

REIVINDICACIONES

1. Una entrada del mezclador hidráulico para un tanque séptico o interceptor que comprende:

5 una entrada para recibir líquido que contiene materia orgánica de una fuente dispuesta en un primer plano; y

 una salida dispuesta en un segundo plano, la salida en comunicación de fluido con la entrada por medio de un tubo, el tubo que tiene una superficie superior y un orificio de ventilación situado en la superficie superior; en donde un ángulo está dispuesto entre el primer plano y el segundo plano que permite la deflexión de flujo que resulta en aumento de mezclado.

10

15

2. La entrada del mezclador hidráulico de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque el tubo se curva entre la entrada y la salida.

20 3. La entrada del mezclador hidráulico de conformidad con la reivindicación 2, caracterizada porque el tubo es suave y continuamente curvado entre la entrada y la salida.

 4. La entrada del mezclador hidráulico de conformidad con la reivindicación 2, caracterizada porque el

25

tubo está compuesto además de una pluralidad de secciones curvas con cada una de la pluralidad de secciones curvas que tienen una curvatura variada con respecto a al menos una de la pluralidad de secciones curvas.

5 5. La entrada del mezclador hidráulico de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque el tubo comprende además una primera sección recta conectada a y en comunicación fluida con una segunda sección recta, la segunda sección recta conectada a y en comunicación de fluido
10 con una tercera sección recta, en donde cada una de la primera sección recta, segunda sección recta y la tercera sección recta están orientadas de tal manera que un ángulo está dispuesto entre éstas.

6. La entrada del mezclador hidráulico de
15 conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque el tubo comprende además una articulación situada entre la entrada y la salida, la articulación configurada para una geometría deseada.

7. La entrada del mezclador hidráulico de
20 conformidad con la reivindicación 6, caracterizada porque la articulación tiene una configuración geométrica.

8. La entrada del mezclador hidráulico de conformidad con la reivindicación 7, caracterizada porque la articulación tiene una configuración decagonal.

25 9. La entrada del mezclador hidráulico de

conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8, caracterizada porque el orificio de ventilación comprende además un deflector, el deflector en comunicación de fluido con el orificio de ventilación y el tubo.

5 10. La entrada del mezclador hidráulico de conformidad con cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, caracterizada porque el orificio de ventilación comprende, además, una pila ventilación con una abertura hacia arriba.

10 11. La entrada del mezclador hidráulico de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque la entrada, salida, tubo, y el orificio de ventilación son un componente unitario.

15 12. La entrada del mezclador hidráulico de conformidad con la reivindicación 1, caracterizada porque al menos uno de la entrada, salida, tubo, y el orificio de ventilación son componentes separados.

20 13. El mezclador hidráulico de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la entrada, salida, tubo, y el orificio de ventilación se construyen mediante una técnica de fabricación de moldeo.

 14. El mezclador hidráulico de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque al menos uno de la entrada, salida, tubo, y el orificio de ventilación son piezas estandarizadas.

25 15. El mezclador hidráulico de conformidad con

cualquiera de las reivindicaciones 1 a 14, caracterizado porque el líquido que contiene materia orgánica es de aguas residuales.