

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 389 479**

51 Int. Cl.:  
**A47L 15/48** (2006.01)

12

### TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

- 96 Número de solicitud europea: **04765857 .0**
- 96 Fecha de presentación: **06.10.2004**
- 97 Número de publicación de la solicitud: **1673002**
- 97 Fecha de publicación de la solicitud: **28.06.2006**

54 Título: **Lavavajillas con equipo de secado**

30 Prioridad:  
**06.10.2003 DE 10346304**

45 Fecha de publicación de la mención BOPI:  
**26.10.2012**

45 Fecha de la publicación del folleto de la patente:  
**26.10.2012**

73 Titular/es:  
**BSH BOSCH UND SIEMENS HAUSGERÄTE  
GMBH (100.0%)  
CARL-WERY-STRASSE 34  
81739 MÜNCHEN, DE**

72 Inventor/es:  
**EIERMANN, RÜDIGER;  
JERG, HELMUT y  
NANNT, HANS-PETER**

74 Agente/Representante:  
**UNGRÍA LÓPEZ, Javier**

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).

ES 2 389 479 T3

## DESCRIPCIÓN

Lavavajillas con equipo de secado

5 La invención se refiere a un lavavajillas con un equipo de secado para el secado de artículos para lavar.

10 En un lavavajillas, a lo largo del funcionamiento de lavado habitualmente se llevan a cabo uno o varios procesos de lavado para limpiar los artículos para lavar que se encuentran en el lavavajillas. Para el aumento del efecto de limpieza se calienta a este respecto el líquido de lavado antes o durante un proceso de lavado mediante calefactores eléctricos. Después del último proceso de lavado se realiza por norma general una fase de aclarado, a la que sigue un proceso de secado para secar los artículos para lavar. Para el secado de artículos para lavar en un lavavajillas se conocen diferentes procedimientos.

15 Los artículos para lavar se pueden secar, por ejemplo, mediante secado con calor específico con ayuda de un intercambiador de calor, calentándose el líquido de lavado para el aclarado y secándose por tanto por sí mismos los artículos para lavar aclarados en caliente mediante el calor específico generado de este modo de los artículos para lavar durante el proceso de secado. Para conseguir este secado con calor específico, el líquido de aclarado se calienta en el intercambiador de calor hasta una determinada temperatura y se aplica a través de los equipos de pulverización presentes en el lavavajillas sobre los artículos para lavar. Debido a la temperatura relativamente alta del líquido de aclarado de habitualmente 65 °C a 70 °C se consigue que se transfiera una cantidad de calor lo suficientemente grande a los artículos para lavar, de tal manera que el agua adherida a los artículos para lavar se evapora por el calor acumulado en los artículos para lavar.

20 En un procedimiento conocido adicional para el calentamiento o el secado de los artículos para lavar en lavavajillas se usa una fuente calefactora separada, por ejemplo, un ventilador de aire caliente, para calentar la mezcla de aire húmeda durante el proceso de secado para que el aire en el recipiente de lavado pueda absorber una mayor cantidad de agua.

25 Una desventaja en los procedimientos que se han descrito anteriormente para el calentamiento o el secado de artículos para lavar en lavavajillas de acuerdo con el estado de la técnica consiste en que el calentamiento del líquido de lavado está asociado a un alto requisito de energía y la energía térmica necesaria para cada fase de calentamiento se tiene que generar de nuevo mediante elementos calefactores eléctricos. Asimismo, los procedimientos conocidos tienen la desventaja de que el calentamiento del líquido de aclarado así como los propios procesos de secado están asociados a un alto requisito de energía y la energía térmica necesaria se pierde después del proceso de secado.

30 Para conducir la mezcla de aire húmeda que se encuentra en el recipiente de lavado lo más rápidamente posible al exterior del recipiente de lavado para acelerar de este modo la fase de secado, en el estado de la técnica se conoce además cómo transportar la mezcla de aire húmeda mediante ventiladores adecuados desde el recipiente de lavado a la atmósfera externa. Se ha visto que es una desventaja de estos equipos de secado que la mezcla de aire húmeda puede conducir a invasión por moho en los espacios o puede percibirse como molesta por el usuario.

35 En un equipo de secado adicional del estado de la técnica se conduce aire externo al recipiente de lavado y con ello se mejora el rendimiento de secado. Se ha visto que es desventajoso en este equipo de secado que la introducción de aire externo no es adecuada desde el punto de vista higiénico y el suministro de aire externo va asociado también siempre a un escape parcial del aire que se encuentra en el recipiente de lavado.

40 Por ejemplo, el lavavajillas del documento DD 128 108 A presenta un canal de aire en circulación a través del cual se aspira vapor del espacio de lavado mediante un ventilador y se devuelve a través de un condensador como aire relativamente seco al espacio de lavado del lavavajillas. A este respecto, el canal de aire en circulación en su totalidad está configurado como canal de condensación y presenta, distribuidas a lo largo de la longitud del canal de condensación, al menos dos ranuras dispuestas transversalmente con respecto a la dirección del flujo.

45 El lavavajillas del documento FR 2 491 319 A1 presenta un equipo de condensación que está configurado como conducto dirigido hacia arriba, abierto en la parte superior con paredes transversales dispuestas en el mismo a modo de laberinto. El equipo de condensación está dispuesto entre la pared lateral izquierda del recipiente y el revestimiento asignado de la máquina.

50 En el equipo de secado del lavavajillas del documento FR 2 491 322 está previsto para la conducción de aire un sistema de conducción, cuya sección que tiene un recorrido descendente está configurada como conducto de condensación con un bolsillo de recogida para condensado. El conducto de condensación está aislado térmicamente con respecto a la pared lateral derecha del recipiente adyacente. El sistema de conducción está configurado de forma apropiada a partir de una pieza de plástico de una pieza, por ejemplo, como pieza de soplado-moldeo. El sistema de conducción se extiende por un lado con una de sus secciones que presenta la abertura de entrada del lado del recipiente así como su otra sección que contiene la abertura de salida para aire entre una pared lateral del recipiente de lavado así como el revestimiento de la máquina que tiene un recorrido con una pequeña separación

con respecto a la misma y por otro lado con su sección central que presenta un ventilador y un registro de tiro del sistema de conducción en el espacio libre por debajo del fondo del recipiente.

5 En el lavavajillas del documento DE 100 24 892 A1, su puerta de carga está configurada con doble pared. La puerta de carga a este respecto comprende una chapa de puerta interna y una chapa de puerta externa, que están dispuestas con separación entre sí con formación de un espacio intermedio configurado como hendidura de aire. Para amortiguar ruidos de tambor que están causados por chorros de pulverización que inciden en la chapa de puerta interna, en el lado opuesto al recipiente de lavado de la chapa de puerta interna está colocada una tela no tejida de amortiguación. Para la condensación de la humedad fluye aire húmedo desde el espacio interno del  
10 recipiente de lavado a través del espacio intermedio entre la chapa de puerta externa y la chapa de puerta interna. Ya que ahora la chapa de puerta externa para el aire húmedo conducido a través de la hendidura de aire es la pieza de construcción relativamente más fría, en ese lugar al pasar fluyendo el aire húmedo se condensa una parte de la humedad, se escurre hacia abajo a lo largo de la chapa de puerta externa y se retiene en la zona del canto inferior de la chapa de puerta externa por una tira de material diseñada con forma de acanaladura y orientada en paralelo  
15 con respecto al canto inferior de la chapa de puerta externa. La tira de material que aloja el condensado comprende un material capilar, por ejemplo, papel secante. Entre las fases de secado de dos ciclos de lavado sucesivos, el condensado llega a través de la estructura capilar del material de acanaladura a su superficie dirigida hacia el exterior y se evapora en ese lugar.

20 Por tanto, es objetivo de la presente invención proporcionar un equipo de secado con el que sea posible secar rápidamente los artículos para lavar húmedos que se encuentran en el recipiente de lavado desde puntos de vista económicos e higiénicos.

25 Este objetivo se resuelve mediante el lavavajillas de acuerdo con la invención con las características de acuerdo con la reivindicación 1. Están indicados perfeccionamientos ventajosos de la presente invención en las reivindicaciones dependientes 2 a 10. En el lavavajillas de acuerdo con la invención está previsto un equipo de secado para el secado de artículos para lavar, estando dispuesto el equipo de secado en el interior del lavavajillas y haciendo circular exclusivamente el aire que se encuentra en un recipiente de lavado del lavavajillas. El equipo de secado comprende una abertura de aspiración para la introducción del aire desde el recipiente de lavado en el equipo de  
30 secado, una abertura de salida por soplado para la desviación del aire desde el equipo de secado al recipiente de lavado, un tramo de transporte entre la abertura de aspiración y la abertura de salida por soplado y un ventilador para la traslación del aire desde la abertura de aspiración a través del tramo de transporte hasta la abertura de salida por soplado, presentando el tramo de transporte un tramo de condensación en el que está configurada al menos una pared del tramo de transporte como superficie de condensación, en la que precipita la humedad  
35 contenida en el aire.

El principio en el que se basa la presente invención, como consecuencia, consiste en reducir durante el proceso de secado la humedad del aire existente en el recipiente de lavado, retirándose la humedad del aire que se encuentra en el recipiente de lavado al fluir a través del equipo de secado. Por tanto, un lavavajillas con el sistema de acuerdo  
40 con la invención para el secado de artículos para lavar tiene la ventaja de que se reduce tanto el tiempo de secado como el consumo de energía requerido para el secado de los artículos para lavar.

45 Con el lavavajillas de acuerdo con la invención se consigue además la ventaja de que no se emite aire cargado con humedad a la atmósfera del entorno, por lo que se evitan influencias dañinas sobre el mobiliario, tales como, por ejemplo, formación de moho. Además, los artículos para lavar durante el secado no se ponen en contacto con el aire externo, de tal manera que se puede garantizar un elevado estándar higiénico. Junto con las ventajas del ahorro de energía, además, debido a la disminución de temperatura del líquido de aclarado, las influencias de esfuerzo sobre los artículos para lavar son menores, de tal manera que, por ejemplo, con piezas de vajilla cerámicas o recipientes de loza disminuye el riesgo de grietas capilares.

50 El principio que se ha mencionado anteriormente se basa en el hecho de que la superficie de condensación presenta una menor temperatura que el aire que se encuentra en el recipiente de lavado. En una forma de realización preferente del lavavajillas de acuerdo con la invención, la superficie de condensación del equipo de secado se encuentra en contacto termoconductor con una pared externa del lavavajillas. Para esto se configura como  
55 superficie de condensación la pared del tramo de transporte que se pone en contacto con la pared externa del lavavajillas. Ya que las paredes externas del lavavajillas están compuestas generalmente de una carcasa de metal, la carcasa del lavavajillas es particularmente adecuada como superficie de refrigeración. De este modo está garantizada una buena evacuación de calor de la superficie de condensación a una pared externa del lavavajillas.

60 Durante la producción de un lavavajillas se monta la carcasa por norma general solamente en una de las últimas etapas de trabajo, cuando el recipiente de lavado está unido ya con todos los componentes pertenecientes a esto. Como consecuencia, el equipo de secado ya está dispuesto en el recipiente de lavado cuando se monta la carcasa alrededor del recipiente de lavado. Para garantizar una unión directa entre la superficie de condensación y la pared externa del lavavajillas sin hendidura de aire intercalada y, por tanto, una buena conducción de calor hacia la  
65 carcasa del lavavajillas, la superficie de condensación está fabricada de acuerdo con la invención a partir de un material flexible. En cuanto se traslada el aire desde el recipiente de lavado por el ventilador a través del tramo de

transporte del equipo de secado, la pared flexible configurada como superficie de condensación del tramo de transporte se puede dilatar hacia el exterior y ponerse en contacto con la pared externa del lavavajillas. Para esto, la superficie de condensación está formada preferentemente en forma de una lámina de plástico o metal, particularmente de aluminio. Mientras que una lámina de plástico tiene la ventaja de absorber debido a su dilatabilidad de forma flexible incluso cargas puntuales, una lámina de metal se caracteriza por una elevada conductividad térmica.

En otra forma de realización de la presente invención, el equipo de secado está esencialmente aislado térmicamente con respecto al recipiente de lavado, para que el tramo de transporte y particularmente el tramo de condensación permanezca lo más frío posible en relación al interior del recipiente de lavado. De este modo se puede conseguir una diferencia de temperatura lo más grande posible entre el aire introducido desde el recipiente de lavado al equipo de secado y el tramo de condensación y, con ello, un efecto de condensación lo más eficaz posible.

De forma apropiada, el tramo de condensación presenta al menos una aleta de arremolinado que sobresale al interior del tramo de transporte, que provoca un arremolinado del aire que fluye a través del tramo de condensación. Por ello aumenta el tiempo de permanencia del aire en el tramo de condensación y se intensifica el contacto del aire con la superficie de condensación, lo que respalda el efecto de condensación que se ha descrito anteriormente.

El efecto de condensación se continúa aumentando cuando la abertura de aspiración del equipo de secado está dispuesta en la zona superior del recipiente de lavado y la abertura de salida por soplado del equipo de secado, en la zona inferior del recipiente de lavado. Ya que el aire caliente húmedo se encuentra en la zona superior del recipiente de lavado, mediante la disposición de la abertura de aspiración en la zona superior del recipiente de lavado se consigue que el aire se traslade desde la zona del recipiente de lavado al equipo de secado, donde existe la mayor humedad del aire. Debido a la disposición de la abertura de salida por soplado en la zona inferior del recipiente de lavado se favorece un movimiento de circulación del aire a través del recipiente de lavado y el equipo de secado.

De forma apropiada, el equipo de secado presenta todavía una conducción de salida a través de la que se evacua el agua que ha precipitado en el tramo de condensación. A este respecto, el agua que ha precipitado en el equipo de secado, por ejemplo, se puede conducir al cazo de bomba del lavavajillas o trasladarse a través de la bomba de lejía al exterior del lavavajillas.

En el tramo de transporte del equipo de secado está previsto un equipo calefactor preferentemente de forma directa delante de la abertura de salida por soplado, que calienta el aire que pasa al lado antes de la entrada en el recipiente de lavado. El equipo calefactor está configurado, por ejemplo, como hélice calefactora que está dispuesta en la pared interna del tramo de transporte. Por ello, el aire puede calentarse antes de la re-entrada en el recipiente de lavado para otorgar al aire una mayor capacidad de absorción de humedad, lo que acelera el proceso de secado. Después de que el aire haya absorbido la humedad de los artículos para lavar se traslada mediante el ventilador a través de la abertura de aspiración de nuevo al equipo de secado. Al fluir a través del tramo de condensación se retira la humedad del aire, al pasar por el equipo calefactor se vuelve a calentar el aire y con ello está cerrado el circuito.

En otra forma de realización de la presente invención, el ventilador está dispuesto con respecto a la dirección del flujo del aire detrás del tramo de condensación. Ya que se retira al menos parcialmente la humedad del aire en el tramo de condensación, la disposición del ventilador con respecto a la dirección del flujo del aire detrás del tramo de condensación tiene la ventaja de que el ventilador se carga con la menor humedad del aire posible. De forma apropiada, tanto el ventilador como el equipo calefactor están unidos con el control de programa del lavavajillas, de tal manera que de forma correspondiente al estado de programa de lavado se controla el ventilador y correspondientemente el equipo calefactor.

Mediante la circulación del aire y la retirada de la humedad del aire se consigue en el lavavajillas de acuerdo con la invención tanto una distribución del calor homogénea dentro del aire de secado como un flujo uniforme a través del recipiente de lavado, lo que tiene como consecuencia una mayor eficacia, y, con ello, mejores valores de energía para el funcionamiento del lavavajillas de acuerdo con la invención.

Ventajosamente, el tramo de transporte está dispuesto en una pared lateral o en la puerta del lavavajillas. Asimismo es posible disponer el tramo de transporte en la zona posterior del recipiente de lavado, sin embargo, es razonable particularmente la pared lateral y la puerta, debido a que por un lado en estas zonas ya existen escotaduras tales como, por ejemplo, el conducto de expansión para la compensación de picos de presión en el recipiente de lavado. Por otro lado, las paredes laterales y la puerta de un lavavajillas tienen generalmente una ubicación expuesta y ofrecen por tanto una evacuación eficaz de calor.

La presente invención se explica con más detalle mediante un ejemplo de realización preferente con referencia a los dibujos adjuntos. Se muestra:

En la Figura 1, una representación del corte a través de un lavavajillas de acuerdo con la invención con un equipo de secado alojado en la pared lateral;

En la Figura 2, una representación del corte a través del equipo de secado representado en la Figura 1.

El lavavajillas de acuerdo con la invención de acuerdo con la Figura 1 presenta un recipiente de lavado 1 con un equipo de secado en la pared lateral, una abertura de aspiración 2 para la introducción de aire desde el recipiente de lavado 1 al equipo de secado, una abertura de salida por soplado 3 para la evacuación del aire desde el equipo de secado al recipiente de lavado 1 y un tramo de transporte 11 entre la abertura de aspiración 2 y la abertura de salida por soplado 3 así como un ventilador 4 para la traslación del aire desde la abertura de aspiración 2 a través del tramo de transporte 5 hacia la abertura de salida por soplado 3. El tramo de transporte 5 comprende un tramo de condensación 11, en el que precipita la humedad del aire, ya que el tramo de condensación 11 presenta una menor temperatura que el aire caliente húmedo del recipiente de lavado 1. El tramo de condensación 11 está equipado adicionalmente con una cantidad de aletas de arremolinado 6, que se introducen en el interior del tramo de transporte y por ello causan un arremolinado del aire que fluye a través del tramo de condensación 11, lo que respalda el efecto de condensación.

La abertura de aspiración 2 se encuentra en la zona superior del recipiente de lavado 1 y la abertura de salida por soplado 3, en la zona inferior del recipiente de lavado 1. Por ello se traslada el aire caliente húmedo desde la zona superior del recipiente de lavado 1, en la que existe la mayor humedad del aire, al equipo de secado. Debido a la disposición de la abertura de salida por soplado 3 en la zona inferior del recipiente de lavado 1 se ajusta un movimiento de circulación del aire a través del recipiente de lavado y el equipo de secado.

Durante la fase de secado, el ventilador 2 unido con una unidad de control (no representada) se activa y aspira aire húmedo a través de la abertura de aspiración 2 del recipiente de lavado 1. En el transporte posterior del aire húmedo a través del tramo de transporte 5, el aire húmedo pasa a través del tramo de condensación 11, en el que precipita al menos parcialmente la humedad del aire. A continuación se calienta el aire en un equipo calefactor 7 y, con ello, es capaz de absorber una mayor cantidad de humedad. A través de la abertura de salida 3 que se encuentra al final del tramo de transporte 5 se introduce el aire ahora calentado y deshumedecido de nuevo en el recipiente de lavado 1 y se puede distribuir en ese lugar para el secado de los artículos para lavar húmedos. Mediante el flujo de circulación establecido de este modo se consigue un comportamiento de secado rápido y homogéneo en el interior del recipiente de lavado 1.

La Figura 2 muestra una representación del corte a lo largo del plano definido por las referencias A-A en la Figura 1 a través del equipo de secado representado en la Figura 1. En la misma se puede observar que el canal de transporte 5 en la zona del tramo de condensación 11 presenta una superficie de condensación 8, que se pone en contacto directamente con una pared externa 9 del lavavajillas. En el lado opuesto, el canal de transporte 5 está separado por una capa termoaislante 10 del recipiente de lavado 1. El tramo de transporte 5 está configurado al menos parcialmente como tramo de condensación 11, sirviendo la pared en contacto con la pared externa 9 del lavavajillas (no representado) del tramo de transporte 5 como superficie de condensación 8.

Mientras que el canal de transporte 5 está termoaislado del recipiente de lavado 1, con ello, la superficie de condensación 8 del equipo de secado se encuentra en contacto termoconductor con la pared externa 9 del lavavajillas y se mantiene por la misma en un nivel de temperatura que se corresponde aproximadamente con la temperatura ambiente. Ya que las paredes externas 9 del lavavajillas generalmente están compuestas de metal, las mismas son particularmente adecuadas como superficies de refrigeración. De este modo está garantizada una buena evacuación de calor de la superficie de condensación 8 a la pared externa 9 del lavavajillas y adicionalmente al entorno. Como consecuencia, la superficie de condensación 8 presenta durante el funcionamiento de secado una menor temperatura que el aire caliente húmedo procedente del recipiente de lavado 1, por lo que se produce el efecto de condensación.

Para garantizar que entre la superficie de condensación 8 y la pared externa 9 del lavavajillas exista siempre un buen contacto y, con ello, una buena conducción térmica hacia la carcasa del lavavajillas, la superficie de condensación 8 está fabricada a partir de un material flexible. En cuanto el aire se traslada desde el recipiente de lavado 1 por el ventilador 4 a través del tramo de transporte 5 del equipo de secado, la superficie de condensación 8 configurada como pared flexible del tramo de transporte 11 se puede dilatar hacia el exterior y ponerse en contacto con la pared externa 9 del lavavajillas. La superficie de condensación 8 está configurada, por ejemplo, como lámina que está fabricada a partir de plástico o metal, particularmente de aluminio.

**Lista de referencias**

- 1 recipiente de lavado
- 2 abertura de aspiración
- 3 abertura de salida por soplado
- 4 ventilador
- 5 tramo de transporte entre abertura de aspiración y abertura de salida por soplado
- 6 aleta de arremolinado
- 7 equipo calefactor
- 8 superficie de condensación o lámina de condensación

- 9 pared externa del lavavajillas
- 10 capa termoaislante entre el equipo de secado y el recipiente de lavado
- 11 tramo de condensación
- A-A plano de corte de la Figura 2

5

**REIVINDICACIONES**

- 5 1. Lavavajillas con un equipo de secado para el secado de artículos para lavar, estando dispuesto el equipo de secado en el interior del lavavajillas y haciendo circular exclusivamente el aire que se encuentra en un recipiente de lavado (1) del lavavajillas, que comprende una abertura de aspiración (2) para la introducción del aire desde el recipiente de lavado (1) en el equipo de secado, una abertura de salida por soplado (3) para la evacuación del aire desde el equipo de secado al recipiente de lavado (1), un tramo de transporte (5) entre la abertura de aspiración (2) y la abertura de salida por soplado (3) y un ventilador (4) para la traslación del aire desde la abertura de aspiración (2) a través del tramo de transporte (5) hacia la abertura de salida por soplado (3), presentando el tramo de transporte (5) un tramo de condensación (11), en el que al menos una pared del tramo de transporte (5) está configurada como superficie de condensación (8), en la que precipita la humedad contenida en el aire, **caracterizado por que** la superficie de condensación (8) está formada a partir de material flexible, preferentemente en forma de una lámina de plástico o metal, particularmente el aluminio.
- 10
- 15 2. Lavavajillas de acuerdo con la reivindicación 1, estando la superficie de condensación (8) en contacto termoconductor con una pared externa (9) del lavavajillas.
- 20 3. Lavavajillas de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes, estando el tramo de condensación (11) esencialmente termoaislado con respecto al recipiente de lavado (1).
- 25 4. Lavavajillas de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes, presentando el tramo de condensación (11) al menos una aleta de arremolinado (6) que se introduce en el interior del tramo de transporte (5).
- 30 5. Lavavajillas de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes, presentando el equipo de secado una conducción de salida a través de la cual se evacua el agua que ha precipitado en el tramo de condensación (11).
- 35 6. Lavavajillas de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes, estando previsto un equipo calefactor (7) preferentemente de forma directa delante de la abertura de salida por soplado (3), que calienta el aire que pasa al lado antes de la entrada en el recipiente de lavado (1).
- 40 7. Lavavajillas de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes, estando dispuesto el ventilador (4) con respecto a la dirección del flujo del aire detrás del tramo de condensación (11).
8. Lavavajillas de acuerdo con una de las reivindicaciones 6 o 7, controlándose tanto el ventilador (4) como el equipo calefactor (7) por un control de programa del lavavajillas.
9. Lavavajillas de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes, estando dispuesta la abertura de aspiración (2) del equipo de secado en la zona superior del recipiente de lavado (1) y la abertura de salida por soplado (3) del equipo de secado, en la zona inferior del recipiente de lavado (1).
10. Lavavajillas de acuerdo con una de las reivindicaciones precedentes, estando dispuesto el tramo de transporte (5) en una pared lateral y/o en la puerta del lavavajillas.

Fig. 1

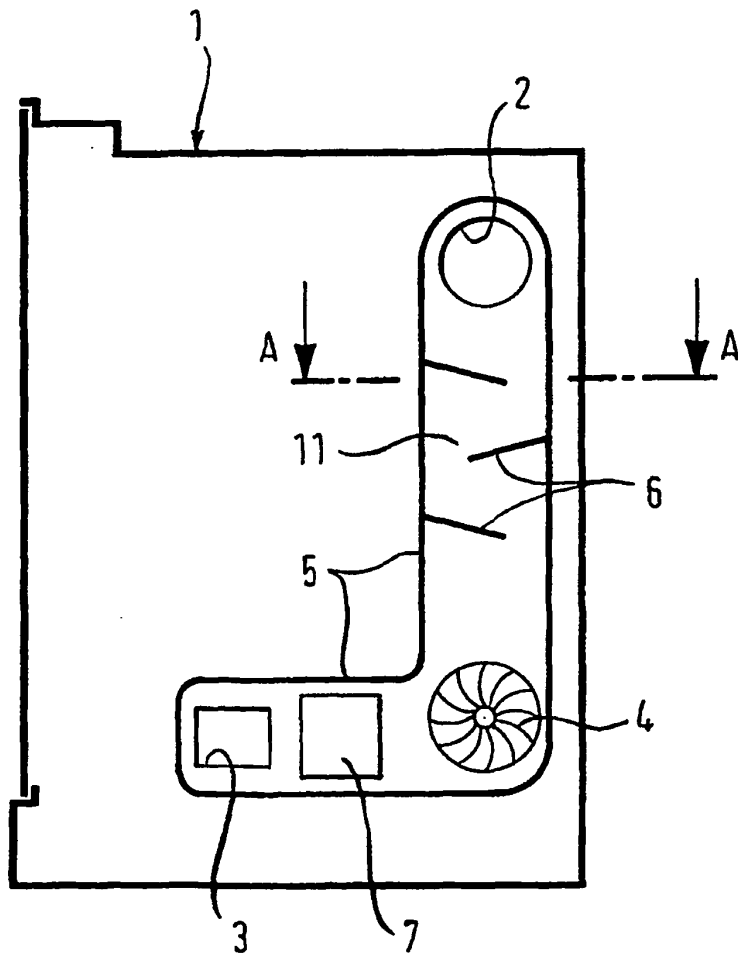




Fig. 2

