 200 unidades de masa atómica. R<sup>1</sup> en dichos compatibilizadores de nitrilo se selecciona, preferiblemente, de radicales de hidrocarburos alifáticos y alicíclicos que tienen de 8 a 10 átomos de carbono. El peso molecular de dichos compatibilizadores de nitrilo es, preferiblemente, de 120 a 140 unidades de masa atómica. R<sup>1</sup> puede incluir, opcionalmente, radicales de hidrocarburos sustituidos, es decir, radicales que contienen sustituyentes no hidrocarburos seleccionados de halógenos (p. ej., flúor, cloro) y alcóxidos (p. ej., metoxi). R<sup>1</sup> puede incluir, opcionalmente, radicales de hidrocarburos sustituidos con heteroátomos, es decir, radicales que contienen átomos de nitrógeno (aza-), oxígeno (ceto-, oxa-) o azufre (tia-) en una cadena radical compuesta, por otro lado, de átomos de carbono. En general, no estarán presentes más de tres sustituyentes no hidrocarburos y heteroátomos, y preferiblemente no más de uno, por cada 10 átomos de carbono en R<sup>1</sup>, y la presencia de cualquiera de tales sustituyentes no hidrocarburos y heteroátomos debe ser considerada en la aplicación de las limitaciones antes mencionadas del peso molecular. Los radicales de hidrocarburos alifáticos, alicíclicos y arílicos R<sup>1</sup> representativos en la fórmula general R<sup>1</sup>CN incluyen pentilo, isopentilo, neopentilo, ter-pentilo, ciclohexilo, heptilo, octilo, nonilo, decilo, undecilo, dodecilo y sus isómeros configuracionales, así como fenilo, bencilo, cumenilo, mesitilo, tolilo, xililo y fenetilo.

Los compatibilizadores de nitrilo representativos incluyen pero no se limitan a: 1-cianopentano, 2,2-dimetil-4-cianopentano, 1-cianohexano, 1-cianoheptano, 1-cianooctano, 2-cianooctano, 1-cianononano, 1-cianodecano, 2-cianodecano, 1-cianoundecano y 1-cianododecano.

Los compatibilizadores de clorocarburos comprenden clorocarburos representados por la fórmula RCl<sub>x</sub>, en donde: x se selecciona de los números enteros 1 o 2; R se selecciona de radicales de hidrocarburos alifáticos y alicíclicos que tienen de 1 a 12 átomos de carbono; y en donde dichos clorocarburos tienen un peso molecular de 100 a 200 unidades de masa atómica. El peso molecular de dichos compatibilizadores de clorocarburos es, preferiblemente, de 120 a 150 unidades de masa atómica. Los radicales de hidrocarburos alifáticos y alicíclicos R representativos en la fórmula general RCl<sub>x</sub> incluyen metilo, etilo, propilo, isopropilo, butilo, isobutilo, sec-butilo, ter-butilo, pentilo, isopentilo, neopentilo, ter-pentilo, ciclohexilo, heptilo, octilo, nonilo, decilo, undecilo, dodecilo y sus isómeros configuracionales.

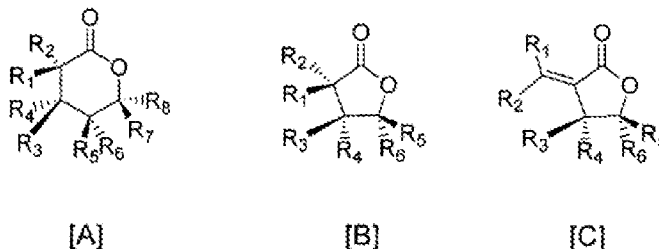
Los compatibilizadores de clorocarburos representativos incluyen pero no se limitan a: 3-(clorometil) pentano, 3-cloro-3-metilpentano, 1-clorohexano, 1,6-diclorohexano, 1-cloroheptano, 1-clorooctano, 1-clorononano, 1-clorodecano y 1,1,1-triclorodecano.

Los compatibilizadores de ésteres comprenden ésteres representados por la fórmula general R<sup>1</sup>CO<sub>2</sub>R<sup>2</sup>, en donde R<sup>1</sup> y R<sup>2</sup> se seleccionan independientemente de radicales alquilo y arilo, saturados e insaturados, lineales y cíclicos. Los ésteres preferidos constan, esencialmente, de los elementos C, H y O, teniendo un peso molecular de 80 a 550 unidades de masa atómica.

Ésteres representativos incluyen pero no se limitan a: (CH<sub>3</sub>)<sub>2</sub>CHCH<sub>2</sub>OOC(CH<sub>2</sub>)<sub>2,4</sub>OCOCH<sub>2</sub>CH(CH<sub>3</sub>)<sub>2</sub> (éster diisobutílico dibásico), hexanoato de etilo, heptanoato de etilo, propionato de n-butilo, propionato de n-propilo, benzoato de etilo, ftalato de di-n-propilo, éster etoxietílico de ácido benzoico, carbonato de dipropilo, "Exxate 700" (un acetato comercial de alquilo C<sub>7</sub>), "Exxate 800" (un acetato comercial de alquilo C<sub>8</sub>), ftalato de dibutilo y acetato

de ter-butilo.

Los compatibilizadores de lactona comprenden lactonas representadas por las estructuras [A], [B] y [C]:



5

Estas lactonas contienen el grupo funcional  $-CO_2-$  en un anillo de seis (A), o preferiblemente cinco átomos (B), en donde para las estructuras de [A] y [B],  $R_1$  a  $R_8$  se seleccionan independientemente de hidrógeno o radicales hidrocarbilo lineales, ramificados, cíclicos, bicíclicos, saturados e insaturados. Cada  $R_1$  a  $R_8$  pueden estar conectados formando un anillo con otro  $R^1$  a  $R^8$ . La lactona puede tener un grupo alquilideno exocíclico como en la estructura [C], en la que  $R_1$  a  $R_6$  se seleccionan independientemente de hidrógeno o radicales hidrocarbilo lineales, ramificados, cíclicos, bicíclicos, saturados e insaturados. Cada  $R_1$  a  $R_6$  pueden estar conectados formando un anillo con otro  $R^1$  a  $R^6$ . Los compatibilizadores de lactona tienen un intervalo de peso molecular de 80 a 300 unidades de masa atómica, preferido de 80 a 200 unidades de masa atómica.

10

Los compatibilizadores de lactona representativos incluyen pero no se limitan a los compuestos enumerados en la Tabla 8.

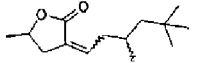
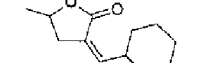

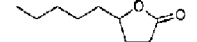
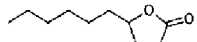
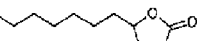
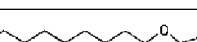


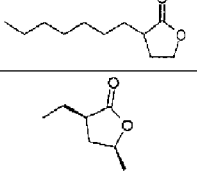
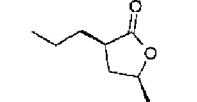
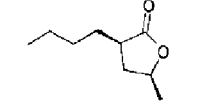
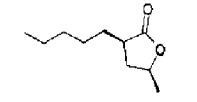
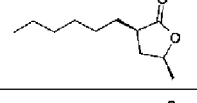
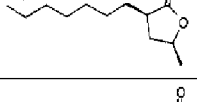
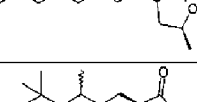

20

**TABLA 8**

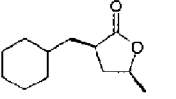
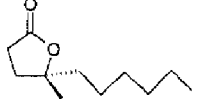
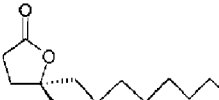
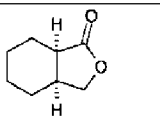
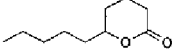
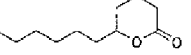
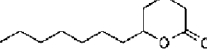
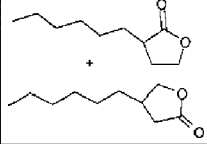
Aditivo	Estructura molecular	Fórmula Molecular	Peso Molecular (u.m.a.)
(E,Z)-3-etiliden-5-metil-dihidro-furan-2-ona		$C_7H_{10}O_2$	126
(E,Z)-3-propiliden-5-metil-dihidro-furan-2-ona		$C_8H_{12}O_2$	140
(E,Z)-3-butiliden-5-metil-dihidro-furan-2-ona		$C_9H_{14}O_2$	154
(E,Z)-3-pentiliden-5-metil-dihidro-furan-2-ona		$C_{10}H_{16}O_2$	168
(E,Z)-3-hexiliden-5-metil-dihidro-furan-2-ona		$C_{11}H_{18}O_2$	182
(E,Z)-3-heptiliden-5-metil-dihidro-furan-2-ona		$C_{12}H_{20}O_2$	196
(E,Z)-3-octiliden-5-metil-dihidro-furan-2-ona		$C_{13}H_{22}O_2$	210
(E,Z)-3-noniliden-5- metil-dihidro-furan-2-ona		$C_{14}H_{24}O_2$	224
(E,Z)-3-deciliden-5-metil-dihidro-furan-2-ona		$C_{15}H_{26}O_2$	238

ES 2 983 684 T3

(continuación)

Aditivo	Estructura molecular	Fórmula Molecular	Peso Molecular (u.m.a.)
(E,Z)-3-(3,5,5-trimetilhexiliden)-5-metil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>14</sub> H <sub>24</sub> O <sub>2</sub>	224
(E,Z)-3-ciclohexil-metiliden-5-metil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>12</sub> H <sub>18</sub> O <sub>2</sub>	194
gamma-octalactona		C <sub>8</sub> H <sub>14</sub> O <sub>2</sub>	142
gamma-nonalactona		C <sub>9</sub> H <sub>16</sub> O <sub>2</sub>	156
gamma-decalactona		C <sub>10</sub> H <sub>18</sub> O <sub>2</sub>	170
gamma-undecalactona		C <sub>11</sub> H <sub>20</sub> O <sub>2</sub>	184
gamma-dodecalactona		C <sub>12</sub> H <sub>22</sub> O <sub>2</sub>	198
3-hexildihidro-furan-2-ona		C <sub>10</sub> H <sub>18</sub> O <sub>2</sub>	170
3-heptildihidro-furan-2-ona		C <sub>11</sub> H <sub>20</sub> O <sub>2</sub>	184
<i>cis</i> -3-etil-5-metil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>7</sub> H <sub>12</sub> O <sub>2</sub>	128
<i>cis</i> -(3-propil-5-metil)-dihidro-furan-2-ona		C <sub>8</sub> H <sub>14</sub> O <sub>2</sub>	142
<i>cis</i> -(3-butil-5-metil)-dihidro-furan-2-ona		C <sub>9</sub> H <sub>16</sub> O <sub>2</sub>	156
<i>cis</i> -(3-pentil-5-metil)-dihidrofuran-2-ona		C <sub>10</sub> H <sub>18</sub> O <sub>2</sub>	170
<i>cis</i> -3-hexil-5-metil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>11</sub> H <sub>20</sub> O <sub>2</sub>	184
<i>cis</i> -3-heptil-5-metil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>12</sub> H <sub>22</sub> O <sub>2</sub>	198
<i>cis</i> -3-octil-5-metil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>13</sub> H <sub>24</sub> O <sub>2</sub>	212
<i>cis</i> -3-(3,5,5-trimetilhexil)-5-metil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>14</sub> H <sub>26</sub> O <sub>2</sub>	226

(continuación)

Aditivo	Estructura molecular	Fórmula Molecular	Peso Molecular (u.m.a.)
<i>cis</i> -3-ciclohexilmetil-5-metil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>12</sub> H <sub>20</sub> O <sub>2</sub>	196
5-metil-5-hexil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>11</sub> H <sub>20</sub> O <sub>2</sub>	184
5-metil-5-octil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>13</sub> H <sub>24</sub> O <sub>2</sub>	212
Hexahidro-isobenzo-furan-1-ona		C <sub>8</sub> H <sub>12</sub> O <sub>2</sub>	140
<i>delta</i> -decalactona		C <sub>10</sub> H <sub>18</sub> O <sub>2</sub>	170
<i>delta</i> -undecalactona		C <sub>11</sub> H <sub>20</sub> O <sub>2</sub>	184
<i>delta</i> -dodecalactona		C <sub>12</sub> H <sub>22</sub> O <sub>2</sub>	198
mezcla de 4-hexil-dihidro-furan-2-ona y 3-hexil-dihidro-furan-2-ona		C <sub>10</sub> H <sub>18</sub> O <sub>2</sub>	170

Los compatibilizadores de lactona generalmente tienen una viscosidad cinemática de menos que  $7 \cdot 10^{-6} \text{ m}^2 \cdot \text{s}^{-1}$  (7 centistokes) a 40°C. Por ejemplo, gamma-undecalactona tiene una viscosidad cinemática de  $5,4 \cdot 10^{-6} \text{ m}^2 \cdot \text{s}^{-1}$  (5,4 centistokes) y *cis*-(3-hexil-5-metil)dihidrofuran-2-ona tiene una viscosidad de  $4,5 \cdot 10^{-6} \text{ m}^2 \cdot \text{s}^{-1}$  (4,5 centistokes) ambas a 40°C. Los compatibilizadores de lactona pueden estar disponibles comercialmente o preparados por procedimientos como se describe en la solicitud de patente de EE.UU. 10/910.495 presentada el 3 de agosto de 2004.

Los compatibilizadores de éteres de arilo comprenden además éteres de arilo representados por la fórmula R<sup>1</sup>OR<sup>2</sup>, en la que: R<sup>1</sup> se selecciona de radicales de hidrocarburos de arilo que tienen de 6 a 12 átomos de carbono; R<sup>2</sup> se selecciona de radicales de hidrocarburos alifáticos que tienen de 1 a 4 átomos de carbono; y en donde dichos éteres de arilo tienen un peso de molecular desde 100 a 150 unidades de masa atómica. Radicales arilo R<sup>1</sup> representativos en la fórmula general R<sup>1</sup>OR<sup>2</sup> incluyen fenilo, bifenilo, cumenilo, mesitilo, tolilo, xililo, naftilo y piridilo. Los radicales hidrocarburos alifáticos R<sup>2</sup> representativos en la fórmula general R<sup>1</sup>OR<sup>2</sup> incluyen metilo, etilo, propilo, isopropilo, butilo, isobutilo, sec-butilo y ter-butilo. Los compatibilizadores de éteres aromáticos representativos incluyen pero no se limitan a: metilfeniléter (anisol), 1,3-dimetiloxibenceno, etilfeniléter y butilfeniléter.

Los compatibilizadores de fluoroéteres comprenden los representados por la fórmula general R<sup>1</sup>OCF<sub>2</sub>CF<sub>2</sub>H, en donde R<sup>1</sup> se selecciona de radicales de hidrocarburos alifáticos, alicíclicos y aromáticos que tienen desde 5 a 15 átomos de carbono, preferiblemente radicales alquilo primarios, lineales, saturados. Compatibilizadores de fluoroéteres representativos incluyen pero no se limitan a: C<sub>8</sub>H<sub>17</sub>OCF<sub>2</sub>CF<sub>2</sub>H y C<sub>6</sub>H<sub>13</sub>OCF<sub>2</sub>CF<sub>2</sub>H. Debe señalarse que si el refrigerante es un fluoroéter, entonces el compatibilizador puede no ser el mismo fluoroéter.

Los compatibilizadores de fluoroéteres pueden comprender además éteres derivados de fluoroolefinas y polioles. Las fluoroolefinas pueden ser del tipo CF<sub>2</sub>=CXY, en donde X es hidrógeno, cloro o flúor, e Y es cloro, flúor, CF<sub>3</sub> o OR<sub>f</sub>, en donde R<sub>f</sub> es CF<sub>3</sub>, C<sub>2</sub>F<sub>5</sub>, o C<sub>3</sub>F<sub>7</sub>. Fluoroolefinas representativas son tetrafluoroetileno, clorotrifluoroetileno, hexafluoropropileno y perfluorometilviniléter. Los polioles pueden ser lineales o ramificados. Los polioles lineales pueden ser del tipo HOCH<sub>2</sub>(CHOH)<sub>x</sub>(CRR')<sub>y</sub>CH<sub>2</sub>OH, en donde R y R' son hidrógeno, o CH<sub>3</sub>, o C<sub>2</sub>H<sub>5</sub> y en donde x es un número entero de 0-4, e y es un número entero de 0-4. Los polioles ramificados pueden ser del tipo C(OH)<sub>t</sub>(R)<sub>u</sub>(CH<sub>2</sub>OH)<sub>v</sub>[(CH<sub>2</sub>)<sub>m</sub>CH<sub>2</sub>OH]<sub>w</sub>, en donde R puede ser hidrógeno, CH<sub>3</sub> o C<sub>2</sub>H<sub>5</sub>, m puede ser un número entero de 0 a 3, t y u pueden ser 0 o 1, v y w son números enteros de 0 a 4, y también en donde t + u + v + w = 4. Los polioles representativos se trimetilolpropano, pentaeritritol, butanodiol y etilenglicol.

Los compatibilizadores de 1,1,1-trifluoroalcanos comprenden 1,1,1-trifluoroalcanos representados por la fórmula general  $CF_3R^1$ , en la que  $R^1$  se selecciona de radicales de hidrocarburos alifáticos y alicíclicos que tienen de 5 a 15 átomos de carbono, preferentemente radicales alquilo primarios, lineales, saturados. Los compatibilizadores de 1,1,1-trifluoroalcano representativos incluyen pero no se limitan a: 1,1,1-trifluorohexano y 1,1,1-trifluorododecano.

Por cantidad eficaz de compatibilizador se entiende la cantidad de compatibilizador que conduce a una eficiente solubilización del lubricante en la composición y, por lo tanto, proporciona un adecuado retorno del aceite para optimizar el funcionamiento del aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor.

Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención contendrán, típicamente, de el 0,1 a el 40 por ciento en peso, preferiblemente de el 0,2 a 20 por ciento en peso, y más preferiblemente de el 0,3 a el 10 por ciento en peso de compatibilizador en las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención.

En el presente documento se describe además un procedimiento de solubilización de una composición de refrigerante o de un fluido de transferencia de calor que comprende las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención en un lubricante de refrigeración seleccionado del grupo que consiste en aceites minerales, alquibencenos, parafinas sintéticas, naftenos sintéticos y poli(alfa)olefinas, en donde dicho procedimiento comprende poner en contacto dicho lubricante con dicha composición en presencia de una cantidad eficaz de un compatibilizador, en donde dicho compatibilizador se selecciona del grupo que consiste en éteres de polioxialquilenglicol, amidas, nitrilos, cetonas, clorocarbuos, ésteres, lactonas, éteres de arilo, fluoroésteres y 1,1,1-trifluoroalcanos.

En el presente documento se describe además un procedimiento para mejorar el retorno del aceite al compresor en un aparato de la refrigeración por compresión, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor, comprendiendo dicho procedimiento el uso de una composición que comprende un compatibilizador en dicho aparato.

Las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención pueden comprender además un colorante ultravioleta (UV) y, opcionalmente, un agente solubilizante. El colorante UV es un componente útil para la detección de fugas de la composición al permitir que se observe la fluorescencia del colorante de la composición en un punto de fuga o en las proximidades del aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor. Puede observarse la fluorescencia del colorante bajo una luz ultravioleta. Pueden ser necesarios agentes solubilizantes debido a la pobre solubilidad de tales colorantes UV en algunas composiciones.

Por colorante "ultravioleta" se entiende una composición fluorescente UV que absorbe la luz en la región ultravioleta o ultravioleta "cercana" del espectro electromagnético. Puede detectarse la fluorescencia producida por el colorante fluorescente UV bajo iluminación por una luz UV que emite radiación con una longitud de onda en cualquier lugar desde 10 nanómetros a 750 nanómetros. Por lo tanto, si existe una fuga de una composición que contenga un colorante fluorescente UV de este tipo por un punto dado del aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor, la fluorescencia se puede detectar en el punto de la fuga. Los colorantes fluorescentes UV de este tipo incluyen pero no se limitan a naftalimidias, perilenos, cumarinas, antracenos, fenantrenos, xantenos, tioxantenos, naftoxantenos, fluoresceínas y derivados o combinaciones de los mismos.

Agentes solubilizantes comprenden al menos un compuesto seleccionado del grupo que consiste en hidrocarburos, éteres de hidrocarburos, éteres de polioxialquilenglicol, amidas, nitrilos, cetonas, clorocarbuos, ésteres, lactonas, éteres de arilo, fluoroésteres y 1,1,1-trifluoroalcanos. Los agentes solubilizantes éteres de polioxialquilenglicol, amidas, nitrilos, cetonas, clorocarbuos, ésteres, lactonas, éteres de arilo, fluoroésteres y 1,1,1-trifluoroalcanos se han definido previamente en el presente documento de ser compatibilizadores para uso con lubricantes de refrigeración convencionales.

Agentes solubilizantes de hidrocarburos comprenden hidrocarburos que incluyen alcanos o alquenos de cadena lineal, de cadena ramificada o cíclicos que contienen 5 o menos átomos de carbono y solo hidrógeno con ningún otro grupo funcional. Agentes solubilizantes de hidrocarburos representativos comprenden propano, propileno, ciclopropano, n-butano, isobutano, 2-metilbutano y n-pentano. Debe señalarse que si la composición contiene un hidrocarburo, entonces el agente solubilizante puede no ser el mismo hidrocarburo.

Agentes solubilizantes éteres de hidrocarburos comprenden éteres que contienen sólo carbono, hidrógeno y oxígeno, tal como dimetiléter (DME).

Agentes solubilizantes pueden estar presentes como un solo compuesto, o pueden estar presentes como una mezcla de más de un agente solubilizante. Las mezclas de agentes solubilizantes pueden contener dos agentes solubilizantes de la misma clase de compuestos, digamos dos lactonas, o dos agentes solubilizantes de dos clases diferentes, tal como una lactona y un éter de polioxialquilenglicol.

En las presentes composiciones que comprenden refrigerante y colorante fluorescente UV, o que comprenden fluido

de transferencia de calor y colorante fluorescente UV, desde el 0,001 por ciento en peso hasta el 1,0 por ciento en peso de la composición es colorante UV, preferiblemente desde el 0,005 por ciento en peso hasta el 0,5 por ciento en peso, y más preferiblemente desde 0,01 por ciento en peso hasta el 0,25 por ciento en peso.

5 Agentes solubilizantes tales como cetonas pueden tener un olor desagradable, que puede enmascarse por la adición de un agente o fragancia que enmascara el olor. Ejemplos típicos de agentes o fragancias que enmascaran el olor pueden incluir Evergreen, Limón Fresco, Cerezas, Canela, Hierbabuena, Floral o Cáscara de Naranja todos disponibles comercialmente, así como d-limoneno y pineno. Tales agentes enmascarantes del olor se pueden utilizar en concentraciones desde el 0,001% a tanto como 15% en peso basado en el peso combinado de agente enmascarante del olor y agente solubilizante.

15 La solubilidad de estos colorantes fluorescentes UV en las composiciones proporcionadas por el método de la presente invención puede ser pobre. Por lo tanto, los procedimientos para introducir estos colorantes en el aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor han sido incómodos, costosos y requieren mucho tiempo. La patente de EE.UU. n° RE 36.951 describe un procedimiento, que utiliza un colorante en polvo, gránulos sólidos o suspensión de colorante que puede ser insertado en un componente del aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor. A medida que el refrigerante y el lubricante se hacen circular a través del aparato, el colorante se disuelve o dispersa y se lleva por todo el aparato. En la bibliografía se describen otros numerosos procedimientos para introducir el colorante en un aparato de refrigeración o acondicionamiento de aire.

20 Idealmente, el colorante fluorescente UV podría ser disuelto en el propio refrigerante sin requerir por ello de ningún procedimiento especializado para la introducción en el aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor. En el presente documento se describen composiciones que incluyen colorante fluorescente UV, que se puede introducir en el sistema como una solución en el refrigerante. Las composiciones permitirán el almacenamiento y transporte de composiciones que contienen colorante incluso a bajas temperaturas mientras se mantiene el colorante en solución.

25 En las presentes composiciones que comprenden refrigerante, el colorante fluorescente UV y el agente solubilizante, o que comprenden fluido de transferencia de calor y colorante fluorescente UV y agente solubilizante, desde el 1 a el 50 por ciento en peso, preferiblemente desde el 2 a el 25 por ciento en peso, y lo más preferiblemente desde el 5 a el 15 por ciento en peso de la composición combinada es agente solubilizante. En las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención, el colorante fluorescente UV está presente en una concentración de aproximadamente el 0,001 por ciento en peso hasta el 1,0 por ciento en peso, preferiblemente desde el 0,005 por ciento en peso hasta el 0,5 por ciento en peso, y lo más preferiblemente desde 0,01 por ciento en peso hasta el 0,25 por ciento en peso.

30 En el presente documento se describe además un procedimiento de usar las composiciones que comprende además colorante fluorescente ultravioleta, y, opcionalmente, agente solubilizante, en un aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor. El procedimiento comprende introducir la composición en el aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor. Esto puede hacerse disolviendo el colorante fluorescente UV en la composición en presencia de un agente solubilizante e introduciendo la combinación en el aparato. Alternativamente, esto se puede hacer combinando el agente de solubilización y el colorante fluorescente UV e introduciendo dicha combinación en el aparato de refrigeración o de acondicionamiento de aire que contiene refrigerante y/o fluido de transferencia de calor. La composición resultante se puede usar en el aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor.

35 En el presente documento se describe además un procedimiento de usar las composiciones que comprenden colorante fluorescente ultravioleta para detectar fugas. La presencia del colorante en las composiciones permite la detección de una fuga de refrigerante en un aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor. La detección de fugas ayuda a abordar, resolver o evitar el funcionamiento ineficiente del aparato o del sistema o el fallo del equipo. La detección de fugas también ayuda a que se retengan los productos químicos utilizados en el funcionamiento del aparato.

40 El procedimiento comprende proporcionar la composición que comprende refrigerante, colorante fluorescente ultravioleta, tal como se describió en el presente documento y, opcionalmente, un agente solubilizante como se describió en el presente documento, a un aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor y emplear un medio adecuado para detectar el refrigerante que contiene colorante fluorescente en el UV. Medios adecuados para detectar el colorante incluyen pero no se limitan a lámparas ultravioleta, a menudo denominadas "luz negra" o "luz azul". Tales lámparas ultravioletas están disponibles comercialmente de numerosas fuentes específicamente diseñadas para este propósito. Una vez que se ha introducido en el aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor la composición que contiene el colorante fluorescente ultra-violeta, y se ha dejado circular a través de todo el sistema, se puede encontrar una fuga por el resplandor producido por dicha lámpara ultra-violeta en el aparato y la observación de la fluorescencia del colorante en las proximidades de cualquier punto de fuga.

En el presente documento se describe además un procedimiento para sustituir un refrigerante de alto PCG en un aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor, en el que dicho refrigerante de alto PCG se selecciona del grupo que consiste en R134a, R22, R245fa, R114, R236fa, R124, R410A, R407C, R417A, R422A, R507A y R404A, comprendiendo dicho procedimiento proporcionar una composición proporcionada por el procedimiento de la presente invención a dicho aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor que utiliza, utilizó o está diseñado para utilizar dicho refrigerante con alto PCG.

Los sistemas de la refrigeración por compresión de vapor, acondicionamiento de aire o bomba de calor incluyen un evaporador, un compresor, un condensador y un dispositivo de expansión. Un ciclo de compresión de vapor reutiliza refrigerante en múltiples etapas produciendo un efecto de enfriamiento en una etapa y un efecto de calentamiento en una etapa diferente. El ciclo se puede describir de una forma sencilla como sigue. El refrigerante líquido entra en un evaporador a través de un dispositivo de expansión, y el refrigerante líquido hierve en el evaporador a una baja temperatura para formar un gas y producir enfriamiento. El gas a baja presión entra en un compresor donde el gas es comprimido hasta alcanzar su presión y temperatura. El refrigerante gaseoso a mayor presión (comprimido) entra entonces en el condensador en el que el refrigerante se condensa y descarga su calor al ambiente. El refrigerante vuelve al dispositivo de expansión a través del cual el líquido se expande desde el nivel de mayor presión en el condensador hasta el nivel de baja presión en el evaporador, repitiéndose así el ciclo.

Como se utiliza en el presente documento, aparato móvil de refrigeración o aparato móvil de acondicionamiento de aire se refiere a cualquier aparato de refrigeración o de acondicionamiento de aire incorporado en una unidad de transporte por carretera, ferrocarril, mar o aire. Además, se incluyen los aparatos que se supone que proporcionan refrigeración o acondicionamiento de aire a un sistema independiente con cualquier soporte móvil, conocidos como sistemas "intermodales". Tales sistemas intermodales incluyen "contenedores" (transporte combinado marítimo/terrestre) así como "cajas móviles" (transporte combinado por carretera y ferrocarril).

En el presente documento se describe además un procedimiento para producir enfriamiento que comprende evaporar las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención en las proximidades de un cuerpo que ha de ser enfriado, y después de ello condensar dichas composiciones.

En el presente documento se describe además un procedimiento para producir calor que comprende condensar las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención en las proximidades de un cuerpo que ha de ser calentado, y después de ello evaporar dichas composiciones.

En el presente documento se describe además un aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor que contiene una composición proporcionada por el procedimiento de la presente invención.

En el presente documento se describe además un aparato móvil de acondicionamiento de aire que contiene una composición de la presente invención.

En el presente documento se describe además un procedimiento para la detección temprana de una fuga de refrigerante en un aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor comprendiendo dicho procedimiento la utilización de una composición no azeotrópica en dicho aparato, y el seguimiento de una disminución del rendimiento del enfriamiento. Las composiciones no azeotrópicas se fraccionarán en la fuga de un aparato de refrigeración, de acondicionamiento de aire o de bomba de calor, y el componente de menor temperatura de ebullición (mayor presión de vapor) saldrá del aparato en primer lugar. Cuando esto sucede, si el componente de menor temperatura de ebullición en esa composición proporciona la mayoría de la capacidad de refrigeración, habrá una marcada disminución de la capacidad y, por ello, del rendimiento del aparato. En un sistema de acondicionamiento de aire de un automóvil, como ejemplo, los pasajeros en el automóvil detectarán una disminución en la capacidad de enfriar del sistema. Esta disminución de la capacidad de enfriar puede interpretarse de indicar que se está perdiendo refrigerante y que el sistema necesita ser reparado.

En el presente documento se describe además un procedimiento de usar las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención como una composición de fluido de transferencia de calor, comprendiendo dicho proceso el transporte de dicha composición desde una fuente de calor hasta un disipador de calor.

Los fluidos de transferencia de calor se utilizan para transferir, mover o eliminar calor de un espacio, lugar, objeto o cuerpo hasta un espacio, lugar, objeto o cuerpo diferente por radiación, conducción o convección. Un fluido de transferencia de calor puede funcionar como un refrigerante secundario proporcionando medios de transferencia para el enfriamiento (o calentamiento) desde un sistema de refrigeración (o calentamiento) remoto. En algunos sistemas, el fluido de transferencia de calor puede permanecer en un estado constante durante todo el proceso de transferencia (es decir, sin evaporarse ni condensar). Alternativamente, los procesos de enfriamiento por evaporación pueden utilizar también fluidos de transferencia de calor.

Una fuente de calor se puede definir como cualquier espacio, lugar, objeto o cuerpo del que se desea transferir, mover o eliminar el calor. Ejemplos de fuentes de calor pueden ser espacios (abiertos o cerrados) que requieren refrigeración o enfriamiento, tal como los ejemplos de frigoríficos o congeladores en un supermercado, edificios que

requieren el acondicionamiento de aire o el compartimento de pasajeros de un automóvil que requiere acondicionamiento del aire. Un disipador de calor se puede definir como cualquier espacio, lugar, objeto o cuerpo capaz de absorber calor. Un sistema de refrigeración por compresión de vapor es un ejemplo de un disipador de calor de este tipo.

5

**Ejemplos**

**EJEMPLO 1**

10 Impacto de la fuga de vapor

15 Un recipiente se carga con una composición inicial, a una temperatura de -25°C o, si se especifica, a 25°C, y se mide la presión de vapor inicial de la composición. Se deja que la composición se fugue del recipiente, mientras la temperatura se mantiene constante, hasta que se elimina el 50 por ciento en peso de la composición inicial, en cuyo momento se mide la presión de vapor de la composición que permanece en el recipiente. Los resultados se muestran en la Tabla 9.

**TABLA 9**

% en peso de la composición	P. inicial (psia)	P. inicial (kPa)	Después de 50% de fuga (psia)	Después de 50% de fuga (kPa)	ΔP (%)
<b>HFC-1234yf/HFC-32</b>					
7,4/92,6	49,2	339	49,2	339	0,0 %
1/99	49,2	339	49,2	339	0,0 %
20/80	49,0	338	48,8	337	0,3 %
40/60	47,5	327	47,0	324	1,0 %
57/43	44,9	309	40,5	280	9,6 %
58/42	44,6	308	40,1	276	10,2 %
<b>HFC-1234yf/HFC-125</b>					
10,9/89,1	40,8	281	40,8	281	0,0 %
1/99	40,3	278	40,2	277	0,0 %
20/80	40,5	279	40,3	278	0,4 %
40/60	38,7	267	37,0	255	4,4 %
50/50	37,4	258	34,0	235	9,0 %
51/49	37,3	257	33,7	232	9,6 %
52/48	37,1	256	33,3	229	10,3 %
<b>HFC-1234yf/HFC-134a</b>					
70,4/29,6	18,4	127	18,4	127	0,0 %
80/20	18,3	126	18,3	126	0,1 %
90/10	18,2	125	18,1	125	0,1 %
99/1	17,9	123	17,9	123	0,1 %
40/60	17,9	123	17,8	123	0,7 %
20/80	17,0	117	16,7	115	1,7 %
10/90	16,4	113	16,1	111	1,5 %
1/99	15,6	107	15,6	107	0,3 %
<b>HFC-1234yf/HFC-152a</b>					
91,0/9,0	17,9	123	17,9	123	0,0 %
99/1	17,9	123	17,8	123	0,1 %
60/40	17,4	120	17,2	119	0,7 %
40/60	16,6	115	16,4	113	1,6 %
20/80	15,7	108	15,4	106	2,0 %
10/90	15,1	104	14,9	103	1,5 %
1/99	14,6	100	14,5	100	0,2 %
<b>HFC-1234yf/HFC-161</b>					
1/99	25,3	174	25,3	174	0,0 %
10/90	25,2	174	25,2	174	0,1 %
20/80	24,9	172	24,8	171	0,8 %
40/60	23,8	164	23,2	160	2,6 %
60/40	22,0	152	21,3	147	3,2 %
80/20	19,8	137	19,5	134	1,9 %
90/10	18,8	129	18,6	128	0,9 %
99/1	17,9	123	17,9	123	0,1 %

## ES 2 983 684 T3

% en peso de la composición		(continuación)		Después de 50% de fuga (psia)	Después de 50% de fuga (kPa)	ΔP (%)
		P. inicial (psia)	P. inicial (kPa)			
HFC-1234yf/FC-143a						
17,3/82,7	39,5	272	39,5	272	0,0 %	
10/90	39,3	271	39,3	271	0,1 %	
1/99	38,7	267	38,6	266	0,1 %	
40/60	38,5	266	37,8	260	1,9 %	
60/40	36,3	250	32,8	226	9,5 %	
61/39	36,1	249	32,4	223	10,2 %	
HFC-1234yf/HFC-227ea						
84,6/15,4	18,0	124	18,0	124	0,0 %	
90/10	18,0	124	18,0	124	0,0 %	
99/1	17,9	123	17,9	123	0,0 %	
60/40	17,6	121	17,4	120	1,2 %	
40/60	16,7	115	15,8	109	5,4 %	
29/71	15,8	109	14,2	98	9,7 %	
28/72	15,7	108	14,1	97	10,2 %	
HFC-1234yf/HFC-236fa						
99/1	17,8	122	17,7	122	0,2 %	
90/10	17,0	117	16,6	115	2,4 %	
80/20	16,2	112	15,4	106	5,1 %	
70/30	15,3	106	14,0	97	8,5 %	
66/34	15,0	103	13,5	93	10,0 %	
HFC-1234yf/HFC-1225ye						
1/99	11,6	80	11,5	79	0,5 %	
10/90	12,6	87	12,2	84	3,2 %	
20/80	13,5	93	12,9	89	4,3 %	
40/60	15,0	103	14,4	99	3,7 %	
60/40	16,2	111	15,8	109	2,2 %	
80/20	17,1	118	16,9	117	0,9 %	
90/10	17,5	120	17,4	120	0,3 %	
99/1	17,8	123	17,8	123	0,0 %	
HFC-1234yf/HFC-1243zf						
1/99	13,1	90	13,0	90	0,2 %	
10/90	13,7	94	13,5	93	1,6 %	
20/80	14,3	99	14,0	97	2,4 %	
40/60	15,5	107	15,1	104	2,2 %	
60/40	16,4	113	16,2	112	1,4 %	
80/20	17,2	119	17,1	118	0,5 %	
90/10	17,5	121	17,5	121	0,2 %	
99/1	17,8	123	17,8	123	0,0 %	
HFC-125/HFC-1234yf/isobutano (25 °C)						
85,1/11,5/3,4	201,3	1388	201,3	1388	0,0 %	
HFC-125/HFC-1234yf/n-butano (25 °C)						
67/32/1	194,4	1340	190,2	1311	2,2 %	
HFC-32/HFC-125/HFC-1234yf (25 °C)						
40/50/10	240,6	1659	239,3	1650	0,5 %	
23/25/52	212,6	1466	192,9	1330	9,3 %	
15/45/40	213,2	1470	201,3	1388	5,6 %	
10/60/30	213,0	1469	206,0	1420	3,3 %	
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC-125 (25 °C)						
25/71/4	105,8	729	96,3	664	9,0 %	
75/21/4	89,5	617	83,0	572	7,3 %	
75/24/1	85,3	588	82,3	567	3,5 %	
25/74/1	98,0	676	95,1	656	3,0 %	

La diferencia de presión de vapor entre la composición original y la composición que queda después de eliminar el

50 por ciento en peso es menor que el 10 por ciento para composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención. Esto indica que las composiciones proporcionadas por el procedimiento de la presente invención serían azeotrópicas o casi azeotrópicas.

**5 EJEMPLO 2**

Datos del comportamiento en refrigeración

10 La Tabla 10 muestra el comportamiento de varias composiciones refrigerantes proporcionadas por el procedimiento de la presente invención en comparación con HFC-134a. En la Tabla 10, Pres. Evap. es la presión del evaporador, Pres. Cond. es la presión del condensador, T. Desc. Comp. es la temperatura de descarga del compresor, COP es la eficiencia energética, y CAP es capacidad. Los datos se basan en las siguientes condiciones.

Temperatura del evaporador 40,0°F (4,4°C)  
 Temperatura del condensador 130,0°F (54,4°C)  
 Temperatura de subenfriamiento 10,0°F (5,5°C)  
 Temperatura del gas de retorno 60,0°F (15,6°C)  
 La eficiencia del compresor es 100%

15 Téngase en cuenta que el sobrecalentamiento está incluido en los cálculos de la capacidad de enfriamiento.

**TABLA 10**

Composición (% en peso)	Pres. Evap. (Psia)	Pres. Evap. (kPa)	Pres. Cond. (Psia)	Pres. Cond. (kPa)	T. Desc. Comp. (F)	T. Desc. Comp. (C)	Cap (BTU/min)	Cap (kW)	COP
HFC-134a	50,3	346	214	1476	156	68,9	213	3,73	4,41
H FC-1234yf/H FC-32 (95/5)	58,6	404	230	1586	149	65,0	228	4,00	4,36
HFC-1234yf/HFC-134a (90/10)	52,7	363	210	1448	145	62,8	206	3,61	4,33
HFC-1234yf/HFC-152a (80/20)	53,5	369	213	1468	150	65,6	213	3,73	4,38
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC- 134a (70/20/10)	43,0	296	183	1261	147	63,9	179	3,13	4,38
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC- 134a (20/70/10)	50,7	350	205	1412	145	62,8	200	3,50	4,34
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC- 32 (25/73/2)	53,0	365	212	1464	146	63,3	210	3,68	4,37
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC- 32 (75/23/2)	45,3	312	190	1312	148	64,4	189	3,31	4,43
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC- 152a (70/25/5)	42,8	295	181	1250	147	63,9	179	3,13	4,40
HFC-1225ye/H FC-1234yf/HFC- 152a (25/70/5)	49,9	344	202	1392	146	63,3	199	3,49	4,35
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC- 125 (25/71/4)	51,6	356	207	1429	145	62,8	202	3,54	4,33
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC- 125(75/21/4)	43,4	299	184	1268	146	63,3	180	3,15	4,38
H FC-1225ye/HFC-1234yf/H FC-125(75/24/1)	42,4	292	180	1241	145	62,8	176	3,08	4,39
HFC-1225ye/HFC-1234yf/HFC- 125 (25/74/1)	50,2	346	202	1395	144	62,2	198	3,47	4,33
HFC-1225ye/H FC-1234yf/H FC- 32 (49/49/2)	49,5	341	202,5	1396	146,9	63,8	201	3,52	4,4

20 Una composición tiene una mayor eficiencia energética (COP) que HFC-134a al tiempo que mantienen menores presiones y temperaturas de descarga. La capacidad de las presentes composiciones es también similar a R134a indicando que éstas podrían ser refrigerantes de sustitución de R134a en refrigeración y acondicionamiento de aire, y en aplicaciones móviles de acondicionamiento de aire en particular.

**25 EJEMPLO 3**

Datos de comportamiento en refrigeración

30 La Tabla 11 muestra el comportamiento de varias composiciones refrigerantes proporcionadas en el procedimiento de la presente invención en comparación con R404A y R422A. En la Tabla 11, Pres. Evap. es presión del evaporador, Pres. Cond. es presión del condensador, T. Desc. Comp. es la temperatura de descarga del compresor,





## ES 2 983 684 T3

condiciones.

Temperatura del evaporador	4,4 °C
Temperatura del condensador	54,4 °C
Temperatura de subenfriamiento	5,5 °C
Temperatura del gas de retorno	15,6 °C
La eficiencia del compresor es	100 %

Téngase en cuenta que el sobrecalentamiento se incluye en los cálculos de la capacidad de refrigeración.

5

**TABLA 12**

Producto Refrigerante Existente	Pres. Evap. (kPa)	Pres. Cond. (kPa)	T. Desc. Compr. (°C)	CAP (kJ/m <sup>3</sup> )	EER	
R22	573	2149	88,6	3494	14,73	
R410A	911	3343	89,1	4787	13,07	
R407C	567	2309	80,0	3397	14,06	
R417A	494	1979	67,8	2768	13,78	
Sustituto Candidato	<u>% en peso</u>					
HFC-32/HFC-125/HFC-1234yf	40/50/10	868	3185	84,4	4496	13,06
HFC-32/HFC-125/HFC-1234yf	23/25/52	656	2517	76,7	3587	13,62
HFC-32/HFC-125/HFC-1234yf	15/45/40	669	2537	73,3	3494	13,28
HFC-32/HFC-125/HFC-1234yf	10/60/30	689	2586	71,3	3447	12,96
HFC-125/HFC-1234yf/n-butano	67/32/1	623	2344	66,1	3043	12,85
HFC-125/HFC-1234yf/isobutano	67/32/1	626	2352	66,3	3051	12,83

Las composiciones tienen una eficiencia energética (EER) comparable a la de R22, R407C, R417A y R410A, al tiempo que mantienen bajas temperaturas de descarga. La capacidad de las composiciones actuales también es similar a la de R22, R407C y R417A, indicando que estas composiciones podrían ser refrigerantes de sustitución en refrigeración y acondicionamiento de aire. Aquellas composiciones que contienen hidrocarburos pueden también mejorar la solubilidad de aceite con lubricante de aceite mineral convencional y de alquil benceno.

10

### EJEMPLO 5

15

#### Datos de rendimiento en refrigeración

La Tabla 12 muestra el rendimiento de varias composiciones refrigerantes proporcionadas por el procedimiento de la presente invención en comparación con HCFC-22 y R410A. En la Tabla 12, Pres. Evap. es la presión del evaporador, Pres. Cond. es la presión del condensador, T. Desc. Compr. es la temperatura de descarga del compresor, EER es la eficiencia energética y CAP es la capacidad. Los datos se basan en las siguientes condiciones.

20

Temperatura del evaporador	4 °C
Temperatura del condensador	43 °C
Temperatura de subenfriamiento	6 °C
Temperatura del gas de retorno	18 °C
La eficiencia del compresor es	70 %

25

Téngase en cuenta que el sobrecalentamiento se incluye en los cálculos de la capacidad de refrigeración.

Tabla 13

Composición (% en peso)	Pres. Evap. (kPa)	Pres. Cond. (kPa)	T. Desc. Compr. (°C)	CAP (kJ/m <sup>3</sup> )	EER
R22	565	1648	90,9	3808	9,97
R410A	900	2571	88,1	5488	9,27
HFC-32/HFC-134a/HFC-1234yf/CF3I (30/20/5/45)	611	1845	89,6	4107	9,66
HFC-32/HFC-134a/HFC-1234yf/CF3I (25/20/10/45)	575	1745	86,5	3891	9,76
HFC-32/HFC-134a/HFC-1234yf/CF3I (35/10/5/40)	646	1939	91,2	4308	9,62
HFC-32/HFC-134a/HFC-1225ye/HFC-1234yf (34/12/47/7)	587	1822	84	4001	9,69
HFC-32/HFC-134a/HFC-1225ye/HFC-1234yf (30/8/52/10)	561	1752	81,9	3841	9,73
HFC-32/HFC-134a/HFC-1225ye/HFC-1234yf (35/6/52/7)	597	1852	84,3	4051	9,66

Las composiciones tienen una eficiencia energética (EER) comparable a R22 y R410A, al tiempo que mantienen temperaturas de descarga razonables. La capacidad de las composiciones actuales también es similar a la del R22, indicando que estas podrían ser refrigerantes de sustitución en refrigeración y acondicionamiento de aire.

5

## REIVINDICACIONES

1. Un procedimiento para fabricar una composición de mezcla refrigerante, en el que la composición de mezcla refrigerante comprende HFC-1234yf, y al menos un compuesto seleccionado del grupo formado por: HFC-1234ye, HFC-1243zf, HFC-32, HFC-125, HFC-134a, HFC-143a, HFC-152a, HFC-161, HFC-227ea, HFC-236ea, HFC-236fa, HFC-245fa y HFC-365mfc, comprendiendo el procedimiento (i) recuperar un volumen de uno o más componentes de la composición de refrigerante de al menos un recipiente de refrigerante, ii) eliminar las impurezas lo suficiente como para permitir la reutilización de uno o varios de los componentes recuperados, iii) y, opcionalmente, combinar la totalidad o parte del volumen de componentes recuperados con al menos una composición o componente refrigerante adicional.
2. El procedimiento de la reivindicación 1, en el que la composición comprende HFC-1234yf y HFC-134a; HFC-1234yf y HFC-152a; HFC-1234yf y HFC-32; HFC-1234yf, HFC-32 y HFC-125; HFC-1234yf, HFC-32 y HFC-143a; o HFC-1234yf, HFC-125 y HFC-143a.
3. El procedimiento de la reivindicación 1 o 2, en el que la composición consiste en del 1 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 99 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-134a; del 1 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 99 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-32; del 1 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 99 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-152a; del 0,1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-32, del 0,1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-125 y del 0,1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-1234yf; del 1 por ciento en peso al 50 por ciento en peso de HFC-1234yf, del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-32 y del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-143a; del 1 por ciento en peso al 60 por ciento en peso de HFC-1234yf, del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-125 y 1 por ciento en peso a 98 por ciento en peso de HFC-143a; o del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-1234yf, del 1 por ciento en peso al 8 por ciento en peso de HFC-32 y del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-125; y opcionalmente comprende además uno de un lubricante, un agente solubilizante, un trazador, un colorante fluorescente ultravioleta, o del 0,01 al 5 por ciento en peso de un estabilizador, eliminador de radicales libres, antioxidante o eliminador de agua.
4. El procedimiento de una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en el que la composición consiste en del 30 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 70 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-134a; del 40 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 60 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-32; del 40 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 60 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-152a; del 5 por ciento en peso al 70 por ciento en peso de HFC-32, del 5 por ciento en peso al 70 por ciento en peso de HFC-125 y del 5 por ciento en peso al 70 por ciento en peso de HFC-1234yf; del 15 por ciento en peso al 50 por ciento en peso de HFC-1234yf, del 20 por ciento en peso al 80 por ciento en peso de HFC-32 y del 5 por ciento en peso al 60 por ciento en peso de HFC-143a; del 10 por ciento en peso al 60 por ciento en peso de HFC-1234yf, del 20 por ciento en peso al 70 por ciento en peso de HFC-125 y del 20 por ciento en peso al 70 por ciento en peso de HFC-143a; o del 10 por ciento en peso al 80 por ciento en peso de HFC-1234yf, del 10 por ciento en peso al 80 por ciento en peso de HFC-32 y del 10 por ciento en peso al 80 por ciento en peso de HFC-125; y opcionalmente comprende además uno de un lubricante, un agente solubilizante, un trazador, un colorante fluorescente ultravioleta, o del 0,01 al 5 por ciento en peso de un estabilizador, eliminador de radicales libres, antioxidante o eliminador de agua.
5. El procedimiento de la reivindicación 1, en el que la composición consiste en el 90 por ciento en peso de HFC-1234yf y el 10 por ciento en peso de HFC-134a; el 95 por ciento en peso de HFC-1234yf y el 5 por ciento en peso de HFC-32; el 80 por ciento en peso de HFC-1234yf y el 20 por ciento en peso de HFC-152a; el 40 por ciento en peso de HFC-32, el 50 por ciento en peso de HFC-125 y el 10 por ciento en peso de HFC-1234yf; el 23 por ciento en peso de HFC-32, el 25 por ciento en peso de HFC-125 y el 52 por ciento en peso de HFC-1234yf; el 15 por ciento en peso de HFC-32, el 45 por ciento en peso de HFC-125 y el 40 por ciento en peso de HFC-1234yf; o el 10 por ciento en peso de HFC-32, el 60 por ciento en peso de HFC-125 y el 30 por ciento en peso de HFC-1234yf; y opcionalmente comprende además uno de un lubricante, un agente solubilizante, un trazador, un colorante fluorescente ultravioleta, o del 0,01 al 5 por ciento en peso de un estabilizador, eliminador de radicales libres, antioxidante o eliminador de agua.
6. El procedimiento de la reivindicación 1, en el que la composición consiste en del 1 por ciento en peso al 57 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 99 por ciento en peso al 43 por ciento en peso de HFC-32; del 1 por ciento en peso al 51 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 99 por ciento en peso al 49 por ciento en peso de HFC-125; del 1 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 99 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-134a; del 1 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 99 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-152a; del 1 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 99 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-161; del 1 por ciento en peso al 60 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 40 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-143a; del 29 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 71 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-227ea; del 66 por ciento en peso al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 34 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-236fa; del 1 por ciento en peso

- 5 al 99 por ciento en peso de HFC-1234yf y del 99 por ciento en peso al 1 por ciento en peso de HFC-1243zf, del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-32, del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-125 y del 1 por ciento en peso al 55 por ciento en peso de HFC-1234yf; del 1 por ciento en peso al 50 por ciento en peso de HFC-1234yf, del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-32 y del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-143a; o del 1 por ciento en peso al 60 por ciento en peso de HFC-1234yf, del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-125 y del 1 por ciento en peso al 98 por ciento en peso de HFC-143a; y opcionalmente comprende además uno de un lubricante, un agente solubilizante, un trazador, un colorante fluorescente ultravioleta, o del 0,01 al 5 por ciento en peso de un estabilizador, eliminador de radicales libres, antioxidante o eliminador de agua.
- 10 7. El procedimiento de la reivindicación 1, en el que la composición consiste en el 7,4 por ciento en peso de HFC-1234yf y el 92,6 por ciento en peso de HFC-32; el 10,9 por ciento en peso de HFC-1234yf y el 89,1 por ciento en peso de HFC-125; el 70,4 por ciento en peso de HFC-1234yf y el 29,6 por ciento en peso de HFC-134a; 91,0 por ciento en peso de HFC-1234yf y el 9,0 por ciento en peso de HFC-152a; el 17,3 por ciento en peso de HFC-1234yf y el 82,7 por ciento en peso de HFC-143a; el 84,6 por ciento en peso de HFC-1234yf y el 15,4 por ciento en peso de HFC-227ea; el 3,9 por ciento en peso de HFC-1234yf, el 74,3 por ciento en peso de HFC-32 y el 21,8 por ciento en peso de HFC-143a; el 14,4 por ciento en peso de HFC-1234yf, el 43,5 por ciento en peso de HFC-125 y el 42,1 por ciento en peso de HFC-143a; y opcionalmente comprende además uno de un lubricante, un agente solubilizante, un trazador, un colorante fluorescente ultravioleta, o del 0,01 al 5 por ciento en peso de un estabilizador, eliminador de radicales libres, antioxidante o eliminador de agua.
- 15 8. El procedimiento de una cualquiera de las reivindicaciones 3 a 7, en el que el lubricante se selecciona del grupo que consiste en aceites minerales, como parafinas, naftenos y aromáticos, alquilarilos, como alquil alquilbencenos lineales y ramificados, parafinas sintéticas, naftenos sintéticos, poli(alfaolefinas), ésteres de polioles, polialquilenglicoles y éteres de polivinilo.
- 20 9. El procedimiento de una cualquiera de las reivindicaciones 3 a 7, en el que el estabilizador, el eliminador de radicales libres o el antioxidante se seleccionan a partir de nitrometano, fenoles obstaculizados, hidroxilaminas, tioles, fosfitos y lactonas.
- 25 10. El procedimiento de una cualquiera de las reivindicaciones 3 a 7, en el que el eliminador de agua comprende ortoésteres, tales como trimetilorto formiato, trietilorto formiato o tripropilorto formiato.
- 30 11. El procedimiento de una cualquiera de las reivindicaciones 3 a 7, en el que el trazador está seleccionado del grupo que consiste en hidrofluorocarburos, hidrocarburos deuterados, hidrofluorocarburos deuterados, perfluorocarburos, fluoréteres, compuestos bromados, compuestos yodados, alcoholes, aldehídos, cetonas, óxido nitroso (N<sub>2</sub>O) y combinaciones de los mismos.
- 35 12. El procedimiento de una cualquiera de las reivindicaciones 3 a 7, en el que un colorante fluorescente ultravioleta está seleccionado del grupo que consiste en naftalimidias, perilenos, cumarinas, antracenos, fenantracenos, xantenos, tioxantenos, naftoxantenos, fluoresceínas y combinaciones de los mismos.
- 40 13. Una composición que se puede obtener mediante el procedimiento de acuerdo con la reivindicación 1, en la que la composición comprende HFC-1234yf y al menos un compuesto seleccionado del grupo que consiste en HFC-1234ye, HFC-161 y HFC-236ea.
- 45