

UNITE DE PRODUCTION DE BLOCS



UNITE DE PRODUCTION DE BLOCS EN BETON DE TERRE PTC-240 A

Cette unité est composée:

- d'une station de concassage/criblage équipée d'un concasseur à marteaux et d'un crible à deux étages
- d'une station de malaxage/compactage équipée d'une presse hydraulique, fournissant un effort de compression de 100 tonnes

La capacité de production horaire de l'unité PTC-240 est de 240 blocs 20 x 10 x 40 ou 480 blocs 9 x 10 x 40, réalisés en terre hypercomprimée et stabilisée au taux moyen de 5 % de ciment.

AVANTAGES DU BLOC SBB

- assemblage rapide et emploi d'une main d'oeuvre non spécialisée par l'utilisation de la technique d'injection ou de collage
- grande résistance mécanique, en moyenne 80 kg/cm²
- capacité calorifique excellente (K inférieur à 1)
- meilleure normalisation des formes et dimensions, sans courbure ni fissure, avec un équerrage parfait
- bonne présentation, angles vifs, et coloration dans la masse
- bonne isolation acoustique (vitesse de propagation ralentie)
- crépissage extérieur facultatif à la bonne normalisation des blocs
- économie importante d'énergie (pas de cuisson)
- économie importante de ciment (5 % de ciment en moyenne) contre 20 à 25 % pour la construction traditionnelle.

PROCEDE DE PRODUCTION DES BLOCS SBB

Les blocs en béton de terre sont obtenus par un mélange de terre, ciment et eau, moulé sous haute pression. Dans la mesure du possible, les terres de carrière seront sèches et leur courbe granulométrique comprise dans le fuseau limite. La terre qui, après analyses, répond aux critères de sélection, est broyée, tamisée et stockée à l'abri de l'humidité en attente de son utilisation. Ensuite, elle est introduite dans un malaxeur en même temps que le ciment. Un mélange à sec terre-ciment est nécessaire avant l'adjonction d'eau. Le malaxeur à arbre vertical muni d'un satellite rotatif, assure un mélange parfaitement homogène. Le mélange ainsi préparé est introduit dans le tiroir d'alimentation du moule de la presse. Ce tiroir, par un mouvement d'avance, remplit le moule de la quantité de mélange nécessaire; ensuite, par un mouvement de recul à mi-course, il introduit le moule. Un vérin de 100 tonnes comprime le

mélange emprisonné dans le moule jusqu'à hauteur du produit fini. Un dispositif de réglage automatique maintient la hauteur des blocs rigoureusement constante tout au long de la production, assurant ainsi, un assemblage rapide et sans joint apparent lors de la mise en oeuvre de ces blocs. Le taux de compression moyen appliqué sur la terre est de 175 kg/cm². Lorsque la compression est terminée, le tiroir d'alimentation recule à fond de course permettant ainsi le démoulage du bloc comprimé. A leur sortie, ces blocs ont une résistance immédiate suffisante pour être manutentionnés et palettisés. Ils sont mis en curage en zone humide pendant 5 jours environ et stockés ensuite pendant 15 jours avant leur utilisation.

ASSEMBLAGE DES BLOCS SBB

Notre bureau d'études a développé deux systèmes performants d'assemblage de blocs en béton de terre. Très appréciés et fort répandus de nos jours en Europe, ces systèmes sont : l'injection de mortier et le collage (colle ciment). Pour répondre aux normes parasismiques en vigueur dans les pays à risque, l'assemblage par injection est recommandé compte tenu qu'il apporte une sécurité supplémentaire à la construction. Pour le système par collage, la colle produite sur le site intervient non seulement pour l'assemblage des blocs, mais également dans la pose des carreaux de sol, le scellement des tuiles et des appareils sanitaires. Parallèlement, on peut produire un mortier amélioré très avantageux pour les crépis et enduits des murs intérieurs et extérieurs.

A ce jour, nous commercialisons :

- l'unité PTC-240 A (240 blocs à l'heure)
- l'unité PTC-420 A (420 blocs à l'heure)

LE BLOC CITADOB EN TERRE CRUE EST UN PRESENT DE LA NATURE

La construction des maisons, qui dans la société traditionnelle d'autrefois, était une des données du Savoir-faire commun populaire, apparaît aujourd'hui comme une science pour professionnels devant laquelle l'usage se trouve désarmé.



Afin de pallier cette situation, **ESPACE 2001/CITADOB** a orienté toutes ses études et recherches de façon à pouvoir donner aux populations déshéritées du Tiers Monde la possibilité de « s'approprier » et « comprendre » cette nouvelle technique de construction en terre. Et c'est là qu'à commencer la Saga de l'**ADOBE**, ou plus exactement qu'elle a renoué avec une tradition populaire et millénaire.

La **MAISON en ADOBE**, ou si vous préférez la **Maison en Terre**, est faite de murs vivants.

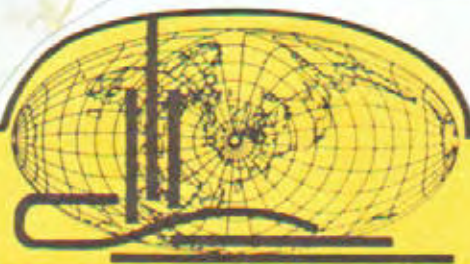
Telle une sensitive, elle respire à l'unisson de tout ce qui l'entoure par toutes ses ouvertures (portes, fenêtres..).

La terre fait « **UN** » avec la **Nature**....La maison en **ADOBE** vit en parfaite harmonie avec la terre qui la porte, cette même terre qui a servi à produire ses blocs.

La maison en **ADOBE** est un havre de paix. La famille et les amis qu'elle abrite y vivent en sécurité.

Enfin, chose non négligeable, un parfum d'écologie plane sur toute la maison en **ADOBE**.





CITADOB

INTERNATIONAL S.A.



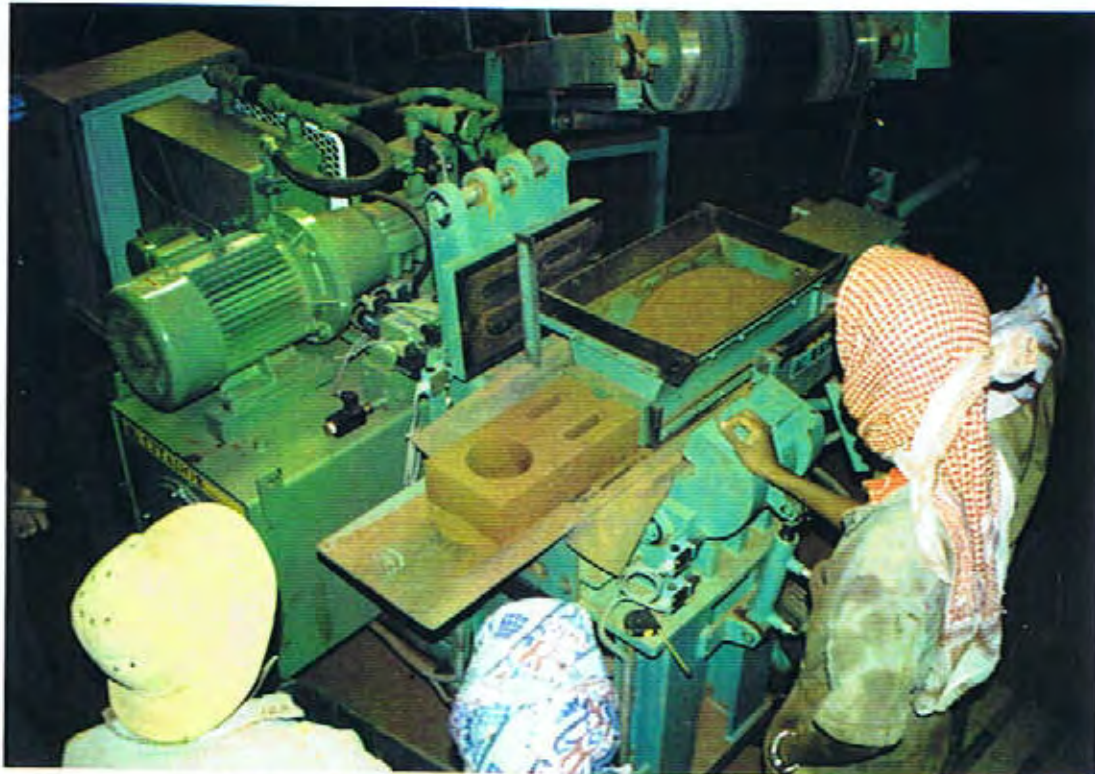
- La **PTC-240 A** est une unité de production de blocs 20x10x40 en terre hypercomprimée et stabilisée au taux moyen de 5% de ciment.
- De par sa conception, ses dimensions et sa mobilité, l'utilisation de la **PTC-240 A** est aisée et parfaitement adaptée à une production sur le chantier même de construction.



Copyright Espace 2001 S.A.

Blocs terre 10x20x40 produits à Tashkent – Ouzbékistan
Earth blocs 10x20x40 produced in Tashkent - Uzbekistan

EARTH BLOCK PRODUCTION UNIT



PRESSE HYDRAULIQUE PTC-240 A COMPRESSION 100 TONNES
PTC-240 A HYDRAULIC PRESS COMPRESSION 100 TONS



EARTH BLOCKS STOCKING IN EXTERIOR ON 12 ROWS
STOCKAGE EXTERIEUR BLOCS EN TERRE SUR 12 RANGÉES

EARTH BLOCK PRODUCTION UNIT



Production blocs en terre Erythrée
Earth-bloc production in Eritrea



UNITE DE PRODUCTION DE CARRELAGE



UNITE DE PRODUCTION DE CARREAUX DE SOL EN MICRO-MORTIER UCC-200

Cette unité est composée:

- d'une station de concassage/criblage équipée d'un concasseur à marteaux et d'un crible à deux étages
- d'une station de malaxage pour la préparation du mortier de ciment
- d'une station de moulage pour la mise à dimension et la mise à forme des carreaux de sol; plusieurs modèles de carreaux sont disponibles (forme hexagonale, carrée 20 x 20 ou 30 x 30, etc...)

La capacité de production journalière de l'unité UCC-200 est de 200 m² de carreaux de sol. Il est à noter que cette production est calculée sur base d'un poste de travail de 8 heures et de 200 m² de moules; si on veut l'augmenter, il est nécessaire de s'équiper de moules supplémentaires.

AVANTAGES DES CARREAUX DE SOL EN MICRO-MORTIER

- très bel aspect esthétique
- très bonne résistance mécanique (à la rupture: de 50 à 65 kg/cm²; à la compression: de 500 à 875 kg/cm²)
- très bonne résistance à l'abrasion: les résultats sont de 60 à 70% supérieurs à ceux obtenus à partir de carreaux pressés
- porosité: 50% inférieure à celle des carreaux pressés
- utilisation de matières premières locales
- économie importante d'énergie (pas de cuisson)
- production très économique par rapport à d'autres variantes (carreaux pressés, carreaux en céramique, etc...)

PROCEDE

Les carreaux de sol sont obtenus par moulage et vibration d'un mélange contenu dans des moules en caoutchouc. Ce mélange, dont la préparation est déterminée par des spécifications bien précises, varie selon le type de carreaux que l'on souhaite produire. C'est un mortier, à base de sable, d'agréats, de ciment et de pigment, préparé dans un mélangeur à arbre vertical. Lorsque ce mortier est prêt à l'emploi, il est versé à l'aide d'un doseur, dans des moules en caoutchouc déposés à l'extrémité d'une table vibrante. La disposition des vibrateurs fixés sous cette table est définie de manière à communiquer, simultanément, une vibration et un déplacement horizontal à ces moules. Ceux-ci se déplacent le long de la table pendant environ 60 secondes; soumettant ainsi, le mortier contenu dans les moules à une vibration de même durée. Lorsque les moules atteignent l'extrémité de la table, ils sont réceptionnés sur des panneaux lisses pour y être stockés et séchés naturellement durant plusieurs heures. La durée de séchage est déterminée en fonction des conditions climatiques locales et des types de carreaux. Le stockage se fait sur palettes spéciales. Après cette première période de séchage, les carreaux sont démoulés manuellement et palettisés sous bâches pendant une période de 4 à 5 jours. Les moules, après nettoyage, sont renvoyés dans le cycle de production.

A ce jour, nous commercialisons les unités suivantes:

- UCC-100 (100 m² par jour)
- UCC-150 (150 m² par jour)
- UCC-200 (200 m² par jour)
- UCC-500 (500 m² par jour)
- UCC-1.000 (1.000 m² par jour)



FICHE TECHNIQUE

Il faut prévoir un minimum de 10 personnes pour le fonctionnement de l'unité UCC-200 dans son ensemble et une aire totale de travail de 750 m².

STATION DE CONCASSAGE / CRIBLAGE

Aire de travail en production (extérieure)

largeur.....10 m

longueur.....15 m

poids.....960 kg

Matières premières à prévoir:

sable.....± 0,120 m³/h

agréats.....± 0,235 m³/h

COMPOSITION

Un châssis comprenant:

- une trémie de réception de la terre brute (remplissage au moyen d'un mini-chargeur type Bobcat)
- une bande pour l'alimentation du concasseur (moto-variateur 3 x 380 V / 3 kW)
- un concasseur à marteaux capacité horaire 10 m³ (moteur électrique 3 x 380 V / 5,5 kW)
- une bande pour l'alimentation du crible en produit concassé (moto-réducteur 3 x 380 V / 0,75 kW)
- un crible plat 2,20 m x 1,20 m à deux étages (dimensions des mailles suivant les besoins: 1 à 5 mm/mm)

STATION DE MALAXAGE / MOULAGE

Aire de travail en production

largeur.....15 m

longueur.....20 m

hauteur.....5 m

poids.....2.600 kg

Matières premières à prévoir:

sable.....± 0,095 m³/h

agréats.....± 0,185 m³/h

eau.....± 125 litres/h

pigment.....± 3 kg/h

ciment.....± 150 kg/h

COMPOSITION

Un châssis comprenant:

- quatre vis d'alimentation avec trémie de réception de 500 litres : une pour le ciment, une pour le gravier et deux pour le sable (remplissage de ces trémies au moyen d'un mini-chargeur type Bobcat)
- un doseur (pesée digitale) pour le dosage du ciment, du gravier et du sable
- un malaxeur à arbre vertical avec satellite muni d'un bras à quatre palettes (moto-réducteur 3 x 380 V / 4 kW)
- une trémie tampon sous le malaxeur
- un doseur volumétrique pour la mise en place du mélange dans les moules
- une table vibrante (moto-vibrateur 3 x 380 V / 0,01 kW)
- une coffret électrique
- un lot de moules en caoutchouc pour la production de 200 m²

STATION D'HUMIDIFICATION ET DE STOCKAGE

Aire d'humidification (les 24 premières heures)

largeur.....5 m

longueur.....15 m

hauteur.....5 m

Aire de curage (du 2^{ème} au 6^{ème} jour) et de stockage

largeur.....15 m

longueur.....15 m

Document et visuel non contractuels.



FLOOR TILES CARRELAGES

Raw Material Matières premières



Local aggregates: sand, gravel
agrégats locaux sable gravier



ciment
Cement

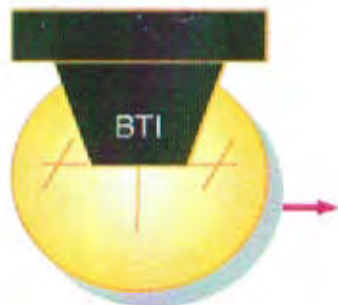


Pigments

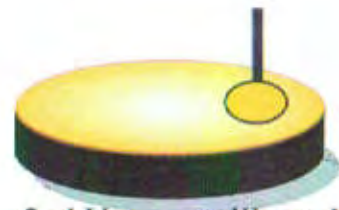


Superplasticiser
super-plastifiant

Schéma de la Production Manufacturing Principles



Mixer
mixage



2nd Vat
of Mixer
2ième cuve
de mixage



Moulds on Vibrating table
moules sur la table vibrante



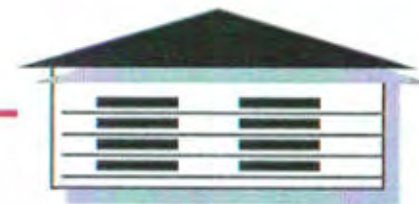
plateau support
Rigid plates



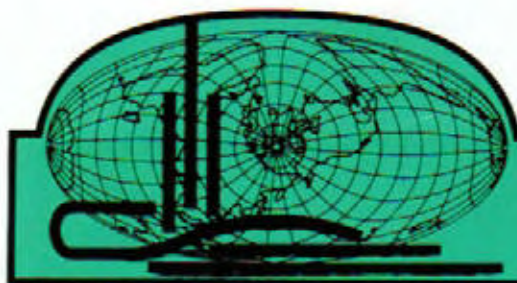
Humid Room
humidification



Demoulding
démoulage



Curing room
curage

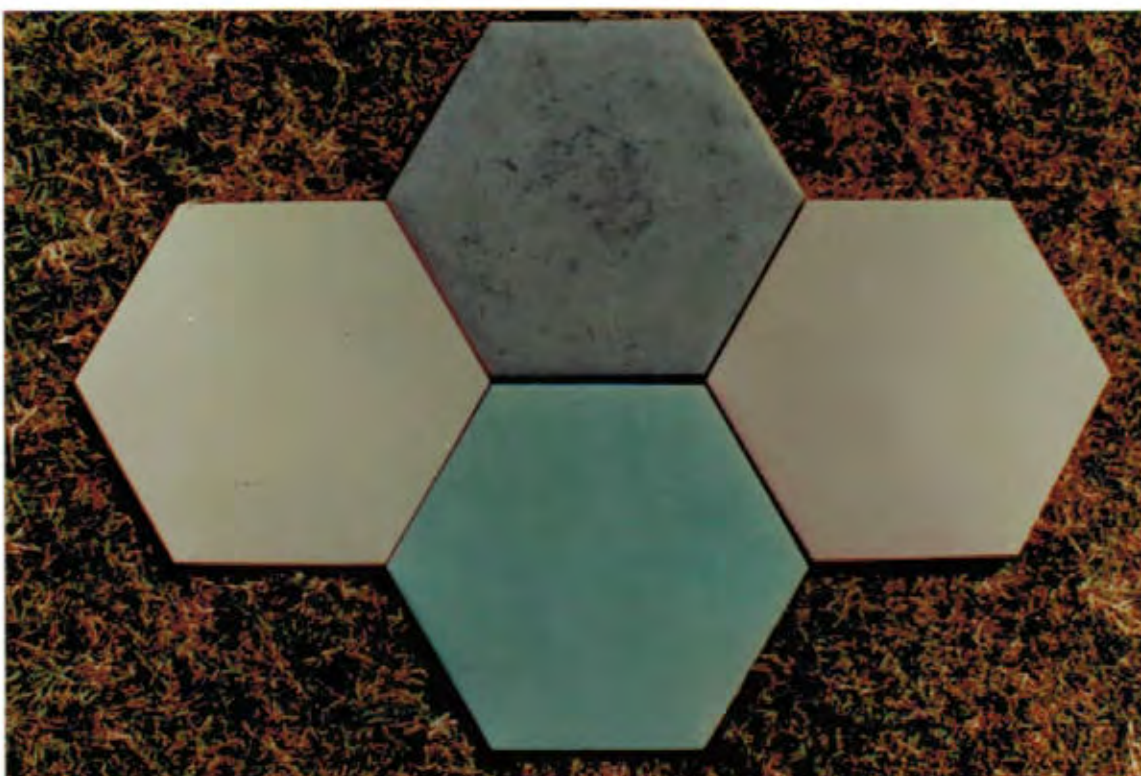


ESPACE 2001 S.A.





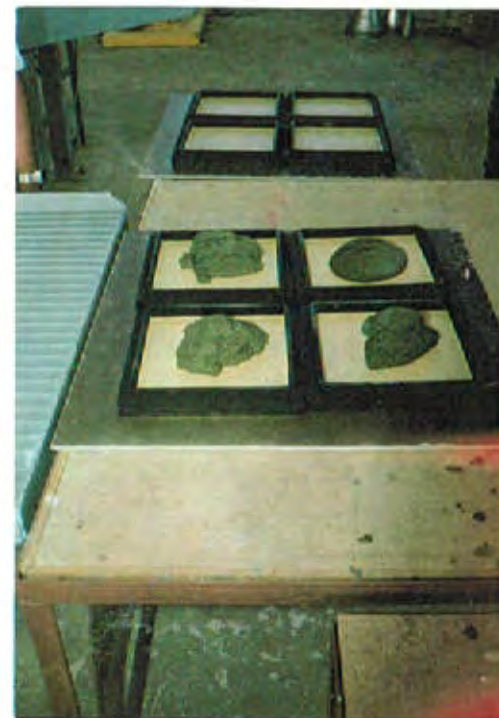
Carrelages Espace 2001 produits à Tachkent-Ouzbékistan
ESPACE 2001 FLOOR-TILES PRODUCED IN TACHKENT-OUZBEKISTAN





Carrelage / Floor-tiles in Eritrea





Carrelages Espace 2001 produits à Tachkent-Ouzbékistan
ESPACE 2001 FLOOR-TILES PRODUCED IN TACHKENT-OUZBEKISTAN



DO NOT SCALE DRAWING - IF IN DOUBT ASK

PRODUCTION DE CIMENT COLLE

Cement glue production

3 VIS TRANSPORTEUSES

1 pour le sable,

1 pour la chaux

1 pour le ciment

3-OFF FEED SYSTEMS.
ONE FOR SAND, ONE
FOR LIME AND ONE
FOR CEMENT.

TREMIE DE 1000 I

1000 LTR HOPPER

INCLINED SCREW CONVEYOR

VIS D'ALIMENTATION DU MALAXEUR

ADDITIVE
FEED LID
ADDITIFS

SAC DE 25kgs
25 KG.
SACK
FILLER

MALAXEUR HORIZONTAL DE 1000 l
1000 HE MIXER ON EXTENDED
SUPPORT STAND

TROUGH BELT
WEIGH FEEDER

BANDE PESEUSE

ESPACE MONDIAL 2001 LTD

Construction • Industries • Technologies • Auto • PA • EPC • SITE • PROJECTS • ECONOMIC DEVELOPMENT

Copyright Espace 2001 S.A.



Plan 014
Cement Glue
Production Unit

15/44

15/44

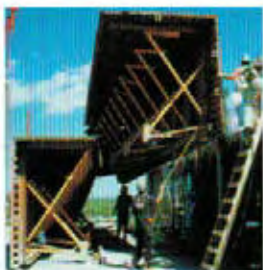
DRAWING SPECIFICATIONS
UNLESS OTHERWISE SHOWN

TOLERANCE SPECIFIC

[illegible]

EUROPEAN OFFICE LUXEMBOURG - BOULEVARD ROYAL, 5 - ROYAL ROME II - L-2449 LUXEMBOURG. TEL.: (+352) 22 77 55 - FAX: (+352) 22 77 20

1915



Avec l'emploi du triangle déporté des colis de 12 m de longueur peuvent être manutentionnés en un seul coup de grue.

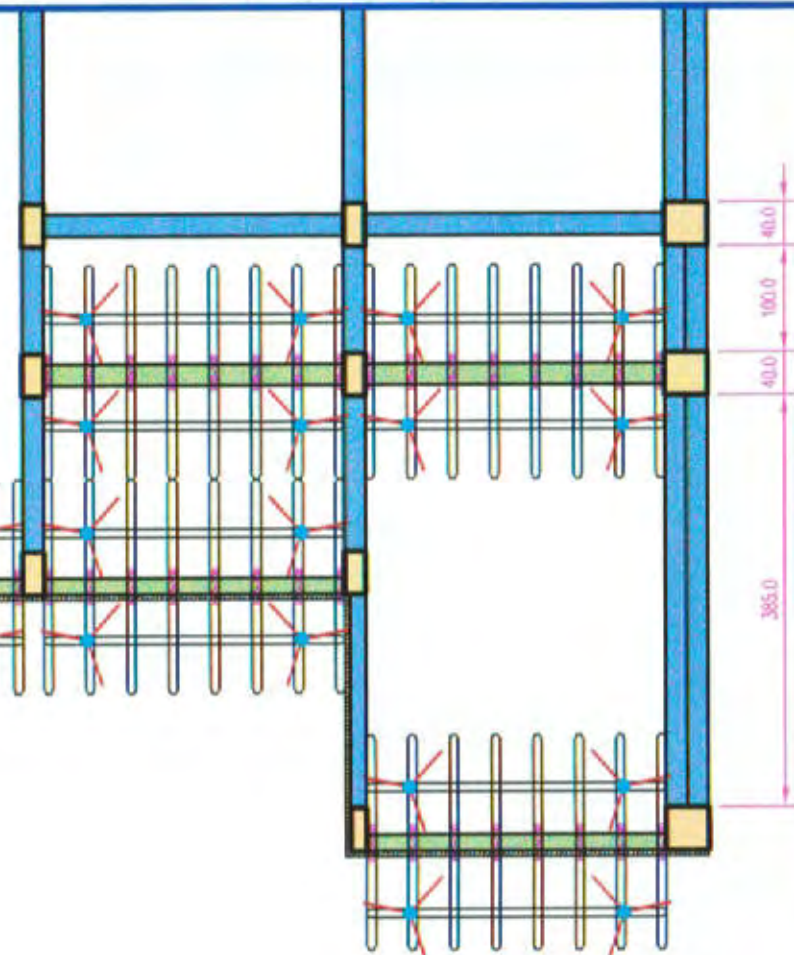
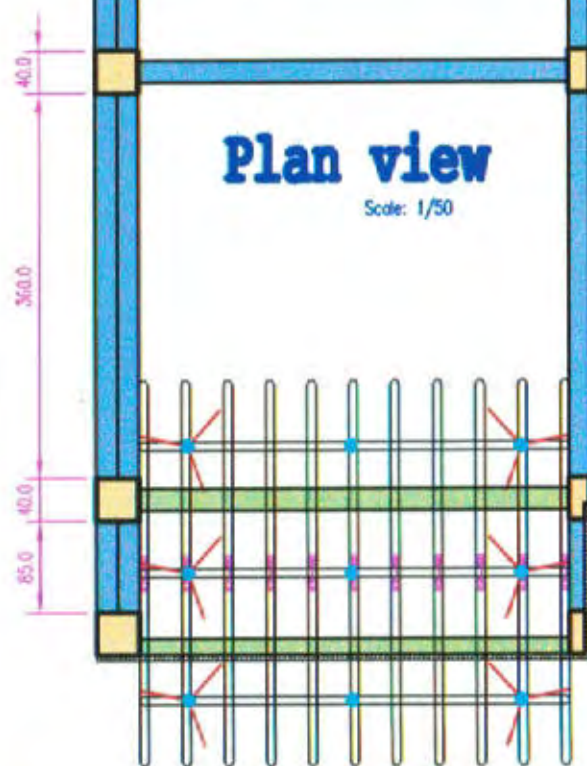


COFFRAGE TUNNEL MODULAIRE TMPH



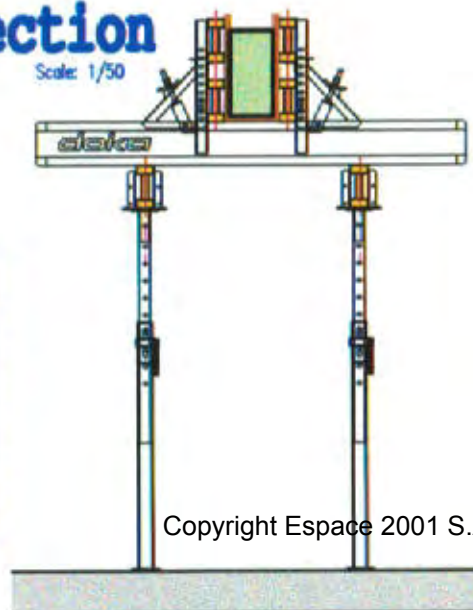
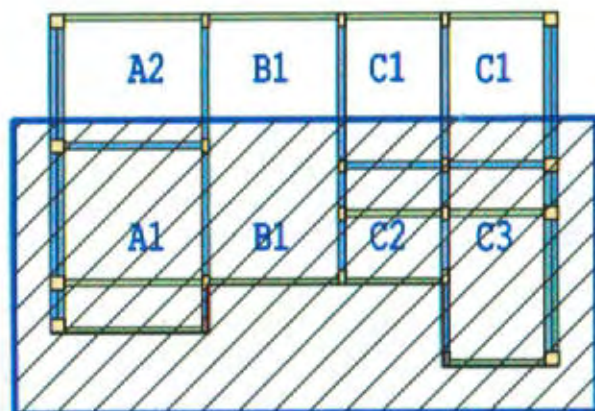
COFFRAGE TUNNEL DEMI COQUILLE STANDARD





Typical cross section

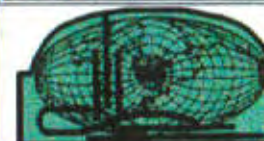
Scale: 1/50



Coffrages métalliques pour construction des Poteaux, poutres et linteaux d'une maison
Par jour en une seule opération

Outinord

Drw: CARPENTIER
Scale: 1/100
Date: 20/10/94



ESPACE 2001 S.A.

Copyright Espace 2001 S.A.

17/44

UNITE DE PRODUCTION D'APPAREILS SANITAIRES



UNITE DE PRODUCTION D'APPAREILS SANITAIRES EN BETON-RESINE DE POLYESTER USC-500

Cette unité est composée:

- d'une station équipée d'un broyeur, d'un crible et d'une cabine d'étuvage pour la préparation des matières premières.
- d'une station de pistolage et de malaxage pour la préparation du béton-résine de polyester.
- d'un ensemble de moules pour la mise en forme des appareils sanitaires (lavabo simple ou double, bac à douche, WC, baignoire, évier de cuisine, panneaux décoratifs, etc...)

La capacité de production journalière de l'unité USC-500 est de 2 ensembles complets d'appareils sanitaires calculée sur base d'un poste de travail de 8 heures et de 2 moulages et démoulages par poste.

AVANTAGES DES APPAREILS SANITAIRES EN BETON-RESINE DE POLYESTER

- esthétique de qualité dans toutes les formes et modèles
- haute résistance mécanique et excellente tenue aux impacts
- utilisation de matières premières locales
- importante économie d'énergie (absence de cuisson)
- production très économique par rapport à d'autres techniques (céramique, tôle émaillée, etc...)
- aspect de surface remarquable (entretien très facile)
- excellente résistance aux agents chimiques, aux eaux usées et au vieillissement

PROCEDE

Cette technologie a été développée, au départ, pour la production manuelle à froid d'appareils sanitaires en coloris unis ou avec apparence « marbre/onyx » ou « granito ». Toutefois, des panneaux de façade ou de décoration intérieure (Spacean) ainsi qu'une large gamme de matériaux de construction peuvent être produits.

Le procédé consiste à mélanger de la résine de polyester, avec une charge de matières minérales à granulométrie variable, du pigment et un faible pourcentage de catalyseur afin d'obtenir une pâte épaisse (polybéton). Lorsque celle-ci est prête à l'emploi, elle est déversée dans l'espace formé par un moule mâle, préalablement enduit de gelcoat, et un moule femelle. L'ensemble est ensuite vibré afin d'éliminer au maximum les bulles d'air présentes dans la pâte avant le début du processus de durcissement. Le démoulage se fait endéans les 2 heures. Les produits monochromes et/ou marbrés sont obtenus par l'emploi de charges minérales généralement disponibles localement tels que carbonates, silices, silicates, marbre, granit, dolomite, etc...

A ce jour, nous commercialisons les unités suivantes:

- USC-500 (1 équipe/2 postes/jour = 1.000 sets)
- USC-1.000 (1 équipe/2 postes/jour = 2.000 sets)
- USC-5.000 (1 équipe/2 postes/jour = 10.000 sets)
- USC-10.000 (1 équipe/2 postes/jour = 20.000 sets)



Production de sanitaires en béton polyester en Erythrée
Copyright Espace 2001 S.A. 18/44
Concrete polyester resin sanitary ware production in Eritrea

FICHE TECHNIQUE

Il faut prévoir un minimum de 8 personnes pour le fonctionnement de l'unité USC-500 dans son ensemble et une aire totale de travail de 675 m².

STATION DE CONCASSAGE / CRIBLAGE

Aire de travail en production (extérieure)

largeur15 m

longueur10 m

poids960 kg



COMPOSITION

Un châssis comprenant:

- une trémie de réception de la terre brute (remplissage au moyen d'un mini-chargeur type Bobcat)
- une bande pour l'alimentation du concasseur (moto-variateur 3 x 380 V / 3 kW)
- un concasseur à marteaux capacité horaire 10 m³ (moteur électrique 3 x 380 V / 5,5 kW)
- une bande pour l'alimentation du crible en produit concassé (moto-réducteur 3 x 380 V / 0,75 kW)
- un crible plat 2,20 m x 1,20 m à deux étages (dimensions des mailles suivant les besoins: 1 à 5 mm/mm)

STATION DE PISTOLAGE / MALAXAGE / MOULAGE

Aire de travail en production

largeur15 m

longueur10 m

hauteur5 m

poids1.000 kg

COMPOSITION

- cabine de pistolage pour l'enduit du gelcoat sur les moules
- compresseur à vis muni d'un système de filtration
- un malaxeur à arbre vertical avec 4 bras mélangeurs (moto-réducteur 3 x 380 V / 2,2 kW)
- balance pour pesage des mélanges
- lot de tables vibrantes par air comprimé
- un lot de moules pour la production d'appareils sanitaires

AIRE DE SECHAGE ET DE STOCKAGE

Aire de séchage (4 premières heures)

largeur5 m

longueur15 m

hauteur5 m

Aire de stockage

largeur15 m

longueur20 m

Document et visuel non contractuels.



Production de sanitaires en béton polyester en Erythrée
Concrete polyester resin sanitary ware production in Eritrea

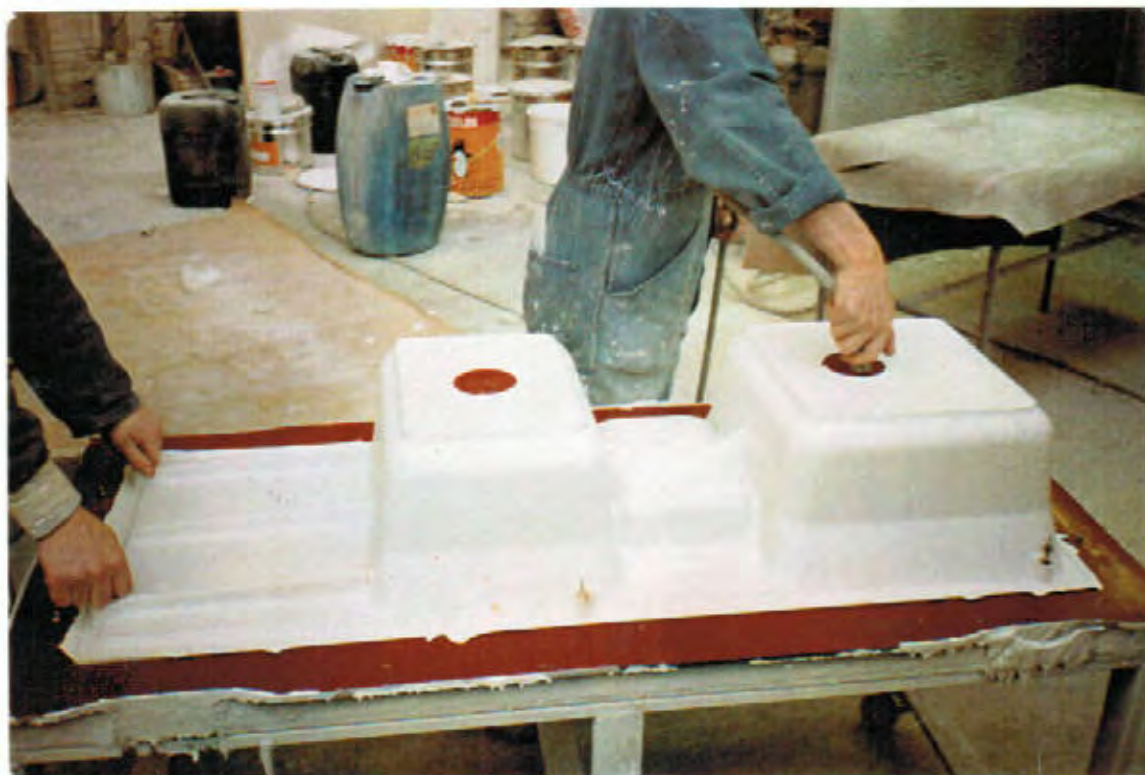
Copyright Espace 2001 S.A.

19/44

KITCHEN SINK ESPACE 2001 PRODUCTION IN RUSSIA



EVIER ESPACE 2001 PRODUIT EN RUSSIE



Sanitaires Espace 2001 produits en Ouzbekistan
Espace 2001 sanitary produced in Tachkent - Ouzbekistan



SANITARY WARE PRODUCTION UNIT



Sanitary Show-Room in ERITREA and UKRAINE



Copyright Espace 2001 S.A.



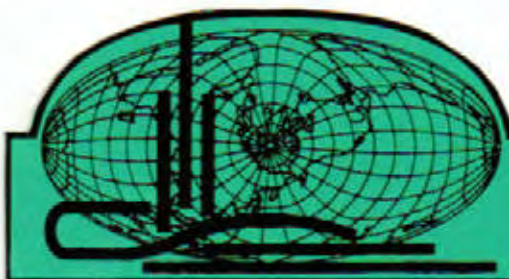
22/44





EQUIPEMENT EN SANITAIRES DES MAISONS CASADOB EN ERYTHREE
Sanitary Equipment in SPACE 2001 ERITREA houses

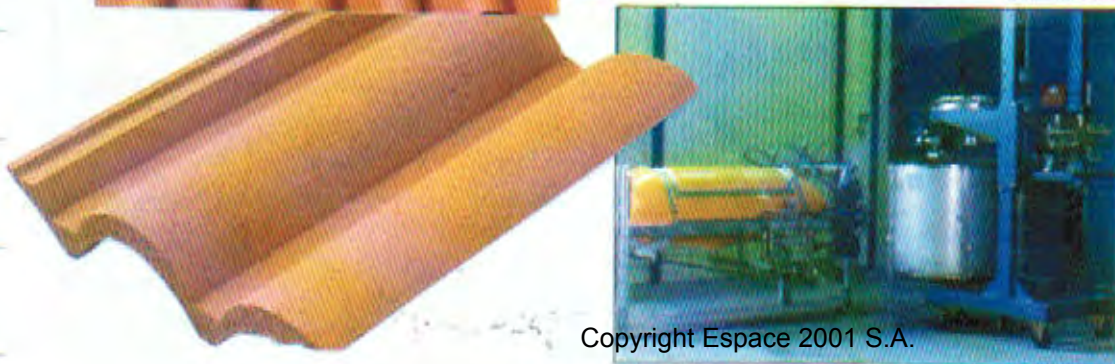
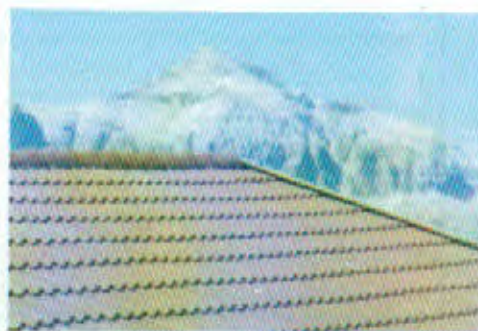
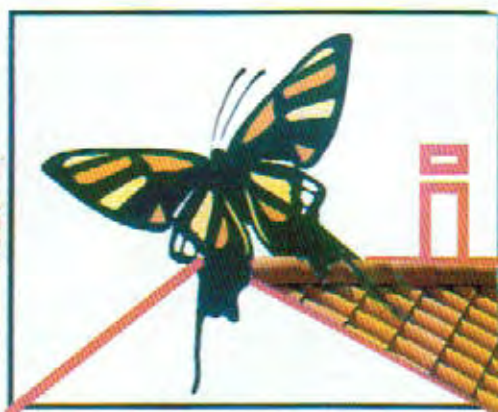




ESPACE 2001 S.A.

*PAINING PLANTS AND ACRYLIC PAINT FOR CONCRETE ROOF TILES PLASTIFICATION
INSTALLATIONS ET PEINTURE ACRYLIQUE POUR LA PLASTIFICATION DES TUILES EN BETON
EQUIPOS PARA PINTAR RECINA ACRILICA PARA LA PLASTIFICACIÓN DE TEJAS DE CEMENTO*

PAINTILE TP 630
VERNICE ACRILICA COLORATA E TRASPARENTE
COLOURED & TRANSPARENT ACRYLIC PAINT
PEINTURE ACRYLIQUE COLOREE ET TRANSPARENT
RECINA ACRILICA COLOREADA Y TRANSPARENTE



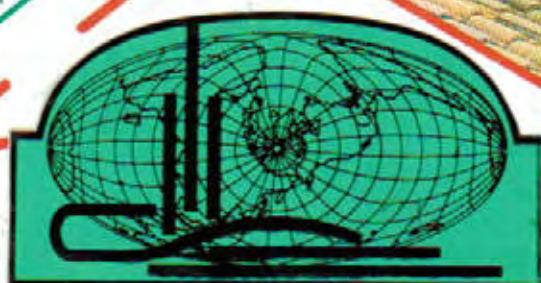
Copyright Espace 2001 S.A.

24/44

TO BEAUTIFY THE TILES

MAINTILE TP 610: LA NOSTRA VERNICE ACRILICA
OUR ACRYLIC PAINT TO BEAUTIFY TILES - NOTRE PEINTURE ACRYLIQUE
NUESTRA RECINA ACRILICA

 **INTRODUZIONE**
MACCHINE ED IMPIANTI

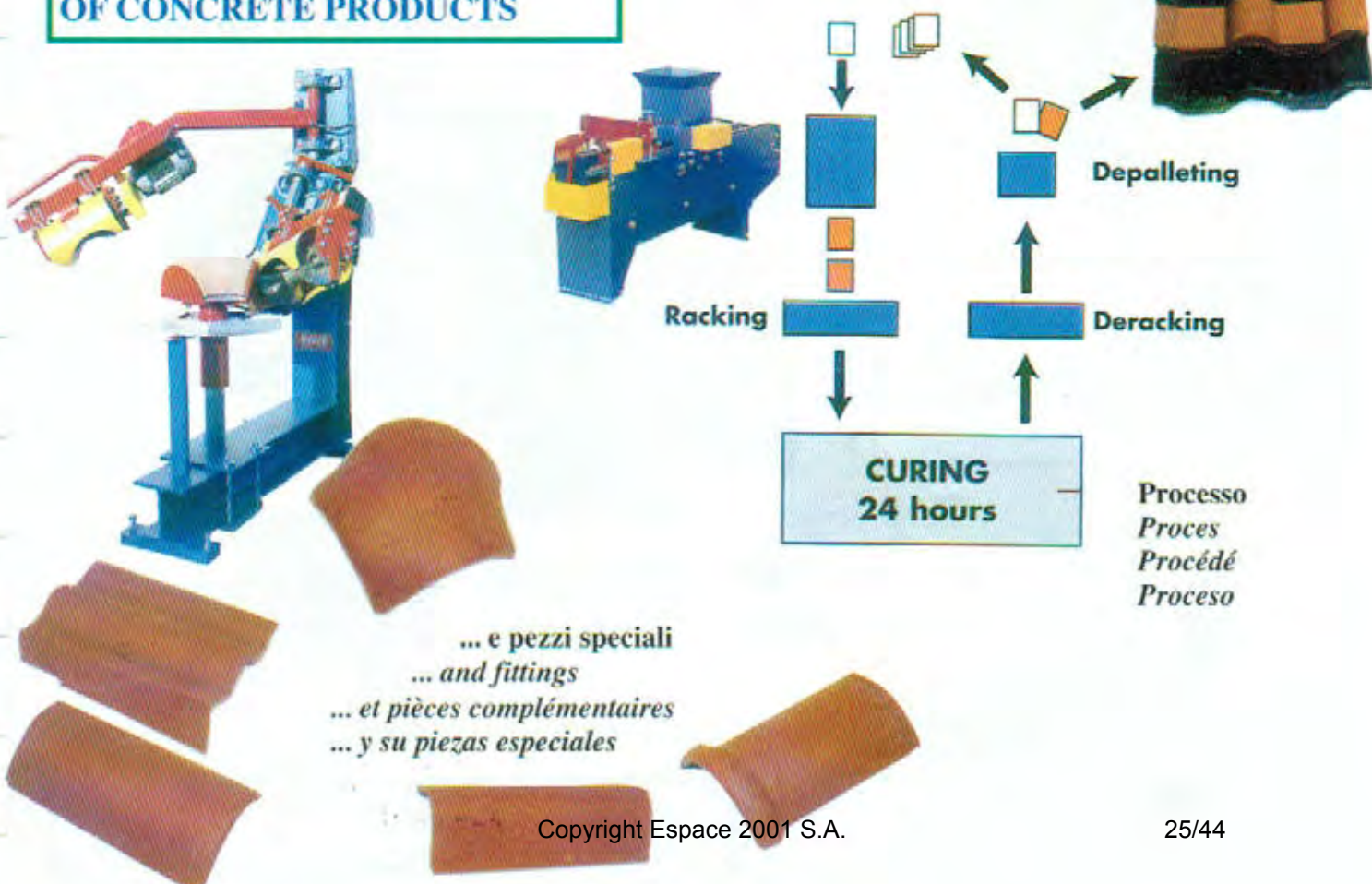


INTRODUCTION TO MACCHINE ED IMPIANTI PER LA PRODUZIONE DI TEGOLE COLORATE IN CEMENTO

COLOURED CONCRETE ROOFING TILES MANUFACTURING MACHINES AND PLANTS
MACHINES ET INSTALLATIONS POUR LA PRODUCTION DES TUILES COLOREES EN BETON
EQUIPOS Y PLANTAS PARA LA PRODUCCION DE TEJAS COLOREADAS EN CEMENTO



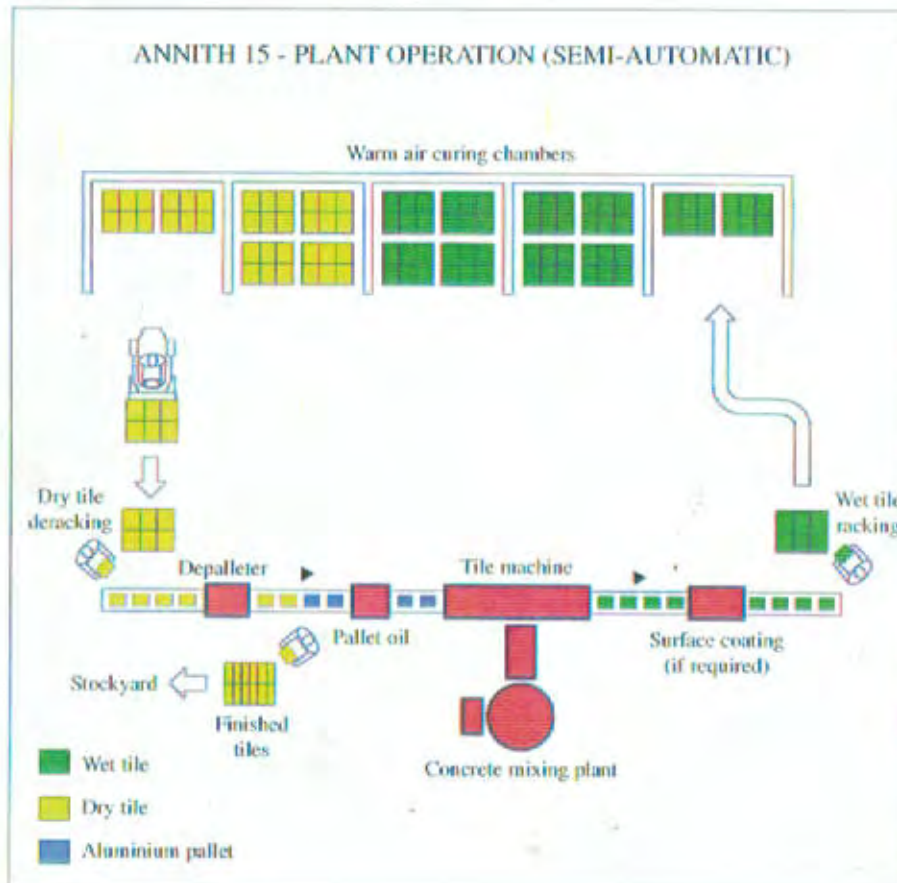
**YOUR PARTNER FOR ANY KIND
OF CONCRETE PRODUCTS**



The Annith 15 System

A medium volume semi-automatic system that operates on the well proven 'straight line' principle employing a manual racking and packing operation with the capacity to produce up to 7000 tiles per shift. This system is an ideal solution for customers who require a medium volume production but who wish to minimise their setting up costs. Should future additional production capacity ever be a requirement, the system offers the option of conversion to an Annith 25 system.

-up to **7,000** tiles per shift



Annith 15 - Tile extrusion machine with electrical control panel in background



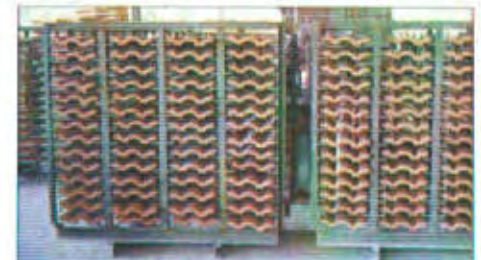
Concrete batching and mixing plant



Wet tiles cut to length



Strength testing machine



Steel curing racks (manual loading)

UNITE DE PRODUCTION MENUISERIE & CHARPENTES



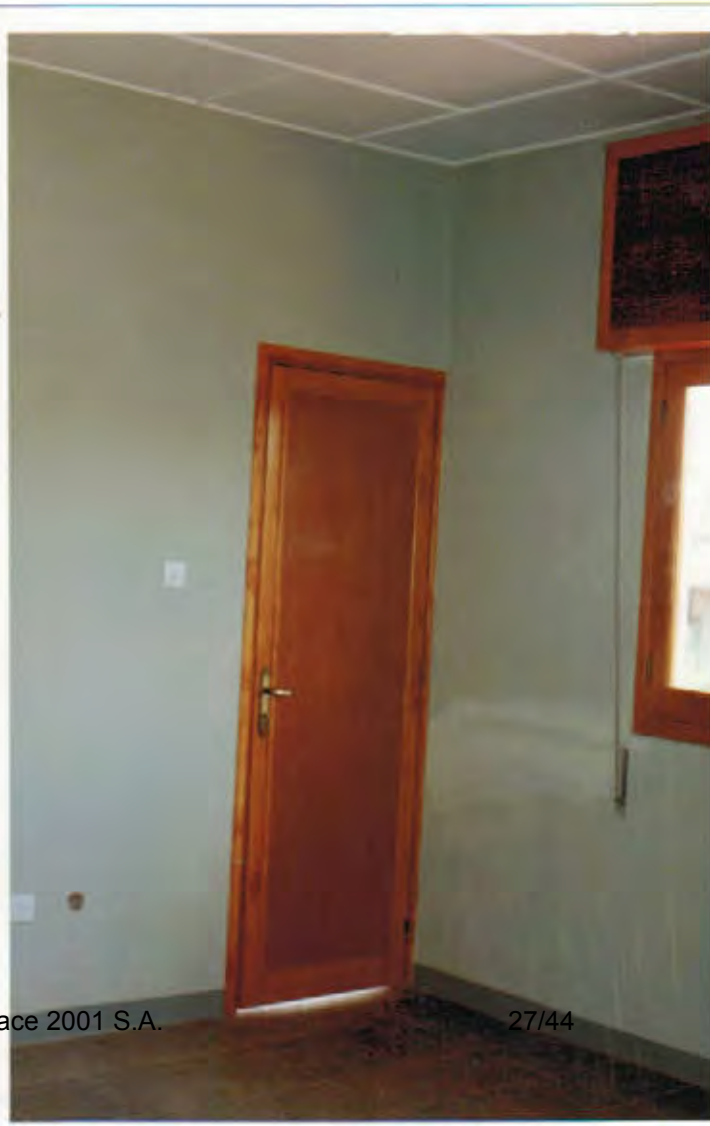
UNITE DE PRODUCTION MENUISERIE & CHARPENTES UMC-500

- équipée pour produire des portes, fenêtres, charpentes, palettes et divers équipements (comme les penderies, étagères, meubles sous lavabo et éviers) des différents programmes de construction de maisons
- chaque modèle de menuiseries peut être livré avec son bâtiment entièrement isolé et avec une station de récupération des poussières et copeaux

A ce jour, nous commercialisons les unités suivantes:

UMC-300 pour équiper 300 maisons par an
UMC 500 pour équiper 500 maisons par an
UMC-750 pour équiper 750 maisons par an
UMC-1.000 à 10.000 pour équiper 1.000 à 10.000 maisons par an

Les menuiseries **ESPACE 2001** sont équipées de matériels robustes et de grande qualité avec toutes les protections personnelles de sécurité. Pour chaque unité installée, nous prévoyons la formation d'un technicien du client en Belgique.





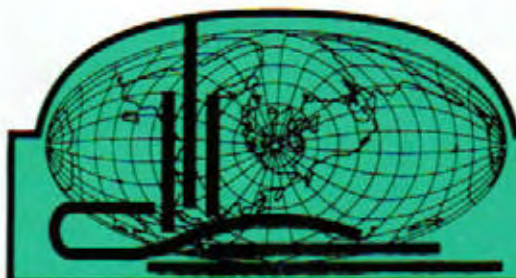
Atelier de menuiserie Espace 2001 à Asmara - Erythrée
Carpentry shop in Asmara - Eritrea





Ateliers de menuiserie bois et acier en Erythree
Wood and roof carpentry in Eritrea





ESPACE 2001 S.A.

Plus de
20 ans
d'expérience!

TURBOJET



Des stations modulaires, pour l'épuration biologique des eaux domestiques, de 2... à 1.000 E.H.



Le nouveau modèle qui répond aux exigences européennes les plus sévères.
Les modèles existants Turbojet 1 (5 E.H.) et Turbojet 2 (10 E.H.) restent disponibles.

Actif depuis plus de 20 ans dans l'épuration des eaux domestiques, Technox Equipement a suivi de près l'évolution des normes et des exigences en matière de rejets domestiques. C'est ce qui l'a amené à concevoir et à développer des stations modulaires en polyester capables de répondre aux besoins spécifiques des petites et moyennes collectivités dans des fourchettes de coûts supportables à l'achat comme à l'entretien.

- les cuveries sont en polyester armé de fibres de verre, légères à manipuler, mais très résistantes aux efforts et aux intempéries
- principe de fonctionnement fiable: aération avec diffuseurs en PEHD
- mise en service par les techniciens expérimentés de TECHNOX
- pour toutes les stations un contrat d'entretien est proposé
- les stations répondent:
 - à la législation Vlare II
 - à l'Arrêté du Gouvernement Wallon du 15/10/98
 - à la législation européenne
- nombreuses références internationales
- les TURBOJETS peuvent être équipés d'un poste de télégestion et télécommande, relié à notre configuration informatique



Copyright Espace 2001 S.A.

30/44

TURBOJET



LA MINI STATION
D'EPURATION
DE VOTRE
MAISON

TURBOJET 1

pour 2 à 5 personnes

dimensions:

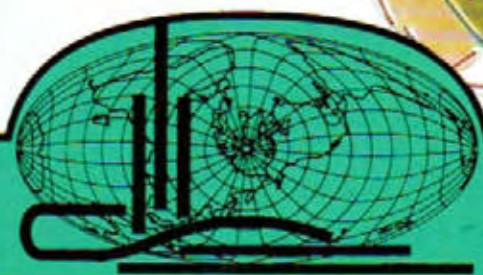
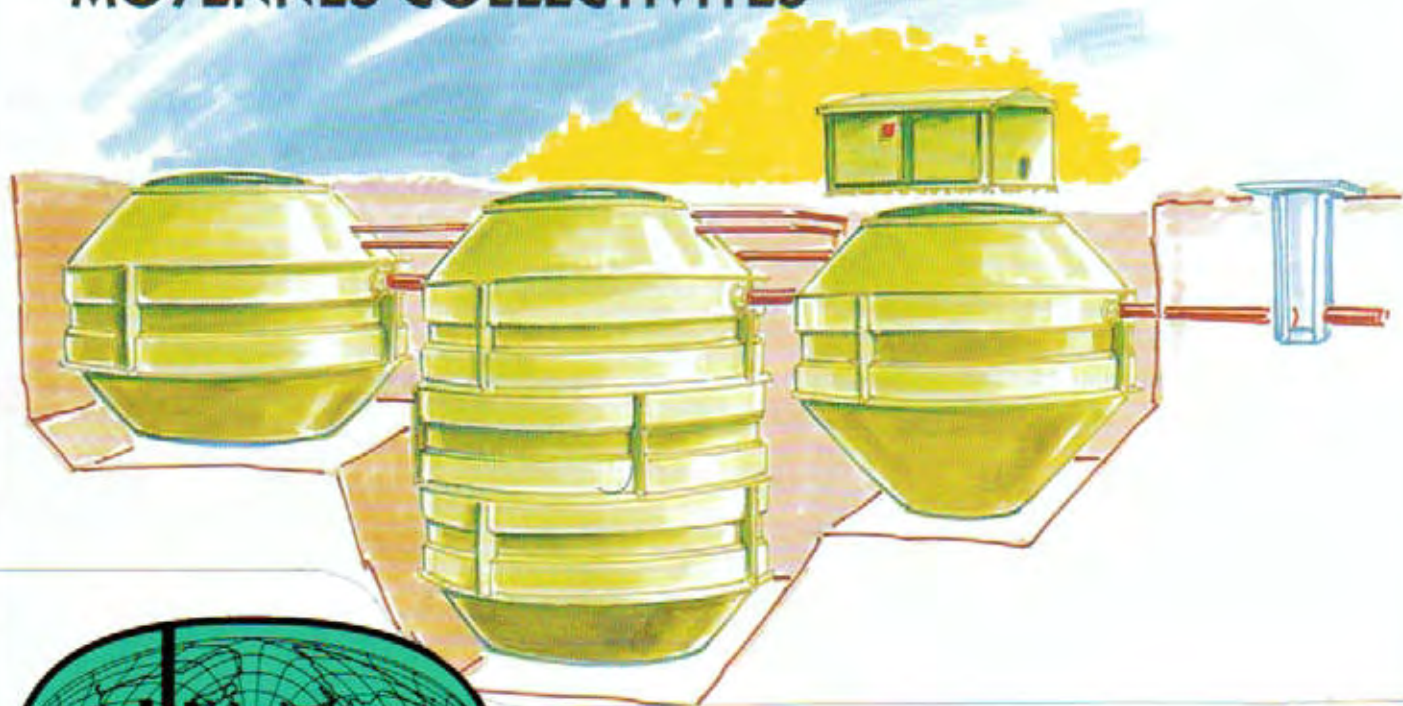
diamètre : 1,55 m

hauteur : 2,05 m

poïds: 45 kg

consommation électrique: 40W

STATIONS D'EPURATION POUR PETITES ET
MOYENNES COLLECTIVITES



ESPACE 2001 S.A.

Copyright Espace 2001 S.A.

31/4



Batching-Plant / Centrale à Béton 20m³/h

Batching-Plant / Centrale à Béton 40m³/h



Batching-Plant / Centrale à Béton 40m³/h



INAUGURATION SPACE 2001 ERITREA BY THE PRESIDENT OF THE REPUBLIC
 INAUGURATION DE ESPACE 2001 ERYTHREE PAR LE PRESIDENT DE LA REPUBLIQUE





LOGEMENTS SOCIAUX AMELIORES EN ERYTHREE
IMPROVED SOCIAL HOUSING IN ERITREA







Copyright Espace 2001 S.A.

LOST COST HOUSING BUILT IN ERITREA
LOGEMENTS ECONOMIQUES CONSTRUITS EN ERYTHREE



Copyright Espace 2001 S.A.

LOW COST HOUSING BUILT IN DENSHA – ETHIOPIA
MAISONS ECO, CONSTRUITES A DENSHA – ETHIOPIE

37/44



Copyright Espace 2001 S.A.

Low cost housing built in Asmara, ERITREA
Maison économique construite à ASMARA



Copyright Espace 2001 S.A

8 1'96
LOGEMENTS SOCIAUX AMELIORES EN ERYTHREE
IMPROVED SOCIAL HOUSING IN ERITREA





Copyright Espace 2001 S.A.

Logement sociaux améliorés en Erythrée

Improved social housing in Eritrea



Construction 1992 ABIDJAN





Copyright Espace 2001 S.A.

43/44

VILLA RESIDENCE A ALGER ALGERIE
RESIDENCE VILLA IN ALGIERS - ALGERIA



VILLA RESIDENCE A ALGER ALGERIE.1990
RESIDENCE VILLA IN ALGIERS – ALGERIA.1990

