

Containerised gasbuffer (20') E-GB-33

Om een fluctuerende biogas productie, afkomstig uit en anaerobe reactor te stabiliseren is de toepassing van een gasbuffer een oplossing. De gasbuffer maakt de levering van een stabiele biogas flow aan een ketel of warmtekracht koppeling mogelijk. De biogasdruk wordt op een vast ingestelde waarde gehouden door tussen de container en de biogasgaszak, met behulp van een luchtventilator een continue luchthoeveelheid te blazen. De instelbare luchtdruk is tevens de gewenste biogas druk.

Kenmerken

- ✓ $V = \text{ca. } 33 \text{ m}^3$;
- ✓ $Q_{\text{max.}} = 150 \dots 250 \text{ m}^3/\text{h}$;
- ✓ $P = 25 \text{ mbarg}$
- ✓ Niveau meting $0 \dots 100 \text{ vol.}\%$;
- ✓ Overdruk beveiliging 30 mbarg met water/glycol vulling (optie);
- ✓ LEL lekbewaking op CH_4 (optie).

Uitvoering

- ISO Container gemodificeerd voorzien van een inwendige staal constructie zodanig dat deze bestand is tegen de werkdruk. De container is verder voorzien van een EPDM vloer afdichting en beplating aan de deurzijde om de container luchtdicht te maken;
- Gespoten in RAL kleur naar keuze;
- PVC membraan (Gaszak) met condensaat afvoer (DN25) en biogas IN/OUT flens aansluiting (DN80...DN150);
- Lucht suppletie ventilator (ATEX);
- Instelbare mechanische lucht afblaas regelklep die de biogas druk op een constant niveau instelt (25 mbar);
- Instelbare lucht afblaas regelklep die de biogas druk constant houdt;
- Leidingwerk RVS 316L (aansluiting biogas op flensverbinding voorzijde container);
- Condensaat afvoer DN25/PN40;
- Elektrische besturingskast met display unit voor de niveau meting en de bediening van de lucht ventilator en signaal uitwisseling met de overkoepelende besturing.

