

MINISTERIO DE INDUSTRIA Y ENERGIA

Registro de la Propiedad Industrial



ESPAÑA

Concedido el Registro de acuerdo con los datos que figuran en la presente descripción y según el contenido de la Memoria adjunta.

19 ES	21	NUMERO	467.857	20 A1
	22	FECHA DE PRESENTACION	14-3-1978	

PATENTE DE INVENCION

46 PRIORIDADES:	42 FECHA	43 PAIS
48 NUMERO		
777.797	15-3-1977	EE.UU.

47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL	62 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
	A 23 G	

64 TITULO DE LA INVENCION
"UN PROCEDIMIENTO PARA PREPARAR UNA CONFITURA DE DOS COMPONENTES"

71 SOLICITANTE (ES)
GENERAL FOODS CORPORATION

DOMICILIO DEL SOLICITANTE
250 North Street, White Plains, Nueva York 10625, EE.UU.

72 INVENTOR (ES)
Marvin Jerry Rudolph y Richard Byron Hynson

73 TITULAR (ES)

74 REPRESENTANTE
DON ALBERTO DE ELZABURU MARQUEZ (P.-68.529)

jga

1 El azúcar cande carbonatado es un azúcar cande
que contiene dióxido de carbono gaseoso, como se describe
en la Patente de Estados Unidos No. 3.012.893. Tal azúcar
cande se prepara mediante el proceso que comprende fundir
5 azúcar cristalino, poner en contacto dicho azúcar con gas
a una presión de 3,5 a 70 kg/cm².man. durante un periodo
de tiempo suficiente para permitir la adsorción en dicho
azúcar de 0,5 a 15 ml de gas por gramo de azúcar, mantener
10 la temperatura de dicho azúcar durante dicha adsorción por
encima de la temperatura de solidificación del azúcar fun-
dido, y enfriar dicho azúcar bajo presión para dar lugar a
un azúcar sólido, amorfo, que contiene el gas.

El producto resultante contiene de 1% a 5% de agua
y lo más típicamente, de 2% a 3% del peso de la composición
15 total, de agua. Niveles de humedad inferiores no son obte-
nibles prácticamente debido a que el calor adicional nece-
sario para expulsar el agua hace que el azúcar cande funda
caramelizándose o quemándose, lo que da como resultado un
producto de mal sabor, indeseable. Niveles de humedad su-
20 periores dan como resultado una matriz blanda, pegajosa,
que rápidamente libera el gas retenido y por tanto no es
estable durante el almacenamiento. Se ha encontrado que
la actividad acuosa del producto preparado según la Patente
anterior, está comprendida entre aproximadamente 0,10 y apro-
25 ximadamente 0,30. Adicionalmente, el cristal de azúcar can-
de, con objeto de mantener la estabilidad durante el alma-
cenamiento, debe ser aislado de cualquier fuente de agua
libre y envasarse, por tanto, en un recipiente resistente a
la humedad. El agua libre ablanda el azúcar cande dejando
30 que el gas retenido se escape.

1

El azúcar cande carbonatado, cuando se coloca en la boca, produce una sensación de cosquilleo agradable pero corta. A medida que el azúcar cande se humedece en la boca el azúcar cande se disuelve y el dióxido de carbono escapa. El efecto en la boca es sensacional, pero corto.

5

10

Gomas de mascar convencionales se encuentran disponibles en una diversidad de formas. La base de la goma puede ser cualquier base masticable substancialmente insoluble en agua, tal como chicle y substitutivos del mismo, sorva, guttakay, jelutong, polímeros sintéticos tales como poli(acetato de vinilo), resinas sintéticas, cauchos, mezclas de éstos y semejantes. El tanto por ciento de base de goma empleada en gomas de mascar puede variar ampliamente según el tipo usado y otros ingredientes empleados y según que el producto final sea una goma de mascar en "barra" o una goma "hinchable" o una gragea. También pueden incorporarse en la base de goma cantidades menores de plastificantes o ablandadores.

15

20

25

Los agentes aromatizantes empleados por lo general en la preparación de gomas de mascar aromatizadas son aceites esenciales o agentes aromatizantes sintéticos, usados tanto aislados como en combinación con otros aceites naturales y sintéticos. Pueden usarse satisfactoriamente con una diversidad de bases de goma, agentes aromatizantes tales como gaulteria, menta, hierbabuena, abedul, aromas de frutas anisadas, mezclas de los mismos y semejantes. La cantidad de material aromatizante usada varía según el tipo usado, las preferencias de sabor individuales, la base de goma empleada y otras consideraciones tales.

30

El edulcorante o edulcorantes añadidos para com-

1 pletar la composición de la goma de mascar clasifica la go-
ma como goma sin azúcar o como goma con azúcar. Se entiende
que la goma con azúcar incluye no sólo sacarosa sino también
los otros edulcorantes semejantes al azúcar empleados nor-
5 malmente en gomas de mascar, tales como dextrosa, glucosa
(jarabe de maiz), fructosa y semejantes, así como mezclas
de los mismos. Las gomas sin azúcar incluyen normalmente un
agente edulcorante sintético tal como la sacarina o el áci-
do ciclámico o sus sales y/o agentes edulcorantes dipeptí-
10 dicos, dihidrocalconas y semejantes o mezclas de los mismos,
combinados con un alcohol-azúcar tal como sorbita y manita.
Cuando el alcohol-azúcar tiene una intensidad de edulcora-
ción cercana a la de la sacarosa, tal como la xilita, el
edulcorante sintético puede ser suprimido.

15 Las gomas se preparan convencionalmente mezclando
base de goma de mascar calentada y agentes edulcorantes ta-
les como sacarosa en forma de un jarabe acuoso del azúcar o,
en el caso de gomas de mascar sin azúcar, una solución acuo-
sa de un alcohol-azúcar, plastificantes y aroma. Estas so-
20 luciones acuosas contienen típicamente el 15% a 70% de agua.
El producto resultante contiene de 1% a 5% en peso de hume-
dad. Tales niveles de humedad son necesarios para hacer
elástica la goma convencional. A niveles de humedad más
bajos la goma se hace dura y quebradiza. Adicionalmente,
25 con objeto de preservar el contenido de humedad de la goma,
cada fragmento se envuelve con una envoltura protectora,
por lo menos.

La actividad acuosa de gomas de mascar convencio-
nales, está comprendida típicamente, entre aproximadamente
0,35 y aproximadamente 0,60. El azúcar y los alcohol-azú-
cares en la goma de mascar convencional permanecen en es-
30

1 tado cristalino. Así, el contenido de humedad de la goma
convencional existe esencialmente como agua libre, siendo
absorbida sobre la superficie de los cristales de azúcar o
del alcohol-azúcar. Esto está en contraposición con la hu-
5 medad que existe en el azúcar cande carbonatado, amorfo,
que está unida dentro de la estructura y tiene una activi-
dad acuosa substancialmente inferior.

Cuando goma de mascar convencional que contiene
de 1 a 5% de agua se pone en contacto o se envasa con azú-
10 car cande carbonatado, el agua emigra desde el azúcar can-
de a la goma y el azúcar cande se hace pegajoso y pierde
su sensación característica de cosquilleo al tiempo que la
goma se hace dura y se enrancia.

La Patente de Estados Unidos No. 3.262.784 a Bu-
15 cher, describe una goma de mascar de bajo contenido de hu-
medad. Tal goma es un material friable que se desmigaja, y
que se asemeja a la arena o a azúcar pulverizado, a tempe-
ratura ambiente. El componente de azúcar cristalino tiene
un contenido de humedad bajo, inferior a 1%. La base de go-
20 ma está seca. Si bien la Patente de Bucher describe propor-
ciones de base de goma hasta de 40%, la base de goma hin-
chable está comprendida habitualmente entre aproximadamen-
te 5% y aproximadamente 27% para gomas con alcohol-azúcar y
entre 6% y 25% cuando se usa sacarosa. Esta invención está
25 dirigida hacia un dulce de dos componentes; éstos componen-
tes son goma de mascar y azúcar cande carbonatado. Esta in-
vención proporciona además un dulce de dos componentes te-
niendo cada componente una actividad acuosa de aproximada-
mente 0,10 a aproximadamente 0,30 que es capaz de soportar
30 largos periodos de almacenamiento cuando se envasa en un

1 material resistente a la humedad. La porción de goma de mas-
car es preferiblemente una goma hinchable que contiene azú-
car o sin azúcar; con un contenido de base de goma de por
lo menos el 28% del peso de la composición total de goma de
5 mascar, con lo que la goma de mascar es elástica a tempera-
tura ambiente. La porción de azúcar cande carbonatado del
dulce comprende masas vítreas de azúcar cande amorfo que
poseen un contenido de humedad de 1-1/2 a 5% de agua y que
10 contiene de 0,5 a 15 mililitros de dióxido de carbono en
cada gramo de composición. La actividad acuosa de la por-
ción de goma de mascar es substancialmente idéntica o lle-
ga a ser substancialmente idéntica durante el almacenamien-
to a la de la porción de azúcar cande carbonatado, reducien-
do al mínimo la transferencia de humedad entre cada compo-
15 nente cuando son envasados conjuntamente en un medio resis-
tente a la humedad. Pueden formularse productos a base de
azúcar, sin azúcar usando alcohol-azúcares tanto en gomas
de mascar como en azúcar cande carbonatado, o combinacio-
nes de goma de mascar con azúcar y azúcar cande a base de
20 alcohol-azúcar, o goma de mascar conteniendo alcohol-azúcar
y azúcar cande carbonatado a base de azúcar. Se prefieren
goma de mascar y azúcar cande carbonatado, a base de saca-
rosa, pero pueden formularse buenos productos sin azúcar
usando una goma de mascar y un azúcar cande carbonatado,
25 con alcohol-azúcar.

En la realización preferida de la presente inven-
ción, la porción de goma de mascar del dulce o confitura
es una goma hinchable que contiene azúcar. Los expertos
en la técnica podrán apreciar con facilidad que una diver-
sidad de tipos de goma pueden adaptarse fácilmente a la
30

1 práctica de esta invención. Las gomas hinchables convencionales que pueden adquirirse en el comercio poseen un contenido de base de goma comprendido entre aproximadamente 10% y aproximadamente 15% y en algunos casos tan alto como 18%. Los expertos en la técnica han considerado hasta 5 la fecha las cantidades anteriores como los límites del tanto por ciento de la base de goma en un producto de goma hinchable.

10 La goma hinchable convencional se formula habitualmente para que posea un contenido de humedad final de 1% a 5%. Dicha humedad permite que la goma sea elástica a temperatura ambiente. No obstante, para asegurar que esta humedad permanece en el interior de la goma, el producto se 15 protege por lo general, mediante varias capas de material de envasado. Es este contenido de humedad lo que hace incompatible con el azúcar cande carbonatado a las gomas de mascar convencionales. Esto es debido a que el azúcar o alcohol-azúcares en las gomas de mascar tienen estructura cristalina por lo que el contenido de agua existente en 20 ellas o adsorbido en ellas, se encuentra esencialmente al estado de agua libre. Por consiguiente la actividad acuosa de gomas de mascar convencionales es típicamente superior a 0,3, hasta aproximadamente 0,5. Cualquier reducción substancial en el contenido de humedad de la goma convencional para intentar hacerla compatible con azúcar cande 25 carbonatado, teniendo dicho azúcar cande una actividad acuosa comprendida entre aproximadamente 0,10 y aproximadamente 0,30, da por resultado una goma seca o enranciada.

30

Los intentos efectuados para reducir la actividad

040478

P-

1 acuosa de goma de mascar convencional mediante la adición
de depresores de la actividad acuosa, no han tenido éxito.
Un depresor típico es la glicerina. No obstante la cantidad
de glicerina necesaria para reducir goma de 2,5% de humedad
5 con una actividad acuosa de 0,56, a un valor de la activi-
dad acuosa de 0,2, sería una cantidad de glicerina superior
al 50% del peso de la composición total de goma. Tal canti-
dad de glicerina haría que la goma fuera un líquido y por
consiguiente no es aceptable. Por tanto la presente inven-
10 ción, mediante el uso de cantidades de base de goma supe-
riores a las empleadas normalmente por la técnica anterior,
permite la formulación de gomas de mascar que poseen una ac-
tividad acuosa idéntica a la del azúcar cande carbonatado y
retienen todavía las características deseables de elasticidad
15 adherente a temperatura ambiente.

El componente de goma se produce combinando los
ingredientes componentes en un recipiente de mezclado a tem-
peraturas comprendidas entre aproximadamente 50°C y aproxi-
madamente 70°C, y de preferencia, entre aproximadamente 60°C
20 y aproximadamente 65°C. Cuando los ingredientes están total-
mente mezclados, la goma caliente se somete de preferencia
seguidamente a extrusión en barras de diámetros comprendi-
dos entre 0,79 mm y 12,70 mm y preferiblemente entre 1,59
mm y 6,35 mm de diámetro y, lo más preferible, de 4,76 mm
25 de diámetro. Las barras se enfrían después y se tratan pro-
porcionando fragmentos. Dependiendo del tamaño de particu-
la deseado, los fragmentos resultantes se hacen pasar a tra-
vés de varios tamices. Los tamaños de partícula preferibles
utilizados están comprendidos entre menos de 4,76 mm y más
30 de 1,68 mm. Los fragmentos se dejan después equilibrar a

1 temperatura ambiente. La humedad presente durante el enfria
miento puede ser separada por medios convencionales.

5 Las gomas de mascar convencionales incluyen agua
en su formulación, obtenida típicamente de jarabe de maíz
o solución de sorbita, en cantidades de 1% al 5% del peso
de la composición total de la goma. Según la presente in-
vención, no se añade agua durante la formulación o mezcla
de la goma. El contenido de humedad del componente de goma
de mascar es inferior al 0,5% y típicamente inferior al 0,2%
10 cuando se prepara con azúcar cristalino o alcohol-azúcares
cristalinos. Cuando se emplean azúcar amorfo, alcohol-azú-
cares y sus mezclas, el contenido de humedad de la goma de
mascar puede estar comprendido entre aproximadamente 1% y
aproximadamente 5%. En ambos casos la actividad acuosa de
15 la goma resultante está comprendida entre aproximadamente
0,10 y aproximadamente 0,30 y típicamente entre aproxima-
damente 0,15 y aproximadamente 0,25. Preferiblemente, la
diferencia entre la actividad acuosa del primer componente
y el segundo componente no será mayor de 0,05. Deseablemen-
te la actividad acuosa del componente de goma de mascar es
20 inferior a la del componente de azúcar cande carbonatado.

El componente de azúcar cande carbonatado del pre-
sente dulce se produce convencionalmente según el procedi-
miento de la Patente de Estados Unidos No. 3.012.893. En la
25 realización preferida de esta invención el azúcar cande car-
bonatado, amorfo, se produce de tal modo que sea substan-
cialmente idéntico o tenga un aspecto substancialmente igual
al de los fragmentos de goma. Así pues goma de mascar a
base de sacarosa, con tamaño de partícula tal que atravie-
sa un tamiz de 4,76 mm de abertura y es retenido sobre un
30

040478

1 tamiz de 1,68 mm de abertura, se combina con azúcar cande
carbonatado, amorfo, a base de sacarosa, cuyo tamaño de
partícula se controla para que pase también a través de un
tamiz de 4,76 mm de abertura y sea retenida sobre un tamiz
5 de 1,68 mm de abertura. Ambos, la goma de mascar y el azú-
car cande carbonatado, pueden tener el mismo nivel de co-
lor y el mismo aroma. El contenido de humedad del azúcar
carbonatado está comprendido, típicamente, entre 2,0% y
4,0%. Preferiblemente el contenido de humedad está compren-
10 dido entre 2,8% y 3,3% del peso de la composición de azúcar
cande carbonatado. A niveles de humedad superiores a 4,0%
la composición de azúcar cande carbonatado se hace pegajo-
sa y el gas retenido escapa.

15 El azúcar cande carbonatado y la goma de mascar se
combinan juntamente en una proporción (en peso) de 1 a 1 y
seguidamente se envasa en bolsitas impermeables al agua
forradas con una lámina metálica. Otra realización de esta
invención considera proporciones de goma de mascar respecto
a azúcar cande carbonatado de 1 a 10 a 10 a 1. El tamaño de
20 partícula de la goma de mascar puede ser mayor o menor que
el del azúcar cande carbonatado.

Otra realización de la presente invención consiste
en mezclar a fondo el azúcar cande carbonatado en el inte-
rior de la porción de goma de mascar del dulce, de modo
25 que una parte o la totalidad del azúcar cande carbonatado
es encapsulada dentro de la goma de mascar.

La proporción exacta de goma de mascar respecto a
azúcar cande carbonatado, los tamaños de partícula exactos
empleados, las cantidades de agentes aromatizantes, colo-
rantes y los parámetros del proceso durante la fabricación
30

1 pueden ser determinados del mejor modo mediante experimen-
 5 tación de rutina dirigida hacia tal fin y ensayando el sa-
 bor como es bien sabido en la técnica, manteniéndose dentro
 de los límites indicados anteriormente en esta Memoria Des-
 10 criptiva. Un aspecto importante de esta invención es combi-
 nar un azúcar cande carbonatado y goma de mascar, en un me-
 dio resistente a la humedad, herméticamente cerrado, de mo-
 do que el dulce, durante el almacenamiento, retiene la ma-
 yor de parte de la carbonatación existente en el azúcar can-
 15 de y una parte de la goma blanda, ambos aspectos esenciales
 para la satisfacción del consumidor. Realizaciones no car-
 bonatadas son consideradas también, mezclando azúcar cande
 amorfo de tamaño adecuado, con sacarosa o alcohol-azúcar,
 con componente de goma de mascar de tamaño similar.

15

EJEMPLO UNO

I. Preparación de Goma Hinchable con Azúcar Cristalino

A. Fórmula

	Base de goma hinchable	600 g
	Sacarosa Cristalina 6X	1372
20	Lecitina	4
	Aceite vegetal	2
	Agente aromatizante para la goma hin- chable	20
	Color	<u>2,25</u>
25	TOTAL	2000,25 g

B. Procedimiento de Mezclado

La goma se prepara y mezcla en un mezclador Uni-
 versal Baker Perkins tipo J, tamaño nº 4, con una capaci-
 dad de trabajo de 2,65 litros y una hoja de mezclado Sig-
 30 ma. El mezclador está provisto de una camisa de vapor de

040478

1 agua para mantener la temperatura deseada. Primeramente la
 temperatura del aparato se lleva a 63°C y la base de goma
 se introduce junto con el 10% de la sacarosa y la totalidad
 del color. Se comienza entonces a mezclar y después de un
 5 minuto se añade la lecitina. Después de dos minutos se añá-
 de el 23-1/3% de la sacarosa. Después de cuatro minutos se
 añade el 33-1/3% de la sacarosa. Después de cuatro minutos
 y 30 segundos se añade el agente aromatizante para la goma
 hinchable. Después de seis minutos se añade el 33% de la sa-
 10 carosa. Después de siete minutos se añade el aceite vegetal.
 Se continúa mezclando durante otros tres minutos, durante
 cuyo tiempo la temperatura desciende aproximadamente 10°C.
 Después de un total de diez minutos de mezcla, la goma es-
 tá lista para extrusión.

15 La goma caliente se extruye en barras de 4,76 mm de
 diámetro y se enfría rápidamente a la temperatura del hielo
 seco (-78°C). Las barras se fracturan golpeando con marti-
 llo, obteniéndose fragmentos que son tamizados y recogidos
 en tamaños comprendidos entre inferior a 4,76 mm y superior
 20 a 1,68 mm. Los fragmentos tamizados se calientan después a
 temperatura ambiente en un desecador de vacío con objeto de
 evaporar la humedad que se hubiera condensado sobre ellos
 durante el proceso de fractura. Después de una hora aproxi-
 madamente, los fragmentos de goma hinchable están listos
 25 para ser empaquetados con el azúcar cande carbonatado. La
 actividad acuosa de esta porción de goma es de 0,21.

II. Preparación de Azúcar Cande Carbonatado

A. Fórmula de Azúcar cande carbonatado (producto final)

Sacarosa	1225,190 g
Lactosa	695,06

30

1	Agua	60,00
	Dióxido de carbono	14,68
	Color	0,274
	Aroma para goma hinchable	<u>4,896</u>
5	Total	2000,00 g

Se mezclan con agua (500 g) sacarosa y lactosa para formar una suspensión. La suspensión se calienta rápidamente a 160°C para separar el 97% del agua y se hace pasar a un autoclave pre-calentado donde a la masa de azúcar cande fundido se añaden el sabor, el color y el dióxido de carbono agitando rápidamente (600 rpm) para dispersar las burbujas de gas. La masa fundida de azúcar cande gasificado se enfría rápidamente a temperatura ambiente. La presión se reduce a la atmosférica y el azúcar cande carbonatado, que ha sido fracturado mediante la reducción de presión, se tamiza a través de un tamiz de 4,76 mm de abertura y sobre un tamiz de 1,68 mm de abertura. El azúcar cande se evalúa después por su calidad de carbonatación y su color; después de esto, está listo para ser mezclado con la goma hinchable. La actividad acuosa de esta porción de azúcar cande carbonatado es de 0,21.

III. Rellenado

A. Formulación de la Mezcla

25	Azúcar cande carbonatado, tamizado	4,0 g
	Goma hinchable cristalina, tamizada	<u>4,0</u>
	Peso neto total	8,0

EJEMPLO DOS

I. Preparación de Goma Hinchable con Azúcar Amorfo

A. Fórmula

30	Base de goma hinchable	600 g
----	------------------------	-------

1	Azúcar amorfo (comprendiendo sacarosa y lactosa)	1372
	Lecitina	4
	Aceite vegetal	2
5	Aroma para la goma hinchable	20
	Color	<u>2,45</u>
	TOTAL	2000,45

B. Procedimiento de Mezcla

La goma se prepara y mezcla en un mezclador Universal Baker Perkins tipo J, N.º 4, con una capacidad de trabajo de 2,65 litros y una hoja de mezclado Signa. El mezclador está provisto de una camisa de vapor de agua para mantener una temperatura deseada. Primeramente la temperatura del aparato se lleva a 63°C y la base de goma se introduce junto con el 10% del azúcar amorfo y la totalidad del color. Se comienza a mezclar y después de un minuto se añade la lecitina. Después de dos minutos se añade el 23-1/3% del azúcar amorfo. Después de cuatro minutos se añade el 33-1/3% del azúcar amorfo. Después de cuatro minutos y 30 segundos se añade el aroma para la goma hinchable. Después de seis minutos se añade el 33% del azúcar amorfo. Después de siete minutos se añade el aceite vegetal. Se continúa mezclando durante otros tres minutos, durante cuyo tiempo la temperatura se reduce aproximadamente 10°C. Después de un tiempo de mezcla total de diez minutos, la goma está lista para la extrusión.

La goma caliente se extruye en barras de 4,76 mm de diámetro y se enfría rápidamente a la temperatura del hielo seco (-78°C). Las barras se fracturan golpeando con un martillo, obteniéndose fragmentos que son tamizados y

1 recogidos en un tamaño comprendido entre menos de 4,76 mm
 y más de 1,68 mm. Los fragmentos tamizados se calientan des-
 pués a temperatura ambiente en un desecador de vacío con
 objeto de evaporar la humedad que se hubiera condensado du-
 5 rante el proceso de fractura. Después de una hora aproxima-
 damente, los fragmentos de goma hinchables están listos pa-
 ra ser rellenos con el azúcar cande carbonatado. La goma
 terminada posee un contenido de humedad de 1,5% y una ac-
 tividad acuosa de 0,21.

10 II. Preparación de Azúcar Cande Carbonatado

Igual que la del EJEMPLO UNO

III. Rellenado

A. Formulación de Mezcla

	Azúcar cande carbonatado, tamizado	4,0 g
15	Goma Hinchable con azúcar amorfo, ta- mizada	<u>4,0</u>
	Peso neto total	8,0 g

El azúcar cande carbonatado y la goma hinchable
 de ambos ejemplos se envasan en bolsitas resistentes a la
 20 humedad forradas con hoja metálica, y se mezcla en los en-
 vases para asegurar que está presente una distribución uni-
 forme de goma y azúcar cande. El efecto del azúcar cande
 carbonatado es evidente inmediatamente para el consumidor
 a medida que toma un poco del producto, si bien la goma hin-
 25 chable se acumula en su boca a medida que come más producto.
 El producto difiere del azúcar carbonatado solo debido a
 que tiene los beneficios de la larga duración de la goma
 hinchable además de los efectos de corta duración del azú-
 car cande carbonatado. La porción de goma permanece elás-
 tica y ambos componentes son estables durante el almacena-

30

040478

1 miento durante periodos de tiempo superiores a seis semanas.

5

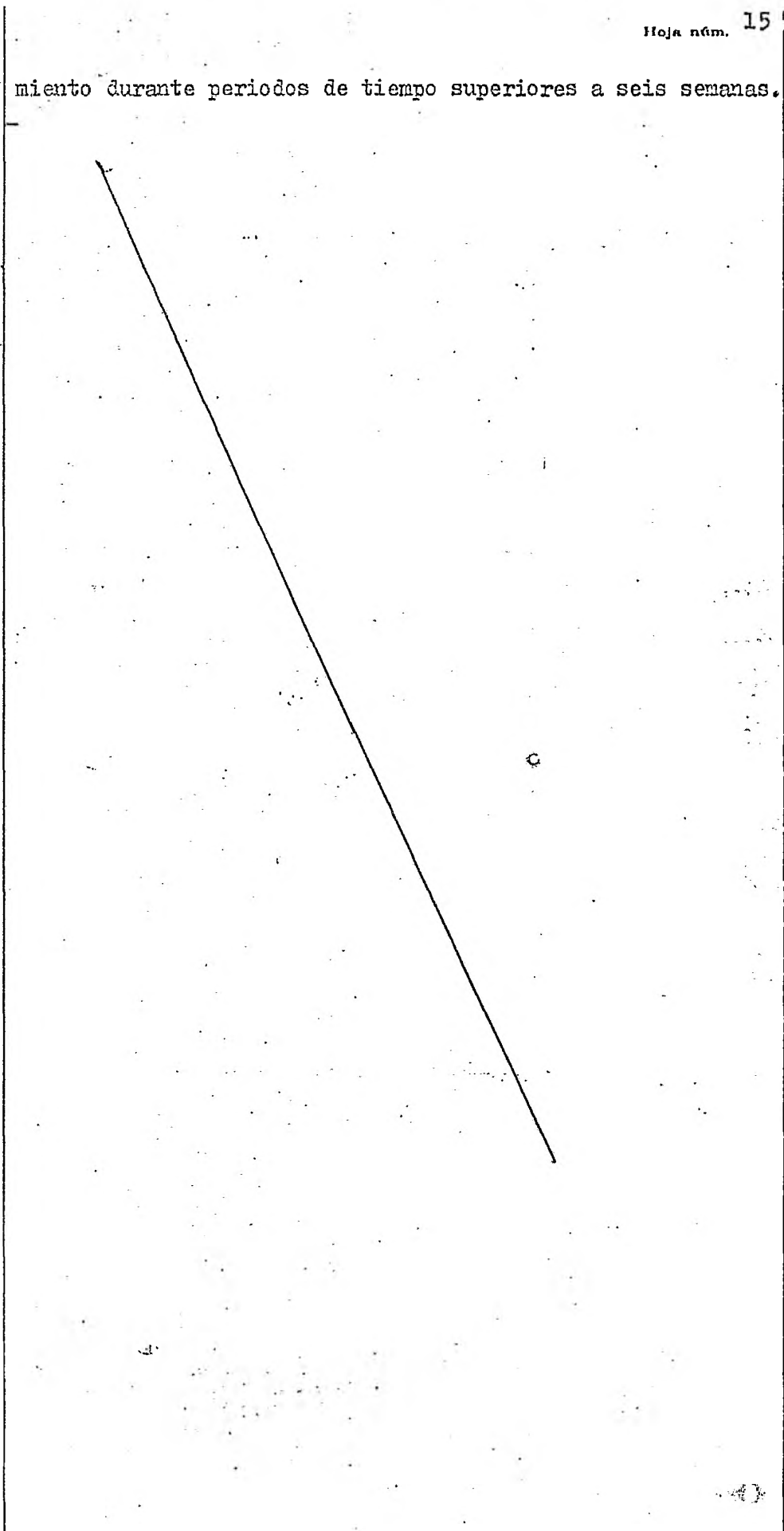
10

15

20

25

30



- REIVINDICACIONES -

1

5

Los puntos de invención propia y nueva que se presentan para que sean objeto de esta solicitud de Patente de Invención en España, por VEINTE años, son los que se recogen en las reivindicaciones siguientes:

10

15

20

25

30

1ª.- Un procedimiento para preparar una confitura de dos componentes, que comprende las operaciones de: a) formular un primer componente de goma de mascar 1) calentando hasta una temperatura de 50°C a 70°C y mezclando uniformemente ingredientes de goma de mascar constituidos por edulcorantes, plastificantes, aromatizantes, colorantes y base de goma de mascar, estando presente dicha base de goma de mascar en exceso del 28% en peso de los ingredientes totales, 2) continuando el mezclado de los ingredientes de goma de mascar durante aproximadamente 10 minutos, al tiempo que se enfría la mezcla hasta aproximadamente 10°C para producir una composición de goma de mascar caliente, blanda y elástica, 3) extruyendo la goma de mascar caliente y elástica procedente de la etapa (2) en barras que tienen diámetros que fluctúan entre aproximadamente 0,79 mm y aproximadamente 12,7 mm, 4) enfriando las barras extruidas calientes procedentes de la etapa (3) hasta aproximadamente la temperatura ambiente o inferior a ella, 5) subdividiendo las barras frías en partículas de goma de mascar, teniendo dichas partículas una distribución de tamaño que oscila entre aproximadamente 1,7 mm y aproximadamente 4,8 mm en el borde, y 6) calentando las partículas de goma de mascar bruscamente en-

04128

**POOR
QUALITY**

1 friadas hasta alrededor de la temperatura ambiente y eva-
porando cualquier condensado de humedad desde las superfi-
cies de dichas partículas para formar partículas blandas
y elásticas de goma de mascar que tienen un contenido de
5 humedad de 0,2% a aproximadamente 1,5% y que presentan una
actividad acuosa que oscila entre aproximadamente 0,10 y
aproximadamente 0,30; b) formular un segundo componente
de confitura de azúcar cande carbonatado 1) calentado una
suspensión de sacarosa, lactosa y agua hasta al menos 160°C
10 para formar una masa de azúcar cande fundida, 2) inyectando
aromatizante, colorante y dióxido de carbono gaseoso en la
masa de azúcar cande fundida de la etapa (1) a presión su-
perior a la atmosférica, de 3,5 kg/cm² a 79 kg/cm², 3) en-
friando la masa fundida de azúcar cande gasificada de la
15 etapa (2) hasta la temperatura ambiente, al tiempo que se
mantiene la masa fundida gasificada de azúcar cande bajo
una presión superior a la atmosférica para formar una masa
de azúcar cande carbonatado, 4) reduciendo la presión sobre
la masa fría de azúcar cande carbonatado hasta la presión
20 atmosférica, y 5) subdividiendo la masa gasificada fría de
azúcar cande para formar partículas de azúcar cande carbo-
natado que tienen un intervalo de tamaño de partículas igual
al de las partículas del primer componente de goma de mascar,
un contenido de humedad de 2,0% a 4,0% y una actividad acuo-
25 sa que oscila entre aproximadamente 0,10 y aproximadamente
0,30; c) mezclar las partículas del primer componente de
confitura de goma de mascar con las partículas del segundo
componente de confitura de azúcar cande carbonatado a una
relación en peso que oscila, respectivamente, entre 1:10 y
30 10:1; y d) envasar la mezcla de la etapa (c) en un recipien-

1 te herméticamente cerrado.

2ª.- Un procedimiento según la reivindicación
1ª, en el que la actividad acuosa del componente de goma
de mascar y del componente de azúcar-cande carbonatado se
5 encuentra dentro del intervalo de aproximadamente 0,15 a
aproximadamente 0,25.

3ª.- Un procedimiento según la reivindicación
1ª, en el que la diferencia entre la actividad acuosa del
primer componente y el segundo componente no es mayor de
10 0,05.

4ª.- Un procedimiento según la reivindicación
1ª, en el que la actividad acuosa del componente de goma
de mascar es igual o inferior a la actividad acuosa del
azúcar cande carbonatado.

5ª.- Un procedimiento según la reivindicación
1ª, en el que el edulcorante se selecciona del grupo que
15 consta de sacarosa, alcohol-azúcares, dextrosa, fructosa,
glucosa, edulcorantes sintéticos y mezclas de los mismos.

6ª.- Un procedimiento para preparar una con-
20 fitura de dos componentes.

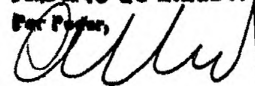
Tal y como se ha descrito en la Memoria que
antecede y con los fines que se han especificado.

Esta Memoria consta de dieciocho hojas escri-
tas a máquina por una sola cara.

Madrid, 12.DIC.1978

P.A.

Alberto de Elizaburu
Por Poder,



04128
VGD.

POOR
QUALITY