

19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 654 402**

51 Int. Cl.:

A21B 3/13 (2006.01)

A47J 37/01 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

86 Fecha de presentación y número de la solicitud internacional: **31.08.2011 PCT/GB2011/051635**

87 Fecha y número de publicación internacional: **19.04.2012 WO12049467**

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **31.08.2011 E 11754469 (2)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **04.10.2017 EP 2627184**

54 Título: **Molde para hornear**

30 Prioridad:

02.02.2011 GB 201101798

09.11.2010 GB 201018915

14.10.2010 GB 201017347

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

13.02.2018

73 Titular/es:

WHAT MORE UK LIMITED (100.0%)

**Pendle Court, 4 Mead Way, Shuttleworth Mead
Business Park, Padiham, Burnley
Lancashire BB12 7NG, GB**

72 Inventor/es:

WILKINSON, IAN

74 Agente/Representante:

LEHMANN NOVO, María Isabel

ES 2 654 402 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

Molde para hornear

CAMPO DE LA INVENCION

5 La presente invención se refiere a un molde para hornear que tiene una parte desmontable, que es una base desmontable para utilizar en un cuerpo de un molde para hornear.

ANTECEDENTES DE LA INVENCION

Se utiliza una amplia variedad de moldes para hornear para el horneado doméstico y comercial. Son utilizados para hornear alimentos tales como tartas, pasteles, pan y similares. Los moldes conocidos tienen varias desventajas.

10 En primer lugar, los moldes conocidos tienen a menudo el problema de que el alimento horneado se pega dentro del molde, haciendo difícil extraer el alimento horneado de una pieza. Una solución tradicional es hacer tales moldes para hornear con una base suelta que permite la presión hacia arriba en el lado inferior de la base para hacia fuera el alimento cocido desde el molde. Debido a que la base tiene un ajuste suelto en el molde, los contenidos calientes del molde para hornear pueden escurrirse o drenar desde donde la base suelta hace tope con el cuerpo del molde para hornear.

15 Otra solución tradicional es hacer los moldes para hornear con una base desmontable que es sujeta o bloqueada en su sitio por medio de un clip elástico o un fiador que está unido al cuerpo del molde. El clip, o fiador, actúa como una palanca para bloquear el cuerpo del molde sobre la base del molde durante el tiempo que dura el proceso de horneado y a continuación expandir o abrir el cuerpo del molde después de que se haya completado el horneado para liberar el alimento cocinado sobre la base del molde desde el cuerpo del molde. Este estilo de molde para hornear es
20 comúnmente denominado un molde para hornear de forma elástica.

Algunos estilos de moldes de forma elástica tienen bases más complejas que incorporan un canal alrededor del borde exterior de la base, situado de tal modo que capture y recoja cualquier pérdida que ocurra entre la base y el cuerpo durante el proceso de horneado o cocción.

25 Otra solución es hacer un molde para hornear de una pieza, cortar un agujero en la base y a continuación colocar una base adicional en el molde que cubra el agujero hecho en la base. Para liberar la base adicional y el alimento cocinado desde el molde, la base adicional es empujada hacia arriba a través del agujero de la base.

Sin embargo, todos los moldes para hornear que tienen una base suelta o desmontable tienen la tendencia de perder algo del contenido del molde durante el proceso de cocción u horneado y/o permitir una entrada de agua cuando el molde es sumergido en un baño de agua (como por ejemplo cuando se cocina una tarta de queso al baño María).

30 Es por ello práctica común revestir los moldes para hornear que tienen o bien una base suelta o bien desmontable con un material de revestimiento tal como un papel encerado, papel para hornear o similar. El material de revestimiento cubre las uniones del molde para hacer el interior del molde para hornear virtualmente a prueba de fugas. Sin embargo, puede ser un proceso que consume tiempo y complejo cortar el material de revestimiento y ajustarlo a la parte inferior del molde para hornear. De hecho, ajustar el papel de revestimiento no es práctico cuando la forma de la base del molde para
35 hornear es más complicada que, por ejemplo, un simple círculo, cuadrado o rectángulo.

Otro problema con los moldes conocidos existe porque a muchas personas les gusta almacenar alimentos cocinados en el molde original. Consecuentemente la mayor parte de los fabricantes hacen algunos moldes para hornear con tapas que son sujetadas sobre la parte superior del molde para hornear después de cocción. Sin embargo, las capas existentes atrapan un montón de aire dentro del molde lo que ayuda al deterioro del alimento. Se producirá un espacio de aire si el
40 contenido del molde no llena completamente el cuerpo del molde y/o la tapa está levantada por encima del cuerpo del molde. Además, los moldes existentes no están sellados de manera efectiva para detener el flujo de aire entre el interior y el exterior del molde con la tapa en su sitio.

Las figs. 1 y 2 muestran un molde 10 para hornear de la técnica anterior. La fig. 1 muestra un molde 10 para hornear cuando es utilizado para cocción y la fig. 2 muestra el molde 10 para hornear cuando es utilizado para almacenamiento.
45 El molde 10 para hornear tiene una base 12 y una tapa 14. Los clips 16 mantienen la tapa 14 en su sitio sobre la base 12. El molde 10 para hornear está ilustrado con alimento 18 contenido en él. Cuando el alimento 18 no llena completamente la base 12, hay presente un espacio A por encima del alimento 18 y dentro del cuerpo del molde 10 para hornear. Otro espacio B está presente dentro de la tapa 14. El espacio combinado creado por los espacios A y B da como resultado que una cantidad de aire relativamente grande es encerrada con el alimento 18.

50 Los documentos DE 4004951 A1 y DE 20 2004 013 423 U1 muestran ejemplos de moldes para hornear.

Un objeto de la presente invención es por ello proporcionar un molde para hornear perfeccionado con una base desmontable, otro propósito es proporcionar una base desmontable que minimice la salida de alimento durante el

proceso de cocción u horneado.

Por consiguiente es un propósito de la presente invención abordar al menos una desventaja asociada con la técnica anterior ya se haya descrito en este documento o en cualquier otro.

RESUMEN DE LA INVENCION

5 De acuerdo con la presente invención se ha proporcionado un molde para hornear y una base de molde para hornear como se ha explicado en las reivindicaciones adjuntas. Otras características de la invención resultarán evidentes a partir de las reivindicaciones dependientes, y de la descripción que sigue.

De acuerdo con las realizaciones ejemplares se ha proporcionado un molde para hornear que tiene un cuerpo y una parte desmontable. La parte desmontable es una base.

10 El cuerpo define una abertura entre una pared lateral y, en uso, la base desmontable es capaz de ser dispuesta para cerrar la abertura. Un cierre hermético es proporcionado entre la base desmontable y el cuerpo para cerrar herméticamente la abertura cuando la parte desmontable es dispuesta para cerrar la abertura. El cierre hermético del molde para hornear es mejorado debido a que el cierre hermético está dispuesto entre la pared lateral del cuerpo y la base desmontable.

15 El cierre hermético es mejorado debido a que el cierre hermético es comprimido entre la base desmontable y la pared lateral lo que genera un cierre hermético de ajuste por presión. También, la compresión del cierre hermético genera una fuerza que resiste el movimiento de la base desmontable con relación al cuerpo.

Consecuentemente, el cierre hermético de la base desmontable y el cuerpo no depende del peso de cualesquiera ingredientes o de la propia parte desmontable, que se apoya hacia abajo sobre el cierre hermético. Por consiguiente se ha proporcionado un cierre hermético. La base desmontable es insertada desde la parte superior a la inferior, la disposición de cierre hermético mejorada actúa como un limpiador que frota cuando se mueve hacia abajo, limpiando por barrido el exceso de grasa del molde. Se apreciará por ello que la pared lateral incluye al menos una parte que tiene sección transversal constante de modo que el cierre hermético puede ser comprimido entre la pared lateral y la parte desmontable en varias ubicaciones.

25 Por ello también se ha proporcionado también un método para cerrar y abrir en un cuerpo de un molde para hornear que utiliza una base desmontable que tiene un cierre hermético dispuesto sobre un borde de la misma. Aquí, el método comprende mover la parte desmontable desde una posición desmontada a una primera posición unida en donde el cierre hermético es comprimido entre la pared lateral del cuerpo y la base desmontable.

30 El método puede además comprender mover la base desmontables desde la primera posición unida a una segunda posición unida en donde la segunda posición unida está separada de la primera posición en la dirección de la apertura.

La presente invención incluye cualquier combinación de lo que se refiere en este documento a características o limitaciones.

BREVE DESCRIPCION DE LOS DIBUJOS

35 Para una mejor comprensión de la invención, y para mostrar cómo las realizaciones de la misma pueden ser llevadas a efecto, se hará referencia a continuación, a modo de ejemplo, a los dibujos diagramáticos adjuntos en los que:

Las figs. 1 y 2 muestran una vista en sección transversal de un molde para hornear de la técnica anterior sin y con la tapa respectivamente.

La fig. 3 muestra una vista en perspectiva cortada parcial de un molde para hornear de acuerdo con una realización ejemplar.

40 La fig. 4 muestra una vista en sección transversal de un molde para hornear de acuerdo con una primera realización de la invención cuando no está totalmente ensamblado.

La fig. 5 muestra una vista en sección transversal de un molde para hornear de la fig. 4 cuando está totalmente ensamblado.

La fig. 6 muestra una vista en sección transversal de un molde para hornear de acuerdo con una segunda realización.

45 La fig. 7 muestra una vista en sección transversal un molde para hornear de acuerdo con una tercera realización.

La fig. 8 muestra una vista en sección transversal a través de una base adecuada para utilizar en cualquiera de los moldes para hornear de las figs. 4 a 7.

La fig. 9 muestra una vista en sección transversal a través de otra base adecuada para utilizar en cualquiera de los

moldes para hornear de las figs. 4 a 7.

La fig. 10 muestra una parte rígida de otra base adecuada para utilizar con un cierre hermético que cubre completamente el lado superior de la base tal como en la fig. 9.

5 La fig. 11a muestra una vista en perspectiva despiezada ordenadamente de otra base adecuada para utilizar en cualquiera de los moldes para hornear de las figs. 4 a 7 y la fig. 11b muestra una vista en sección transversal despiezada ordenadamente de la base de la fig. 11a.

La fig. 12 muestra una vista en sección transversal parcial a través de un molde para hornear que muestra cómo un cierre hermético es comprimido entre un cuerpo y una parte rígida de la base de un molde para hornear.

La fig. 13 muestra otra base adecuada para utilizar en cualquiera de los moldes para hornear en las figs. 4 a 7.

10 La fig. 14 muestra una vista en sección transversal de un molde para hornear de acuerdo con una quinta realización.

La fig. 15 es una vista lateral esquemática de una realización ejemplar.

La fig. 16 muestra una realización ejemplar de un molde para hornear.

La fig. 17 muestra una sección transversal a través de la fig. 16.

Las figs. 18 y 19 muestran moldes para hornear ejemplares alternativos; y

15 Las figs. 20 y 21 muestran otras bases ejemplares alternativas.

DESCRIPCIÓN DE LAS REALIZACIONES PREFERIDAS

20 Con referencia a la fig. 3, se ha mostrado un molde 100 para hornear. El molde 100 para hornear comprende un cuerpo 200 y una parte desmontable 300. El cuerpo 200 forma una pared lateral continua 210. La parte desmontable 300 tiene una parte rígida 310 para cerrar la pared continua 210 del cuerpo 200. Un cierre hermético 400 está dispuesto entre la parte rígida 310 y la pared continua 210 del cuerpo 200. La parte rígida 310 tiene una cara frontal 312 y una pared lateral continua 314. El cierre hermético 400 está dispuesto entre la pared lateral continua 314 de la parte rígida 310 y la pared lateral continua 210 del cuerpo 200. El cierre hermético 400 es elástico y esta dimensionado de modo que se extiende, cuando está sin comprimir, fuera de la periferia de la pared lateral continua 210 del cuerpo. Consecuentemente, cuando la parte desmontable 300 es empujada en el cuerpo 200, el cierre hermético 400 es comprimido entre la pared lateral continua 210 del cuerpo 200 y la pared lateral continua 314 de la parte rígida 310. Consecuentemente, se forma un ajuste por empuje. Como se describirá en este documento, la parte desmontable 300 es la base del molde para hornear.

30 El cierre hermético de la base 300 limpia frotando los costados del cuerpo 200 cuando es insertada y retirada. Consecuentemente, el cierre hermético 400 actúa como una lámina limpiadora por frotamiento para retirar el aceite o la grasa de cocción en exceso que pueda haberse aplicado al molde lo que da como resultado un horneado más saludable. Además, el cierre hermético proporcionado entre los lados continuos del cuerpo y de la parte rígida proporciona un cierre hermético mejorado que reduce las fugas. También, el cierre hermético no depende del peso de los ingredientes colocados en el molde. Además, cuando el molde es sumergido en agua (como por ejemplo cuando se cocina una tarta de queso al baño María) el cierre hermético mejorado impide la entrada de agua.

35 A continuación se describirán distintas realizaciones ejemplares en las que partes similares han recibido las mismas preferencias.

Las figs. 4 y 5 muestran un molde 100 para hornear de acuerdo con una primera realización ejemplar de la invención. El molde para hornear comprende un cuerpo 200 y una parte que se puede retirar, mostrada en las realizaciones ejemplares de las figs. 3 a 19 como una base 300. La base 300 es desmontable del cuerpo 200.

40 El cuerpo 200 es una sola pieza metálica formada en una pared continua 210 en forma de un círculo por medios convencionales. La pared continua 210 tiene un borde superior 212 y un borde inferior 214. El borde superior 212 esta enrollado hacia fuera del molde 200 para hornear y el borde inferior 214 están enrollado hacia dentro del molde para hornear. El borde inferior 214 forma un soporte para recibir la base 300.

45 La base 300 tiene forma circular para ajustar en el cuerpo 200. La base 300 comprende una parte rígida 310 y un cierre hermético 400. La parte rígida 310 es una placa metálica. El cierre hermético 400 es flexible y resistente al calor y está situado alrededor del borde de la parte rígida 310. El cierre hermético 400 es moldeado previamente y estirado sobre la parte rígida 310. El cierre hermético 400 está hecho preferiblemente de caucho de silicona, pero puede estar hecho de cualquier material que tenga propiedades adecuadas.

50 El cierre hermético 400 es tal que la base 300 puede ser empujada hacia abajo al cuerpo 200 para descansar sobre el soporte 214. El cierre hermético 400 permite también que la base 300 sea retirada del cuerpo 200 empujando la base 300 hacia arriba con respecto al cuerpo 200. La presencia del cierre hermético 400 hace la base 300 ligeramente de

mayor diámetro que el diámetro interno del cuerpo 200. Esto permite un ajuste por empuje de la base en el molde para hornear. Cuando la base 300 está en su sitio en el soporte 214, el cierre hermético 400 es comprimido de manera suficiente para impedir la salida de alimentos desde el molde 100 para hornear durante el proceso de horneado o cocción normal.

5 La fig. 4 muestra cómo la base 300 es alineada con el cuerpo 200 antes de ser empujada a la posición de operación como se ha mostrado en la fig. 5.

La fig. 6 muestra una segunda realización ejemplar de un molde 100 para hornear. El molde 100 para hornear comprende un cuerpo 200 y una base 300. La base 300 comprende una parte rígida 310 y un cierre hermético 400. El molde 100 para hornear difiere del de las figs. 4 y 5 porque el cuerpo 200 no es completamente vertical. Es decir, un lado continuo 210 de la base 200 no tiene un diámetro constante. En vez de ello, el lado continuo es cónico de modo que resulte más estrecho hacia el soporte 214. Sin embargo, una sección 212 vertical o casi vertical (por ejemplo una sección con sección transversal constante) está incorporada en el cuerpo 200 para proporcionar un buen ajuste con el cierre hermético 400.

La fig. 7 muestra una tercera realización ejemplar de un molde 100 para hornear. El molde 100 para hornear comprende un cuerpo 200, y una base 300 que comprende una primera base 300a. La primera base 300a comprende una parte rígida 310a y un cierre hermético 400a. Adicionalmente, hay prevista una segunda base 300b. La segunda base 300b comprende una parte rígida 310b y un cierre hermético 400b. La segunda base 300b es la superficie de cocción real de la base del molde 210 para hornear. Es decir, una cara frontal 312b de la segunda base proporciona la superficie para recibir los ingredientes de cocción. Hay formado un espacio de aire entre la primera base 300a y la segunda base 300b y actúa para aislar la segunda base 300b e impedir que se queme la mezcla de ingredientes en contacto con la cara frontal 312b durante el proceso de horneado o de cocción. Adicionalmente, una capa de material aislante puede ser colocada entre la primera base 300a y la segunda base 300b para dar incluso mejores propiedades de aislamiento a toda la estructura de la base 300. La primera base 300a y la segunda base 300b pueden ser elementos separados como se ha mostrado en la fig. 7 o formados integralmente, con o sin aislamiento en el espacio de aire.

La fig. 8 muestra una base 300 particularmente adecuada para utilizar en cualquiera de los moldes para hornear de las figs. 3 a 7. La base 300 comprende una parte rígida 310 y un cierre hermético 400. La parte rígida 310 es una placa metálica. El cierre hermético 400 es flexible y está situado alrededor del borde continuo 314 de la parte rígida 310. El cierre hermético 400 puede ser moldeado previamente y estirado sobre la parte rígida 400. Son adecuadas distintas disposiciones de cierre hermético 400. Por ejemplo, en la fig. 8, el cierre hermético 400 incluye rebordes superior e inferior 402, 404 que tienen un diámetro reducido a un asiento 406 para recibir el lado continuo 312. Los rebordes superior e inferior mantienen el cierre hermético en posición cuando desliza contra la base 200. En la fig. 9 el reborde superior es una superficie continua que cubre a través de la parte superior de la base 300. Alternativamente el cierre hermético 400 podría extenderse parcialmente sobre la parte superior de la base 300. Alternativa o adicionalmente el cierre hermético 400 podría extenderse bajo parte o la totalidad de la parte inferior de la base 300. El cierre hermético 400 puede ser moldeado previamente y estirado sobre la parte rígida 310.

La fig. 10 muestra una parte rígida 300 de otra base en forma de un bastidor. El bastidor es un bastidor estampado. Sin embargo, tales bastidores podrían también ser hechos por fabricación, por ejemplo a partir de alambre.

Las figs. 11a y 11b muestran vistas despiezadas ordenadamente de otra base ejemplar 300. La base 300 comprende una parte rígida 300 y un cierre hermético 400. El cierre hermético 400 está conformado para capturar la parte rígida 300 cuando es estirada sobre o formada alrededor de la parte rígida 300.

La fig. 12 muestra un cierre hermético 400 comprimido entre un cuerpo 200 y un molde 100 para hornear y los bordes exteriores de la parte rígida 312 de la base 300 para formar un cierre hermético.

La fig. 13 muestra otra base ejemplar 300 que tiene una parte rígida 310 en forma de un bastidor de alambre. Un cierre hermético 400 cubre el borde exterior de la parte rígida 310 y se extiende a través de la totalidad de la parte superior y de la parte inferior del bastidor de alambre para asegurar una base continua través de la cual no puede perderse material de cocción. Alternativamente el cierre hermético 400 podría extenderse a través de sólo la parte superior o la parte inferior del bastidor.

La fig. 14 muestra otra realización ejemplar de un molde 100 para hornear de acuerdo con la presente invención. El molde 100 para hornear comprende un cuerpo 200 y una base 300. La base 300 comprende una parte rígida 310 y un cierre hermético 400. La parte rígida 310 tiene una parte 314 de borde exterior formada sustancialmente en ángulo recto con la parte rígida principal 310 y que se extiende hacia abajo en uso. El cierre hermético 400 está situado sobre la parte 314 del borde exterior. La parte 314 del borde exterior puede estar provista con una pluralidad de agujeros 320 que permiten que el cierre hermético 400 sea unido o moldeado a través de la base 300. El cierre hermético 400 es tal que, en uso, se extiende a nivel con la cara frontal 312 que hace contacto con el alimento o por debajo de la misma. Debido a que el cierre hermético no se extiende por encima de la cara frontal 312 esto permite que el alimento cocinado sea cortado en porciones después de la retirada de la base 200, pero mientras aún permanece sobre la base 300, sin que el cuchillo u otro elemento de corte produzcan ningún daño significativo en el cierre hermético 400.

La fig. 15 muestra otra disposición de cierre hermético ejemplar. Aquí el cierre hermético 400 incluye una sección hueca 410 que mejora la compresibilidad del cierre hermético. El cierre hermético puede ser unido a la base de una manera similar a cualquiera de las realizaciones ejemplares previas. Sin embargo, en la fig. 15, el cierre hermético se ha mostrado como que incluye un canal 412 para recibir un perfil exterior 314 doblado hacia abajo de la parte rígida. Para promover una buena adherencia entre el cierre hermético y la parte rígida y para impedir que el cierre hermético se mueva sobre la parte rígida, puede ser pegado o sobremoldeado o unido de otro modo.

Con referencia a las figs. 16 y 17 se ha mostrado una realización ejemplar particularmente adecuada. Aquí el molde 100 para hornear comprende un cuerpo 200 y una base 300. Un cierre hermético 400 está dispuesto sobre un borde lateral continuo de la base 300. Como se ha mostrado en detalle en la fig. 17, la base 300 incluye una superficie superior 312 sustancialmente plana para recibir ingredientes de cocción, aunque, por ejemplo, puede estar estampada, moldeada o embutida con una forma decorativa. El lado continuo 314 pueden ser formado para incluir un asiento 316 dentro del cual se asienta el cierre hermético 400. El asiento 316 está definido por ello por las partes superior e inferior 317, 318 y éstas pueden ser formadas formando la parte rígida en una serie de dobleces. El cierre hermético 400 es sustancialmente continuo y puede ser estirado sobre una de las partes superior o inferior 317, 318 de modo que el cierre hermético es reemplazable y mantenido fuertemente en posición para impedir el movimiento cuando desliza contra la base. Como se apreciará, el cierre hermético 400 es de un tamaño externo mayor que la base 300. Unos anillos anulares o faldones 440 pueden estar incluidos para proporcionar el tamaño incrementado y para mejorar la deformación del cierre hermético.

Aunque el molde para hornear ha sido descrito con referencia a un molde para hornear circular, puede tener cualquier forma adecuada, que puede ser una forma con múltiples lados tales como un cuadrado o una estrella. Como ejemplo, la fig. 18 muestra un molde 100 para hornear de forma cuadrada que tiene un cuerpo 200, una base 300 y un cierre hermético 400 que está dispuesto en un lado de la base. Como otro ejemplo, la fig. 19 muestra un molde para tartas anulares en donde el molde incluye un tubo central de modo que los ingredientes formen un anillo. Aquí hay formado un primer cierre hermético en el exterior de la base para cerrar herméticamente con la base como se ha descrito en este documento. Sin embargo, además, la base incluye un agujero para recibir el tubo central y hay previsto un segundo cierre hermético 400b para cerrar herméticamente contra el tubo. En los casos de formas complejas, pueden ser necesarios medios adicionales de seguridad para impedir que el cierre hermético se mueva con relación a la base. Los medios de seguridad puede ser adhesivos u otros medios de fijar el cierre hermético a la base. Sin embargo, pueden utilizarse orejetas 450 como se ha mostrado en la fig. 20.

Las orejetas 450 del cierre hermético pueden cooperar con hendiduras en la base. Adicional o alternativamente, como se ha mostrado en la fig. 30 las orejetas 450 en lados opuestos pueden ser unidas. Conectando las orejetas 450 puede aplicarse presión al cierre hermético para impedirle que resulte flexible, particularmente en los lados rectos, largos.

Algunos cuerpos de molde para hornear son formados por estampación y por ello la pared o paredes del cuerpo del molde no tienen unión o uniones. Otros cuerpos de molde para hornear son formados por fabricación donde habrá una unión o uniones en el plano vertical de la pared o paredes del molde. Cuando tales juntas son parte de la estructura del cuerpo del molde para hornear, pueden dar como resultado una deformidad tal como una grieta o abultamiento en la pared o paredes. Sin embargo, con la disposición de cierre hermético de la presente invención, la capacidad de compresión y/o de conformación del cierre hermético proporciona un cierre hermético efectivo alrededor de cualquiera de tales deformidades.

El cierre hermético está preferiblemente hecho de caucho de silicona, que es muy fácil de conformar o fabricar, pero puede ser utilizado cualquier otro material adecuado. El caucho de silicona puede ser extruido, moldeado por inyección, moldeado por compresión, moldeado por inyección de líquido o calandrado. La facilidad relativa con la que el caucho de silicón es moldeado y/o formado en el proceso de producción permite que se hagan diseños complejos tales como números, letras y distintos estilos de molde para hornear con bases desmontables.

Aunque la invención ha sido descrita con referencia a cierres herméticos moldeados previamente, los cierres herméticos pueden ser aplicados a las partes rígidas por otros medios tales como sobremoldeo por moldeo por inyección.

Además, el cierre hermético moldeado previamente no está limitado a ser estirado sobre la parte rígida. Por ejemplo, el cierre hermético puede comprender una o más secciones que son sujetas por clips o ajustada por salto elástico en localizadores en la parte rígida.

Proporcionar un molde para hornear del tipo que tiene una base desmontable, en el que la base tiene un cierre hermético integral, significa que el usuario del molde para hornear no necesita cortar y revestir la base con papel encerado, papel para hornear o similar. Esto ahorra al usuario mucho tiempo y esfuerzo. Además, cuando el cierre hermético es incorporado a la base, el molde para hornear es aún un molde para hornear de dos piezas en lo que se refiere al usuario. El molde es por ello fácil de ensamblar y limpiar. El ajuste por empuje de la base en el cuerpo del molde para hornear comprime el cierre hermético para asegurar que no haya fugas de alimentos durante el proceso de cocción u horneado.

El cierre hermético debe ser capaz de impedir la salida del alimento en un molde para hornear entre la base y el cuerpo. Un molde para hornear usualmente contiene alimentos en forma de mezclas de materiales para hornear como son utilizados corrientemente en el horneado de tartas y pastelería. El cierre hermético no tiene que impedir necesariamente

la salida de otros materiales.

En las realizaciones descritas anteriormente, si la base comprende la construcción es siempre tal que un ajuste por empuje de la base en el molde para hornear es llevado a cabo y el cierre hermético es comprimido entre el cuerpo y la base del molde para hornear.

- 5 El soporte para la base desmontable del molde para hornear puede ser formado de cualquier modo adecuado, bien a partir del cuerpo del propio molde para hornear o de algún otro dispositivo o dispositivos unidos al cuerpo del molde para hornear.

- 10 Aunque la invención ha sido descrita con referencia a una parte rígida que tienen la forma de una placa metálica, puede también tener cualquier otra forma adecuada tal como un bastidor. El bastidor puede ser un bastidor estampado o puede ser hecho por fabricación, por ejemplo a partir de alambre. De modo similar, la parte rígida podría estar hecha de vidrio o de metal fundido o de cualquier otro material adecuado.

REIVINDICACIONES

1. Un molde (100) para hornear que comprende un cuerpo (200) y una base desmontable (300), en donde el cuerpo comprende al menos una pared lateral (210) que define una primera abertura y la base desmontable comprende una parte rígida (310) que es capaz de ser dispuesta para cerrar la primera abertura;
- 5 comprendiendo además el molde para hornear un cierre hermético flexible (400) unido a la parte desmontable, estando situado el cierre hermético alrededor de un borde de la parte rígida y entre la parte rígida y la pared lateral del cuerpo cuando la base desmontable cierra la abertura, caracterizado por que la presencia del cierre hermético hace que la base desmontable tenga un tamaño mayor que un tamaño interno del cuerpo para proporcionar un ajuste por presión en el cuerpo de tal modo que el cierre hermético está configurado para limpiar frotando la pared lateral del cuerpo cuando la base desmontable es insertada o retirada del cuerpo.
- 10
2. Un molde (100) para hornear según la reivindicación 1, en donde la parte rígida (310) comprende una placa.
3. Un molde (100) para hornear según la reivindicación 1, en donde la parte rígida (310) comprende un armazón y el cierre hermético (400) cubre la superficie superior y el borde del armazón.
- 15
4. Un molde (100) para hornear según cualquier reivindicación precedente, en donde el cierre hermético (400) es moldeado previamente y a continuación es estirado sobre la parte rígida (310).
5. Un molde (100) para hornear según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en donde el cierre hermético (400) está sobremoldeado sobre la parte rígida (310).
6. Un molde (100) para hornear según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 3, en donde el cierre hermético (400) es moldeado por inyección sobre la parte rígida (310).
- 20
7. Un molde (100) para hornear según cualquier reivindicación precedente, en donde al menos una pared lateral (210) tiene una parte de sección transversal constante para recibir la base desmontable (300).
8. Un molde (100) para hornear según cualquiera de las reivindicaciones 1 a 6, en donde al menos una pared lateral (210) tiene una parte de sección transversal cónica para recibir la base desmontable (300).
- 25
9. Un método para cerrar una abertura en un cuerpo de un molde (100) para hornear de cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8 que utiliza una base desmontable (300) de cualquiera de las reivindicaciones 1 a 8 en donde el método comprende:
 - 30 mover la base desmontable desde una posición desmontada a una primera posición unida en donde el cierre hermético es comprimido entre la pared lateral del cuerpo y la base desmontable caracterizado por que la presencia del cierre hermético hace que la base desmontable tenga un diámetro mayor que un diámetro interno del cuerpo de modo que la operación de comprimir el cierre hermético comprende proporcionar un ajuste por empuje en el cuerpo de tal forma que el cierre hermético limpie frotando la pared lateral del cuerpo cuando la base desmontable es insertada o retirada del cuerpo.

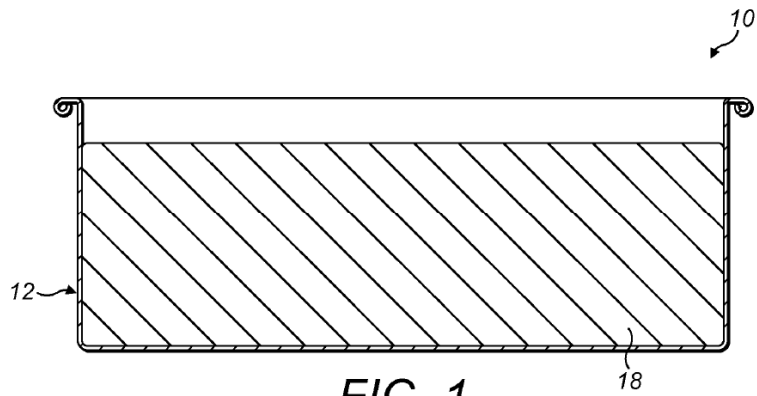


FIG. 1
(Técnica Anterior)

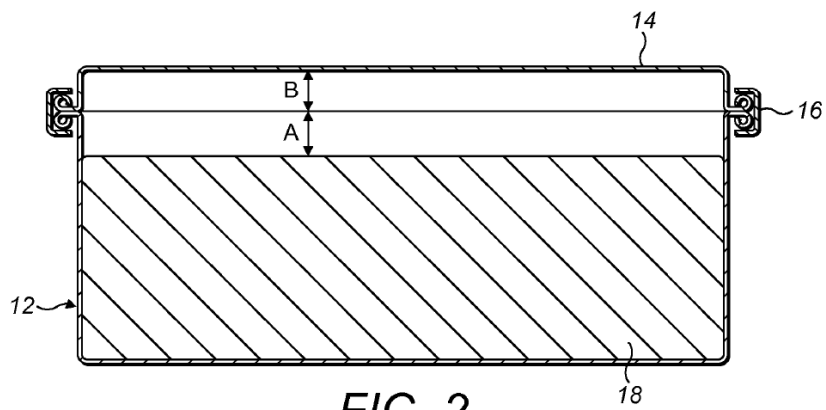


FIG. 2
(Técnica Anterior)

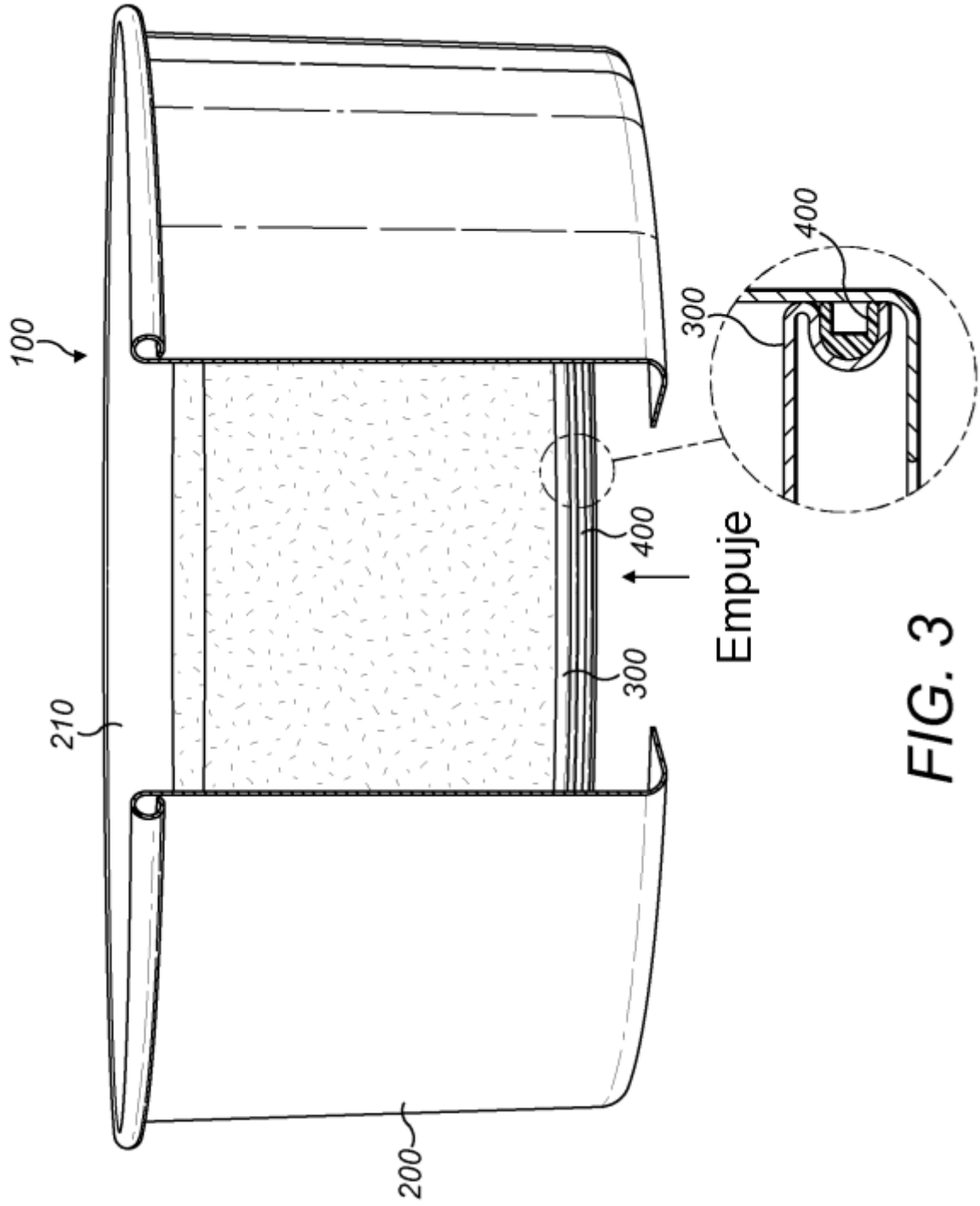


FIG. 3

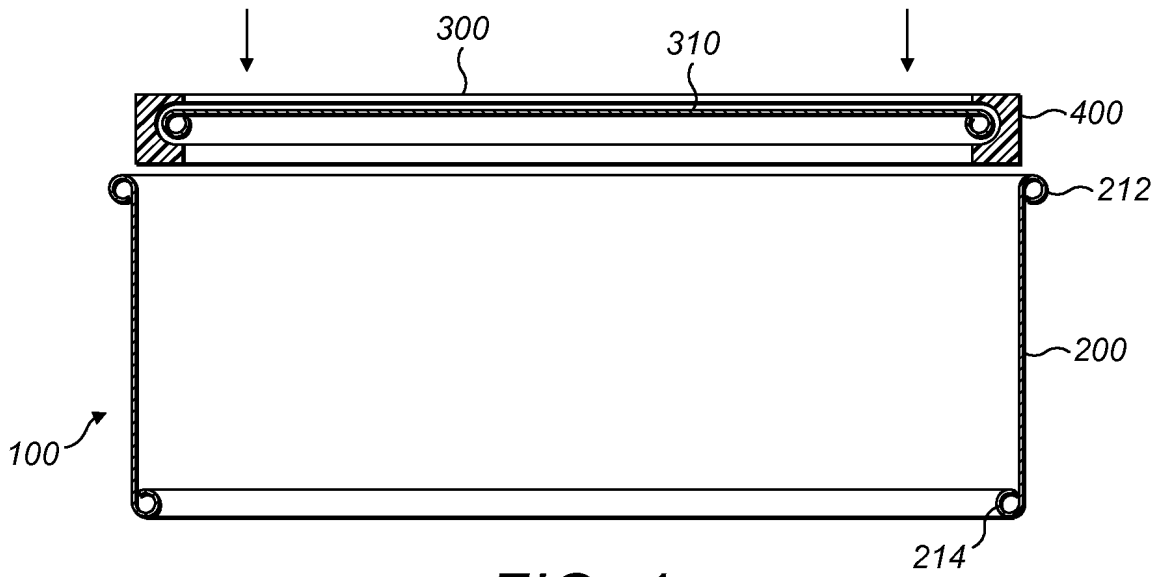


FIG. 4

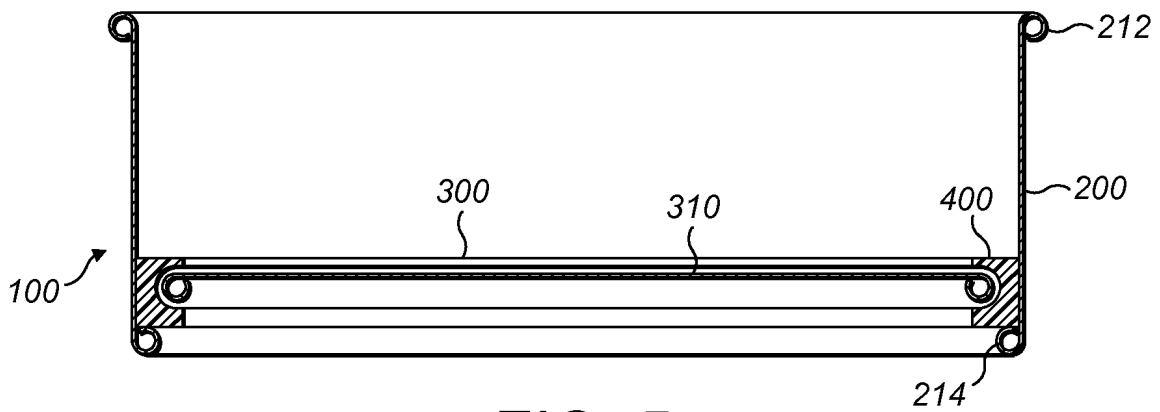


FIG. 5

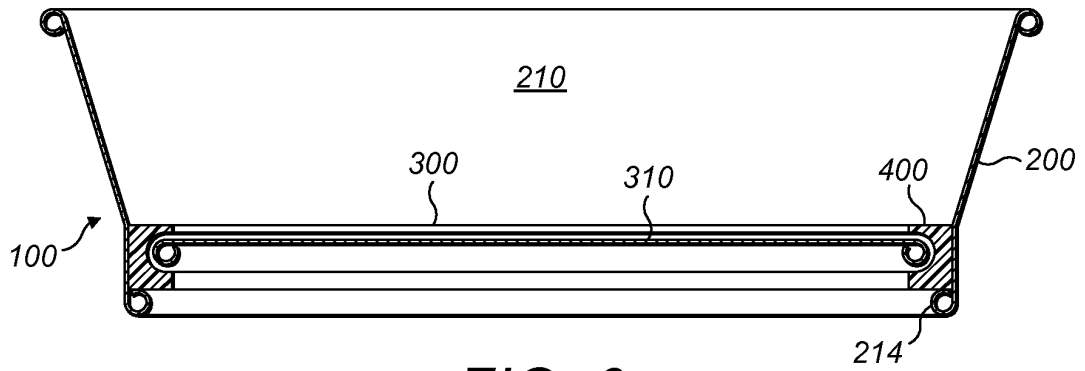


FIG. 6

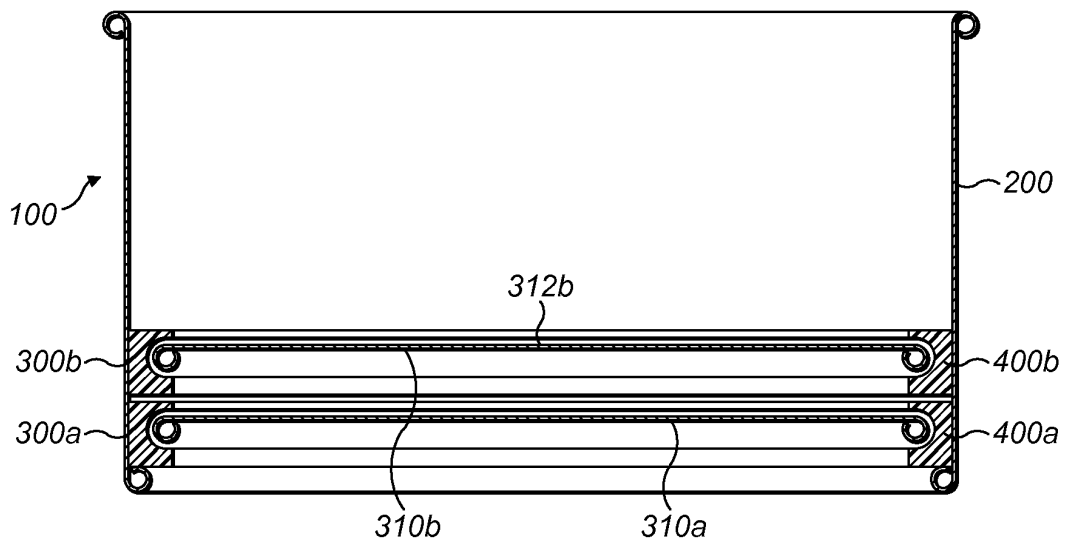


FIG. 7

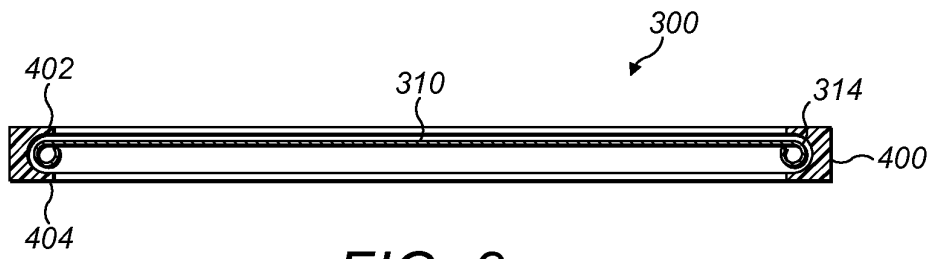


FIG. 8

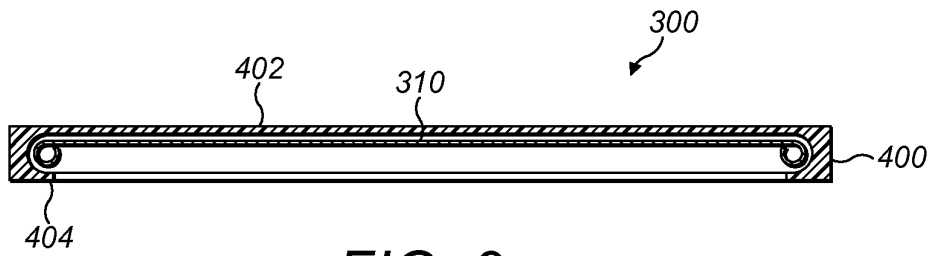


FIG. 9

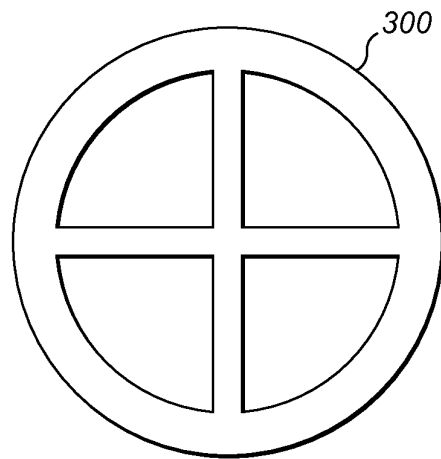


FIG. 10

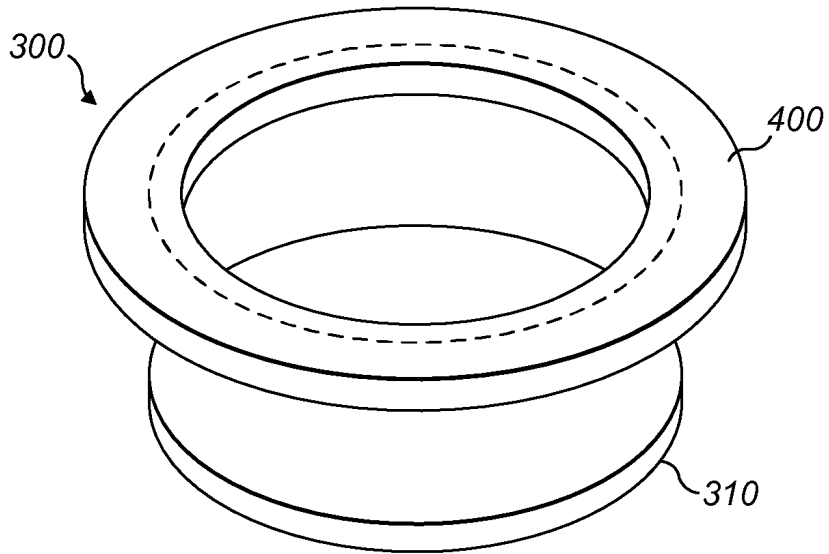


FIG. 11a

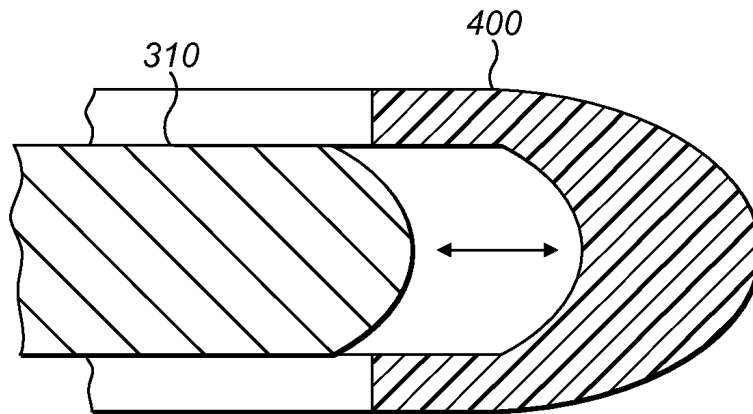


FIG. 11b

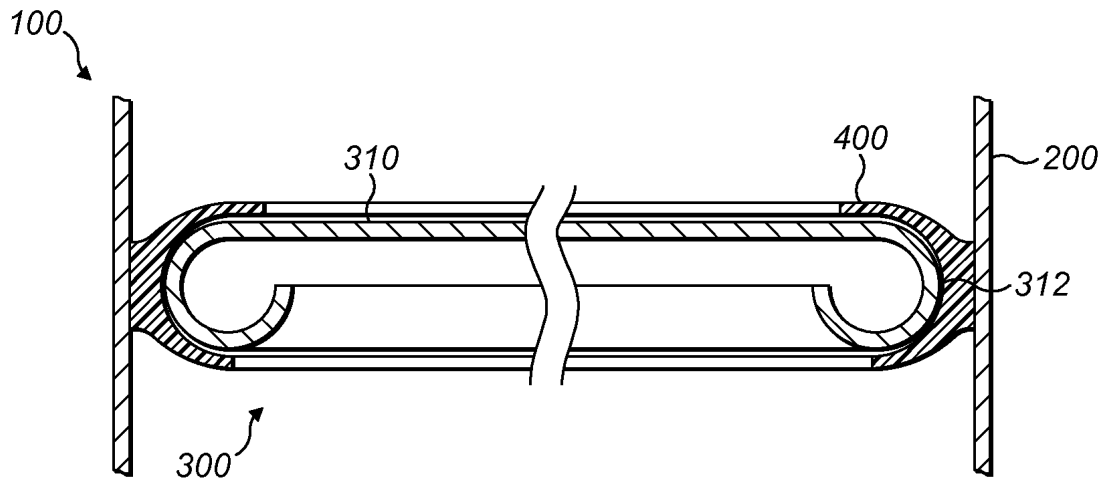


FIG. 12



FIG. 13

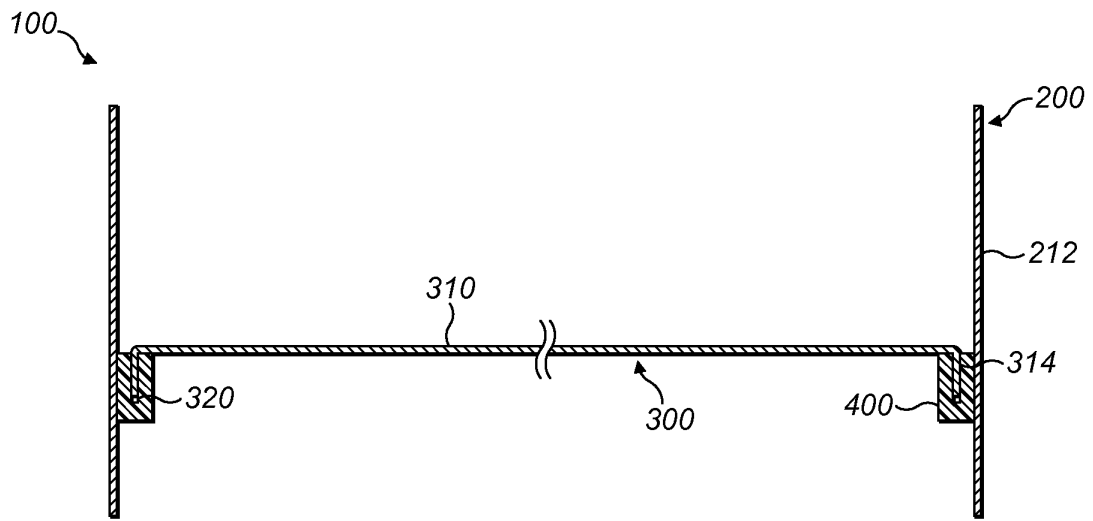


FIG. 14

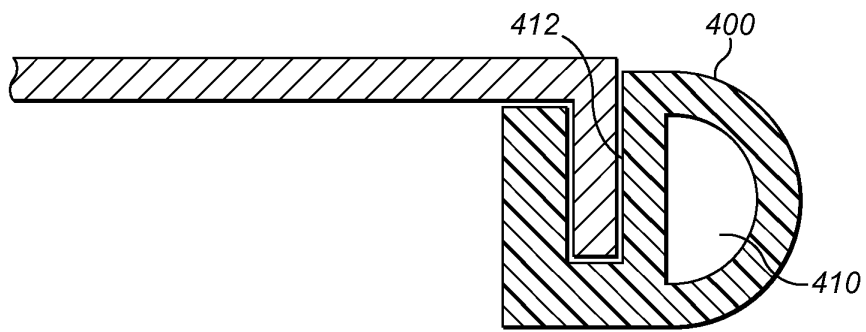


FIG. 15

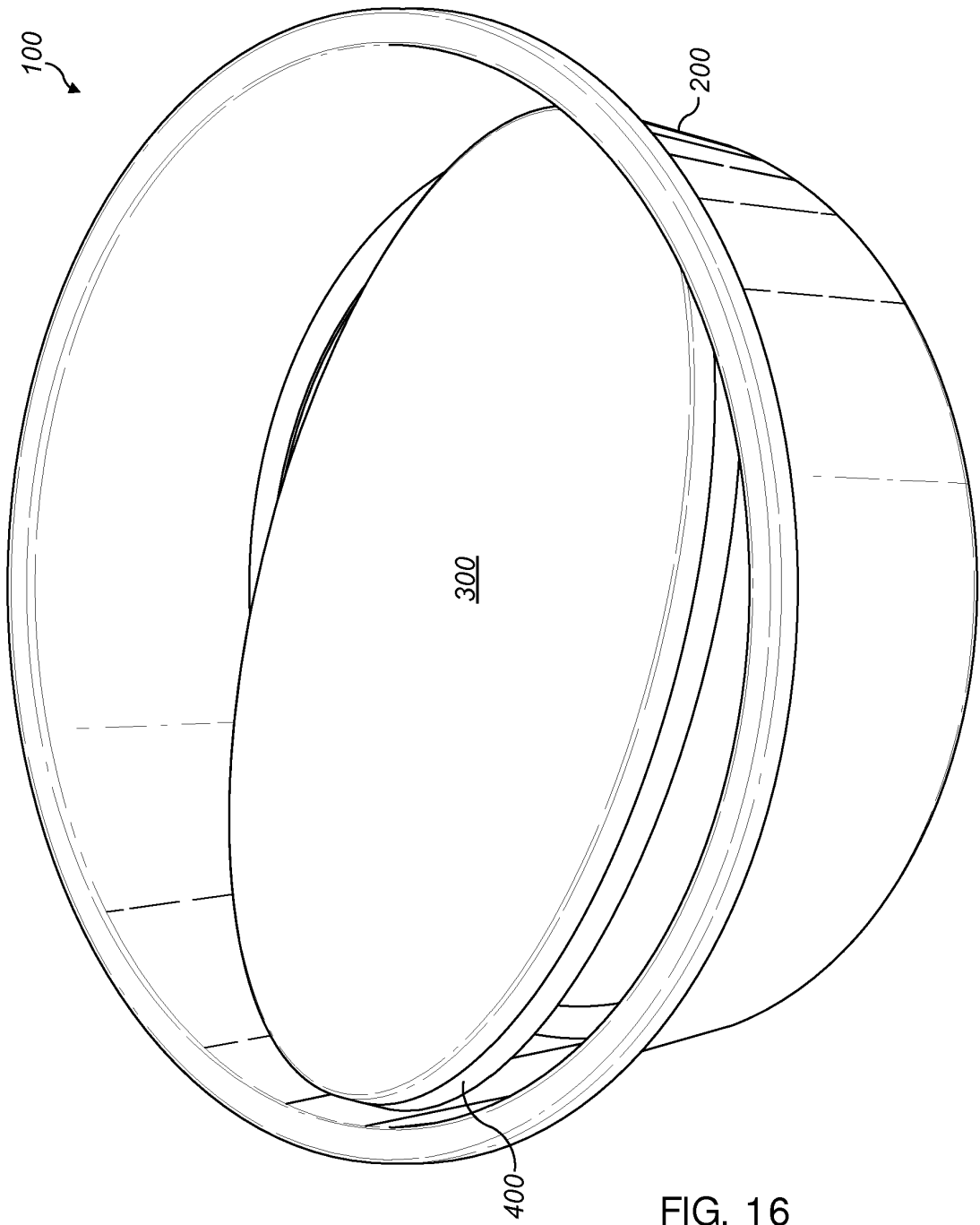


FIG. 16

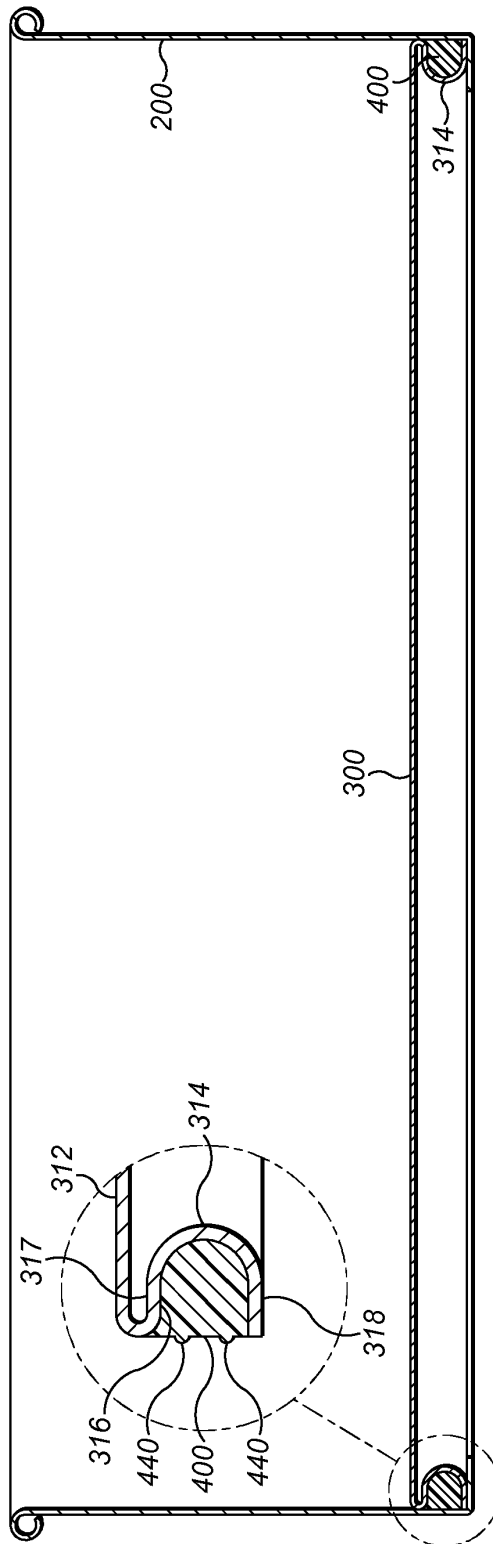


FIG.17

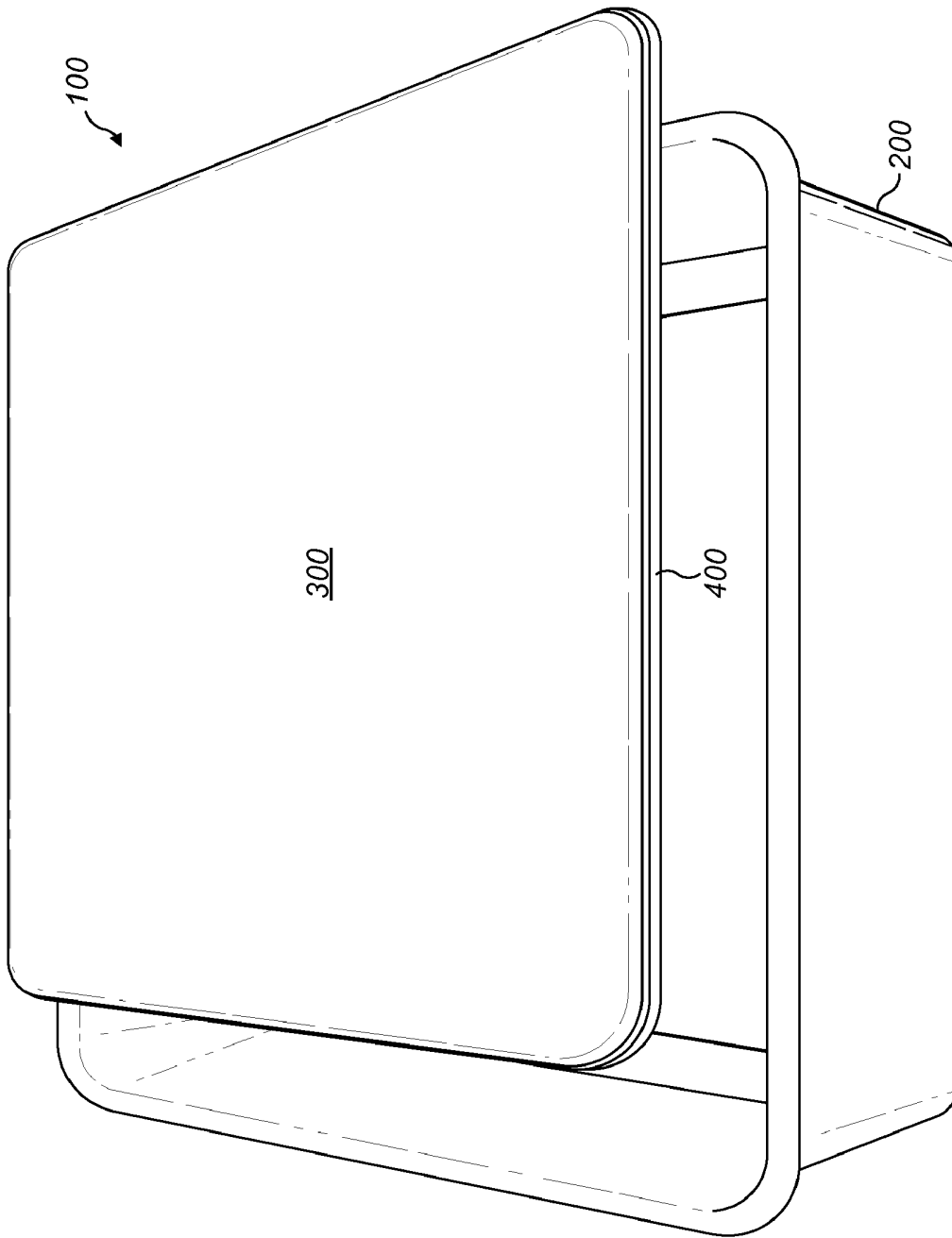


FIG 18

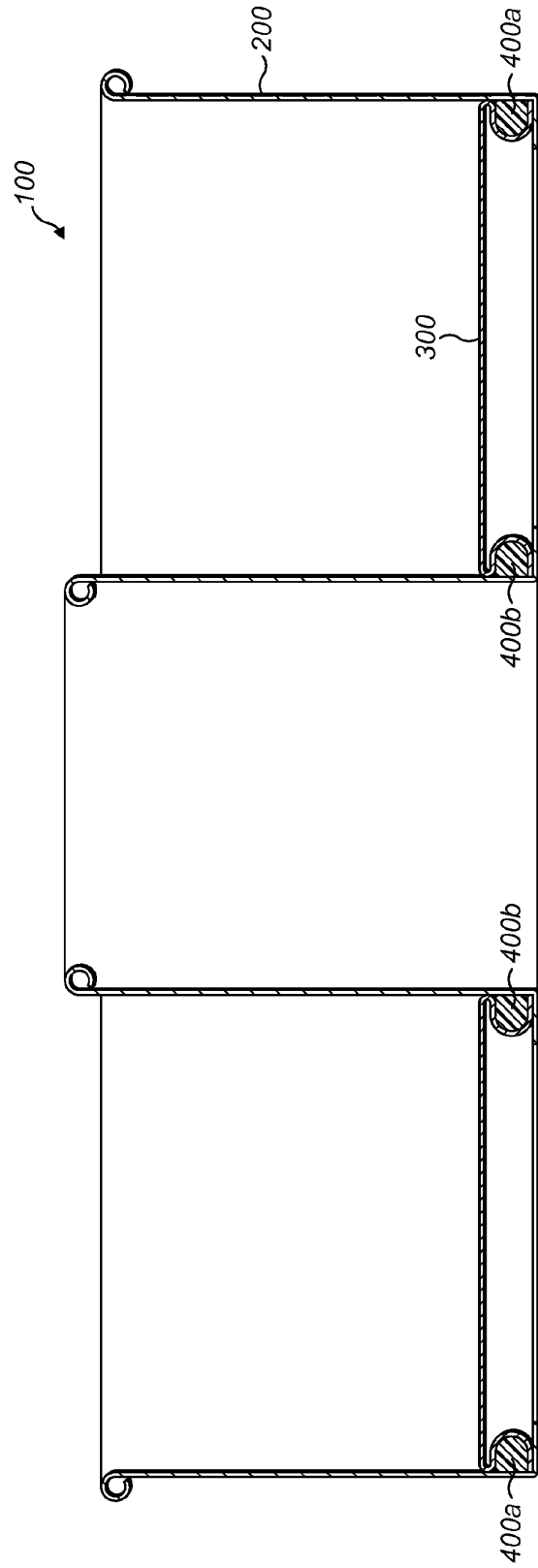


Fig. 19

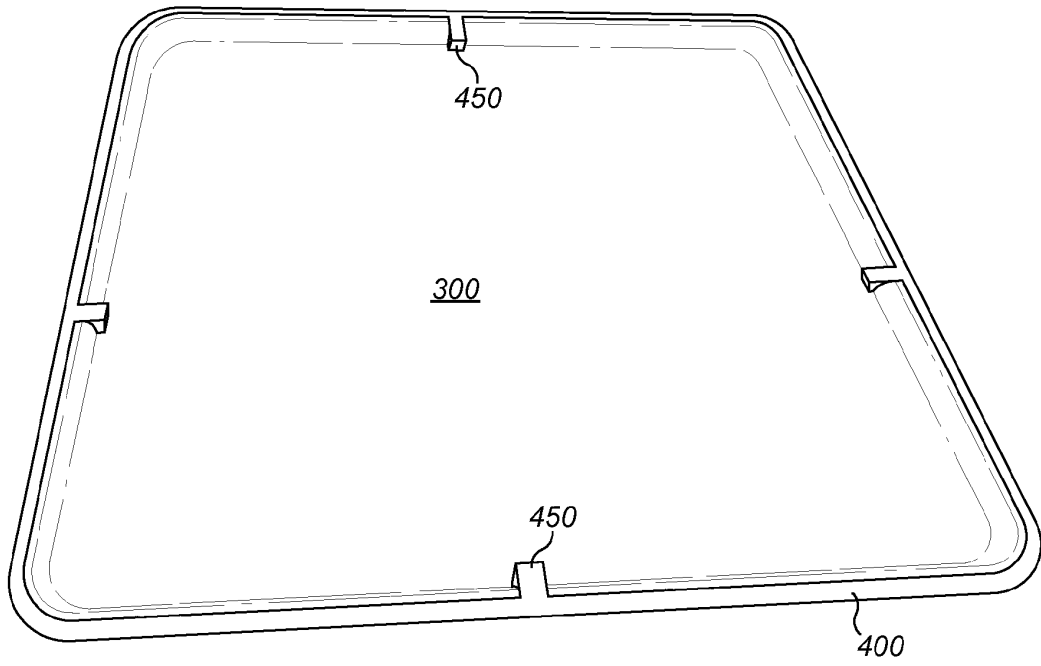


FIG. 20

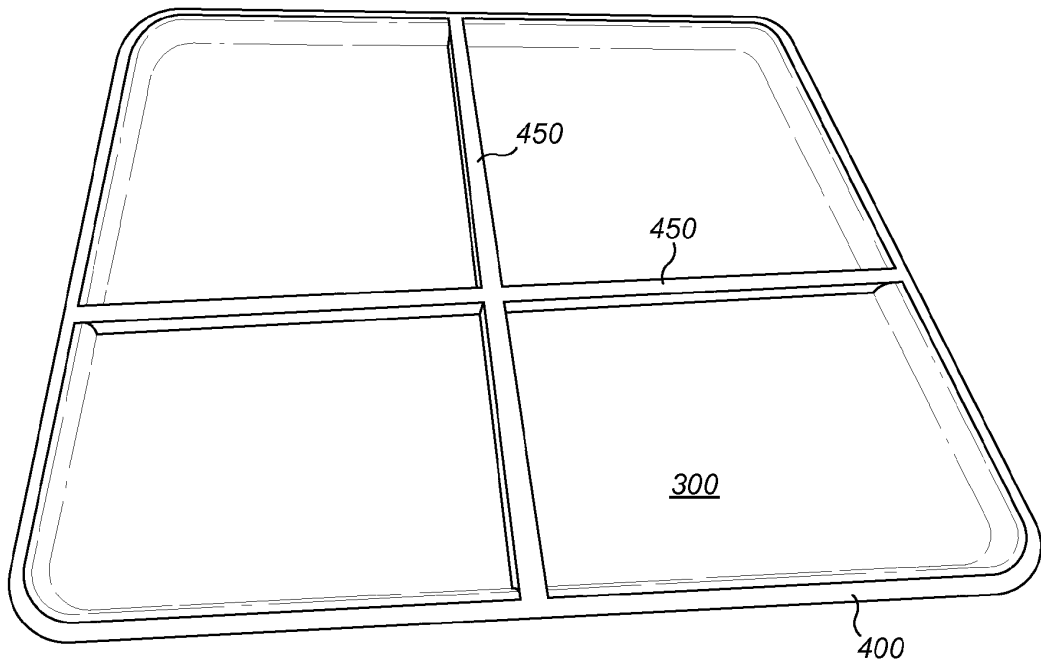


FIG. 21