

225332

285



bular apto para la fabricación de embutidos y dotado de las siguientes ventajas.

a.-Es absolutamente neutro desde el punto de vista químico-biológico.

10 b.-Presenta una uniforme continuidad de grueso y de diámetro.

c.-Es realizable en cualquier tamaño y color.

d.-Es imputrescible e inatacable por bacterias u hongos.

15 e.-Es susceptible de conservación por tiempo indefinido.

f.-Resulta mucho más económico que la tripa natural.

20 g.-Posee dilatabilidad y contractibilidad al ritmo y proporción que el embutido y en mayor cantidad que la tripa natural, con lo cual facilita la respiración del embutido característica indispensable para una buena producción.

Sabido es que la industria de la alimentación emplea, para la fabricación de embutidos, tripa natural desecada que, aunque hasta ahora ha venido desempeñando un importante papel en dicha industria, no por eso deja de presentar serios inconvenientes cuales son la alterabilidad propia de su origen orgánico, resultando fácilmente atacable por los agentes naturales y por toda clase de bacterias y hongos que muchas veces provocan la inutilización del alimento.

30 Con el procedimiento que se preconiza se logra la obtención de tripa artificial sintética neutra e inatacable que permite la elaboración de embutidos en condiciones de garantía higiénica imposibles de alcanzar con la tripa natural.

35 Consiste el procedimiento de que se trata en que,

partiendo de una digestión de celulosa proveniente de lín-
tes de algodón o cuerpos vegetales desintegrados con una mez-
cla de anhídrido acético con ácidos acético y sulfúrico, se
logra un precipitado de acetato granulado de celulosa que es
40 lavado por corriente de agua y sometido después a la acción
de una mezcladora en la que se le incorpora el colorante, si
se considera necesario, y un disolvente de acetato de etilo
a temperatura de 85° centígrados hasta obtener una masa sirupo-
sa que pasa a una secadora donde se concentra pasando des-
45 pués a una máquina de cinta sin fin sobre la que cae y se se-
ca por estar dotada de calentadores, saliendo en forma de lá-
mina continua que se arrolla sobre tambores.

La lámina así obtenida se corta al ancho proporcio-
nal al diámetro del tubo a obtener y pasa a una plegadora
50 tras de lo cual sus bordes son humedecidos con disolvente de
acetona o acetato etílico pasando después por una prensa que
determina el pegado lográndose un elemento tubular que es el
que se utiliza ya definitivamente terminado en la fabrica-
ción de embutidos.

55 Como variante, dentro de la misma norma fundamental
del procedimiento, se establece alimentar con polvo granula-
do del termoplástico de que se trata, el cilindro calentado
de una máquina del que es expulsado a presión, por medio de
un embolo, a través de una tobera de boca cilíndrica y alma
60 concéntrica, con lo cual la tripa sale continua y sin solda-
dura.

Descrita suficientemente el objeto de la solicitud
así como la manera de realizarla prácticamente, debe hacer-
se constar que la misma es susceptible de cualesquiera modi-
65 ficaciones de detalle que no alteren su fundamento.

225832



28019

--- N O T A ---

Los puntos de invención no propia ni nueva, pero no conocida en España, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de introducción, por diez años, son los siguientes:

70

1º.-Procedimiento de fabricación de tripa sintética para embutidos, caracterizado porque partiendo de una digestión de celulosa proveniente de línteres de algodón o cuerpos vegetales desintegrados con una mezcla de anhídrido acético con ácidos acético y sulfúrico, se logra un precipitado de acetato granulado de celulosa que es lavado por corriente de agua y sometido después a la acción de una mezcladora en la que se le incorpora el colorante, si se considera necesario, y un disolvente de acetato de etilo a temperatura de 85º C. hasta obtener una masa siruposa que, pasa a una secadora donde se concentra pasando después a una máquina de cinta sin fin sobre la que cae y se seca por estar dotada de calentadores, saliendo en forma de lámina continua que se arrolla sobre tambores.

75

80

2º.-Procedimiento de fabricación de tripa sintética para embutidos, caracterizado por la eventual inyección del material termoplástico obtenido según se describe en la reivindicación anterior, a través del cilindro de una máquina precalentada impulsado, por medio de un émbolo hacia una boquilla de sección circular y alma concéntrica de la que sale un tubo continuo sin soldadura.

85

90

3º.-Procedimiento de fabricación de tripa sintética para embutidos, caracterizado porque la lámina obtenida según la reivindicación 1ª se corta al ancho proporcional al diámetro del tubo a obtener y pasa a una plegadora tras de lo cual sus bordes son humedecidos con disolvente de acetona o acetato etílico pasando después por una prensa que determina el pegado

95

225832



lográndose un elemento tubular que es el que se utiliza ya definitivamente terminado en la fabricación de embutidos.

100 4º.-PROCEDIMIENTO DE FABRICACION DE TRIPA SINTETICA PARA EMBUTIDOS.

Tal y como se ha descrito en la memoria que antecede, y para los fines que se han especificado.

Consta la presente memoria descriptiva de cinco hojas escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 28 de diciembre de 1955

A handwritten signature in black ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke at the bottom.