



MINISTERO DELLO SVILUPPO ECONOMICO
DIREZIONE GENERALE PER LA LOTTA ALLA CONTRAFFAZIONE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI

DOMANDA NUMERO	102007901511723
Data Deposito	05/04/2007
Data Pubblicazione	05/10/2008

Sezione	Classe	Sottoclasse	Gruppo	Sottogruppo
D	06	F		

Titolo

FERRO DA STIRO.

Classe Internazionale:

Descrizione del trovato avente per titolo:

"FERRO DA STIRO"

a nome DE'LONGHI S.p.A. di nazionalità italiana con
5 sede in Via L. Seitz, 47 - 31100 TREVISO.

dep. il al n.

* * * * *

CAMPO DI APPLICAZIONE

Il presente trovato si riferisce ad un ferro da
10 stiro di tipo elettrico, o a vapore, utilizzato per
la stiratura di indumenti o tessuti in generale. In
particolare, il ferro da stiro secondo il presente
trovato comprende una piastra di stiratura avente
uno spessore variabile in modo tale da rendere più
15 semplici ed efficaci le operazioni di stiratura.

STATO DELLA TECNICA

Sono noti i ferri da stiro, siano essi di tipo
elettrico, o a vapore, utilizzati per la stiratura
di tessuti, e provvisti di una piastra di
20 stiratura, normalmente realizzata in un unico
materiale, oppure conformata in modo da presentare
una parte centrale in un primo materiale, ad
esempio acciaio o vetroceramica, ed una parte
periferica in un secondo materiale, ad esempio
25 alluminio o acciaio, per migliorare la

Il mandatario
STEFANO LIGI
(per sé e per gli altri)
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

scorrevolezza della piastra di stiratura sul tessuto da stirare.

In ogni caso, la piastra di stiratura viene riscaldata mediante una resistenza elettrica.

5 Una richiesta del settore è quella di fornire all'utente finale un ferro da stiro che abbia un'ottima scorrevolezza sul tessuto, e che permetta di stirare, senza particolari sforzi e con ottimi risultati, sia tessuti pesanti e particolarmente
10 sgualciti, sia in prossimità di parti rigide applicate al tessuto, quali bottoni, cerniere, od altro.

In tal senso, sono noti ferri da stiro provvisti di una piastra di stiratura avente un elevato
15 spessore su tutta la sua estensione e, quindi, un peso ed una massa termica elevati. Tali piastre hanno però dimensioni complessive maggiorate e non permettono un'efficace penetrabilità della piastra stessa nei punti di tessuto difficili da
20 raggiungere, come ad esempio le pieghe.

Sono anche noti ferri da stiro provvisti di una piastra di stiratura avente uno spessore sottile su tutta la sua estensione e, quindi, particolarmente adatta a penetrare nei punti del tessuto difficili
25 da raggiungere. Questo secondo tipo di piastre ha

però l'inconveniente di avere una massa termica ed un peso ridotti, a discapito dell'efficacia della stiratura dei tessuti particolarmente sgualciti.

Uno scopo del presente trovato è quello di
5 realizzare un ferro da stiro che abbia un'ottima scorrevolezza sul tessuto da stirare e che, allo stesso tempo, garantisca un'efficace e semplice stiratura sia di tessuti pesanti e spessi e particolarmente sgualciti, sia in prossimità di
10 parti rigide applicate al tessuto, ed in generale in parti difficili da raggiungere.

Per ovviare agli inconvenienti della tecnica nota e per ottenere questo ed altri scopi e vantaggi, la Richiedente ha studiato, sperimentato e realizzato
15 il presente trovato.

ESPOSIZIONE DEL TROVATO

Il presente trovato è espresso e caratterizzato nella rivendicazione indipendente.

Le rivendicazioni dipendenti espongono altre
20 caratteristiche del presente trovato o varianti dell'idea di soluzione principale.

In accordo con il suddetto scopo, un ferro da stiro secondo il presente trovato comprende almeno una piastra di stiratura, realizzata in un primo
25 materiale termoconduttore, ad esempio alluminio,

riscaldata da mezzi di riscaldamento ed avente una superficie inferiore giacente su un piano di giacitura.

Secondo un aspetto caratteristico del presente
5 trovato, la piastra di stiratura presenta uno spessore progressivamente ridotto da una sua zona posteriore ad una sua zona anteriore sostanzialmente appuntita.

In questo modo, almeno il tratto di piastra che
10 si trova nella zona anteriore appuntita ha uno spessore ridotto rispetto al tratto di piastra che si trova nella zona posteriore. Grazie a questa configurazione, la parte anteriore della piastra può essere facilmente infilata al di sotto, o
15 accostata a ridosso, di parti rigide applicate al tessuto, quali bottoni, cerniere, od altro, mentre la parte posteriore, di spessore maggiore, ha un peso elevato e funge da volano termico mantenendo costante la temperatura di riscaldamento; inoltre
20 essa assicura un elevato trasferimento di calore al tessuto.

Con il presente trovato si ha quindi un ferro da stiro provvisto di una piastra di stiratura che, oltre a garantire l'efficienza della stiratura
25 effettuata con la sua parte posteriore, permette,

con la sua parte anteriore, una maggiore precisione di stiratura anche in corrispondenza di zone caratteristicamente difficili del tessuto da stirare.

5 In una forma di realizzazione preferenziale del presente trovato, il tratto di superficie inferiore che si trova in corrispondenza della parte anteriore della piastra di stiratura è inclinato verso l'alto rispetto al suddetto piano di
10 giacitura, in modo da definire sostanzialmente un invito che, dovendo effettuare una stiratura di un tessuto, anche particolarmente duro e sgualcito, permette di appiattare progressivamente le pieghe del tessuto aumentando l'efficacia e la qualità
15 della stiratura effettuata, in quanto ogni piega viene sostanzialmente pre-stirata, e successivamente stirata definitivamente dalla piastra di stiratura.

ILLUSTRAZIONE DEI DISEGNI

20 Queste ed altre caratteristiche del presente trovato appariranno chiare dalla seguente descrizione di una forma preferenziale di realizzazione, fornita a titolo esemplificativo, non limitativo, con riferimento agli annessi
25 disegni in cui:

- la fig. 1 illustra schematicamente un ferro da stiro secondo il presente trovato;
- la fig. 2 illustra un particolare ingrandito del ferro da stiro di fig. 1;
- 5 - la fig. 3 illustra una vista in pianta della piastra di stiratura del ferro da stiro di fig. 1.

DESCRIZIONE DI UNA FORMA PREFERENZIALE DI
REALIZZAZIONE

10 Con riferimento alle figure allegate, un ferro da stiro 10 secondo il presente trovato, per la stiratura di un tessuto 28, comprende un corpo principale 11 in materiale plastico al di sotto del quale è fissata, in modo sostanzialmente noto, una
15 piastra di stiratura 12.

La piastra di stiratura 12 ha forma sostanzialmente triangolare, o romboidale, ed è provvista di una superficie inferiore 15 di stiratura, sostanzialmente piana, rivolta verso il
20 tessuto 28 da stirare e giacente su un piano "P" di giacitura.

La piastra di stiratura 12 comprende inoltre, in essa annegata, una resistenza elettrica, di tipo sostanzialmente noto e non illustrata nelle figure,
25 atta a riscaldare la superficie inferiore 15

durante le fasi di stiratura.

Inoltre, la superficie inferiore 15 della piastra di stiratura 12 comprende una parte centrale 16 realizzata in acciaio, o alluminio, o altro, con
5 trattamento superficiale in PVD o ceramicatura, o smaltatura, o altro, sulla quale vengono realizzati i fori 18 di fuoriuscita del vapore, ed una parte periferica 13 in acciaio, o alluminio, o altro con
10 trattamento superficiale in PVD o ceramicatura o smaltatura o altro. In questo modo, la parte centrale 16 risulta più dura superficialmente così da effettuare una stiratura più efficace, mentre la parte periferica 13 risulta più scorrevole sul tessuto 28 e funge maggiormente da volano termico.

15 In particolare, la piastra di stiratura 12 ha uno spessore progressivamente ridotto da una sua zona posteriore 12a, ad una sua zona anteriore appuntita 12b, in modo da risultare sostanzialmente assottigliata anteriormente, per aumentare la
20 precisione di stiratura del ferro da stiro 10.

Nella fattispecie, la piastra di stiratura 12 comprende, nella zona posteriore 12a, un primo spessore S1 maggiorato, e, nella zona anteriore a punta 12b, un secondo spessore S2 più sottile
25 rispetto al primo spessore S1.

Inoltre, la piastra di stiratura 12, comprende un tratto di punta 19 della sua superficie inferiore 15, il quale risulta sostanzialmente inclinato verso l'alto rispetto al piano di giacitura P del
5 resto della superficie inferiore 15, in modo tale da definire un invito 20 per effettuare una stiratura progressiva delle pieghe del tessuto 28, fino ad essere completamente appiattita sotto l'azione della piastra di stiratura 12.

10 Vantaggiosamente, l'invito 20 si estende in parte, riducendosi progressivamente, anche lungo i fianchi laterali della piastra di stiratura 12.

E' chiaro comunque che al ferro da stiro 10 fin qui descritto possono essere apportate modifiche
15 e/o aggiunte di parti, senza per questo uscire dall'ambito del presente trovato.

E' anche chiaro che, sebbene il presente trovato sia stato descritto con riferimento ad esempi specifici, una persona esperta del ramo potrà
20 senz'altro realizzare molte altre forme equivalenti di ferro da stiro, aventi le caratteristiche espresse nelle rivendicazioni e quindi tutte rientranti nell'ambito di protezione da esse definito.

25

RIVENDICAZIONI

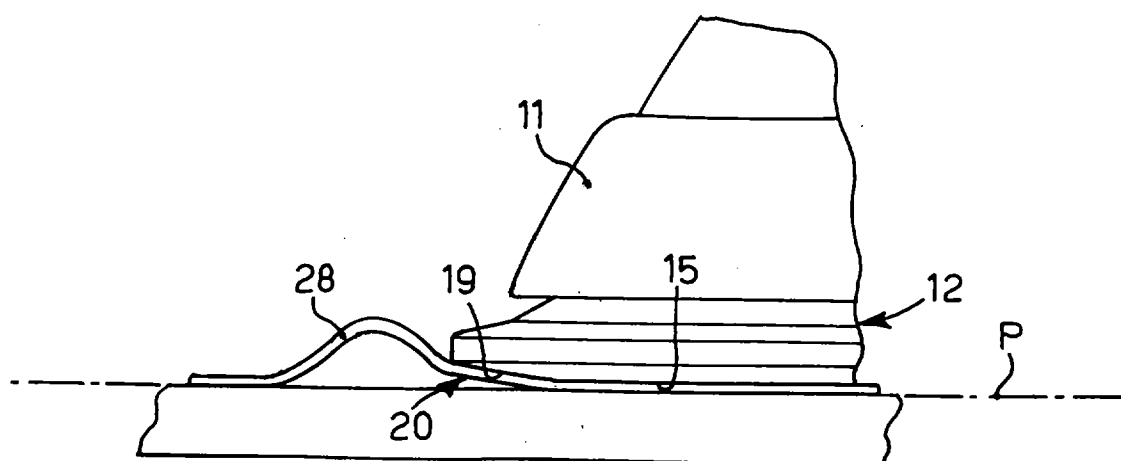
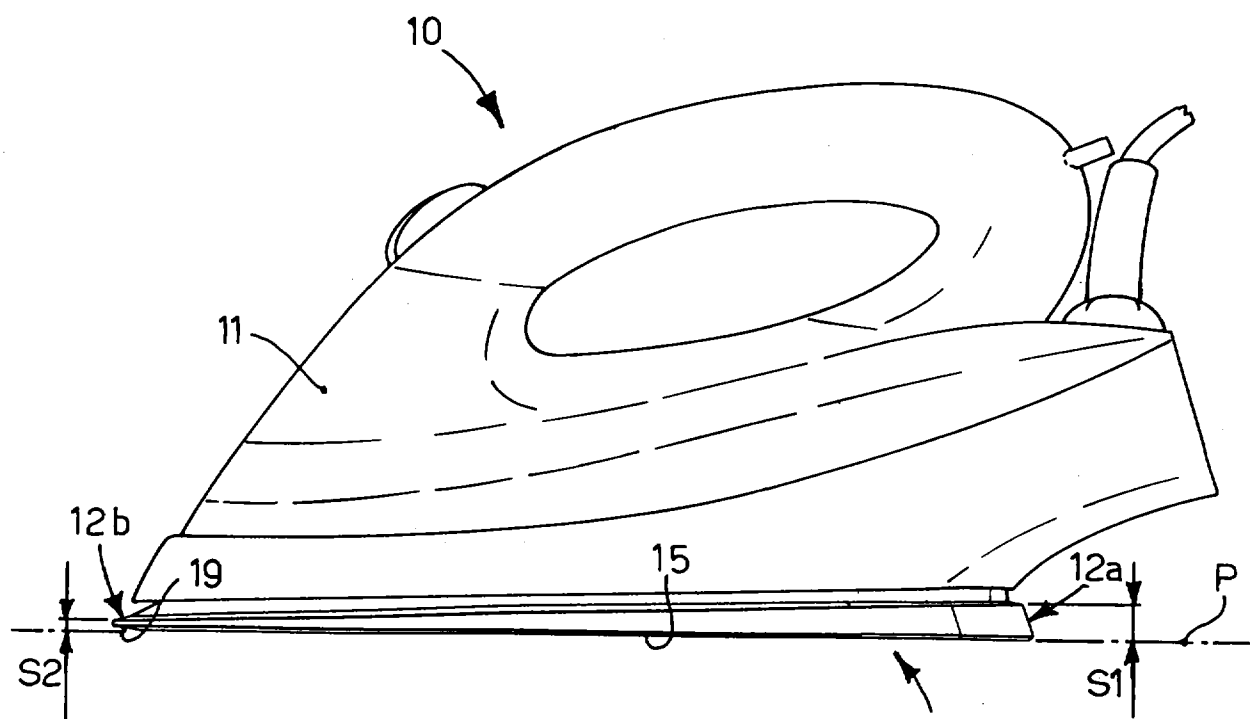
1. Ferro da stiro comprendente almeno una piastra di stiratura (12) realizzata in materiale termoconduttore, riscaldata da mezzi di riscaldamento ed avente una superficie inferiore (15) giacente su un piano di giacitura (P), **caratterizzato dal fatto che** detta piastra di stiratura (12) comprende uno spessore (S1, S2) progressivamente ridotto da una sua zona posteriore (12a) ad una sua zona anteriore sostanzialmente appuntita (12b).
2. Ferro da stiro come nella rivendicazione 1, **caratterizzato dal fatto che** detta piastra di stiratura (12) comprende un tratto di punta (19) di detta superficie inferiore (15) inclinato verso l'alto rispetto a detto piano di giacitura (P), in modo da definire sostanzialmente un invito (20) per un tessuto (28) da stirare.
3. Ferro da stiro come nella rivendicazione 1 o 2, **caratterizzato dal fatto che** detta piastra di stiratura (12) comprende, in detta zona posteriore (12a), un primo spessore (S1) maggiorato, e, in detta zona anteriore (12b), un secondo spessore (S2) più sottile rispetto a detto primo spessore (S1).

4. Ferro da stiro come nella rivendicazione 2, caratterizzato dal fatto che detto invito (20) si estende, almeno parzialmente e riducendosi progressivamente, anche lungo rispettivi fianchi laterali di detta piastra di stiratura (12).
5. Ferro da stiro come in una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detta piastra di stiratura (12) comprende, su detta sua superficie inferiore (15), una parte centrale (16) realizzata in un primo materiale termoconduttore, ed una parte periferica (13) realizzata in un secondo materiale termoconduttore differente, o uguale, da detto primo materiale termoconduttore.
6. Ferro da stiro, sostanzialmente come descritto, con riferimento agli annessi disegni.

p. DE'LONGHI S.p.A.

at/sl 03-04-2007

Il mandatario
STEFANO LIGI
(per sé e per gli altri)
STUDIO GLP S.r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 33100 UDINE



Il mandatario
STEFANO LIGI
(per sé e per gli altri)
STUDIO SLP & r.l.
P.le Cavedalis, 6/2 - 33100 UDINE

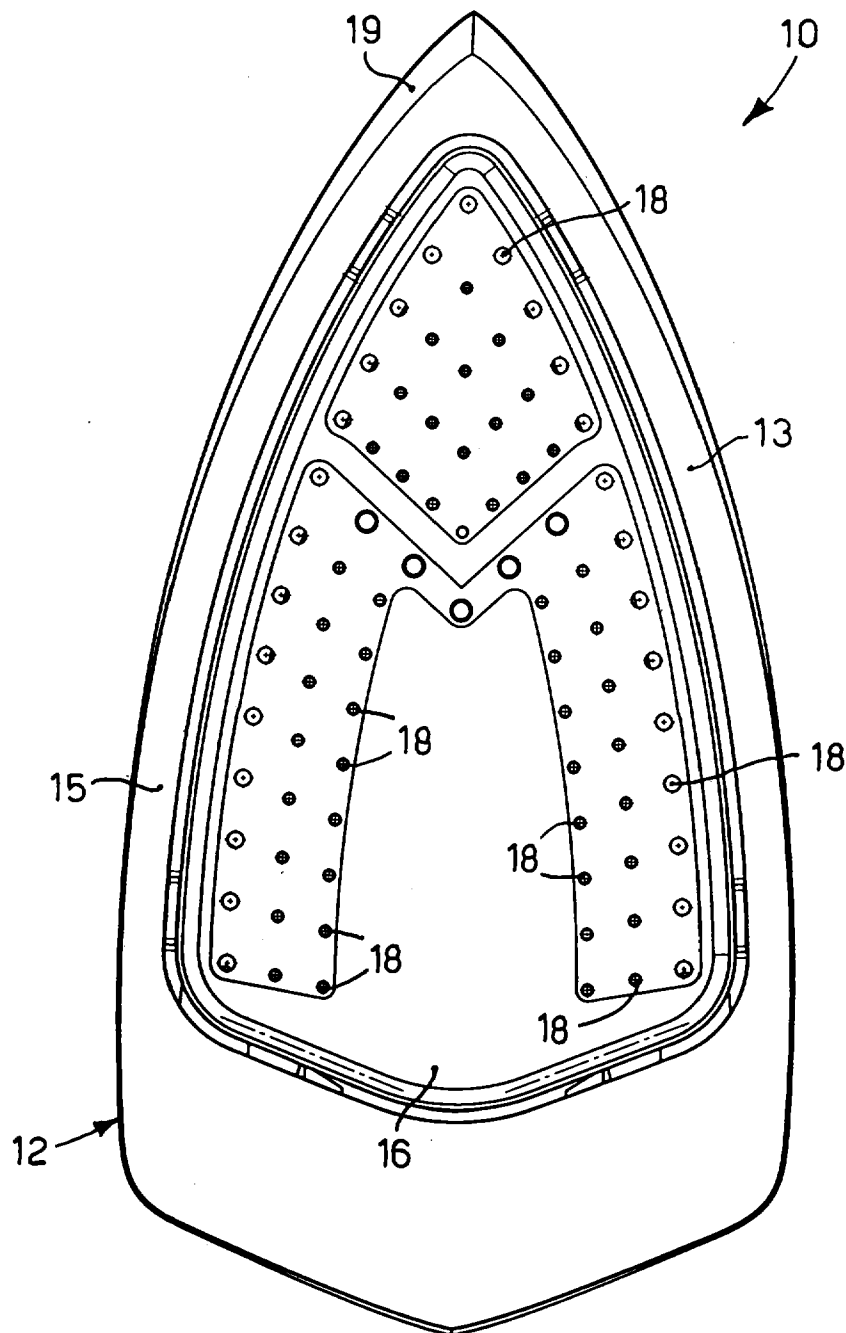


fig. 3