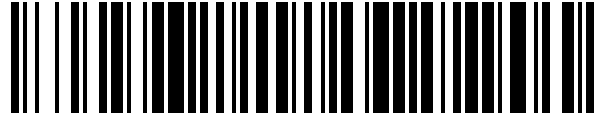


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **1 224 425**

21 Número de solicitud: 201831900

51 Int. Cl.:

A21B 3/13 (2006.01)

12

SOLICITUD DE MODELO DE UTILIDAD

U

22 Fecha de presentación:

11.12.2018

43 Fecha de publicación de la solicitud:

06.02.2019

71 Solicitantes:

**LÉKUÉ, SL (100.0%)
C/ Barcelona, 16 - Polígono Industrial La Llagosta
08120 LA LLAGOSTA (Barcelona) ES**

72 Inventor/es:

**SEBASTIAN AZPIAZU, Rafael ;
MANCINI, Guido y
CORTEGOSO MARQUEZ, Luis**

74 Agente/Representante:

TORNER LASALLE, Elisabet

54 Título: **MOLDE PARA MOLDEAR UN PRODUCTO ALIMENTICIO RELLENO**

ES 1 224 425 U

DESCRIPCIÓN

MOLDE PARA MOLDEAR UN PRODUCTO ALIMENTICIO RELLENO

Campo de la técnica

La presente invención concierne en general a un molde para moldear un producto alimenticio relleno, y más en particular a un molde integrado en un solo cuerpo hecho de un material flexible, tal como por ejemplo silicona platino, que incluye una cavidad de molde de envoltura y un elemento de contra-molde de envoltura que cooperan para formar un espacio de moldeo de envoltura para el moldeo de una envoltura del producto alimenticio y una cavidad de molde de relleno que forma un espacio de moldeo de relleno para el moldeo de un relleno del producto alimenticio.

Antecedentes de la invención

Existe un tipo de producto alimenticio relleno que comprende una envoltura hecha de una primera masa o mezcla cocida, coagulada o congelada y un relleno hecho de una segunda masa o mezcla cocida, coagulada o congelada, en donde la envoltura tiene un hueco abierto y el relleno ocupa el hueco abierto de la envoltura. Como ejemplo de un producto alimenticio relleno de este tipo se puede citar el denominado "bûche", el cual incluye además una lámina de bizcocho, galleta u otro producto comestible que cubre una superficie expuesta del relleno y unas superficies de la envoltura que rodean al relleno.

Se conocen varios moldes configurados para moldear una masa o mezcla alimenticia que permiten cocer, coagular o congelar la masa o mezcla en el molde, de manera que, una vez extraída del molde, la masa o mezcla cocida, coagulada o congelada conserva la forma del molde. Para moldear un producto alimenticio relleno hace falta un molde para la envoltura del producto alimenticio y otro molde para el relleno, y dado que la envoltura debe tener una cavidad donde alojar el relleno, el molde para la envoltura ha de tener una superficie cóncava definiendo una superficie exterior de la envoltura y una superficie convexa definiendo una superficie interior de la cavidad de la envoltura.

El documento US 20040099149 A1 describe un molde para formar un postre compuesto de una envoltura un relleno. El molde comprende un recipiente en forma de bol y una tapa. El recipiente tiene una superficie cóncava de moldeo de envoltura que define una superficie exterior de la envoltura. La tapa tiene una superficie convexa de moldeo de

envoltura que define una superficie interior de la envoltura y un anillo circundante que cierra un espacio entre superficie cóncava de moldeo de envoltura y la superficie convexa de moldeo de envoltura. La tapa define además una superficie cóncava de moldeo de relleno que define una superficie exterior del relleno.

- 5 El molde descrito en el citado documento US 20040099149 A1 tiene el inconveniente de constar de dos piezas separadas: el recipiente y la tapa. Si a alguien se le ocurriera conectar la tapa al recipiente mediante una bisagra se encontraría con que la superficie cóncava de moldeo de relleno quedaría dispuesta boca abajo cuando el recipiente estuviera boca arriba y la tapa estuviera en una posición abierta. Además, la superficie
10 convexa de moldeo de la envoltura y la superficie cóncava de moldeo del relleno, ambas definidas en la tapa, no pueden ser exactamente iguales puesto que entre ellas se encuentra el grosor del material del que está hecha la tapa.

Exposición de la invención

- 15 La presente invención contribuye a mitigar los anteriores y otros inconvenientes aportando un molde para moldear un producto alimenticio relleno compuesto de una envoltura y un relleno.

- En una realización básica, el molde comprende en esencia una cavidad de molde de envoltura provista de una superficie cóncava de moldeo de envoltura que define una superficie exterior de la envoltura del producto alimenticio, un elemento de contra-molde
20 de envoltura provisto de una superficie convexa de moldeo de envoltura que define una superficie interior de la envoltura del producto alimenticio, y una cavidad de molde de relleno provista de una superficie cóncava de moldeo de relleno que define una superficie exterior del relleno del producto alimenticio.

- 25 La cavidad de molde de envoltura y la cavidad de molde de relleno están formadas en una placa de base, y el elemento de contra-molde de envoltura está formado en una placa de tapa. La placa de tapa está conectada a la placa de base mediante una bisagra que permite mover la placa de tapa entre una posición abierta, en la que el elemento de contra-molde de envoltura está separado de la cavidad de molde de envoltura, y una posición cerrada, en la que el elemento de contra-molde de envoltura está dentro de la
30 cavidad de molde de envoltura formando entre ambos un espacio de moldeo de envoltura cerrado por la placa de tapa para el moldeo de la envoltura del producto alimenticio. La cavidad de molde de relleno forma un espacio de moldeo de relleno.

La placa de base, la cavidad de molde de envoltura, la cavidad de molde de relleno, la placa de tapa, el elemento de contra-molde de envoltura y la bisagra están integradas en un único cuerpo hecho de un material flexible, tal como por ejemplo silicona platino apta para usos culinarios.

- 5 Durante el uso, el espacio de moldeo de envoltura se llena con una primera masa o mezcla y el espacio de moldeo de relleno se llena con una segunda masa o mezcla. Seguidamente, el molde se dispone en un lugar o en un aparato apropiado para propiciar la cocción, coagulación o congelación de las primera y segunda masas o mezclas para formar la envoltura y el relleno. Una vez desmoldados, el relleno se dispone en el hueco
10 abierto de la envoltura, donde encaja perfectamente.

Preferiblemente, la superficie cóncava de moldeo de relleno de la cavidad de molde de relleno tiene la misma forma que la superficie convexa de moldeo de envoltura del elemento de contra-molde de envoltura.

- En una realización, la placa de tapa tiene un elemento de cierre dispuesto alrededor del
15 elemento de contra-molde de envoltura y la cavidad de molde de envoltura tiene una porción de embocadura en la que se acopla el elemento de cierre cuando la placa de tapa está en la posición cerrada. El elemento de cierre cierra el espacio de moldeo de envoltura cuando la placa de tapa está en la posición cerrada.

- El elemento de cierre comprende opcionalmente un reborde saliente perimetral que se
20 acopla en una regata perimetral formada en la porción de embocadura de la cavidad de molde de envoltura cuando la placa de tapa está en la posición cerrada. La placa de tapa tiene preferiblemente un asa que sobresale lateralmente de la misma y que facilita el agarre de la placa de tapa 5 para su manejo.

- Dado que, cuando la placa de tapa está en la posición cerrada, el elemento de contra-
25 molde ocupa parcialmente la cavidad de molde de envoltura, la cavidad de molde de envoltura tiene una indicación de nivel adecuado en la superficie cóncava de moldeo de envoltura. La indicación de nivel adecuado indica un nivel adecuado al que se debe llenar la cavidad de molde con una cantidad de la primera masa o mezcla apropiada para que tal cantidad de masa o mezcla llenen por completo el espacio de moldeo de cobertura
30 cuando la placa de tapa sea dispuesta en la posición cerrada ocasionando con ello que el elemento de contra-molde desplace parte de la primera masa o mezcla.

Preferiblemente, la cavidad de molde de relleno está situada en la placa de base en una posición no cubierta por la placa de tapa en la posición cerrada, de modo que la cavidad de molde de relleno puede ser llenada con la segunda masa o mezcla tanto antes como después de que la cavidad de molde de envoltura haya sido llenada con la cantidad apropiada de la primera masa o mezcla y la placa de tapa con el elemento de contra-molde haya sido dispuesta en la posición cerrada.

En otras realizaciones más complejas previstas para moldear múltiples envolturas y múltiples rellenos a la vez, la placa de base tiene formadas dos o más cavidades de molde de envoltura y dos o más cavidades de molde de relleno, y está conectada a una, dos o más placas de tapa por unas respectivas bisagras.

En una realización compleja en la que la placa de base está conectada a una única placa de tapa, la placa de tapa tiene formados dos o más elementos de contra-molde de envoltura, y la bisagra permite mover la placa de tapa entre una posición abierta, en la que los elementos de contra-molde de envoltura están separados de las cavidades de molde de envoltura, y una posición cerrada, en la que cada uno de los elementos de contra-molde de envoltura está dentro de una de las cavidades de molde de envoltura, formando entre ambos un espacio de moldeo de envoltura. Los espacios de moldeo de envoltura que están cerrados por la placa de tapa en la posición cerrada y cada una de las cavidades de molde de relleno forma un espacio de moldeo de relleno.

En otra realización compleja en la que la placa de base está conectada a dos o más placas de tapa, cada placa de tapa tiene formado uno o más elementos de contra-molde de envoltura, y las bisagras permiten mover cada placa de tapa entre una posición abierta, en la que los uno o más correspondientes elementos de contra-molde de envoltura están separado de las cavidades de molde de envoltura, y una posición cerrada, en la que cada correspondiente elemento de contra-molde de envoltura está dentro de una de las cavidades de molde de envoltura formando entre ambos un espacio de moldeo de envoltura. Los espacios de moldeo de envoltura que están cerrados por la placa de tapa en la posición cerrada y cada una de las cavidades de molde de relleno forma un espacio de moldeo de relleno.

Preferiblemente, en las realizaciones complejas las cavidades de molde de relleno están situadas en la placa de base en unas posiciones no cubiertas por las una o más placas de tapa en la posición cerrada, y el molde incluyendo la placa de base, las dos o más cavidades de molde de envoltura, las dos o más cavidades de molde de relleno, las una o

más placas de tapa, los dos o más elementos de contra-molde de envoltura y las una o más bisagras está obtenido como un único cuerpo hecho de un material flexible, tal como por ejemplo silicona platino apta para usos culinarios.

Breve descripción de los dibujos

5 Las anteriores y otras características y ventajas se comprenderán más plenamente a partir de la siguiente descripción detallada de unos ejemplos de realización meramente ilustrativos y no limitativos con referencia a los dibujos que la acompañan, en los que:

la Fig. 1 es una vista en perspectiva de un molde para moldear un producto alimenticio relleno según una realización básica de la presente invención;

10 la Fig. 2 es una vista en sección transversal del molde tomada por el plano II-II de la Fig. 1, mostrando una placa de tapa en una posición abierta;

la Fig. 3 es una vista en sección transversal del molde con la placa de tapa en una posición cerrada;

15 la Fig. 4 es una vista en sección transversal de una envoltura y un relleno obtenidos con el molde de las Figs. 1, 2 y 3;

la Fig. 5 es una vista en sección transversal de un producto alimenticio relleno formado a partir de la envoltura y el relleno de la Fig. 4 mutuamente encajados y dispuestos sobre una lámina de bizcocho, galleta u otro producto comestible;

20 la Fig. 6 es una vista en perspectiva de un molde para moldear un producto alimenticio relleno de acuerdo con una primera realización compleja de la presente invención;

la Fig. 7 es una vista en perspectiva de un molde para moldear un producto alimenticio relleno de acuerdo con una segunda realización compleja de la presente invención; y

la Fig. 8 es una vista en perspectiva de un molde para moldear un producto alimenticio relleno de acuerdo con una tercera realización compleja de la presente invención.

25 Descripción detallada de un ejemplo de realización

La Fig. 5 muestra un producto alimenticio relleno P compuesto por una envoltura P1 que tiene un hueco abierto y un relleno P2 encajado en el hueco abierto de la envoltura P1, de manera que el relleno P2 tiene una superficie expuesta enrasada con unas superficies de la envoltura P1 que rodean al relleno P2. La envoltura P1 está hecha de una primera

masa o mezcla cocida, coagulada o congelada y un relleno P2 está hecho de una segunda masa o mezcla cocida, coagulada o congelada. La envoltura P1 y el relleno P2 se muestran separadamente en la Fig. 4.

5 Opcionalmente, el producto alimenticio puede incluir además una lámina comestible P3, hecha de bizcocho, galleta u otro producto similar, dispuesta cubriendo la superficie expuesta del relleno P2 y las superficies de la envoltura P1 que rodean al relleno P2.

Haciendo ahora referencia a las Figs. 1, 2 y 3, el signo de referencia 20 designa un molde de acuerdo con una realización básica de la presente invención, el cual es apropiado para moldear una envoltura P1 y un relleno P2 como los mostrados en la Fig. 4.

10 El molde 20 comprende una placa de base 4 y una placa de tapa 5 conectadas entre sí por una bisagra 6. En la placa de base 4 está formada una cavidad de molde de envoltura 1 y una cavidad de molde de relleno 3. La cavidad de molde de envoltura 1 tiene una superficie cóncava de moldeo de envoltura 1a que define una superficie exterior de la envoltura P1 del producto alimenticio P. La cavidad de molde de relleno 3 tiene una
15 superficie cóncava de moldeo de relleno 3a que define una superficie exterior del relleno P2 del producto alimenticio P. En la placa de molde 5 está formado un elemento de contra-molde de envoltura 2 que tiene una superficie convexa de moldeo de envoltura 2a que define una superficie interior de la envoltura P1 del producto alimenticio P.

20 La bisagra 6 permite mover la placa de tapa 5 entre una posición abierta (Figs. 1 y 2), en la que el elemento de contra-molde de envoltura 2 está separado de la cavidad de molde de envoltura 1 permitiendo el acceso a la misma, y una posición cerrada (Fig. 3), en la que el elemento de contra-molde de envoltura 2 está dentro de la cavidad de molde de envoltura 1 formando entre ambos un espacio de moldeo de envoltura M1 que queda cerrado por la placa de tapa 5. El espacio de moldeo de envoltura M1 sirve para el
25 moldeo de la envoltura P1 del producto alimenticio P.

La placa de tapa 5 tiene un elemento de cierre 9 dispuesto alrededor del elemento de contra-molde de envoltura 2 y provisto de un reborde saliente perimetral 11. La cavidad de molde de envoltura 1 tiene una porción de embocadura 10 en la que está formada una regata perimetral 12. El elemento de cierre 9 de la placa de tapa 5 se acopla en la porción
30 de embocadura 10 de la cavidad de molde de envoltura 1 y el reborde saliente perimetral 11 se acopla en la regata perimetral 12 cuando la placa de tapa 5 está en la posición cerrada (Fig. 3), de modo que el elemento de cierre 9 cierra el espacio de moldeo de envoltura M1.

La cavidad de molde de relleno 3 forma un espacio de moldeo de relleno M2 que sirve para el moldeo del relleno P2 del producto alimenticio P. La superficie cóncava de moldeo de relleno 3a de la cavidad de molde de relleno 3 tiene la misma forma que la superficie convexa de moldeo de envoltura 2a del elemento de contra-molde de envoltura 2, de modo que la superficie exterior del relleno P2 encaja ajustadamente en el hueco abierto de la envoltura P1 del producto alimenticio P.

En la superficie cóncava de moldeo de envoltura 1a de la cavidad de molde de envoltura 1 hay una indicación de nivel adecuado 13 indicativa de un nivel al que debe llenarse la cavidad de molde de envoltura 1a con la primera masa o mezcla antes de disponer la placa de tapa 5 en la posición cerrada para que la primera masa o mezcla llene completamente el espacio de moldeo de envoltura M1 una vez la placa de tapa 5 sea posteriormente dispuesta en la posición cerrada. La cavidad de molde de relleno 3 debe llenarse con la segunda masa o mezcla hasta un borde de su embocadura para llenar completamente el espacio de moldeo de relleno M2.

En la realización mostrada en las Figs. 1 a 3, la placa de tapa 5 tiene un asa 7 que sobresale lateralmente desde un lado de la misma opuesto a la bisagra 6 y que facilita el agarre manual de la placa de tapa 5 para moverla entre las posiciones abierta y cerrada. El asa está inclinada respecto a la placa de tapa 5 de manera que el asa 7 queda separada de la placa de base 4 cuando la placa de tapa 5 está en la posición cerrada.

La cavidad de molde de relleno 3 está situada en la placa de base 4 en una posición tal que no queda cubierta por la placa de tapa 5 cuando la placa de tapa 5 está en la posición cerrada. No obstante, en otras realizaciones alternativas (no mostradas), la cavidad de molde de relleno 3 queda cubierta por la placa de tapa 5 cuando la placa de tapa 5 está en la posición cerrada.

La placa de base 1, la cavidad de molde de envoltura 1, la cavidad de molde de relleno 3, la placa de tapa 5, el elemento de contra-molde de envoltura 2 y la bisagra 6 están integradas en un único cuerpo 8 hecho de un material flexible, tal como por ejemplo silicona platino apta para usos culinarios. La bisagra 6 está formada por una banda del cuerpo 8 que tiene un grosor relativamente delgado en comparación con los grosores de la placa de base 1 y de la placa de tapa 5, y que está conectada por un lado a un borde de la placa de base 4 y por otro lado a un borde de la placa de tapa 5.

La Fig. 6 muestra una primera realización compleja del molde 20 de la presente invención previstas para moldear múltiples envolturas P1 y múltiples rellenos P2 del producto

alimenticio P a la vez. En esta primera realización compleja, la placa de base 4 tiene formadas seis cavidades de molde de envoltura 1 dispuestas en dos hileras de tres adyacentes a dos bordes de conexión opuestos de la placa de base 4 y seis cavidades de molde de relleno 3 dispuestas en dos hileras de tres entre las dos hileras de cavidades de molde de envoltura 1. Cada uno de los dos bordes de conexión opuestos de la placa de base 4 está conectado a tres placas de tapa 5 por unas respectivas bisagras 6, y cada placa de tapa 5 tiene formado un elemento de contra-molde de envoltura 2, de modo que a cada cavidad de molde de envoltura 1 le corresponde un elemento de contra-molde 2.

La Fig. 7 muestra una segunda realización compleja del molde 20 de la presente invención, en donde la placa de base 4 tiene formadas tres cavidades de molde de envoltura 1 dispuestas en una hilera adyacente a un borde de conexión de la placa de base 4 y tres cavidades de molde de relleno 3 dispuestas en una hileras adyacente a la hilera de cavidades de molde de envoltura 1 en un lado opuesto al borde de conexión. El borde de conexión de la placa de base 4 está conectado a tres placas de tapa 5 por unas respectivas bisagras 6, y cada placa de tapa 5 tiene formado un elemento de contra-molde de envoltura 2, de modo que a cada cavidad de molde de envoltura 1 le corresponde un elemento de contra-molde 2.

En los moldes 8 mostrados en las Figs. 6 y 7, las bisagras 6 permiten mover individualmente cada placa de tapa 5 entre una posición abierta (Figs. 6 y 7), en la que el correspondiente elemento de contra-molde de envoltura 2 está separado de las cavidades de molde de envoltura 1, y una posición cerrada (no mostrada), en la que el correspondiente elemento de contra-molde de envoltura 2 está dentro de una de las cavidad de molde de envoltura 1 formando entre ambos un espacio de moldeo de envoltura M1 cerrado por la placa de tapa 5. Las cavidades de molde de relleno 3 están formadas en la placa de base 4 en unas posiciones que no quedan cubiertas por las placas de tapa 5 en la posición cerrada.

La Fig. 8 muestra una tercera realización compleja del molde 20 de la presente invención, en donde la placa de base 4 tiene formadas seis cavidades de molde de envoltura 1 dispuestas en dos hileras de tres adyacentes a dos bordes de conexión opuestos de la placa de base 4 y seis cavidades de molde de relleno 3 dispuestas en dos hileras de tres entre las dos hileras de cavidades de molde de envoltura 1. Cada uno de los dos bordes de conexión opuestos de la placa de base 4 está conectado a una placa de tapa 5 por una respectiva bisagra 6, y cada placa de tapa 5 tiene formados tres elemento de contra-

molde de envoltura 2, de modo que a cada cavidad de molde de envoltura 1 le corresponde un elemento de contra-molde 2.

5 En el molde 8 mostrado en la Fig. 8, las bisagras 6 permiten mover cada placa de tapa 5 entre una posición abierta (Fig. 8), en la que los correspondientes tres elementos de contra-molde de envoltura 2 está separados de las cavidades de molde de envoltura 1, y una posición cerrada (no mostrada), en la que los correspondientes tres elementos de contra-molde de envoltura 2 están dentro de las tres las cavidad de molde de envoltura 1 adyacentes al correspondiente borde de conexión, formando entre ambos unos espacios de moldeo de envoltura M1 cerrados por la correspondiente placa de tapa 5. Las
10 cavidades de molde de relleno 3 están formadas en la placa de base 4 en unas posiciones que no quedan cubiertas por las placas de tapa 5 en la posición cerrada.

Se comprenderá que en las realizaciones complejas mostradas en las Figs. 6, 7 y 8, el número de cavidades de molde de envoltura 1, de cavidades de molde de relleno 3, de placas de tapa 5 y de elementos de contra-molde de envoltura 2 es variable siempre que
15 en el molde 20 las cavidades de molde de envoltura 1, las cavidades de molde de relleno 3 y los elementos de contra-molde de envoltura 2 estén en un mismo número igual o mayor que dos.

Asimismo se comprenderá que son posibles otras realizaciones complejas del molde 20 obtenidas por combinación de dos o más de las realizaciones complejas mostrada en las
20 Figs. 6, 7 y 8.

REIVINDICACIONES

1. Molde para moldear un producto alimenticio relleno, comprendiendo:

al menos una cavidad de molde de envoltura (1) que tiene una superficie cóncava de moldeo de envoltura (1a) que define una superficie exterior de una envoltura (P1) de un producto alimenticio (P);

al menos un elemento de contra-molde de envoltura (2) que tiene una superficie convexa de moldeo de envoltura (2a) que define una superficie interior de la envoltura (P1) del producto alimenticio (P); y

al menos una cavidad de molde de relleno (3) que tiene una superficie cóncava de moldeo de relleno (3a) que define una superficie exterior de un relleno (P2) del producto alimenticio (P),

caracterizado por que:

la cavidad de molde de envoltura (1) está formada en una placa de base (4);

el elemento de contra-molde de envoltura (2) está formado en una placa de tapa (5);

la placa de tapa (5) está conectada a la placa de base (4) mediante una bisagra (6) que permite mover la placa de tapa (5) entre una posición abierta, en la que el elemento de contra-molde de envoltura (2) está separado de la cavidad de molde de envoltura (1), y una posición cerrada, en la que el elemento de contra-molde de envoltura (2) está dentro de la cavidad de molde de envoltura (1) formando entre ambos un espacio de moldeo de envoltura (M1) cerrado por la placa de tapa (5) para el moldeo de la envoltura (P1) del producto alimenticio (P);

la cavidad de molde de relleno (3) forma un espacio de moldeo de relleno (M2); y

la placa de base (1), la cavidad de molde de envoltura (1), la cavidad de molde de relleno (3), la placa de tapa (5), el elemento de contra-molde de envoltura (2) y la bisagra (6) están integradas en un único cuerpo (8) hecho de un material flexible.

2. Molde para moldear un producto alimenticio relleno según la reivindicación 1, en donde la placa de tapa (5) tiene un elemento de cierre (9) alrededor del elemento de contra-molde de envoltura (2) que se acopla en una porción de embocadura (10) de la cavidad de molde de envoltura (1) en la posición cerrada y que cierra el espacio de moldeo de envoltura (M1).

3. Molde para moldear un producto alimenticio relleno según la reivindicación 2, en donde el elemento de cierre (9) comprende un reborde saliente perimetral (11) que se acopla en

una regata perimetral (12) formada en la porción de embocadura (10) de la cavidad de molde de envoltura (1) en la posición cerrada.

4. Molde para moldear un producto alimenticio relleno según la reivindicación 1 o 2, en donde la superficie cóncava de moldeo de relleno (3a) de la cavidad de molde de relleno
5 (3) tiene la misma forma que la superficie convexa de moldeo de envoltura (2a) del elemento de contra-molde de envoltura (2).

5. Molde para moldear un producto alimenticio relleno según la reivindicación 1 o 2, en donde la cavidad de molde de relleno (3) está situada en la placa de base (4) en una posición no cubierta por la placa de tapa (5) en la posición cerrada.

10 6. Molde para moldear un producto alimenticio relleno según la reivindicación 1 o 2, en donde la cavidad de molde de envoltura (1) tiene una indicación de nivel adecuado (13) en la superficie cóncava de moldeo de envoltura (1a).

7. Molde para moldear un producto alimenticio relleno según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, en donde la placa de base (4) tiene formadas al menos dos
15 cavidades de molde de envoltura (1) y al menos dos cavidades de molde de relleno (3), y está conectada a al menos dos placas de tapa (5) por unas respectivas bisagras (6), teniendo formada cada placa de tapa (5) al menos un elemento de contra-molde de envoltura (2), en donde las bisagras (6) permiten mover cada placa de tapa (5) entre una
20 posición abierta, en la que el correspondiente al menos un elemento de contra-molde de envoltura (2) está separado de las cavidades de molde de envoltura (1), y una posición cerrada, en la que el correspondiente al menos un elemento de contra-molde de envoltura (2) está dentro de una de las cavidades de molde de envoltura (1) formando entre
ambos un espacio de moldeo de envoltura (M1) cerrado por la placa de tapa (5), formando cada una de las cavidades de molde de relleno (3) un espacio de moldeo de
25 relleno (M2).

8. Molde para moldear un producto alimenticio relleno según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, en donde la placa de base (4) tiene formadas al menos dos cavidades de molde de envoltura (1) y al menos dos cavidades de molde de relleno (3), y está conectada a una placa de tapa (5) por una bisagra (6), teniendo formada la placa de
30 tapa (5) al menos dos elementos de contra-molde de envoltura (2), en donde la bisagra (6) permite mover la placa de tapa (5) entre una posición abierta, en la que los elementos de contra-molde de envoltura (2) están separados de las cavidades de molde de envoltura (1), y una posición cerrada, en la que cada uno de los elementos de contra-

molde de envoltura (2) está dentro de una de las cavidad de molde de envoltura (1) formando entre ambos un espacio de moldeo de envoltura (M1) cerrado por la placa de tapa (5), formando cada una de las cavidades de molde de relleno (3) un espacio de moldeo de relleno (M2).

- 5 9. Molde para moldear un producto alimenticio relleno según la reivindicación 7 u 8, en donde las cavidades de molde de relleno (3) están situadas en la placa de base (4) en unas posiciones no cubiertas por las una o más placas de tapa (5) en la posición cerrada.
- 10 10. Molde para moldear un producto alimenticio relleno según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, en donde la placa de tapa (5) o cada placa de tapa (5) tiene un asa (7) que sobresale lateralmente de un lado de la misma opuesto a la bisagra (6).
- 15 11. Molde para moldear un producto alimenticio relleno según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 10, en donde el material flexible del cual está hecho el cuerpo (8) que integra la placa de base (1), las dos o más cavidades de molde de envoltura (1), las dos o más cavidades de molde de relleno (3), las una o más placas de tapa (5), los dos o más elementos de contra-molde de envoltura (2) y las una o más bisagras (6) es silicona platino apta para usos culinarios.

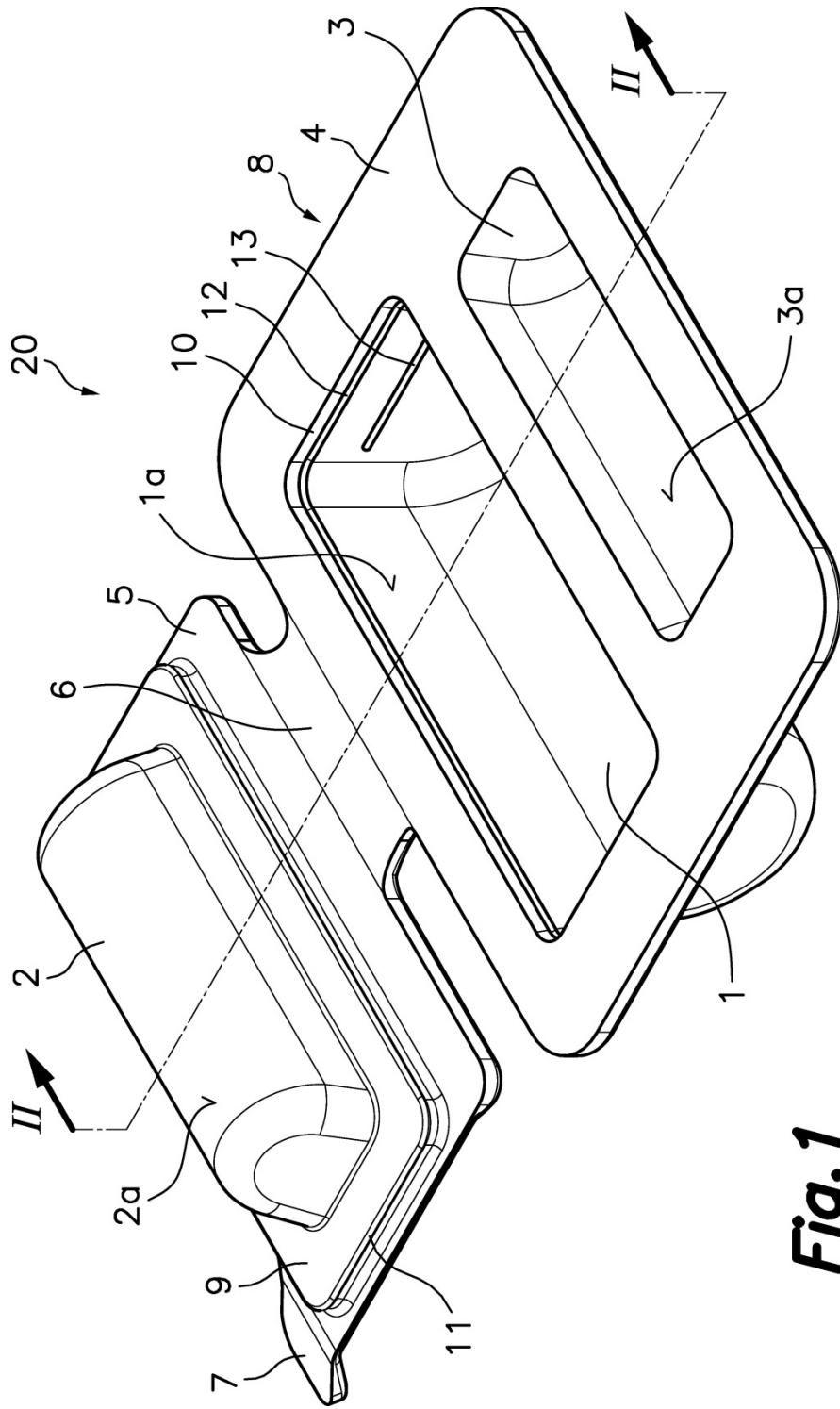
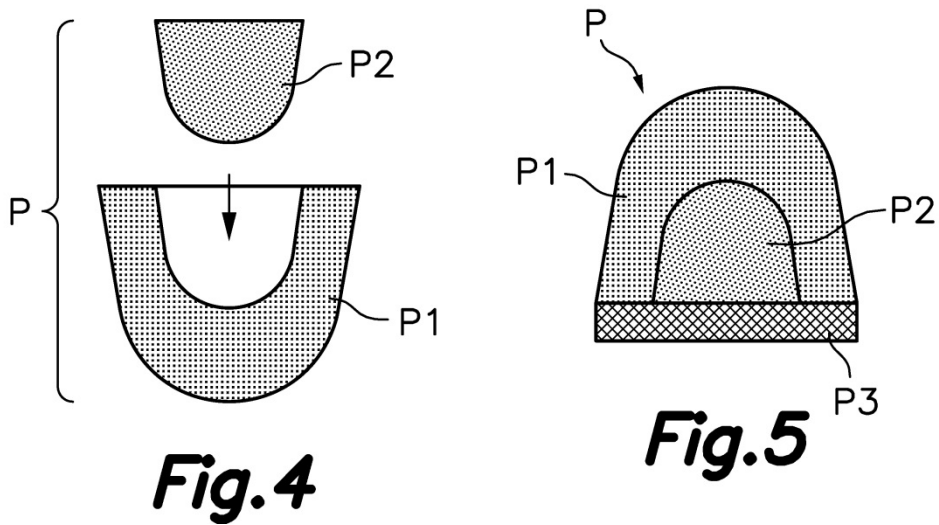
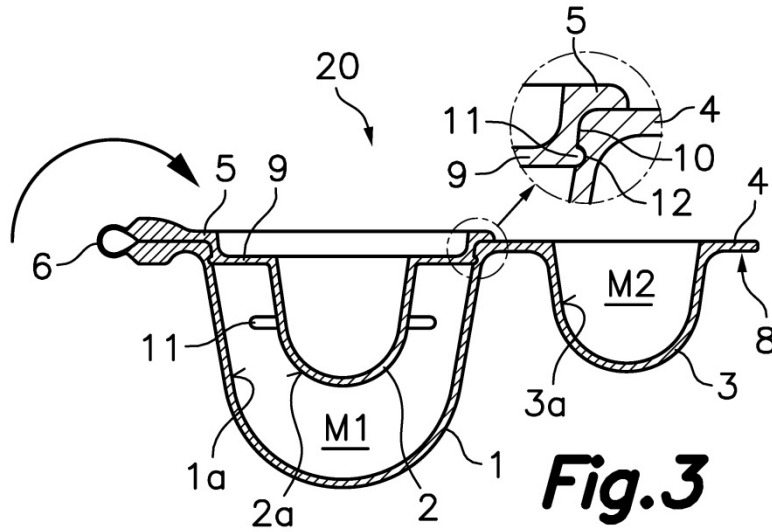
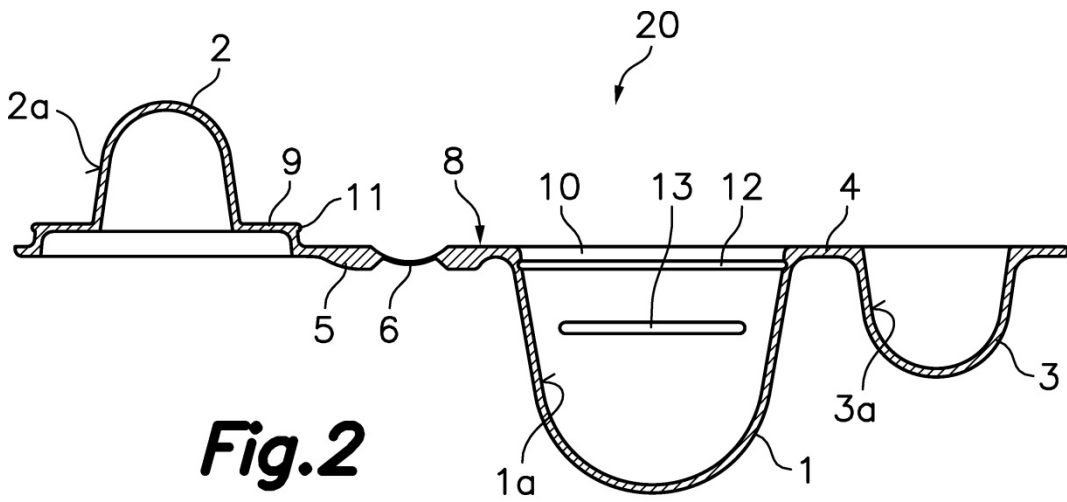


Fig. 1



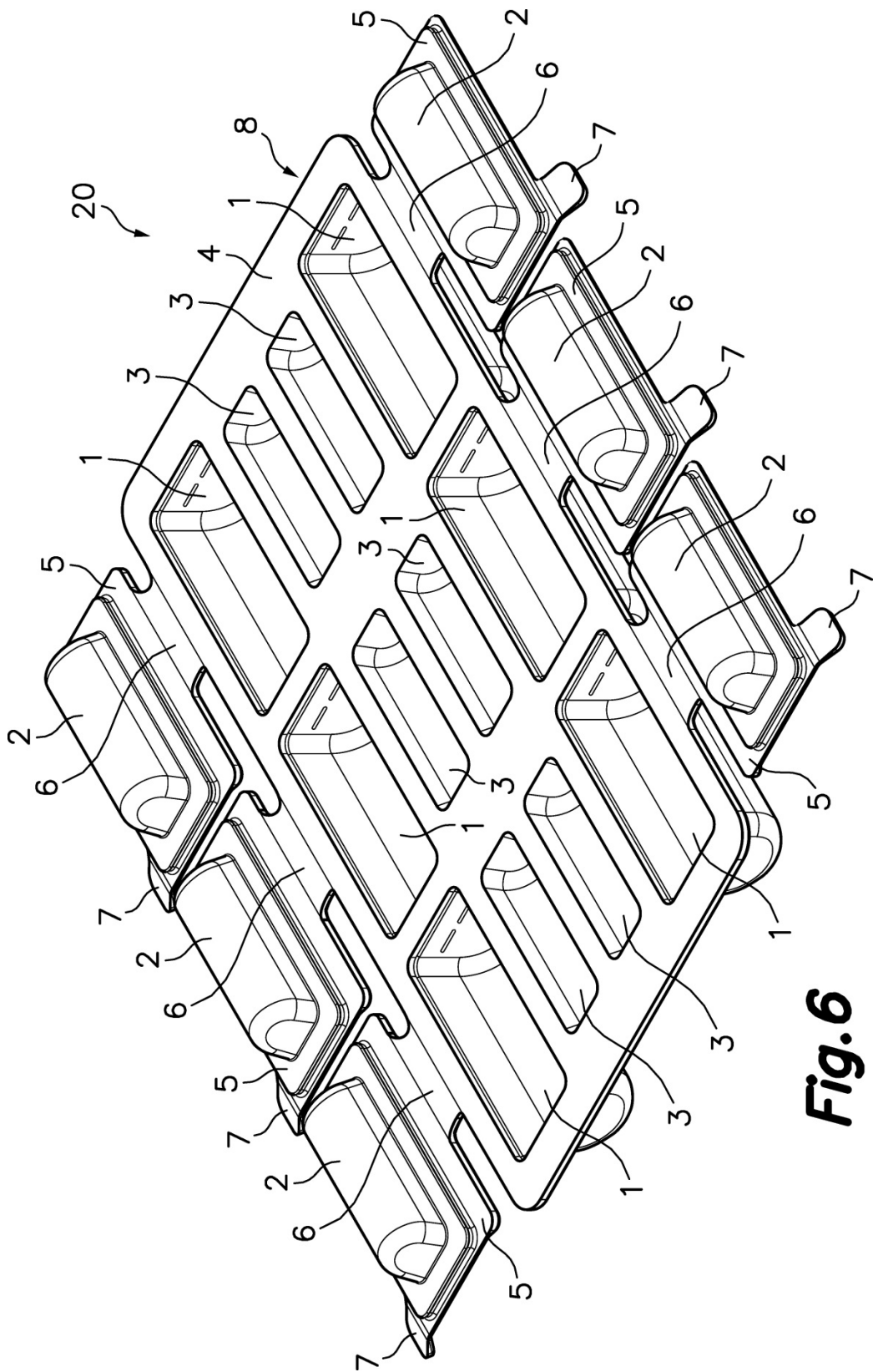


Fig. 6

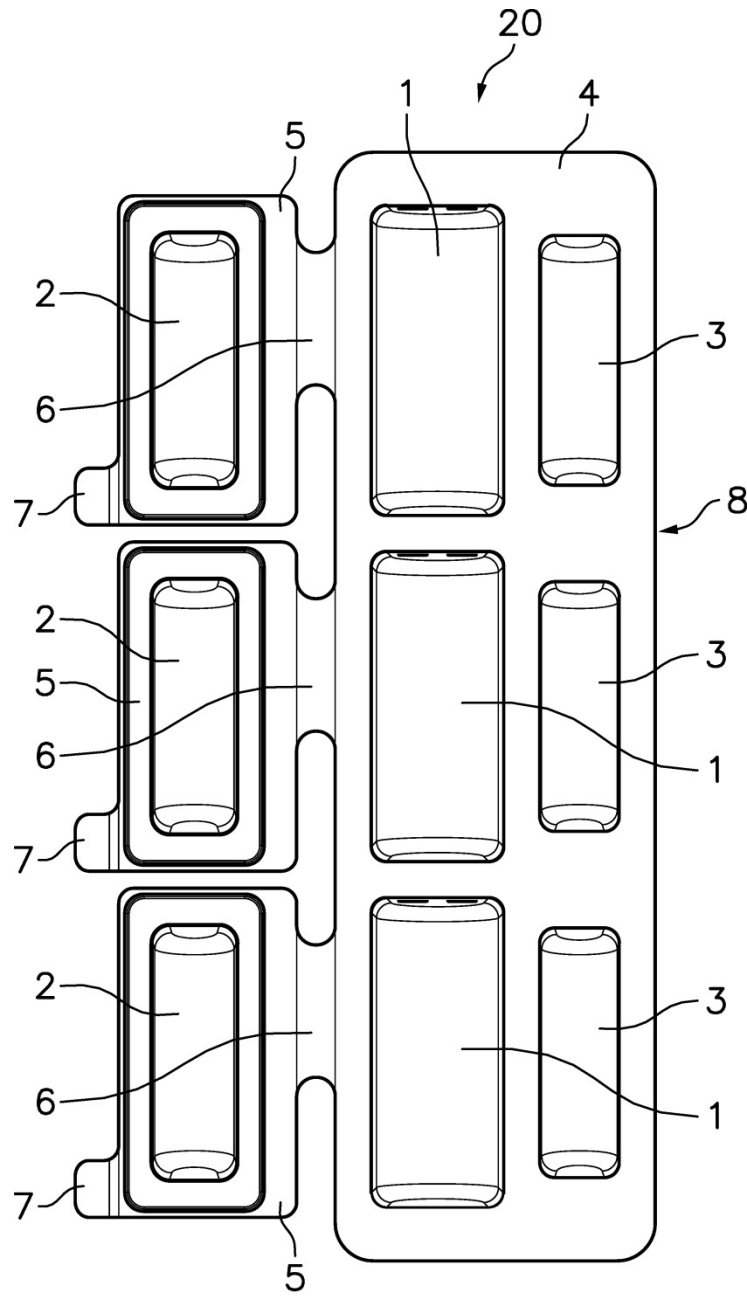


Fig. 7

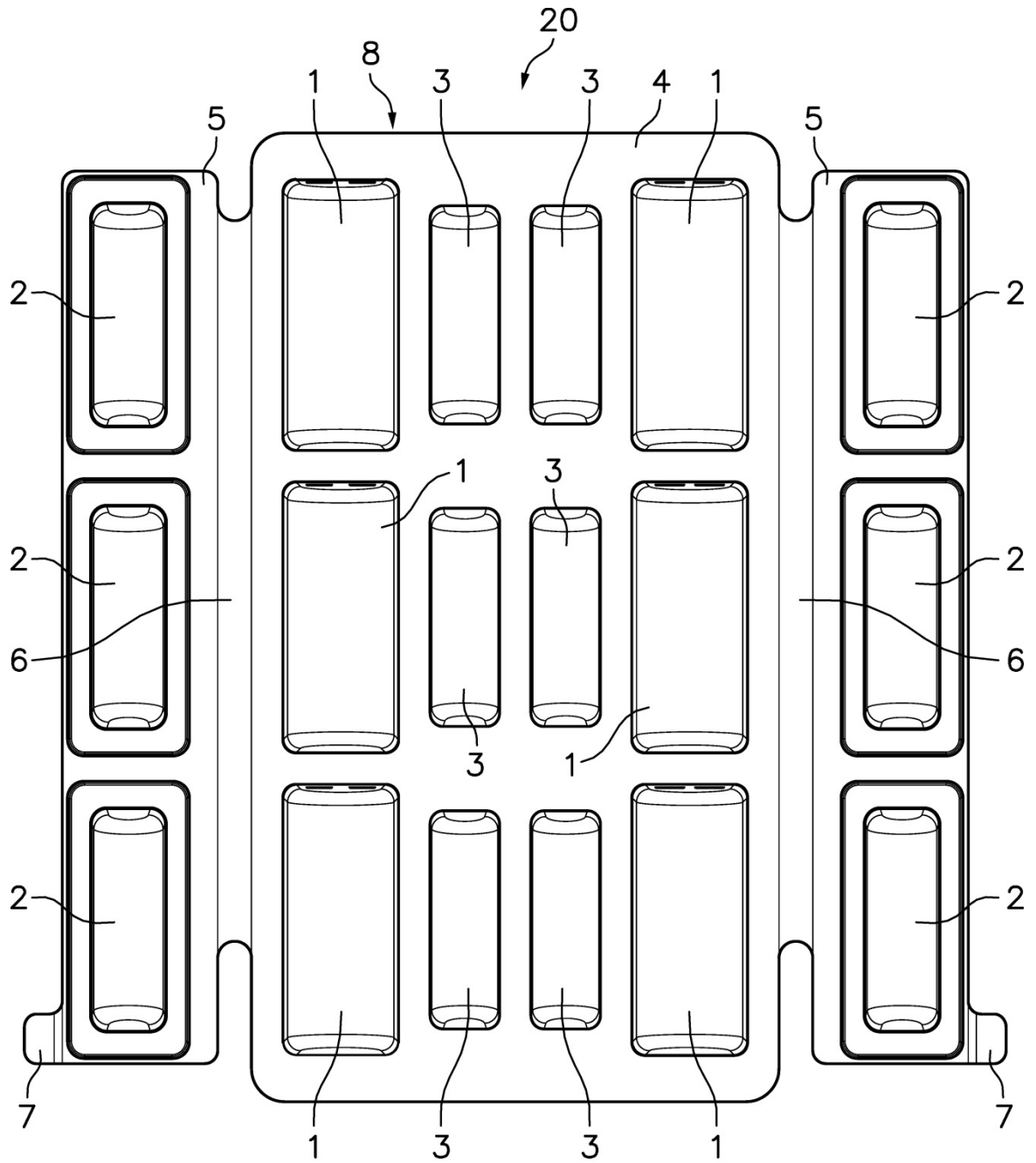


Fig.8