



## AVEC DU VIEUX, FAITES DU NEUF !

Pour obtenir jusqu'à 43 % d'efficacité,  
passez dès maintenant au nouveau  
SCANIA DC13 ETA !

PERFORMANCES  
JUSQU'À 43 %



4 3 %  
DC13  
ETA



CONTACTEZ-NOUS :

02 45 94 00 16

Renouvelez votre moteur de cogénération avec nos différentes variantes de mise à niveau astucieuses, permettant d'obtenir un moteur SCANIA DC13 ETA. Un rendement incroyable de 43 % à une puissance de 265 kWel par exemple, améliore considérablement la rentabilité de votre unité de méthanisation.

Le modèle SCANIA DC13 ETA est un moteur développé par agriKomp ne faisant aucun compromis sur l'efficacité. Pour proposer une offre de maintenance pertinente, nous avons donc créé autour de ce nouveau moteur des kits de conversion complets et exclusifs. Ainsi, nous vous proposons une multitude d'options pour optimiser votre cogénération, allant des nouveaux paramètres individuels de performances existants, jusqu'au kit de conversion complet incluant un moteur.

### Vous avez tout à gagner à optimiser votre cogénérateur :

- ✓ Combustion optimisée grâce à des pistons améliorés
- ✓ Température plus basse des gaz d'échappement
- ✓ Système moderne optimisé pour les émissions
- ✓ Meilleure disponibilité moteur, grâce à des temps d'arrêt plus courts
- ✓ Efficacité améliorée
- ✓ Réduction des coûts de maintenance, tout comme des coûts d'intrants

### Packs de conversion compatibles avec :

- ✓ R20.1BO DC12
- ✓ PDE DC12 IS-NT
- ✓ VP44/PDE DC12 IS-CU
- ✓ PDE DC12 V5
- ✓ CR DC12 V6
- ✓ Moteurs Doosan V8

PLUS  
D'INFOS ?



# DONNÉES TECHNIQUES

BIOGAZ 50 % CH <sub>4</sub>		MOTEUR BIOGAZ DC13 / 265 ETA											
Puissance électrique standard ISO <sup>1,2,5</sup>	kW <sub>el</sub>	150	160	170	180	190	200	210	220	230	240	250	265
Rendement électrique <sup>1,2,5</sup>	%	39,4	39,7	40,0	40,4	40,7	41	41,3	41,6	41,9	42,2	42,5	43,0
Puissance thermique <sup>3,6</sup> avec échangeur thermique à une température des gaz de combustion de 180 °C	kW	167	175	185	194	203	210	218	227	235	243	249	258
Température de l'eau de refroidissement départ / retour	°C	80 / 75											
Rapport électricité / chaleur <sup>6</sup>		0,90	0,91	0,92	0,93	0,94	0,95	0,96	0,97	0,98	0,99	1,00	1,03
Débit volumique de l'eau de refroidissement	m <sup>3</sup> /h	20,0											
Huile lubrifiant maximal	L	45											
Température mélange	°C	45											
Dépression à l'admission maximale	mbar	35											
Contre-pression des gaz d'échappement maximale	mbar	80											
Pression différentielle maximale du refroidisseur	mbar	25											
Puissance calorifique de combustion charge 100 % <sup>1,2</sup>	kW <sub>el</sub>	381	403	425	446	467	488	508	529	549	569	588	616
Consommation de gaz à 50 % CH <sub>4</sub> <sup>1,2</sup>	Nm <sup>3</sup> /h	76,1	80,6	84,9	89,2	93,4	97,6	101,7	105,8	109,8	113,7	117,6	123,3
Débit massique des gaz d'échappement, humide	kg/h	787	832	877	921	965	1008	1051	1093	1134	1175	1215	1273
Débit volumique des gaz d'échappement, sec	Nm <sup>3</sup> /h	605	640	675	709	742	775	808	840	872	904	935	979
Consommation d'huile lubrifiant <sup>4</sup>	g/kWh	0,3											

## Moteur biogaz turbo pour mélange pauvre

Émissions selon déclaration du fabricant N°1100040 DE/EN

Modèle		6R 130 x 160
Cylindrée	Ltr.	12,7
Vitesse	min <sup>-1</sup>	1500

## Dimensions

Longueur x largeur x Hauteur	m	1,45 x 0,9 x 1,23
Poids (à vide)	kg	1050

<sup>1</sup> La performance mécaniques / le rendement se base sur la performance standard ISO sous conditions normales de références selon ISO 3046-1: 2002-06 dans le respect des tolérances correspondante.

<sup>2</sup> Selon ISO 3046-1: 2002-06, min PCI (= Pouvoir Calorifique Inférieur) : 5,0 kWh/m<sup>3</sup>, N ≈ 50 % CH<sub>4</sub>

<sup>3</sup> Tolérance performance thermique : +/- 8 %

<sup>4</sup> Consommation d'huile autorisée pour 500 heures de fonctionnement à puissance nominale : +/- 20 %

<sup>5</sup> Seulement en combinaison avec génératrice type STAMFORD HCI434 ou HCG534

<sup>6</sup> Seulement en combinaison avec échangeur de chaleur de gaz d'échappement type AWT150.1