



(11) **EP 4 334 521 B1**

(12) **FASCICULE DE BREVET EUROPEEN**

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:

09.04.2025 Bulletin 2025/15

(21) Numéro de dépôt: **22725810.0**

(22) Date de dépôt: **26.04.2022**

(51) Classification Internationale des Brevets (IPC):

D06F 58/44 ^(2020.01) **D06F 58/14** ^(2006.01)
D06F 73/02 ^(2006.01) **D06F 101/14** ^(2020.01)
D06F 101/20 ^(2020.01) **D06F 105/20** ^(2020.01)
D06F 105/22 ^(2020.01) **D06F 105/32** ^(2020.01)
D06F 105/56 ^(2020.01)

(52) Classification Coopérative des Brevets (CPC):

D06F 58/44; **D06F 58/14**; **D06F 73/02**;
D06F 2101/14; **D06F 2101/20**; **D06F 2105/20**;
D06F 2105/22; **D06F 2105/32**; **D06F 2105/56**

(86) Numéro de dépôt international:

PCT/EP2022/061086

(87) Numéro de publication internationale:

WO 2022/233645 (10.11.2022 Gazette 2022/45)

(54) **PROCÉDÉ D'UTILISATION D'UNE ENCEINTE DE DÉFROISSAGE MOBILE**

VERFAHREN ZUR VERWENDUNG EINER MOBILEN ENTKNITTERUNGSKAMMER

METHOD FOR USING A MOBILE CREASE-REMOVAL CHAMBER

(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: **06.05.2021 FR 2104769**

(43) Date de publication de la demande:
13.03.2024 Bulletin 2024/11

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

(72) Inventeurs:
• **DJERORO, Amar**
69700 GIVORS (FR)

• **COUET, Bertrand**
69700 LOIRE-SUR-RHONE (FR)
• **LAUCHET, Nicolas**
38200 VIENNE (FR)

(74) Mandataire: **SEB Développement**
Direction Propriété industrielle - Brevets
112, chemin du Moulin Carron
Campus SEB - CS 90229
69134 Ecully Cedex (FR)

(56) Documents cités:
EP-B1- 2 107 150 KR-B1- 100 813 050
US-A- 5 305 484 US-A1- 2008 148 493

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

DOMAINE DE L'INVENTION

[0001] La présente invention concerne le domaine des enceintes de défroissage. Elle vise en particulier à proposer un procédé d'utilisation d'une enceinte de défroissage mobile pour le défroissage d'au moins un article de tissu destiné à être placé dans l'enceinte.

ETAT DE LA TECHNIQUE

[0002] Dans le domaine du soin du linge, les appareils de défroissage de vêtement à main permettent, par le biais d'une action de l'utilisateur tenant l'appareil de défroissage à main à proximité de l'article, de défroisser un article de tissu, tel qu'un vêtement. Néanmoins, ces appareils nécessitent une action directe de l'utilisateur tout au long du défroissage, ce qui représente une contrainte et une perte de temps importantes pour l'utilisateur.

[0003] Par ailleurs, les cabines de séchage permettent de sécher des articles placés par l'utilisateur dans l'enceinte fermée formée par la cabine. De l'air chaud est injecté dans l'enceinte fermée de sorte à sécher les articles placés dans la cabine de séchage sans nécessiter d'action de l'utilisateur. Néanmoins, ces cabines de séchage sont limitées au séchage des articles, et ne permettent notamment pas de défroisser les articles situés dans la cabine de séchage.

[0004] Des enceintes de défroissage permettent le séchage ou le défroissage d'articles, sans nécessiter d'intervention directe de l'utilisateur. L'enceinte de défroissage se présente sous la forme d'une armoire pressing formant une enceinte fermée fixe. L'utilisateur place un ou plusieurs articles dans l'armoire pressing et lance un cycle d'action, par exemple un cycle de séchage ou un cycle de défroissage. L'enceinte de défroissage réalise alors, sans nécessiter d'action de l'utilisateur, le cycle d'action sur les articles.

[0005] Néanmoins, les enceintes de défroissage connues sont destinées à être fixes, et ne peuvent pas être montées, démontées ou déplacées facilement. Par conséquent, leur utilisation est limitée à la pièce dans laquelle elles sont installées, sauf à nécessiter une désinstallation, un transport et une réinstallation longs et fastidieux pour l'utilisateur. En outre, les enceintes de défroissage existantes ne permettent pas d'adapter de manière satisfaisante les cycles d'action réalisés par ces enceintes de défroissage en fonction des besoins de l'utilisateur, du type d'article placé dans l'enceinte et de l'action souhaitée sur l'article. Enfin, il est nécessaire d'améliorer le cycle d'action réalisé par l'enceinte de défroissage de sorte à réaliser l'action souhaitée de manière plus efficace et performante.

[0006] Le document KR 100 813 050 B1 divulgue un procédé d'utilisation d'une enceinte de défroissage mobile selon l'état de la technique.

Exposé de l'invention

[0007] Un but de l'invention est de proposer un procédé d'utilisation d'une enceinte de défroissage pour le défroissage d'un article de tissu dans l'enceinte qui soit amélioré par rapport à l'art antérieur.

[0008] Un autre but de l'invention est de proposer un procédé d'utilisation d'une enceinte de défroissage mobile.

[0009] Un autre but de l'invention est de proposer un procédé d'utilisation d'une enceinte de défroissage permettant de réaliser un défroissage d'un article placé dans l'enceinte, sans nécessiter d'action directe de l'utilisateur.

[0010] L'invention concerne un procédé d'utilisation d'une enceinte de défroissage mobile pour le défroissage d'au moins un article de tissu destiné à être placé dans l'enceinte de défroissage, comprenant les étapes successives suivantes :

- première vaporisation par génération et injection de vapeur dans l'enceinte de défroissage à un débit de première vaporisation pendant une durée de première vaporisation non nulle ;
- deuxième vaporisation par génération et injection de vapeur dans l'enceinte de défroissage à un débit de deuxième vaporisation pendant une durée de deuxième vaporisation non nulle, dans lequel le débit de deuxième vaporisation est strictement inférieur au débit de première vaporisation ; et
- séchage par soufflage d'air chaud dans l'enceinte de défroissage pendant une durée de séchage non nulle.

[0011] Certaines caractéristiques préférées mais non limitatives du procédé décrit ci-dessus sont les suivantes, prises individuellement ou en combinaison :

- la première vaporisation est adaptée pour assurer un taux d'humidité dans l'enceinte strictement supérieur à 50%, de préférence supérieur ou égal à 80%, et pour assurer une température humide dans l'enceinte comprise entre 50°C et 70°C, de préférence comprise entre 60°C et 70°C ;
- le débit de deuxième vaporisation est inférieur ou égal à 50% du débit de première vaporisation ;
- le débit de première vaporisation est compris entre 40 g/min et 80 g/min, de préférence est égal à 70 g/min ;
- le procédé comprend en outre une étape de refroidissement de l'article par soufflage d'air froid dans l'enceinte, l'étape de refroidissement étant réalisée à la suite de l'étape de séchage par soufflage d'air chaud ;
- la durée de séchage est inférieure ou égale à une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation ;
- une somme de la durée de première vaporisation et

de la durée de deuxième vaporisation est égale à 10 minutes, et la durée de séchage est égale à 10 minutes ;

- une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation est supérieure ou égale à 20 minutes et la durée de séchage est supérieure ou égale à 20 minutes, de sorte à réaliser en plus du défroissage un assainissement de l'article situé dans l'enceinte de défroissage ;
- l'étape de séchage par soufflage d'air chaud est adaptée pour assurer dans l'enceinte une température de séchage strictement supérieure à la température humide assurée lors des étapes de première vaporisation et de deuxième vaporisation ;
- le procédé comprend en outre une étape préalable de paramétrage par un utilisateur de l'enceinte de défroissage, l'étape de paramétrage comprenant une définition d'une nature d'un cycle de défroissage et/ou une définition d'une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation et/ou une définition d'une durée de séchage et/ou une définition d'une durée totale du procédé de défroissage ;
- le procédé comprend en outre une étape préalable de préparation de l'article de tissu en vue du défroissage, comprenant le placement dudit article de tissu sur un cintre dans l'enceinte de défroissage et, de préférence, l'accrochage d'une pince lestée sur ledit article de tissu.

DESCRIPTION DES FIGURES

[0012] D'autres caractéristiques, buts et avantages de la présente invention apparaîtront à la lecture de la description détaillée qui va suivre, donnée à titre d'exemple non limitatif, qui sera illustrée par les figures suivantes :

La [Fig.1] est un schéma bloc représentant des étapes d'un procédé selon un mode de réalisation de l'invention.

La [Fig.2] est une vue en perspective d'une enceinte de défroissage mobile adaptée pour être utilisée dans un procédé selon un mode de réalisation de l'invention.

La [Fig.3a], la [Fig.3b] et la [Fig.3c] sont des vues en perspective de pinces lestées adaptées pour être utilisées dans un procédé selon un mode de réalisation de l'invention.

La [Fig.4] est une vue en perspective d'un cintre adapté pour être utilisé dans un procédé selon un mode de réalisation de l'invention.

La [Fig.5a] est une vue en perspective d'une enceinte de défroissage mobile adaptée pour être utilisée dans un procédé selon un mode de réalisation de l'invention.

La [Fig.5b] est une vue en perspective d'une grille perforée adaptée pour être utilisée dans un procédé selon un mode de réalisation de l'invention.

DESCRIPTION DETAILLEE DE L'INVENTION

[0013] Un procédé d'utilisation d'une enceinte de défroissage 10 mobile pour le défroissage d'au moins un article de tissu destiné à être placé dans l'enceinte de défroissage 10 est illustré à titre d'exemple non limitatif en [Fig.1]. Le procédé comprend les étapes successives suivantes :

- E1 : première vaporisation par génération et injection de vapeur dans l'enceinte de défroissage 10 à un débit de première vaporisation pendant une durée de première vaporisation non nulle ;
- E2 : deuxième vaporisation par génération et injection de vapeur dans l'enceinte de défroissage 10 à un débit de deuxième vaporisation pendant une durée de deuxième vaporisation non nulle, dans lequel le débit de deuxième vaporisation est strictement inférieur au débit de première vaporisation ; et
- E3 : séchage par soufflage d'air chaud dans l'enceinte de défroissage 10 pendant une durée de séchage non nulle.

[0014] Le procédé d'utilisation de l'enceinte de défroissage mobile décrit ci-dessus, ou procédé de défroissage, permet de réaliser un défroissage rapide de l'article de tissu placé dans l'enceinte de défroissage 10, sans nécessiter d'action directe de l'utilisateur. L'utilisateur ne fait que placer l'article dans l'enceinte de défroissage 10, fermer l'enceinte de défroissage 10, et le cas échéant paramétrer l'enceinte de défroissage 10 en fonction du défroissage souhaité. Le défroissage est alors réalisé par l'enceinte de défroissage 10 sans action de l'utilisateur. L'utilisateur peut directement récupérer l'article défroissé une fois le procédé terminé. Ainsi, le procédé permet un confort optimal et une perte de temps minimale pour l'utilisateur.

[0015] La première étape de vaporisation E1 présente un débit de première vaporisation plus élevé que le débit de deuxième vaporisation E2 qui permet d'atteindre rapidement un taux d'humidité et une température dans l'enceinte adaptées pour détendre les fibres de l'article de tissu, leur donner la forme voulue, le tout sans déformer l'article. La deuxième étape de vaporisation permet de maintenir le taux d'humidité et la température dans l'enceinte au niveau adapté pour poursuivre la détente des fibres et fixer le résultat. Le procédé décrit ci-dessus permet ainsi d'optimiser le temps de défroissage et d'améliorer la qualité du défroissage.

[0016] L'étape de séchage par soufflage d'air chaud E3 permet de sécher l'article. En particulier, l'étape de séchage E3 par soufflage d'air chaud peut comprendre une durée de séchage et un débit d'air chaud adaptés pour que l'utilisateur récupère, une fois le procédé de défroissage terminé, un article prêt à être rangé ou à être porté.

[0017] Le procédé de défroissage décrit ci-dessus, par le biais des étapes de première vaporisation E1, de

deuxième vaporisation E2, et de séchage E3, permet en outre de désodoriser l'article de tissu, et d'en éliminer les tâches superficielles. L'utilisateur récupère donc un article sans odeurs, et potentiellement moins tâché qu'il ne l'était avant l'utilisation de l'enceinte de défroissage 10 en vue de réaliser le procédé de défroissage.

[0018] L'enceinte de défroissage 10 est mobile. Le terme d'enceinte de défroissage 10 mobile, ou portative, est utilisé pour signifier que l'enceinte de défroissage 10 peut facilement être montée, démontée et transportée par l'utilisateur. L'enceinte de défroissage 10 mobile présente notamment un poids restreint et présente une fois démontée des dimensions qui la rendent compatibles de son transport par un utilisateur. Par conséquent, le procédé d'utilisation de l'enceinte de défroissage 10 est plus pratique pour l'utilisateur, puisque l'utilisateur peut transporter l'enceinte de défroissage 10 en différents endroits, et la monter ou la démonter sans difficultés et en un temps limité.

[0019] L'article de tissu, ou article à défroisser, peut par exemple être un vêtement ou une peluche pour enfant. Il est entendu que l'enceinte de défroissage 10 est adaptée pour recevoir un ou plusieurs articles à défroisser, le procédé d'utilisation de l'enceinte de défroissage 10 décrit ci-dessus étant adapté pour réaliser le défroissage simultané de tous les articles placés dans l'enceinte de défroissage 10.

[0020] Une durée totale du procédé de défroissage décrit ci-dessus correspond à une somme des durées de chacune des étapes du procédé de défroissage. Une durée de vaporisation correspond à une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation.

Enceinte de défroissage 10

[0021] L'enceinte de défroissage 10 illustrée à titre d'exemple non limitatif en [Fig.2] est montée pour pouvoir être utilisée en vue du défroissage d'un article de tissu. L'enceinte de défroissage 10 comprend :

- une paroi extérieure 12 adaptée pour définir un volume de réception du ou des article(s) à défroisser ;
- un dispositif de génération et d'injection de vapeur dans l'enceinte de défroissage 10 ; et
- un dispositif de séchage par soufflage d'air chaud, adapté pour générer et injecter de l'air chaud dans l'enceinte de défroissage 10.

[0022] L'enceinte de défroissage 10 peut comprendre une base 11 et un toit 13 opposé à la base 11. La paroi extérieure 12 est adaptée pour s'étendre entre la base 11 et le toit 13 de sorte à raccorder la base 11 et le toit 13. Le volume de réception de l'article à défroisser est ainsi délimité par la base 11, le toit 13, et la paroi extérieure 12.

[0023] Le dispositif de génération et d'injection de vapeur et le dispositif de séchage par soufflage d'air chaud peuvent être intégrés dans la base 11 de l'enceinte

de défroissage 10. Le dispositif de génération et d'injection de vapeur et le dispositif de soufflage par soufflage d'air chaud peuvent comprendre au moins un tuyau débouchant de la base 11 de l'enceinte de défroissage 10 dans le volume de réception de l'article à défroisser, au niveau de la base 11 de l'enceinte de défroissage 10. Ainsi, la vapeur et l'air chaud générés sont injectés dans l'enceinte de défroissage 10 au niveau de la base 11 de l'enceinte de défroissage 10, et remontent vers le toit 13 de l'enceinte à travers le ou les article(s) à défroisser. Cela permet d'assurer un défroissage efficace de l'article disposé dans l'enceinte de défroissage 10.

[0024] Le dispositif de séchage par soufflage d'air chaud peut comprendre un ventilateur associé à une résistance chauffante. L'air est chauffé par la résistance chauffante et ventilé par le ventilateur pour être injecté à l'intérieur de l'enceinte de défroissage 10.

[0025] L'enceinte de défroissage 10 peut comporter en outre un dispositif de refroidissement par soufflage d'air froid, adapté pour refroidir le ou les article(s) en tissu placé(s) dans l'enceinte de défroissage 10 après son/leur défroissage. Le dispositif de refroidissement par soufflage d'air froid peut correspondre au dispositif de soufflage d'air chaud. Le dispositif peut être paramétré pour souffler de l'air chaud lors de l'étape de séchage par soufflage d'air chaud E3, et pour souffler de l'air froid lors d'une étape de refroidissement E4, une fois que l'étape de séchage par soufflage par air chaud E3 est terminée.

[0026] L'enceinte de défroissage 10 peut comprendre en outre une grille perforée 60 adaptée pour être placée au contact de la base 11 de l'enceinte de défroissage 10. Le procédé de défroissage peut comprendre une étape consistant à placer un article de tissu sur la grille perforée 60 disposée au contact d'une base 11 de l'enceinte de défroissage 10.

[0027] La grille perforée 60, ainsi qu'illustrée à titre d'exemple non limitatif en figures 5a et 5b, forme une étagère adaptée pour recevoir un article en tissu à défroisser. La grille perforée 60 peut être une grille amovible formée de deux moitiés de grille. Les deux moitiés de grille sont disposées au contact l'une de l'autre et au contact de la base 11 de l'enceinte de défroissage 10, de sorte à former une grille perforée 60 qui recouvre la base 11 de l'enceinte de défroissage 10.

[0028] Lorsque dispositif de génération et d'injection de vapeur et le dispositif de séchage par soufflage d'air chaud sont intégrés dans la base 11 de l'enceinte de défroissage 10, la grille perforée 60 est positionnée à proximité des sorties de vapeur et d'air chaud de la base 11 de l'enceinte de défroissage 10. Ainsi, les températures sont particulièrement élevées pour les articles placés sur la grille perforée 60. La grille perforée 60 permet donc un défroissage et le cas échéant un assainissement particulièrement efficace des articles placés sur la grille perforée 60. Par exemple, des doudous ou des chausures peuvent être placés sur la grille perforée 60.

Etape de première vaporisation E1

[0029] L'étape de première vaporisation E1 est réalisée par génération et injection de vapeur dans l'enceinte de défroissage 10 à un débit de première vaporisation non nul et pendant une durée de première vaporisation non nulle. L'étape de première vaporisation E1 permet ainsi une première phase de détente des fibres de l'article placé dans l'enceinte de défroissage 10 sous l'effet de la chaleur et de l'humidité dans l'enceinte de défroissage 10.

[0030] Le débit de première vaporisation correspond au débit d'eau sous forme de vapeur généré et injecté dans l'enceinte de défroissage 10, en particulier dans le volume de réception de l'article à défroisser de l'enceinte de défroissage 10, par le dispositif de génération et d'injection de vapeur de l'enceinte de défroissage 10 lors de l'étape de première vaporisation E1.

[0031] Le débit de première vaporisation peut être compris entre 40 g/min et 80 g/min, de préférence être égal à 70 g/min. De tels débits de première vaporisation sont adaptés pour saturer l'enceinte de défroissage 10 en vapeur en quelques minutes seulement, ce qui permet de proposer une étape de première vaporisation E1 courte et donc une durée totale du procédé de défroissage courte.

[0032] La durée de première vaporisation correspond à la durée de l'étape de première vaporisation E1, c'est-à-dire à la durée pendant laquelle le débit de première vaporisation est maintenu par l'enceinte de défroissage 10, en particulier par le dispositif de génération et d'injection de vapeur de l'enceinte. La durée de première vaporisation peut par exemple être comprise entre 10 et 40 minutes, de préférence être comprise entre 10 et 20 minutes, par exemple être égale à 10 minutes, ou être égale à 20 minutes.

[0033] L'étape de première vaporisation E1 peut être adaptée pour assurer un taux d'humidité dans l'enceinte de défroissage 10 strictement supérieur à 50%, c'est-à-dire compris entre 50% et 100%, de préférence supérieur ou égal à 70%, de préférence supérieur ou égal à 80%. L'étape de première vaporisation E1 peut être adaptée pour assurer une température humide dans l'enceinte de défroissage 10 comprise entre 50°C et 70°C, de préférence comprise entre 60°C et 70°C, par exemple égale à 65°C.

[0034] Les paramètres de débit de première vaporisation et de durée de première vaporisation décrits ci-dessus sont particulièrement adaptés pour obtenir les taux d'humidité et température humide souhaités lors de la première vaporisation E1, et ainsi permettre un défroissage efficace et rapide de l'article de tissu placé dans l'enceinte de défroissage 10.

Etape de deuxième vaporisation E2

[0035] L'étape de deuxième vaporisation E2 peut être adaptée pour assurer le maintien du taux d'humidité et de

la température humide dans l'enceinte de défroissage 10 obtenus à l'issue de l'étape de première vaporisation E1. L'étape de deuxième vaporisation E2 permet ainsi de continuer la phase de détente des fibres de l'article placé dans l'enceinte de défroissage 10 qui a été entamée lors de l'étape de première vaporisation E1.

[0036] Le débit de deuxième vaporisation correspond au débit d'eau sous forme de vapeur généré et injecté dans l'enceinte de défroissage 10, en particulier dans le volume de réception de l'article à défroisser de l'enceinte de défroissage 10, par le dispositif de génération et d'injection de vapeur de l'enceinte de défroissage 10 lors de l'étape de deuxième vaporisation E2.

[0037] Le débit de deuxième vaporisation peut être inférieur ou égal au débit de première vaporisation. De préférence, le débit de deuxième vaporisation est inférieur ou égal à 80%, de préférence inférieur ou égal à 50%, du débit de première vaporisation. En particulier, le débit de deuxième vaporisation peut être égal à 50% du débit de première vaporisation. Ainsi, le débit de deuxième vaporisation est suffisant pour assurer le maintien du taux d'humidité et de la température humide dans l'enceinte de défroissage 10 lors de l'étape de deuxième vaporisation, sans que le taux d'humidité et la température humide soient excessivement augmentés ou réduits lors de l'étape de deuxième vaporisation E2. Par exemple, le débit de deuxième vaporisation peut être compris entre 20 g/min et 40 g/min, de préférence être égal à 35 g/min.

[0038] La durée de deuxième vaporisation correspond à la durée de l'étape de deuxième vaporisation E2, c'est-à-dire à la durée pendant laquelle le débit de deuxième vaporisation est maintenu par l'enceinte de défroissage 10, en particulier par le dispositif de génération et d'injection de vapeur de l'enceinte. La durée de deuxième vaporisation peut par exemple être comprise entre 10 et 40 minutes, de préférence être comprise entre 10 et 20 minutes, par exemple être égale à 10 minutes, ou être égale à 20 minutes.

[0039] L'étape de deuxième vaporisation E2 peut être adaptée pour maintenir un taux d'humidité dans l'enceinte de défroissage 10 strictement supérieur à 50%, de préférence supérieur ou égal à 70%, de préférence supérieur ou égal à 80%, et une température humide dans l'enceinte de défroissage 10 comprise entre 50°C et 70°C, de préférence comprise entre 60°C et 70°C, par exemple égale à 65°C.

[0040] Les paramètres de débit de deuxième vaporisation et de durée de deuxième vaporisation décrits ci-dessus sont particulièrement adaptés pour obtenir les taux d'humidité et température humide souhaités lors de l'étape de deuxième vaporisation E2, et ainsi permettre un défroissage efficace et rapide de l'article de tissu placé dans l'enceinte de défroissage 10.

Etape de séchage E3

[0041] L'étape de séchage par soufflage d'air chaud

E3 peut être réalisée à un débit de séchage permettant d'assurer une quantité de chaleur dans l'enceinte de défroissage 10 adaptée pour un séchage rapide de l'article de tissu placé dans l'enceinte de défroissage 10. Ainsi, la durée totale du procédé de défroissage est réduite.

[0042] L'étape de séchage E3 peut être adaptée pour sécher l'article de tissu, de sorte que l'article soit prêt à être rangé ou à être porté par l'utilisateur une fois le procédé de défroissage terminé.

[0043] Le débit de séchage correspond au débit d'air chaud généré et injecté dans l'enceinte de défroissage 10, en particulier dans le volume de réception de l'article à défroisser de l'enceinte de défroissage 10, par le dispositif de séchage par soufflage d'air chaud de l'enceinte de défroissage 10 lors de l'étape de séchage E3.

[0044] Le débit de séchage peut être adapté pour assurer dans l'enceinte de défroissage 10 une température de séchage strictement supérieure à la température humide assurée lors des étapes de première vaporisation E1 et de deuxième vaporisation E2. Une telle température de séchage permet un séchage particulièrement rapide de l'article, et permet ainsi une diminution de la durée totale du procédé de défroissage.

[0045] Le débit de séchage peut être adapté pour assurer une température de séchage dans l'enceinte de défroissage 10 supérieure ou égale à 60°C, de préférence supérieure ou égale à 70°C, par exemple égale à 80°C. Le débit de séchage peut être adapté pour diminuer le taux d'humidité dans l'enceinte de défroissage 10, de sorte à obtenir un taux d'humidité strictement inférieur à 50% de préférence inférieur ou égal à 10%.

[0046] La durée de séchage correspond à la durée de l'étape de séchage par soufflage d'air chaud E3, c'est-à-dire à la durée pendant laquelle le débit séchage est maintenu par l'enceinte de défroissage 10, en particulier par le dispositif de dispositif de séchage par soufflage d'air chaud. La durée de séchage peut par exemple être comprise entre 10 et 40 minutes, de préférence être comprise entre 10 et 20 minutes, par exemple être égale à 10 minutes, ou être égale à 20 minutes.

[0047] La durée de séchage peut être inférieure ou égale à une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation. Ainsi, la durée totale du procédé de défroissage est réduite, tout en permettant un séchage suffisant de l'article de tissu placé dans l'enceinte de défroissage 10.

[0048] En particulier, la durée de séchage peut être égale à la somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation, la durée totale du procédé de défroissage comprenant alors 50% de durée de vaporisation et 50% de durée de séchage.

Cycle de défroissage

[0049] Le procédé de défroissage peut être adapté pour réaliser un simple défroissage de l'article placé dans l'enceinte de défroissage 10. Le procédé de défroissage

correspond alors à un cycle appelé cycle de défroissage. Le procédé de défroissage présente alors une durée totale courte, et l'utilisateur peut ainsi rapidement récupérer son article de tissu défroissé.

[0050] Par exemple, une durée totale du cycle de défroissage peut comprise entre 10 et 40 minutes, par exemple être égale à 20 minutes. Une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation, c'est-à-dire la durée de vaporisation du cycle de défroissage, peut être égale à 10 minutes, et la durée de séchage du cycle de défroissage peut être égale à 10 minutes. Un tel procédé de défroissage correspondant à un cycle de défroissage est adapté pour assurer un défroissage efficace et rapide de l'article.

Cycle d'assainissement

[0051] Le procédé de défroissage peut être adapté pour réaliser, en plus du défroissage, un assainissement de l'article situé dans l'enceinte de défroissage 10, en vue de désinfecter l'article en éliminant d'éventuelles bactéries présentes sur l'article. L'assainissement permet en outre de désodoriser l'article de tissu de façon encore plus efficace. Le procédé de défroissage correspond alors à un cycle appelé cycle d'assainissement.

[0052] Le cycle d'assainissement de l'article peut présenter une durée totale supérieure à la durée totale d'un cycle de défroissage. En particulier, la durée de la vaporisation, c'est-à-dire de la somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation, et la durée du séchage, du cycle d'assainissement, peuvent être augmentées par rapport aux durées de vaporisation et de séchage d'un cycle de défroissage.

[0053] Par exemple, la durée totale du cycle d'assainissement peut être supérieure ou égale à 40 minutes, par exemple supérieure ou égale à 1 heure. Ainsi, le procédé de défroissage permet de réaliser, en plus du défroissage, un assainissement de l'article de tissu placé dans l'enceinte de défroissage 10.

[0054] Par exemple, une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation du cycle d'assainissement peut être supérieure ou égale à 20 minutes, et la durée de séchage du cycle d'assainissement peut être supérieure ou égale à 20 minutes. Plus particulièrement, une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation du cycle d'assainissement peut être comprise entre 30 et 40 minutes, et la durée de séchage du cycle d'assainissement peut être comprise entre 30 et 40 minutes.

[0055] L'étape de première vaporisation E1, en particulier le débit de première vaporisation et la durée de première vaporisation, peut être adaptée pour assurer un taux d'humidité dans l'enceinte de défroissage 10 supérieure ou égale à 70%, par exemple égale à 80%, et pour assurer une température humide dans l'enceinte de défroissage 10 supérieure ou égale à 60°C, par exemple égale à 65°C.

[0056] L'étape de deuxième vaporisation E2, en particulier le débit de deuxième vaporisation et la durée de deuxième vaporisation, peut être adaptée pour maintenir le taux d'humidité et la température humide obtenus lors de l'étape de première vaporisation E1, en particulier pour maintenir un taux d'humidité de 80% et une température humide de 65°C.

[0057] L'étape de séchage par soufflage d'air chaud E3 peut être adaptée pour assurer une température de séchage dans l'enceinte de défroissage 10 supérieure ou égale à 60°C, par exemple égale à 70°C ou à 80°C, et pour diminuer le taux d'humidité dans l'enceinte de défroissage 10 de sorte à obtenir un taux d'humidité strictement inférieur à 50%, de préférence inférieur ou égal à 10%.

[0058] Par exemple, la durée totale du cycle d'assainissement peut être égale à 40 minutes, et comprendre une durée de première vaporisation de 10 minutes, une durée de deuxième vaporisation de 10 minutes, et une durée de séchage de 20 minutes.

Etape de refroidissement E4

[0059] Le procédé peut comprendre en outre en outre une étape E4 de refroidissement de l'article par soufflage d'air froid dans l'enceinte de défroissage 10, l'étape de refroidissement E4 étant réalisée à la suite de l'étape de séchage par soufflage d'air chaud E3.

[0060] L'étape de refroidissement E4 peut consister en un soufflage d'air froid dans l'enceinte de défroissage 10, de sorte à refroidir l'article défroissé pour éviter les risques de brûlure de l'utilisateur. L'utilisateur peut ainsi récupérer son article défroissé, le cas échéant assaini et séché, à une température évitant tout risque de brûlure.

Etape de paramétrage E0

[0061] L'enceinte de défroissage 10 peut comprendre en outre une unité de paramétrage 50 adaptée pour permettre à l'utilisateur de paramétrer le défroissage de l'article de tissu, lors d'une étape de paramétrage E0.

[0062] Le procédé peut comprendre en outre une étape préalable E0 de paramétrage par un utilisateur de l'enceinte de défroissage 10. Le procédé de défroissage est alors réalisé par l'enceinte en fonction des paramètres choisis par l'utilisateur lors de l'étape de paramétrage E0. Ainsi, l'étape de paramétrage E0 permet d'adapter de manière satisfaisante le procédé de défroissage réalisé par l'enceinte de défroissage 10 en fonction des besoins de l'utilisateur (par exemple cycle rapide ou long), du type d'article de tissu placé dans l'enceinte (par exemple veste, manteau, tissu délicat, laine) et de l'action souhaitée sur l'article (par exemple simple défroissage, défroissage et assainissement, ou défroissage avec séchage de durée augmentée).

[0063] L'étape de paramétrage E0 peut comprendre une définition d'une nature d'un cycle de défroissage.

L'utilisateur peut en particulier définir la nature du cycle de défroissage parmi au moins les cycles suivants : cycle de défroissage, cycle d'assainissement, cycle de séchage supplémentaire. L'enceinte de défroissage est configurée pour adapter, en fonction de la nature du cycle de défroissage définie, un ou plusieurs paramètres parmi la durée de première vaporisation, le débit de première vaporisation, la durée de deuxième vaporisation, le débit de deuxième vaporisation, la durée de séchage, le débit de séchage, la durée de refroidissement, et/ou le débit de refroidissement.

[0064] En alternative ou en outre, l'étape de paramétrage E0 peut comprendre une définition d'une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation et/ou une définition d'une durée de séchage et/ou une définition d'une durée totale du procédé de défroissage. L'utilisateur peut par exemple régler une ou plusieurs durée(s) souhaitée(s) parmi une ou plusieurs plage(s) de valeurs respective(s) proposée(s) par l'unité de paramétrage 50, la ou les plage(s) de valeurs étant chacune délimitée par une durée minimale et une durée maximale. Le procédé de défroissage est alors réalisé avec la ou les durée(s) définie(s) par l'utilisateur.

[0065] L'étape de paramétrage E0 peut être réalisée par l'utilisateur au moyen d'une unité de paramétrage 50. L'unité de paramétrage 50 peut comprendre une télécommande distincte de l'enceinte de défroissage 10, et/ou une interface utilisateur intégrée à l'enceinte de défroissage 10, l'interface utilisateur étant par exemple mise en place sur la base 11 de l'enceinte de défroissage 10.

[0066] L'unité de paramétrage 50 peut comprendre un écran adapté pour afficher les paramètres définis lors de l'étape de paramétrage E0, et/ou des informations relatives au procédé de défroissage lors de la réalisation du procédé de défroissage. En alternative ou en outre, l'unité de paramétrage 50 peut comprendre des boutons adaptés pour permettre de d'effectuer le paramétrage lors de l'étape de paramétrage E0.

[0067] Par exemple, l'unité de paramétrage 50 peut consister en une interface utilisateur mise en place sur la base 11 de l'enceinte de défroissage 10, l'interface utilisateur comprenant un écran, par exemple un écran LCD rétro-éclairé. Une fois l'étape de paramétrage E0 réalisée, l'écran peut être adapté pour afficher une nature du cycle de défroissage définie par l'utilisateur, et/ou la ou les durée(s) définies par l'utilisateur. La nature du cycle de défroissage peut être indiquée par un logo. L'écran peut en outre être adapté pour afficher, au cours du procédé de défroissage, une durée restante de défroissage. La durée restante de défroissage peut par exemple être indiquée sous la forme d'un compte à rebours. Ainsi, l'utilisateur peut connaître à tout instant la progression du procédé de défroissage.

[0068] Un procédé de défroissage par défaut peut être configuré pour l'enceinte de défroissage 10, le procédé de défroissage par défaut correspondant au procédé de

défroissage réalisé en l'absence de paramétrage par l'utilisateur. Par exemple, une durée totale du procédé de défroissage par défaut peut être de 20 minutes, avec une durée de vaporisation égale à 10 minutes et une durée de séchage égale à 10 minutes. Le débit de première vaporisation du procédé de défroissage par défaut peut être égal à 70 g/ min et le débit de deuxième vaporisation être égal à 35 g/min.

Etape de préparation de l'article de tissu E10

[0069] Le procédé peut comprendre en outre une étape préalable E10 de préparation de l'article de tissu en vue du défroissage. L'utilisateur prépare l'article à défroisser en mettant en place l'article à défroisser dans l'enceinte de défroissage 10. Par exemple, si l'article à défroisser est un vêtement, l'utilisateur peut le mettre en place sur un cintre 40 de l'enceinte de défroissage 10. Puis, l'utilisateur ferme l'enceinte de défroissage 10. Optionnellement, l'utilisateur peut, avant ou après la préparation de l'article de tissu, paramétrer l'enceinte de défroissage 10 par le biais de l'unité de paramétrage 50 lors de l'étape de paramétrage E0, de sorte à adapter le cycle de défroissage à ses besoins ou aux besoins de l'article à défroisser. L'enceinte de défroissage 10 met alors en œuvre le procédé de défroissage, le cas échéant suivant le paramétrage choisi, sans nécessiter d'action de l'utilisateur.

[0070] L'enceinte de défroissage 10 peut comprendre au moins une pince lestée 30, ainsi qu'illustrée à titre d'exemple non limitatif en figures 3a à 3c. L'enceinte de défroissage 10 peut comprendre au moins un cintre 40, ainsi qu'illustré à titre d'exemple non limitatif en [Fig.4].

[0071] L'étape E10 de préparation peut comprendre l'accrochage de l'au moins une pince lestée 30 sur ledit article de tissu et le placement dudit article de tissu dans l'enceinte de défroissage 10, en particulier la mise en place de l'article de tissu sur un cintre 40 de l'enceinte de défroissage 10.

[0072] La pince lestée 30 peut être accrochée à l'article de tissu avant ou après son placement dans l'enceinte de défroissage 10. La pince lestée 30 est de préférence accrochée sur une partie inférieure de l'article de tissu, par exemple à la base du vêtement, une partie supérieure de l'article de tissu étant mise en place sur le cintre 40 de l'enceinte de défroissage 10. Plusieurs pinces lestées 30 peuvent être accrochées sur l'article de tissu.

[0073] Par exemple, si l'article de tissu est une chemise, des pinces lestées 30 peuvent être accrochées à chaque manche de la chemise et sur la base de la chemise. Si l'article de tissu est un pantalon, des pinces lestées 30 peuvent être accrochées au niveau du bas de chacune des jambes du pantalon.

[0074] La pince lestée 30 peut présenter différents poids et/ou dimensions. La pince lestée 30 peut présenter une largeur comprise entre 100 mm et 200 mm, de préférence une largeur d'environ 150 mm. La pince lestée 30 peut présenter un poids compris entre 300 g

et 1 kg, de préférence d'environ 400 g.

[0075] La [Fig.3a] illustre un exemple de pince lestée 30 présentant des dimensions et un poids supérieurs à la pince lestée 30 illustrée en [Fig.3b]. Les dimensions de la pince lestée 30 sont adaptées en fonction de l'article de tissu sur lequel la pince lestée 30 est destinée à être accrochée. Cela permet de faciliter l'accrochage de la pince lestée 30 sur l'article de tissu. Le poids de la pince lestée 30 est adapté pour ajuster la tension des fibres de l'article de tissu, ce qui permet ainsi d'améliorer encore l'efficacité du procédé de défroissage.

[0076] Une ou plusieurs ouvertures peuvent être formées dans le cintre 40. Ainsi, la vapeur et/ou l'air chaud injecté dans l'enceinte de défroissage peut passer à travers les ouvertures du cintre 40, ce qui permet d'augmenter encore l'efficacité du procédé de défroissage.

[0077] Le cintre peut présenter une largeur minimale de 450 mm, et/ou une épaisseur minimale de 40 mm. Le cintre peut présenter des bords arrondis permettant de ne pas marquer les articles mis en place sur le cintre 40.

[0078] L'enceinte de défroissage 10 peut comprendre en outre des éléments de fixation d'au moins un cintre 40 adapté pour recevoir un article à défroisser. Des éléments de fixation permettent de fixer l'au moins un cintre 40 au toit 13 de l'enceinte de défroissage 10.

Revendications

1. Procédé d'utilisation d'une enceinte de défroissage (10) mobile pour le défroissage d'au moins un article de tissu destiné à être placé dans l'enceinte de défroissage (10), comprenant les étapes successives suivantes :

- a. (E1) première vaporisation par génération et injection de vapeur dans l'enceinte de défroissage (10) à un débit de première vaporisation pendant une durée de première vaporisation non nulle ;
- b. (E2) deuxième vaporisation par génération et injection de vapeur dans l'enceinte de défroissage (10) à un débit de deuxième vaporisation pendant une durée de deuxième vaporisation non nulle, dans laquelle le débit de deuxième vaporisation est strictement inférieur au débit de première vaporisation ; et
- c. (E3) séchage par soufflage d'air chaud dans l'enceinte de défroissage (10) pendant une durée de séchage non nulle.

2. Procédé selon la revendication 1, dans lequel la première vaporisation (E1) est adaptée pour assurer un taux d'humidité dans l'enceinte de défroissage (10) strictement supérieur à 50 %, de préférence supérieur ou égal à 80 %, et pour assurer une température humide dans l'enceinte de défroissage (10) comprise entre 50°C et 70°C, de préférence

comprise entre 60°C et 70°C.

3. Procédé selon la revendication 1 ou la revendication 2, dans lequel le débit de deuxième vaporisation est inférieur ou égal à 50% du débit de première vaporisation. 5
4. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel le débit de première vaporisation est compris entre 40 g/min et 80 g/min, de préférence est égal à 70 g/min. 10
5. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant en outre une étape (E4) de refroidissement de l'article par soufflage d'air froid dans l'enceinte de défroissage (10), l'étape de refroidissement (E4) étant réalisée à la suite de l'étape de séchage par soufflage d'air chaud (E3). 15
6. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel la durée de séchage est inférieure ou égale à une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation. 20
7. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation est égale à 10 minutes, et dans lequel la durée de séchage est égale à 10 minutes. 25
8. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, dans lequel une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation est supérieure ou égale à 20 minutes et dans lequel la durée de séchage est supérieure ou égale à 20 minutes, de sorte à réaliser en plus du défroissage un assainissement de l'article situé dans l'enceinte de défroissage (10). 30
9. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, dans lequel l'étape de séchage par soufflage d'air chaud (E3) est adaptée pour assurer dans l'enceinte de défroissage (10) une température de séchage strictement supérieure à la température humide assurée lors des étapes de première vaporisation (E1) et de deuxième vaporisation (E2). 35
10. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant en outre une étape préalable (E0) de paramétrage par un utilisateur de l'enceinte de défroissage (10), l'étape de paramétrage (E0) comprenant une définition d'une nature d'un cycle de défroissage et/ou une définition d'une somme de la durée de première vaporisation et de la durée de deuxième vaporisation et/ou une définition d'une durée de séchage et/ou une définition d'une durée totale du procédé de défroissage. 40

11. Procédé selon l'une quelconque des revendications précédentes, comprenant en outre une étape préalable (E10) de préparation de l'article de tissu en vue du défroissage, comprenant le placement dudit article de tissu sur un cintre (40) dans l'enceinte de défroissage (10) et, de préférence, l'accrochage d'une pince lestée (30) sur ledit article de tissu. 45

Patentansprüche

1. Verfahren zur Verwendung einer mobilen Entknitterungskammer (10) zur Entknitterung mindestens eines Stoffartikels, der dazu bestimmt ist, in die Entknitterungskammer (10) platziert zu werden, umfassend die folgenden aufeinanderfolgenden Schritte:
 - a. (E1) erste Bedampfung durch Erzeugung und Einspritzung von Dampf in die Entknitterungskammer (10) mit einer Geschwindigkeit der ersten Bedampfung während einer Dauer der ersten Bedampfung ungleich Null;
 - b. (E2) zweite Bedampfung durch Erzeugung und Einspritzung von Dampf in die Entknitterungskammer (10) mit einer Geschwindigkeit der zweiten Bedampfung während einer Dauer der zweiten Bedampfung ungleich Null, wobei die Geschwindigkeit der zweiten Bedampfung strikt unter der Geschwindigkeit der ersten Bedampfung liegt; und
 - c. (E3) Trocknung durch Einblasung von Heißluft in die Entknitterungskammer (10) während einer Trocknungszeit ungleich Null.
2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei die erste Bedampfung (E1) angepasst ist, um einen Feuchtigkeitsgehalt in der Entknitterungskammer (10) strikt größer als 50%, vorzugsweise größer als oder gleich 80 % zu gewährleisten, und um eine Feuchttemperatur in der Entknitterungskammer (10) zwischen 50 °C und 70 °C, vorzugsweise zwischen 60 °C und 70 °C, zu gewährleisten. 45
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, wobei die Geschwindigkeit der zweiten Bedampfung weniger als oder gleich 50 % der Geschwindigkeit der ersten Bedampfung beträgt. 50
4. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei die Geschwindigkeit der ersten Bedampfung zwischen 40 g/min und 80 g/min, vorzugsweise gleich 70 g/min, beträgt. 55
5. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, weiter umfassend einen Schritt (E4) der Abkühlung des Artikels durch Einblasung von Kaltluft in die Entknitterungskammer (10), wobei der Schritt der Abkühlung (E4) im Anschluss an den Schritt der

Trocknung durch Einblasung von Heißluft (E3) durchgeführt wird.

6. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei die Trocknungsdauer kleiner als oder gleich einer Summe aus der Dauer der ersten Bedampfung und der Dauer der zweiten Bedampfung ist. 5
7. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei eine Summe aus der Dauer der ersten Bedampfung und der Dauer der zweiten Bedampfung gleich 10 Minuten beträgt, und wobei die Trocknungsdauer gleich 10 Minuten beträgt. 10
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 6, wobei eine Summe aus der Dauer der ersten Bedampfung und der Dauer der zweiten Bedampfung größer als oder gleich 20 Minuten beträgt und wobei die Trocknungsdauer größer als oder gleich 20 Minuten beträgt, so dass zusätzlich zur Entknitterung eine Reinigung des in der Entknitterungskammer (10) befindlichen Artikels ausgeführt wird. 20
9. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, wobei der Schritt der Trocknung durch Einblasung von Heißluft (E3) angepasst ist, um in der Entknitterungskammer (10) eine Trocknungstemperatur zu gewährleisten, die strikt über der Feuchttemperatur liegt, die bei den Schritten der ersten Bedampfung (E1) und der zweiten Bedampfung (E2) gewährleistet wird. 25 30
10. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, weiter umfassend einen vorhergehenden Schritt (E0) der Parametrierung der Entknitterungskammer (10) durch einen Benutzer, wobei der Schritt der Parametrierung (E0) eine Definition einer Art eines Entknitterungszyklus und/oder eine Definition einer Summe der Dauer der ersten Bedampfung und der Dauer der zweiten Bedampfung und/oder eine Definition einer Trocknungsdauer und/oder eine Definition einer Gesamtdauer des Entknitterungsverfahrens umfasst. 35 40
11. Verfahren nach einem der vorstehenden Ansprüche, weiter umfassend einen vorhergehenden Schritt (E10) der Vorbereitung des Stoffartikels für die Entknitterung, umfassend die Platzierung des Stoffartikels auf einem Bügel (40) in der Entknitterungskammer (10) und vorzugsweise das Aufhängen einer beschwerten Klammer (30) an dem Stoffartikel. 45 50

Claims

1. Method for using a mobile crease-removal chamber (10) for removing creases from at least one fabric article intended to be placed in the crease-removal

chamber (10), comprising the following successive steps:

- a. (E1) first steaming by generating and injecting steam into the crease-removal chamber (10) at a first-steaming flowrate for a non-zero first-steaming duration;
 - b. (E2) second steaming by generating and injecting steam into the crease-removal chamber (10) at a second-steaming flowrate for a non-zero second-steaming duration, where the second-steaming flowrate is strictly lower than the first-steaming flowrate; and
 - c. (E3) drying by blowing hot air through the crease-removal chamber (10) for a non-zero drying duration.
2. Method according to claim 1, wherein the first steaming (E1) is adapted to ensure a humidity rate in the crease-removal chamber (10) strictly lower than 50%, preferably greater than or equal to 80%, and to ensure a humid temperature in the crease-removal chamber (10) of between 50°C and 70°C, preferably of between 60°C and 70°C.
 3. Method according to claim 1 or claim 2, wherein the second-steaming flowrate is lower than or equal to 50% of the first-steaming flowrate.
 4. Method according to any one of the preceding claims, wherein the first-steaming flowrate is between 40g/min and 80g/min, preferably is equal to 70g/min.
 5. Method according to any one of the preceding claims, further comprising a step (E4) of cooling the article by blowing cold air through the crease-removal chamber (10), the cooling step (E4) being carried out following the step of drying by blowing hot air (E3).
 6. Method according to any one of the preceding claims, wherein the drying duration is lower than or equal to a sum of the first-steaming duration and of the second-steaming duration.
 7. Method according to any one of the preceding claims, wherein the sum of the first-steaming and of the second-steaming duration is equal to 10 minutes, and wherein the drying duration is equal to 10 minutes.
 8. Method according to any one of claims 1 to 6, wherein a sum of the first-steaming duration and of the second-steaming duration is greater than or equal to 20 minutes and wherein the drying duration is greater than or equal to 20 minutes, so as to carry out, in addition to removing creases, a sanitation of the

article located in the crease-removal chamber (10).

9. Method according to any one of the preceding claims, wherein the step of drying by blowing hot air (E3) is adapted to ensure, in the crease-removal chamber (10), a drying temperature strictly greater than the humid temperature ensured during the first-steaming (E1) and second-steaming (E2) steps. 5
10. Method according to any one of the preceding claims, further comprising a prior configuration step (E0) by a user of the crease-removal chamber (10), the configuration step (E0) comprising a definition of a nature of a crease-removal cycle and/or a definition of a sum of the first-steaming duration and of the second-steaming duration and/or a definition of a drying duration and/or a definition of a total duration of the crease-removal method. 10 15
11. Method according to any one of the preceding claims, further comprising a prior step (E10) of preparing the fabric article in view of removing creases, comprising the placement of said fabric article on a hanger (40) in the crease-removal chamber (10) and, preferably, the hooking of a weighted clamp (30) on said fabric article. 20 25

30

35

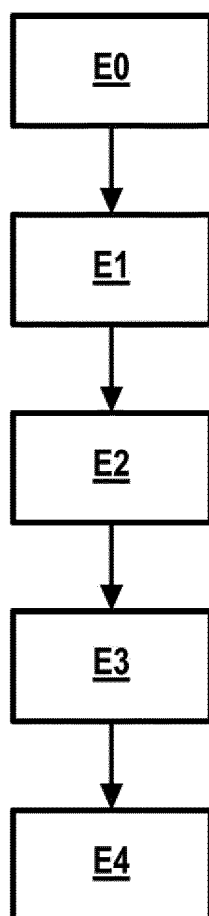
40

45

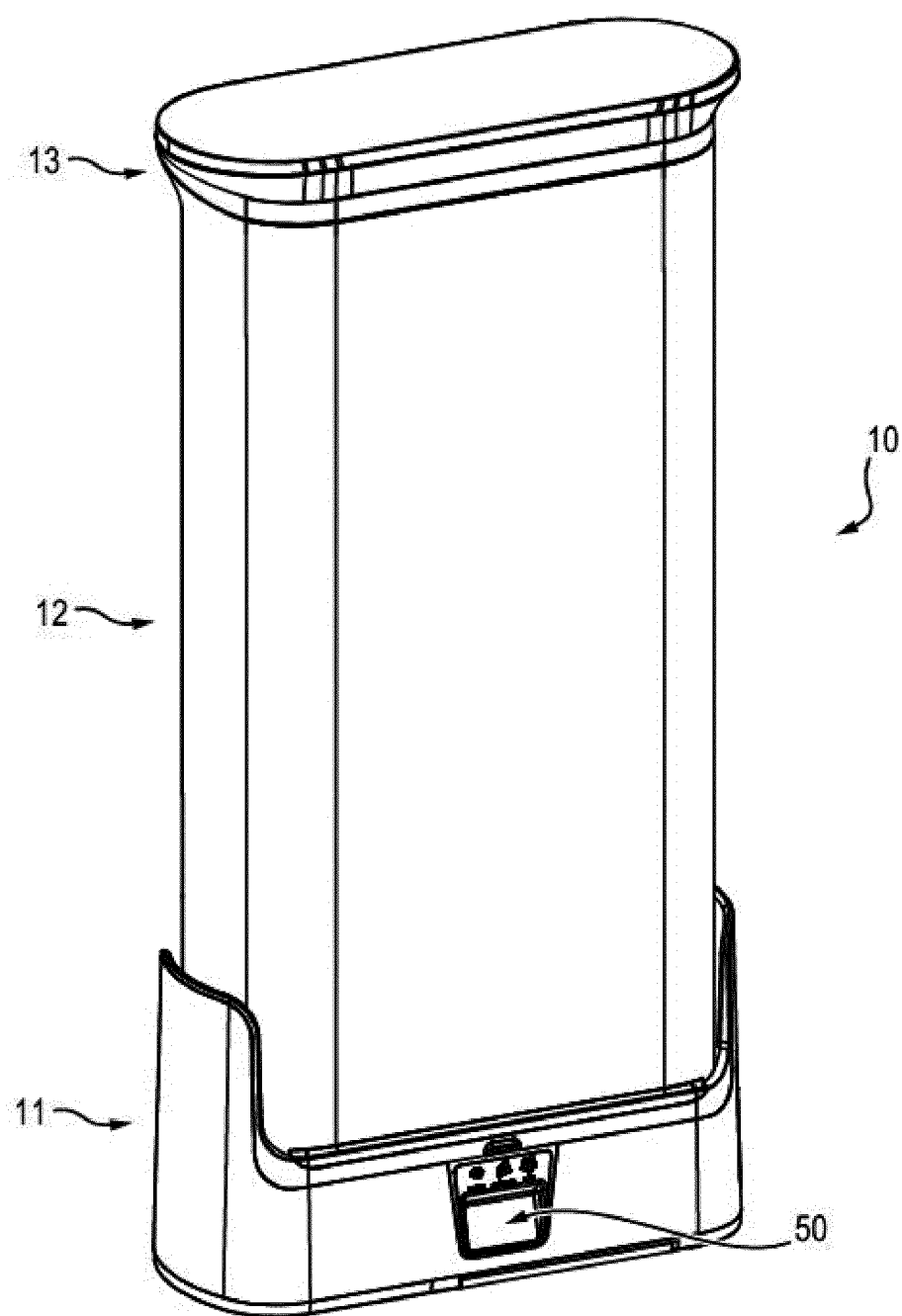
50

55

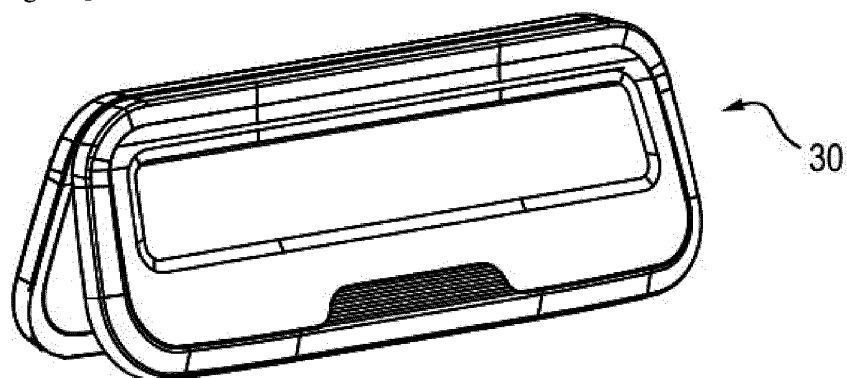
[Fig. 1]



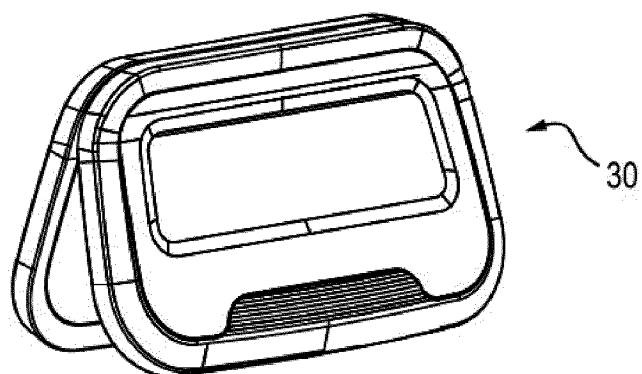
[Fig. 2]



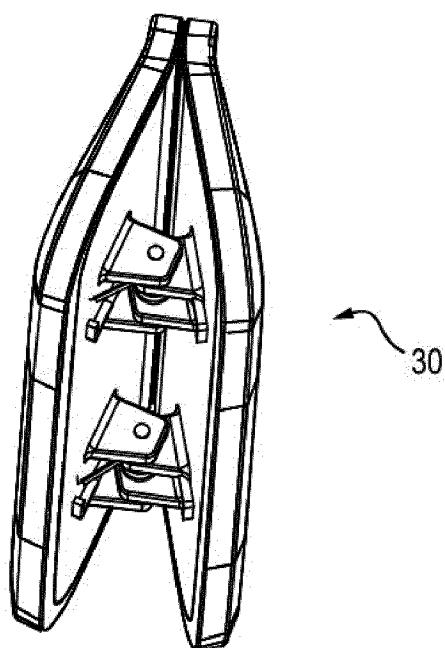
[Fig. 3a]



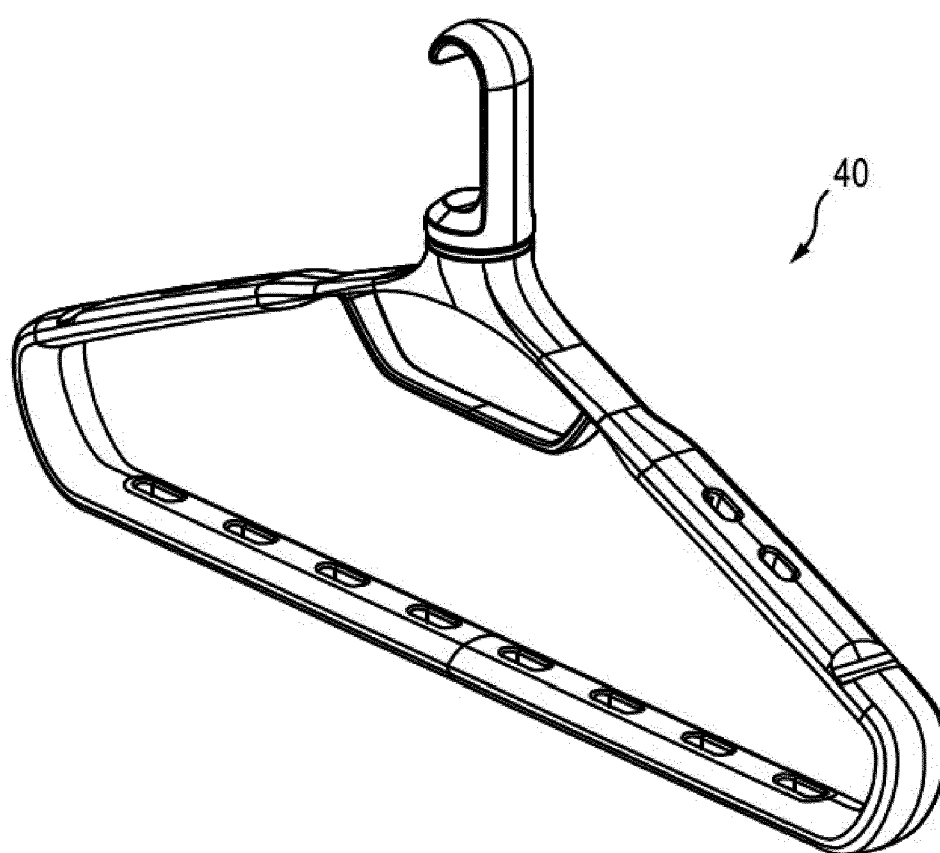
[Fig. 3b]



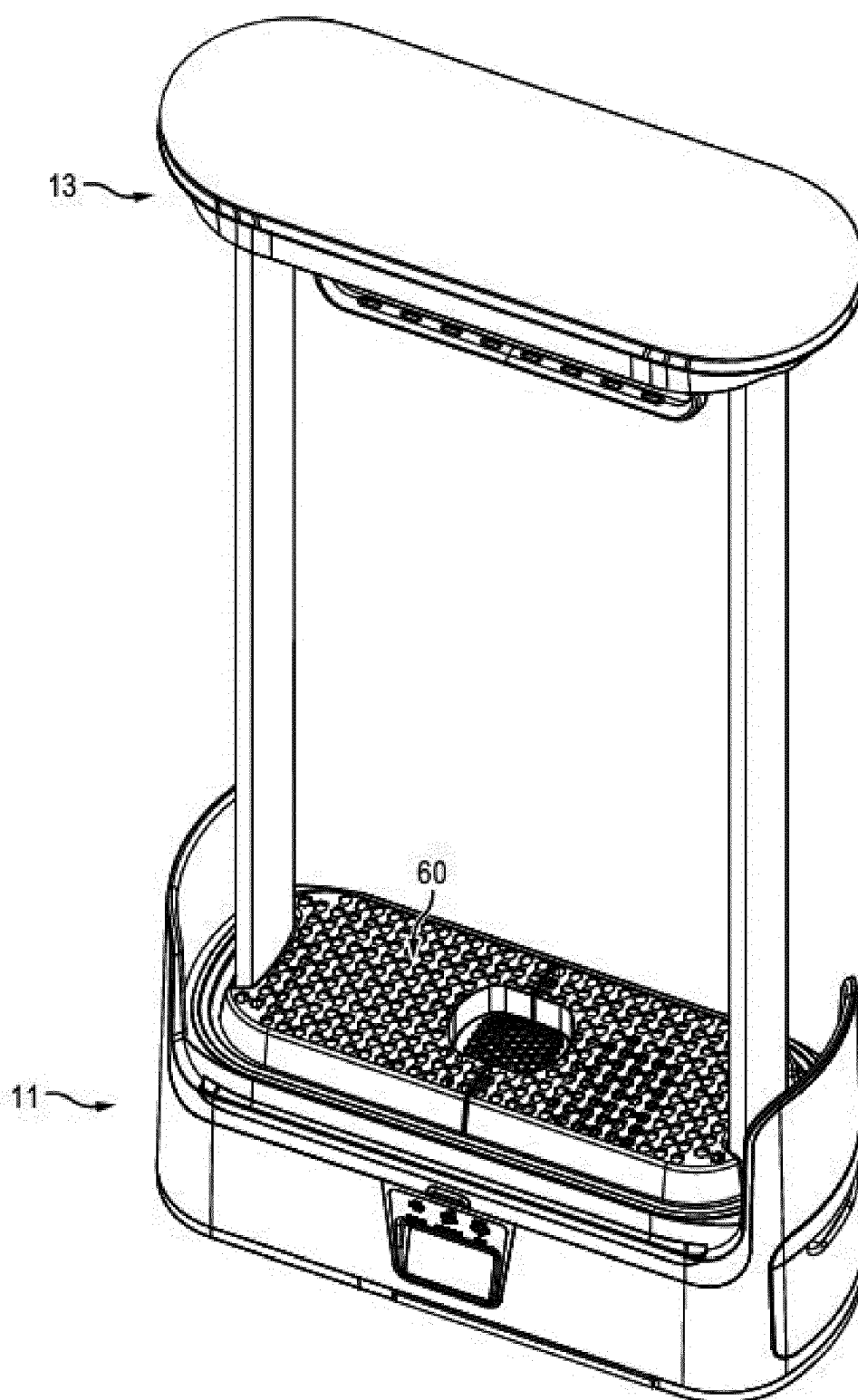
[Fig. 3c]



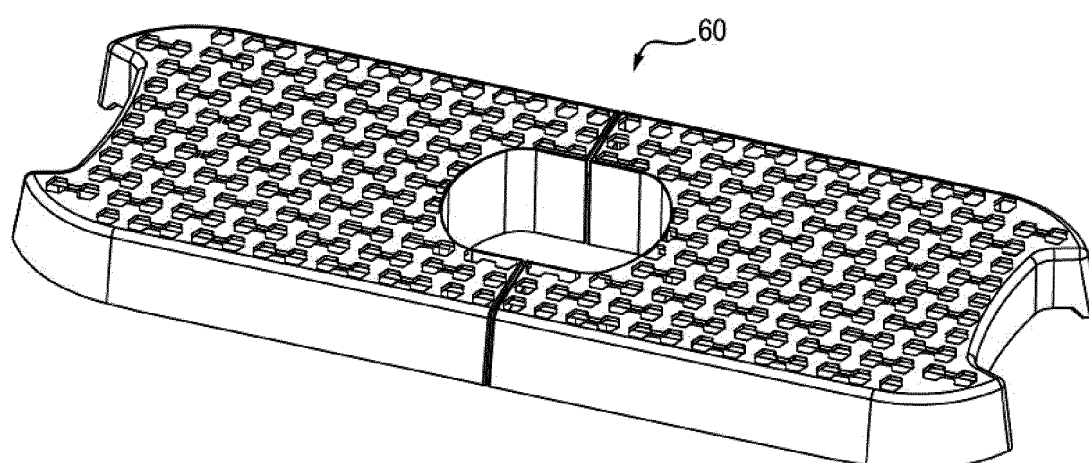
[Fig. 4]



[Fig. 5a]



[Fig. 5b]



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

- KR 100813050 B1 [0006]