

REIVINDICACIONES MODIFICADAS

1. Un método de sellado de un forro de aluminio (18) a un contenedor llenado en caliente (10), caracterizado porque comprende:

la alineación de una superficie de enganche del forro (42) de un cabezal de sellado (40) con una superficie de sellado del forro (14) del contenedor cuando el contenedor se encuentra en una primera posición, en donde al menos un margen periférico (20) del forro de aluminio se coloca entre las superficies de enganche del forro y de sellado del cabezal de sellado y el contenedor, respectivamente;

la aplicación de calor entre el cabezal de sellado y el contenedor para calentar y sujetar el forro de aluminio y la superficie de sellado del forro del contenedor, que resulta en un empaque sellado (60);

la rotación del empaque sellado de la primera posición a una segunda posición; y

la aplicación del líquido a al menos una porción del empaque sellado para enfriar un espacio de cabeza del empaque sellado que se coloca entre una superficie interna (16) del contenedor y un producto (34) acondicionado en el empaque sellado.

2. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la primera posición comprende la superficie de sellado del forro del

contenedor que está ubicado encima de una base (12) del contenedor para que el contenedor se encuentre en una posición vertical.

3. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque la segunda posición comprende la superficie de sellado del forro del contenedor que está ubicado debajo de una base (12) del contenedor para que el empaque sellado se encuentre en una posición invertida.

4. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque después del paso de alineación y antes del paso de aplicación de calor, el método comprende además el paso del líquido a través de una o más rutas de líquido (48) en el cabezal de sellado, fuera del cabezal de sellado y hacia el forro de aluminio.

5. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque después del paso de aplicación de calor y antes del paso de rotación del empaque sellado, el método comprende además la separación del cabezal de sellado del empaque sellado.

6. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque después del paso de aplicación de calor y antes del paso de rotación del empaque sellado, el método comprende además la aplicación del líquido al

forro de aluminio para enfriar el forro de aluminio y el espacio de cabeza del empaque sellado que está colocado entre el forro de aluminio y el producto acondicionado en el empaque sellado, en donde el paso de aplicación del líquido al forro de aluminio comprende la aplicación del líquido durante un periodo de 5 a 30 segundos.

7. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el paso de rotación comprende la inversión del empaque sellado.

8. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el paso de rotación incluye la inversión del empaque sellado a una posición invertida para que la superficie de sellado del forro del contenedor esté ubicada debajo de una base del contenedor y el paso de aplicación de líquido incluye la refrigeración con líquido del espacio de cabeza colocado entre la base del contenedor y el producto acondicionado en el empaque sellado, en donde después del paso de rotación, el método comprende además la pasteurización del interior del forro de aluminio con el producto acondicionado en el empaque sellado.

9. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque después del paso de aplicación del líquido, el método comprende, además:

la rotación del empaque sellado de la segunda posición a la primera posición; y

la aplicación del líquido al forro de aluminio para enfriar el forro de aluminio y el espacio de cabeza del empaque sellado entre el forro de aluminio y el producto acondicionado en el empaque sellado, en donde el paso de rotación del empaque sellado de la segunda posición a la primera posición incluye la inversión del empaque sellado a una posición vertical para que la superficie de sellado del forro del contenedor esté ubicado por encima de una base del contenedor, en donde los dos pasos de aplicación del líquido comprenden la aplicación del líquido durante periodos de 5 a 30 segundos, respectivamente.

10. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque el paso de aplicación del líquido comprende la aplicación del líquido durante un periodo de 5 a 30 segundos para establecer un vacío dentro del empaque sellado.

11. El método de conformidad con la reivindicación 1, caracterizado porque después del paso de aplicación del líquido, el método comprende además el colocar el empaque sellado en un refrigerador (56).

12. Un método de refrigeración de un empaque llenado en caliente y sellado (60), incluyendo un forro de aluminio (18) sellado a un contenedor (10), el método caracterizado porque comprende los pasos de:

- a) la aplicación de un líquido refrigerante al forro de aluminio;
- b) la inversión del empaque sellado de una primera posición a una segunda posición; y
- c) la aplicación de un líquido refrigerante al empaque sellado.

13. El método de conformidad con la reivindicación 12, caracterizado porque comprende, además:

- d) la refrigeración del empaque sellado.

14. El método de conformidad con la reivindicación 12, caracterizado porque el paso b) de la inversión del empaque sellado incluye la pasteurización del interior del forro aluminio con un producto (34) acondicionado en el empaque sellado.

15. El método de conformidad con la reivindicación 12, caracterizado porque comprende, además:

- d) la inversión del empaque sellado de la segunda posición a la primera posición; y
- e) la aplicación de un líquido refrigerante al forro.