

0.7513

335526



PATENTE DE INVENCION

Grupo 9º, Clase 81º.

335526

MEMORIA DESCRIPTIVA

---

sobre:

"PROCEDIMIENTO PARA LA MANUFACTURA DE TRIPAS MOLDEADAS  
ACOPLADAS".

---

---

Solicitante: Don ALBERTO ROURA BATET,  
de nacionalidad española, residente en  
BARCELONA, Paseo de Colón, 3.

---



La presente invención se refiere a la fabricación sobre moldes cilíndricos terminados en uno de sus extremos en una semi-esfera o en forma plana con bordes redondeados, de tripas artificiales que salen del molde ya terminadas y del calibre deseado.

Se ha pensado en el pasado, y es ya de práctica conocida y divulgada, en la fabricación de tripas artificiales a base del empleo combinado de un tejido en forma de red de malla pequeña o bien de tejido de trama separada, la cual ha sido recubierta después de una capa de una materia proteínica de origen animal reducida a un estado monomolecular y que lleva incorporada una sustancia curtiente, secándose después a temperatura adecuada.

También es conocido y divulgado el procedimiento para la fabricación de tripas pegadas o laminadas resultantes de extender sobre moldes de forma adecuada tripas delgadas partidas longitudinalmente sobreponiéndolas por sus bordes en una o varias capas de manera que formen una pieza de estructura continua de mayor calibre y resistencia. Finalmente se ha pensado en reforzar las tripas llamadas laminadas o pegadas uniéndolas íntimamente a una red de tejido la cual les ha dado mayor resistencia.

Esta unión se ha hecho empleando una solución monomolecular de una sustancia orgánica de origen animal.

335526



Esta unión se ha realizado colocando la red sobre una pieza de tripa formada por láminas de tripas delgadas partidas longitudinalmente y sobrepuestas por sus bordes extendidas sobre moldes. Finalmente se ha sumergido el molde así recubierto en una solución monomolecular de una sustancia orgánica digerida por el empleo de ácido o álcali o bien, con la ayuda de un pincel, se ha procedido a embadurnar el molde cubierto con la tripa laminada y la red.

El objeto evidente ha sido pegar la red a la tripa y el aumento de resistencia que se ha conseguido ha sido mayormente debido a la adhesión de la red a la tripa laminada y en menor grado o practicamente nulo al efecto de la capa delgadísima de sustancia monomolecular.

Este procedimiento adolece de varios inconvenientes.

Primero, en la formación de las capas de tripas laminadas no se ha hecho nada para insolubilizarlas, por lo que al contacto con el agua o la humedad se despegan.

Segundo, la incorporación de la sustancia orgánica, reducida a una masa monomolecular, por medio de la inmersión o el embadurnado resulta irregular y distribuida de forma poco uniforme y, además, debido a su estado de gran fluidez, es propensa a no quedar fijada y por la fuerza de gravedad a desplazarse sobre el molde antes de secarse.

Tercero, se ha incorporado una sustancia curtiembre



a la solución proteínica lo que da lugar a que ésta varíe en su carácter a medida que transcurre el tiempo, pues la acción curtiente empieza en el mismo momento de adicionarse a la misma el curtiente.

5 Finalmente, el empleo de una sustancia monomolecular formada por una materia orgánica de origen animal digerida por la acción de un ácido o un álcali no produce aumento de resistencia, puesto que la parte fibrosa ha sido destruida en el proceso de digestión.

10 La presente invención abre un nuevo cauce en la fabricación de tripas artificiales moldeadas. En efecto, se basa en unir a una red, que podrá ser de malla grande y que servirá únicamente de sostén para la pasta de una materia colágena, de origen animal, que es la que se  
15 empleará en forma de capa o película continua.

Se basa pues esta invención en el empleo de una pasta no fluida y monomolecular, sino semi-dura de colágeno que ha conservado sus características básicas y sin digerir, la cual se incorpora a una red por medio  
20 de una boquilla. Esta operación se efectuará de la siguiente forma.

Primeramente se colocará sobre un molde una red y después se deslizará dicho molde, de forma siempre cilíndrica, por el interior de una boquilla de forma circular.  
25 Al tiempo que se desplace por dicha boquilla se inyectará la pasta espesa de colágeno, de manera que recubra la red

**335526**



con una película de pasta del grosor deseado, después se procederá a su secado a temperatura de 60° a 100° centígrados.

5 La preparación de la pasta semi-dura de colágeno se hará por medio de procedimientos ya conocidos y no forma parte de este invento.

10 Una vez terminada la pieza así recubierta con la película de grosor uniforme se secará a temperatura adecuada, de 60° a 100° centígrados. Después de secada dicha película y ya pegada sobre la red se sumergirá en un baño curtiente preparado a base de un aldehído. Retirada del baño se procederá a un nuevo secado a temperatura alta de 60° a 100° centígrados.

15 La pieza así obtenida y aún sobre el molde se recubrirá de una capa formada por tripas delgadas cortadas longitudinalmente que se sobrepondrán por sus bordes de manera que forme una pieza unida, pudiendo de esta forma colocarse una o varias capas superpuestas y se procederá después a su secado. Temperatura de 60° a 20 100° centígrados.

25 La capa formada por tripas delgadas cortadas longitudinalmente superpuestas por los bordes en una o varias capas estarán secas pero no adheridas de forma permanente entre sí de manera que pueden permanecer pegadas bajo los efectos del agua o de la humedad y para terminar la pieza será necesario sumergirla nuevamente en un

335526



baño curtiente a base de un aldehído. Finalmente será necesario secar nuevamente la pieza a temperatura alta de 60° a 100° centígrados para que quede completamente terminada y apta para ser utilizada.

5

N O T A

Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de ponerlo en práctica, se hace constar que todo cuanto no altere, cambie o modifique su principio fundamental puede quedar sometido a variaciones de detalle, siendo lo esencial y por lo que se solicita Patente de Invención, por veinte años, lo que queda resumido en las siguientes reivindicaciones:

15 1ª.- Procedimiento para la manufactura de tripas moldeadas acopladas, caracterizado porque una red, que podrá ser de malla grande, colocada sobre un molde cilíndrico del calibre deseado, se recubre con una capa o película continua de una pasta semi-dura de una materia colágena, de origen animal, que presente sus  
20 características básicas y sin digerir, secando esta capa a temperatura adecuada y procediendo a su curtido, después de lo cual se aplica sobre la misma, mientras esté colocada todavía sobre el molde, una capa formada



por tripas delgadas cortadas longitudinalmente que se sobrepondrán por sus bordes de manera que forme una pieza unida, procediendo luego al secaje de esta capa y al curtido de la misma.

5           2ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque el recubrimiento de la red mencionada colocada sobre el referido molde cilíndrico se realiza deslizando este molde con dicha red por el interior de una boquilla circular adaptada para la  
10 extrusión de una película tubular de la citada pasta espesa de colágeno, procediendo luego al secaje de la película aplicada sobre la red a temperatura de 60° a 100° centígrados y, una vez secada y pegada a la red, a su curtido por inmersión en un baño curtiente a base  
15 de un aldehído y nuevo secaje a temperatura alta de 60° a 100° centígrados.

          3ª.- Procedimiento según la reivindicación 1ª, caracterizado porque la capa formada por tripas delgadas cortadas longitudinalmente y superpuestas por sus  
20 bordes se somete a secaje, mientras esté colocada sobre el molde, a temperatura de 60° a 100° centígrados y se efectúa su curtido por inmersión en un baño curtiente a base de un aldehído, seguida de nuevo secaje a temperatura de 60° a 100° centígrados.

25           4ª.- PROCEDIMIENTO PARA LA MANUFACTURA DE TRIPAS MOLDEADAS ACOPLADAS,

335526

27 D



tal y como queda descrito y reivindicado en la presente memoria que consta de ocho hojas mecanografiadas por una sola cara.

BARCELONA, 27 de Diciembre de 1966.

ALBERTO ROURA BATET  
P.P.

J. GOMEZ-ACEBO Y MODET  
p. p. firmado: Vz. Stébell. Signer

335526