

Reivindicaciones:

1. Una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, que transfiere un aditivo funcional y tiene un efecto barrera al vapor de agua y/o barrera al oxígeno, caracterizado porque:

comprende una superficie interior de dicha tripa para alimento, termoplástica que tiene una superficie texturada con un diseño tridimensional de capacidad de retención superior e inferior para un aditivo funcional;

donde dicha tripa para alimento termoplástica es:

i) una tripa monocapa que tiene una superficie texturada, o

ii) una tripa multicapa que tiene una capa interna que comprende la superficie interior que tiene una superficie texturada,

donde la tripa monocapa o la capa interna de la tripa multicapa comprende como componente principal por lo menos un material polimérico termoplástico seleccionado del grupo que consiste en (co)poliamidas, (co)poliolefinas, (co)poliéster y (co)polímeros de cloruro de vinilideno;

donde dicha tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida no comprende una malla, y/o un material que forma una malla, u 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 es de 1 a 100 μm ; y

donde el espesor promedio de la tripa para alimento, termoplástica, en las áreas que tienen una capacidad de retención inferior es de 191 a 2000 μm ;

siempre que la diferencia en el espesor entre el espesor promedio en las áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio en las áreas que tienen capacidad de retención inferior es de 160 a 1950 μm , y que una relación del espesor promedio en las áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio en las áreas que tienen una capacidad de retención inferior es de 0,002 a 0,25.

2. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con la reivindicación 1, donde la superficie texturada sobre la superficie interior 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 es una tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, sin costuras.

4. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, donde:

i) dicha tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida, en el caso de una tripa monocapa, o

ii) 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 una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, donde la diferencia de espesores entre el espesor promedio en las áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio en las áreas que tienen capacidad de retención inferior es de 300 a 1000 μm , y donde una relación del espesor promedio en las áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio en las áreas que tienen una capacidad de retención inferior es de 0,01 a 0,20.

6. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, donde la diferencia de espesores entre el espesor promedio en las áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio en las áreas que tienen capacidad de retención inferior es de 400 a 800 μm , y donde una relación del espesor promedio en las áreas que tienen capacidad de retención superior y el espesor promedio en las áreas que tienen una capacidad de retención inferior es de 0,04 a 0,10.

7. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, 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 una cualquiera de las reivindicaciones anteriores,

donde la tripa para alimento, termoplástica, (co)extruida tiene un efecto barrera al oxígeno.

9. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, donde el material termoplástico para por lo menos una capa de la tripa para alimento, termoplástica es una poliolefina y/o una poliamida.

10. La tripa para alimento termoplástica de acuerdo con una cualquiera de las reivindicaciones anteriores, 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.