



Buderus GE615/740 kW

In de vergistingsinstallatie van afvalinzamelaar HVC in Middenmeer wordt uit gft-afval biogas teruggewonnen. Een Buderus Logano GE615 (740 kW) met biobrander levert warmte om het vergistingsproces te bevorderen. De ketel zelf draait op teruggewonnen stortgas uit de naastgelegen afvalstortplaats.

Buderus-ketel bevordert afvalvergistingsproces en draait op stortgas



De ideale temperatuur voor GFT-vergisting ligt tussen 50 en 55 graden Celsius. HVC wil dat proces optimaal houden en dus continu op 55 graden verwarmen. Het vergistingsproces duurt 15 tot 17 dagen. Het teruggewonnen gas gaat richting het opwaardeerstation. Daar wordt het gezuiverd van zwavel en CO₂ en vervolgens als aardgas terug geleverd aan het reguliere gasnetwerk.'

Kwaliteit van Buderus

De WKK die het verwarmingsproces verzorgde, moest vervangen. 'De installatie draaide bovendien op aardgas omdat het aanbod stortgas voor de WKK te weinig was', zegt projectmanager Jan Bonne. 'We hebben gezocht naar een oplossing die goed kan draaien op de beschikbare hoeveelheid stortgas, die de kwaliteit van dat stortgas - met een methaangehalte van 40 tot 45% - aan kan én de gewenste verwarming van het vergistingsproces kan leveren.'

Terugverdiëntijd één jaar

'Een Buderus-ketel met een goede biobrander presteert veel beter dan welke andere oplossing dan ook', zegt Meindert Boon van Schermer Installatietechniek. 'De warmte wordt via een lange leiding naar de vergistingsinstallatie gevoerd en afgegeven via een vloer- en wandverwarmingssysteem. Ook verwarmt de ketel de naastgelegen kantoorruimtes. De ketel is op het gebouwbeheersysteem aangesloten. De eerste prestaties zijn veelbelovend, de terugverdiëntijd is slechts één jaar. De adviezen van Buderus waren uitstekend. Heel belangrijk, want je werkt met een afwijkende gassamenstelling. Ook de technische ondersteuning bij de opbouw van de ketel was perfect.'