

REIVINDICACIONES

1. Un sistema de elución de rubidio que comprende un conjunto que incluye un generador de $^{82}\text{Sr}/^{82}\text{Rb}$, un detector de actividad, un contenedor de desechos, una bomba, un sensor, un circuito de tubería y al menos una válvula; caracterizado porque:
 - el conjunto tiene una sección inferior y una sección superior, y
 - el contenedor de desechos se encuentra en la sección inferior del conjunto.
2. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la sección inferior consta de los dos tercios inferiores del conjunto.
3. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 2, en donde la sección inferior consiste en la mitad inferior del conjunto.
4. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 1, 2 o 3, en donde:
 - el contenedor de desechos está encerrado en un compartimiento de desechos que tiene una superficie superior, la superficie superior del compartimiento de desechos está en una primera elevación dentro del conjunto;
 - el generador está encerrado en un compartimiento del generador que tiene una superficie superior, la superficie superior del compartimiento del generador está en una segunda elevación dentro del conjunto; y
 - la primera elevación es más baja que la segunda elevación.
5. El sistema de elución de rubidio de una cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 o 3, en donde:
 - el contenedor de desechos está encerrado en un compartimiento de desechos;
 - el generador está encerrado en un compartimiento del generador; y
 - el compartimiento de desechos está en una elevación dentro del conjunto que es igual a una elevación en donde se encuentra el compartimiento del generador.
6. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en donde el contenedor de desechos está a una altura más baja que la bomba.

7. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 4 o 5, en donde el contenedor de desechos está alojado dentro de un recinto que puede retirarse del compartimiento de desechos.
8. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 4 o 5, en donde el compartimiento de desechos incluye una puerta para acceder al contenedor de desechos.
9. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 4 o 5, que incluye un mecanismo deslizante o un mecanismo de elevación para retirar el contenedor de desechos del compartimiento de desechos.
10. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, en donde el conjunto comprende además un calibrador de dosis que está configurado para detectar al menos un radioisótopo.
11. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 10, que comprende además medios de bloqueo para evitar que un usuario del sistema cambie una configuración del calibrador de dosis.
12. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 11, que comprende además una interfaz para configurar el calibrador de dosis, y en donde los medios de bloqueo evitan que el usuario cambie una configuración del calibrador de dosis bloqueando la interfaz.
13. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 12, en donde los medios de bloqueo comprenden un compartimiento que encierra la interfaz, y el compartimiento está bloqueado para evitar que el usuario acceda a la interfaz.
14. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 13, en donde el conjunto comprende además un ordenador.
15. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 14, en donde el conjunto se coloca sobre una plataforma.

16. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 15, en donde la plataforma es móvil.
17. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 16, en donde la plataforma tiene ruedas y un mecanismo para frenar y bloquear las ruedas.
18. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1, 2 o 3, en donde el generador de $^{82}\text{Sr}/^{82}\text{Rb}$ y el contenedor de desechos están encerrados cada uno en respectivos compartimientos blindados.
19. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 4 o 5, en donde el compartimiento de desechos y el compartimiento del generador están blindados.
20. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 19, en donde el conjunto está alojado en una estructura de armario.
21. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 20, que comprende además un controlador que está configurado para controlar la bomba y la al menos una válvula que permite el suministro de una solución radiactiva a una tasa de radiactividad constante.
22. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 21, en donde la bomba es una bomba de jeringa o una bomba peristáltica.
23. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 22, en donde la bomba es una bomba peristáltica.
24. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 23, en donde la bomba peristáltica comprende un motor y un componente de bomba, y la bomba peristáltica está orientada horizontalmente de manera que el motor está ubicado en una elevación que es la misma que la del componente de la bomba.

25. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 24, en donde dicha al menos una válvula comprende una válvula aguas arriba dentro del sistema con respecto al generador y una válvula aguas abajo del generador.
26. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 25, que comprende además una línea de derivación que conecta la válvula aguas arriba con relación al generador y la válvula aguas abajo del generador.
27. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 25 o 26, en donde la al menos una válvula incluye una válvula de pinza o una válvula de divergencia.
28. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 27, en donde la al menos una válvula incluye una válvula de pinza.