NUEVAS REIVINDICACIONES

1. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos, del tipo que comprenden unos alveolos (100) internos longitudinales, **CARACTERIZADO PORQUE** comprende las siguientes etapas:
   - identificación de una zona dañada a reparar (2) en un separador (1) plástico,
   - extracción de la zona dañada a reparar (2) previamente identificada mediante uno o más cortes (3), quedando determinado un hueco (4) en el separador (1) plástico, en donde un primer borde del hueco (4) en el separador (1) plástico comprende un primer par de capas plásticas separadas por un primer alveolo (100) interno longitudinal,
   - preparación de uno injerto (5) de material no dañado y forma correspondiente con dicho hueco (4), en donde un segundo borde del injerto (5) comprende un segundo par de capas plásticas separadas por un segundo alveolo (100) interno longitudinal, y
   - unión mediante una o más termosoldaduras (6) con material de aporte delinjerto (5) de material no dañado en el hueco (4), en donde una primera porción del material de aporte (8) penetra en el primer alveolo (100) interno longitudinal entre el primer par de capas plásticas y una segunda porción del material de aporte (8) penetra en el segundo alveolo (100) interno longitudinal entre el segundo par de capas plásticas;
   - donde para la etapa de extracción de la zona dañada a reparar se utiliza un corte (3) de trayectoria curva, y
   - donde para la etapa de preparación del injerto (5) se mecaniza el injerto que incluye un borde exterior (50) recto o angular, alineado con los bordes (10) del separador (1) plástico, y el segundo borde, comprendiendo el segundo borde un borde

interior (51) curvilíneo de forma paralela a la trayectoria curva del corte (3) de extracción de la zona dañada a reparar (2), quedando definido entre el corte (3) practicado en el separador (1) plástico y el borde interior (51) del injerto (5) un espacio para relleno (7) con el material de aporte (8).

2. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según Reivindicación 1, **donde** la amplitud del espacio de relleno (7) se encuentra entre 5,5 y 6.5 milímetros.

3. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según Reivindicación 2, **donde** la amplitud del espacio de relleno (7) es de 6 milímetros.

4. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según cualquiera de las Reivindicaciones anteriores, **donde** para la etapa de preparación del injerto (5), la mecanización del mismo se realiza de forma que la dirección de los alveolos (100) sea coincidente en el injerto (5) y en el separador (1) plástico.

5. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según cualquiera de las Reivindicaciones anteriores, **donde** la etapa de unión mediante termosoldaduras (6) de los injertos (5) de material no dañado en los huecos (4) comprende las siguientes subetapas:
   - precalentamiento del separador (1) plástico y del injerto (5) a temperatura comprendida entre 100 y 150 grados,
   - agregación del material de aporte (8) en el espacio de relleno (7) a temperatura comprendida entre 220 y 250 grados, y
   - realización de un suavizado de la termosoldadura (6).

6. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según

Reivindicación 5 **donde** la subetapa de precalentamiento del separador (1) plástico y del injerto (5) se realiza a 115 grados.

7. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según Reivindicación 5 o 6, **donde** la subetapa de agregación del material de aporte (8) en el espacio de relleno (7) se realiza a 235 grados.

8. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según cualquiera de las Reivindicaciones 5 a 7, **donde** la subetapa de realización del suavizado de la termosoldadura se encuentra realizada mediante prensado de la termosoldadura (6) y posterior fresado de las rebabas.

9. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según cualquiera de las Reivindicaciones anteriores, **donde** la etapa de identificación de las zonas dañadas a reparar (2) comprende comparar las zonas dañadas con una plantilla (9) de reparación, variando la posición de dicha plantilla (9) sobre dichas zonas dañadas hasta determinar un patrón de reparación de las zonas dañadas a reparar (2) donde con el mínimo número de posiciones de la plantilla (9) de reparación quedan abarcadas todas las zonas dañadas.

10. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según Reivindicación 9, **donde** la plantilla (9) de reparación tiene forma de segmento circular o de medio segmento circular.

11. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según Reivindicación 10, **donde** el segmento circular tiene radio comprendido entre 120 y 220 milímetros, cuerda comprendida entre 245 y 345 milímetros y altura comprendida entre 60 y 150

milímetros.

12. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según Reivindicación 11, **donde** el segmento circular tiene radio de 150 milímetros, cuerda de 275 milímetros y altura de 90 milímetros.

13. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según cualquiera de las Reivindicaciones 10 a 13, **donde** el medio segmento circular tiene radio comprendido entre 120 y 220 milímetros, cuerda comprendida entre 130 y 175 milímetros, y altura comprendida entre 60 y 150 milímetros.

14. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según Reivindicación 13, **donde** el medio segmento circular tiene radio de 150 milímetros, cuerda de 137,5 milímetros y altura de 90 milímetros.

15. Procedimiento de reparación de separadores (1) plásticos según cualquiera de las Reivindicaciones anteriores, **donde** previamente a la etapa de extracción de las zonas dañadas a reparar (2), se realiza una etapa de aceptación de la reparación si el número de posiciones de la plantilla (9) de reparación en el patrón de reparación está comprendido entre uno y cinco, o de rechazo de la reparación del separador si el número de posiciones de la plantilla (9) de reparación es superior a cinco.

16. Separador (1) plástico, del tipo que comprenden unos alveolos (100) internos longitudinales, **CARACTERIZADO PORQUE** comprende, al menos, un injerto (5) de reparación, que se encuentra unido por termosoldadura (6) en, al menos, un hueco (4) practicado mediante un corte (3) curvo abarcando, al menos, una

zona dañada a reparar (2) previa, donde el injerto comprende un borde exterior (50) recto o angular alineado con el borde (10) del separador (1) plástico, y un borde interior (51) curvilíneo paralelo a la trayectoria curva del corte (3), comprendiendo un espacio para relleno (7) entre el corte (3) practicado en el separador (1) plástico y el borde interior (51) del injerto (5) que se encuentra relleno con material de aporte (8);

en donde un borde del hueco (4) comprende un primer par de capas plásticas y un primer alveolo (100) interno, un borde del injerto (5) comprende un segundo par de capas plásticas y un segundo alveolo (100) interno, en donde una primera porción del material de aporte (8) se encuentra dispuesta en el primer alveolo (100) interno y una segunda porción del material de aporte (8) se encuentra dispuesta en el segundo alveolo (100) interno.

17. Separador (1) plástico según Reivindicación 16, **donde** la dirección de los alveolos (100) del separador (1) y de sus injertos (5) es coincidente.