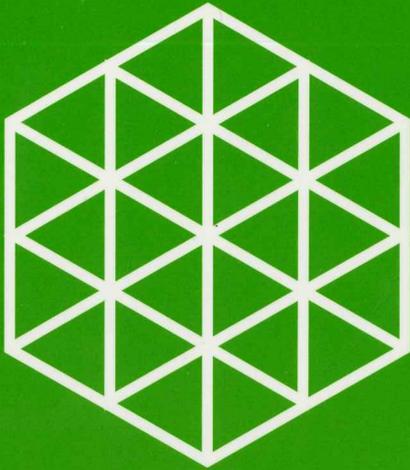


**TUYAUTERIE
MECANIQUE
CHAUDRONNERIE
ACIER
CHAUDRONNERIE
PLASTIQUE**

**MAINTENANCE
INDUSTRIELLE
CHARPENTE
METALLIQUE
STABILITE
DE BATIMENTS
ECHAFAUDAGES**

travex S.A.
N.V.





travex S.A.
N.V.

Née en 1983 de la division entretien d'une importante papeterie, la société TRAVEX a conservé comme activité première, la maintenance industrielle générale.

Dotée d'équipes polyvalentes et d'un atelier, elle peut assurer : le montage, l'entretien ou la remise en état de toute installation industrielle.

Elle peut également se charger du démontage, reconditionnement, expédition et remontage sur place de toute unité de production destinée au marché de seconde main à l'exportation.

SERVICES

TRAVEX peut prendre en charge la conception, le calcul et la mise au point de toute solution à vos problèmes :

- d'entretien ou d'amélioration mécanique d'installations existantes;
- de montage de nouvelles unités de production;
- de location ou vente de toutes structures métalliques ou tubulaires d'échafaudages d'accès, d'étañonnage et de stabilité de bâtiments;
- d'étude, de fourniture, de fabrication, de montage de tous types de charpentes : acier, inox, plastiques;
- d'étude, de fourniture et de montage de tous types : de tuyauteries HP et BP (acier, inox, plastiques et thermoplastiques).

L'atelier, d'une superficie de 800 m² et doté d'outils performants est une aide incontournable à la préparation de toutes les interventions sur sites.

SECTEURS D'ACTIVITES

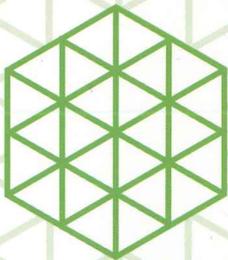
- Alimentaire
- Automobile
- Carrières
- Cimenteries
- Centrales électriques
- Chauffage
- Conditionnement d'air
- Chimie
- Détection et protection incendie
- Incinération
- Métallurgie
- Papeterie
- Textile
- Pharmaceutique
- Station d'épuration
- Verrerie ...

TRAVEX SA/NV

52, Chemin de la Vieille Cour
B - 1400 NIVELLES

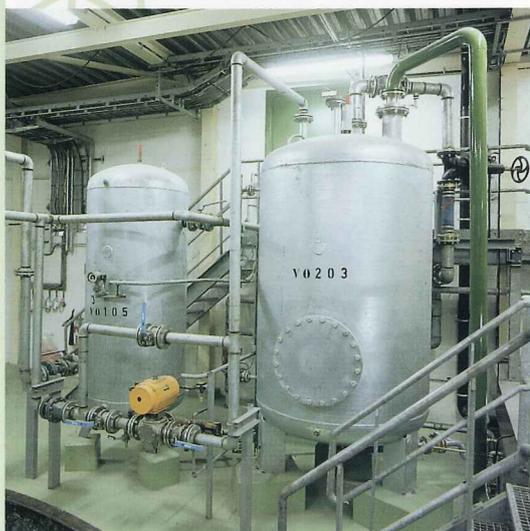
TEL. : Int. 32 (0)67 / 84.07.91

FAX : Int. 32 (0)67 / 84.07.95



travex SA
NV

TUYAUTERIES INDUSTRIELLES

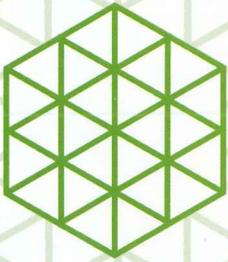


Fourniture et montage de tous types de tuyauteries industrielles en acier carbone et inoxydable (304L, 316L, 1.4462, 1.4435, UB6...):

- tuyauteries eau, vapeur, hydrauliques
- fluides laboratoires,
- air comprimé,
- gaz, ...

Nous disposons, pour ce faire, d'un personnel hautement qualifié et nos soudeurs possèdent leurs licences aux normes européenne en soudage ARC-TIG - Semi automatique.



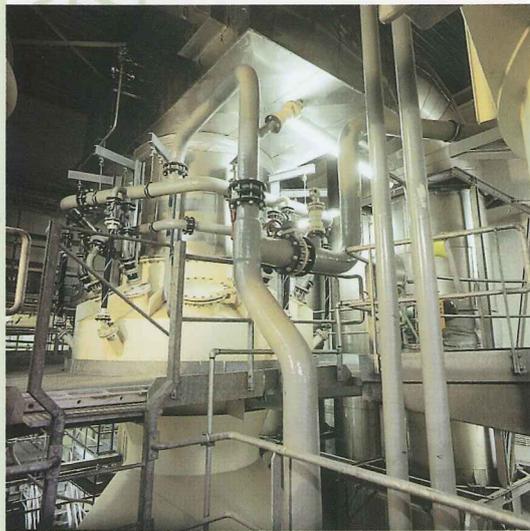


travex SA
NV

TUYAUTERIES PLASTIQUES

CHAUDRONNERIE PLASTIQUE

Etude, dimensionnement et réalisation de réservoirs et appareils en matériaux thermoplastiques nus ou renforcés de fibre de verre. Catégories : A, B, C et D. Codes de calculs : SGIPA, NFT 57.900, CODAP 1990, DVS 2205. Réparations de cuves ou appareils en matériaux thermoplastiques armés ou non. Possibilité d'assistance technique en cas de problèmes de dimensionnements ou de choix de matériaux.



TUYAUTERIES PLASTIQUES

Matériaux thermoplastique nus

Polyéthylène, polypropylène, PVDF, PVC, ABS, ...

Procédés de mise en oeuvre :

- Polyéthylène, polypropylène, PVDF:
Assemblages par polyfusions au miroir chauffant, soudures au chalumeau à air chaud ou à l'extrudeuse, soudages dans l'emboîture ou par manchons électro-soudables.
- PVC : soudures au chalumeau à air chaud ou collages.

Matériaux thermoplastiques frettés

Polyéthylène, polypropylène, PVDF, PVC.

Procédés de mise en oeuvre au point de vue assemblage : idem MTP nus.

Procédé de stratification : par contact à la main.

Résines : suivant demande de la clientèle.

Épaisseurs : idem.

Stratifiés-Verre-Résine (S.V.R)

Épaisseurs anti-corrosion : suivant diamètres et spécifications clients (normes SOLVAY par exemple).

Procédé de stratification : par contact à la main. Résines d'origine DOW CHEMICALS (DERAKANE) et BASF (PALATAL).

En ce qui concerne les tuyauteries en matériaux thermoplastiques et SVR nous possédons nos propres procédures qui sont agréées par nos clients et par AIB VINCOTTE BELGIQUE (Service Contrôle Matières Plastiques).

Il va de soi que notre longue expérience dans la pose des tuyauteries plastiques nous donne une approche très technique des dossiers.

Chaque ligne montée est étudiée en fonction de ses paramètres de fonctionnement et le supportage adapté en conséquence.

Notre Société est bien côtée au niveau de ses réalisations.



SERVICE PUBLIC FEDERAL ECONOMIE, P.M.E., CLASSES MOYENNES & ENERGIE

AGREATION D'ENTREPRENEURS DE TRAVAUX

Certificat d'Agréation

Conformément à la loi du 20 mars 1991 et aux articles 3, 4, 5, 10, 11 et 12 de l'arrêté royal du 26 septembre 1991 et sur avis de la Commission d'agréation des Entrepreneurs, l'entreprise :

S.A. Les Travaux Extérieurs – "TRAVEX"

Foy 9

5522 FALAËN

Numéro d'entreprise : 0425.152.186

est agréée tant pour l'exécution des travaux attribués par des personnes de droit public que par d'autres personnes morales auxquelles s'applique la loi relative aux marchés publics et pour des travaux subventionnés à concurrence d'au moins 25 % ou financés directement sous quelque autre forme que ce soit à concurrence d'au moins 25 % par des personnes de droit public auxquelles s'applique la loi relative aux marchés publics, dans les classes et catégories ou sous-catégories suivantes :

Classe 4, Catégorie(s) L *

Cette agréation est inscrite sur la liste des entrepreneurs agréés sous le n° 26.027

Décision ministérielle du 05/10/2009

*Pour le Ministre :
Le Conseiller :*

M. DUQUET



**COMMISSION D'ENREGISTREMENT
COMME ENTREPRENEUR DE LA
PROVINCE DE NAMUR**

Adresse de correspondance
Rue des Bourgeois, 7 Bloc C50
5000 NAMUR

RECOMMANDE

SA LES TRAVAUX EXTERIEURS

Foy, 9

5520 ONHAYE'

Votre courrier du	Vos références	Nos références	Annexe(s)
-------------------	----------------	----------------	-----------

Messieurs,

J'ai le plaisir de vous faire savoir que lors de sa réunion du 16.03.2004, la commission d'enregistrement a accueilli votre demande pour l'(les) activité(s) spécifiée(s) ci-après :

Catégorie

Spécialité

27

Installations spéciales

Votre référence d'enregistrement est : BE 425.152.186/12.27.02.

Je me permets d'attirer votre attention sur les dispositions reprises au verso de la présente quant aux devoirs de communication incombant aux entrepreneurs enregistrés et à la notification de la décision.

Veillez agréer, Messieurs, l'assurance de ma considération distinguée.

Le Président,

J. LAUWERYS

Des informations complémentaires concernant ce courrier peuvent être obtenues auprès de :

Commission d'enregistrement comme entrepreneur
de la province de NAMUR

Tél. 081/247.651 - 716 - fax. 081/247.659

E-mail: COMMISSION-ENREG.NAMUR@MINFIN.FED.BE

Heures d'ouverture: de 9 H. à 12 H.

.be

A. BOMBEECK - E. MATTELET

Assis. adm. - Assis. des Finances

Tél. 081/247.651 - 716 - fax. 081/247.659

Heures de bureau ou sur rendez-vous

**BELGIAN CONSTRUCTION
CERTIFICATION ASSOCIATION asbl**

BCCA

Fondateurs : CSTC et SECO

BCCA certifie que le

SYSTEME DE GESTION SSE

mis en place par

TRAVEX s.a.
Chemin de la Vieille Cour 52
B-1400 NIVELLES

pour les activités de

- montage de tuyauteries industrielles (en acier, inox, galvanisé et plastique),
- soudage d'aciers et de plastiques,
- montage d'équipements électromécaniques,
- fabrication de petites charpentes industrielles en acier et en inox,

code NACE : 43221

répond aux exigences du

V.C.A.* version 2008/05.

Le présent certificat prend cours le 10 août 2010, est valable jusqu'au 9 août 2013 et est soumis au règlement pour la certification de systèmes de management.

N° dossier : BV720-2618.

N° certificat : 0304.

Fait à Bruxelles, le 24 août 2010.



ir. B. DE BLAERE
Directeur général



BCCA

BCCA 53, rue d'Arlon, B- 1040 Bruxelles

Tél. : +32 2 238 24 11 Fax : +32 2 238 24 01

La validité de ce certificat peut être contrôlée sur le site web www.bcca.be.

Des précisions supplémentaires concernant le domaine d'application du présent certificat et l'applicabilité des exigences de la norme peuvent être obtenues auprès de l'organisme certifié.

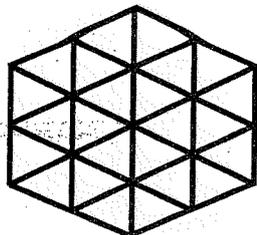


021 QMS

QUELQUES TRAVAUX PARTICULIERS

<i>CHANTIER</i>	<i>DESCRIPTION</i>	<i>ANNEE</i>	<i>MONTANT DES TRAVAUX</i>
Projet tuyauteries sulfine <i>Client : PRAYON</i>	* Tuyauteries en P11 environnement turbine DN250 diam. 273x21,3 * Haute pression 250 bars	2008	500.000 €
Burj Dubaï Development Ice Thermal Storage System DUBAI <i>Client : BALTIMORE AIRCOIL COMPANY</i>	* Toutes les tuyauteries PEHD jusqu'au diam. 750 mm du circuit eau glacée et eau glycolée * Toutes les tuyauteries inox du circuit de soufflage d'air	2006-2007	1.250.000 €
Station d'épuration de WASMUEL <i>Client : DEGREMONT BENELUX</i>	* Toutes les tuyauteries de la station en acier inox et plastique jusqu'au diam. 600 mm * Les équipements électromécaniques * Le système d'aération * Les tuyauteries enterrées (240,000 EH) * etc.	2005-2006	1.500.000 €
Station d'épuration de MONTIGNIES-SUR-SAMBRE <i>Client : BIOTIM</i>	* Toutes les tuyauteries de la station en acier inox, galva et plastique jusqu'au diam. 1000 mm * Le montage des équipements électromécaniques * Le système d'aération * Les ponts suceurs * Le circuit des boues (200,000 EH) * etc.	2002-2003	2.000.000 €
Centrale TGV de ESCH-SUR-ALZETTE <i>Client : ALSTOM</i>	Toutes les tuyauteries environnement turbine * Circuits MAX, MAA, MAL, MAW, GAINES MP-BP * Circuit de graissage double enveloppe en aciers P11, P22, A106 et Inox 316L	2001	600.000 €
Stations de pompage pour le nouveau cyclotron au CERN SUISSE <i>Client : AIR ET CHALEUR</i>	* Toutes les tuyauteries acier des stations de pompage pour les circuits de refroidissement jusqu'au diam. 700 mm * Toutes les charpentes et supportages	2000 - 2001	750.000 €
UGINE 2000 à Isbergue PAS-DE-CALAIS <i>Client : USINOR</i>	* Tuyauteries en PP, PVC et PVDF fretté * Goulottes de protection de la régénération et du stockage des acides frais et usés avec * étude des dilatations, du supportage, etc.	1998	650.500€
Centrale TGV RINGVAART de GENT <i>Client : CMI</i>	* Toutes les tuyauteries environnement turbine * Circuits MAX, MAA, MAL, MAW, GAINES MP-BP en aciers P11, P22, A106 et Inox 316L	1997	375.000 €
Ascenceurs à bateaux de STREPY-THIEU <i>Client : CEGELEC</i>	* Toutes les tuyauteries hydrauliques des 2 bacs * Pression de service 340 bars * Le système de freinage	1996	850.000 €

travex S.A.



52, chemin de la Vieille Cour (Zoning Industriel II) - 1400 NIVELLES

PROCEDURES DE SOUDAGE

- PVC :**
- Soudage manuel au LEISTER
 - Chanfreinage biseauté en « V »
 - Baguette triangulaire 5/7/5
- PPH/PEHD :**
- Soudage bout-à-bout (polyfusion)
 - Soudage manuel au LEISTER
 - Baguette ronde DIA 4
- PVDF/F :**
- Soudage bout-à-bout (polyfusion)
 - Soudage manuel au LEISTER
 - Baguette ronde DIA 4
- SVR :**
- Soudage bout-à-bout en dégradé
 - Anti-corrosion : 3,3 ou 6,3 mm
 - Mécanique : selon norme NFT-57900 suivant DIA tuyauteries

QUALIFICATION : Plasticiens agréés AIB-VINÇOTTE (PVC-PP-PE-PVDF-ECTFE)

PROCEDURES DE STRATIFICATION

- MODE :** au contact → pas d'enroulement filamentaire
- RESINES :** - DERAKANE 411-45 (avec certificat matière)
- ATLAC E-NOVA 1045 (avec certificat matière)
- NORME :** NFT 57-900
- TISSUS :** - MAT M-113 300 gr/m² anti-corrosion
- ROVING MAT 500T en 8-10-12-15 cm de largeur suivant DIA tuyauteries
- Voile synthétique
- QUALIFICATION :** stratifieurs agréés AIB-VINÇOTTE

SOUDAGE DU PVC-C

Les résultats satisfaisants ont été obtenus en réalisant les soudures comme suit :

Type de soudage : air chaud

Appareil : Leister Triac PID

Température : 365 °

Type de soudage : à la buse rapide

Tubes testés : diamètre 110 X 5,3

Chanfrein : 60 à 70°

Fil : diamètre 4

Nombre de passes : 3

Essai de pliage : cassure à ~ 90°

Type de cassure : cassure irrégulière en pleine soudure

Soudures et procédé approuvé par Mr Nuttin (AIB-Vinçotte) le 21/12/1999.

Etait également présent : Mr Van Bellaiengh (Eriks)

PROCEDURE DE SOUDAGE DU POLYPROPYLENE AU MIROIR CHAUFFANT

- 1) Réglage de la température du miroir chauffant sur +/- 200°C
- 2) Vérification de cette température à l'aide d'un thermomètre digital. Celle-ci doit être comprise entre 190 et 210°C
- 3) Pose des éléments à souder dans les mors de la machine. Vérification de l'accostage des pièces. Un décalage éventuel des surfaces extérieures ne doit pas dépasser 10% de l'épaisseur de la paroi
- 4) Usinage des extrémités à souder à l'aide du rabot destiné à cet effet et ce, jusqu'à ce que les deux pièces ne présentent plus de partie non rabotée (l'interstice ne peut excéder 0,5 mm). Oter les copeaux tombés dans le tube en évitant de toucher les extrémités à souder avec les doigts.
- 5) Avant le début du soudage, nettoyer les 2 côtés de l'élément chauffant à l'aide d'un papier sec et non fibreux.
- 6) En fonction des paramètres de la machine employée
 - a) Presser les deux surfaces à assembler (de part et d'autre du miroir) avec la force requise pour l'égalisation jusqu'à ce qu'elles plaquent tout leur pourtour et qu'un bourrelet de 0,5 à 1,5 mm (fonction du DN et du PN du tube) soit obtenu
= EGALISATION.
 - b) Réduire la pression à presque 0 et laisser chauffer durant le temps requis (voir paramètres de la machine) = CHAUFFAGE A PRESSION REDUITE
 - c) Dégagement des pièces à souder et rapprochement dans un délai le plus court possible = RENVERSEMENT
 - d) Augmenter d'un coup la pression jusqu'à la valeur indiquée sur la plaquette de la machine.
 - e) Maintenir la pression de soudage pendant tout le temps de refroidissement. Un réajustement de la pression peut encore s'avérer nécessaire peu après que la pression de soudage ait été atteinte. Cette pression doit être maintenue jusqu'à la fin du refroidissement indiqué sur le tableau fourni avec la machine.
= SOUDAGE
 - f) Après le soudage, il doit y avoir un bourrelet sur tout le pourtour de la soudure. La valeur de l'intérieur du bourrelet doit toujours être supérieure à 0.
 - g) Attendre au moins une heure avant tout essai de pression.

PROCEDURE DE FRETTAGE DU POLYPROPYLENE
(CONTACT A LA MAIN)

1° Couche d'accrochage

Tubes droits

Après avoir posé le tube sur son mandrin, dégraissage de ce dernier au trichloréthylène. Chauffage du tube au flambard afin de le faire fondre en surface. Enroulement hélicoïdal d'un ruban de tissus à trames ouvertes de $\sim 135 \text{ gr/m}^2$, le polypropylène fondu pénétrant dans les trous de la trame.

Attendre le complet refroidissement du tube

2° Frettage

En fonction du diamètre du tube, enroulement hélicoïdal de rubans de tissus de verre bi-directionnel imprégnés de résine en alternance avec des rubans de mat 300 afin d'éviter un délaminage éventuel entre deux tissus successifs. L'angle d'enroulement est de $\sim 60^\circ$ sur les tubes droits et de $\sim 75^\circ$ sur les soudures.

Recouvrement de deux rubans jointifs sur, minimum, 10 % de leur largeur afin d'obtenir une bonne continuité du renfort (en coupe longitudinale).

Les tissus utilisés sont les suivants :

Roving 300 gr/m^2 pour les petits diamètres du DN 25 au DN 32

Roving 500 gr/m^2 pour les diamètres supérieurs au DN 40

Les épaisseurs obtenues en fonction des tissus et par couches sont les suivantes :

Mat 300	: 0,6 mm/couche
Roving 300	: 0,7 mm/couche
Roving 500	: 0,8 mm/couche

Finition par un voile de verre C de 30 gr/m^2 ou un voile synthétique (polyester thermoplastique).

Après la pose de la finition, apposition d'une terphane en polyester qui permettra d'obtenir une finition parfaitement lisse. Cette terphane sera enlevée après durcissement de la résine.

Résines utilisées : Derakane 411.45, 470.36 - Atlac 430 (résines vinylester)

Couple catalytique

Durcisseur : Butanox M50 (péroxyde de méthyléthylcétone 33 %) : 2 % en moyenne, ou
Trigonox 239 : 2 %

Accélérateur : Octoate de cobalt NL 51P (6 % de cobalt) : 0,5 à 0,7 %

Accélérateur de réaction : DMA NL63-100 (diméthylaniline) : 0,06 à 0,1 %

Remarque : ces valeurs peuvent encore varier en fonction de la température et de l'humidité de l'air.

Etabli par S. GRANDGAGNAGE

Approuvé par : Mr Nuttin - AIB - Vinçotte

TRAVEX S.A		CODE ASME IX EN 288-3			RESUME DES WPS ET PQR APPLICABLES				PAGE 1/1	
1400 NIVELLES					REV 3 du 29/03/2001					
MATERIAU DE BASE		DIAM - EPR	PROCEDE DE SOUDAGE	WPS	FILLER METAL	PRECHAUF POSTCHAUF	PWHT	PQR	QUALIF PQR	QUALIF WPQ
P1 Gr1 A106 Gr B	P1 Gr1 A105 A106 GrB A234 WPB	min diam 13,7 min ép 1,6	GTAW	GVC01	ESAB 12,60 * Anr 1 Fnr 6 AWS 70S3 SFA 5-18	NO	NO	C001	Tube 1G 60,3 X3,91 P1 gr1	A106grB Diam 13,7X3 6G
P4Gr1 A335 P11	P4Gr1 A335 P11	min diam 13,7 min ép 1,6 min ép 14,22	GTAW	GVC02	ESAB 13,12G * Anr 3 Fnr 6 AWS ER80SG SFA 5,28	YES	NO	C002	Tube 1G 168,3 X 7,11 P4 gr1	A106 grB Diam 13,7 X3 6G
P5AGr1 A335P22	P5AGr1 A335P22	min diam 25,4 min ép 1,6 max ép 14	GTAW	GVC03	ESAB 13,22 * Anr 4 Fnr 6 AWS ER 90S-G SFA 5,28	YES	NO	C003	Tube 1G 48,3 X 7,11 P5A gr1	Diam 48,3 X 7,11 A335 P22 6G
A312Tp304L P8Gr1	A312TP304L P8Gr1	DATE min ép 1,6 max ép 14 <i>min ép 13,7</i>	GTAW	GVI01	ESAB 16,10 * 304L Anr 8 Fnr 6 AWS ER 308L SFA 5,9	NO	NO	I001 I002	Tube 6g 60,3 X 2,77 P8 gr1 Tube 6g 60,3X7,11 P8 gr1	A106 grB Diam 13,7 X 3 6G
A106grB P1Gr1	A106GrB P1Gr1	min diam 73 min ép 4,76 max ép 30	GTAW SMAW	GVC04	ESAB 12,60 * Anr 1 Fnr 6 AWS 70S3 ESAB OK 48.00 Anr 1 Fnr 4 AWS E 70,18 SFA 5,1	NO	NO	C004	Coupon plat A516 gr 60 ép 15mm GTAW + SMAW	A106 Gr B Diam 219 X 7,11 6G GTAW/SMAW
A106GRB P1Gr1	A335P11 P4Gr1	min diam 13,7 min ép 1,6 max ép 14,28	GTAW	GVC05	ESAB 13,12 * A3 F6 AWS ER 80S G SFA 5,28	YES	NO	C002	Tube 1G 168,3 X 7,11 P4gr1	Diam 13,7 X 3 A106 grB 6G
A106grB P1Gr1	A335P22 P5AGr1	min diam 25,4 min ép 1,6 max ép 14	GTAW	GVC06	ESAB 13,22 * A Nr 4 F Nr 6 AWS ER 90S-6 SFA 5,28	YES	NO	C003	Tube 1G 48,3 X 7,11 P5A gr1	Diam 48,3 X 7,11 A335P22 6g
A106grB P1Gr1	A312TP304L P8Gr1	min diam 13,7 min ép 1,6 max ép 6	GTAW	GVI02	ESAB 16,10 * Anr 8 Fnr 6 SFA 5,9 AWS ER 309L	NO	NO	I001	Tube 6g 60,3 X 2,77 P8 gr1	Diam 13,7 X 3 A106 gr B 6 G
AF48 P1Gr1	AF48 P1Gr1	min diam 25,4 ép 12	GTAW	GVC07	ESAB 12,60 * ANr 1 F Nr 6 AWS 70S3 SFA 5,18	NO	NO	C004 (Tig) only	A516 gr65 ép 15mm GTAW 6mm SMAW 6mm	Tube inox 304L 60,3 X 7 6G
22CN18/10 P8Gr1	A312TP304L P8Gr1	min diam 25,4 ép 12	GTAW	GVI03	ESAB 16,10 304 A Nr 8 F Nr 6 AWS ER 308L SFA 5,9	NO	NO	I002	Tube inox 60,3 X 7 P8 gr1	Tube inox 304L 60,3 X 7 6G
A335P22 buttering P5AGr1	A312 TYP 3 Pe8Gr1	min diam 21 ép 10 max.	GTAW	GVI05	Soudotig NiCr3 A Nr. Not Appl. F Nr. 43 AWS ERNiCr3 SFA 5,14	Yes (Buttering) Butt wld : No	No	I003	Tube inox 316L P8Gr1 avec Tube A335P22 P5AGr1 Diam. 21 x 5 mm	Tube inox 316L P8Gr1 avec Tube A335P22 P5AGr1 Diam. 21 x 5 mm

* OU EQUIVALENT (Anr-Fnr-AWS nr)

s.a. TRAVEX
52, Chemin de la Vieille Cour
B - 1400 NIVELLES
Tél : 067 / 84.07.91
Fax : 067 / 84.07.95



ASSURANCES DE WATERLOO

Assurances - Prêt - Placement

TRAVEX S.A.
A l'att. de M. Dirckx
Chemin de la Vieille Cour 52

1400 - Nivelles

Waterloo, 25/01/2008

Monsieur,

Concerne : vos assurances

Nous confirmons que vous avez souscrit auprès d'AXA Belgium un contrat Talisman portant les références suivantes – contrat n° 720.047.606 et couvrant entre autres les garanties suivantes :

- accident du travail,
- RC Exploitation et RC après livraison.

1/ Contrat accident du travail : ce contrat est conforme à l'obligation légale qu'a tout employeur de couvrir son personnel tant au travail que sur le chemin du travail.

2/ RC Exploitation et RC Après livraison :

Le contrat couvre ces risques pour un montant garanti pouvant atteindre 2.500.000 EUR (dommages matériels et corporels confondus).

Ces contrats sont en ordre du point de vue paiement de primes (primes 01/01/2008 payées).

Nous vous souhaitons bonne réception de la présente et restons à votre entière disposition si vous désirez des renseignements complémentaires.

Nous vous prions de croire, Monsieur, à l'expression de nos sentiments distingués.

MEMBRE



travex S.A.
N.V.

Tuyauterie :

Acier :

- ordinaire, spéciaux, galvanisé.

Inox :

- 304L, 316L, 316TI, Duplex, Uranus
B6, 904L.

Composites :

Thermoplastiques Nus, Frettés :

- polyéthylène, polypropylène, PVDF,
PVC.

Stratifié - Verre - Résine :

- procédé de stratification par contact
à la main.

Mécanique

- entretien, montage d'installations
neuves.

Soudure

- TIG, chalumeau, arc, polyfusion,
chalumeau air chaud, extrudeuse,
collage.

Ancrage de bâtiments

- épinglage, carcannages, toutes
techniques spéciales.

Etançonnage

- soutien de coffrage, caissons droits
et obliques.

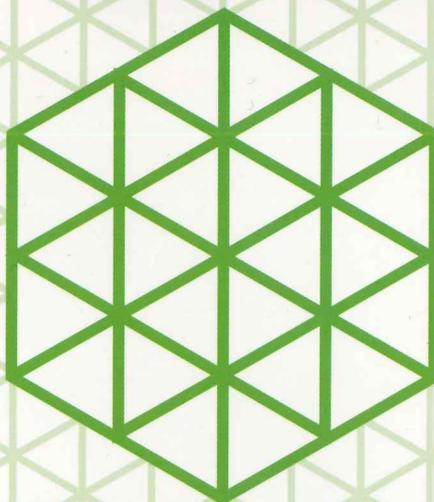
Echafaudages

- d'accès, constructions tubulaires
diverses.

Constructions métalliques

- chaudronnerie
- charpentes métalliques.





travex S.A.
N.V.

REFERENCES :

AIR ET CHALEUR	MONTENAY
AKZO NOBEL	NICOTRA
ARJO WIGGINS	NOCAR CENTRE
BEUGIN INDUSTRIES	PFIZER
BIOTIM	PRAYON
BOUYGUES BELGIUM CONSTRUCT	PURATOS
CBR	RESEARCH COTTRELL
CELLARDENNES	SEGHERS ENGINEERING
C.M.I.	SITOMECA
COCKERILL SAMBRE	SMITH KLINE BEECHAM
COMPRIMO	SOCATRA
DEGREMONT BENELUX	SOCIM
DUROBOR	SOLVAY
ELECTRABEL	STRABAG
ENTREPRISES J. DELENS	SUCRERIE DE GENAPPE
ERIKS	SUCRERIE D'OREYE
FABRICOM	SUCRERIE DE TIRLEMONT
GEC ALSTHOM	STRUCTURAL EUROPE
GECOWAT	TESSENDERLO CHEMIE
JOHNSON MATTEY	TOLERIES DELLOYE MATTHIEU
KRAFT	U.C.B.
MACTAC	USF
MATERNE	VAN RYMENANT
MONTEFINA	VERLIPACK

TRAVEX SA

52, Chemin de la Vieille Cour

B - 1400 NIVELLES

tél.: Int. 32 (0)67 / 84.07.91

Fax : Int. 32 (0)67 / 84.07.95

