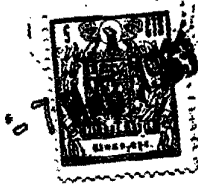


27 MAR. 1963

P - 23.776



283151

283151

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se presenta para unir a la solicitud

d e

P A T E N T E D E I N T R O D U C C I O N

formulada el 6 de diciembre de 1962, con el nº 283.151

e n

E S P A Ñ A

por DIEZ años

a nombre de ETABLISSEMENT PAL, entidad constituida con arreglo a las Leyes del Principado de Liechtenstein, establecida en Heiligkreuz 181, Vaduz, Principado de Liechtenstein, por :

MEJORAS INTRODUCIDAS EN LA FABRICACION DE REDES PARA ENVOLVER EMBUTIDOS Y PRODUCTOS CARNICOS.

---

El invento se refiere a una redcilla para envolver embutidos y productos cárnicos, en especial embutidos duros, jamón arrollado y prensado, ahumado, o similares, en forma de tubo hecho de punto.

5 La fabricación de embutidos, jamón enrollado y similares, se venía realizando hasta ahora, de modo que la masa del embutido, introducida previamente en tripas naturales o sintéticas, o bien el producto ahumado, se envolvía con una cuerda y se ataba a mano. Ello requiere un gran  
10 consumo de mano de obra y muchas veces da también ocasión a

283151



deformaciones, cuando la distancia entre los arrollamientos no resulta del todo uniforme, con lo que los productos resultan de formas desiguales. Al cortarse estos productos en lonchas, se corta también la atadura, con lo que toda la estructura se afloja y los productos pierden la forma agradable deseada. Al mismo tiempo era necesario emplear tripas gruesas y sólidas para los embutidos, ya que de otro modo y, eventualmente, en la ligadura y tratamiento ulterior, existía el peligro de que reventara la tripa.

El presente invento trata de orillar estos inconvenientes y dificultades. Propone una redecilla para envolver los embutidos y productos cárnicos, redecilla que se caracteriza porque los cordones longitudinales de la misma se componen de un material no extensible, mientras que los cordones transversales (cordones periféricos) están hechos de un material elástico, en especial de hilos de goma revestidos de hilo de algodón y/o de viscosilla.

Los cordones longitudinales pueden consistir ventajosamente de cadenitas de punto, hechas con uno o varios hilos. Preferentemente es también de punto la unión entre los cordones longitudinales y los transversales, es decir, que los cordones transversales están hechos pasar a través de mallas formadas por las cadenitas longitudinales. El punto puede consistir en campos rectangulares. Resulta también ventajoso disponer dos cordones transversales entre dos cordones longitudinales, en forma de X. Los cordones transversales están sujetos en una costura longitudinal de la redecilla de forma tubular, de modo que al cortar el producto en lonchas, con lo que se corta al mismo tiempo la costura longitudinal, se conserva la estructura

283151



de punto restante, es decir, que no se corren las mallas de la redcilla.

Gracias a la proposición de acuerdo con el invento, se consiguen las ventajas siguientes :

5            Para la introducción de la masa a embutir, se pueden utilizar tripas delgadas, que posean tan sólo una solidez propia pequeña. La redcilla proporciona al producto fabricado una gran resistencia y solidez de forma, que se conserva incluso al hervir y ahumar el producto. El consumo de trabajo para la envoltura es extraordinariamente reducido. La colocación de la redcilla de acuerdo con el invento sobre los embutidos, se realiza preferiblemente de tal forma, que la redcilla se tensa sobre un tubo de un diámetro mayor que el del embutido, atándose o cosiéndose el extremo delantero de la redcilla, y haciéndose pasar el embutido a través del tubo con ayuda de un émbolo que, eventualmente, puede estar accionado mecánicamente. El embutido saliente del tubo, arrastra consigo la red tensada, quedando de este modo envuelto por la red, al mismo tiempo que se estiran los hilos longitudinales. Los hilos transversales elásticos se adaptan estrechamente en torno de la periferia del embutido, que al mismo tiempo es enderezado.

10

15

20

Los productos cárnicos, en especial el jamón arrollado y similares, pueden ser asimismo revestidos ventajosamente con la funda de acuerdo con el invento. Hasta ahora los productos ahumados, tales como el jamón y el jamón arrollado, únicamente se ataban a mano. Para el jamón prensado se utilizaban moldes propios, en los que se dejaban los trozos de jamón durante un tiempo prolongado bajo presión, para darles la forma deseada. Grandes partes de la superficie

25

30

283151



se encontraban durante el tratamiento y almacenaje expuestas a influencias atmosféricas y al ataque de insectos, lo que resultaba antihigiénico, pudiendo fácilmente ser causa de que se estropee el producto. Mediante el revestimiento, de acuerdo con el invento, se orillan estos inconvenientes con absoluta seguridad. El jamón o el jamón arrollado, pueden ser envueltos primeramente sin tensión, con una envoltura de celofán (permeable al humo) u otra envoltura similar de material sintético que, eventualmente, puede estar impregnada, y seguidamente se proveen, en este estado, con la redcilla elástica de acuerdo con el invento. La envoltura se realiza convenientemente de tal modo, que la redcilla se dilata al diámetro deseado, bien sea a mano, o bien con ayuda de un dispositivo tensor, introduciéndose después en ella el trozo de carne ya preparado. Después de soltar el dispositivo tensor, se adaptan los hilos transversales fuertemente en torno del diámetro del trozo, lo comprimen y lo dan una forma compacta. De este modo resulta innecesario el empleo de moldes. Los trozos de carne se ahuman y/o se hierven en el estado tensado, conservando su forma. En las redcillas destinadas a envolver trozos de carne, es conveniente emplear cordones transversales dobles o triples, con objeto de ejercer una presión suficiente sobre el trozo de carne.

Una realización preferente del invento se refiere a la forma y constitución de los cordones longitudinales. Si los cordones longitudinales están hechos de punto, exclusivamente con hilo de algodón o viscosilla, resulta que la solidez propia de estos cordones longitudinales es a veces insuficiente. Puede ocurrir que los elementos

283151



de la redecilla (cordones longitudinales y transversales) se corran entre sí, de modo que resultan mallas irregulares de la red. Otro problema estriba también en que se tiene a dar a las redecillas una mayor capacidad de deslizamiento que la que suelen tener generalmente los géneros de punto hechos con cadenetas de hilos de algodón. Se ha intentado encerar los hilos de algodón para conseguir el efecto deseado, pero el efecto conseguido con esta medida no suele en muchas ocasiones ser suficiente. Para satisfacer esta condición especial, se propone, de acuerdo con una forma de realización preferente del invento, que los cordones longitudinales de la redecilla contengan un hilo o alambre de material sintético. Convenientemente están formados los cordones longitudinales de la redecilla por dos cadenetas entretrejidas entre sí, consistiendo una de las cadenetas en hilos de algodón o de viscosilla y la otra, del hilo o del alambre de material sintético. Como material sintético ha dado resultados especialmente buenos el polietileno, especialmente el polietileno obtenido a baja presión, que puede fabricarse fácilmente en una calidad para productos alimenticios, siendo resistente al hervor y al ahumado.

El invento se refiere, de acuerdo con otra de sus formas, también a la utilización de una clase determinada de material elástico con el que se fabrican los cordones transversales (cordones periféricos) de la redecilla. De acuerdo con esta realización del invento, se prevé utilizar una goma de calidad para productos alimenticios, es decir, una goma que esté exenta de materias aditivas solubles, que perjudiquen el sabor y el olor. Pueden recomendarse especialmente la composición siguiente :

283151



Caucho natural, especialmente en forma de crepé claro; azufre coloidal;

5      Óxido de cinc en una cantidad tal, que no se sobrepase un contenido máximo en el caucho de 1 % de cinc, y/o ácido silíceo coloidal, en calidad de materia de carga;

10      compuestos de tiuram, en especial disulfuro de dimetildifeniltiuram, en una cantidad de a lo sumo 3%, y/o compuestos de guanida, en especial ortotolilbiguanida, en una cantidad de a lo sumo 1,8%, en calidad de aceleradores de la vulcanización.

15      La elección especial en las materias aditivas, tal como ha sido indicado más arriba, su limitación cuantitativa y la condición de que deben ser excluidas otras materias en la fabricación de la goma, garantizan una calidad siempre igual. Una redcilla de envoltura, cuyos hilos transversales están hechos de goma, puede ser hervida durante varias horas, e incluso bajo presión, junto con el producto alimenticio, por ejemplo, el jamón enrollado o similares, sin que se altere el sabor del caldo de cocción.

20      La redcilla de acuerdo con el invento ha sido explicada con más detalle a base del dibujo, que muestra varios ejemplos de realización. Las figs. 1 a 3, muestran vistas en perspectiva, y la fig. 4, una vista interior de un cordón longitudinal, es decir, visto desde el interior del tubo formado por la red (desde el lado de la carne), a mayor escala.

25      En la fig. 1 ha sido designada con 1 una redcilla, cuyos cordones longitudinales 2 están hechos de punto con cadenetas de hilos de algodón y/o viscosilla. Los cordones transversales 3 consisten en hilos de goma, rodeados por

30



hilos de algodón y/o viscosilla. Estos materiales son resis-  
tentes al hervor y al ahumado. Los cordones transversales  
están entretnejidos con los cordones longitudinales, forman-  
do campos rectangulares al pasar los cordones transversales  
por las mallas de las cadenetas longitudinales. El trabazón  
del punto está unido mediante una costura longitudinal 4 y  
forma un tubo. En la costura longitudinal del tubo se encuen-  
tran sujetos los cordones transversales de tal modo (por  
ejemplo mediante anudado continuo), que cuando se corta la  
costura longitudinal, no puede deshacerse el tricotaje.

La fig. 2 muestra una forma de realización modificada,  
en la que los cordones transversales se encuentran dispues-  
tos entre dos cordones longitudinales, en forma de X.

La forma de realización según la fig. 3, destinada en  
especial para envolver productos cárnicos, tales como jamón,  
se caracteriza por el hecho de que los cordones transversa-  
les son especialmente gruesos y dobles.

En la fig. 4 ha sido ilustrada, a escala aumentada, la  
forma de realización preferente de los cordones longitudina-  
les: Los cordones longitudinales de punto 2 están hechos con  
hilos de lana o viscosilla 5, 5', junto con un hilo o alam-  
bre de material sintético entretnejido 6. Dos hilos de algo-  
dón 5,5' están superpuestos en forma ondulada, encerrando  
entre ellos los agujeros 7. Un hilo o alambre de material  
sintético 6, con el que se forman mallas de cadenetas con-  
tinuas 8 atraviesa con cada miembro de la cadeneta (miembro  
de la malla) dos agujeros continuos 7 de los dos hilos de  
algodón, 5,5', de modo que así se forma una cadeneta doble  
entrelazada.

Tal como se desprende de la fig. 4, que muestra la

283151

-7



vista desde dentro de un cordón, son sustancialmente tan sólo las partes del hilo o alambre de material sintético, que han sido dibujadas con líneas de trazos continuos, las que entran en contacto superficial con el embutido o el trozo de carne, mientras que las partes del hilo 6, dibujadas con líneas de trazos, vienen a caer hacia afuera. De este modo, la superficie de deslizamiento de la red, al ser enchufada sobre el embutido o el trozo de carne, está formada principalmente por las superficies de las mallas de material sintético. Como el material sintético, especialmente el polietileno, posee un rozamiento mucho menor que el algodón o la viscosilla, e incluso que el algodón encerado, no hay dificultad para enchufar la redecilla. El hilo o alambre de material sintético proporciona a los cordones longitudinales de la redecilla una solidez propia suficiente, para que ésta pueda ser manejada fácilmente. De ello se derivan ventajas especiales, sobre todo cuando se emplean dispositivos de enchufado mecánico. Una ventaja sustancial de esta realización, estriba en que las propiedades de la redecilla en cuanto a mantener la forma del producto, son mejores. Los puntos en que se cruzan los cordones longitudinales y los cordones periféricos, tienen una mayor resistencia mecánica, de modo que los elementos de la redecilla no se corren entre sí. Como el material sintético, especialmente el polietileno, se encoge algo al calentarse, resulta especialmente manifiesta la solidez de forma de los productos cárnicos cocidos o ahumados.

Si bien la forma preferente de realización del invento, que ha sido descrita, propone cordones longitudinales consistentes, tanto en hilos de algodón, como también en un hilo de material sintético, es natural que también entran dentro

283151

- 7 MAR



de la idea del invento redecillas, cuyos cordones longitudinales consisten únicamente en algodón o viscosilla, o únicamente en material sintético.

5

N O T A

10

Los puntos de invención propia, no nueva, pero no establecida, practicada ni divulgada en España, que se presentan para que sean objeto de esta Patente de Introducción en España, por DIEZ años, son los siguientes:

15

1.<sup>a</sup>.- Mejoras introducidas en la fabricación de redes para envolver embutidos y productos cárnicos, tales como embutidos duros, jamón ahumado o similares, en forma de tubo de punto, caracterizadas porque los cordones longitudinales de la redcilla consisten en un material no dilatante, y los cordones transversales de la redcilla (cordones periféricos), en un material elástico, especialmente en hilos de goma revestidos de hilos de algodón y/o viscosilla.

20

2.<sup>a</sup>.- Mejoras de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizadas porque los cordones longitudinales de la redcilla consisten en cadenetas entrelazadas.

25

3.<sup>a</sup>.- Mejoras de acuerdo con las reivindicaciones 1 ó 2, caracterizadas porque los cordones longitudinales de la redcilla contienen un hilo o alambre de material sintético, o bien consistente únicamente en material sintético.

30

4.<sup>a</sup>.- Mejoras de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 3, caracterizadas porque los cordones longitudinales están formados por dos cadenetas entrelazadas entre sí, una de las cuales consiste en hilos de algodón o de viscosilla, mientras que la otra está hecha de un hilo o alambre de



283151

material sintético.

5<sup>o</sup>.- Mejoras de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 4, caracterizadas porque el material sintético consiste en polietileno, especialmente en polietileno obtenido a baja presión.

5 6<sup>o</sup>.- Mejoras de acuerdo con las reivindicaciones 1 a 5, caracterizadas porque la unión de los cordones longitudinales y transversales está hecha a punto, es decir, que los cordones transversales se hacen pasar a través de mallas de las cadenetas longitudinales.

10 7<sup>o</sup>.- Mejoras de acuerdo con la reivindicación 1, caracterizadas porque dos cordones transversales están dispuestos entre dos cordones longitudinales, en forma de X.

15 8<sup>o</sup>.- Mejoras de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizadas porque los cordones transversales están sujetos a una costura longitudinal, de modo que al ser cortada la costura longitudinal, se conserva la trabazón de punto.

20 9<sup>o</sup>.- Mejoras de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizadas porque los cordones consisten en un material resistente a la cocción y/o el ahumado.

10<sup>o</sup>.- Mejoras de acuerdo con cualquiera de las reivindicaciones precedentes, caracterizadas por utilizarse una goma de calidad para producto alimenticio.

25 11<sup>o</sup>.- Mejoras de acuerdo con la reivindicación 10<sup>o</sup>, caracterizadas porque la goma consiste en los componentes siguientes:

Caucho natural, especialmente en forma de crepé claro; azufre coloidal;

30 óxido de cinc en una cantidad tal, que el contenido

283151



máximo en la goma no sobrepase 1% de cinc y/o ácido silfícico coloidal, en calidad de materias de carga;

5 compuestos de tiuram, en especial disulfuro de dimetildifeniltiuram, en una cantidad de a lo sumo 3%, y/o compuestos de guanida, en especial ortotolilbiguanida, en una cantidad de a lo sumo 1,8%, en calidad de aceleradores de la vulcanización.

12º.- Mejoras introducidas en la fabricación de redes para envolver embutidos y productos cárnicos.

10 Tal y como se ha descrito en la Memoria que antecede, representada en el dibujo que se acompaña, y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de once hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 7 MAR 1963

P.A.

Alberto de Elizabeta  
P.A.

283151



FIG.1

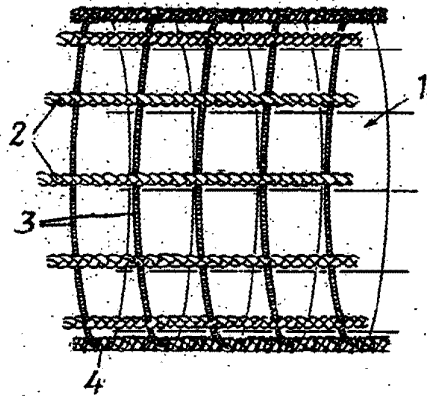


FIG.2

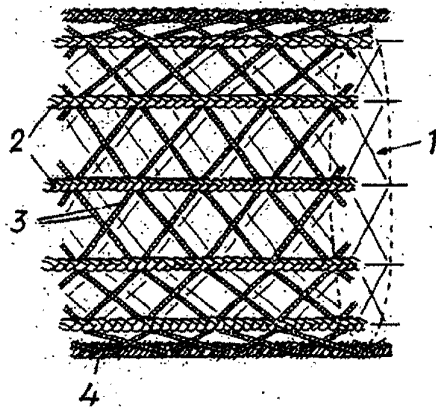


FIG.3

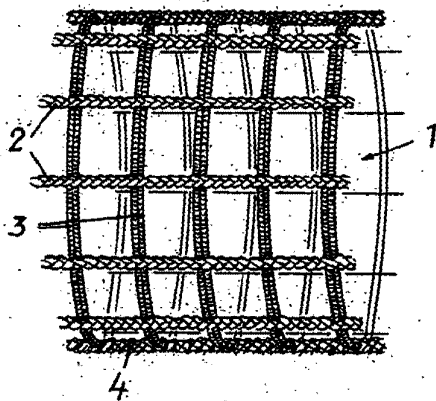
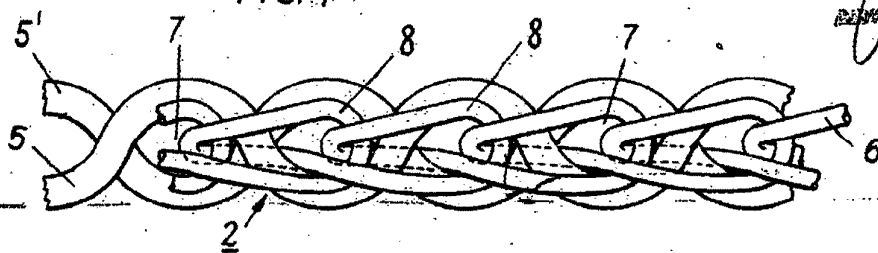


FIG.4



*Handwritten signature*  
BREVET DE FABRICATION  
DE PAPIER