



BRIGHT BIOMETHANE

LE PIONNIER DE LA
PURIFICATION MEMBRANAIRE



SYSTÈMES DE PURIFICATION DU BIOGAZ

FIABILITÉ



La technologie membranaire éprouvée atteint plus de 97% de disponibilité opérationnelle. Le système peut facilement être intégré à une installation de biogaz, assure une épuration optimale des gaz, une conception robuste, un système de contrôle breveté de pointe et l'assurance d'une assistance 24h/24, 7j/7.

EXPÉRIENCE



Après avoir construit la première usine commerciale au monde de purification de biogaz en biométhane à l'aide d'un système membranaire à 3 étages, Bright Biomethane utilise avec succès ce modèle pour ses systèmes actuellement en fonctionnement.

INJECTION RAPIDE
DANS LE RÉSEAU



La conception avancée et le système de contrôle breveté permettent d'injecter du biométhane conforme aux spécifications dans le réseau seulement quelques minutes après le démarrage. Cette technologie permet également de minimiser les pertes de méthane. Les exploitants des usines Bright Biomethane ont la possibilité d'arrêter et de démarrer l'installation à leur convenance, avec une perte de méthane minimale et aucun gaspillage d'énergie.

RENTABILITÉ



Un système rentable avec une récupération de méthane de 99.5%, une consommation électrique des plus faibles (0,22 kWh/Nm³ de biogaz), aucune chaleur nécessaire pour le processus de purification du biogaz en biométhane, la récupération de chaleur (> 0,25 kWt /Nm³ de biogaz) recouvrant la principale consommation d'énergie de l'installation de biogaz, et des prix compétitifs.

RÉCUPÉRATION
DE CO₂



Une unité de récupération de CO₂ Bright Biomethane peut également être intégré aux systèmes de purification membranaires. Le rendement de séparation élevé des membranes signifie que la consommation d'énergie de la liquéfaction de CO₂ est bien moindre que pour les systèmes conventionnels.

NI PRODUITS
CHIMIQUES, NI EAU



Il n'est pas nécessaire d'ajouter de l'eau ou des produits chimiques dans le processus de Bright Biomethane, ce qui signifie qu'il n'y a pas de problèmes d'élimination, comme de l'eau acide ou des produits chimiques qui peuvent représenter un coût imprévu avec d'autres technologies.

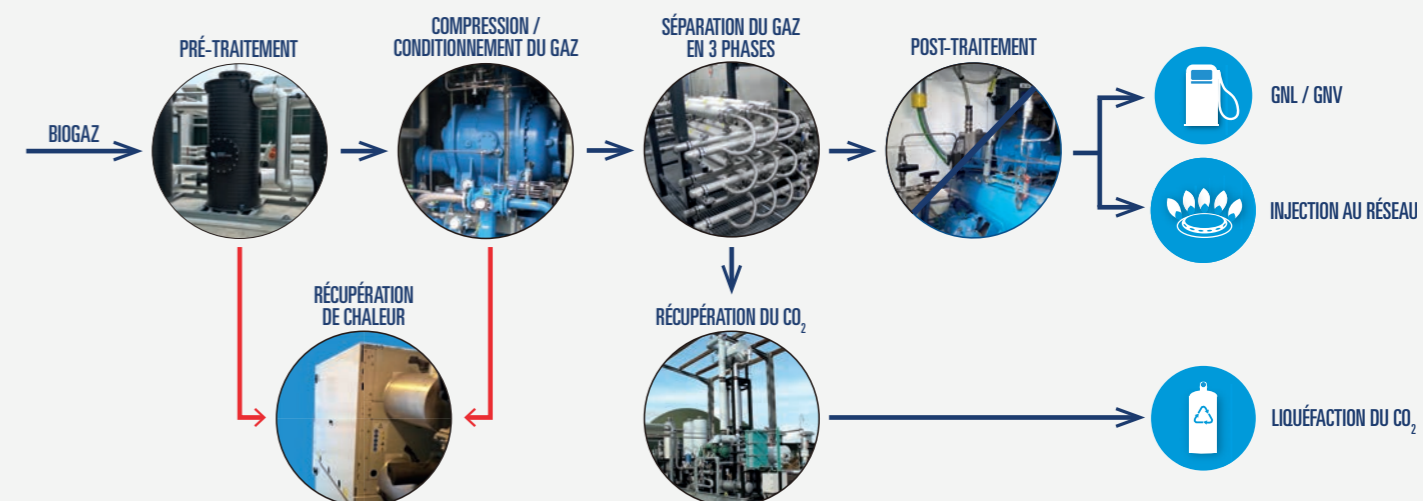
TRAITEMENT DES GAZ



Bright Biomethane bénéficie d'une vaste expérience dans la gestion du biogaz provenant de différents flux de matière première, notamment des déchets et des boues municipales. En se basant sur cette expérience, des solutions de pré-traitement de purification du biogaz en biométhane fiables peuvent être proposées afin de s'assurer qu'un biogaz de qualité est obtenu avant la valorisation.



LE PROCESSUS BRIGHT BIOMETHANE



TECHNOLOGIE

Dans l'unité membranaire, le gaz est séparé grâce à différentes pressions exercées dans les membranes. Deux gaz seront obtenus de cette unité ; un gaz produit avec un fort taux de méthane, et un gaz riche en CO₂. Grâce à des membranes performantes et la récupération du méthane, le plus haut taux possible de méthane contenu dans le gaz est atteint. En fonction de son utilisation le gaz peut être purifié avec la quantité souhaitée de méthane.

UTILISATION

Une des utilisations possibles du gaz, est l'injection au réseau national. On peut aussi l'utiliser comme carburant (GNL/GNV) pour des véhicules. Dans les deux cas le processus de séparation en 3 phases assure des qualités de gaz applicables aux différentes utilisations. La chaleur résiduelle et le CO₂ peuvent également être utilisés. Un système spécial de récupération de chaleur peut être installé afin de produire de l'eau à haute température et le CO₂ peut être récupéré et liquéfié afin de fournir un revenu complémentaire.

UNE IDÉE BRILLANTE POUR LA SOLUTION PARFAITE DE PURIFICATION DU BIOGAZ EN BIOMÉTHANE.

BRIGHT SOLUTIONS

Bright Biomethane est un leader dans le domaine de la purification du biogaz en biométhane. Nos systèmes sont disponibles dans des capacités de **40 Nm³/h to 5,000 Nm³/h** (et supérieures).

En utilisant des membranes efficaces, la séparation du méthane depuis le biogaz peut atteindre un **rendement de plus de 99,5%** et permettre d'obtenir un biométhane conforme à **l'injection dans le réseau national** ou à la compression en **gaz naturel comprimé (GNC)**.

En plus de la production de biométhane, les systèmes Bright Biométhane peuvent être utilisés pour **recupérer et liquéfier** le CO₂ afin de générer une source de revenue supplémentaire.

Pour plus d'informations et un aperçu complet de nos projets, veuillez visiter notre site Web.



Biogaz: 1 000 Nm³/h Biométhane: 620 Nm³/h

WAALWIJK, PAYS-BAS

L'unité est alimentée par **plus de 30 flux de déchets différents**, comprenant des déchets alimentaires, du gazon routier, de la graisse de flottation industrielle, etc. L'usine de valorisation fournit du gaz au réseau.



Biogaz: 1 000 Nm³/h Biométhane: 550-Nm³/h

HEREFORD, ANGLETERRE

L'installation est alimentée avec du **fumier**, des **déchets agricoles** et de la **pulpe de pomme**. Un système de récupération du CO₂ est intégré au système de purification membranaire à 3 étages.



Biogaz: 100 Nm³/h Biométhane: 55 Nm³/h

HÄRNÖSAND, SUÈDE

Le biogaz provient des **gaz d'enfouissement** et de la digestion **des déchets municipaux**. L'installation est adaptée à un climat subarctique (Nord de la Suède). Le Bio-GNC produit est utilisé comme carburant de véhicule.



Biogaz: 190 Nm³/h Biométhane: 107 Nm³/h

TOURS, FRANCE

L'installation fonctionne au gaz provenant d'un digesteur de **boues municipal**. Le biométhane est injecté dans le réseau national de gaz.

CONTACT

PO Box 40020
7504 RA Enschede
Pays-Bas

Tel: +33 (0)2.44.05.53.90
info@brightbiomethane.com
www.brightbiomethane.fr

SUIVEZ NOUS



Visitez notre site Web pour plus d'informations et suivez-nous sur les médias sociaux.