

(19) ES	(11) NUMERO	(10) Y
	(21) 295.606	
	(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 INVENCIÓN

JUNTA SOLAPADA PARA TRIPAS ARTIFICIALES DE NYLON TERMORETRACTIL.

(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 junta para envolturas de productos alimenticios, en especial para productos cárnicos, tales como embutidos y, en general productos cárnicos cocidos (pasteurizados o esterilizados).

5 La tripa natural, que antiguamente se utilizaba como medio generalizado para la embutición de los productos cárnicos cocidos, ha sido substituída, desde la aparición de los materiales polímeros, denominados popularmente plásticos, por estos materiales, los cuales se han
10 ido introduciendo progresivamente en muchas aplicaciones que estaban reservadas a las tripas naturales. Existe una amplia gama de materiales plásticos, entre los cuales, y dependiendo de la aplicación, se pueden seleccionar los más idóneos.

15 Los tipos habitualmente utilizados para el envasado de productos cárnicos cocidos pertenecen a la gama de las poliamidas, del PVDC (policloruro de vinilideno), polietilenos, etc.

20 Para conformar el tubo en el cual se va a embutir el producto cárnico, existen básicamente dos sistemas:

a) Formación del tubo directamente por extrusión, o coextrusión, en el caso de complejos; y

b) Film acomplejado (en el caso de complejos formados por diferentes materiales) y formación del tubo
25 propiamente dicho mediante la unión de los bordes longitudinales.

Cada uno de los sistemas antes mencionados tienen sus ventajas e inconvenientes. Con el sistema a), por

ejemplo, los costos de fabricación pueden ser más reducidos, debido a que en un solo proceso se obtiene el producto final (tubo), lo que representa sin duda una ventaja. Como inconveniente de este sistema, se puede citar, por ejemplo, la dificultad que se presenta para la realización de impresiones de calidad sobre el cuerpo del tubo formado.

Con el sistema b), los costos de fabricación pueden resultar algo más elevados, pero, por otro lado, permiten ejecutar impresiones de alta calidad por los sistemas de huecograbado, de difícil aplicación, sino imposible, sobre los tubos coextruidos de acuerdo con el sistema a).

Un inconveniente importante del sistema b) y al que hace referencia la presente invención, estriba en la dificultad para la formación del tubo a partir del film ya eventualmente impreso, de tal manera que se logre una apariencia de la unión completamente satisfactoria y una resistencia mecánica de dicha unión o junta, de forma que soporte adecuadamente los procesos de cocción, tanto pasteurización como esterilización, sin que se produzcan roturas.

Debe tenerse en cuenta que una buena parte de los plásticos utilizados en estas aplicaciones son termorretráctiles y, por otra parte, los productos cárnicos envasados, se expanden al ser cocidos, sometiendo a las envolturas a grandes tensiones. Estos dos efectos unidos provocan a menudo desgarros de las zonas de junta, que

pueden inutilizar el producto envasado.

Se han sugerido y aplicado diferentes sistemas de unión para conformar el tubo, como son:

- 5 1) El solapado de los bordes y su unión por medio de adhesivos especiales;
- 2) El solapado de los bordes y su unión por termosoldadura;
- 3) La unión de los bordes por su cara interna y doblando la juntura, y otros.

10 Todos estos sistemas, si bien cubren los requerimientos de ciertas aplicaciones, adolecen de diversos inconvenientes, que la junta objeto de la presente invención se propone de solventar.

15 Así, por ejemplo, en el caso de utilización de adhesivos, éstos no ofrecen una garantía de resistencia mecánica en condiciones de altas temperaturas y, lo que es tanto o más importante, no ofrecen garantías bajo el punto de vista sanitario, puesto que en el proceso de fabricación, al aplicarse el adhesivo en la zona de la junta, es muy difícil evitar que una pequeña cantidad de dicho adhesivo vaya a parar a la zona interior del tubo y que posteriormente entre en contacto con el alimento embutido, pudiendo provocar migraciones hacia éste.

20 Cuando la junta se realiza por termosoldadura, en el caso de complejos, en los que la lámina superior e inferior son distintas, es muy difícil, sino imposible, lograr una soldadura por temperatura con una resistencia adecuada, dado que en la solapadura coinciden materiales

distintos, con diferentes puntos de fusión, diferentes comportamientos frente a las temperaturas, etc.

En el caso de unión de los bordes por su cara interna, con doblado de la juntura, si bien siempre se une el mismo material, toda vez que es la misma cara de la lámina la que se adhiere, la junta forma una cresta difícil de disimular, de tal manera que es prácticamente imposible también el obtener un efecto estéticamente correcto.

La invención tiende a solventar los inconvenientes aludidos, proporcionando una junta de unión prácticamente perfecta y que cumple todas las exigencias de acabado y presentación.

A tal fin la junta, que se forma solapando los bordes de la envuelta de material termoretráctil, se caracteriza por el hecho de presentar aplicada en el interior y sobre la zona de solapado y adherida por termosoldadura, una cinta adhesiva de nylon termoretráctil, la cual estará ventajosamente trabajada con diferentes materiales poliméricos adecuados para mejorar algunas de sus características, tal como una película de polietileno o análogo, susceptible de ser unido por termosoldadura.

De esta forma, la unión resulta extraordinariamente reforzada y de un acabado impecable.

Para mejor comprensión de cuanto queda expuesto, se acompañan a la presente memoria un dibujo en el que esquemáticamente y tan sólo a título de ejemplo, se representa un caso práctico de realización de una junta de

las características indicadas.

En dicho dibujo, la figura única corresponde a la sección de una junta de las características indicadas.

De acuerdo con la invención, la envuelta -1-,
5 constituida por una lámina compleja -a-, formada por una
capa de nylon termoretráctil -2- y otra de material ter-
mosoldable -3-, tal como polietileno o análogo, tiene sus
bordes -1a- y -1b- solapados y la unión entre los mismos
se lleva a cabo mediante una cinta -6-, de constitución
10 asimismo compleja e integrada por una capa -4- de nylon
termoretráctil y otra -5- de material termosoldable, tal
como polietileno o similar, afín al de la capa -3- de la
envuelta -1-.

La unión así formada soporta bien las tensio-
15 nes que se produzcan en dicha zona que se anulan prácti-
camente por completo, y la fuerza de la cinta no cambia
después de los tratamientos térmicos indicados.

Como se comprende, en el proceso de tratamien-
to térmico, la porción o borde interno -1b- permanece uni-
20 da firmemente, debido a la presencia de la cinta termo-
soldada -6- adosada a la zona interna de la unión. Por
tanto, no hay posibilidad de que la tripa se debilite y
rompa en la zona de la junta.

Serán independientes del objeto de la inven-
25 ción 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. Junta solapada para tripas artificiales de nylon termoretráctil, usadas para el envasado de jamones, fiambres y productos similares, en la que la película está curvada y con sus dos bordes solapados, que se caracteriza esencialmente por el hecho de presentar aplicada en el interior de la zona de solapado de la tripa y adherida por termosoldado una cinta adhesiva de nylon termoretráctil.

2. Junta solapada para tripas artificiales de nylon termoretráctil, según la reivindicación anterior que se caracteriza por el hecho de que la película de nylon termoretráctil está preferentemente trabajada en su superficie con diferentes materiales poliméricos adecuados para mejorar algunas de sus características.

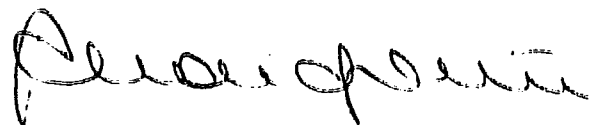
3. Junta solapada para tripas artificiales de nylon termoretráctil.

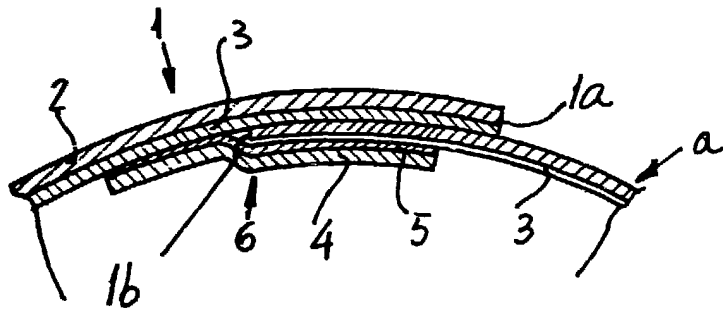
La presente memoria consta de siete hojas.

Barcelona, 25 de junio de 1986

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

p.a. I. PONTI
 P.P.





35366

Barcelona, a 25 de junio de 1986
p.a.

I. PONTI

P. P.

[Handwritten signature]