



19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

11 Número de publicación: **2 361 067**

51 Int. Cl.:  
**E04H 15/22** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Número de solicitud europea: **07804421 .1**

96 Fecha de presentación : **22.08.2007**

97 Número de publicación de la solicitud: **2061941**

97 Fecha de publicación de la solicitud: **27.05.2009**

54 Título: **Estación de trabajo inflable transportable.**

30 Prioridad: **22.08.2006 GB 0616634**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**13.06.2011**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**13.06.2011**

73 Titular/es: **George Page**  
**421 Lower Broughton Road, The Cliff Salford**  
**Manchester, Great Manchester M7 2EZ, GB**

72 Inventor/es: **Page, George**

74 Agente: **Izquierdo Faces, José**

ES 2 361 067 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**

Estacion de trabajo inflable transportable.

5 Esta invención se refiere a una estación de trabajo inflable transportable, es decir, un aparato que puede proporcionar una cámara de trabajo in situ, para la realización de varias actividades, y que es inflable para el uso y desinflable para el transporte.

10 La reparación de daños menores y cosméticos de vehículos de motor es habitualmente realizada al aire libre, por operarios expertos en pulverizar sólo un área dañada pequeña de un vehículo, de tal manera que la reparación es esencialmente invisible. El operario utilizará normalmente un aerógrafo para pulverizar la pintura y a pesar que el área cubierta por la pintura de un aerógrafo puede ser controlada estrechamente, inevitablemente algo del aerosol y del disolvente para la pintura escapa al medio ambiente. Si el tiempo es inclemente, el operario puede pegar laminas al vehículo que se está reparando y también usar postes para mantener la lamina lejos de la superficie a la cual se está aplicando la pintura, pero la reparación es todavía realizada al aire libre. Dichas reparaciones pueden ser realizadas relativamente a buen precio si se compara a realizar el trabajo requerido de una manera más convencional, que implica la preparación exhaustiva del área a reparar, que posiblemente puede incluso incluir el reemplazo de paneles dañados, y después re-acabar el vehículo en una cabina de pintura. Al menos en parte, las reparaciones al aire libre son más baratas porque el operario puede trabajar en el vehículo donde quiera que este esté, en lugar de tener que llevar el vehículo a un taller fijo.

20 Las nuevas regulaciones que van a entrar en vigor controlarán la emisión comercial de disolventes a la atmosfera ambiental, así como la emisión de otros materiales como partículas de pintura pulverizadas. Cuando estas regulaciones estén establecidas, ya no será posible realizar al aire libre reparaciones como las comentadas anteriormente. Más bien, la reparación comercial de vehículos tendrá que ser llevada a cabo en un ambiente cerrado, con los escapes de ese ambiente siendo filtrados para prevenir la emisión de sustancias a la atmosfera. Estas regulaciones tendrán por lo tanto un serio impacto en la realización de trabajos de reparación menores en vehículos de motor por operarios ambulantes que trabajan al aire libre o bajo la mínima protección proporcionada por las láminas pegadas al vehículo.

25 El documento US-A-3857209 muestra una construcción inflable, transportable, que parcialmente comprende las características del preámbulo de la reivindicación independiente 1.

30 Es un propósito principal de la presente invención el proporcionar medios por los que se pueda proporcionar un ambiente de trabajo cerrado para la realización de un trabajo que de otra forma podría liberar contaminantes como partículas de pintura y disolventes al medio ambiente. Esto se consigue suministrando una estación de trabajo inflable transportable que incluye una cámara de trabajo dentro de la cual el trabajo puede ser realizado, sin el riesgo de la emisión de contaminantes al medio ambiente.

35 En consecuencia, por lo tanto, esta invención proporciona una estación de trabajo inflable transportable que comprende una lámina base, una lámina de cubierta adaptada para ser conectada a la lámina base y al menos parcialmente desprendible de la misma, la primera y la segunda láminas adicionales también adaptadas para ser conectadas a la lámina base y al menos parcialmente desprendibles de la misma, las láminas adicionales definiendo en conjunción con la lámina base la primera y segunda cámaras finales dispuestas en extremos opuestos de la lámina base por lo que una cámara de trabajo es definida por la lámina base y la lámina de cubierta entre las cámaras finales, medios de ventilación de aire dispuestos para conducir el aire en la primera cámara final, pasillos de aire para permitir que el aire fluya de la primera cámara final a la cámara de trabajo, de la cámara de trabajo a la segunda cámara final, y de la segunda cámara final al exterior de tal modo que se inflen la cámara de trabajo y las dos cámaras finales, la primera cámara final estando provista con una primera abertura de acceso con cierre al exterior y una segunda abertura de acceso con cierre a la cámara de trabajo, y al menos uno de los pasillos asociado con la segunda cámara final provisto con un filtro para prevenir que los contaminantes salgan de la segunda cámara final al exterior.

40 Se apreciará que la estación de trabajo de esta invención, si se dimensiona apropiadamente, es particularmente adecuada para acometer trabajos de reparación menor a vehículos de motor, y especialmente trabajos de reparación que implican pinturas de aerosol y similar. La estación de trabajo incluye una cámara de trabajo que se comunica con una primera cámara final y una segunda cámara final separada, y cuando se usa el aire es conducido a la primera cámara final, después fluye de esa primera cámara final a la cámara de trabajo, y de la cámara de trabajo a la segunda cámara final, de donde el aire es liberado al medio ambiente. Un medio de ventilación de aire está dispuesto para conducir el aire a la primera cámara final y por lo tanto inflar esa cámara; el aire fluyendo a la cámara de trabajo después infla esa cámara, y el aire que fluye de la cámara de trabajo a la segunda cámara final infla esa cámara, también. El aire que fluye a través de la segunda cámara final es filtrado, preferiblemente al dejar esa cámara pero posiblemente al entrar en esa cámara, de tal forma que se minimice la posibilidad de fuga de contaminantes.

55 El acceso a la cámara de trabajo es a través de la primera cámara final, dentro de la que la presión del aire es la más alta. Liberar la primera abertura de acceso de la primera cámara final permite que el aire fluya de la primera

5 cámara final a la atmósfera ambiente, pero no habrá contaminación de ese aire por operaciones que puedan ser realizadas en la cámara de trabajo. Tras cerrar esa primera abertura de acceso y liberar la segunda abertura de acceso aumenta el flujo de aire de la primera cámara final a la cámara de trabajo pero no permite la fuga de aire contaminado al medio ambiente. Mientras el montaje de ventilación de aire continúe operando, todo el flujo de aire de la cámara de trabajo será a la segunda cámara final, dentro de la cual uno o más filtros pueden ser provistos para remover del flujo de aire sustancialmente todos los contaminantes, antes de que el aire sea liberado a la atmósfera ambiente.

10 En una forma preferida de esta invención, la lámina base es generalmente de forma rectangular, y la lámina de cubierta define paredes laterales opuestas, paredes finales opuestas y una pared superior de la cámara de trabajo. Los extremos inferiores de las paredes laterales e inferiores están conectados desprendiblemente a la lámina base por cierres que se extienden a lo largo de los laterales de la lámina base y transversalmente a través de ella en disposiciones espaciadas de los extremos de la lámina base. Para esta realización, cada lámina adicional puede comprender paredes laterales opuestas, una pared final y una pared superior, las paredes laterales y la pared superior estando unidas a las paredes laterales y a la pared superior de la lámina de cubierta respectivamente.

15 Entonces, los extremos inferiores de las paredes laterales y finales de la lámina adicional pueden ser conectados desprendiblemente a la lámina base por cierres adicionales que se extienden a lo largo de los laterales de la lámina base desde la lámina de cubierta al extremo adyacente de la lámina base y a lo largo del extremo de la lámina base.

20 Preferiblemente, los extremos respectivos de las paredes laterales y superior de las láminas adicionales están permanentemente conectados a las paredes laterales y superior de la lámina de cubierta. Las conexiones desprendibles de los extremos inferiores a la lámina base preferiblemente comprenden cierres de cremallera los dos componentes de los cuales se extienden respectivamente a lo largo de los extremos inferiores de las paredes laterales y superior, y a lo largo de los extremos de la lámina base y transversalmente a través de ella. De esta forma, las tres cámaras de la estación de trabajo pueden ser definidas por una única lámina que comprende la lámina de cubierta y dos láminas adicionales, que pueden ser fácilmente montadas en la lámina base tras la colocación de una pieza de trabajo en la misma, con lo que la operación del medio de ventilación de aire infla las tres cámaras permitiendo posteriormente la realización de cualquier operación requerida en la pieza de trabajo.

30 La cámara de trabajo y también las cámaras finales pueden estar provistas por una configuración diferente de lámina de cubierta y láminas adicionales. En esta configuración diferente, la lámina de cubierta define paredes laterales opuestas, paredes finales opuestas y una pared superior, los extremos inferiores de las paredes laterales y finales estando conectadas desprendiblemente a los extremos de la lámina base. Entonces, cada lámina adicional puede extenderse transversalmente entre las paredes laterales opuestas de la lámina de cubierta en localizaciones espaciadas hacia dentro desde las paredes finales de la lámina de cubierta, los extremos inferiores de las láminas adicionales estando conectadas desprendiblemente a la lámina base, de tal modo que definen la primera y la segunda cámaras finales. Por lo tanto, cada lámina adicional puede definir justo una única pared y así es esencialmente plana, cuando se infla la estación de trabajo.

40 Preferiblemente, los extremos laterales y superiores de cada lámina adicional están permanentemente conectados a las paredes laterales opuestas y a la pared superior de la lámina de cubierta. Como en la configuración preferida, los cierres pueden comprender cierres de cremallera los dos componentes de la cual se extienden respectivamente a lo largo de los extremos inferiores de las paredes laterales y superiores, y a lo largo de los extremos de la lámina base así como transversalmente a través de la misma, para la conexión con las láminas adicionales. Convenientemente, hay tres cierres de cremallera, uno asociado con los extremos inferiores de las paredes laterales y finales de la lámina de cubierta y el perímetro de la lámina base, y los otros dos cierres de cremallera estando asociados uno con el extremo inferior de cada lámina adicional respectivamente. Se pueden emplear cierres similares a cierres de cremallera, que ofrecen una conexión a lo largo de la longitud de los componentes a ser conectados, como cierres de tira de gancho y lazo.

50 Por conveniencia, cada abertura de acceso en la primera cámara final está definida por una hendidura generalmente extendida verticalmente en una pared de la cámara final, los extremos adyacentes de la hendidura estando conectados desprendiblemente juntos para el cierre de la abertura. Preferiblemente, un cierre de cremallera se proporciona para conectar juntos esos extremos adyacentes. De esta forma, se puede conseguir fácilmente el acceso a la cámara de trabajo, liberando el cierre de cremallera de la abertura de acceso en una pared exterior de la primera cámara final, entrando a la primera cámara final y después cerrando esa abertura. Entonces, la abertura de acceso en la pared entre la primera cámara final y la cámara de trabajo puede ser abierta puede ser abierta liberando su cierre de cremallera, y tras entrar en la cámara de trabajo, se puede cerrar el cierre de cremallera una vez más para permitir el funcionamiento normal de la estación de trabajo. Durante esto, no escapará aire contaminado al medio ambiente, ya que la presión en la primera cámara final es más alta que en la cámara de trabajo donde se puede generar contaminación.

60 El pasillo de la primera cámara final a la cámara de trabajo puede comprender una apertura a través de la pared que separa la primera cámara final de la cámara de trabajo. Se puede equipar un filtro a la mencionada apertura, para separar las partículas del flujo de aire a la cámara de trabajo, para asegurar que el aire que entra en la cámara de trabajo está limpio y no estropeará una operación que se esté realizando en ella, como la pulverización de un panel de vehículo.

5 Como una alternativa a lo anterior, el pasillo puede comprender un conducto que va desde la primera cámara final a lo largo de la parte inferior de la pared superior de la lámina de cubierta, este conducto está provisto con al menos una abertura de salida dirigida hacia abajo, a la cámara de trabajo. Un filtro puede estar asociado con el conducto, para separar las partículas del flujo de aire en la cámara de trabajo, como con la disposición discutida anteriormente, y en este caso el filtro está preferiblemente equipado a la entrada o a la salida del mencionado conducto.

10 Con cada pasillo, pueden estar proporcionados medios para controlar el flujo de aire de la primera cámara final a la cámara de vacío. En la primera disposición, una tapa puede estar asegurada parcialmente a través de la abertura para variar el área efectiva de la misma. Con la disposición que utiliza un conducto, puede estar provista una tapa para ajustar el área efectiva de al menos una de las entradas al conducto, el área de sección transversal del conducto y el área efectiva de las aberturas de salida del conducto. En cada caso, se puede conseguir el control del flujo de aire a la cámara de trabajo.

15 El pasillo de la cámara de trabajo a la segunda cámara final puede comprender una única abertura a través de la pared que separa la cámara de trabajo de la segunda cámara final. Un filtro puede estar equipado a la mencionada abertura, para filtrar los contaminantes del flujo de aire a la cámara de trabajo. También, el pasillo de la segunda cámara final al exterior puede comprender una abertura adicional a través de una pared lateral o final de la segunda cámara final y en este caso, un filtro puede ser equipado a dicha abertura adicional, para filtrar los contaminantes del flujo de aire en la cámara de trabajo.

20 Para la disposición preferida, como acabamos de discutir anteriormente, uno de los mencionados filtros puede comprender un filtro de partículas, para separar del flujo de aire partículas como pintura pulverizada, y los otros filtros mencionados pueden comprender un filtro de carbón activo para separar disolventes del flujo de aire, como los que son usados con pinturas.

25 El montaje de ventilación de aire comprende convenientemente un ventilador de aire de propulsión eléctrica montado con la primera cámara final y que saca aire del exterior. Preferiblemente, una unidad de aire acondicionado está asociada con el ventilador, para retirar el exceso de humedad del flujo de aire y para calentar o enfriar ese flujo de aire, como se requiera.

30 A modo de ejemplo sólo, se describirá ahora en detalle una realización específica de una estación de trabajo inflable transportable de esta invención destinada a acomodar un vehículo de motor con el propósito de realizar operaciones en el mismo como la reparación de daños cosméticos menores, haciendo referencia a los dibujos acompañantes en los que:

La Figura 1 es una vista esquemática en perspectiva de una primera realización de la estación de trabajo, de un extremo de la misma y con partes removidas para claridad;

La Figura 2 es una vista similar de la primera realización, pero desde el otro extremo de la misma;

La figura 3 es una vista en planta de la lámina base de la realización de las Figuras 1 y 2; y

35 La Figura 4 es una vista esquemática en perspectiva de una segunda realización de la estación de trabajo desde un extremo de la misma, y de nuevo con partes removidas para claridad.

40 Refiriéndonos inicialmente a las Figuras 1 a 3, se puede observar que la primera realización de la estación de trabajo de esta invención comprende una lámina base 10, una lámina de cubierta 11 y una primera y segunda láminas adicionales 12 y 13, conectadas juntas y a la lámina base 10 para proporcionar una primera cámara final 14, una cámara de trabajo 15 y una segunda cámara final 16. La lámina base 10, la lámina de cubierta 11 y la primera y la segunda láminas adicionales 12, 13 son todas de material plástico flexible y como se muestra en las figuras, se pueden proporcionar paneles transparentes en esas láminas (pero no la lámina base) para la comodidad de los operarios trabajando dentro de la cámara de trabajo.

45 La lámina base 10 es de forma generalmente rectangular, como se ve mejor en la Figura 3, y está provista con una parte 17 de un primer cierre de cremallera alargado continuo alrededor de los cuatro lados A, B, C, D, de un área central rectangular 18, la parte 17 del cierre de cremallera incluye una tira 19 libre de la lámina base 10. El área final 21, definida entre el lado B del área central 18 y el final adyacente de la lámina de base tiene una parte 22 de un segundo cierre de cremallera que se extiende alrededor de los lados E, F, G de esa área final 21, y de nuevo una tira 23 de esa parte 22 está libre de la lámina base. De una manera similar, una parte 24 de un tercer cierre de cremallera se extiende alrededor de los lados H, I, J del área final 25 dispuesta entre el lado D del área central y el final adyacente de la lámina base. Esa parte 24 tiene también una tira 26 libre de la lámina base.

55 La lámina de cubierta 11 tiene un par de paredes laterales opuestas 28, un par de paredes finales opuestas 29A y 29B y una pared superior 30, cada una generalmente de forma rectangular. Los extremos inferiores 31 de las parejas de paredes laterales y paredes finales tienen la otra parte del primer cierre de cremallera asegurado a la misma, de tal forma que el primer cierre de cremallera cuando se cierra sirve para asegurar las parejas opuestas de paredes laterales y finales a los lados A, B, C, D de la lámina de base 10.

5 La primera lámina adicional 12 tiene un par de paredes laterales opuestas 34, una pared final 35 y una pared superior 36, con los extremos de esas paredes adyacentes a la lámina de cubierta 11 permanente asegurados a la misma. La otra parte 37 del segundo cierre de cremallera está asegurando los extremos inferiores de las paredes laterales 34 y a la pared final 35, de tal forma que el segundo cierre de cremallera cuando se cierra sirve para asegurar las paredes laterales y finales de la primera lámina adicional 12 a la lámina base 10. De esta forma, la primera cámara final 14 está formada, a un extremo de la cámara de trabajo 15.

10 De una manera similar, la segunda lámina adicional 13 tiene un par de paredes laterales opuestas 39, y una pared final 40 y una pared superior 41 y los extremos inferiores de las paredes laterales y superior están provistos con la parte superior del tercer cierre de cremallera, por lo que la segunda lámina adicional puede ser asegurada a la lámina base 10 y definir así la segunda cámara final 16.

15 Una primera abertura de acceso está definida por una hendidura 42 que está formada en la pared final 35 de la primera lámina adicional 12, esta hendidura es normalmente cerrada por un cierre de cremallera pero cuando se abre permite el acceso al interior de la primera cámara final 14. De una manera similar, la pared final 29A de la lámina de cubierta 11 adyacente a la primera cámara final tiene también una hendidura 44 correspondiente (Figura 2) definiendo una segunda abertura de acceso, normalmente cerrada por un cierre de cremallera pero que cuando se abre da acceso de la primera cámara final 14 a la cámara de trabajo 15.

20 Una apertura 47 está formada a través de la pared final 29A de la lámina de cubierta 11, un filtro de partículas 48 estando equipado sobre esa apertura de tal forma que el aire que pasa de la primera cámara final 14 a la cámara de trabajo es filtrado de este modo. La pared final 29B opuesta tiene un par de aberturas 49 en la misma, cada una de las cuales está equipada con un filtro de extracción 50 para retirar las partículas del flujo de aire que pasan por allí. La pared final 40 de la segunda lámina adicional 13 tiene tres aberturas 51 en la misma, cada una de las cuales está equipada con un filtro de carbón activo 52, para retirar los disolventes arrastrados en el flujo de aire a través de esos filtros.

25 Montado dentro de la primera cámara final 14 hay un montaje de ventilación de aire propulsado eléctricamente 53, que comunica con el exterior a través de un puerto 54 equipado con un filtro adecuado. Incluido dentro del montaje de ventilación de aire (pero no mostrado) hay una unidad de aire acondicionado, para ajustar la temperatura y la humedad del flujo de aire del montaje 53, a la primera cámara final 14.

30 En uso, la lámina de cubierta 11 y la primera y la segunda láminas adicionales 12, 13 son retiradas de la lámina base 10 liberando los tres cierres de cremallera que se extienden alrededor de los lados A a D, E a G y H a J. El vehículo es entonces conducido al área central 18 pero quizás desplazado a un lado o extremo de la misma, dependiendo de la parte del vehículo en que se van a realizar las operaciones. La lámina de cubierta 11 es arrojada sobre el vehículo y el primer cierre de cremallera cerrado para asegurar las paredes laterales opuestas 28 y las paredes finales opuestas 29A, 29B a la lámina base 10 a lo largo de los lados A a D. El segundo y tercer cierre de cremallera son después cerrados, para asegurar los extremos inferiores de la primera y segunda láminas adicionales 12, 13 a la lámina base, respectivamente a lo largo de los lados E a G y H a J.

35 Una vez que los cierres de cremallera han sido totalmente cerrados, el montaje de ventilación de aire 53 es puesto en funcionamiento, para sacar aire a través del puerto 54 y a la primera cámara final 14. De ahí, el aire fluye a través del filtro 48 en la apertura 47, para inflar la cámara de trabajo 15. Mientras la presión aumenta en la cámara de trabajo 15, el aire fluye a la segunda cámara final 16 a través de los filtros de extracción en las aberturas 51 y por lo tanto infla también esa segunda cámara final. Mientras la presión aumenta en la segunda cámara final 16, el aire empezará a fluir fuera de la segunda cámara final, a través de los filtros de carbono activo 52. Habrá por lo tanto una presión gradiente dentro de la estación de trabajo, con la mayor presión en la primera cámara final y la menor presión en la segunda cámara final.

40 El acceso se consigue a la cámara de trabajo 15 a través de las aberturas de acceso en la primera cámara final, abriendo estas una cada vez. De esta forma, la apertura del cierre de cremallera asociado a la primera hendidura 42 permitirá que el aire escape al medio ambiente de la primera cámara final 14 pero ese aire no habrá sido contaminado por cualquier operación que este siendo realizada con la cámara de trabajo 15. La apertura del cierre de cremallera asociado con la segunda hendidura 44, que comunica con la cámara de trabajo, aumentará meramente el flujo de aire a la cámara de trabajo. No habrá fuga de aire contaminado ya que cualquier aire ya contaminado dentro de la cámara de trabajo no puede fluir de vuelta a la primera cámara final, que tiene una presión interna más alta.

45 Cuando se están realizando operaciones dentro de la cámara de trabajo 15, como la pulverización de un panel de vehículo, las partículas del aerosol serán arrastradas en el flujo de aire de la cámara de trabajo a la segunda cámara final pero serán atrapadas por los filtros de extracción 50 en las aberturas 49, mientras el aire entra en la segunda cámara final 16. Los disolventes arrastrados que puedan pasar a través de esos filtros serán atrapados por los filtros de carbón activo 52 en las aberturas 51, de tal forma que el aire liberado al medio ambiente será esencialmente limpio.

- La realización de la Figura 4 difiere de la de las Figuras 2 y 3 en que se proporciona una pared superior 30 de doble capa para la lámina de cubierta 11, la capa interior de la misma tiene una abertura 57 de cara hacia abajo. El espacio entre las dos capas comunica con la primera cámara final a través de una apertura en la pared final de la lámina de cubierta y que está equipada con un filtro de partículas (no mostrado) por el que el aire puede fluir de esa primera cámara final al espacio entre las capas y después hacia abajo en la cámara de trabajo, a través de la abertura 57. Para esta disposición, la abertura provista en la pared final 29A en la primera realización es suprimida. Además, la salida de la cámara de trabajo 15 a la segunda cámara final 16 es a través de una abertura 51 dispuesta relativamente más abajo en la pared de esa pared final, para maximizar el flujo hacia abajo del aire en la cámara de trabajo.
- 5
- 10
- En otros aspectos, la realización de la Figura 4 se corresponde con la de las Figuras 1 a 3. Como las partes son dadas como caracteres de referencia y no serán discutidas al detalle de nuevo, aquí.

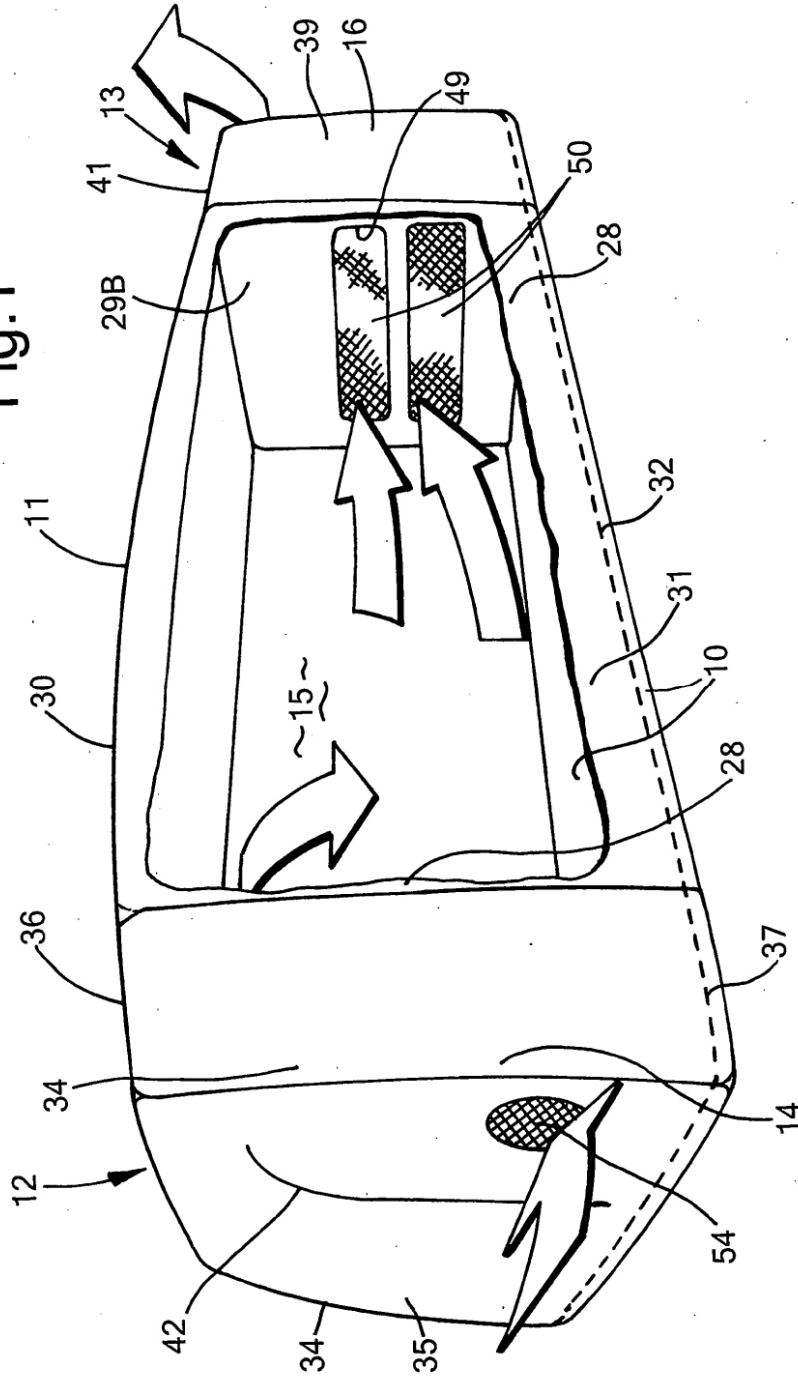
## REIVINDICACIONES

1. Una estación de trabajo inflable transportable que comprende una lámina base (10), una lámina de cubierta (11) adaptada para ser conectada a la lámina base y al menos parcialmente desprendible de la misma, primera y segunda láminas adicionales (12, 13) también adaptadas para ser conectadas a la lámina base y al menos parcialmente desprendibles de la misma, las láminas adicionales definiendo en conjunción con la lámina base la primera y segunda cámaras finales (14, 16) dispuestas en extremos opuestos de la lámina base por lo que una cámara de trabajo (15) es definida por la lámina base y la lámina de cubierta entre las cámaras finales, medios de ventilación de aire (53) dispuestos para conducir el aire a la primera cámara final (14), pasillos de aire para permitir que el aire fluya de la primera cámara final a la cámara de trabajo, de la cámara de trabajo a la segunda cámara final (16), y de la segunda cámara final al exterior de tal modo que se inflen la cámara de trabajo y las dos cámaras finales, la primera cámara final estando provista con una primera abertura de acceso con cierre al exterior y una segunda abertura de acceso con cierre a la cámara de trabajo, **caracterizada porque** al menos uno de los pasillos asociado con la segunda cámara final provisto con un filtro (50, 52) para prevenir que los contaminantes salgan de la segunda cámara final al exterior.
2. Una estación de trabajo como se reivindica en la reivindicación 1, en donde la lámina base (10) es generalmente de forma rectangular, y la lámina de cubierta (11) define paredes laterales opuestas (28), paredes finales opuestas (29A, 29B) y una pared superior (30) de la cámara de trabajo, los extremos inferiores (31) de las paredes laterales y finales estando conectadas desprendiblemente a la lámina base por cierres que se extienden a lo largo de los laterales de la lámina base y transversalmente a través de ella en disposiciones espaciadas de los extremos de la lámina base.
3. Una estación de trabajo como se reivindica en la reivindicación 2, donde cada lámina adicional (12) comprende paredes laterales opuestas (34), una pared final (35) y una pared superior (36), las paredes laterales y la pared superior estando unidas a las paredes laterales y a la pared superior de la lámina de cubierta respectivamente, y los extremos inferiores de las paredes laterales y superior de la lámina adicional estando conectados desprendiblemente a la lámina base por cierres adicionales que se extienden a lo largo de los lados de la lámina base de la lámina de cubierta al extremo adyacente de la lámina base y a lo largo del extremo de la lámina base.
4. Una estación de trabajo como se reivindica en la reivindicación 3, en donde los extremos respectivos de las paredes laterales y superior de las láminas adicionales (12, 13) están permanentemente conectados a las paredes laterales y superior de la lámina de cubierta (11).
5. Una estación de trabajo como se reivindica en la reivindicación 1, en donde la lámina de cubierta (11) define paredes laterales opuestas (28), paredes finales opuestas (29A, 29B) y una pared superior (30) los extremos inferiores (31) de las paredes laterales y finales estando conectados desprendiblemente a los extremos de la lámina base.
6. Una estación de trabajo como se reivindica en la reivindicación 5, en donde cada lámina adicional (12, 13) se extiende transversalmente entre las paredes laterales opuestas de la lámina de cubierta (11) en localizaciones espaciadas hacia el interior desde las paredes finales de la lámina de cubierta y los extremos inferiores de las láminas adicionales estando conectadas desprendiblemente a la lámina base (10), de tal forma que definen la primera y segunda cámaras finales (14, 16).
7. Una estación de trabajo como se reivindica en la reivindicación 6, en donde los extremos laterales y superiores de cada lámina adicional (12, 13) están permanentemente conectados a las paredes laterales opuestas y a la pared superior de la lámina de cubierta (11).
8. Una estación de trabajo como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde cada abertura de acceso en la primera cámara final (14) está definida por una hendidura generalmente extendida verticalmente (42) en una pared de la cámara final, los extremos adyacentes de la hendidura estando conectados desprendiblemente juntos.
9. Una estación de trabajo como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el pasillo de la primera cámara final a la cámara de trabajo comprende una apertura (47) a través de la pared que separa la primera cámara final de la cámara de trabajo.
10. Una estación de trabajo como se reivindica en la reivindicación 9, en donde un filtro (48) está equipado a la mencionada apertura (47), para separar las partículas del flujo de aire a la cámara de trabajo.
11. Una estación de trabajo como se reivindica en la reivindicación 9 o en la reivindicación 10, en donde el área efectiva de la apertura (47) es ajustable de ese modo para permitir el control del flujo de aire a través de la misma.
12. Una estación de trabajo como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el pasillo comprende un conducto que va desde la primera cámara final (14) a lo largo de la parte inferior de la pared superior de la lámina de cubierta (11) y provisto con aberturas de salida dirigidas hacia abajo.

13. Una estación de trabajo como se reivindica en la reivindicación (12), en donde se proporcionan medios para ajustar el área efectiva de al menos una de las entradas al conducto, el área de sección transversal del conducto y el área efectiva de las aberturas de salida del conducto, permitiendo así controlar el flujo de aire a la cámara de trabajo (15).
- 5 14. Una estación de trabajo como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el pasillo desde la cámara de trabajo (15) a la segunda cámara final (16) comprende una abertura (49) a través de la pared que separa la cámara de trabajo de la segunda cámara final.
- 10 15. Una estación de trabajo como se reivindica en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, en donde el pasillo de la segunda cámara final (16) al exterior comprende una abertura adicional a través de un lateral o pared final de la segunda cámara final.



Fig.1



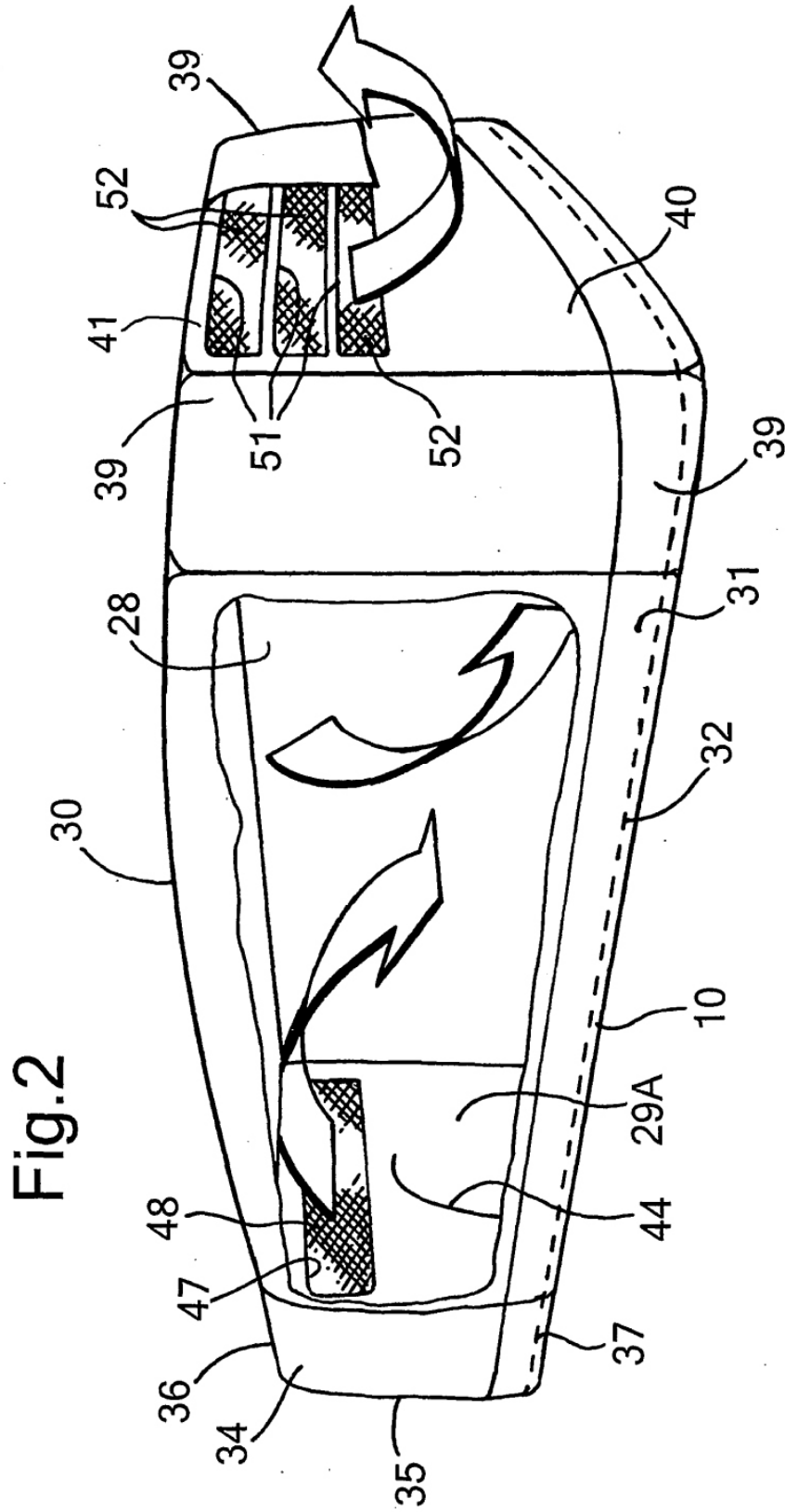


Fig.3

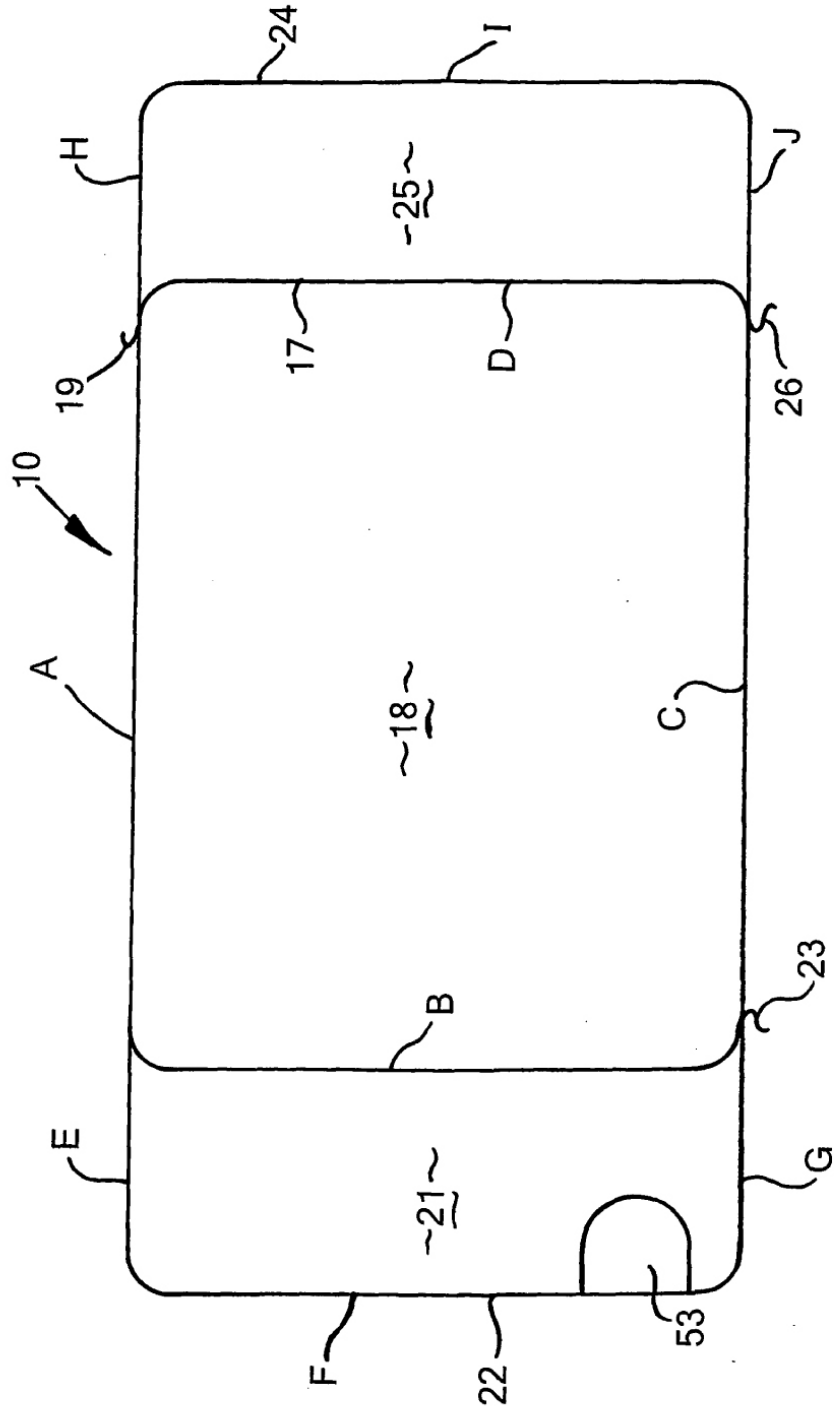


Fig.4

