

ERT liefert StirLNG-16 Kryogeneratoren für Stationär- und Marineinsatz

StirLNG-16: 4 x Vierzylinder-Kryogeneratoranlage												
Gas- druck	Temp. Flüssigk.	Leistungs- aufnahme	Verflüssigungsleistung Einsatzgas: Reines Methan, Temp. 20°C					Verflüssigungsleistung Einsatzgas: Reines Methan, Temp. -50°C				
			Nm³/h	kg/h	l/h	t/Tag	l/Tag	Nm³/h	kg/h	l/h	t/Tag	l/Tag
0	112	142	136,1	97,9	232	2,35	5564	42,3	118	279	2,83	6688
2	127	128	172,6	124,2	311	2,98	7464	53,0	152	380	3,64	9110
4	136	123	194,6	140,0	364	3,36	8736	60,4	173	450	4,15	10791
6	142	119	211,4	152,1	407	3,65	9773	65,8	190	508	4,56	12188
8	147	116	227,0	163,3	449	3,92	10765	71,3	206	565	4,94	13565
10	152	112	240,9	173,3	488	4,16	11715	76,0	220	621	5,29	14894
12	156	108	255,4	183,8	529	4,41	12699	80,2	236	680	5,67	16313
14	159	104	267,0	192,1	566	4,61	13577	84,2	249	733	5,98	17593
16	162	100	278,6	200,4	603	4,81	14462	87,7	263	789	6,30	18936
18	165	96	289,6	208,3	641	5,00	15375	91,8	275	846	6,61	20310
20	168	92	300,6	216,3	679	5,19	16302	95,2	289	907	6,93	21771

## Spezifikationen

<b>Explosionsschutzklassifizierung</b>	ATEX Zone 1 od. 2; NEC 500, Class 1, Div. 1 od. 2, gas group D; andere auf Anfrage
<b>Max. Gasdruck</b>	20 barg (290 psig)
<b>Wasserverbrauch (incl. 20% EG)</b>	12.000l/h bei 15°C
<b>System Abmessungen (L x B x H)</b>	5,90m x 2,35m x 2,20m
<b>Einsatzgas-Zusammensetzung Grenzwerte</b> Abweichende Verflüssigungsleistung bei Einspeisung von Methan mit Beimischungen Bitte teilen Sie uns für spezifische Berechnungen Ihre Gaszusammensetzung mit.	<b>Hauptstrom:</b> CH <sub>4</sub> C <sub>x</sub> H <sub>y</sub> (C <sub>2</sub> bis C <sub>4</sub> ) 10% C <sub>x</sub> H <sub>y</sub> (C <sub>5</sub> +) < 1 ppm CO <sub>2</sub> < 50 ppm <sup>(1)</sup> H <sub>2</sub> O < -70°C Taupunkt H <sub>2</sub> S < 3,3 ppm Ölanteil < 0,01 mg/m <sup>3</sup> Partikel < 0,1 µm N <sub>2</sub> /O <sub>2</sub> < 10%, <sup>(2)</sup>
<sup>(1)</sup> Der zulässige CO <sub>2</sub> -Anteil im Einsatzgas ist abhängig vom Arbeitsdruck. Höhere CO <sub>2</sub> -Anteile sind aufgrund der Löslichkeit in LNG möglich können bei reduziertem Druck in der weiteren Verarbeitungskette aber zu CO <sub>2</sub> -Vereisung führen. <sup>(2)</sup> Die tatsächliche Rückverflüssigungsleistung kann geringer sein. Ibs. Stickstoffanteile im Einsatzgas senken den Kondensationspunkt, was eine tiefere Kaltkopf Temperatur erfordert und die Kälteleistung verringert.	