

Reivindicaciones:

1. Una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, que transfiere un aditivo funcional que comprende:

una barrera al vapor de agua y/o un efecto barrera al oxígeno,

donde una superficie interior de dicha tripa para alimento, termoplástica tiene una superficie texturada la cual forma un diseño tridimensional de capacidad de retención superior e inferior para un aditivo funcional,

donde dicha tripa para alimento termoplástica que tiene una superficie texturada en el caso de una tripa monocapa o una capa interna que comprende la superficie interior que tiene una superficie texturada en el caso de una tripa multicapa comprende como componente principal por lo menos un material polimérico termoplástico seleccionado del grupo que consiste en (co)poliamidas, (co)poliolefinas, (co)polímeros de (co)poliéster y cloruro de vinilideno,

donde dicha tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida no comprende una malla ni un material que forma una malla ni ninguna otra estructura tridimensional sobre su superficie exterior,

donde el espesor promedio de la tripa para alimento, termoplástica, en las áreas que tienen una capacidad de retención superior se encuentra dentro del rango entre 1 y 100 μm , y

donde el espesor promedio de la tripa para alimento, termoplástica, en las áreas que tienen una capacidad de retención inferior se encuentra dentro del rango entre 191 y 2000 μm , siempre que la diferencia en el espesor entre el espesor promedio en dicha áreas que tienen capacidad de

retención superior y el espesor promedio en dicha áreas que tienen capacidad de retención inferior se encuentre dentro del rango entre 160 y 1950 μm y que una relación del espesor promedio de la tripa para alimento termoplástica en las áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio de la tripa para alimento termoplástica en las áreas que tienen una capacidad de retención inferior se encuentre dentro del rango entre 0,002 y 0,25.

2. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con la reivindicación 1, donde dicha tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida que tiene una superficie texturada sobre la superficie interior la cual forma una estructura tridimensional forma un diseño del tipo malla de capacidad de retención superior e inferior para un aditivo funcional.

3. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con la reivindicación 2, donde dicha tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida que tiene una superficie texturada sobre la superficie interior la cual forma un diseño del tipo malla de capacidad de retención superior e inferior para un aditivo funcional es una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, sin costuras.

4. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con la reivindicación 1, donde dicha tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida en el caso de una tripa monocapa o la capa interna que comprende la superficie interior que tiene una superficie texturada en el caso de una tripa multicapa comprende como componente principal una (co)poliolefina y por lo menos 5 % en peso de una (co)poliamida en función del peso de la tripa para alimento,

termoplástica, o la capa interna que tiene una superficie texturada.

5. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con la reivindicación 1, donde la diferencia de espesores entre el espesor promedio en dicha áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio en dicha áreas que tienen capacidad de retención inferior se encuentra dentro del rango entre 300 y 1000 μm y donde una relación del espesor promedio de la tripa para alimento termoplástica en las áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio de la tripa para alimento termoplástica en las áreas que tienen una capacidad de retención inferior se encuentra dentro del rango entre 0,01 y 0,20.

6. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con la reivindicación 1, donde la diferencia de espesores entre el espesor promedio en dicha áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio en dicha áreas que tienen capacidad de retención inferior se encuentra dentro de un rango entre 400 y 800 μm y donde una relación del espesor promedio de la tripa para alimento termoplástica en las áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio de la tripa para alimento termoplástica en las áreas que tienen una capacidad de retención inferior se encuentra dentro del rango entre 0,04 y 0,10.

7. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con la reivindicación 1, donde la tripa para alimento termoplástica comprende por lo menos dos capas, donde la temperatura de fusión del material que forma la capa más interna y la temperatura de fusión del material que forma la

capa más externa difiere en más de 30 °C, preferentemente en más de 60 °C.

8. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con la reivindicación 1, donde la tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida tiene un efecto barrera al oxígeno.

9. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con la reivindicación 1, donde como material termoplástico para por lo menos una capa de la tripa para alimento, termoplástica que tiene una superficie estructurada sobre la superficie interior se utiliza una poliolefina y/o una poliamida.

10. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con la reivindicación 1, donde la superficie interior de la capa más interna muestra una tensión de humectación de 35 mN/m o más según lo medido de acuerdo con la norma DIN ISO 8296.

11. Un método para producir una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida según lo definido en la reivindicación 1, que comprende la etapa de someter una tripa (co)extruida a por lo menos un tratamiento mecánico y térmico de tal modo de generar sobre su superficie de contacto con el alimento una superficie texturada con un diseño tridimensional.

12. Un método para producir una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida según lo definido en la reivindicación 1, que comprende una etapa de someter una tripa (co)extruida a por lo menos un tratamiento mecánico y térmico de tal modo de generar sobre su superficie exterior una superficie texturada, recubriendo el exterior con un aditivo funcional transferible seguido por una etapa de secado

opcional y una etapa posterior de inversión donde la tripa se poner al revés.

13. El método para producir una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida de acuerdo con la reivindicación 11, que comprende además la etapa de someter a la tripa (co)extruida o laminada en el estado de una película plana a por lo menos un tratamiento mecánico y térmico de tal modo de generar sobre su superficie de contacto con el alimento una superficie texturada, recubriendo este lado de contacto con el alimento con un aditivo funcional transferible seguido por una etapa de secado opcional y una etapa de sellado posterior para crear una tripa tubular con el aditivo funcional transferible recubierto dentro.

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

15. El método para preparar una tripa para alimento, termoplástica 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 de contacto con el alimento para generar una superficie texturada sobre la superficie de contacto con el alimento de la tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida.

16. El método para preparar una tripa para alimento, termoplástica de acuerdo con la reivindicación 11, que comprende además la etapa de aplicar un aditivo

funcional sobre la superficie texturada de la tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida.