

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 936 639**

51 Int. Cl.:

B05B 16/20 (2008.01)
B05B 16/60 (2008.01)
B05B 16/80 (2008.01)
F26B 25/06 (2006.01)
F26B 23/02 (2006.01)
F26B 3/28 (2006.01)
F26B 3/30 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **25.07.2013** **E 20212424 (4)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **14.12.2022** **EP 3815793**

54 Título: **Recintos para vehículos transportables**

30 Prioridad:

25.07.2012 GB 201213234
31.10.2012 GB 201219589

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
21.03.2023

73 Titular/es:

UTTING, DAVID JOHN (100.0%)
2 Goldsmith Street
Norwich, Norfolk NR2 4QE, GB

72 Inventor/es:

UTTING, DAVID JOHN

74 Agente/Representante:

CAPITAN GARCÍA, Nuria

ES 2 936 639 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Recintos para vehículos transportables

5 Campo de la invención

La invención se refiere a recintos para vehículos transportables adecuados para pintar vehículos.

Antecedentes de la invención y técnica anterior conocidos por el solicitante

10

Se reconocen los siguientes documentos de la técnica anterior: US5.853.215, WO2005/118214, US2010/0272915, US2005/0120948 y US2002/0139057. Cada uno de estos documentos de la técnica anterior divulga un taller para componentes vehiculares/de vehículos móvil o transportable. Sin embargo, ninguno de estos parece divulgar un recinto adecuado para llevar a cabo operaciones de pintura con pulverizador y curado en automóviles en una instalación independiente eficaz. Por ejemplo, el documento US5.853.215 está provisto de una entrada de aire dependiente de la temperatura exterior en la parte trasera del recinto, se proporciona cualquier calentamiento únicamente por los calentadores por infrarrojos que están fijados al techo. De acuerdo con la descripción en la columna 6, el ventilador purga continuamente la estación de trabajo de este modo de realización de la técnica anterior. Se proporciona el curado por el uso de luces de curado por infrarrojos fijadas 64 proporcionadas en el techo del recinto. Por lo tanto, la unidad de tratamiento de aire de este modo de realización de la técnica anterior parece ser una clase de modo de uso único. Con respecto al documento WO2005/118214, parece que no hay ninguna divulgación de un recinto de la clase en cuestión con una unidad de tratamiento de aire apropiada. El documento US2010/0272915 no divulga ningún recinto de la clase en cuestión, es una estructura hinchable que sería completamente inadecuada para un modo de funcionamiento de horneado. Finalmente, el documento US2002/0139057 tampoco menciona nada con respecto a una unidad de tratamiento de aire de la clase en cuestión.

15

20

25

Sumario de la invención

30

La invención se define en las reivindicaciones adjuntas.

35

En un aspecto independiente amplio, la invención proporciona un recinto para vehículos transportable para pintar vehículos que comprende partes de techo y suelo y primera, segunda, tercera y cuarta partes laterales, en el que dichas primera y tercera y dichas segunda y cuarta partes laterales están dispuestas de forma opuesta, estando configurada dicha primera parte lateral para permitir el acceso vehicular; con lo que, en uso, se puede colocar un vehículo dentro de dicho recinto; comprendiendo además dicho recinto una unidad de tratamiento de aire para controlar la temperatura del aire antes de pasar a través de una cámara impelente de entrada y alcanzar la parte del recinto que contiene el vehículo; estando proporcionada dicha cámara impelente de entrada en la parte de techo de dicho recinto; en el que dicha unidad de tratamiento de aire está configurada para proporcionar una temperatura adecuada para un ciclo de pulverización y horneado y dicha unidad de tratamiento de aire se proporciona contigua a dicha tercera parte y separada de dicha parte que contiene el vehículo por una pared interna.

40

45

Esta configuración es en particular ventajosa porque permite que tanto las operaciones de pintura por pulverización como las de curado se realicen en una instalación independiente. La provisión de la unidad de tratamiento de aire puede ser en particular beneficiosa en determinados modos de realización donde se puede alcanzar una temperatura de pulverización óptima para el modo de funcionamiento de pulverización y en modos de realización donde se puede aplicar un nivel de temperatura mucho mayor dentro del recinto para el modo de funcionamiento de curado. Esto permitiría que se empleara el uso de productos de pintura que cumplan con los requisitos del fabricante.

50

El término vehículo (y el adjetivo relacionado, vehicular) se ha de interpretar de forma amplia y puede incluir dentro de su alcance al menos lo siguiente: vehículos automóviles, embarcaciones, trineos, bicicletas, aviones, juguetes y partes y accesorios de dichos dispositivos.

55

En un aspecto secundario, el recinto se forma como un monobloque adecuado para cargarse en un transportador y descargarse desde un transportador, en el que la unidad de tratamiento de aire es integral con el monobloque. Esta configuración es en particular ventajosa ya que permite que la operación completa de pintado y horneado, produciendo primer y segundo niveles de temperatura adecuados para cada fase, se lleve a cabo en un monobloque transportable en cualquier lugar aislado separado y en cualquier condición de temperatura externa. Simplemente se puede dejar y recoger por un vehículo de transporte especializado para proporcionar una instalación integral en una gama completa de condiciones ambientales. También logra esto sin complicar excesivamente la unidad de tratamiento de aire que proporciona una estructura compacta ideal para el transporte.

60

65

5 En otro aspecto secundario, la unidad de tratamiento de aire incorpora un conducto de aire superior para expulsar aire hacia el recinto al primer o bien segundo nivel de temperatura; y un conducto de extracción inferior localizado hacia una parte posterior del suelo del recinto; con lo que el aire fluye sustancialmente en diagonal entre el conducto de aire superior y el conducto de extracción inferior. Esta configuración es en particular
 10 ventajosa en términos de presentar un recinto en particular compacto que se puede transportar, recargar y descargar fácilmente en diferentes lugares. También permite que se eviten los extractores debajo del vehículo, en particular voluminosos. Por lo tanto, permite que se genere un suelo, en particular compacto que sea ventajoso para el transporte, pero también en uso, puesto que los requisitos para las rampas se pueden mantener en un mínimo absoluto (si no se evitan en su totalidad).

15 En otro aspecto secundario, la parte posterior incorpora una unidad de tratamiento de aire y el conducto de extracción inferior está localizado contiguo a la unidad de tratamiento de aire en el suelo. Esta configuración es en particular ventajosa en términos de compactibilidad global del recinto para una transportabilidad mejorada.

20 En otro aspecto secundario, la unidad de tratamiento de aire incorpora un calentador; siendo el calentador un quemador de gas de combustión directa que puede calentar aire tanto en el modo de funcionamiento de pulverización como en el modo de funcionamiento de horneado. Esta configuración es en particular ventajosa en términos de rapidez de conmutación entre modos de funcionamiento. También ofrece una solución ambiental en particular ventajosa.

25 En otro aspecto secundario, la unidad de tratamiento de aire incorpora un calentador; una entrada de aire puro; y un controlador de flujo de aire que en una primera posición permite que fluya aire puro a dicho calentador y que en una segunda posición permite que fluya aire desde el interior del recinto al calentador para recircular el aire. Esta configuración es en particular ventajosa en términos de reducción del calentamiento requerido durante el modo de funcionamiento de horneado.

30 En otro aspecto secundario, el controlador de flujo de aire está configurado para cambiar automáticamente de la primera a la segunda posición después de que transcurra un periodo de tiempo predeterminado durante el que no se produce ninguna pulverización. Esto también es en particular ventajoso para reducir el consumo del calentador evitando al mismo tiempo tener que depender de la entrada de un operario.

35 En otro aspecto secundario, el recinto comprende además una pistola de pulverización con una tubería de aire comprimido; estando proporcionado un detector de flujo de aire para detectar el flujo de aire en dicha tubería de aire comprimido; el controlador cambia de la primera posición a la segunda posición dependiendo de la presencia o ausencia detectada de flujo de aire. Esta configuración es en particular ventajosa en términos de proporcionar un mecanismo directamente relacionado con el ciclo de pulverización para garantizar una conmutación rápida y eficaz entre modos de funcionamiento.

40 En otro aspecto secundario, el recinto es triangular en vista en planta y su lado más posterior contiene la planta de tratamiento de aire. Esto proporciona una configuración en particular compacta.

45 En otro aspecto secundario, menos de un porcentaje de la superficie lateral posterior está ocupada por la planta de tratamiento de aire. Esto es en particular beneficioso en términos de reducción del tamaño de la estructura global. También permite que el lado posterior aloje dispositivos y/o equipos auxiliares.

50 En otro aspecto secundario, el suelo está formado por puntales que se extienden longitudinal y lateralmente; estando formado dicho conducto de extracción del suelo entre puntales que se extienden lateralmente. Esto evita que la unidad de tratamiento de aire se eleve excesivamente, permitiendo, por tanto, que la unidad de tratamiento de aire multifuncional relativamente compleja encaje cómodamente entre los lados de la unidad.

55 En otro aspecto secundario, el conducto de extracción del suelo incorpora una viga de celosía que puede formar un patrón en zigzag; con lo que se proporcionan corredores para extraer aire. Esta configuración es en particular ventajosa para permitir el paso del aire a través de los puntales que se extienden lateralmente proporcionando al mismo tiempo suficiente rigidez estructural al recinto.

60 En otro aspecto secundario, el conducto de extracción del suelo incorpora un filtro de extracción. Esto es en particular ventajoso en términos de minimizar las emisiones potenciales del recinto.

65 En otro aspecto secundario, el aire emitido desde el recinto pasa a través de un filtro de dos o más fases. Este procedimiento de filtración de múltiples fases reduce de forma ventajosa las emisiones potenciales del recinto.

En otro aspecto secundario, el recinto se forma como un único bloque integral para el transporte. Esto permitiría transportar el recinto de forma relativamente sencilla, lo que permitiría colocarlo temporalmente en un sitio tal como un concesionario de coches. En modos de realización preferentes, evitaría el uso de talleres de reparación móviles que se usan al aire libre donde las emisiones ambientales no están controladas. Permitiría

proporcionar reparaciones que van desde una reparación puntual relativamente pequeña hasta el repintado completo de un coche en cualquier lugar donde surja la necesidad, manteniendo al mismo tiempo un nivel muy alto de calidad y preservando el medio ambiente.

5 En otro aspecto secundario, el recinto comprende además una unidad de secador que se puede desplazar dentro del recinto. Esto es en particular ventajoso cuando se aplica calor a un lugar específico o, por ejemplo, reparaciones a pequeña escala.

10 En otro aspecto secundario, la unidad de secador se puede desplazar al menos longitudinalmente dentro del recinto y de forma giratoria al menos alrededor de un eje normal al suelo del recinto. Esto permite situar la unidad de secado localizada para tener en cuenta el sitio específico de la reparación en el vehículo y, al mismo tiempo, tener en cuenta potencialmente la curvatura del vehículo para una difusión de calor óptima.

Breve descripción de la invención

15 La figura 1 muestra una vista esquemática en sección transversal de un recinto para vehículos transportable.

20 La figura 2 muestra una vista en planta en sección transversal de un recinto.

La figura 3 muestra una vista en sección transversal a través de la parte posterior del recinto con las trayectorias de flujo de la unidad de tratamiento de aire.

25 La figura 4 muestra la vista en sección transversal de la clase mostrada en la figura 3 con el flujo de aire de acuerdo con otro modo de funcionamiento.

Descripción detallada de la invención

30 La figura 1 muestra un recinto para vehículos transportable referenciado, en general, con 1 para pintar vehículos tales como el vehículo 2. El recinto incorpora un suelo 3, un techo 4 y una parte posterior 5. El recinto puede incorporar un panel contra explosiones. De forma ventajosa, se puede incorporar el panel contra explosiones en el techo del recinto. La parte delantera 6 incorpora puertas 7 y 8 como se muestra en la figura 2, que se pueden abrir para permitir el paso dentro y fuera del recinto por, por ejemplo, un vehículo de motor. El aire tratado pasa a través de la cámara impelente de entrada 9 antes de alcanzar la parte que contiene el vehículo del recinto. El aire fluye sustancialmente en diagonal a lo largo del interior del recinto como se ilustra por la serie de flechas 10-14. El aire sale en el área que contiene el vehículo en la parte más posterior del recinto donde un conducto de extracción inferior 15 está integrado en el suelo.

40 Una guía 16 se extiende a lo largo de las partes lateral y más posterior de la superficie interna del recinto. Se puede usar la guía 16 para acoplar una unidad de secador por infrarrojos 17. La unidad de secador por infrarrojos se puede desplazar a lo largo de dicha guía para permitir el posicionamiento del secador en estrecha proximidad del área particular del vehículo. La guía 16 sirve para desplazar la unidad de secador longitudinalmente. Sin embargo, además de este modo de desplazamiento, en un modo de realización preferente, la unidad de secador también puede ser desplazable en una dirección ortogonal al suelo. Esto permitiría situar la unidad de secador a diferentes alturas para apuntar a diferentes lugares. Además, la unidad de secador puede estar configurada para admitir un grado de rotación alrededor de un eje normal al suelo. En otro modo de realización, la unidad de secador también se puede inclinar hacia adelante y hacia atrás. Estos modos de desplazamiento permitirían que se produzca un secado localizado teniendo en cuenta al mismo tiempo los distintos tamaños y curvaturas de los vehículos.

50 En la parte posterior 5 del recinto, se puede proporcionar una unidad de tratamiento de aire 18. La unidad de tratamiento de aire puede incorporar un quemador de gas de combustión directa con ventiladores de entrada y de extracción. En un modo de realización preferente, los ventiladores de entrada y de extracción pueden ser ventiladores gemelos de entrada y de extracción con una potencia nominal de 3-4 kW. Detrás de la planta de tratamiento de gas, se proporciona un área de almacenamiento de gas a medida 19 (como se muestra en la figura 2) con una pluralidad de cilindros de gas a presión. De forma alternativa, en lugar de un área de almacenamiento de gas a medida, simplemente se pueden proporcionar las botellas de gas a sustancialmente el nivel del suelo fuera del recinto. Se proporciona un conducto de extracción 20 y puede reducir de forma ventajosa las emisiones por debajo de 10 mg/m³ a una velocidad de 15 metros por segundo.

60 El conducto de extracción inferior 15 puede incorporar una sección de suelo con rejilla con dos fases de filtración debajo de la sección para garantizar la retirada eficaz de partículas. La cámara impelente de entrada 9 puede incorporar un filtro de partículas alto TA600, es decir, un filtro de rendimiento nominal de 600 micropartículas con un medio de filtro impregnado con permanganato de potasio al 6 % adecuado para retirar contaminantes transportados por el aire. El suelo puede ser un suelo estructural integrado que proporcionará una resistencia

estructural adicional que sería en particular ventajosa durante la reubicación. En un modo de realización preferente, toda la planta de tratamiento de aire se proporciona por encima del suelo. Preferentemente, solo una parte del suelo incorpora respiraderos. En un modo de realización preferente, el suelo es relativamente poco profundo.

5 Se puede proporcionar un almacén de pintura 21 en la parte posterior. También se puede proporcionar un almacén de equipos 22 en la parte posterior. Se puede proporcionar la puerta 23 para facilitar el acceso a la parte posterior desde el exterior, al mismo tiempo que la puerta 24 proporciona acceso desde el interior del recinto a la parte posterior.

10 La figura 3 muestra un modo de realización de la unidad de tratamiento de aire en detalle. Las flechas discontinuas representan aire calentado potencial que circula a través del conducto de extracción inferior 25 hacia afuera. Un ventilador de extracción 26 aplica succión para provocar que el aire se aspire y salga del conducto de extracción 27. En el modo de funcionamiento mostrado en la figura 3, la unidad de tratamiento de
15 aire está en el modo de uso del ciclo de pulverización durante el que el aire del recinto se filtra y extrae del recinto al mismo tiempo que el aire puro se aspira a través del conducto de entrada (que puede estar en celosía en la pared posterior) y al quemador para el tratamiento. La entrada de aire está impulsada por un ventilador de entrada 29 que provoca el flujo de aire a través del quemador de gas de combustión directa 30 hacia la cámara impelente 31. También se proporciona una cámara impelente 32 conjuntamente con un filtro de entrada
20 33. En el modo de uso mostrado en la figura 3, se muestra un respiradero de cambio bidireccional 34 en una posición donde se aspira aire puro hacia el quemador por el ventilador de entrada/de recirculación 29 al mismo tiempo que el aire extraído se aspira fuera del recinto por medio de un ventilador extractor 26.

25 La figura 4 muestra un modo de uso alternativo donde el respiradero de cambio bidireccional 34 provoca que el aire que se origina en el recinto se recircule por la acción del ventilador de recirculación 29. En este modo de funcionamiento, el quemador de gas 30 potencialmente recalentaría el aire obtenido del recinto para alcanzar finalmente en el recinto una temperatura adecuada para el modo de funcionamiento de horneado. En este modo de uso, aunque la figura muestra que el ventilador de extracción 26 puede aspirar aire de la entrada, en la práctica, el funcionamiento del ventilador de extracción no tendría lugar o se reduciría considerablemente.

30 Las figuras 3 y 4 son ejemplos de la provisión de una instalación de calor completa tanto en un ciclo de pulverización como de horneado que posibilita el secado de materiales a base de agua y de dos componentes. En un modo de realización preferente, la planta de tratamiento de aire puede elevar la temperatura del aire de entrada a una temperatura que podría ser tan baja como de -5° Celsius a 22° Celsius para posibilitar que se
35 logre una temperatura de pulverización adecuada. De forma similar, en el modo de funcionamiento de horneado, se puede lograr una temperatura de 60° Celsius en todo el vehículo contenido en el recinto para garantizar el curado completo de los materiales de 2 componentes.

40 En un modo de realización preferente, la cabina cambia automáticamente de pulverización a recirculación una vez que ha tenido lugar un periodo sin pulverización de pintura durante más de 4 minutos. Esta acción se puede controlar por un detector de flujo de aire de hilo caliente en la tubería de aire comprimido a la pistola de pulverización con una entrada hacia el PLC y, a su vez, controla el modo en espera automático, reduciendo la velocidad del ventilador a un 25 % y reduciendo, por tanto, el consumo de gas en un 75 %. Además, el respiradero cambia a recirculación con la acción de un pistón neumático controlado por un solenoide. El
45 respiradero 34 puede permanecer en modo de recirculación hasta que el pintor aplique otras capas de pintura o cambie al ciclo de horneado.

50 Los sistemas incorporados en el recinto ahorran una cantidad significativa de gas y, por lo tanto, prolongan la vida de las botellas de gas y reducen las emisiones de carbono. Finalmente, el aire extraído se puede filtrar por medio de un filtro de dos fases, lo que reduce las emisiones por debajo y, sustancialmente, potencialmente por debajo de 10 mg por metro cúbico de emisiones de partículas para cumplir con los rigurosos requisitos ambientales.

55 En resumen, el recinto para vehículos puede comprender un horno de horneado a baja temperatura para las reparaciones y los trabajos de pintura en coches. El recinto puede estar construido de forma ventajosa de una unidad monobloque única que se puede transportar, recargar y descargar fácilmente en una localización diferente. Cuando el recinto es un monobloque permite llevar a cabo la operación completa de pintado y horneado, produciendo primero y segundo niveles de temperatura adecuados a cada fase, en un monobloque transportable en cualquier lugar aislado separado y en cualquier condición de temperatura externa. Además,
60 en un modo de realización preferente, comprende su propia unidad de tratamiento de aire de gas de combustión directa con las funciones de pulverización y horneado que producen aproximadamente 20° Celsius y 60° Celsius respectivamente. También tendrá un área de mezcla de pintura completamente integrada, completa con el almacenamiento de gas autónomo, junto con taquillas para el almacenamiento de herramientas y equipos. En otras palabras, en un modo de realización preferente, el recinto comprende una cabina de
65 pulverización completamente autónoma que se puede transportar convenientemente a largas distancias según

ES 2 936 639 T3

se requiera. Puede facilitar que se realicen reparaciones relativamente pequeñas en el sitio de un concesionario de coches en lugar de requerir el transporte a un taller de chapa y pintura de múltiples fases.

También merece la pena señalar los siguientes aspectos adicionales:

5

- una estación de trabajo de pintura completamente transportable para llevar a cabo operaciones de curado y pintura en pulverización de automóviles en una instalación independiente;
- un sistema de tratamiento de aire y un sistema de control de emisiones potencialmente completamente integrados;

10

- una sala de mezcla de pintura completamente integrada con opciones de almacenamiento de pintura;
- un almacenamiento de gas autónomo para posibilitar que la unidad sea autosuficiente;
- una reducción de las emisiones;

15

debido a la compactibilidad del recinto y su naturaleza globalmente integrada, se presta a una instalación rápida en cualquier sitio apropiado.

REIVINDICACIONES

1. Un recinto para vehículos transportable (1) para pintar vehículos que comprende partes de techo (4) y suelo (3) y una primera, segunda, tercera y cuarta partes laterales, en el que dichas primera y tercera y
5 dichas segunda y cuarta partes laterales están dispuestas de forma opuesta, estando configurada dicha primera parte lateral para permitir el acceso vehicular; con lo que, en uso, se puede colocar un vehículo dentro de dicho recinto; comprendiendo además dicho recinto una unidad de tratamiento de aire (18) para controlar la temperatura del aire antes de pasar a través de una cámara impelente de entrada (9) y alcanzar la parte del recinto que contiene el vehículo; estando proporcionada dicha cámara impelente
10 de entrada en la parte de techo de dicho recinto; **caracterizado por que** dicha unidad de tratamiento de aire está configurada para proporcionar una temperatura adecuada para un ciclo de pulverización y horneado y dicha unidad de tratamiento de aire se proporciona contigua a dicha tercera parte y separada de dicha parte que contiene el vehículo por una pared interna.
- 15 2. Un recinto de acuerdo con la reivindicación 1, en el que un conducto de extracción inferior (15) está localizado contiguo a dicha unidad de tratamiento de aire en dicha parte de suelo; con lo que el aire fluye sustancialmente en diagonal entre dicha cámara impelente de entrada en dicha parte de techo y dicho conducto de extracción inferior.
- 20 3. Un recinto de acuerdo con la reivindicación 1 o bien la reivindicación 2, en el que dicha unidad de tratamiento de aire incorpora un calentador; siendo dicho calentador un quemador de gas de combustión directa que puede calentar el aire antes de pasar a través de dicha cámara impelente de entrada.
- 25 4. Un recinto de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en el que dicha unidad de tratamiento de aire incorpora un calentador; una entrada de aire puro; y un controlador de flujo de aire que en una primera posición permite que fluya aire puro a dicho calentador y que en una segunda posición permite que fluya aire desde el interior de dicho recinto a dicho calentador para recircular dicho aire.
- 30 5. Un recinto de acuerdo con la reivindicación 4, en el que dicho controlador de flujo de aire está configurado para cambiar automáticamente de dicha primera a dicha segunda posición después de que transcurra un periodo de tiempo predeterminado durante el que no se produce ninguna pulverización.
- 35 6. Un recinto de acuerdo con la reivindicación 5, que comprende además una pistola de pulverización con una tubería de aire comprimido; estando proporcionado un detector de flujo de aire para detectar el flujo de aire en dicha tubería de aire comprimido; dicho controlador cambia de dicha primera posición a dicha segunda posición dependiendo de la presencia o ausencia detectada de flujo de aire.
- 40 7. Un recinto de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en el que dicha parte de suelo comprende puntales que se extienden longitudinal y lateralmente.
8. Un recinto de acuerdo con la reivindicación 3 y la reivindicación 7, en el que dicho conducto de extracción inferior (15) está localizado entre puntales que se extienden lateralmente.
- 45 9. Un recinto de acuerdo con la reivindicación 3, en el que dicho conducto de extracción inferior (15) incorpora un filtro de extracción.
10. Un recinto de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en el que el aire emitido desde dicho recinto pasa a través de un filtro de dos o más fases.
- 50 11. Un recinto de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, que se forma como un único bloque integral para el transporte.
12. Un recinto de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, que comprende además una unidad de secador (17) que se puede desplazar a lo largo de una guía dentro del recinto.
- 55 13. Un recinto de acuerdo con la reivindicación 12, en el que dicha unidad de secador (17) se puede desplazar al menos longitudinalmente a lo largo de dicha guía dentro del recinto y de forma giratoria al menos alrededor de un eje normal al suelo del recinto.
- 60 14. Un recinto de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, en el que dicha tercera parte lateral alberga tanto dicha unidad de tratamiento de aire como un almacén al que se puede acceder a través de una puerta interna que forma parte de dicha pared interna.

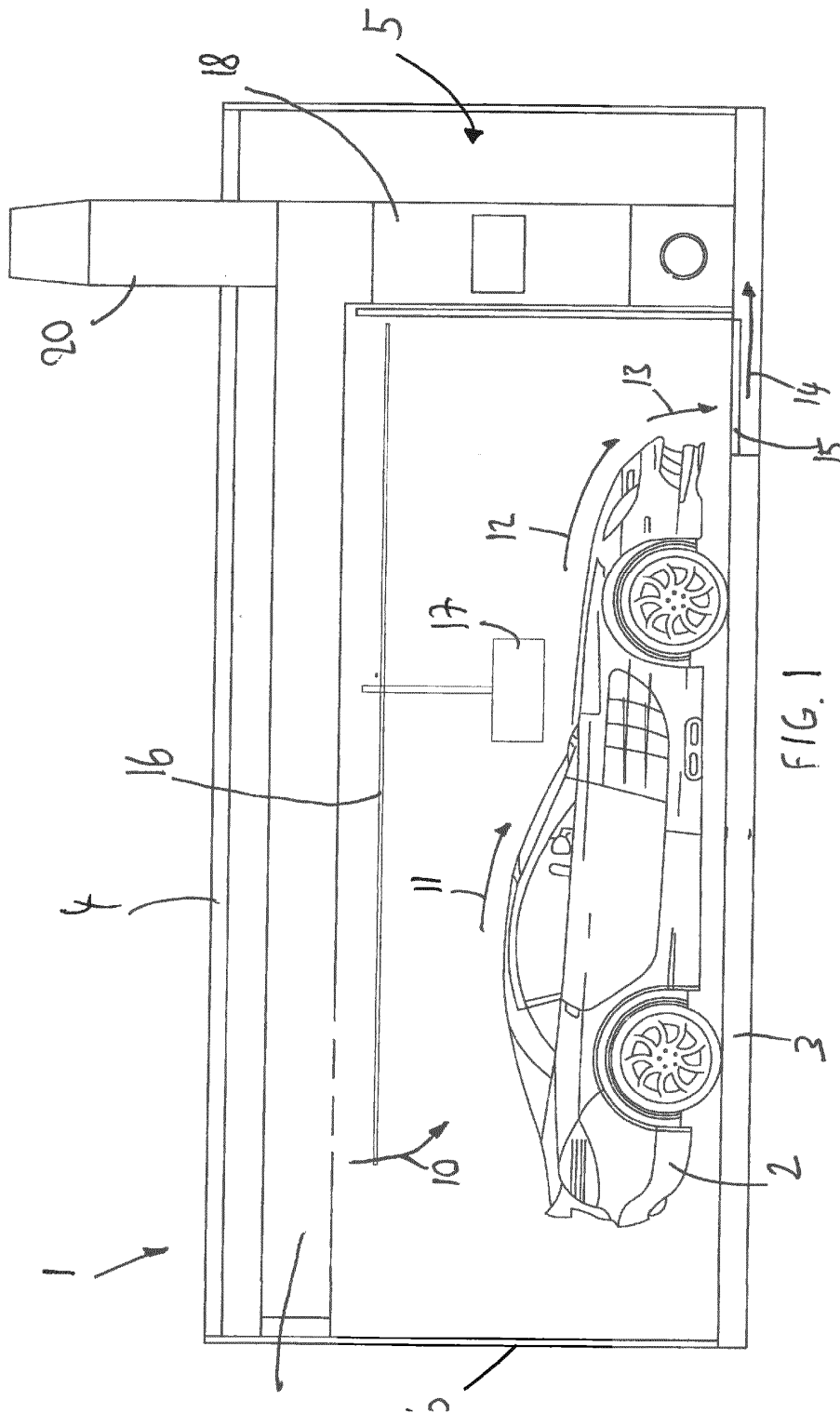


FIG. 1

