

10 ES	11	NUMERO	10 Y
	21	295.605	
	22	FECHA DE PRESENTACION	
		25 JUNIO 1986	



ESPAÑA

MODELO DE UTILIDAD

16 MAR. 1987

30 PRIORIDADES:	32 FECHA	33 PAIS
31 NUMERO		

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL
	A22C 13/00

54 TITULO DE LA INVENCION
TRIPA ARTIFICIAL PARA EMBUTIDOS Y SIMILARES.

71 SOLICITANTE (ES)
NIHON TOKKYO KANRI COMPANY LIMITED y PROVEEDORA HISPANO HOLANDESA, S. A.

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
TOKYO (Japón) 73-2 Honkomagome, 5-Chome, Runkyo-Ku y SANT BOI DE LLOBREGAT (Barcelona) Autovia de Castelldefels, Km. 8,6

72 INVENTOR (ES)

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
Don Ignacio PONTI GRAU

La presente invención se refiere a una envoltura, bolsa o tripa artificial, apta para ser utilizada en la elaboración de embutidos, jamones y productos cárnicos similares.

5 En el pasado se utilizaban para estos menesteres las tripas naturales, constituidas por los intestinos de animales. Sin embargo, en la actualidad se ha impuesto la aplicación de materiales plásticos termoretráctiles, ya que las tripas naturales son difíciles de obtener en
10 cantidades suficientes, sobre todo teniendo en cuenta que no son bastante para cubrir las necesidades de la producción en masa usando maquinaria.

Por otra parte, frente a las tripas naturales, las artificiales, a base de materiales plásticos termoretráctiles tienen la ventaja de que se expanden siguiendo
15 la propia expansión del producto, cuando éste es calentado y contraerse cuando aquél se contrae al enfriarse, de tal manera que se evita la formación de arrugas en la superficie del producto acabado. Además, el plástico tiene
20 la propiedad de ser impermeable, evitando así la salida de líquidos y la entrada de bacterias u otros microorganismos que pudieran alterar el producto, con lo que se alarga también su conservación.

La tripa artificial objeto de la invención, del
25 tipo integrado por una película de nylon termoretráctil, trabajada por una de sus caras con otra película de polietileno o material apropiado, se caracteriza esencialmente por llevar adosada por la cara opuesta a la recubierta por

el polietileno o similar, una película de policloruro de vinilideno (PVDC).

Los bordes de esta lámina compleja así constituida quedan unidos a testa o solapados, indistintamente y llevan adherida por su cara exterior una cinta de unión que cubre los mismos.

La lámina de policloruro de vinilideno se sitúa al interior de la envuelta o tripa artificial formada y la cinta de unión estará formada ventajosamente por un complejo formado por una película de nylon termoretráctil trabajada por su cara de adhesión con otra de polietileno o material similar, afín, por tanto, a la cara externa de la envuelta o tripa artificial.

La esencialidad, como se comprende, radica en la disposición, al interior del material que forma la envoltura o tripa artificial, de la lámina o película de PVDC (policloruro de vinilideno), la cual se adhiere mejor al producto envasado, evitando la aparición de fenómenos de separación entre la tripa y el producto, incluso en el caso de que la tripa sea retractilada o dilatada durante los procesos de cocción o enfriamiento del producto.

Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompañan a la presente memoria unos dibujos en los que, esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de una envoltura o tripa artificial de las características indicadas.

En dichos dibujos, la figura 1 muestra la zona de unión de una envoltura o tripa artificial, con sus bor-

des a testa; y la figura 2 corresponde a una unión de bordes solapados.

De acuerdo con la invención, la envoltura o tripa, que está constituida por un complejo -1-, integrado por una película de nylon termoretráctil -2- y una capa externa -3- de polietileno, lleva adosada a la cara interna de la envuelta y sobre el nylon termoretráctil, una película o capa de PVDC (policloruro de vinilideno) -4-.

Los bordes del complejo que forma dicha envoltura o tripa artificial quedan, ya sea unidos a testa (figura 1), o bien solapados entre sí (figura 2), pero, en cualquier caso, su unión se lleva a cabo mediante la colocación al exterior, sobre la capa de polietileno de una cinta -5-, asimismo compleja, constituida ventajosamente por una película de nylon termoretráctil -6-, trabajada con otra de polietileno -7-, que se colocará adosada a la también de polietileno de la envoltura o tripa artificial. Evidentemente, sin embargo, la cinta de unión de los bordes del complejo que forma la envuelta o tripa -1- podría ser de cualquier otro material susceptible de ser termosoldado por el exterior de dicha envuelta.

Serán, por tanto, independientes del objeto de la invención todos cuantos detalles accesorios puedan presentarse, siempre que no aparten al conjunto de su esencialidad.

R E I V I N D I C A C I O N E S

1. Tripa artificial para embutidos y similares, que se caracteriza por estar formada por una película de nylon termoretráctil, trabajada en su cara interior con policloruro de vinilideno (PVDC).
- 5 2. Tripa artificial para embutidos y similares, según la reivindicación anterior, que se caracteriza por el hecho de que los bordes de la película de nylon termoretráctil están unidos a testa para formar el tubo, y llevan adherida exteriormente una cinta de unión que cubre estos bordes.
- 10 3. Tripa artificial para embutidos y similares, según las reivindicaciones 1 y 2, que se caracteriza por el hecho de que el film de nylon termoretráctil está adherido y solapado en la zona de unión, y la cinta de unión está adherida por la cara externa de estos bordes.
- 15 4. Tripa artificial para embutidos y similares.

La presente memoria descriptiva consta de cinco hojas foliadas, escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 25 de junio de 1986

NIHON TOKKYO KANRI COMPANY LIMITED y
PROVEEDORA HISPANO HOLANDESA, S. A.

p.a. I. PONTI
P.P.

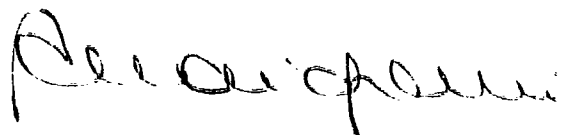


FIG. 1

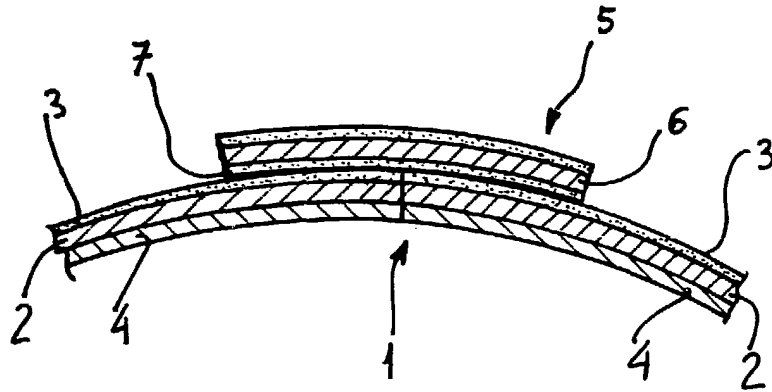
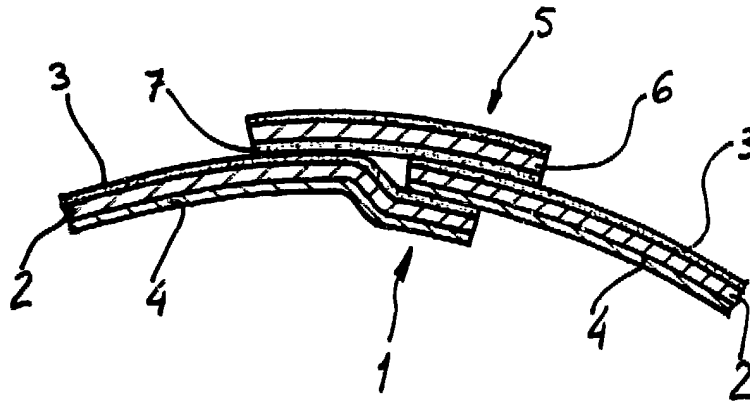


FIG. 2



Barcelona, a 25 de junio de 1986

p.a.

I. PONTI

p.p.

I. Ponti

35365