

REIVINDICACIONES

1. Procedimiento caracterizado por no efectuar separación ni clasificación previa de los materiales a reciclar.
2. Procedimiento caracterizado porque después de realizar el tratamiento a los residuos sólidos urbanos en el reactor aerobio de deshidratación y reducción controlada (patente NC2018/0012003) se procede a realizar la extracción de los excedentes, los cuales son conducidos por una banda transportadora al tromel giratorio de zarandeo con malla de 10mm donde se precipita la fracción orgánica ya regenerada, con el fin de trasladarla por una banda transportadora y luego se realiza su respectivo almacenamiento.
3. Procedimiento caracterizado a los excedentes restantes, que son trasladados en la banda transportadora para depositarse en un molino que reduce los materiales a un tamaño de 5 mm y después es trasladado por una banda transportadora a una mezcladora donde se le adicionan aglutinantes, esta masa resultante se traslada al sistema de inyección y moldeado donde los productos elaborados son trasladados por una banda transportadora a la zona de enfriamiento, embalaje y bodegaje para su venta.
4. Procedimiento caracterizado por que se aglutinan todos los excedentes sin separar ni clasificar, formando una sola masa para fabricar bloques, ladrillos, tejas, postes, adoquines, y conglomerados para pavimentar vías de transporte vehicular.
5. Procedimiento caracterizado porque utilizamos la totalidad de materiales pertenecientes a los siete (7) clases de plásticos.
6. Procedimiento caracterizado porque después de tratar la totalidad de las materias primas no se generan residuos inservibles.