

(19)



(11)

EP 3 031 979 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
22.11.2017 Bulletin 2017/47

(51) Int Cl.:
D06F 75/38 ^(2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **15197636.2**

(22) Date de dépôt: **02.12.2015**

(54) **FER À REPASSER COMPORTANT UN CORPS ET UNE PLAQUE DE SEMELLE MÉTALLIQUE
RAPPORTÉE CONTRE LE CORPS**

BÜGELEISEN, DAS EINEN KÖRPER UND EINE METALLGRUNDPLATTE UMFASST, DIE AN DEM
KÖRPER ANGESETZT IST

IRON COMPRISING A BODY AND A METAL SOLE PLATE ADDED AGAINST THE BODY

(84) Etats contractants désignés:
**AL AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB
GR HR HU IE IS IT LI LT LU LV MC MK MT NL NO
PL PT RO RS SE SI SK SM TR**

(30) Priorité: **08.12.2014 FR 1462081**

(43) Date de publication de la demande:
15.06.2016 Bulletin 2016/24

(73) Titulaire: **SEB S.A.
69130 Ecully (FR)**

(72) Inventeurs:
• **LATOUT, Géraud
38780 Eyzin-Pinet (FR)**

- **BOLOTA, José
69780 Mions (FR)**
- **GIOVALLE, Christian
38440 Moidieu-Detourbe (FR)**
- **BENESTEAU, Pascal
69600 Oullins (FR)**

(74) Mandataire: **Bourrières, Patrice
SEB Développement SAS
Campus SEB
112 Chemin du Moulin Carron
69134 Ecully Cedex (FR)**

(56) Documents cités:
**EP-A1- 2 740 836 WO-A1-2010/023141
BE-A- 500 170**

EP 3 031 979 B1

Il est rappelé que: Dans un délai de neuf mois à compter de la publication de la mention de la délivrance du brevet européen au Bulletin européen des brevets, toute personne peut faire opposition à ce brevet auprès de l'Office européen des brevets, conformément au règlement d'exécution. L'opposition n'est réputée formée qu'après le paiement de la taxe d'opposition. (Art. 99(1) Convention sur le brevet européen).

Description

[0001] La présente invention se rapporte à un fer à repasser comprenant un corps et une plaque de semelle métallique qui est rapportée contre le corps, la plaque de semelle comprenant une face inférieure définissant une surface de repassage et comportant au moins localement un bord replié qui définit un bord périphérique de ladite surface de repassage, et se rapporte plus particulièrement à un fer à repasser dans lequel le bord replié de la plaque de semelle vient au contact du corps pour contribuer à la fixation de la plaque de semelle sur le corps.

[0002] Il est connu, des demandes de brevet EP 0 682 724, WO2010023141 et BE500170, un fer à repasser comprenant une plaque de semelle, ou coiffe, qui est rapportée contre un corps chauffant, la plaque de semelle comprenant une face inférieure définissant une surface de repassage et comportant un bord replié définissant un bord périphérique de la surface de repassage. Dans ce document, la plaque de semelle est fixée mécaniquement contre le corps en faisant parvenir le bord replié au contact du corps.

[0003] Une telle solution présente l'avantage de permettre une fixation mécanique simple et peu couteuse de la plaque de semelle sur le corps chauffant, cette fixation mécanique pouvant assurer, à elle seule, la fixation de la plaque de semelle sur le corps ou venir en complément d'une couche de colle utilisée pour fixer la plaque de semelle sur le corps.

[0004] Cependant, un tel bord périphérique venant agripper le corps chauffant présente l'inconvénient d'être relativement épais ce qui rend difficile le repassage autour des boutons des vêtements. De plus, l'épaisseur importante d'un tel bord périphérique nuit également à l'aspect visuel du fer à repasser.

[0005] Aussi, le but de la présente invention est de proposer un fer à repasser à vapeur comportant une semelle de repassage qui est fixée de manière simple et peu couteuse au corps du fer à repasser et qui présente un bord périphérique peu épais. Un autre but de l'invention est de proposer un fer à repasser dans lequel la fixation de la plaque de semelle offre une totale liberté dans le positionnement des trous de sortie de vapeur de la plaque de semelle.

[0006] A cet effet, l'invention a pour objet un fer à repasser comprenant un corps et une plaque de semelle métallique qui est rapportée contre le corps, la plaque de semelle comprenant une face inférieure définissant une surface de repassage et comportant au moins localement un bord périphérique au niveau duquel la plaque de semelle est repliée en direction du corps et vient au contact de ce dernier pour contribuer à la fixation de la plaque de semelle sur le corps, caractérisé en ce que le bord périphérique comporte une partie repliée à 180° au niveau de laquelle la plaque de semelle s'étend parallèlement à la surface de repassage et en ce que la partie repliée à 180° se prolonge par une partie d'accrochage

venant au contact du corps.

[0007] Une telle caractéristique permet d'obtenir un fer à repasser dans lequel le bord périphérique de la surface de repassage est aplati, présentant ainsi une faible épaisseur permettant de simplifier le repassage autour des boutons des vêtements.

[0008] Selon une autre caractéristique de l'invention, le bord périphérique de la surface de repassage présente une épaisseur sensiblement égale, ou inférieure, à deux fois l'épaisseur de la plaque de semelle.

[0009] Selon une autre caractéristique de l'invention, la partie d'accrochage comporte successivement, en partant de la partie repliée à 180°, une portion intermédiaire repliée vers le haut, puis une extrémité libre qui est rabattue contre le corps pour assurer la fixation de la plaque de semelle sur le corps.

[0010] Une telle fixation de la plaque de semelle par les parties d'accrochage situées à la périphérie de la plaque de semelle présente l'avantage d'être simple et économique à mettre en oeuvre. De plus, cette fixation est indépendante du positionnement des trous de sortie de vapeur sur la plaque de semelle de sorte que la répartition des trous de sortie de vapeur sur la plaque de semelle peut être modifiée sans que cela n'ait d'impact sur la fixation de la plaque de semelle.

[0011] Selon une autre caractéristique de l'invention, la portion intermédiaire s'étend perpendiculairement à la surface de repassage.

[0012] Selon encore une autre caractéristique de l'invention, l'extrémité libre de la partie d'accrochage est alignée avec la portion intermédiaire lors de la mise en place de la plaque de semelle sur le corps, puis est rabattue mécaniquement contre le corps pour assurer la fixation de la plaque de semelle.

[0013] Selon encore une autre caractéristique de l'invention, la surface de repassage et le bord périphérique de la plaque de semelle sont revêtus d'un revêtement, tel que de l'émail.

[0014] Un tel revêtement permet d'améliorer les caractéristiques mécaniques de la surface de repassage et notamment la glisse et/ou la résistance à la rayure.

[0015] Selon encore une autre caractéristique avantageuse de l'invention, la partie d'accrochage n'est pas recouverte par le revêtement.

[0016] Une telle caractéristique permet d'éviter que le revêtement ne se craquelle lors du pliage de la partie d'accrochage.

[0017] Selon une autre caractéristique de l'invention, la partie d'accrochage est recouverte du revêtement en même temps que le bord périphérique et la surface de repassage de la plaque de semelle.

[0018] Une telle caractéristique permet de simplifier le processus d'application du revêtement, le revêtement pouvant être appliqué sans avoir à masquer les parties d'accrochage.

[0019] Selon encore une autre caractéristique de l'invention, la plaque de semelle est en aluminium.

[0020] Une telle plaque de semelle en aluminium pré-

sente l'avantage d'être facilement façonnable et de bien transmettre la chaleur.

[0021] Selon encore une autre caractéristique de l'invention, l'épaisseur de la plaque de semelle est comprise entre 0,8 mm et 1,5 mm.

[0022] Selon encore une autre caractéristique de l'invention, le corps est chauffant et renferme une résistance électrique.

[0023] On comprendra mieux les buts, aspects et avantages de la présente invention, d'après la description donnée ci-après d'un mode particulier de réalisation de l'invention, ainsi que d'une variante de réalisation, présentés à titre d'exemples non limitatifs, en se référant aux dessins annexés dans lesquels :

- les figures 1 et 2 sont des vues en perspective éclairée d'un ensemble de semelle de fer à repasser selon un mode particulier de réalisation de l'invention, l'ensemble de semelle comprenant une plaque de semelle et un corps chauffant ;
- la figure 3 est une vue en perspective de l'ensemble de semelle de fer de la figure 1 avec le corps chauffant et la plaque de semelle assemblés ;
- la figure 4 est une vue de dessus de l'ensemble de semelle de fer de la figure 3 ;
- la figure 5 est une vue en coupe selon la ligne V-V de la figure 4 ;
- la figure 6 est une vue en coupe, semblable à la figure 5, avant pliage de la partie d'accrochage contre le corps chauffant.
- La figure 7 est une vue de dessus de la plaque de semelle avant pliage.
- La figure 8 illustre une vue de détail, en coupe transversale, d'un ensemble de semelle selon une variante de réalisation de l'invention.

[0024] La figure 1 représente un ensemble de semelle de fer à repasser situé classiquement au dessous d'un réservoir d'eau, non représenté sur les figures, cet ensemble comportant une plaque de semelle 1 métallique et un corps chauffant 2 destiné à être rapporté sur la plaque de semelle 1.

[0025] Le corps chauffant 2 est avantageusement constitué par une fonderie en aluminium comprenant une résistance électrique 20 cintrée en forme de fer à cheval ainsi qu'un bossage 21 prévu pour recevoir un thermostat de régulation de la température.

[0026] Le corps chauffant 2 comporte, dans sa partie supérieure, une chambre de vaporisation 22 destinée à être fermée par une plaque de fermeture, non représentée sur les figures.

[0027] L'eau du réservoir du fer est amenée, de ma-

nière connue en soi, par un dispositif goutte à goutte dans la chambre de vaporisation 22 et la vapeur ainsi générée est distribuée par un canal 23 périphérique s'étendant autour de la chambre de vaporisation, sur la face supérieure du corps chauffant 2.

[0028] Comme on peut le voir sur les figures 2 à 4, le canal 23 présente des trous 24 traversant le corps chauffant 2 et débouchant dans une chambre de distribution 25 de vapeur s'étendant sur la face inférieure du corps chauffant 2, la chambre de distribution 25 alimentant un réseau de trous 10 de sortie de vapeur de la plaque de semelle 1.

[0029] La plaque de semelle 1 comporte une face inférieure plane qui définit une surface de repassage comprenant une zone démunie de trous 10 de sortie de vapeur, qui s'étend au travers du réseau de trous de sortie de vapeur, et au niveau de laquelle la face supérieure de la plaque de semelle 1 vient au contact de surfaces du corps chauffant 2 de manière à assurer un bon transfert thermique du corps chauffant 2 vers la plaque de semelle 1, un joint d'étanchéité étant disposé à la périphérie du corps chauffant 2 pour assurer l'étanchéité à la vapeur entre la plaque de semelle 1 et le corps chauffant 2.

[0030] Conformément aux figures 5 et 6, la plaque de semelle 1 comporte un bord périphérique 11 qui définit le pourtour de la surface de repassage, le bord périphérique comportant une partie 12 repliée à 180° obtenue en repliant successivement la plaque de semelle 1 vers le haut, puis vers l'intérieur de la surface de repassage, et en la rabattant contre la surface supérieure de la plaque de semelle 1.

[0031] La plaque de semelle 1 comporte localement, dans le prolongement de la partie 12 repliée à 180°, des parties d'accrochage 13 comprenant une portion intermédiaire 13A orientée vers le haut formant un coude à 90° avec la partie repliée, cette portion intermédiaire 13A se prolongeant par une extrémité libre 13B qui s'étend verticalement vers le haut, de telle sorte que le corps chauffant 2 puisse être inséré entre les parties d'accrochage 13 et appliqué contre la plaque de semelle 1 lors du processus d'assemblage du fer à repasser.

[0032] Une telle extrémité libre 13B est ensuite rabattue horizontalement en bordure du corps chauffant 2 de telle sorte que les parties d'accrochage 13 exercent une pression sur le corps chauffant 2 qui assure le maintien de la plaque de semelle 1 au contact du corps chauffant 2.

[0033] Comme on peut le voir sur la figure 1, ces parties d'accrochage 13 sont avantageusement réparties le long de la périphérie du corps chauffant 2, la plaque de semelle 1 comportant, dans l'exemple illustré sur les figures, deux parties d'accrochages 13 latérales constituées par des languettes s'étendant de chaque côté de la plaque de semelle 1 depuis une extrémité avant pointue de la plaque de semelle 1, sur sensiblement les deux tiers de la longueur de la plaque de semelle 1, et une partie d'accrochage 13 arrière constituée par une languette s'étendant au niveau de l'extrémité arrière de la plaque

de semelle 1, le corps chauffant 2 comprenant avantageusement, à hauteur de ces parties d'accrochage 13 un bord périphérique plat, présentant un logement 26, visible sur la figure 1, adapté pour recevoir la partie d'accrochage 13.

[0034] La plaque de semelle 1 peut également avantageusement comporter des parties de guidage 14 constituée par des languettes intercalaires qui restent orientées verticalement et qui coopèrent avec le bord du corps chauffant 2 pour guider latéralement la plaque de semelle 1 par rapport au corps chauffant 2.

[0035] La figure 7 illustre, à titre d'exemple, la forme de la plaque de semelle 1 avant pliage, cette plaque de semelle 1 étant obtenue par découpage d'une feuille d'aluminium présentant une épaisseur comprise entre 0,8 mm et 1,5 mm. Cette plaque de semelle 1 est ensuite soumise à une première étape de pliage dans laquelle les parties d'accrochage 13 et les parties de guidage 14 sont repliées à 90°, puis à une deuxième étape de pliage dans laquelle la plaque de semelle 1 est repliée à 180° le long du pourtour de la surface de repassage, illustrée en pointillés sur la figure 7, afin d'obtenir une plaque de semelle telle qu'illustrée sur la figure 1 dans laquelle le bord périphérique 11 de la surface de repassage présente une épaisseur sensiblement égale à deux fois l'épaisseur de la plaque de semelle 1.

[0036] De manière préférentielle, la plaque de semelle 1 ainsi réalisée est partiellement revêtue d'émail avant son assemblage avec le corps chauffant 2, la surface revêtue d'émail pouvant être limitée à la surface de repassage et au bord périphérique 11 de la plaque de semelle 1, les parties d'accrochage 13 pouvant rester à l'état brut, c'est-à-dire non revêtues d'émail, pour éviter la formation de craquelures dans l'émail lors du pliage des parties d'accrochage 13.

[0037] Toutefois, dans une variante de réalisation de l'invention, les parties d'accrochage 13 pourront également être revêtues d'émail en même temps que la surface de repassage, afin de simplifier le processus d'application du revêtement. En effet, les parties d'accrochage 13 présentent l'avantage d'être masquées par le boîtier du fer à repasser lorsque le corps chauffant 2 est assemblé au fer à repasser de sorte que les éventuelles craquelures se formant au niveau du revêtement des parties d'accrochage resteront invisibles pour l'utilisateur.

[0038] L'ensemble de semelle ainsi réalisé présente l'avantage d'être simple et économique à fabriquer, la plaque de semelle présentant l'avantage d'être mécaniquement liée au corps chauffant par un simple processus de pliage des parties d'accrochages.

[0039] De plus, le fer à repasser muni d'un tel ensemble de semelle présente l'avantage de posséder une plaque de semelle présentant un bord périphérique aplati, présentant une faible épaisseur, permettant un repassage aisé autour des boutons des vêtements.

[0040] La figure 8 illustre une variante de réalisation de l'ensemble de semelle illustré sur les figures précédentes, dans laquelle la plaque de semelle 1 comprend

un ou plusieurs trous de sortie de vapeur 10A ménagés en bordure immédiate du bord périphérique 11 de la plaque de semelle 1, et avantageusement à proximité de la pointe avant de la plaque de semelle 1.

5 [0041] Dans cette variante de réalisation, la plaque de semelle 1 comporte avantageusement une épaisseur amincie au niveau de la périphérie de la surface de repassage afin de favoriser la diffusion de la vapeur vers le bord externe de la surface de repassage.

10 [0042] Une telle variante de repassage présente l'avantage de comporter des trous de sortie de vapeur à la périphérie de la surface de repassage pour une plus grande efficacité lors du repassage dans les coins difficiles d'accès des vêtements, tels que les contours de boutons ou les cols des chemises.

15 [0043] Bien entendu, l'invention n'est nullement limitée aux modes de réalisation décrits et illustrés qui n'ont été donnés qu'à titre d'exemples. Des modifications restent possibles, notamment du point de vue de la constitution des divers éléments ou par substitution d'équivalents techniques, sans sortir pour autant du domaine de protection de l'invention.

20 [0044] Ainsi, dans une variante de réalisation de l'invention non représentée, les parties d'accrochage pourront recouvrir l'ensemble du pourtour du corps chauffant ou être seulement localisées en plusieurs endroits répartis le long de la périphérie du corps chauffant.

25 [0045] Ainsi dans une variante de réalisation de l'invention non représentée, la plaque de semelle pourra être réalisée en acier inox.

30 [0046] Ainsi dans une variante de réalisation de l'invention non représentée, la plaque de semelle pourra être revêtue d'un revêtement de type polymère inorganique déposé par un procédé sol gel.

35 [0047] Ainsi dans une variante de réalisation de l'invention non représentée, le corps sur laquelle est fixée la plaque de semelle pourra ne pas être chauffant.

40 Revendications

1. Fer à repasser comprenant un corps (2) et une plaque de semelle (1) métallique qui est rapportée contre le corps (2), la plaque de semelle (1) comprenant une face inférieure définissant une surface de repassage et comportant au moins localement un bord périphérique (11) au niveau duquel la plaque de semelle (1) est repliée en direction du corps (2) et vient au contact de ce dernier pour contribuer à la fixation de la plaque de semelle (1) sur le corps, **caractérisé en ce que** le bord périphérique (11) comporte une partie (12) repliée à 180° au niveau de laquelle la plaque de semelle (1) s'étend parallèlement à la surface de repassage et où le bord périphérique (11) présente une épaisseur égale ou inférieure à deux fois l'épaisseur de la plaque de semelle (1), et **en ce que** la partie (12) repliée à 180° se prolonge par une partie d'accrochage (13) venant au contact du corps

(2).

2. Fer à repasser selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** la partie d'accrochage (13) comporte successivement, en partant de la partie (12) repliée à 180°, une portion intermédiaire (13A) repliée vers le haut, puis une extrémité libre qui est rabattue contre le corps (2) pour assurer la fixation de la plaque de semelle (1) sur le corps (2).
3. Fer à repasser selon la revendication 2, **caractérisé en ce que** la portion intermédiaire (13A) s'étend perpendiculairement à la surface de repassage.
4. Fer à repasser selon l'une quelconque des revendications 2 à 3, **caractérisé en ce que** l'extrémité libre (13B) de la partie d'accrochage (13) est alignée avec la portion intermédiaire (13A) lors de la mise en place de la plaque de semelle (1) sur le corps (2), puis est rabattue mécaniquement contre le corps (2) pour assurer la fixation de la plaque de semelle (1).
5. Fer à repasser selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisé en ce que** la surface de repassage et le bord périphérique (11) de la plaque de semelle (1) sont revêtus d'un revêtement, tel que de l'émail.
6. Fer à repasser selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** la partie d'accrochage (13) n'est pas recouverte par ledit revêtement.
7. Fer à repasser selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** la plaque de semelle (1) est en aluminium.
8. Fer à repasser selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce que** l'épaisseur de la plaque de semelle (1) est comprise entre 0,8 mm et 1,5 mm.
9. Fer à repasser selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, **caractérisé en ce que** ledit corps (2) est chauffant et renferme une résistance électrique (20).

Patentansprüche

1. Bügeleisen, das einen Körper (2) und eine metallische Sohlenplatte (1) umfasst, die an dem Körper (2) angebracht ist, wobei die Sohlenplatte (1) eine untere Fläche aufweist, die eine Bügelfläche definiert und zumindest lokal einen Umfangsrand (11) aufweist, bei dem die Sohlenplatte (1) in Richtung des Körpers (2) gebogen ist und in Kontakt mit dem letzteren kommt, um zur Anbringung der Sohlenplatte (1) auf dem Körper beizutragen, **dadurch ge-**

kennzeichnet, dass der Umfangsrand (11) einen Abschnitt (12) aufweist, der um 180° gebogen ist, bei dem sich die Sohlenplatte (1) parallel zu der Bügelfläche erstreckt und bei dem die Umfangskante (11) eine Dicke aufweist, die gleich dem Doppelten oder kleiner als das Doppelte der Dicke der Sohlenplatte (1) ist, und dass der Abschnitt (12), der um 180° gebogen ist, von einem Rastabschnitt (13) verlagert ist, der mit dem Körper (2) in Kontakt kommt.

2. Bügeleisen nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Rastabschnitt (13) nacheinander ausgehend von dem Abschnitt (12), der um 180° gebogen ist, einen Zwischenabschnitt (13A), der nach oben gebogen ist, dann ein freies Ende umfasst, das gegen den Körper (2) umgeklappt ist, um die Befestigung der Sohlenplatte (1) auf dem Körper (2) sicherzustellen.
3. Bügeleisen nach Anspruch 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Zwischenabschnitt (13A) sich senkrecht zu der Bügelfläche erstreckt.
4. Bügeleisen nach einem der Ansprüche 2 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** das freie Ende (13B) des Rastabschnitts (13) zu dem Zwischenteil (13A) ausgerichtet wird, wenn die Sohlenplatte (1) auf dem Körper (2) eingesetzt wird, und dann gegen den Körper (2) mechanisch umgeklappt wird, um die Befestigung der Sohlenplatte (1) sicherzustellen.
5. Bügeleisen nach einem der Ansprüche 1 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bügelfläche und der Umfangsrand (11) der Sohlenplatte (1) mit einer Beschichtung wie Emaille überzogen sind.
6. Bügeleisen nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Rastabschnitt (13) nicht durch die Beschichtung abgedeckt ist.
7. Bügeleisen nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Sohlenplatte (1) aus Aluminium ist.
8. Bügeleisen nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Dicke der Sohlenplatte (1) zwischen 0,8 mm und 1,5 mm liegt.
9. Bügeleisen nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Körper (2) beheizt ist und einen elektrischen Widerstand (20) umschließt.

Claims

1. Iron comprising a body (2) and a metal sole plate (1) which is added against the body (2), the sole plate

(1) comprising a lower face defining an ironing surface and comprising locally at least one peripheral edge (11) on the level of which the sole plate (1) is folded up in the direction of the body (2) and touches this body to contribute to fixing the sole plate (1) onto the body, **characterised in that** the peripheral edge (11) comprises a section (12) folded up at 180° on the level of which the sole plate (1) extends parallel to the ironing surface and where the peripheral edge (11) presents a thickness equal to or less than twice the thickness of the sole plate (1), and this **in that** the section (12) folded up at 180° is extended by a fastening section (13) touching the body (2).

2. Iron according to claim 1, **characterised in that** the fastening section (13) successively comprises, coming from the section (12) folded up at 180°, an intermediary portion (13A) folded up towards the top, then a free end which is folded against the body (2) to ensure the sole plate (1) is fixed onto the body (2).
3. Iron according to claim 2, **characterised in that** the intermediary portion (13A) extends perpendicularly to the ironing surface.
4. Iron according to any one of the claims 2 to 3, **characterised in that** the free end (13B) of the fastening section (13) is aligned with the intermediary portion (13A) at the time of placing the sole plate (1) onto the body (2), then is mechanically folded against the body (2) to ensure the fixing of the sole plate (1).
5. Iron according to any one of the claims 1 to 4, **characterised in that** the ironing surface and the peripheral edge (11) of the sole plate (1) are covered with a coating, such as enamel.
6. Iron according to claim 5, **characterised in that** the fastening section (13) is not covered by said coating.
7. Iron according to any one of the claims 1 to 6, **characterised in that** the sole plate (1) is made from aluminium.
8. Iron according to any one of the claims 1 to 7, **characterised in that** the thickness of the sole plate (1) is between 0.8mm and 1.5mm.
9. Iron according to any one of the claims 1 to 8, **characterised in that** said body (2) is heating and contains electrical resistance (20).

55

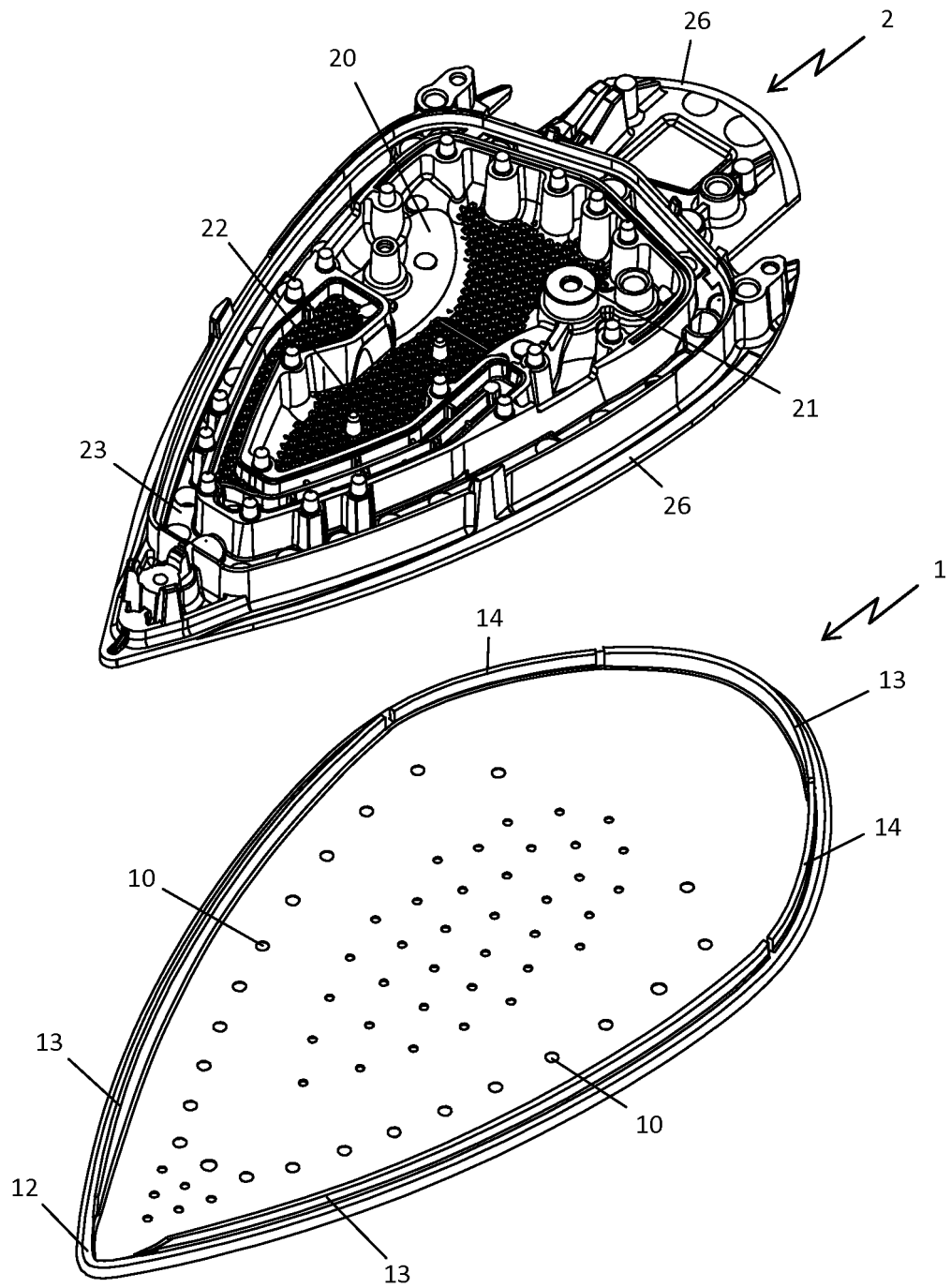


Fig 1

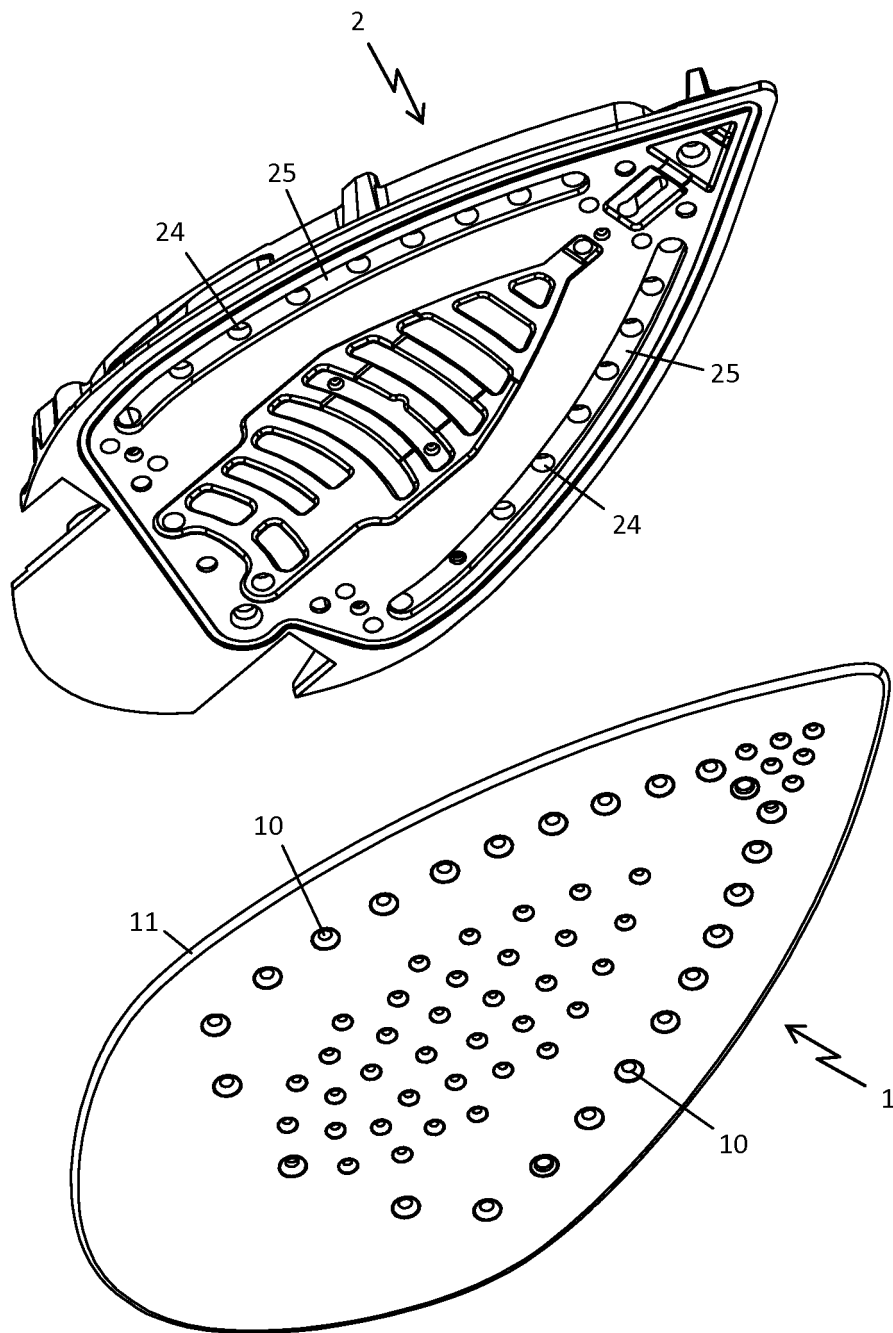


Fig 2

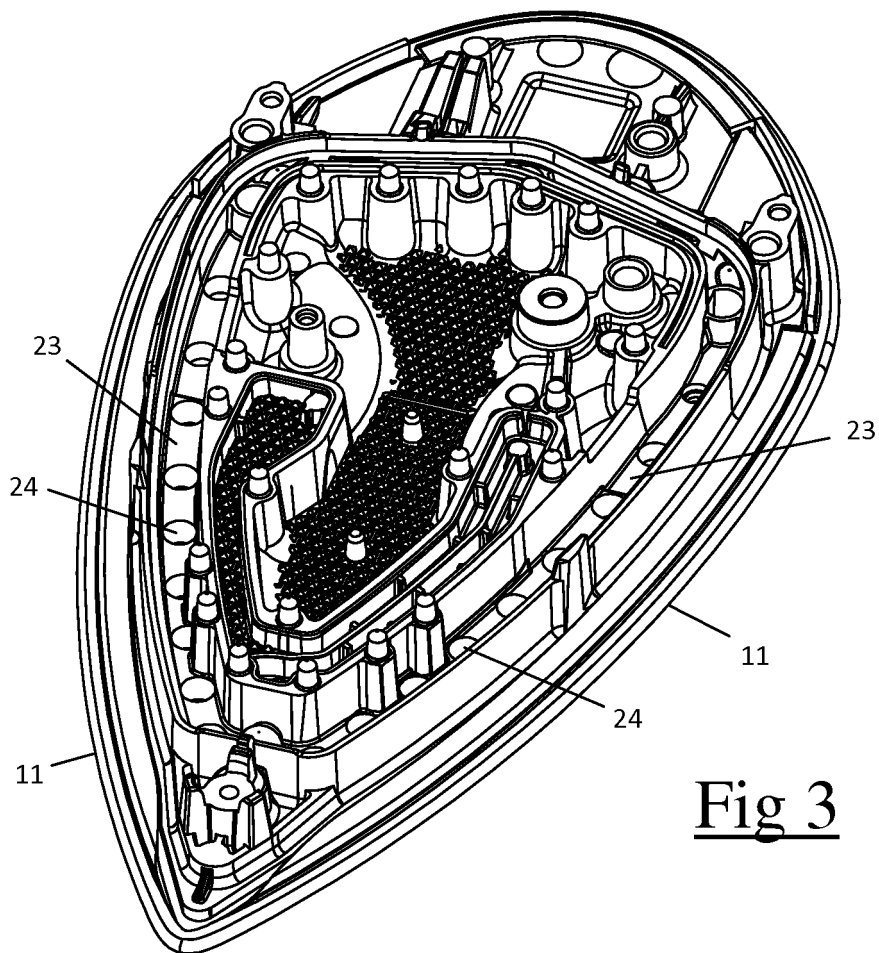


Fig 3

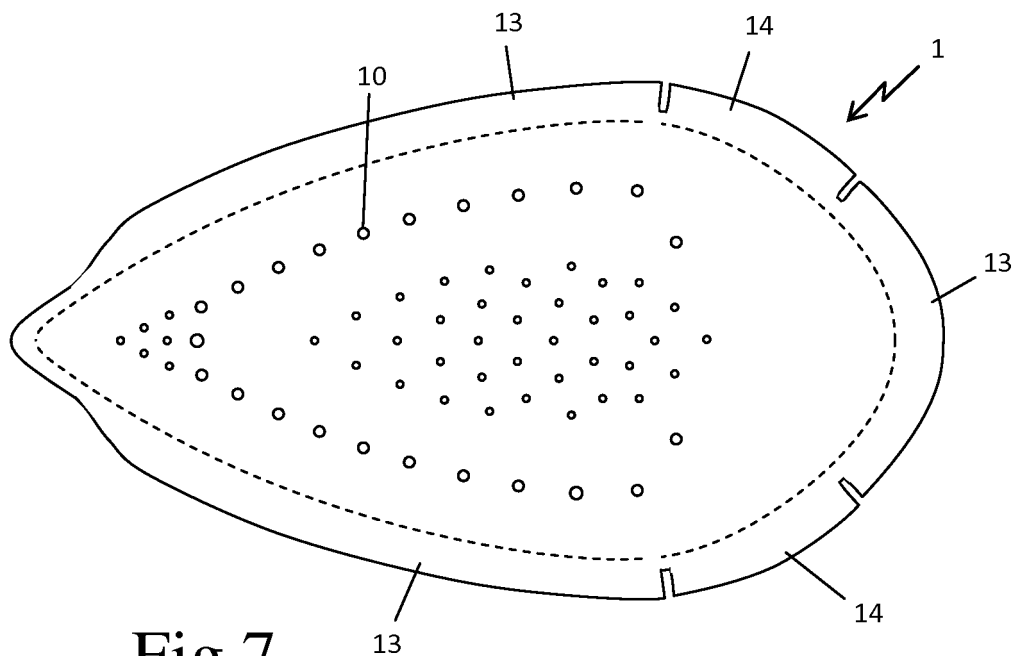


Fig 7

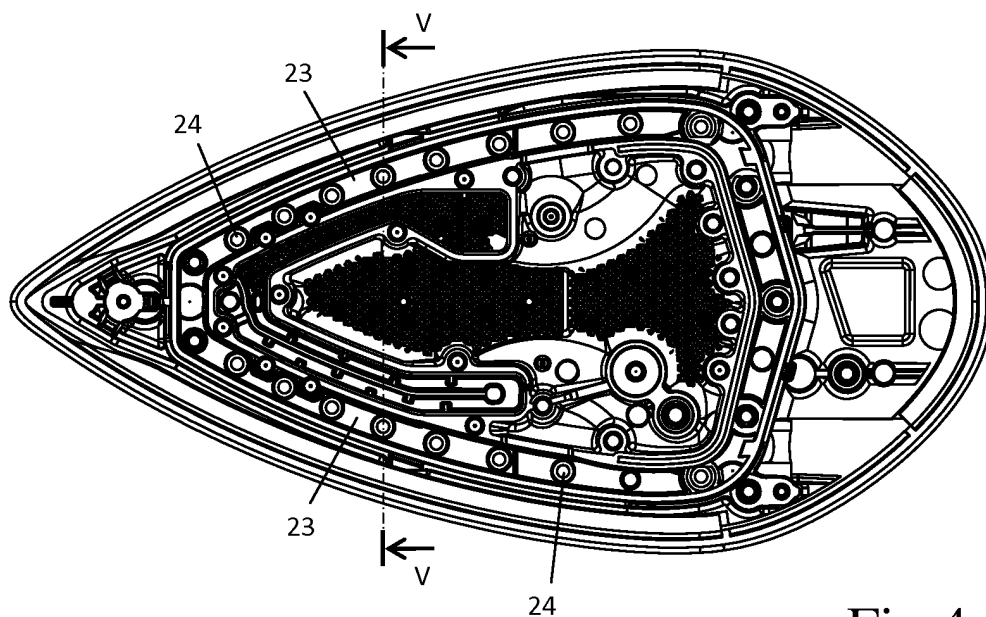


Fig 4

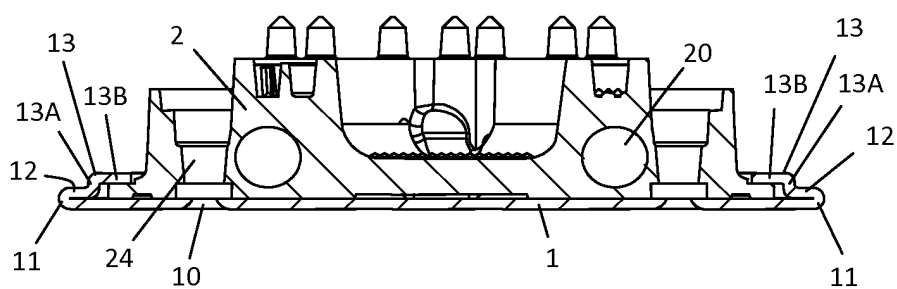


Fig 5

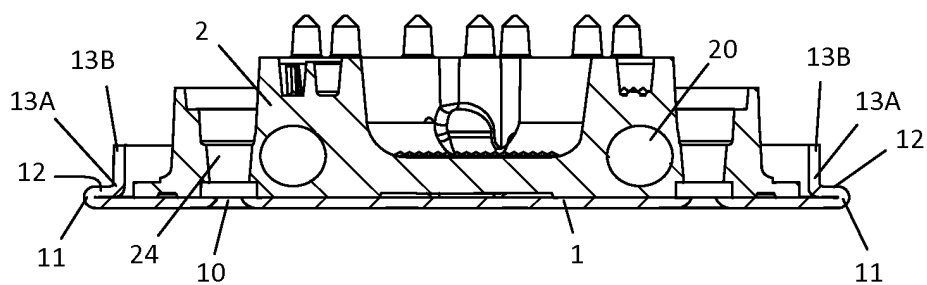


Fig 6

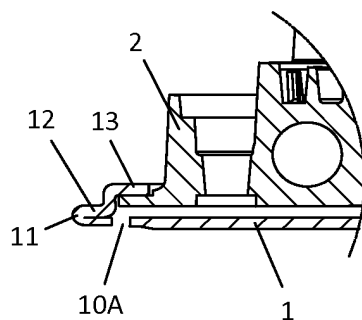


Fig 8

RÉFÉRENCES CITÉES DANS LA DESCRIPTION

Cette liste de références citées par le demandeur vise uniquement à aider le lecteur et ne fait pas partie du document de brevet européen. Même si le plus grand soin a été accordé à sa conception, des erreurs ou des omissions ne peuvent être exclues et l'OEB décline toute responsabilité à cet égard.

Documents brevets cités dans la description

- EP 0682724 A [0002]
- WO 2010023141 A [0002]
- BE 500170 [0002]