(19) OFICINA ESPAÑOLA DE PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA

(11) Número de publicación: **2 587 076**

(51) Int. CI.:

A23L 9/20 (2006.01)

(12) TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA T3

(86) Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **08.03.2013 PCT/EP2013/054683**

(87) Fecha y número de publicación internacional: **26.09.2013 WO13139614**

(96) Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **08.03.2013 E 13708781 (3)**

(97) Fecha y número de publicación de la concesión europea: **18.05.2016 EP 2827723**

(54) Título: **Alternativa a la nata láctea**

(30) Prioridad:

23.03.2012 EP 12160924

(45) Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
20.10.2016

(73) Titular/es:

UNILEVER N.V. (100.0%)
Weena 455
3013 AL Rotterdam, NL

(72) Inventor/es:

VON HARRAS, JAIMY CHANTAL y
FLÖTER, ECKHARD

(74) Agente/Representante:

LINAGE GONZÁLEZ, Rafael

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

Alternativa a la nata láctea

Campo de la invención

La presente invención se refiere a productos alimenticios acidificados continuos en agua no líquidos que pueden tomarse con cuchara y a un proceso para la preparación de los mismos.

Antecedentes de la invención

Los productos no lácteos, como natas líquidas para montar, productos para untar y productos con una consistencia no líquida que pueden tomarse con cuchara son productos en los que al menos parte de la grasa láctea se reemplaza por grasa vegetal. Tales productos se conocen generalmente como alternativas a la nata láctea. En general, se considera que las grasas vegetales son más saludables que la grasa láctea, como la grasa de la leche y la grasa de la mantequilla, ya que el contenido en ácidos grasos insaturados en las grasas vegetales es mayor que en la grasa láctea. Además, especialmente las grasas vegetales naturales que no se han sometido a hidrogenación tienen un contenido más bajo en ácidos grasos insaturados trans que las grasas lácteas.

La nata fresca es un producto lácteo bien conocido, que se obtiene mediante la fermentación de una nata corriente mediante determinados tipos de bacterias del ácido láctico. El cultivo bacteriano, que se introduce o bien intencionadamente o bien de forma natural, agria y espesa la nata.

La nata fresca tradicional contiene aproximadamente el 28% en peso (%p) de grasa de mantequilla (basado en el producto total) con un pH de aproximadamente 4,5. En comparación con la nata agria tradicional, que contiene aproximadamente del 18 al 20 %p de grasa de mantequilla, la nata fresca tiene una viscosidad diferente y un contenido en grasa superior. Para abordar los problemas de salud, se han desarrollado natas frescas con bajo contenido en calorías o de contenido reducido en grasa, que contienen aproximadamente el 40% menos de grasa de mantequilla que la nata fresca corriente. Aunque tales productos contienen menos grasa, el contenido en ácidos grasos saturados (AGS) de la grasa usada es todavía el de la grasa láctea.

Se han desarrollado alternativas a la nata láctea como una alternativa a la nata fresca a base de nata láctea. Por ejemplo, alternativas a la nata agria que pueden tomarse con cuchara se describen en los documentos EP 540085 y EP 540087 basadas en mezclas de grasas de aceite líquido y grasas láuricas endurecidas.

Hoy en día los consumidores prefieren productos con contenido más bajo en grasa, como por ejemplo con el 25 %p o menos. Tales productos, incluyendo las alternativas a la nata láctea, no siempre son fáciles de producir, ya que el contenido en grasa total puede afectar negativamente a las propiedades del producto, como por ejemplo, la firmeza y las propiedades organolépticas.

Además, hay un deseo no sólo de reducir la cantidad total de grasa, sino también el nivel de AGS en la propia grasa, ya que un consumo excesivo de AGS se ha asociado con enfermedades cardiovasculares.

El deseo de reducir la grasa y disminuir el nivel de AGS en la propia grasa es un reto, ya que esto puede afectar por ejemplo, a las propiedades organolépticas de productos como la nata fresca y alternativas a la nata no láctea. Particularmente, esto afecta a las “características de indulgencia”, como por ejemplo la buena textura en boca, por las que se conocen y aprecian estos productos.

Un objeto de la presente invención es proporcionar alternativas a la nata láctea con bajo contenido en grasa de productos similares a la nata fresca. Otro objeto de la presente invención es proporcionar alternativas a la nata láctea con bajo contenido en grasa de productos similares a la nata fresca que tengan bajo contenido en AGS. Un objeto adicional de la presente invención es proporcionar alternativas a la nata láctea con bajo contenido en grasa de productos similares a la nata fresca que proporcionen buenas propiedades organolépticas y/o tengan firmeza de producto buena.

Sumario de la invención

Se ha descubierto que productos alimenticios acidificados continuos en agua no líquidos que pueden tomarse con cuchara con al menos el 30 %p de triglicéridos P2U basado en la cantidad total de grasa y en los que P es ácido palmítico y U es ácido graso insaturado proporcionan alternativas a la nata láctea con bajo contenido en grasa de productos similares a la nata fresca.

Por consiguiente, la invención se refiere a un producto alimenticio fermentado que es una emulsión continua en agua, que puede tomarse con cuchara y no líquido a una temperatura de 5 grados Celsius, que tiene un valor de pH de entre 3,5 y 5,8, comprendiendo el producto alimenticio al menos el 60 %p de agua y comprendiendo además desde el 12 hasta el 25 %p de grasa y desde el 0,05 hasta el 5 %p de proteínas, en el que la grasa comprende al

menos una grasa vegetal y en el que la grasa comprende desde el 0 a hasta el 60 %p de ácidos grasos saturados (AGS), al menos el 30 %p de triglicéridos P2U y desde el 0 hasta el 7 %p de triglicéridos P3, en el que la razón de AGS:P2U es de hasta 1,7, y en el que P es ácido palmítico y U es ácido graso insaturado.

La invención se refiere además a un proceso para la preparación de un producto alimenticio de este tipo que comprende el uso de una grasa a base de palma que comprende al menos el 30 %p de triglicéridos P2U.

Descripción detallada de la invención

El porcentaje en peso (%p) se basa en el peso total de la composición a menos que se indique otra cosa. Los términos “grasa” y “aceite” pueden usarse de manera intercambiable. Cuando proceda, el prefijo “líquido” o “sólido” se añade para indicar si la grasa o el aceite es líquido o sólido a temperatura ambiente tal como entiende el experto en la técnica. El término “grasa estructural” se refiere a una grasa que es sólida a temperatura ambiente. La temperatura ambiente es una temperatura de aproximadamente 20 grados Celsius.

Producto alimenticio acidificado continuo en agua no líquido que puede tomarse con cuchara

El producto alimenticio de la invención es una emulsión continua en agua que comprende al menos el 60 %p de agua y que comprende además una fase de grasa dispersa. Preferiblemente, el producto alimenticio comprende al menos el 70 %p y más preferiblemente al menos el 80 %p de agua.

El producto puede tomarse con cuchara y no es líquido a una temperatura de 5 grados Celsius. Como tal, es similar a la estructura de una nata fresca tradicional. Para evitar dudas, se excluye por ejemplo la nata para montar ya que puede considerarse que puede tomarse con cuchara pero es líquida a 5 grados Celsius.

El producto alimenticio de la invención puede contener algo de aire, o incluso puede montarse ligeramente para conferir propiedades organolépticas específicas como en un producto montado similar a mantequilla. Preferiblemente, el producto alimenticio de la invención tiene un esponjamiento de menos del 100%, más preferible de menos del 50%, incluso más preferiblemente de menos del 20% y todavía más preferiblemente de menos del 10%.

Grasa

El producto alimenticio comprende desde el 12 hasta el 25 %p de grasa basado en la cantidad total de producto. Preferiblemente, la cantidad de grasa es de desde el 12 hasta el 20 %p y más preferiblemente de desde el 12 hasta el 18 %p.

La grasa comprende al menos el 30 %p de triglicéridos P2U basado en la cantidad total de grasa. Se encontró que esto proporciona una estructura y propiedades organolépticas buenas al producto incluso cuando la cantidad de AGS es del 60 %p o inferior (basado en la cantidad total de grasa). P es ácido palmítico y U es ácido graso insaturado. La cantidad de AGS y P2U debe ser de manera que la razón de AGS:P2U no sea de más de 1,7, es decir, debe ser de 1,7 o por debajo. Por ejemplo, una grasa con el 60 %p de AGS y el 35 %p de P2U proporciona una razón de 1,7.

Preferiblemente, la cantidad de P2U en la grasa es de al menos el 35 %p, preferiblemente de al menos el 40 %p y más preferiblemente de al menos el 45 %p, ya que se encontró que una cantidad superior de P2U proporciona una estructura y propiedades organolépticas mejores sin necesidad de altas cantidades de AGS.

Preferiblemente, la razón de AGS:P2U es de hasta 1,6, más preferiblemente hasta 1,5, incluso más preferiblemente hasta 1,4 y todavía incluso más preferiblemente hasta 1,3, ya que esto permite un producto más sano mientras mantiene las propiedades deseadas del producto. La razón de AGS:P2U es de al menos 1.

Los productos alimenticios de la invención tienen firmeza excelente, expresada como el valor de Stevens, con respecto a la cantidad de AGS.

La grasa comprende al menos una grasa vegetal y puede comprender grasa láctea. Sin embargo, preferiblemente, la grasa está esencialmente libre de grasa láctea lo que implica que el nivel de grasa láctea sobre la grasa total está preferiblemente por debajo del 10 %p, más preferido por debajo del 5 %p e incluso más preferido por debajo del 1 %p. Esto se refiere a la grasa láctea añadida y no incluye grasa láctea derivada de otros componentes tales como la grasa láctea incluida en las leches en polvo.

La grasa puede ser una grasa individual o una combinación de grasas diferentes. La grasa vegetal puede seleccionarse de cualquier fuente comestible, pero se prefiere que la grasa se elija de aceite de coco, aceite de palmiste, aceite de palma, aceite de soja, aceite de colza, aceite de girasol, aceite de cártamo y combinaciones de los mismos. Preferiblemente, la grasa comprende al menos una grasa vegetal a base de palma, como por ejemplo una fracción media de aceite de palma. Incluso más preferiblemente, la grasa comprende una grasa a base de

palma y aceite vegetal líquido y está libre de grasa láctea. Preferiblemente, la grasa consiste en una grasa a base de palma, como por ejemplo una fracción media de aceite de palma.

Preferiblemente, el ácido graso insaturado es ácido oleico (C18:1), en el que el P2U es P2O, en el que O es ácido oleico.

Preferiblemente, la grasa comprende hasta el 6 %p triglicéridos P3, más preferiblemente hasta el 5 %p, incluso más preferiblemente hasta el 4 %p y todavía incluso más preferiblemente hasta el 3 %p.

Grasas naturales

Los triglicéridos (es decir, triacilgliceroles (TAG)) constituyen los principales constituyentes de las grasas y aceites naturales y son ésteres de glicerol y ácidos grasos. La estructura química de los ácidos grasos y la distribución de los ácidos grasos a lo largo de la estructura principal del glicerol determinan (al menos parcialmente) las propiedades físicas de una grasa. Las propiedades físicas de las grasas, como por ejemplo el contenido en grasa sólida (SFC) expresado como valor de N, pueden modificase alterando la estructura química de la grasa. Las técnicas bien conocidas que se usan ampliamente incluyen hidrogenación e interesterificación.

La hidrogenación altera el grado de insaturación de los ácidos grasos y como tal, altera la composición de ácidos grasos. Esto permite, por ejemplo, que se obtengan grasa plásticas a partir de aceites líquidos. Un inconveniente de la hidrogenación, especialmente de la hidrogenación parcial, es la formación de subproductos como por ejemplo ácidos grasos trans. Además, se requieren etapas de proceso adicionales y algunos consumidores consideran indeseable un proceso químico tal como la hidrogenación.

La interesterificación conserva la composición de ácidos grasos pero altera la distribución de los ácidos grasos sobre las estructuras principales del glicerol. La interesterificación puede realizarse químicamente o con la ayuda de enzimas. Habitualmente se somete a interesterificación una mezcla de dos grasas diferentes, que por sí mismas no son adecuadas o son menos adecuadas que una grasa estructural. La grasa interesterificada resultante tendrá propiedades estructurales mejoradas en comparación con los materiales de partida. Un inconveniente de la interesterificación puede ser la formación de subproductos como por ejemplo diglicéridos y ácidos grasos libres. Además, la interesterificación enzimática introduce etapas de proceso adicionales que pueden ser complicadas e introducir costes adicionales. Además, algunos consumidores consideran no naturales las grasas modificadas químicamente y por tanto indeseables.

Por tanto, los productos alimenticios según la invención preferiblemente están libres de grasas hidrogenadas y más preferiblemente están libres de grasa modificada químicamente.

Proteínas

El producto alimenticio comprende desde el 0,05 hasta el 15 %p de proteínas basado en la cantidad total de producto. Las proteínas, en combinación con el bajo pH, proporcionan al menos parte de la estructura y el sabor del producto.

Preferiblemente, la cantidad de proteínas es de desde el 1 hasta el 10 %p, preferiblemente del 2 al 8 %p, más preferiblemente desde el 2 hasta el 6 %p y todavía más preferiblemente desde el 2,5 hasta el 4 %p.

Las proteínas se seleccionan preferiblemente de proteínas de la leche, proteínas de soja, proteínas de guisante y combinaciones de las mismas. El uso de proteínas de la leche como al menos parte de las proteínas es altamente preferido debido al efecto positivo de las proteínas de la leche sobre el sabor y el aroma del producto final.

Preferiblemente, al menos 50 %p de las proteínas son proteínas de la leche, más preferiblemente al menos el 70 %p, incluso más preferiblemente al menos el 80 %p, todavía incluso más preferiblemente al menos el 90 %p e incluso todavía más preferiblemente al menos el 95 %p.

Las fuentes adecuadas de proteínas de la leche son por ejemplo leche, leche desnatada o leche desnatada en polvo, leche de mantequilla o leche de mantequilla en polvo, suero de mantequilla en polvo, suero de la leche o suero de la leche en polvo, concentrado de proteínas del suero de la leche, aislado de proteínas del suero de la leche, caseinato o una combinación de los mismos. Las proteínas más preferidas son proteínas que se originan a partir de leche de mantequilla debido a su excelente contribución al sabor y al aroma. Las proteínas más preferidas son suero de la leche, aislado de proteínas del suero de la leche o concentrados de proteínas del suero de la leche.

Acidificación

Los productos alimenticios de la invención tienen un pH de aproximadamente 3,5 a 5,8, preferiblemente entre 4,2 y 5,2 y lo más preferido entre 4,3 y 4,7

La acidificación se obtiene mediante acidificación microbiana (es decir fermentación). La acidificación puede tener lugar mediante acidificación microbiológica sola o en combinación con acidificación química. La acidificación química adecuada puede lograrse por ejemplo mediante el uso de ácido láctico, glucono-delta-lactona u otro agente acidificante. El pH puede ajustarse adicionalmente mediante el uso de una base tal como hidróxido de sodio. Se prefiere que los cultivos usados para fermentación se hagan inactivos tras la acidificación.

El pH del producto alimenticio es un pH por debajo del pH de gelificación de la proteína. Cuando se usa más de una proteína, la acidificación se realiza a un pH por debajo del pH de la proteína que tiene el mayor pH de gelificación.

Cuando se usa una proteína como la proteína del suero de la leche proteína, el pH de la gelificación es de aproximadamente 5,8 y por tanto en este caso, el pH preferido sobre el que se acidifica la emulsión es de aproximadamente 5,8 a 3,5. La acidificación puede llevarse a cabo usando bacterias acidificantes únicamente, o en combinación con un agente acidificante químico. La emulsión se enfría hasta la temperatura de cultivo. Cuando se logra el pH deseado, puede calentarse la emulsión hasta una temperatura alta preferiblemente por encima de 60 grados Celsius para inactivar las bacterias en el cultivo.

Preferiblemente, el producto alimenticio es un producto alimenticio fermentado obtenido sólo con acidificación microbiológica y sin el uso de acidificación química adicional; como tal, un método de acidificación puede proporcionar un mejor perfil de sabor. Además, se ha encontrado que la fermentación trabaja mejor con el contenido en grasa, AGS y P2U de los productos alimenticios de la invención.

Componentes adicionales

Los productos alimenticios de la invención pueden comprender otros componentes como espesantes y agentes gelificantes.

La concentración de espesantes y agentes gelificantes preferiblemente es de desde el 0,01 hasta el 3 %p. Se apreciará que cada espesante y agente gelificante individual tendrán su propia concentración óptima, que puede depender de otras características del producto alimenticio tal como la fuente de proteínas, el pH y el contenido en sal.

La invención también se refiere a un proceso para la preparación del producto alimenticio de la invención que comprende el uso de una grasa a base de palma que comprende al menos el 30 %p de triglicéridos P2U.

Preferiblemente, el producto alimenticio se acidifica usando sólo fermentación.

La invención se ilustra ahora mediante los siguientes ejemplos no limitativos.

Ejemplos

Valor de Stevens

Los valores de Stevens proporcionan una indicación sobre la dureza (también denominada firmeza) de un producto a una temperatura dada. La firmeza es la fuerza máxima, expresada en gramos, para penetrar un producto a lo largo de una distancia dada a una velocidad fija con una sonda específica. El valor de Stevens a una temperatura dada se determina según el siguiente protocolo.

Los productos se almacenan a 5 grados Celsius durante al menos 24 horas antes de medirse. Entonces se mide la dureza del producto con un analizador de textura TA.XT.plus (de Stable Micro Systems Ltd.) equipado con una sonda cilíndrica con un diámetro de 12,7 mm (0,5 pulgadas) y se hace funcionar en modo “normal”. Se empuja la sonda al interior del producto a una velocidad de 2 mm/s, con una fuerza desencadenante de 5 gramos a lo largo de una distancia de 10 mm. La fuerza máxima requerida se lee en la pantalla digital y se expresa en gramos.

Preparación

Se prepararon productos alimenticios según la invención (ejemplos 1 a 4) y no según la invención (ejemplos comparativos A a D) usando la composición general de la tabla 1, usando las combinaciones de grasas de la tabla 2 según el siguiente método.

Se colocó el agua (temperatura ambiente) en un recipiente de premezcla con camisa exterior no calentado. Se combinó aproximadamente la mitad de la cantidad de agua con la leche de mantequilla dulce en polvo, leche desnatada en polvo y almidón en un recipiente separado. Tras mezclar una mezcladora Silverson de alta velocidad, se colocó la mezcla de nuevo en el recipiente de premezcla. Se agitó el contenido del recipiente de premezcla y se calentó hasta aproximadamente 50 grados Celsius. Aproximadamente a 50 grados Celsius, se añadió la combinación de grasa fundida. Se combinó la mezcla combinada hasta aproximadamente 75 grados Celsius y se bombeó a una velocidad de flujo de aproximadamente 120 kg/h a través de una mezcladora Silverson en línea que

funcionaba a 6000 rpm, un intercambiador de calor tubular para pasteurización a 83 grados Celsius y un homogeneizador de una sola etapa a 150 bar. Tras la homogenización, se recogió la mezcla en un segundo recipiente y se enfrió hasta aproximadamente 25 grados Celsius.

Posteriormente, se añadió el cultivo de ácido láctico, se agitó durante aproximadamente 5 minutos y se dejó que fermentara. Cuando la mezcla alcanzó un pH de entre 4,3 y 4,7, se agitó la mezcla para disgregar la cuajada Aproximadamente un cuarto de esta mezcla fermentada se mezcló con la goma guar y pectina con una mezcladora Silverson de alta velocidad y posteriormente se mezcló con el resto del producto.

Se calentó la mezcla combinada hasta aproximadamente 75 grados Celsius y posteriormente se bombeó a una velocidad de flujo de aproximadamente 80 kg/h a través de un intercambiador de calor tubular para la pasteurización a 83 grados Celsius y un homogeneizador de una sola etapa a 50 bar.

Se llenó el producto en caliente en tubos sellados y se almacenó a 5 grados Celsius. Se midió la firmeza (valor de Stevens) tras de 7 a 16 días usando el protocolo descrito anteriormente.

Tabla 1, composición del producto alimenticio

Ingrediente	**%p en el producto total**
Combinación de grasas – véase la tabla 2	14,8
Leche de mantequilla dulce en polvo	6,5
Leche desnatada en polvo	2,0
Cultivo de ácido láctico (Probat M7, de Danisco)	0,03
Almidón de tapioca	1,5
Pectina	0,1
Goma guar	0,12
Agua desmineralizada	Resto hasta el 100 %p

Tabla 2, Combinaciones de grasas

Combinación de grasas	**Composición**
1	100 %p de fracción media de aceite de palma (de Loders)
2	90 %p de fracción media de aceite de palma (de Loders) / 10 %p de una mezcla interesterificada de (86% de aceite de palma / 8% de aceite de palmiste / 6% de estearina de aceite de palma)
3	80 %p de fracción media de aceite de palma (de Loders) / 20 %p de una mezcla interesterificada de (86% de aceite de palma / 8% de aceite de palmiste / 6% de estearina de aceite de palma)
4	70 %p de fracción media de aceite de palma (de Loders) / 30 %p de una mezcla interesterificada de (86% de aceite de palma / 8% de aceite de palmiste / 6% de estearina de aceite de palma)
5	75 %p de fracción media de aceite de palma (de Loders) / 25 %p de aceite de colza
6	50 %p de fracción media de aceite de palma (de Loders) / 50 %p de una mezcla interesterificada de (86% de aceite de palma / 8% de aceite de palmiste / 6% de estearina de aceite de palma)
7	70 %p de fracción media de aceite de palma (de Unimils) / 30 %p de una mezcla interesterificada de (86% de aceite de palma / 8% de aceite de palmiste / 6% de estearina de aceite de palma)
A	100 %p de una mezcla interesterificada de (86% de aceite de palma / 8% de aceite de palmiste / 6% de estearina de aceite de palma)

Tabla 3, parámetros de la combinación de grasas y rendimiento del producto

Combinación de grasas	**AGS # (%p)**	**P2U # (%p)**	**P3 # (%p)**	**Sonda de 0,5 pulgadas de Stevens ## (gramos)**
1	58	48	1,4	316 *
2	58	45	2	126 **
3	58	42	2,6	102 **
4	57	39	3,2	71 **

5	46	36	1,1	56 **
6	57	33	3,8	39 **
7	56	33	4,5	58 ***
A	54	18,6	7,4	37 **

%p basado en las grasas totales;
Stevens a 5 grados Celsius;
medido tras 16 día de al almacenamiento a 5 grados Celsius;
** medido tras 9 días de almacenamiento a 5 grados Celsius;
*** medido tras 7 días de almacenamiento a 5 grados Celsius.

REIVINDICACIONES

1. Producto alimenticio fermentado que es una emulsión continua en agua, que puede tomarse con cuchara y no es líquido a una temperatura de 5 grados Celsius, que tiene un valor de pH de entre 3,5 y 5,8, comprendiendo el producto alimenticio al menos el 60 %p de agua y comprendiendo además desde el 12 hasta el 25 %p de grasa y desde el 0,05 hasta el 15 %p de proteínas, en el que la grasa comprende al menos una grasa vegetal y en el que la grasa comprende desde el 0 a hasta el 60 %p de ácidos grasos saturados (AGS), al menos el 30 %p de triglicéridos P2U y desde el 0 a hasta el 7 %p de triglicéridos P3, en el que la razón de AGS:P2U es de hasta 1,7, y en el que P es ácido palmítico y U es ácido graso insaturado.

2. Producto alimenticio según la reivindicación 1, en el que la cantidad de grasa es de desde el 12 hasta el 20 %p y más preferiblemente desde el 12 hasta el 18 %p.

3. Producto alimenticio según la reivindicación 1 o la reivindicación 2, en el que la grasa comprende al menos el 35 %p de triglicéridos P2U, preferiblemente al menos el 40 %p y más preferiblemente al menos el 45 %p.

4. Producto alimenticio según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en el que la grasa comprende hasta el 6 %p de triglicéridos P3, preferiblemente hasta el 5 %p, más preferiblemente hasta el 4 %p e incluso más preferiblemente hasta el 3 %p.

5. Producto alimenticio según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 4, en el que la razón de AGS:P2U es de hasta 1,6, preferiblemente hasta 1,5, más preferiblemente hasta 1,4 e incluso más preferiblemente hasta 1,3.

6. Producto alimenticio según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 5, en el que U es el ácido graso insaturado ácido oleico (C18:1).

7. Producto alimenticio según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, en el que la grasa comprende al menos una grasa vegetal a base de palma.

8. Producto alimenticio según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, en el que la grasa está esencialmente libre de grasa láctea y comprende grasa láctea hasta el 10 %p, preferiblemente hasta el 5 %p y más preferiblemente hasta el 1 %p.

9. Producto alimenticio según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8, en el que la grasa está libre de grasa modificada químicamente.

10. Producto alimenticio según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 9, en el que la cantidad de proteínas es desde el 1 hasta el 10 %p, preferiblemente del 2 al 8 %p, más preferiblemente desde el 2 hasta el 6 %p e incluso más preferiblemente desde el 2,5 hasta el 4 %p.

11. Producto alimenticio según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 10, en el que al menos el 50 %p de las proteínas son proteínas de la leche, preferiblemente al menos el 70 %p, más preferiblemente al menos el 80 %p, incluso más preferiblemente al menos el 90 %p y todavía incluso más preferiblemente al menos el 95 %p.

12. Producto alimenticio según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 11, que tiene un valor de pH de entre 4,0 y 5,8, preferiblemente entre 4,2 y 5,2 y más preferiblemente entre 4,3 y 4,7.

13. Proceso para la preparación de un producto alimenticio según una cualquiera de las reivindicaciones 1 a 12, que comprende el uso de una grasa a base de palma que comprende al menos el 30 %p de triglicéridos P2U.