

Case study 217

Boiler voor biotechnologisch bedrijf

Anaerobe vergisting is het proces waarbij afbreekbare materialen, zoals groenafval, op natuurlijke wijze worden afgebroken in verschillende moleculen. Bij dit proces komt ook biogas vrij, een brandbaar materiaal dat kan gebruikt worden om energie op te wekken. Dit proces bestaat al duizenden jaren, maar tegenwoordig wordt er op hoogtechnologisch niveau ook mee gewerkt om zo te proberen het proces efficiënter te maken en te gebruiken als energiebron. Het restproduct van de vergisting kan ook gezuiverd worden en vervolgens als mest gebruikt worden.

Recent opende een nieuw bedrijf dat biogas wilde produceren in het zuiden van het land. Om het vergistingsproces van start te laten gaan, was echter een heetwatersysteem nodig dat kon helpen met het versneld starten van de natuurlijke processen. Daarom contacteerde het bedrijf Andrews Boilers.

Onze specialist kwam ter plaatse het beste systeem uitdenken voor de specifieke situatie van deze site. Om de hele installatie op de gewenste temperatuur te krijgen, werd een 500kW ketelhuis geïnstalleerd naast het eigen ketelhuis van de fabriek. Dit werd met twee slangen aangesloten op het leidingsysteem in de verwerkingsvaten, om de biomassa erin op te warmen. Ons systeem zorgde ervoor dat de biomassa kon verwarmd worden tot 38°C, genoeg om het biogasproces in werking te laten treden en het bedrijf officieel operationeel te maken als energieproducent.



KH 520 TA

Verwarmingscapaciteit	410 - 520 kW
Elektrische aansluiting	CEE, 16 A, 5-polig
Tapwatertemperatuur	70°C / 50 °C
CV hoofdpomp	22 m³/uur: 0,8 bar
CV-watertemperatuur	90°C / 20°C
Brandstof	diesel/gas
Verbruik gemiddeld	olie 15 liter/uur gas 26,5 m³/uur
Afmetingen LxBxH	2991 x 2438 x 2591 mm
Gewicht	4.000 kg

