

Винахід стосується способу покращення наповнюваності тютюнових матеріалів, таких як нарізані листки тютюну, жилки листків тютюну або рослинні домішки з клітинною структурою, шляхом обробки тютюнового матеріалу, що має початкову вологість 8-16 мас. %, технологічним газом, що складається із азоту і/або аргону, при значеннях тиску від 50 до 1 000 бар або в одному автоклаві, або в каскаді із кількох автоклавів із заключною тепловою обробкою вивантаженого тютюнового матеріалу після здійсненої декомпресії. Декомпресію здійснюють із застосуванням щонайменше однієї стадії витримки, на якій тиск становить від 3 до 60 %, переважно від 3 до 30 % початкового максимального значення тиску. Нагрівання системи, що перебуває під тиском, здійснюють таким чином, що температура вивантажуваного тютюну після повного зниження тиску лежить в діапазоні від 10 до 80°C. Підвищення температури системи, що перебуває під залишковим тиском, здійснюють шляхом витримки протягом необхідного часу, шляхом циркуляції газу через теплообмінник і/або шляхом перетікання нагрітого газу, причому зниження тиску від максимального значення до тиску стадії витримки здійснюють в інтервалі часу від 20 секунд до 5 хвилин, а скидання залишкового тиску здійснюють в інтервалі від 3 секунд до 3 хвилин.