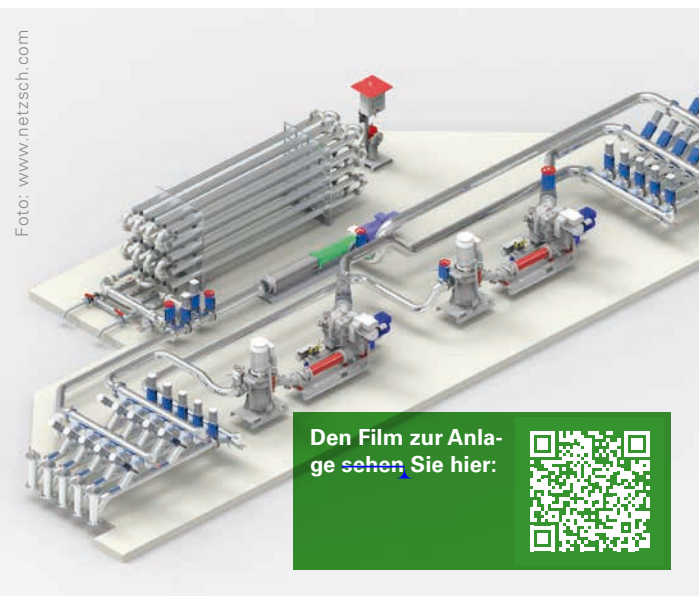




Flexible Anlage mit größtem EnviThan Singlecontainer in Flemløse (DK)

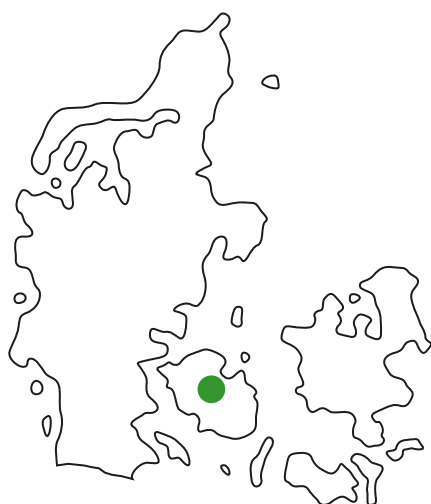


Den Film zur Anlage sehen Sie hier:



← Die Disruptor-Technologie ermöglicht die bessere Aufschlüsselung der Lignocellulose-Struktur, was sich positiv auf die Vergärbarkeit und die Viskosität im Verarbeitungsprozess auswirkt.

→ Die separaten Fütterungslinien: Gülleannahmebehälter, Flüssigannahme und zwei Feststoff-Fütterungslinien ermöglichen maximale Flexibilität.



Profil

Lage:

Leistung:

In Betrieb seit:

Inputstoffe:

Besonderheiten:

Flemløse, Dänemark

850 Nm³/h Biomethan

2020

Mist, Gülle, Stroh, organische Reststoffe, Mais- und Grassilage

– 850 Nm³/h EnviThan Gasaufbereitung in einem Container

– 2 x 118 m³ big mix Feststoffannahme

– 1 x Vogelsang premix

– Vogelsang Disruptor Technologie

– Ausgelegt für Erweiterung um zwei Fermenter

– Biomethan wird direkt ins örtliche Netz eingespeist

Industrielle Anlage mit einer 850 Nm³ EnviThan Biogasaufbereitung

Die Biogas- und Biogasaufbereitungsanlage der Flemløse Biogas ApS in Dänemark setzt auf Technologie made in Germany. Die Industrieanlage mit 850 Nm³ angegliederter EnviThan-Biogasaufbereitung zahlt auf die vorbildliche Klimagesetzgebung Dänemarks ein: Bis 2030 will das Land, das über ca. 2,5 Millionen Hektar landwirtschaftliche Fläche verfügt, seine Treibhausgas-Emissionen im Vergleich zu 1990 um 70 Prozent senken und bis 2050 komplett klimaneutral sein.

Die Inputmaterialien der Vorzeiganlage - Mist, Gülle, Stroh, organische Reststoffe, Mais- und Grassilage - kommen allesamt aus den landwirtschaftlichen Betrieben der Anlagenteilhaber. Diese wollen künftig den Maissilage-Anteil von derzeit 12 Prozent kontinuierlich reduzieren.

Die Anlage ist ausgestattet mit einem Gülleannahmebehälter, einem 100m³ Flüssigannahmebehälter, zwei Feststoffeintragslinien (Kreis Dissolver und PreMix-Systeme) und drei Fermentern mit einer Kapazität von jeweils ca. 6.150 m³. Das Biogas wird anschließend in der Rohgasaufbereitung vorbehandelt, um Wasser, H₂S und VOC zu entfernen, bevor es mit der EnviThan-Membrantechnologie zu Biomethan umgewandelt und in das lokale Gasnetz eingespeist wird.

Da der Kunde größere Mengen an strohbasierteren Rohstoffen (z. B. Grasstroh und Tiefstreu) einsetzt, wurde die Anlage mit der Disruptor-Technologie erweitert, die eine bessere Aufschlüsselung der Lignocellulose-Struktur ermöglicht, was sich positiv auf die Vergärbarkeit und die Viskosität im Verarbeitungsprozess auswirkt. Darüber hinaus wurde die Anlage bereits für ~~den Einbau von~~ zwei Fermentern vorbereitet.