

# BIOMETHAN von GREENLANE

Zuverlässige und bewährte Lösungen für  
die Erzeugung von Biomethan



**Greenlane**

A Flotech Group Company

## AfterCare von Flotech – Versicherung für unsere Kunden

AfterCare betreut mehr als 60 Gasaufbereitungsanlagen weltweit und gewährleistet den zuverlässigen und rentablen Betrieb der Greenlane Anlagen. Seit Beginn der 1990er Jahre steht AfterCare für erstklassige Unterstützung der Kunden und für maximale Verfügbarkeit der Greenlane Systeme. Das AfterCare-Team ist jederzeit erreichbar – es ist unser Ziel, den besten verfügbaren Service zu bieten!

AfterCare bietet umfassende Serviceleistungen, angepasst an die jeweiligen Standortbedingungen. Dies beinhaltet Unterstützung bei Installation und Inbetriebnahme, Schulungen, Optimierung und Online-Analyse, wie auch langfristige Wartung und Ersatzteilversorgung.

### AfterCare auf Anforderung

Bezahlen Sie Support und Ersatzteile nur dann, wenn sie benötigt werden.

### Aftercare Service-Vertrag

AfterCare bietet standardisierte Service- und Ersatzteilkonzepte für Ihre Anlage. Wir sind ständig für Notfälle und telefonischen Support erreichbar.

### AfterCare leistungsbasierter Service (nur für Greenlane Anlagen)

Eine leistungsorientierte Vereinbarung. AfterCare gewährleistet eine definierte Anlagenverfügbarkeit.

### AfterCare Technische Hotline 24/7

Wir bieten unseren Kunden eine technische Hotline, die jederzeit verfügbar ist.

### AfterCare Remote Monitoring & Management Services

Online Fernüberwachung – und Steuerung zur Steigerung der Profitabilität. Kontaktieren Sie Flotech für weitere Informationen

[www.greenlanebiogas.de/de/aftercare](http://www.greenlanebiogas.de/de/aftercare)



*“Greenlanes Erfahrungen in Europa und Asien und das Team, das sie in Nordamerika aufgebaut haben, überzeugten uns davon, dass Greenlane dieses Projekt zu unserer vollsten Zufriedenheit realisieren und bestmöglichen Service für die Anlage im Betrieb bieten kann. Wir freuen uns, Greenlane als Partner für das Fair Oaks Milchfarm Projekt zu haben.”*

**Bernie Sheff, Vorstandsvorsitzender UTS Residual Processing, USA**

*“Greenlane Biogas hat uns eine Reihe von Anlagen geliefert, die unsere Anforderungen an einen stabilen und kontinuierlichen Betrieb erfüllen. Greenlane legt Wert auf Unterstützung der Kunden im Betrieb der Anlagen und kooperiert eng mit uns bei der Wartung und Instandhaltung.”*

**Peter Undén, Geschäftsführer Swedish Biogas International, Schweden**



AfterCare Service Team

## Greenlane® – Bewährte und standardisierte Technologie

Greenlane® Biogas Gasaufbereitungssysteme werden in fünf standardisierten Modulen angeboten, die Biomethan der höchsten Qualität liefern. Diese Produktreihe ist angepasst an die unterschiedlichen Anforderungen unserer Kunden; kleine Gemeinden und landwirtschaftliche Betriebe, bis hin zu industriellen Großanlagen.



Modell Name	Aufbereitungskapazität (Rohbiogas) Regelbereich	Abmessungen Länge x Breite	Gewicht (Tonnen)	
	Nm <sup>3</sup> /h*		Transportgewicht	in Betrieb
Manuka	0 - 130	1 x Standard 20 Fuß Container	7	8
Kanuka	100 - 300	1 x Standard 20 Fuß Container	9	11
Rimu	250 - 800	1 x Standard 40 Fuß Container + Aufbereitungstürme	18	22
Matai	400 - 1200	1 x Standard 40 Fuß Container + Aufbereitungstürme	32	38
Totara	650 - 2500	1 x Standard 40 Fuß Container + Aufbereitungstürme	40	48

\* NM<sup>3</sup> = Normkubikmeter (Standardbedingungen nach DIN 1343 - p<sub>n</sub>=1,01325bar Feuchtegehalt=0% T<sub>n</sub>=273,15K)  
Obige Daten können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Technische Daten, geschätzte Leistung und Verbrauchsdaten werden zum Zeitpunkt der Bestellung bestätigt.

### Stärken von Greenlane®

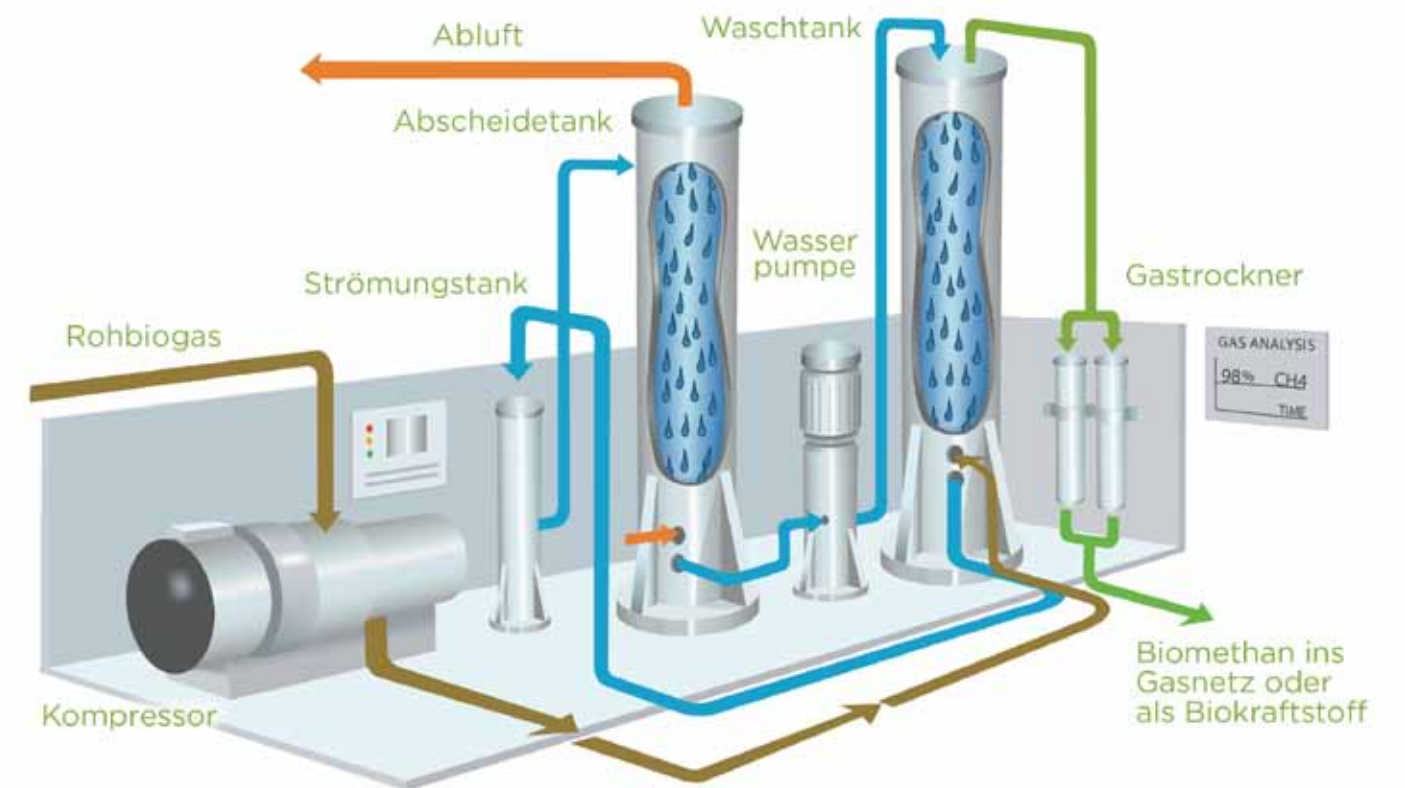
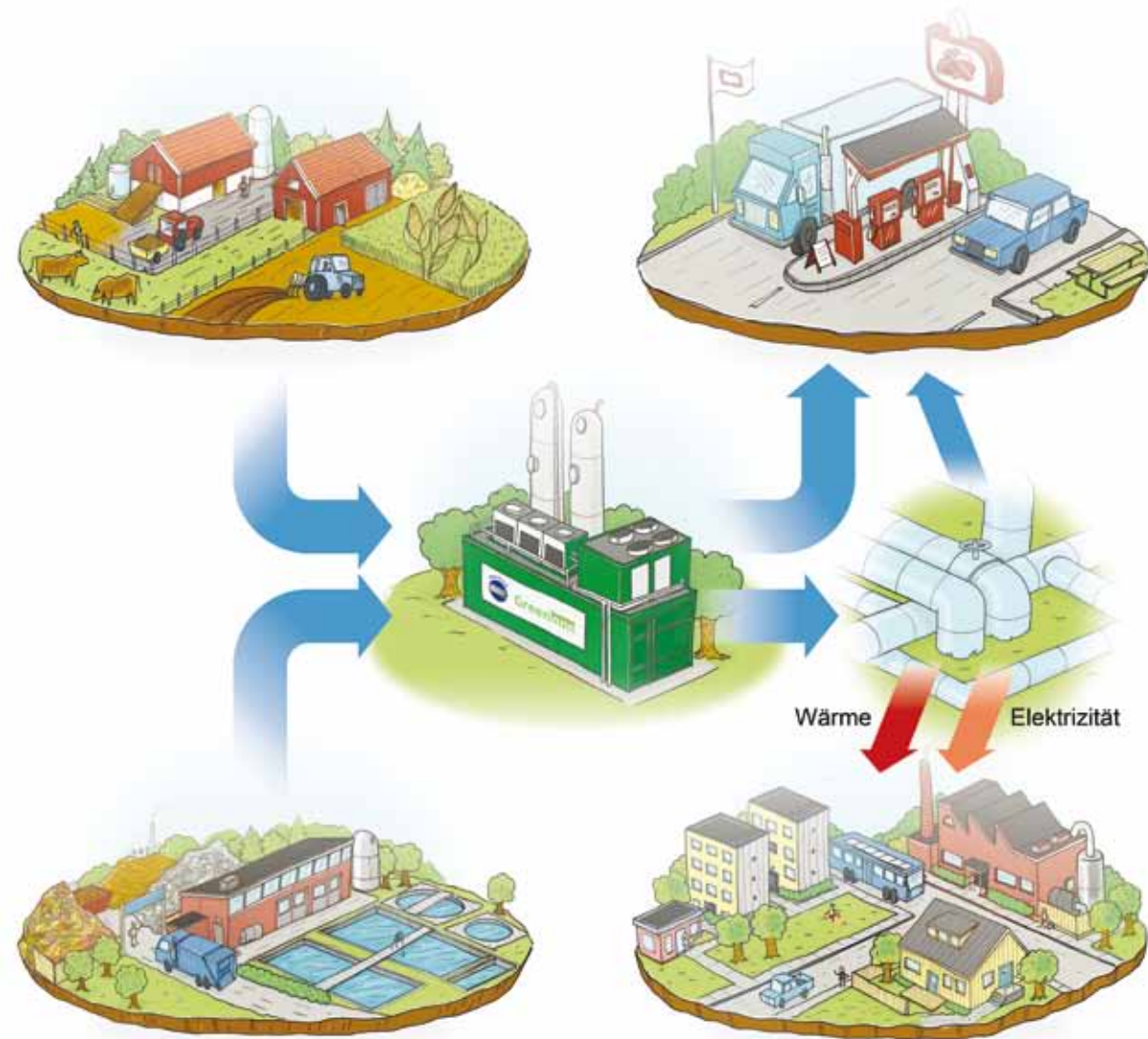
- Bewährte und patentierte Technologie
- Durch standardisierte Modulbauweise konkurrenzlos niedrige Kosten
- Energieeffizient, geringste Betriebskosten
- Cleveres, kompaktes, wartungsfreundliches Design
- Hohe H<sub>2</sub>S-Toleranz
- Methanschlupf < 1%
- Methangehalt im Produktgas > 97 %
- Zuverlässigste Kompressortechnologie, höchste Verfügbarkeit
- Umweltfreundlich – Wasser als Medium
- StandardDesign – einfach zu installieren, zu betreiben und zu warten.



Greenlane Manuka & Kanuka Gasaufbereitungssysteme nutzen eine revolutionäre neue und patentierte Kompressor-Technologie, die “Water Flooded Screw” (WFS). Diese hocheffizienten, wassergeschmierten Kompressoren benötigen weder Biogas-Vorbehandlung noch Schmieröl bei geringsten Betriebs- und Wartungskosten. Sie sind ausschließlich bei Greenlane erhältlich.

*“Wir haben uns mit Greenlane wegen der ökologischen Vorteile ihrer Technologie zusammengesetzt. Der Aufbereitungsprozess der Greenlane Anlagen basiert auf Wasser. Es werden keine Chemikalien eingesetzt und der Prozess ist der energieeffizienteste im Markt. Weiterhin haben sie eine Erfolgsgeschichte von nachweislich bedeutenden Installationen weltweit vorzuweisen.”*

**Stephen McCulloch, Geschäftsführer Chesterfield Biogas, Großbritannien**



### Von organischem Abfall zu sauberer Luft

Bei der Vergärung organischer Abfälle aus Haushalten, Kläranlagen, Landwirtschaft und Industrie entsteht Biogas. Dieses ist erst nach einer Aufbereitung effizient nutz- und transportierbar. Aufbereitetes Biogas oder Biomethan ist eine saubere Energiequelle. Biomethan ist austauschbar mit Erdgas, kann in das Erdgasnetz eingespeist werden, verflüssigt werden (LNG) und für Energieproduktion oder als Biokraftstoff (CNG) verwendet werden.

*"Wir haben Greenlane Biogas gewählt, weil sie ein etablierter Anlagenbauer mit nachweislich erfolgreichen Referenzen im Betrieb in Europa und der Welt sind. Für unser Projekt ist die Druckwasserwäsche die beste Lösung."*

**Teun van der Weg, Projektmanager Suiker Unie, Niederlande**

*"Es ist höchste Zeit, dass wir auch in Finnland mit der Aufbereitung von Biogas beginnen. Ich freue mich, dass wir in Zusammenarbeit mit Greenlane die erste Biogasaufbereitungsanlage im industriellen Maßstab in Finnland errichten können."*

**Kari Lammi, Geschäftsführer Sarlin, Unternehmensbereich Energie- und Umwelt, Finnland**

*"Wir freuen uns sehr, Greenlanes Gasaufbereitungstechnologie in den nord-amerikanischen Abfalldeponiegas-Markt einführen zu dürfen. Wir glauben, dass ihr einzigartiger Ansatz zur Biogasaufbereitung dazu beitragen wird, die wirtschaftliche Erzeugung von Bioerdgas für das Erdgasnetz zunehmend zu ermöglichen, und dieses an unsere Kunden in Nordamerika zu verteilen."*

**Harrison Clay, Vorstandsvorsitzender Clean Energy Renewable Fuels, USA**

### Grüne Technologie – saubere Energie

Greenlane bietet die umweltfreundlichste Lösung der Gasaufbereitung. Wasser wird als Prozessmedium genutzt, um Biogas auf die Qualität aufzubereiten, die den strengsten Vorschriften für die Einspeisung in das Erdgasnetz oder zur Nutzung als Kraftstoff unterliegt.

Kohlendioxid und Schwefelwasserstoff werden unter Druck aus dem Biogas entfernt, das Produktgas hat einen Methangehalt von mehr als 97%. Ein patentierter Trockner/Reiniger (PSA/TSA, Druckwechsel-/Temperaturwechsel-Adsorption) bringt es auf höchste Qualität, bei einem Methanschlupf von weniger als 1%. Das Herz des Systems ist ein simpler, robuster und verlässlicher Kompressor, der höchste Verfügbarkeit bei geringsten Betriebskosten garantiert.

PSA und Wasser? Ja - Greenlane erreicht das Maximum an Ausbeute durch Nutzung der besten Technologien in Kombination. Ein Wasserbasierter Prozess und ein Kompressor erledigen den Großteil der Aufbereitung, gefolgt von einer patentierten PSA/TSA-Behandlung, die Produktgasqualität und Taupunkt final einstellt.



## An der Spitze der Energie-Technologie

Greenlane Biogas als Teil der Flotech-Gruppe ist seit mehr als 20 Jahren Weltmarktführer bei der Aufbereitung von Deponie- und Biogas.

Unsere Technologie liefert umweltfreundliches Biomethan und ersetzt fossile Brennstoffe in Europa, Asien, Nord-Amerika und im pazifischen Raum.

Greenlanes Strategie ist einfach: Wir wollen mit unseren Kunden wachsen und Lösungen für eine nachhaltige Gesellschaft entwickeln.

[www.greenlanebiogas.de](http://www.greenlanebiogas.de)



**Greenlane**

A Flotech Group Company