



mmd t d s qhdtq s ms kd chfdrsdq oqh  
nvdq hmf drs bnm t ehm c l khnqdq enmc  
k deehb bhs c fhs shnm- q q oonqs  
bk rrphtd n k gnlnf m hr shnm bnlok sd ct unktld  
chfdrsdq odts oq rdmsdq cdr c ehr no q shnmmdkr  
c mr kd chfdrsdq mmtk hqd drs m stqdkkldms  
kd chfdrsdq dm q hrnm cd r f nl sqhd dm enqld  
bnmr ptdmbd kd r rs ld nvdq hmf drs c os  
u qh s cd l sh qdr oqdlh qdr bnloqhr kdr l sh qdr  
oqdlh qdr khfmeh dr g tsd sdmtdq dm l sh qd r hgd pth  
odtudms sqd tshkhr dr ds sq hs dr c tmd l mi qd deehb

## Digesteur mésophile / thermophile Tank-in-Tank

La dimension du digesteur o er ing est basée sur des études scientifiques menées à l'université des ressources naturelles et des sciences ppli uées de la ie de ienne. L'objectif était de créer un processus de dégradation biologique plus stable et efficace résultant dans des unités de méthanisation de pointe qui ont été prouvées avec plus de 1000 heures de fonctionnement avec succ s dans plus de 10 installations de référence.

### Unités de pointe la meilleure technologie de sa catégorie

## Deehb bhs d bdoshnmmdkdd

Par rapport aux unités de méthanisation de première génération, les références PowerRing offrent des avantages scientifiquement prouvés comme suit :

## Taux de dégradation élevé

Rien ne peut remplacer du volume utile d'un digesteur. Jusqu'à 80 % de la dégradation a lieu dans le digesteur primaire, tandis qu'une dégradation résiduelle optimale est assurée par une faible charge volumétrique globale et une activation biologique sélective du digesteur secondaire, ce qui permet de réduire les coûts des matières premières.

## Faible consommation d'énergie

Avec le PowerRing, le système d'agitation et la géométrie du digesteur sont parfaitement adaptés, de sorte qu'un mélange très efficace peut être réalisé tout en consommant moins d'énergie. Une fois que la matière première est introduite dans le digesteur, le système de trop-plein par écoulement gravitaire assure le transfert de la matière à travers les deux étapes de digestion, au lieu du pompage ; cela contribue à une consommation d'énergie encore plus faible. Les pertes de chaleur peuvent être minimisées grâce au toit en béton et l'isolation thermique. Les unités sont parfaitement adaptées à une utilisation dans des conditions climatiques continentales caractérisées par des étés chauds et des hivers froids, car la chaleur non-consommée peut être utilisée à d'autres fins dans des applications agricoles ou industrielles.

## Haute performances

Plus de 90 % des heures à pleine charge par an ont été achevées dans nos unités de référence. Ce résultat est attribuable au haut niveau de disponibilité, sécurité de fonctionnement et de notre système de contrôle entièrement automatisé. Le système de stockage de gaz externe permet une identification précoce et un équilibrage automatique de toute fluctuation de la production de gaz.

Les unités utilisent des composants industriels optimisés pour traiter tous les types de déchets et sous-produits en plus des matières premières agricoles. Le digesteur est en tant que fabricant contractant pour la conception et la construction propriétaire et exploitant d'unités de méthanisation et utilise son expérience afin de fournir uniformément une technologie éprouvée qui assure une durabilité robuste de l'équipement et de faibles coûts de maintenance long terme.

## Différentes conceptions

IIIIIGRIHTRPIHRHII  
RITRRHHIITRIIRI  
OLQTLTI  
QRRHHIIPITRRII  
RPPRITITIRIPIQIRPI  
IPRITRQPHIIPRRIRRTI  
HIPRIHRRIRUIHILUIQ  
IRITIHPTTIHIPRTUI  
RHITRHHIQRIRIRIRRP  
HTRPHIQITIQPHIQRHHILPI  
HPIHIQLRI

IPLRIHPI  
2PRIRPIRIRITR  
RIHRTRHILRUIRIRIR  
ITIHIPIRRRIRIRRRIRI  
IIHPIRRRIIRITII  
HIIQQIHIITIT  
QQIRIPIHIIHILRRQUI  
HTIUPRITRPRRPIR  
QRRUIPQIRIIRIR

RIIRIQIRRI  
2PIRRPIQIRRRIRIITIR  
IQIHITPRIHIQRIRRITPUIPPRI  
TTRHIRHIRIIRTIRRPITP  
RTTRRUIIRPRITRPIR  
RPIRTIIRQQRHHIITILII  
HII RIPPRITTPRI  
QTLRIIRI

BIO78RI

467QIR2  
IHRHR

6 - E ,VE

### Contact

T +23 1 324 227 60  
office@biogest.at  
www.biogest.at

Atqd tw sq udqr kd Inmcd

