

19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 788 851**

51 Int. Cl.:

**B28B 5/02** (2006.01)

**B28B 7/00** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **13.08.2018** E **18188715 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **18.03.2020** EP **3444087**

54 Título: **Pieza de recipiente de molde proporcionada con una tira de sellado**

30 Prioridad:

**16.08.2017 NL 2019423**

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

**23.10.2020**

73 Titular/es:

**BEHEERMAATSCHAPPIJ DE BOER NIJMEGEN  
B.V. (100.0%)  
Bijsterhuizen 2402  
6604 LL Wijchen, NL**

72 Inventor/es:

**SPAAN, HENDRIKUS JOHANNES MARIA**

74 Agente/Representante:

**ELZABURU, S.L.P**

**ES 2 788 851 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**

Pieza de recipiente de molde proporcionada con una tira de sellado

La invención se refiere a una pieza de recipiente de molde provista de una tira de sellado.

5 Se conoce una pieza de recipiente de molde y una tira de sellado de la técnica anterior de la patente de los Países Bajos más antigua NL 2005214 y la correspondiente solicitud de patente europea EP 2 418 057 A1 del Solicitante, y describe una pieza de recipiente de molde para fabricar ladrillos ecológicos en este con un dispositivo de prensado de recipiente de molde, que comprende:

- uno o más recipientes de molde, cada uno con una cavidad de molde para formar un ladrillo ecológico en este a partir de arcilla, en donde la cavidad del molde está limitada por una base y una pared; y
- 10 • una tira de sellado que se extiende hacia afuera desde la pared.

La tira de sellado que se extiende hacia afuera desde la pared tiene el propósito de evitar que los residuos de arcilla liberados durante el prensado de los ladrillos ecológicos en la cavidad del molde caigan a través de un espacio intermedio entre las sucesivas piezas del recipiente del molde.

15 Un inconveniente del sello conocido del documento NL 2005214 es que a veces se producen condiciones a través de las cuales el sello pierde su propiedad de sellado. El sello, por ejemplo, puede adherirse a un recipiente de molde adyacente. Esta adhesión puede ocurrir, por ejemplo, durante la helada cuando los recipientes del molde se presionan uno contra el otro en una pieza recta del transportador. Cuando los recipientes del molde se separan luego entre sí en una rueda de cadena, esto puede provocar que el sello en forma de cordón se extraiga de su ranura y se dañe y/o se pierda su función de sellado.

20 En la técnica anterior que se conoce de NL 2005214, el sello tiene forma de cordón y está sujeto en una ranura para lograr un poco de anclaje. Si bien el anclaje en la ranura normalmente se considera insuficiente para evitar la extracción del sello en forma de cordón de la ranura, la sujeción del sello en forma de cordón en la ranura da lugar a una cierta compresión del sello. El corte transversal del sello en forma de cordón, que en un estado sin carga es redondo, se presiona aquí para adoptar una forma elíptica, y se reduce la compresibilidad deseada con el fin de proporcionar un sello entre las piezas adyacentes del recipiente del molde. Por lo tanto, un sello similar a un cordón de la técnica anterior sujeto en una ranura es una conciliación entre el anclaje y la compresibilidad, por lo que ambas funciones tienen un rendimiento subóptimo.

25 La publicación japonesa JP H06 85 855 U muestra un sello construido a partir de dos piezas. Una primera pieza forma una pieza de compresión con una pata que se extiende desde esta. Esta pata se acopla en una pieza de anclaje que forma una segunda pieza del sello. El sello está dispuesto en una cavidad en forma de ranura de un molde para formar elementos concretos. Las aletas que se extienden transversalmente de la pieza de anclaje se acoplan contra una pared interna de la ranura y anclan el sello con relación a la ranura.

30 La solicitud de patente francesa FR 29 97 116 A1 muestra un sello que comprende una pieza de anclaje en forma de ancla y una pieza de compresión conectada a través de un cuerpo.

35 Un objeto de la presente invención es proporcionar una pieza de sellado y recipiente de molde provista con esta, en donde no se produzcan los inconvenientes indicados, o al menos lo hacen en menor medida.

Dicho objeto se consigue según la invención con la pieza de recipiente del molde, en particular para fabricar ladrillos ecológicos en su interior con un dispositivo de prensado de recipientes de molde, según la reivindicación 1.

40 Debido a que la tira de sellado según la invención comprende una pieza de anclaje y una pieza de compresión separadas, ambas pueden optimizarse para su función respectiva. Por un lado, la pieza de anclaje puede adaptarse para un anclaje confiable en el recipiente del molde, de modo que se evite de manera eficaz la extracción del sello en forma de cordón de la ranura que se produce en la técnica anterior formada por NL 2005214. Por otro lado, la pieza de compresión también puede adaptarse para proporcionar un sellado duradero. El grado de flexibilidad/compresibilidad se puede ajustar según se desee en el diseño sin que esto afecte negativamente al anclaje.

45 Como se describió anteriormente, el sello que se muestra en la publicación japonesa JP H06 85 855 U está construido a partir de dos piezas. La primera pieza forma una pieza de compresión con una pata que sobresale y se acopla en la pieza de anclaje. La pieza de anclaje forma la segunda pieza del sello. La pieza de anclaje de JP H06 85 855 U comprende una pieza de soporte de corte transversal rectangular con aletas que se extienden transversalmente a partir de esta. Las aletas están configuradas para acoplarse contra una pared interior de una ranura para anclar así el sello con relación a la ranura. Por lo tanto, la pieza de anclaje de JP H06 85 855 U carece de una pieza engrosada de corte transversal cilíndrico. La pieza de anclaje según la invención que comprende una pieza engrosada de corte transversal cilíndrico en un lado alejado de la pieza de compresión da como resultado una simplificación que es más fácil de fabricar, y esto es particularmente ventajoso para dicha pieza de reemplazo. También se proporciona en JP H06 85 855 U, entre la pieza de anclaje y la pieza de compresión, una pieza engrosada donde una pata que se

extiende desde la pieza de compresión se acopla con una cavidad en forma de garra de la pieza de anclaje. Por lo tanto, el sello de JP H06 85 855 U carece de una pieza estrecha entre la pieza engrosada de la pieza de anclaje y la pieza de compresión. Esta pieza estrecha proporciona una conexión sólida y confiable entre la tira de sellado y el recipiente del molde.

- 5 La solicitud de patente francesa FR 29 97 116 A1 muestra un sello con una pieza de anclaje en forma de ancla con un pasaje en esta y, por lo tanto, carece de la pieza de anclaje que comprende una pieza engrosada de corte transversal cilíndrico en un lado alejado de la pieza de compresión. Una pieza de anclaje que comprende una pieza engrosada de corte transversal cilíndrico es mucho más simple de fabricar que la pieza de anclaje de FR 29 97 116 A1.

- 10 En FR 29 97 116 A1, la pieza de anclaje está provista de un pasaje, por lo que es difícil de extruir. Según la invención, la pieza de anclaje puede ser sólida, lo que da como resultado una forma que puede fabricarse fácilmente en un proceso de extrusión.

Las realizaciones preferidas particularmente ventajosas forman el objeto de las reivindicaciones dependientes.

Las realizaciones preferidas de la presente invención se explican adicionalmente en la siguiente descripción con referencia al dibujo, en el que:

- 15 la Figura 1 es una vista en perspectiva de un dispositivo para fabricar ladrillos ecológicos de arcilla para la industria de fabricación de ladrillos;

la Figura 2 muestra una pieza de recipiente de molde con un sello según una primera técnica anterior;

las Figuras 3 y 4 son vistas en corte transversal de una pieza de recipiente de molde y sello según una segunda técnica anterior;

- 20 la Figura 5 es una vista en corte transversal de una pieza de recipiente de molde con sello según la invención;

la Figura 6 es una vista en corte transversal de dos piezas del recipiente de molde entre las cuales está dispuesto el sello según la figura 5;

la Figura 7 es una vista en perspectiva de una pieza de recipiente de molde con un sello según la invención.

- 25 La Figura 1 muestra un dispositivo de prensado de recipientes de moldes 1 para fabricar ladrillos ecológicos 18 a partir de arcilla para la industria de fabricación de ladrillos, que comprende un transportador de circulación 2 formado a partir de piezas de recipientes de moldes conectados 3, en donde cada pieza de recipiente de moldes 3 comprende uno o más recipientes de moldes 16, cada uno con una cavidad de molde 19, un depósito 4 para arcilla dispuesto sobre los recipientes de molde 16, medios de disposición de arcilla para disponer la arcilla del depósito 4 en recipientes de molde 16 durante una etapa de moldeo, medios para cubrir un lado abierto de los recipientes de molde 16 con placas de extracción 11, al menos un dispositivo de expulsión 20 dispuesto en el transportador 2 y móvil con relación al transportador 2, en donde el dispositivo de expulsión 20 está configurado para expulsar un ladrillo ecológico 18 presente en el recipiente de molde 16 sobre una placa de extracción asociada 11 durante una etapa de liberación, en donde el dispositivo de expulsión 20 comprende al menos una base 38 que puede desplazarse en el recipiente de molde 16.

- 35 El dispositivo de prensado de recipientes de moldes 1 comprende un transportador de cadena 2, también denominado transportador de moldes. Este transportador de cadena 2 se ensambla a partir de una gran cantidad de piezas de recipientes de moldes 3 mutuamente conectadas, cada una de las cuales comprende una cantidad de recipientes de moldes 16. Cada recipiente de molde 16 comprende una cavidad de molde 19 en la que se puede recibir arcilla con el fin de formar un ladrillo ecológico 18. Las piezas del recipiente del molde 3 están acopladas entre sí y provistas de rodillos 15 giratorios sobre vigas 14 para formar en conjunto la cadena (o transportador) del transportador de cadena 2 o transportador de moldes. La cadena es accionada por una de las ruedas de cadena 13 o por ambas ruedas de cadena 13 (en donde, para mayor claridad, solo se muestra en la Figura 1 la rueda de cadena derecha). La dirección de transporte del transportador de cadena es hacia la izquierda en la realización que se muestra en la Figura 1 (P1 en la Figura 1). Por supuesto, también es posible un transportador que gira hacia la derecha.

- 45 Colocado encima de los recipientes de moldes 16 hay un depósito 4 para arcilla que se mantiene en movimiento continuo mediante un agitador 5 accionado por el motor 6. Se alimenta arcilla al depósito 4 mediante un transportador de circulación 7. La arcilla se saca del depósito 4 hacia el recipiente de molde 16 y luego se presiona con un dispositivo de prensa 8 (no se muestra). El exceso de arcilla también se recorta mediante el uso de medios que no se muestran.

- 50 El dispositivo 1 comprende además un transportador 10 con el que se suministran placas de extracción 11. El transportador 10 también asegura que se coloque una placa de extracción 11 sobre cada pieza de recipiente de molde que pasa 3. Las placas de extracción 11 permanecen presionadas contra las respectivas piezas del recipiente de molde 3 mediante un mecanismo de retención 12 cuando pasan sobre la rueda de cadena de la izquierda (no se muestra) en el lado de descarga del dispositivo. Después de que haber dado vuelta la pieza 3 del recipiente de molde, los ladrillos ecológicos 18 todavía se encuentran sobre las placas 11.

- 5 Un dispositivo de expulsión 20 como se muestra en las Figuras 2 y 3 presiona los ladrillos ecológicos 18 hacia afuera de los recipientes de moldes 16 por pieza de recipiente de molde 3. Los ladrillos ecológicos 18 permanecen aquí en las placas de extracción 11 después de haber sido liberados de los recipientes de moldes 16. Las placas de extracción 11 con ladrillos ecológicos 18 sobre ellas se descargan luego para administrar un tratamiento adicional, tal como secado y cocción.
- 10 Una pieza de recipiente de molde 3 se ensambla a partir de diferentes recipientes de moldes 16 conectados para formar una unidad. La pieza 3 del recipiente de molde comprende además una pieza de cadena 44 sobre la cual se sueldan las piezas de enlace 46. Cuando se colocan diferentes piezas del recipiente de molde 3 con piezas de cadena 44 adyacentes entre sí y se inserta un eje 52 a través de las piezas de enlace, estas piezas del recipiente de molde 3 se conectan para formar un transportador de cadena 2. Situado en el extremo del eje 52 hay un corredor 48. También se proporciona un perno 50 para bloquear el eje 52 a través de las piezas de enlace 46.
- Se han producido varios desarrollos adicionales en la técnica anterior para evitar que la arcilla presionada en los recipientes de moldes 16 con el fin de formar un ladrillo ecológico 18 se derrame y caiga hacia abajo entre las sucesivas piezas del recipiente de molde 3.
- 15 La Figura 2 muestra una primera técnica anterior en donde las piezas del recipiente de molde 3 se proporcionan en el lado exterior de la pared 40 con tiras antifugas 56 y 58 soldadas de manera fija. La tira antifugas delantera 56 dispuesta en el lado frontal de la pieza de recipiente de molde 3 se ajusta sustancialmente contra la tira antifugas trasera 58 de una pieza adyacente del recipiente de molde 3 (no se muestra) delante de ella, de modo que solo quede un pequeño espacio entre ellas.
- 20 El lado superior de las piezas del recipiente de molde y las tiras antifugas 56 y 58 se desgasta durante la producción de los ladrillos. Debido a que estas tiras antifugas 56, 58 están soldadas de forma fija, durante la reparación, estas soldaduras tienen que rectificarse regularmente, soldarse nuevamente y después fresarse a nivel otra vez, lo cual es muy laborioso y además tiene el efecto adverso de que una pieza de recipiente de molde se dobla fuera de forma como resultado del calor liberado durante la soldadura.
- 25 Las realizaciones que se muestran en las Figuras 3 y 4 muestran una técnica anterior adicional conocida a partir de la patente de los Países Bajos NL 2005214. La pieza de recipiente de molde 3 comprende una pieza de base 24 que está fijada a la pared 40 de la pieza de recipiente de molde 3. Apoyada sobre el lado superior de la pieza de base 24 se encuentra una pieza de desgaste 28 que se encuentra con su lado superior sustancialmente nivelado con el lado superior 41 de la pared 40. Cuando la pared 40 se desgasta durante la producción de ladrillos, la pieza de desgaste 28 también se desgastará. Durante las operaciones de reparación, la pared 40 se puede fresar fácilmente, después de lo cual la distancia inicial entre el lado superior 32 de la pieza de base 24 y el lado superior 41 de la pared 40 se restaura al fresar de igual forma el lado superior 32 de la pieza de base 24. La pieza de desgaste 28 desgastada se retira y se dispone una nueva pieza de desgaste sustancialmente no desgastada sobre la pieza de base 24, una vez más con su lado superior 33 sustancialmente nivelado con el lado superior 41 de la pared 40.
- 30
- 35 Dispuesta en la realización de las Figuras 3 y 4 entre la pieza de base 24 y la pieza de desgaste 28 se encuentra una pieza intermedia 25 que se proporciona en el lado alejado de la pared 40 con una cavidad 26 en la que se puede recibir un sello en forma de cordón 27. El sello 27 se extiende hacia afuera y se aleja más de la pared 40 que la pared externa 37 de la pieza de base 24, la pared externa 35 de la pieza intermedia 25 y la pared externa 39 de la pieza de desgaste 28.
- 40 Se proporciona un orificio perforado 29 que se extiende a través de la pieza de base 24, la pieza intermedia 25 y la pieza de desgaste 28. En una realización preferida, la pieza de desgaste 28 está provista de un extremo roscado al que puede acoplarse un perno 30. La pieza de desgaste 28 y la pieza intermedia 25 se pueden fijar a la pieza de base 24 mediante el uso de una tuerca 31.
- 45 Cuando el lado superior 41 de la pared 40 se desgasta junto con el lado superior 33 de la pieza de desgaste 28 durante el uso (indicado con el espesor de desgaste S en la Figura 4), es deseable nivelar los lados superiores 41 y 33 de la pared 40 y la pieza de desgaste 28, respectivamente. Luego de haber desenroscado la tuerca 31, la pieza de desgaste 28 se retira junto con el perno 30 del orificio perforado 29. El lado superior 41 de la pared 40 se nivela luego a nivel, en donde se retira el espesor de la capa del lado superior 41.
- 50 Una capa de material se fresa en el lado superior 32 de la pieza de base 24 que corresponde a la suma de la capa con el espesor de capa S desgastado durante el uso (Figura 4) y un espesor de capa V retirado durante la nivelación. Debido a que se quita un espesor de capa S + V de la pieza de base 24, se restaura la distancia original desde el lado superior 32 de la pieza de base 24 al lado superior 41 de la pared 40, y es posible volver a colocar una sola pieza de desgaste 28 según la primera realización o volver a colocar una combinación de la pieza de desgaste 28 y la pieza intermedia 25 según la segunda realización. Tales piezas de desgaste 28 y piezas intermedias 25 son piezas estándar y, por lo tanto, pueden estar fácilmente disponibles en stock. Se ha vuelto completamente innecesario fresar y volver a soldar, con todos los inconvenientes asociados.
- 55 Debido a que al lado superior 41 de la pared 40 se le retiró un espesor de capa S + V, la cavidad de molde 19 del recipiente de molde 16 también se volvió una distancia S + V menos profundo. Para garantizar la fabricación de ladrillos

ecológicos 18 con la altura original del ladrillo, las patas 42 que funcionan como separadores unidos a la pieza inferior de la base del eyector 38 también se acortan una distancia de capa S + V. De lo contrario, también es posible en algunos casos establecer la altura del ladrillo con un dispositivo de soporte, que no se describe adicionalmente aquí, en cuyo caso el acortamiento de las patas 42 puede ser innecesario.

5 Las Figuras 5-7 muestran una pieza de recipiente de molde 3 con una tira de sellado según la invención. La descripción de las operaciones de revisión incluidas anteriormente con referencia a las Figuras 3 y 4 para reparar el desgaste del lado superior de las piezas del recipiente de molde 3 también se puede aplicar a la realización preferida mostrada en las Figuras 5-7. Por esta razón, este último también está provisto de una pieza intermedia 25. Por otro lado, se puede aplicar opcionalmente una pieza intermedia 110 adicional. Se aplican números de referencia similares para medidas  
10 similares.

Las Figuras 5-7 muestran una pieza de recipiente de molde 3 para fabricar ladrillos ecológicos 18 en su interior con un dispositivo de prensado de recipiente de molde, que comprende uno o más recipientes de moldes 16, cada uno con una cavidad de molde 19 para formar un ladrillo ecológico 18 a partir de arcilla en este, en donde la cavidad de molde 19 está limitada por una base 38 y una pared 40. Extendiéndose hacia afuera desde la pared 40 se halla una  
15 tira de sellado 100 que está dispuesta en una pieza intermedia 25. La tira de sellado 100 comprende una pieza de anclaje 101 y una pieza de compresión 102 que se extiende hacia afuera desde la pieza de anclaje 101. Debido a que la tira de sellado 100 comprende una pieza de anclaje 101 separada y una pieza de compresión 102, ambas pueden optimizarse para su función respectiva.

En la realización preferida mostrada, la pieza de anclaje 101 de la tira de sellado 100 comprende, en un lado alejado de la pieza de compresión 102, una pieza engrosada 103 que se recibe en un alojamiento correspondiente 104 de la  
20 pieza de recipiente de molde 3. En la Figura 5, el alojamiento 104 está situado en la pieza intermedia 25.

Mediante el uso de la pieza de anclaje 101, la tira de sellado 100 puede colocarse y/o reemplazarse de manera rápida y fácil, ya que la pieza de anclaje 101 puede insertarse de manera simple en el alojamiento 104. Dependiendo de la resistencia de esta, la pieza de anclaje 101 puede empujarse con fuerza hacia el interior del alojamiento 104 o  
25 deslizarse lateralmente hacia el interior del alojamiento 104. No es necesario liberar primero una abrazadera y luego volver a apretarla, como se realiza mediante el perno 30 en la técnica anterior que se muestra en la Figura 3.

Cuando el alojamiento 104 es una ranura alargada abierta al menos en un extremo exterior 105, la tira de sellado 100 se puede deslizar lateralmente hacia el alojamiento 104. Incluso una tira de sellado 100 con una pieza de anclaje 101 con una compresibilidad limitada se puede colocar de forma rápida y fácil en el alojamiento 104 de esta manera. Una  
30 compresibilidad limitada de la pieza de anclaje 101 es ventajosa para la función de anclaje. Debido a la compresibilidad limitada, la pieza engrosada 103, después de todo, no podrá moverse, o no se moverá fácilmente, a través de una pieza estrecha 106 del alojamiento 104.

La pieza de compresión 102 comprende una superficie de soporte 107 desde la cual se extiende la pieza de anclaje 101. La superficie de soporte 107 tiene, en un corte transversal de la tira de sellado 100, una dimensión mayor que la  
35 pieza de anclaje 101. La pieza de compresión 102, en contraste con la técnica anterior mostrada en la Figura 3, puede tener así una forma más grande que la pieza de anclaje 101 y, por lo tanto, puede diseñarse con un grado deseado de flexibilidad/compresibilidad que garantice una buena función de sellado.

Debido a que la superficie de soporte 107 de la pieza de compresión 102 reposa contra una superficie 108 en la que está dispuesto el alojamiento 104, la superficie de soporte se apoyará sobre un área superficial relativamente grande  
40 durante la compresión de la pieza de compresión 102.

En la realización mostrada, la pieza de compresión 102 comprende un espacio abierto 111 que aumenta aún más el grado de flexibilidad/compresibilidad.

El sello 100 de la Figura 5 se muestra en el lado trasero de un recipiente de molde 3 y, de la misma forma, se puede proporcionar en forma especular en el lado delantero de un recipiente de molde 3. Entonces, las piezas de compresión  
45 102 se presionarán entre sí durante el uso.

Se muestra en las Figuras 6 y 7 una realización alternativa. Se proporciona aquí una pieza contra-intermedia 109 que tiene una forma complementaria a la forma de la pieza de compresión 102. En las Figuras 6 y 7, la pieza de compresión 102 es convexa en el lado alejado de pared 40, y la pieza 109 contra-intermedia tiene una forma cóncava complementaria.

50 Aunque muestra una realización preferida de la invención, la realización descrita anteriormente está destinada únicamente a ilustrar la presente invención y se pretende que limite el alcance de la invención de ninguna manera.

Cuando las medidas en las reivindicaciones van seguidas de números de referencia, dichos números de referencia solo sirven para contribuir a la comprensión de las reivindicaciones, pero de ninguna manera limitan el alcance de la protección. Los derechos descritos están definidos por las siguientes reivindicaciones, dentro del alcance de las cuales  
55 se pueden contemplar muchas modificaciones.

**REIVINDICACIONES**

1. Una pieza de recipiente de molde (3), que comprende:
- uno o más recipientes de moldes (16), cada uno con una cavidad de molde (19) limitada por una base y al menos una primera y una segunda paredes laterales en lados opuestos de la cavidad de molde (19); y
- 5
- una tira de sellado (100) que se extiende hacia afuera desde la primera pared lateral, en donde dicha tira de sellado (100) está dispuesta en una pieza intermedia (25),
- caracterizada por que**
- la tira de sellado (100) comprende una pieza de anclaje (101) y una pieza de compresión (102) que se extiende hacia afuera desde la pieza de anclaje (101);
- 10
- en donde la pieza de anclaje (101) de la tira de sellado (100) comprende, en un lado alejado de la pieza de compresión (102), una pieza engrosada (103) de corte transversal cilíndrico y se recibe en un alojamiento correspondiente (104) de la pieza de recipiente de molde (3); y
  - en donde se proporciona una pieza estrecha (106) entre la pieza engrosada (103) de la pieza de anclaje (101) y la pieza de compresión (102); y
- 15
- dicha pieza de recipiente de molde (16) comprende además una pieza contra-intermedia (109) que tiene una forma complementaria a la forma de la pieza de compresión (102), y en donde la pieza intermedia (25) y la pieza contra-intermedia (109) están configuradas para encontrarse, durante el uso, entre la primera pared de la pieza de recipiente de molde (3) y la segunda pared lateral de una pieza de recipiente de molde (3) adyacente.
2. Una pieza de recipiente de molde según la reivindicación 1, en donde la pieza de anclaje (101) es sólida.
- 20
3. Una pieza de recipiente de molde según la reivindicación 1 o 2, en donde el alojamiento (104) es una ranura alargada que está abierta al menos en un extremo exterior.
4. Una pieza de recipiente de molde según al menos una de las reivindicaciones anteriores, en donde la pieza de compresión (102) comprende una superficie de soporte (107) desde la cual se extiende la pieza de anclaje (101).
- 25
5. Una pieza de recipiente de molde según la reivindicación 4, en donde la superficie de soporte (107) tiene, en un corte transversal de la tira de sellado, una dimensión mayor que la pieza de anclaje (101).
6. Una pieza de recipiente de molde según la reivindicación 4 o 5, en donde la superficie de soporte (107) de la pieza de compresión (102) se apoya contra una superficie de la pieza de recipiente de molde (3) en la que está dispuesto el alojamiento (104).
- 30
7. Una pieza de recipiente de molde según al menos una de las reivindicaciones anteriores, en donde la pieza de compresión (102) comprende un espacio abierto (111).
8. Un dispositivo de prensado de recipientes de moldes (1) para fabricar ladrillos ecológicos (18) a partir de arcilla para la industria de fabricación de ladrillos, que comprende:
- 35
- un transportador de circulación (2) formado a partir de piezas de recipiente de molde (3) conectadas, en donde cada pieza de recipiente de molde (3) comprende uno o más recipientes de moldes (16), cada uno con una cavidad de molde (19);
  - en donde se aplica al menos una pieza de recipiente de molde (3) según se reivindica en al menos una de las reivindicaciones 1-7.

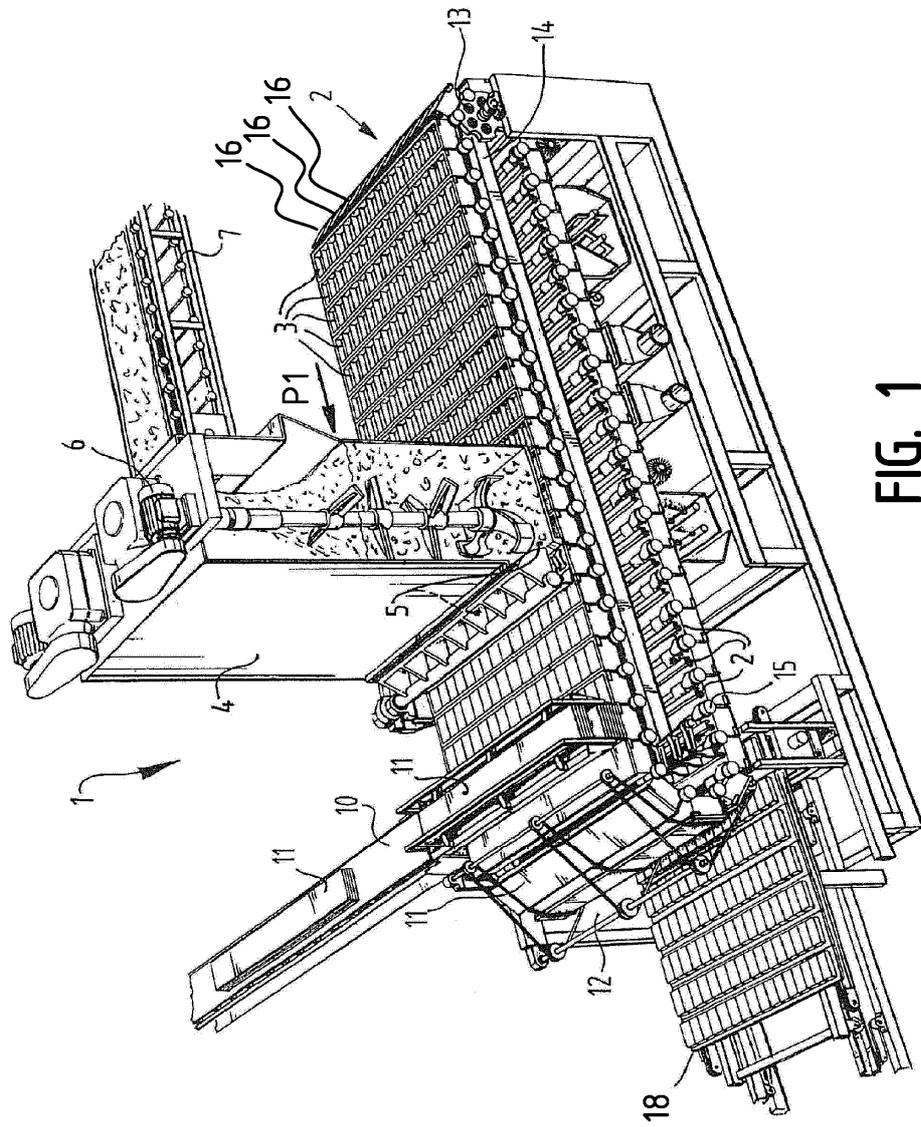
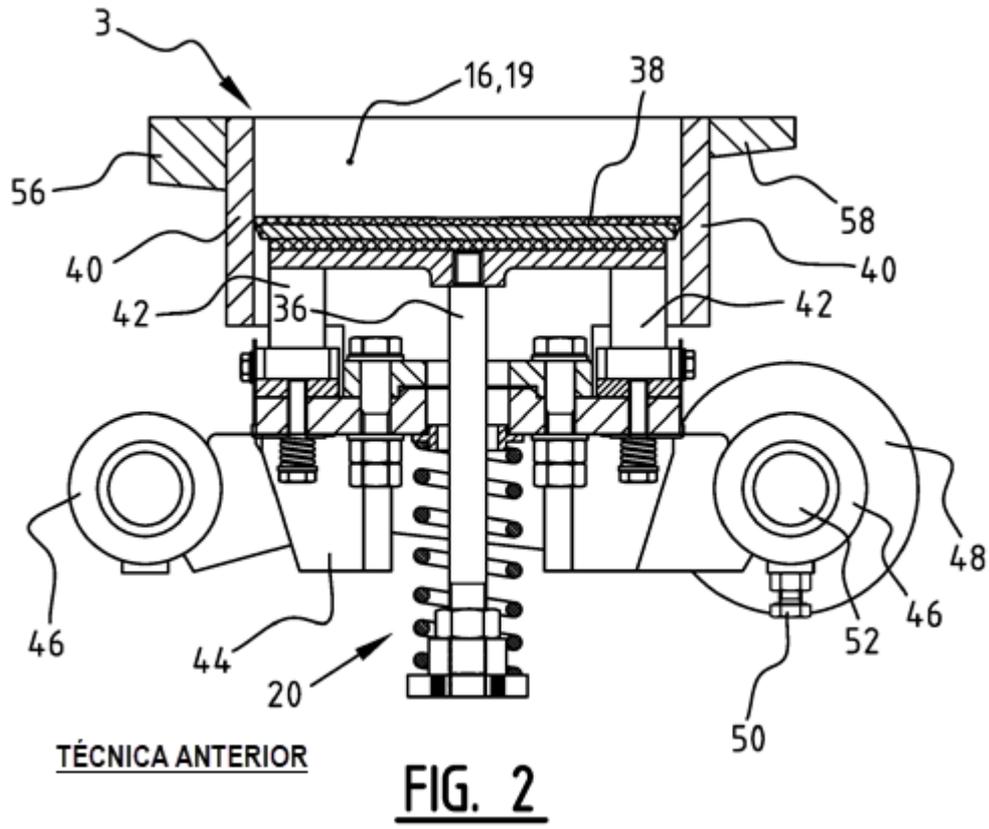
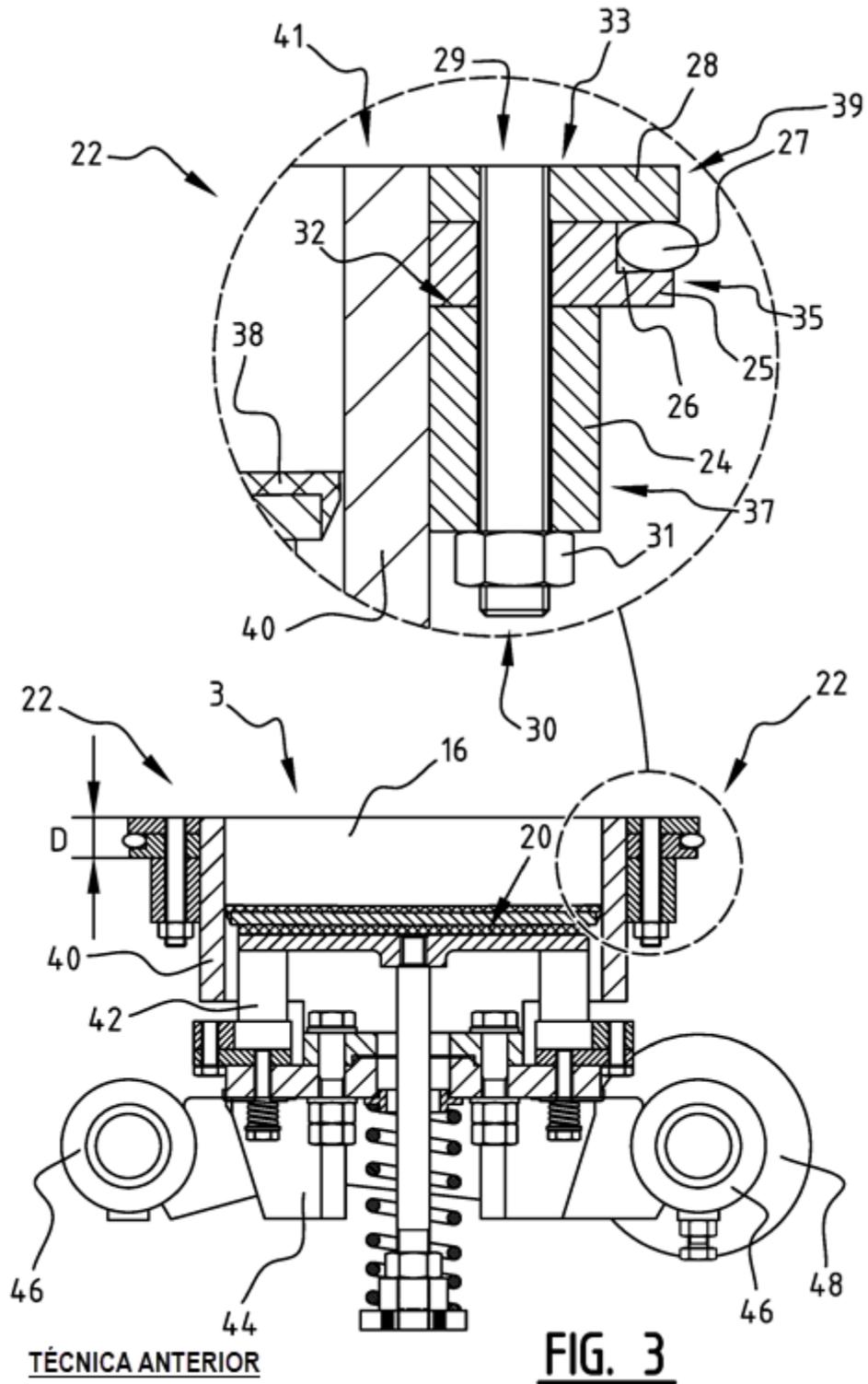
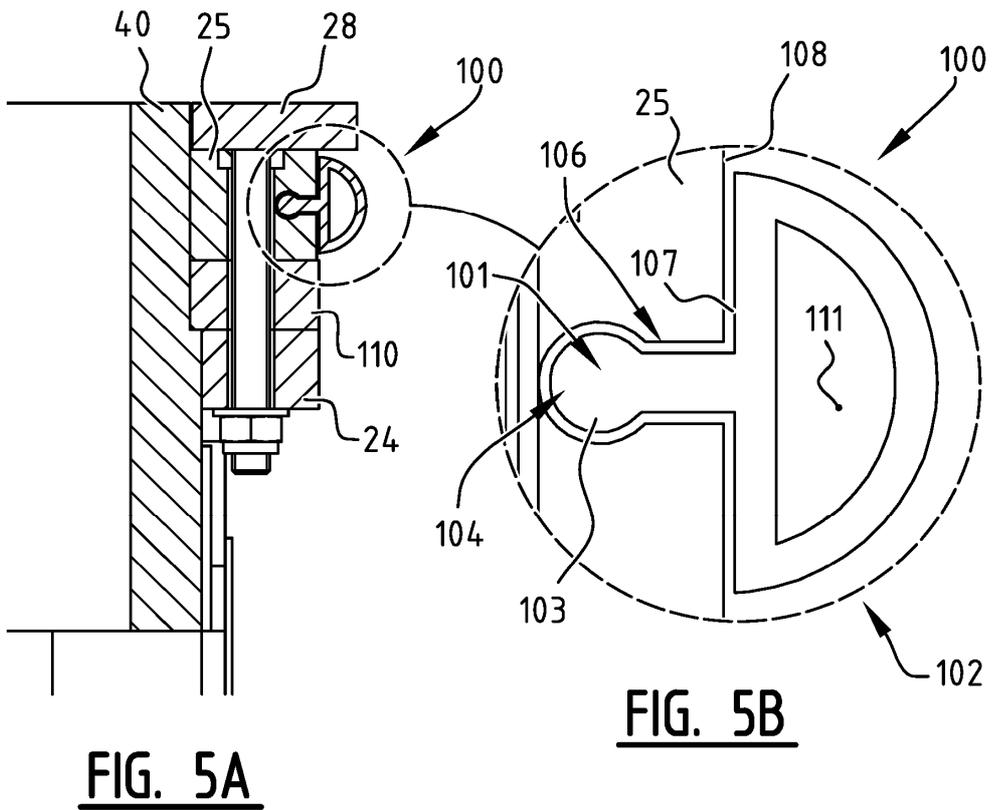
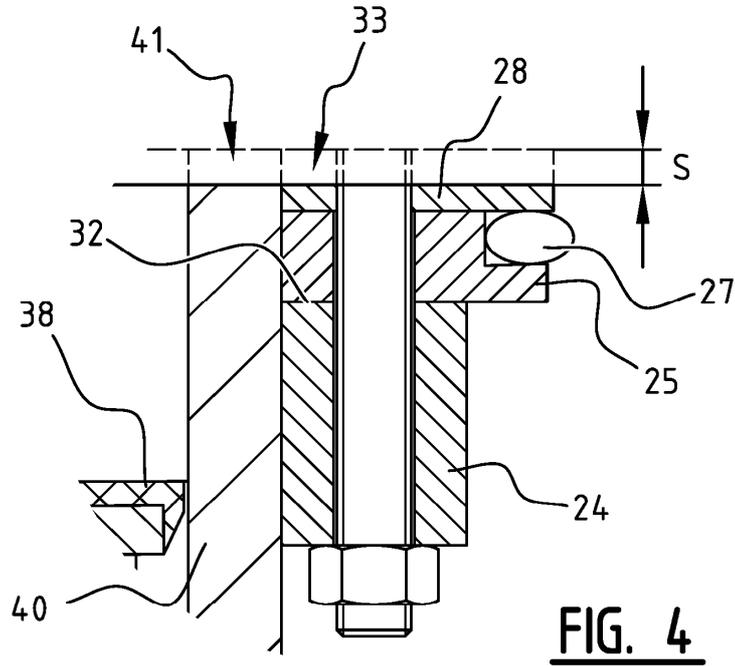
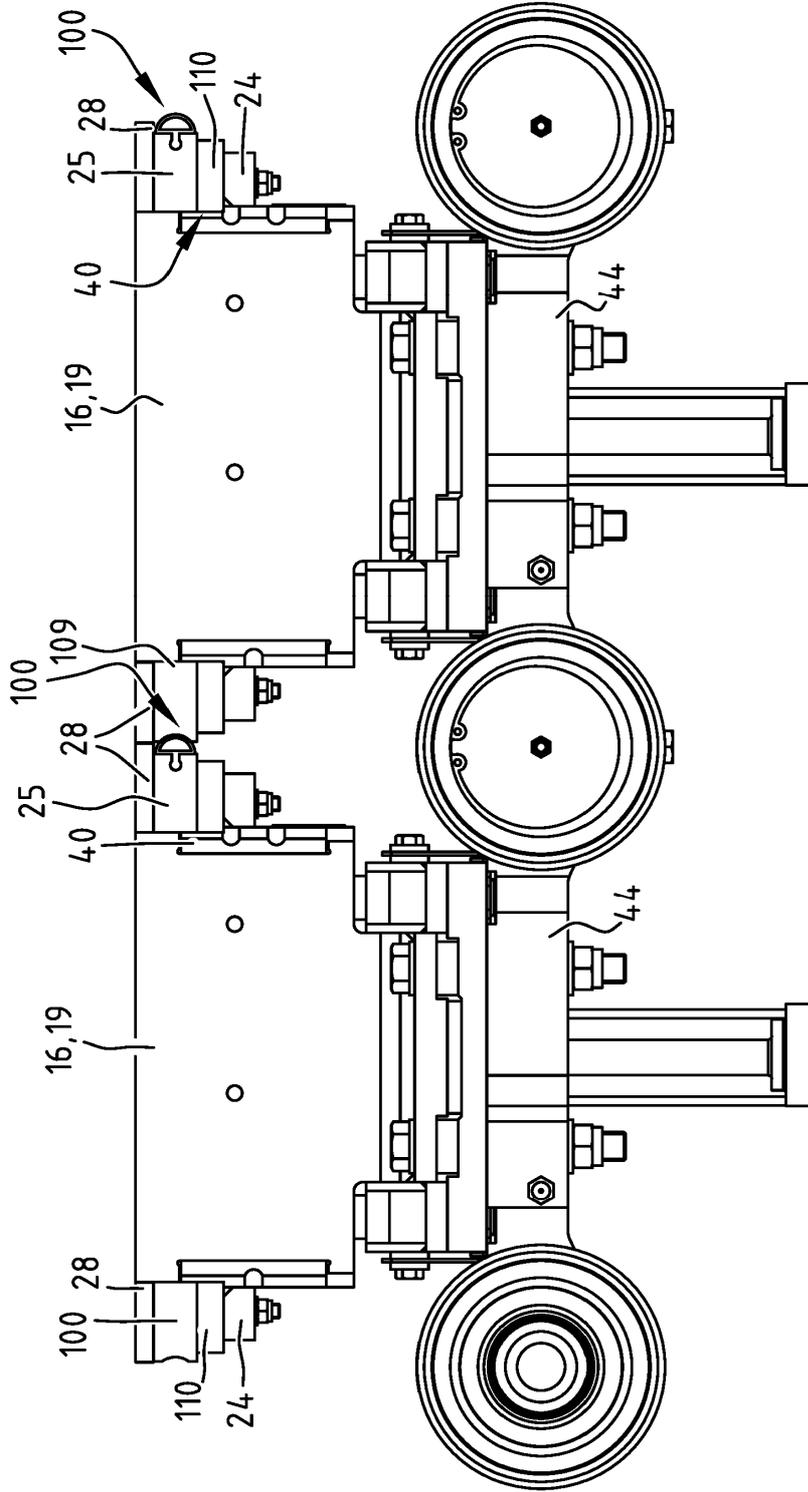


FIG. 1









**FIG. 6**

