

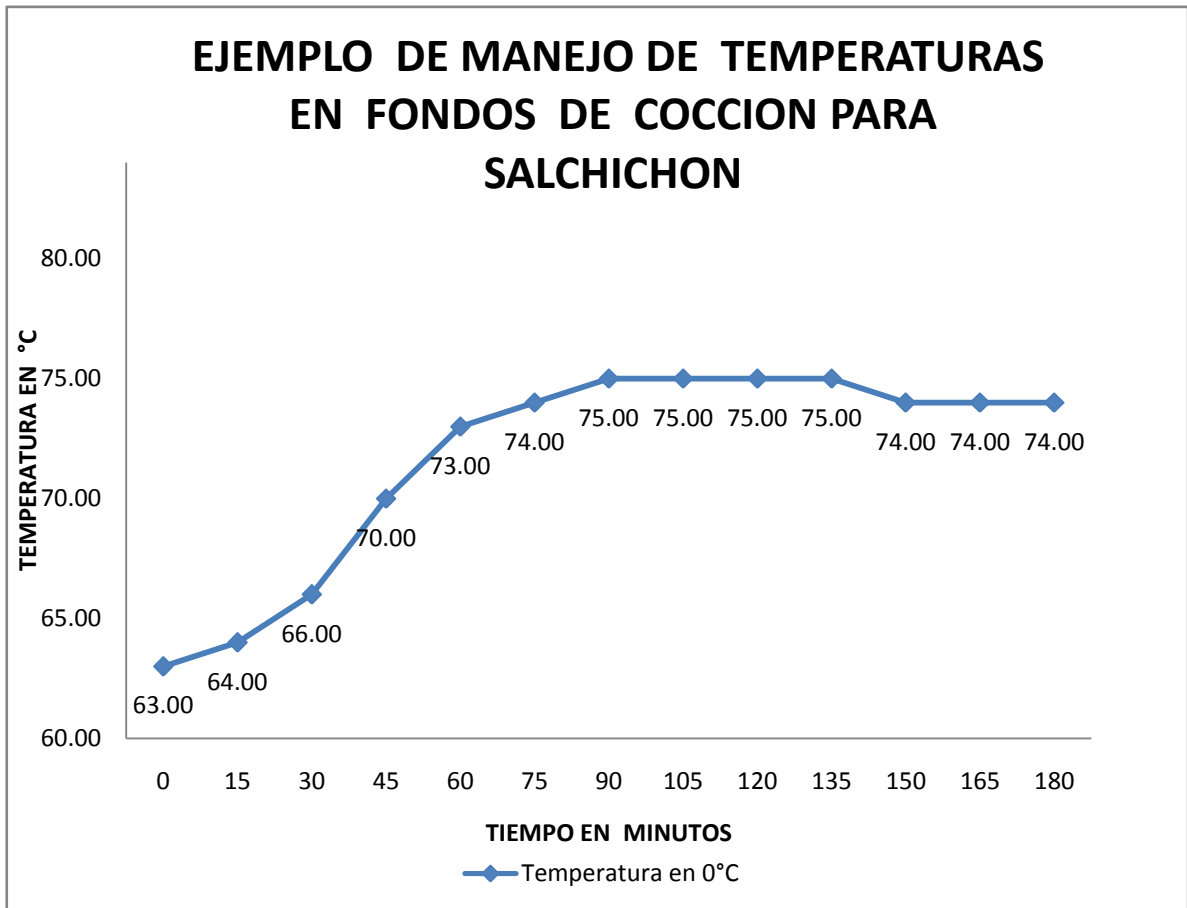
FICHA TECNICA

NOMBRE	TRIPA FIBROSA
DEFINICIÓN	Funda elaborada a base de viscosa (celulosa) con un refuerzo de papel fibroso de alta calidad para embutidos crudos, escaldados, frescos y madurados. Esta fabricación asegura una máxima conservación de su forma y uniformidad diametral. Como resultado estas tripas tienen una extremada resistencia mecánica, con una moderada permeabilidad y excelentes propiedades de retracción.
DESCRIPCION	Tripa elaborada a base de celulosa con un refuerzo en papel fibroso.
APLICACIONES FUNCIONALES	Empaque diseñado para el embutido de salchichones, mortadelas y jamones con una barrera de mediana permeabilidad y una excelente fijación del humo natural y al humo por aspersión.
PRESENTACION	Bobinas por metros, presentación en rollos, cortes y corrugado, en orugas con o sin impresión.
ALMACENAMIENTO	<p>Las tripas fibrosas deben ser almacenadas en un ambiente fresco y seco.</p> <p>Temperatura: 0 ° C - 25 ° C</p> <p>Humedad relativa: 50 - 70% HR</p> <p>Conservar en el embalaje original, cerrar y sellar cajas de cartón luego de su uso, la bolsa pastica siempre debe quedar cerrada dentro para evitar deshidratación y efectos secundarios que puedan afectar el material en sus características.</p> <p>No almacenar a la luz directa del sol, no debe mantenerse en aéreas calientes cerca de equipos o dispositivos</p> <p>No se debe almacenar a temperaturas por debajo de los 0°C.</p> <p><u>El almacenamiento inadecuado puede producir malos resultados en el comportamiento final del producto</u></p>
VIDA UTIL	Los empaques fibrosos tienen una vida útil determinada en 12 meses una vez el material es impreso, corrugado y tratado.

FICHA TECNICA

<p>RECOMENDACIONES DE REMOJO</p>	<p>Remojo en agua potable</p> <p>Temperatura del agua: entre 30 ° C y 50 ° C</p> <p>Tiempo de remojo todas las tripas fibrosas: mínimo 30 minutos</p> <p>Tiempo de remojo de CMVP o Faserin: mínimo 60 minutos. Si las tripas no están bien empapadas, la funda no logra su capacidad de estiramiento recomendada y se pueden presentar roturas en el embutido y la cocción</p>
<p>DIÁMETRO EMBUTIDO RECOMENDADO</p>	<p>Las tripas fibrosas tienen que ser de embutidas de acuerdo con el cuadro de diámetro de embutido recomendado (*)(TABLA RECOMENDACIÓN DE DIAMETROS DE EMBUTIDOS SEGÚN EL TAMAÑO DE LA TRIPA)</p> <p>- No se debe sobreembutir o subembutir las tripas fibrosas.</p>
<p>RECOMENDACIONES DE LENADO</p>	<p>Embuta firmemente y sin aires, respetando el diámetro de embutido, incluso si el diámetro de embutido es inferior en 1-2 mm. Se obtienen piezas sin arrugas gracias a las excelentes calidades de retracción de la tripa.</p>
<p>TEMPERATURA DE USO</p>	<p>Las tripas fibrosas se deben manejar a una temperatura por debajo de los 76°C, temperaturas más altas pueden destruir la tripa e incluso provocar un mal funcionamiento (**)</p>
<p>RECOMENDACIONES DE CERRADO O CLIPEADO</p>	<p>Un cierre sin dificultades en todas las máquinas grapadoras convencionales y métodos de atado.</p>
<p>AHUMADO Y CURADO</p>	<p>Las tripas fibrosas son apropiadas para todos los métodos de curado.</p> <p>En la maduración y el almacenamiento deberá evitarse la formación de una capa húmeda, que podría deteriorar las tripas. La humedad relativa al principio de procesos no deberá exceder el 90 %, Para evitar manchas en el ahumado, no aplicar el humo sobre una superficie de embutido todavía húmeda. Para el ahumado habitual, debe procurarse la humedad necesaria de 80-90% y una distribución homogénea de esta forma se mejora la admisión del humo, se evita la formación de un secado superficial y se consigue un color ahumado homogéneo.</p>
<p>RECOMENDACIONES DE ENFRIMIENTO</p>	<p>Duchas intermitentes, y secado por todos los lados.</p>

FICHA TECNICA



FICHA TECNICA

RECOMENDACIÓN DE DIAMETROS DE EMBUTIDOS SEGÚN EL TAMAÑO DE LA TRIPA (*)					
TAMAÑO	CODIGO AMERICANO	DIAMETRO DE EMBUTIDO (mm)	TAMAÑO	CODIGO AMERICANO	DIAMETRO DE EMBUTIDO (mm)
032	V 1 SV	32(***)	085	V 5 ½	94
033	V ¼	33	088	V 5 N	97
034	V 1 SU	34	089	V 6 G	99
036	V 1 ST	36	090	V 6 M	101
035	V 1/3	37	091	V 6 K	102
037	V 1/3L	38	092	V 6 N	103
038	V ½ SP	39	095	V 6 S	105
039	V 1 SP	40	096	V 6	106
040	V ½ P	42	100	V 6 ½	109
041	V ½ PL	43	102	V 6 ½ M	111
042	V 1 SL	44	104	V 7	114
043	V 1 SD	45	106	V 7 L	115
044	V 1 K	46	105	V 7 T	116
045	V 1 S	48	107	V 7 ½	117
046	V 1 SM	50	108	V 7 ½ K	118
047	V 1 5l	51	110	V 8 S	119
478	V 1 L	52.5	109	V 7 ½ L	122
048	V 1 W	53	112	V 8	123
049	V 1 WM	53.5	111	V 8 T	125
050	V 1 M	54	113	V 8 ½	125
052	V 1 ½	55	114	V 8 ½ M	124
053	V 1 ½ K	56	115	V 8 L	131
054	V 1 ½ S	57	118	V 9 M	127
055	V 2 G	58	120	V 9	133
056	V 2 M	59	127	V 9 L	136
057	V 2	61	130	V 9 ½	143
058	V 2 SL	63	133	V 9 ½ K	139
060	V 2 L	65	135	V 10	147
063	V 2 ½ K	69	140	V 10 L	144
065	V 2 ½ S	70	145	V 10 ½	150
068	V 2 ½	73	150	V 11	156
069	V 2 ½ R	74	153	V 11 L	158
070	V 3 S	76	160	V 11 ½	167
071	V 3 ½	78	165	V 12	172
073	V 3 ½ L	81	169	V 12 ½	176
075	V 4 S	82	175	V 12 L	180
077	V 4	84	185	V 13	200
079	V 4 L	86	190	V 14 L	190
080	V 5	88	195	V 14	203
082	V 5 K	90	210	V 18	216
083	V 5 L	91	230	V 20	236
084	V 5 ¼	93	245	V 24	252