РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ

(19) **RU** (11) **2012 127 283** (13) **A**

(51) МПК
*A47J 36/02* (2006.01)

ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

# (12) ЗАЯВКА НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

(21)(22) Заявка: **2012127283/12, 26.11.2010**

Приоритет(ы):
(30) Конвенционный приоритет:
**26.11.2009 FI 20096247**

(43) Дата публикации заявки: **20.01.2014** Бюл. № **2**

(85) Дата начала рассмотрения заявки PCT на национальной фазе: **26.06.2012**

(86) Заявка PCT:
**FI 2010/050967 (26.11.2010)**

(87) Публикация заявки PCT:
**WO 2011/064455 (03.06.2011)**

Адрес для переписки:
**191186, Санкт-Петербург, а/я 230, "АРС-ПАТЕНТ", М.В. Хмара**

(71) Заявитель(и):
**Иттала Груп Ой Аб (FI)**

(72) Автор(ы):
**ПИМИЯ Юха (FI)**

## (54) ВАРОЧНЫЙ КОТЕЛ, ПРИГОДНЫЙ ДЛЯ ИНДУКЦИОННОГО НАГРЕВА, И СПОСОБ ЕГО ИЗГОТОВЛЕНИЯ

### (57) Формула изобретения

1. Варочный котел пригодный для индукционного нагрева, содержащий базовый контейнер, в частности, чайник, кастрюлю или сковороду, к которому присоединен нижний ферромагнитный элемент для обеспечения индукционного нагрева варочного котла, отличающийся тем, что обе стороны нижнего ферромагнитного элемента покрыты по меньшей мере одним слоем металла, причем толщина указанного слоя металла составляет от 5 до 40 мкм.

2. Варочный котел по п.1, отличающийся тем, что ферромагнитная часть нижнего элемента изготовлена из железа.

3. Варочный котел по п.1, отличающийся тем, что ферромагнитная часть нижнего элемента изготовлена из металлического сплава, в частности, из нержавеющей стали или из железоникелевого сплава.

4. Варочный котел по п.1, отличающийся тем, что толщина нижнего элемента составляет не более 0,6 мм.

5. Варочный котел по п.1, отличающийся тем, что нижний элемент состоит по меньшей мере из двух частей.

6. Варочный котел по п.1, отличающийся тем, что нижний элемент представляет собой, по существу, круглую плоскую пластину.

7. Варочный котел по п.1, отличающийся тем, что материал слоя, нанесенного в качестве покрытия нижнего элемента, представляет собой материал, защищающий от



RU 2012127283 A

RU 2012127283 A

коррозии, например, алюминий.

8. Варочный котел по п.1, отличающийся тем, что материал слоя, нанесенного в качестве покрытия нижнего элемента, представляет собой основной материал, из которого изготовлен базовый контейнер.

9. Варочный котел по п.1, отличающийся тем, что материал, используемый для покрытия нижнего элемента, является электропроводным.

10. Варочный котел по п.1, отличающийся тем, что нижний ферромагнитный элемент покрыт также вторым слоем материала.

11. Варочный котел по п.1, отличающийся тем, что слой материала, используемого для покрытия ферромагнитного элемента, покрывает также полностью или частично наружную поверхность базового контейнера.

12. Варочный котел по одному из предшествующих пунктов, отличающийся тем, что нижний элемент представляет собой пластину из стали с покрытием, нанесенным методом горячего анодирования.

13. Способ изготовления варочного котла, пригодного для индукционного нагрева, отличающийся тем, что изготовление варочного котла включает по меньшей мере следующие операции:

- изготавливают базовый контейнер,
- наносят по меньшей мере один слой металла толщиной от 5 до 40 мкм на обе стороны нижнего ферромагнитного элемента,
- соединяют нижний ферромагнитный элемент с нанесенным покрытием и базовый контейнер.

14. Способ по п.13, отличающийся тем, что покрытие наносят на ферромагнитный элемент в ванне с расплавленным металлом.

15. Способ по п.13 или 14, отличающийся тем, что нижний элемент и базовый контейнер соединяют друг с другом при помощи сварки под давлением.

RU 2012127283 A

RU 2012127283 A