

VALOGAZ

SÉCHAGE ET REFROIDISSEMENT DU BIOGAZ

Le biogaz brut sortant du digesteur est **saturé en eau et doit être séché pour être exploité**. Il est donc **refroidi à 5°C dans l'unité VALOGAZ qui permet de séparer et d'éliminer la fraction liquide du biogaz**. L'unité est dimensionnée de manière à pouvoir refroidir le débit de gaz maximal dans les conditions les plus difficiles. Pour cela, PRODEVAL a choisi la **technologie à tubes lisses en acier inoxydable 316 L** et deux groupes frigorifiques pour répondre aux variations de température. Le surpresseur entraîne par la suite le gaz vers l'étape suivante, VALOPACK, unité de capture et de traitement des polluants.

AVANTAGES

- Unité plug and play compacte, autonome, adaptée spécialement aux besoins du site
- Une large gamme couvrant les besoins de 0 à 2 500 Nm³/h
- Equipements de qualité conçus pour des applications biogaz en milieu difficile
- Redondance du groupe frigorifique pour une couverture maximale de la plage de fonctionnement
- Surpresseur de type centrifuge qui fonctionne sur un variateur





VALOGAZ

SÉCHAGE BIOGAZ

L'unité VALOGAZ est livrée sur un skid plug-and-play, qui contient pour l'ensemble de la gamme :

- 1 Châssis 100 % galvanisé équipé d'oreilles de levage
- 1 Surpresseur peint au RAL 6012, avec moteur de classification IE3
- 1 Echangeur tubulaire
- 1 Séparateur à condensats avec détection de niveau
- 2 Groupes frigorifiques
- Les tuyauteries de gaz
- Les tuyauteries d'eau glacée entièrement calorifugées



Les options de VALOGAZ :

- Un second surpresseur identique permet d'avoir une redondance à 100% en cas d'arrêt du 1er surpresseur
- -20°C/+40°C sur groupe froid

