

Informationen über Gasbeschaffenheiten

Die Zusammensetzung des Naturproduktes 'Erdgas' unterliegt naturgemäß Schwankungen, deren Grenzen im DVGW Arbeitsblatt G260 festgelegt sind. Die hier angegebenen Monatsdurchschnittsanalysen geben eine mittlere chemische Zusammensetzung sowie brenntechnische und physikalische Kennwerte des bezogenen Erdgases wieder.

Monatsdurchschnittsanalyse für: 01.12.2018 - 01.01.2019

Ausspeisepunkt: Stw. Lichtenfels I Oberwallenstadt

DE70011896215G0000004151010S00V1A

Abrechnungsgrößen *	Symbol	Wert	
Brennwert	Hseff	11,270 k	kWh/m³
Normdichte	Rhon	0,7464 H	kg/m³
Kohlendioxid	CO2	0,39 r	mol-%
Gaskomponenten **	Symbol	Wert	
Kohlenstoffdioxid	CO2	0,39 r	mol-%
Stickstoff	N2	0,3870 r	mol-%
Methan	CH4	96,1700 r	mol-%
Ethan	C2H6	2,7570 r	mol-%
Propan	C3H8	0,1910 r	mol-%
2-Methylpropan	iC4H10	0,0520 r	mol-%
n-Butan	nC4H10	0,0280 r	mol-%
2-Methylbutan	i-C5H12	0,0070 r	mol-%
n-Penthan	n-C5H12	0,0050 r	mol-%
Hexan+	C6plus	0,0120 r	mol-%
2,2 Dimethylpropan	neo-C5H12	0,0010 r	mol-%

Berechnungsgrößen	Symbol	Wert	
Heizwert (Volumen) ***	Hin	10,166	kWh/m³
Spez- CO2 - Emissionsfaktor ***	ECO2	0,055464	t/GJ
Methanzahl	MZ	89,5046	-
Brennwert (molar) ****	Hsm	907,045	kJ/mol
Heizwert (molar) ****	Him	818,162	kJ/mol
Wobbe Index ****	Ws	14,832	kWh/m³
Wobbe Index ****	Wi	13,379	kWh/m³
Realgasfaktor ****	Zn	0,9974	-
Molare Masse ****	M	16,6881	kg/kmol

^{*} Die Abrechnungsgrößen wurden mit einem Gasbeschaffenheitsverfolgungssystem ermittelt.

Dieses Datenblatt ist eine freiwillige Sonderleistung der Ferngas Nordbayern GmbH, erstellt durch den Dienstleister Ferngas Service & Management GmbH & Co. KG und daher nicht verbindlich. Es besteht kein Rechtsanspruch für die Zukunft.

^{**} Die Gaskomponenten sind mit einem Gasbeschaffenheitsverfolgungssystem ermittelt und sind zur Berechung der K-Zahl nach Gerg zugelassen.

^{***} Die Ermittlung des Heizwertes sowie des spez. CO2-Emmissionsfaktors wurde nach dem DVGW Merkblatt G 693 (M) vom Januar 2011 durchgeführt.

^{****} Die Ermittlung der übrigen Berechnungsgrößen erfolgte gemäß ISO 6976 / DIN 51857.