

REIVINDICACIONES

- 1.** Sistema de extracción de olores que comprende una unidad de vacío que comprende un motor eléctrico de altas revoluciones (16); una turbina de vacío (18), la cual genera efecto de baja presión hacia la succión (21), donde se conectan los ductos de succión (8); y, una zona de descarga de olores en la parte posterior de la turbina de vacío (18) hacia los ductos de evacuación de aire (11), pasando por la descarga (23).
- 2.** El sistema de extracción de olores de la reivindicación 1 caracterizado porque comprende un sistema de encendido/apagado (13), seleccionado de automático y manual, el cual controla la unidad de vacío.
- 3.** El sistema de extracción de olores de la reivindicación 1 caracterizado porque la unidad de vacío se selecciona de una unidad de vacío individual (10A) y de una unidad de vacío central (10B).
- 4.** Sistema de extracción de olores de la reivindicación 3 caracterizado porque la unidad de vacío corresponde a la unidad de vacío central (10B) y comprende una cámara de succión (15) que transmite el efecto de vacío hacia la succión (21).
- 5.** Sistema de extracción de olores de la reivindicación 4 caracterizada porque la cámara de succión comprende válvula ecualizadora de presión (20), que facilita el paso de agua a través de válvula de descarga (14), durante la descarga de agua del tanque cisterna (4).
- 6.** El sistema de extracción de olores de la reivindicación 1 caracterizado porque comprende una boquilla de succión (6), la cual transmite la succión de la unidad de vacío a al tanque cisterna (4) y tiene una altura superior al máximo nivel de agua (5) dentro del tanque cisterna (4).
- 7.** El sistema de extracción de olores de la reivindicación 6 caracterizado porque la boquilla de succión (6) comprende un ducto vertical (G) que cuenta con el extremo inferior roscado (A) que permite atravesar el fondo del tanque cisterna (4) y dar sello hermético mediante ajuste de la tuerca (H) contra la empaque (B); en donde en el extremo superior del ducto vertical (G) se encuentra la cabeza de succión (D) en la cual se permite el

ingreso del aire que genera el vacío dentro del tanque cisterna (4) a través de la tapa superior (E).

- 8.** Sistema de extracción de olores de la reivindicación 1 caracterizado porque comprende una T de succión (24), la cual permite alternar entre la succión de olores y la descarga de agua, y comprende un ducto en forma de T que alberga dos electroválvulas, una electroválvula de succión (25) y una electroválvula de descarga (26), en donde la electroválvula de succión (25) es normalmente abierta y se cierra con la descarga de agua y la electroválvula de descarga (26) se abre en la descarga.
- 9.** Un sistema de extracción de olores y absorción de polvo y partículas caracterizado porque comprende un sistema de extracción de olores y un sistema de absorción de polvo y partículas; en donde el sistema de extracción de olores comprende una unidad eléctrica de vacío dual (10C) que comprende un motor eléctrico de altas revoluciones (23A) y una turbina de vacío (21A); y en donde el sistema de absorción de polvo y partículas comprende un motor eléctrico de altas revoluciones (23B) y una turbina de vacío (21B).
- 10.** El sistema de la reivindicación 9 caracterizado porque el sistema de extracción de olores con unidad de vacío dual (10C) comprende una sección de sección de baja presión o cámara de succión de olores (19) que transmite el efecto de vacío hacia la succión de olores (18) conectada a los ductos de succión (8) y comprende una válvula ecualizadora de presión (20) que controla el ruido y realiza el control de la succión mediante la regulación de la válvula de descarga (14) durante la descarga del tanque cisterna (4).
- 11.** El sistema de la reivindicación 9 caracterizado porque el sistema de absorción de polvo y partículas comprende una cámara de succión de polvo y partículas (27) que lleva el polvo al tanque ciclón (30) que separa el polvo y las partículas de la corriente de aire y dispone el polvo en los ductos de succión de polvo y partículas (26).