

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, al menos una válvula y una computadora; caracterizado porque:
 - el conjunto tiene una sección inferior y una sección superior, en donde la sección inferior consiste en la mitad inferior del conjunto, y
 - el contenedor de desechos se ubica en dicha sección inferior; en donde el contenedor de desechos está encerrado en un compartimiento de desechos que tiene una superficie superior, y dicha 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 y dicha 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;
 - el contenedor de desechos está en una elevación más baja que la bomba;
 - un calibrador de dosis que está configurado para detectar al menos un radioisótopo.
2. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 1, en donde el contenedor de desechos está alojado dentro de un recinto que puede retirarse del compartimiento de desechos.
3. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 1, en donde el compartimiento de desechos incluye una puerta para acceder al contenedor de desechos.
4. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 1, que incluye un mecanismo deslizante o un mecanismo de elevación para retirar el contenedor de desechos del compartimiento de desechos.
5. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 1, que comprende además medios de bloqueo para evitar que un usuario del sistema cambie una configuración del calibrador de dosis.

6. El sistema de elución de rubidio de la reivindicación 1, en donde el calibrador de dosis comprende además una interfaz para configurar el calibrador de dosis, y en donde el sistema comprende además un medio de bloqueo para evitar que un usuario cambie una configuración del calibrador de dosis bloqueando la interfaz.
7. El sistema de elución de rubidio de la reivindicación 1, en donde el calibrador de dosis comprende además una interfaz que está encerrada en un compartimento, y dicho compartimento puede bloquearse para evitar que un usuario acceda a la interfaz.
8. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 1, en donde el conjunto se coloca sobre una plataforma.
9. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 8, en donde la plataforma es móvil.
10. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 9, en donde la plataforma tiene ruedas y un mecanismo para frenar y bloquear las ruedas.
11. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 1, en donde el compartimiento de desechos y el compartimiento del generador están blindados.
12. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con las reivindicaciones 1 u 8, en donde el conjunto está alojado en una estructura de armario.
13. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 1, 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.
14. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la bomba es una bomba de jeringa o una bomba peristáltica.
15. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 14, en donde la bomba es una bomba peristáltica.

16. El sistema de elución de rubidio de acuerdo con la reivindicación 15, 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.