



172050

## MEMORIA DESCRIPTIVA

de la Patente de Introducción, por 10 años, solicitada a favor de Don Pedro FERRER Gurgui, de nacionalidad Española, residente en Barcelona, por " UN PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION DE TRIPA ARTIFICIAL PARA EMBUTIDOS ".

La fabricación de tripa artificial para embutidos, sin unión longitudinal, se lleva a cabo, al igual que la de tubos de celulosa o sus derivados, sumergiéndolo en un baño celulósico o de un derivado celulósico preparado al efecto, un molde de superficie, cuanto más pulimentada mejor, depositándose sobre aquel una capa  
5 de la solución del referido baño que luego, una vez seca en la forma que le es propia en dicha fabricación, constituye el elemento tubular que se trata de obtener. Ahora bien, <sup>en</sup> este procedimiento de fabricación se presentan dos problemas a los que hasta el presente no había sido posible dar una solución satisfactoria eficaz; uno de ellos consiste en la necesidad de obtener tripas de un mejor brillo, de mayor elasticidad y de resistencia más elevada que las que en la actualidad se fabrican  
10 en el extranjero; el otro afecta a la operación de retirar del molde el tubo o tripa que se ha fabricado.  
15

Para la solución del segundo de los problemas señalados que se ha



recurrir a diversidad de medios tales como el calentamiento lento y gradual de los moldes con el tubo fabricado a fin de lograr un reblandecimiento del mismo que facilite su salida del propio molde, pero existe el peligro con ello de que se alteren las características de elasticidad y resistencia del mismo. En otros casos se adopta el sistema mecánico de girar el tubo, es decir, que se tira del mismo por uno de sus extremos, haciéndolo pasar a todo lo largo del mismo de manera que la cara que estaba en contacto con el molde pasa a ser su cara exterior. Este método presenta el inconveniente de que, tratándose de un material laminar sumamente delgado, pues en determinados casos puede ser de un espesor de 0.2 milímetros, fácilmente se desgarrará inutilizándose la totalidad o buena parte de cada porción fabricada.

Otra forma de dar salida al referido tubo consiste en recubrir la totalidad del molde con una espesa capa uniforme de un material apropiado sobre la que se fabrica aquel y luego, por un tratamiento químico o térmico, se funde o disuelve la referida capa con lo que el tubo resulta de mayor diámetro que el molde, del que queda desprendido y puede, sin inconveniente alguno, retirarse de aquel. En este caso existe también el peligro de que se alteren las características del propio tubo fabricado.

Los inconvenientes que se acaban de señalar han sido resueltos de una manera definitiva y en condiciones sumamente prácticas y económicas para los fabricantes de tripas artificiales de los Estados Unidos de la América del Norte, mediante el procedimiento objeto de la presente descripción.

Por lo que respecta a la obtención de las tripas con un brillo más acentuado que el de las que en la actualidad se fabrican, de mayor elasticidad y de gran resistencia se prepara una mezcla en partes iguales de aceite y glicerina, esta última químicamente pura. El aceite preferentemente será de oliva pero



igualmente puede emplearse aceite de almendras, de avellanas, de cacahuete y demás similares, pero siempre a condición de que no presente más de un 1 por 100 de acidez. Con la mezcla descrita se cubre el molde, operación que se lleva a cabo por simple inmersión del mismo en un baño preparado con la referida mezcla; pero igualmente puede realizarse por cualquier medio maquinal o mecánico con el que se consiga establecer una capa uniforme y continuada de dicho preparado sobre aquel. Al depositar luego la capa de celulosa sobre el molde preparado de la manera dicha, aquella absorbe una parte del material de recubrimiento mencionado, con lo que la lámina de celulosa que luego se obtiene por secado presenta las características a que antes se ha hecho referencia.

Por lo que respecta a la forma de retirar el tubo fabricado del molde correspondiente, se recurre al empleo de moldes de sección deformable a voluntad, naturalmente con vistas a la disminución de la superficie de aquella con lo que se consigue separar la superficie exterior del molde de la cara interior del tubo fabricado, con lo que no presenta dificultad alguna el retirarlo del mismo.

Si bien la realización práctica de un molde de esta clase puede ser sumamente variable y no cae por tanto dentro del radio de la Patente que se solicita, en los dibujos de la hoja adjunta se representa a título puramente informativo y para facilitar la comprensión de lo dicho anteriormente, tres secciones esquemáticas de otros tantos moldes, contruídos cada uno de ellos según una modalidad completamente distinta de los demás.

En el caso de la figura 1, el molde comprende un núcleo -1-, sobre el que va establecida una camisa -2-, de superficie exterior perfectamente pulimentada y seccionada en varias partes longitudinales, con medios apropiados de retención mutua.



Sobre el molde preparado se forma el tubo de celulosa y una vez seco se retira el núcleo -1- y basta luego obrar sobre la 80 camisa -2- para que se descomponga el cilindro hueco que la misma forma, desprendiéndose del tubo formado y pudiendo ser así retiradas del mismo sin inconveniente alguno.

En el caso de la figura 2, el molde está constituido por una serie de piezas -3-3'-3"- longitudinales que quedan retenidas, 85 una vez formado aquel, ya sea por unos aros extremos o en otra forma conveniente, que determinan su contorno dejando en su centro un espacio para una pieza -2- que es la que constituye el elemento de trabazón de las primeras. Una vez formado el tubo de celulosa sobre este molde basta retirar los medios de consolidación exterior de las piezas -3- y luego la pieza -4- para poder 90 dar salida a la pieza -3'- luego rebatir una contra otra las piezas -3- retirándolas en esta forma del propio tubo -3- en la que queda tan solo la -3"- que de igual manera puede sacarse de aquel.

La figura 3, muestra un molde de caucho y telas, susceptible 95 de experimentar una ligera dilatación cuando se inyecta en el mismo aire a presión. Así preparado se forma sobre el mismo el molde de celulosa y una vez seco éste se da salida al aire con lo que se contrae un tanto y el tubo puede salir con toda facilidad.

100 En el procedimiento/<sup>descrito</sup> será variable cuanto afecte a la composición celulósica de que se parta y en relación con aquella estará cuanto afecte a las condiciones de temperatura y tiempo que requiera su secado.

Variará igualmente al diámetro de los tubos fabricados y el 105 espesor de su pared y en general en todo cuanto no altere, cambie o modifique la esencialidad del procedimiento descrito.



----- N O T A -----

Se reivindica como objeto de esta Patentes.

110 1ª.-Procedimiento para la fabricación de tripa artificial sin  
unión longitudinal, caracterizado por el hecho de que el molde  
antes de recibir la solución celulósica o de derivados celulósi-  
cos que se utilice para la formación de los tubos que constituyen  
la mencionada tripa, se recubre a mano o mecánicamente con una  
mezcla de aceite y glicerina en partes iguales al objeto de  
115 conseguir un mejor brillo en los tubos fabricados, una mayor elas-  
ticidad y un aumento en su resistencia.

2ª.-El propio procedimiento en el que el aceite a que se hace  
referencia en la reivindicación anterior podrá ser de oliva y en  
su defecto de almendras, avellanas, cacahuete y demás similares  
120 pero siempre a condición de que no se presenten más de un 1 por  
100 de acidez.

3ª.-El propio procedimiento en el que a fin de que pueda retirarse  
fácilmente el tubo fabricado del molde respectivo, éste es de  
sección deformable de manera que se reduce la superficie de la  
125 -misma, con lo que su exterior se desprende de la cara interior  
del propio tubo fabricado.

4ª.-Un procedimiento para la fabricación de tripa artificial  
para embutidos.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas foliadas  
130 escritas por una sola cara.

Barcelona, 28 de DICIEMBRE de 1945.

P. A.

JUAN LLORT

P. P. *J. Llorca*



Fig. 1

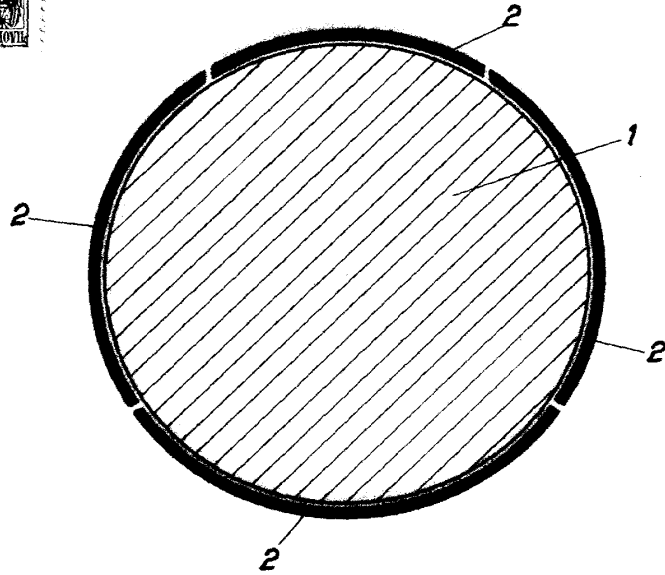


Fig. 2

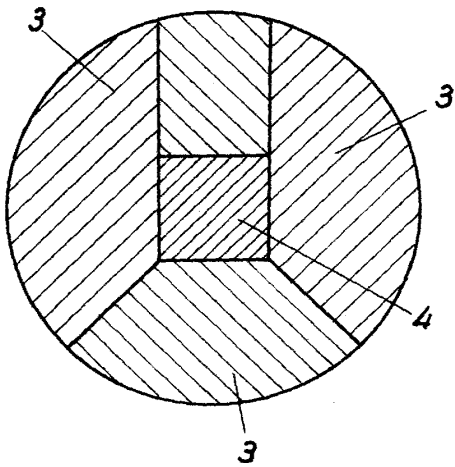
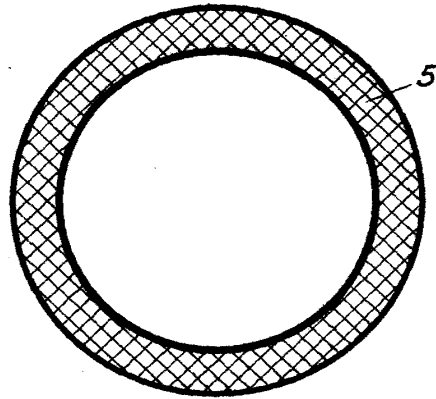


Fig. 3



ESCALA VARIABLE.

BARCELONA 28 DE *Diciembre* DE 1945  
P. A.

JUAN LLORT  
P. P.

*J. Llorca*