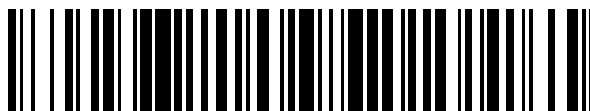


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 856 869**

51 Int. Cl.:

B05D 5/08 (2006.01)

B05D 7/00 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **04.02.2016 PCT/IT2016/000028**

87 Fecha y número de publicación internacional: **11.08.2016 WO16125199**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **04.02.2016 E 16717717 (9)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **30.12.2020 EP 3253499**

54 Título: **Método para fabricar ollas y sartenes equipadas con revestimiento multicapa de material antiadherente**

30 Prioridad:

06.02.2015 IT AN20150013

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:

28.09.2021

73 Titular/es:

**I.L.L.A. S.P.A. (100.0%)
Via Ghisolfi e Guareschi 17
43015 Noceto (PR), IT**

72 Inventor/es:

**ORLANDO, VINCENZO y
COSTI, GIULIANO**

74 Agente/Representante:

ELZABURU, S.L.P

ES 2 856 869 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Método para fabricar ollas y sartenes equipadas con revestimiento multicapa de material antiadherente

Campo técnico

Esta invención se refiere a un método para fabricar ollas y sartenes antiadherentes.

5 Antecedentes de la técnica

La técnica anterior para la fabricación de ollas y sartenes antiadherentes implica revestir las paredes de la cavidad de cocción de las ollas y sartenes aplicando y horneando en un horno varias capas sucesivas de una sustancia que tiene propiedades antifricción, conocida como politetrafluoroetileno (PTFE).

10 Antes del primer uso de tales ollas y sartenes, algunos fabricantes recomiendan que los usuarios engrasen el recubrimiento de PTFE frotándolo con un algodón empapado en aceite comestible.

El objetivo del aceite comestible es rellenar los microporos de la capa de PTFE y aumentar su capacidad antiadherente, además de hacerlo aún más impermeable a los alimentos cocidos.

15 No todos los usuarios siempre engrasan la olla antes de usarla. Eso puede deberse a una falta de atención o cuidado, o a una elección relacionada con la dieta basada en intentos extremos de minimizar el consumo de aceites y grasas en la preparación de alimentos, lo que a menudo también es coherente con la decisión de comprar el tipo de ollas y sartenes que son el objeto de esta invención.

20 Tal omisión es el motivo del inconveniente que se puede encontrar, consistente en el hecho de que con el uso repetido, en la olla que no ha sido preparada inicialmente como se ha indicado anteriormente, la capa de material antiadherente tiende a ver sus poros gradualmente saturados con la absorción e infiltración de líquidos de cocción que a medio/largo plazo pueden hacer que la limpieza de la olla sea cada vez menos eficaz, pudiendo afectar a su higienización, influir en el sabor de los alimentos, e incluso en la calidad exterior del aspecto de la capa antiadherente.

Se conoce el documento FR2904206 de la técnica anterior. Dicho documento describe cómo hacer hidrófoba una olla o sartén con revestimiento durante su producción utilizando impermeabilización de la porosidad del material de revestimiento con un aceite sintético compatible con los alimentos.

25 El documento GB 1247581 describe, en cambio, cómo hacer hidrofóbicos tales artículos de cocina utilizando un aceite de linaza vegetal.

Descripción de la invención

El propósito técnico de esta invención es superar tales desventajas.

30 Como parte de ese propósito, el objetivo principal de la invención es idear una solución que se pueda implementar en la olla desde el momento de su producción.

Breve descripción de los dibujos

35 De acuerdo con ese objetivo, la solución propuesta consiste en un método de producción cuyas características técnicas están claramente indicadas en las reivindicaciones de la presente memoria, y cuyas ventajas son más evidentes en la descripción detallada que sigue, con referencia a los dibujos adjuntos, que ilustran una realización preferida únicamente a modo de ejemplo y sin limitar el alcance de la invención, en los que:

- La Figura 1 es una vista esquemática en alzado en sección transversal parcial de una olla;
- La Figura 2 es un detalle ampliado de la olla de la Figura 1;
- La Figura 3 es un diagrama de bloques esquemático de varias etapas esenciales de un método para hacer una olla del tipo ilustrado en la Figura 1.

40 Realizaciones preferidas de la invención

Con referencia a los dibujos adjuntos, en la Figura 1, el número 1 denota una olla del tipo conocido que comprende una cavidad 2 de cocción provista de un revestimiento delgado 3 hecho de material antiadherente que tiene su propia estructura multicapa.

45 Para la producción de tal tipo de olla o sartén equipada con un revestimiento de material antiadherente para la cavidad 2 de cocción, el solicitante aplicó un método de producción que comprende formar dicho revestimiento 3 en múltiples capas 4, 5 y 6, que se superponen y aplican a la olla 1 uno tras otro [Figura 2].

5 En la práctica, la superficie interna 7i de la pared 7 de la cavidad 2 de cocción de la olla 1 se somete a la formación del revestimiento 3 que comprende [como se ilustra esquemáticamente en la Figura 3] la repetición cíclica de una etapa de aplicación de sustancias de cobertura adecuadas, y un posterior secado y horneado en un horno de la sustancia aplicada, etapas que se repiten secuencialmente varias veces, utilizando cada vez los materiales más adecuados, dependiendo del número de capas deseadas para la construcción del revestimiento de la cavidad 2 interna de la olla 1.

La aplicación de las capas de cobertura se puede realizar con varios métodos, que son conocidos por sí mismos, que incluyen, por ejemplo, pero sin limitación, rociado o laminado de sustancias líquidas adecuadas; o incluso métodos para depositar polvos de cobertura.

10 La invención descrita anteriormente es susceptible de aplicación industrial evidente. También puede modificarse y adaptarse de varias formas sin por ello alejarse del alcance de las reivindicaciones adjuntas.

15 De acuerdo con lo indicado anteriormente, cabe resaltar, de manera más particular, y aun siendo explicativo y no limitativo, que el material antiadherente utilizado puede ser de varios tipos, por ejemplo puede ser plástico como ocurre cuando el material antiadherente pertenece a las familias de los politetrafluoroetilenos (PTFE), o mineral si, por ejemplo, se utilizan materiales cerámicos.

REIVINDICACIONES

1. Un método para fabricar ollas y sartenes (1), equipadas con un revestimiento (3) multicapa de material antiadherente, que comprende:
- 5 - la formación de múltiples capas (4, 5, 6) de revestimiento sobre una superficie interna (7i) de una pared (7) que delimita una cavidad (2) de cocción mediante la repetición cíclica de un etapa de aplicación de sustancias de cobertura adecuadas y posterior secado y horneado en un horno de dichas capas (4, 5, 6), obteniéndose al menos la capa (6) final de dichas sustancias de cobertura utilizando una sustancia antiadherente; comprendiendo dicho método, antes de la etapa de aplicar la sustancia para formar al menos la capa (6) final que recubre la cavidad (2) de cocción de la olla (1), una etapa de añadir como aditivo aceite o grasa comestible a la sustancia que se va a aplicar para formar dicha capa (6) final, estando caracterizado dicho método por que dicha etapa de adición del aditivo se realiza por
- 10 mezclado en estado líquido, y por que dicho aceite o grasa comestible es de tipo vegetal, y por que dicho aceite comestible es aceite de oliva.
2. El método según la reivindicación 1, caracterizado por que dicha etapa de adición de aceite de oliva como aditivo se lleva a cabo mediante la adición de aceite en un porcentaje entre el 3% y el 8%.
- 15 3. El método según la reivindicación 2, caracterizado por que dicho porcentaje de adición de aceite de oliva es igual al 5%.
4. El método según la reivindicación 1, caracterizado por que dicha capa (6) de material antiadherente está hecha de material plástico.

Fig. 1

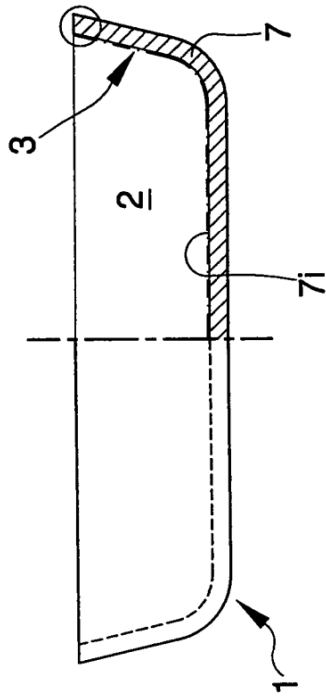


Fig. 2

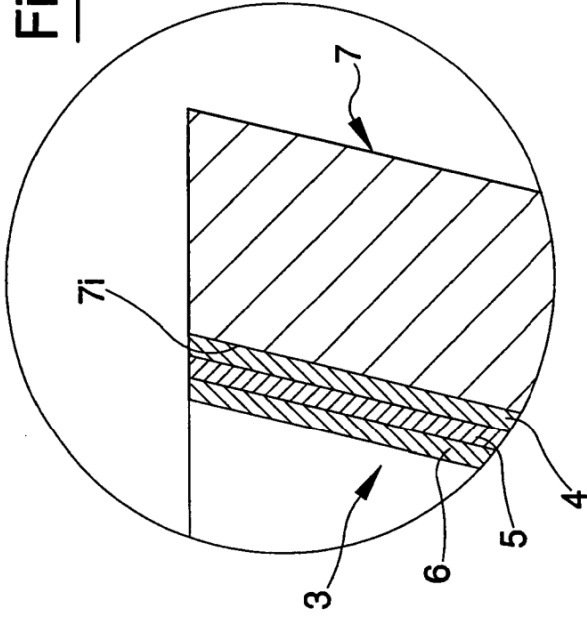


Fig. 3

