

Reivindicaciones:

1. Una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa que comprende:

por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica; y

por lo menos una capa que tiene un efecto barrera contra el paso de vapor de agua y/u oxígeno,

donde dicha por lo menos una capa que tiene un efecto barrera contra el paso de vapor de agua y/u oxígeno tiene un espesor promedio de capa en un rango entre 5 y 60 μm sobre todo el área superficial,

donde dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica comprende como componente principal por lo menos un material polimérico termoplástico seleccionado del grupo que consiste en (co)poliamidas y (co)poliolefinas,

donde dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica comprende áreas que tienen un espesor de capa promedio reducido y áreas que tienen un espesor de capa promedio no reducido,

donde el espesor de capa promedio de dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica en áreas que tienen un espesor de capa promedio no reducido está dentro de un rango entre 10 y 200 μm ,

donde el espesor de capa promedio en áreas que tienen un espesor de capa promedio reducido es menor en 7 a 140 μm y es reducido en un rango entre 30 y 85% en comparación con dichas áreas que tienen un espesor de capa promedio no reducido de la por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica, y

donde ambas áreas que tienen un espesor de capa promedio reducido y un espesor de capa promedio no reducido comprenden poros los cuales son capaces de absorber un aditivo funcional.

2. La tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 1, donde dicha tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa comprende como una capa interna dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica la cual comprende una (co)poliolefina como componente principal dicha (co)poliolefina, donde la superficie de una capa absorbente, porosa, termoplástica, más interna de dicha por lo menos una capa porosa absorbente está adyacente al alimento que se va a envolver en la misma, comprendiendo adicionalmente dicha capa absorbente, porosa, termoplástica por lo menos 5 % en peso de una (co)poliamida en función del peso del material polimérico termoplástico utilizado para formar dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica, donde la por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica, comprende un relleno en una cantidad del 0,1 al 15 % en peso.

3. La tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 1, la cual es una tripa para alimento, termoplástica, coextruida, multicapa, tubular, sin costuras que comprende el material polimérico termoplástico en dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica en una relación de peso de por lo menos 55 % en peso en función del peso del material polimérico termoplástico utilizado para formar dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica.

4. La tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 1, donde el espesor de capa promedio de dicha por lo menos una capa porosa absorbente en dichas áreas que tienen un espesor de capa promedio reducido es reducido en 10 a 90 μm y del 35 al 75%, preferentemente en 15 a 60 μm y del 40 al 70%, en comparación con dichas áreas que tienen un espesor de capa promedio no reducido.

5. La tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 1, donde el espesor de capa promedio de dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica en áreas que tienen un espesor de capa promedio no reducido está dentro de un rango entre 15 y 130 μm , y donde el espesor de capa promedio en áreas que tienen un espesor de capa promedio reducido es menor en 8 a 60 μm y es reducido en un rango entre 55 y 70% en comparación con dichas áreas que tienen un espesor de capa promedio no reducido de la por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica.

6. La tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 1, donde el por lo menos un material polimérico termoplástico seleccionado del grupo que consiste en (co)poliamidas y (co)poliolefinas, está presente en dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica en una relación de peso de por lo menos 80 % en peso, en función del peso del material polimérico termoplástico utilizado para formar dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica.

7. La tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 1, donde la porosidad de dicha por lo menos una capa porosa absorbente se ha generado mediante coextrusión de una composición polimérica que comprende un agente formador de poros supercrítico.

8. La tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 1, donde la tripa para alimento está libre de cualquier agente formador de poros no supercrítico.

9. La tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 1, donde como material termoplástico se utiliza una (co)poliamida.

10. La tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 1, donde dicha por lo menos una capa absorbente, porosa, termoplástica está libre de cualquier agente formador de poros líquido.

11. Un método para producir una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa según lo definido en la reivindicación 1, que comprende una etapa de someter a la tripa coextruida a un tratamiento mecánico y/o térmico de tal modo que se crea en dicha por lo menos una capa porosa absorbente una capacidad de retención con diseño, seguido por una etapa de recubrimiento y una etapa de secado opcional y una etapa opcional de inversión subsiguiente donde la tripa se pone al revés si la por lo menos una capa porosa absorbente había estado en el lado de afuera.

12. El método para producir una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 11, que comprende además una etapa de someter a la tripa coextruida o laminada en el estado de una película plana a por lo menos un tratamiento mecánico y/o térmico de tal modo de crear sobre su por lo menos una capa porosa absorbente una capacidad de retención con diseño, recubrir este lado de contacto con el alimento con un aditivo funcional seguido por una etapa de secado opcional y una etapa posterior de sellado para crear una tripa tubular con el aditivo funcional recubierto dentro.

13. El método para preparar una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 11, que comprende además una etapa de grabado en relieve, la cual tiene lugar en el estado termoplástico del material de la capa en contacto con el alimento para crear una superficie texturada sobre la superficie en contacto con el alimento de la tripa para alimento, termoplástica, coextruida.

14. El método para preparar una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa de acuerdo con la reivindicación 11, que comprende además la etapa de someter a la tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, multicapa a un tratamiento de orientación monoaxial o biaxial con anterioridad a una etapa de formar una superficie texturada sobre la tripa para alimento.