

(19)



(11)

**EP 2 808 438 B1**

(12)

**FASCICULE DE BREVET EUROPEEN**

(45) Date de publication et mention de la délivrance du brevet:  
**04.05.2016 Bulletin 2016/18**

(51) Int Cl.:  
**D06F 75/10<sup>(2006.01)</sup> D06F 75/24<sup>(2006.01)</sup>**

(21) Numéro de dépôt: **14167257.6**

(22) Date de dépôt: **06.05.2014**

(54) **Appareil de repassage à la vapeur comprenant un fer à repasser**

Dampfbügelgerät, das ein Bügeleisen umfasst

Steam ironing appliance including an iron

(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**

- **Leboeuf, Stéphane**  
**74150 RUMILLY (FR)**
- **Gelus, Dominique**  
**38780 PONT-EVEQUE (FR)**

(30) Priorité: **30.05.2013 FR 1354961**

(74) Mandataire: **Bourrières, Patrice et al**  
**SEB Développement**  
**Service Propriété Industrielle**  
**Les 4 M - Chemin du Petit Bois**  
**B.P. 172**  
**69134 Ecully Cedex (FR)**

(43) Date de publication de la demande:  
**03.12.2014 Bulletin 2014/49**

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

(56) Documents cités:  
**EP-A1- 1 270 796 DE-A1- 4 238 502**  
**FR-A7- 2 095 821 GB-A- 2 437 283**  
**US-A- 2 241 945**

(72) Inventeurs:  
• **Lemaire, Stéphanie**  
**69360 SAINT SYMPHORIEN D'OZON (FR)**

**EP 2 808 438 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 appareil de repassage à la vapeur comprenant un fer à repasser comportant une semelle de repassage venant au contact du linge comprenant une partie avant munie de trous de sortie de vapeur et une partie arrière démunie de trous de sortie de vapeur, les trous de sortie de vapeur étant alimentés par une chambre de diffusion recouvrant la partie avant de la semelle.

**[0002]** Il est connu, des demandes de brevet DE 42 38502 et GB 2 437 283, un appareil de repassage à la vapeur comportant un fer à repasser comprenant une semelle munie d'une partie avant munie de trous de sortie de vapeur et une partie arrière démunie de trous de sortie de vapeur, les trous de sortie de vapeur de la semelle étant alimentés par une chambre de diffusion recouvrant la partie avant de la semelle.

**[0003]** Un appareil de repassage muni d'un tel fer à repasser présente l'avantage de posséder une semelle munie d'une zone d'émission de la vapeur distincte d'une zone de séchage du linge, constituée par la partie arrière de la semelle, pour une plus grande efficacité de repassage.

**[0004]** Cependant, un tel appareil de repassage présente l'inconvénient de ne pas permettre une humidification suffisante du linge pour permettre une qualité de repassage optimale.

**[0005]** Aussi, un but de la présente invention est de remédier à cet inconvénient en proposant un appareil de repassage muni d'un fer à repasser présentant une plus grande efficacité de repassage. Un autre but de la présente invention est de proposer un appareil qui soit simple et économique à mettre en oeuvre.

**[0006]** A cet effet, l'invention a pour objet un appareil de repassage à la vapeur comprenant un fer à repasser comportant une semelle comprenant une partie avant munie de trous de sortie de vapeur et une partie arrière démunie de trous de sortie de vapeur, les trous de sortie de vapeur étant alimentés par une chambre de diffusion recouvrant la partie avant de la semelle, caractérisé en ce que la chambre de diffusion est alimentée par un circuit de distribution de vapeur ménagé dans un corps chauffant au contact thermique de la partie arrière de la semelle et en ce que la chambre de diffusion est ménagée dans un corps non chauffant, disposé sur la partie avant de la semelle, le corps non chauffant étant distinct du corps chauffant disposé sur la partie arrière de la semelle.

**[0007]** Une telle construction permet d'obtenir à la fois un bon refroidissement du flux de vapeur et une température peu élevée de la partie avant de la semelle de sorte que la vapeur, à fort taux d'humidité, diffusée au niveau de la partie avant de la semelle se condense rapidement dans le linge, la partie arrière chaude de la semelle assurant le séchage du linge.

**[0008]** Selon une autre caractéristique de l'invention, le corps chauffant comporte un élément chauffant pré-

sentant une puissance comprise entre 500 et 800W.

**[0009]** Selon une autre caractéristique de l'invention, le circuit de distribution comporte un dispositif pour l'élimination des condensats.

5 **[0010]** Selon une autre caractéristique de l'invention, le corps chauffant est une fonderie refermant une résistance électrique blindée, le circuit de distribution de vapeur comportant un canal de surchauffe pour la vaporisation des condensats.

10 **[0011]** Selon une autre caractéristique de l'invention, le corps chauffant est en aluminium.

**[0012]** Selon encore une autre caractéristique de l'invention, le corps chauffant comporte un élément chauffant plat sérigraphié qui est surmonté d'un dispositif pour la séparation des condensats, avantageusement de type cyclonique.

15 **[0013]** Selon encore une autre caractéristique de l'invention, le dispositif pour la séparation des condensats comporte un bac de récupération des condensats, le bac de récupération étant au contact thermique de l'élément chauffant plat et comprenant un orifice de sortie qui est relié à un orifice d'entrée de vapeur du dispositif pour la séparation des condensats.

20 **[0014]** Selon une autre caractéristique de l'invention, la surface de la semelle recouverte par la chambre de diffusion représente au moins 30% de la surface totale de la semelle.

25 **[0015]** Selon une autre caractéristique de l'invention, la semelle est en une seule partie et est avantageusement réalisée dans une tôle d'acier inox ou dans une feuille d'aluminium d'épaisseur inférieure à 5 mm.

30 **[0016]** Selon une autre caractéristique de l'invention, la semelle est en aluminium revêtu d'émail ou en inox.

35 **[0017]** Selon une autre caractéristique de l'invention, le corps chauffant comporte une résistance électrique qui est noyée dans une fonderie qui recouvre la partie arrière de la semelle.

40 **[0018]** Selon une autre caractéristique de l'invention, la partie arrière de la semelle venant au contact du corps chauffant représente au moins 30% de la surface totale de la semelle et préférentiellement au moins 50% de la surface totale de la semelle.

45 **[0019]** Une telle caractéristique technique permet d'offrir un bon échange thermique entre le corps chauffant et la partie arrière de la semelle destinée à assécher le linge.

**[0020]** Selon une autre caractéristique de l'invention, l'appareil comporte une base génératrice de vapeur renfermant une cuve pour la génération de vapeur sous pression reliée par un cordon au fer à repasser.

50 **[0021]** 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, présenté à titre d'exemple non limitatif, en se référant aux dessins annexés dans lesquels :

- la figure 1 est une vue de côté d'un appareil de repassage selon l'invention ;

- la figure 2 est une vue en perspective du dessous d'un premier mode de réalisation du sous-ensemble semelle, chambre de diffusion de vapeur et corps chauffant équipant le fer à repasser de l'appareil de repassage de la figure 1, la semelle étant représentée séparée du corps chauffant et de la chambre de diffusion de vapeur
- la figure 3 est une vue en perspective du dessus du sous-ensemble de la figure 2 assemblé ;
- la figure 4 est une vue en perspective éclatée du sous-ensemble de la figure 2 ;
- la figure 5 une vue en perspective d'un second mode de réalisation du sous-ensemble semelle, chambre de diffusion de vapeur et corps chauffant équipant le fer à repasser de la figure 1;
- la figure 6 une vue en perspective éclatée du sous-ensemble de la figure 5 ;
- la figure 7 est une vue du dessus du sous-ensemble de la figure 5;
- La figure 8 est une vue en coupe selon la ligne VIII-VIII de la figure 7.

**[0022]** Seuls les éléments nécessaires à la compréhension de l'invention ont été représentés. Pour faciliter la lecture des dessins, les mêmes éléments portent les mêmes références d'une figure à l'autre.

**[0023]** La figure 1 représente un appareil de repassage comportant une base 100 génératrice de vapeur et un fer à repasser 1 reliés entre eux par un cordon 101, le fer à repasser 1 comportant classiquement une semelle 2 de repassage surmontée d'un boîtier en matière plastique intégrant une poignée de préhension.

**[0024]** La base 100 comporte un plan incliné sur lequel le fer à repasser 1 peut venir reposer lors de phases inactives de repassage et renferme, de manière connue en soi, une cuve 102 pour la production de vapeur sous une pression de l'ordre de 4 à 6 bars, la cuve 102 étant alimentée en eau en provenance d'un réservoir 103 au moyen d'une pompe 104.

**[0025]** La base 100 est reliée au réseau électrique domestique par un fil électrique 105 qui permet à la fois l'alimentation électrique de moyens de chauffage de la cuve 102, non représentés sur les figures, et l'alimentation électrique du fer à repasser 1 au travers du cordon 101.

**[0026]** Conformément à la figure 2, la semelle 2 du fer à repasser comporte une partie avant 21 munie de trous de sortie de vapeur 20 et une partie arrière 22 démunie de trous de sortie de vapeur, la partie avant 21 de la semelle 2 étant recouverte d'un corps non chauffant constitué par un couvercle 3 qui définit une chambre de diffusion 30 de vapeur au-dessus des trous de sortie de

vapeur 20 de la semelle 2, la partie arrière 22 de la semelle 2 étant recouverte d'un corps chauffant 4 présentant une surface inférieure plane venant au contact de la surface supérieure de la semelle 2, la partie arrière 22 de la semelle 2 se trouvant au contact du corps chauffant 4 représentant avantageusement au moins 50% de la surface totale de la semelle 2.

**[0027]** De manière préférentielle, la semelle 2 est réalisée en acier inox ou dans une feuille d'aluminium qui est recouverte d'émail sur sa face inférieure, le couvercle 3 étant réalisé par moulage dans une fonderie d'aluminium ou dans un matériau plastique.

**[0028]** Conformément aux figures 3 et 4, le corps chauffant 4 comporte une résistance électrique 40 en forme de U qui est noyée dans une fonderie en aluminium et comporte un circuit de distribution de vapeur cheminant dans l'entourage de la résistance électrique 40, le circuit de distribution de vapeur étant délimité par une paroi de fond 41 et des parois latérales 42 ménagées dans le corps chauffant 4 et étant fermé dans sa partie supérieure par une plaque de fermeture 5 rapportée sur le corps chauffant 4.

**[0029]** La plaque de fermeture 5 comporte un orifice d'entrée de vapeur 50 sur lequel est connecté un tuyau de vapeur, non représenté sur les figures, qui est intégré dans le cordon 101 reliant la base 100 génératrice de vapeur au fer à repasser 1, ce tuyau de vapeur permettant d'alimenter le circuit de distribution avec la vapeur sous pression produite par la cuve 102.

**[0030]** De manière préférentielle, le circuit de distribution de vapeur comporte une chambre de détente 43 au niveau de laquelle débouche l'orifice d'entrée 50, et un canal de surchauffe 44 disposé dans le prolongement de la chambre de détente 43, le canal de surchauffe 44 serpentant dans le corps chauffant 4 en contournant un bossage 45 destiné à recevoir un thermostat de régulation de la résistance chauffante 40 et présentant une section de passage réduite, sensiblement constante.

**[0031]** La résistance chauffante 40 présente avantageusement une puissance comprise entre 500W et 800W qui permet une régulation de la température de la surface inférieure du corps chauffant 4 autour d'une température de consigne du thermostat comprise entre 100°C et 210°C lors d'une séance de repassage. Une telle puissance est également adaptée pour assurer la vaporisation de l'intégralité des éventuels condensats présents dans le flux de vapeur issu du cordon 101 lors du parcours de la vapeur dans le canal de surchauffe 44.

**[0032]** Le canal de surchauffe 44 débouche sur la face avant du corps chauffant 4 au niveau d'un orifice de sortie 46, visible sur la figure 4, venant en vis-à-vis d'une face latérale arrière du couvercle 3, cette dernière comportant un orifice d'admission 31 venant en regard de l'orifice de sortie 46 du corps chauffant 4, un joint d'étanchéité 6, représenté uniquement sur la figure 3, étant interposé entre le corps chauffant 4 et le couvercle 3 pour assurer un raccordement étanche entre l'orifice de sortie 46 et l'orifice d'admission 31.

**[0033]** Comme on peut le voir sur la figure 2, la chambre de diffusion de vapeur 30 est constituée par une cavité dont la face inférieure est délimitée par la partie avant 21 de la semelle 2 et dont les parois supérieure et périphérique sont délimitées par le couvercle 3, le couvercle 3 comportant des parois en saillie à l'intérieur de la chambre de diffusion 30 qui forment un canal de diffusion 32 circulaire muni de fentes latérales 32A assurant une répartition homogène de la vapeur au dessus de la partie avant 21 de la semelle 2.

**[0034]** Le fonctionnement d'un tel appareil de repassage va maintenant être décrit.

**[0035]** Au démarrage de l'appareil, la cuve 102 est chauffée et l'eau qu'elle contient est amenée à ébullition, la vapeur sous pression produite par la cuve 102 étant transmise au travers du cordon 101 vers le fer à repasser 1. Lors de cette transmission de la vapeur au travers du cordon 101, la température de la vapeur s'abaisse de sorte que des condensats peuvent se former dans le flux de vapeur arrivant dans le fer à repasser 1, notamment lorsque le cordon 101 est froid au démarrage de l'appareil.

**[0036]** Ces éventuels condensats sont éliminés lors du passage du flux de vapeur dans le circuit de distribution du corps chauffant 4 en étant vaporisés dans le canal de surchauffe 44, puis la vapeur surchauffée est transmise dans la chambre de diffusion 30 de vapeur ménagée dans le couvercle 3 recouvrant la partie avant 21 de la semelle 2.

**[0037]** Le passage du flux de vapeur dans la chambre de diffusion 30 s'accompagne d'une baisse de la température de la vapeur, du fait de la faible température régnant dans la chambre de diffusion 30 en l'absence d'élément chauffant sur le couvercle 3, la température de la vapeur chutant alors jusqu'à atteindre une température préférentiellement comprise entre 100°C et 120 °C au niveau des trous de sortie de vapeur 20 de la semelle, un tel abaissement de la température de la vapeur ayant pour conséquence d'augmenter le taux d'humidité de la vapeur en augmentant le nombre de gouttelettes d'eau de petite taille, d'un diamètre inférieur à 10 µm, contenues dans le flux de vapeur.

**[0038]** La diffusion de ce flux de vapeur humide permet de garantir une excellente humidification du linge, sans formation de goutte d'eau visible sur le linge, la partie avant 21 de la semelle 2 recouverte par la chambre de diffusion 30 présentant également l'avantage d'être à une température peu élevée, avantageusement inférieure à 110°C, qui ne surchauffe pas le linge dans l'entourage des trous de sortie de vapeur 20 et contribue à une meilleure condensation de la vapeur dans le linge à repasser.

**[0039]** L'appareil de repassage ainsi réalisé présente donc une semelle 2 munie d'une partie avant 21, non chauffée, munie de trous de sortie de vapeur 20 qui permet d'obtenir une excellente humidification du linge, garante d'une bonne performance de repassage, alors que la partie arrière 22 de la semelle qui est chauffée et dé-

munie de trous de sortie de vapeur permet d'évaporer rapidement toute l'humidité contenue dans le linge lors du déplacement du fer à repasser 1 vers l'avant.

**[0040]** On obtient ainsi un appareil de repassage présentant des performances optimales de repassage.

**[0041]** Les figures 5 à 8 représentent un sous-ensemble semelle 202, corps chauffant 204 et chambre de diffusion de la vapeur 230 selon un second mode de réalisation de l'invention, ce sous-ensemble étant destiné à équiper le fer à repasser 1 illustré sur la figure 1.

**[0042]** Conformément à ces figures, la semelle 202 comporte une partie avant 221 munie de trous de sortie de vapeur 220 et une partie arrière 222 démunie de trous de sortie de vapeur, la partie avant 221 de la semelle 202 étant recouverte d'un corps non chauffant constitué par un couvercle 203 qui définit une chambre de diffusion de vapeur au dessus des trous de sortie de vapeur 220, la partie arrière 222 de la semelle 202 étant recouverte d'un corps chauffant 204 présentant une surface inférieure plane venant au contact de la surface supérieure de la semelle 202.

**[0043]** Conformément à la figure 6, le corps chauffant 204 comporte un élément chauffant plat 240 sérigraphié qui vient au contact de la partie arrière de la semelle 202, cet élément chauffant plat sérigraphié 240 présentant avantageusement une puissance comprise entre 500W et 800W.

**[0044]** Conformément aux figures 7 et 8, l'élément chauffant plat 240 est surmonté d'un dispositif cyclonique 206 pour l'élimination des condensats comportant une cavité tronconique 260 munie d'un orifice d'entrée 261 de vapeur qui arrive tangentiellement à la paroi de la cavité tronconique 260 et comprenant un orifice de sortie 262 de vapeur disposé au centre, dans la partie supérieure de la cavité tronconique 260.

**[0045]** L'orifice d'entrée 262 de vapeur est relié à un tuyau d'arrivée de vapeur, non représenté sur les figures, qui est intégré dans le cordon de liaison 101 reliant le fer à repasser à la base 100, l'orifice de sortie 262 étant relié par un conduit 263 à un orifice d'admission 231 ménagé sur la face supérieure du couvercle 203.

**[0046]** Le dispositif cyclonique comporte également un bac de récupération 264 des condensats disposé sous la cavité tronconique 260, ce bac de récupération 264 communiquant avec la cavité tronconique 260 par une ouverture 265 ménagée dans le fond de la cavité tronconique 260 et venant directement au contact de l'élément chauffant plat 240 sérigraphié. Le bac de récupération 264 est avantageusement muni d'un orifice de sortie 266 qui est relié à l'orifice d'admission 261 de la cavité tronconique 260 par un tube 267.

**[0047]** Le couvercle 203 selon ce second mode de réalisation est semblable au couvercle 3 décrit précédemment aux figures 2 à 4 et se distingue de ce dernier essentiellement par l'emplacement de l'orifice d'admission.

**[0048]** Dans cette variante de réalisation, le dispositif cyclonique 206 permet de séparer de la vapeur les éventuels condensats présents dans le flux de vapeur par

l'effet de la force centrifuge, ces condensats s'écoulant ensuite par gravité le long de la paroi de la cavité tronconique 260 puis tombant dans le bac de récupération 264 avant d'être vaporisés sous l'effet de la chaleur générée par l'élément chauffant plat 240, la vapeur ainsi produite étant réinjectée par le tube 267 à l'entrée de la cavité tronconique 260.

**[0049]** Le flux de vapeur débarrassé de ses condensats passe par le conduit 263 puis est envoyé dans la chambre de diffusion 230 où la température de la vapeur chute jusqu'à atteindre une température avantageusement comprise entre 100°C et 120 °C au niveau des trous de sortie de vapeur 220 de la semelle.

**[0050]** Le sous-ensemble semelle, corps chauffant et chambre de diffusion de vapeur ainsi réalisé permet donc d'obtenir des performances de repassage comparables aux performances obtenues avec le premier mode de réalisation avec toutefois l'avantage d'une plus grande réactivité de la partie arrière de la semelle aux changements de température de consigne du thermostat, l'élément plat sérigraphié présentant l'avantage de posséder une très faible inertie thermique.

**[0051]** Bien entendu, l'invention n'est nullement limitée au mode de réalisation décrit et illustré qui n'a été donné qu'à titre d'exemple. 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.

**[0052]** Ainsi, dans une variante de réalisation non représentée, la cuve pour la production de vapeur pourra être embarquée directement dans le fer à repasser et/ou être constituée par une chambre de vaporisation instantanée.

## Revendications

1. Appareil de repassage à la vapeur comprenant un fer à repasser (1) comportant une semelle (2; 202) de repassage, venant au contact du linge, comprenant une partie avant (21; 221) munie de trous de sortie de vapeur (20; 220) et une partie arrière (22; 222) démunie de trous de sortie de vapeur, les trous de sortie de vapeur (20; 220) étant alimentés par une chambre de diffusion (30; 230) recouvrant la partie avant (21; 221) de la semelle, la chambre de diffusion (30; 230) étant alimentée par un circuit de distribution de vapeur ménagé dans un corps chauffant (4; 204) au contact thermique de la partie arrière (22; 222) de la semelle, la chambre de diffusion (30; 230) étant ménagée dans un corps (3; 203) non chauffant, disposé sur la partie avant de la semelle (2; 202), le corps (3; 203) non chauffant étant distinct du corps chauffant (4; 204) disposé sur la partie arrière (22; 222) de la semelle, **caractérisé en ce que** la semelle est en une seule partie et est réalisée dans une tôle d'acier inox ou dans une feuille d'alu-

minium d'épaisseur inférieure à 5 mm, la partie arrière de la semelle venant au contact du corps chauffant représente au moins 30% de la surface totale de la semelle et préférentiellement au moins 50% de la surface totale de la semelle.

2. Appareil de repassage selon la revendication 1, **caractérisé en ce que** le corps chauffant (4; 204) comporte un élément chauffant (40; 240) présentant une puissance comprise entre 500 et 800W.

3. Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 2, **caractérisé en ce que** le circuit de distribution comporte un dispositif pour l'élimination des condensats (44; 206).

4. Appareil de repassage selon la revendication 3, **caractérisé en ce que** le corps chauffant (4) est une fonderie refermant une résistance électrique (240) blindée, ledit circuit de distribution de vapeur comportant un canal de surchauffe (44) pour la vaporisation des condensats.

5. Appareil de repassage selon la revendication 3, **caractérisé en ce que** ledit corps chauffant (4) comporte un élément chauffant plat (204) sérigraphié qui est surmonté d'un dispositif pour la séparation des condensats (206), avantageusement de type cyclonique.

6. Appareil de repassage selon la revendication 5, **caractérisé en ce que** le dispositif pour la séparation des condensats (206) comporte un bac de récupération (264) des condensats, ledit bac de récupération (264) étant au contact thermique de l'élément chauffant plat (204) et comprenant un orifice de sortie (266) qui est relié à un orifice d'entrée de vapeur (261) du dispositif pour la séparation des condensats (206).

7. Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** la surface de la semelle (2; 202) recouverte par la chambre de diffusion (30; 230) représente au moins 30% de la surface totale de la semelle (2; 202).

8. Appareil de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce qu'il** comporte une base (100) génératrice de vapeur renfermant une cuve (102) pour la génération de vapeur sous pression reliée par un cordon (101) au fer à repasser (1).

## Patentansprüche

1. Dampfbügelgerät bestehend aus einem Bügeleisen (1) mit einer Bügelsohle (2; 202), die mit der Wäsche

- in Berührung kommt und die aus einem mit Dampfaustrittslöchern (20; 220) ausgestatteten vorderen Teil (21; 221) sowie einem hinteren Teil (22; 222) ohne Dampfaustrittslöcher besteht, wobei die Dampfaustrittslöcher (20; 220) von einer den vorderen Teil der Sohle (21; 221) einnehmenden Diffusionskammer (30; 230) gespeist werden und die Diffusionskammer (30; 230) von einem Kreislauf zur Dampfverteilung gespeist wird, der sich in einem in Wärmekontakt zum hinteren Teil (22; 222) der Sohle stehenden Heizkörper (4; 204) befindet, wobei die Diffusionskammer (30; 230) in einem nicht heizenden Körper (3; 203) ausgebildet ist, der den vorderen Teil der Sohle (2; 202) einnimmt, wobei der nicht heizende Körper (3; 203) vom Heizkörper (4; 204) getrennt ist, der sich im hinteren Teil (22; 222) der Sohle befindet, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Sohle aus einem Stück besteht und entweder aus einem Edelstahlblech oder einer Aluminiumfolie von weniger als 5 mm Dicke gefertigt wurde, wobei der hintere Teil der Sohle, der mit dem Heizkörper in Berührung kommt, mindestens 30 % der Gesamtfläche der Sohle und vorzugsweise mindestens 50 % der Gesamtfläche der Sohle ausmacht.
2. Bügelgerät nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Heizkörper (4; 204) ein Heizelement (40; 240) umfasst, das eine Leistung zwischen 500 und 800 W aufweist.
  3. Bügelgerät nach einem der Ansprüche 1 bis 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Verteilungskreislauf eine Vorrichtung (44; 206) zur Beseitigung der Kondensate umfasst.
  4. Bügelgerät nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Heizkörper (4) ein Gussteil ist, das ein gepanzertes elektrisches Heizelement (240) einschließt, wobei der genannte Kreislauf zur Dampfverteilung einen Überhitzungskanal (44) für die Verdampfung der Kondensate umfasst.
  5. Bügelgerät nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Heizkörper (4) ein flaches Siebdruck-Heizelement (204) umfasst, über dem sich eine Vorrichtung (206) zur Trennung der Kondensate, vorzugsweise ein Zyklonabscheider, befindet.
  6. Bügelgerät nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Vorrichtung (206) zur Trennung der Kondensate einen Behälter (264) zum Auffangen der Kondensate umfasst, wobei der genannte Behälter (264) in Wärmekontakt mit dem flachen Heizelement (204) steht und eine Austrittsöffnung (266) aufweist, die mit der Dampfeintrittsöffnung (261) der Vorrichtung (206) zur Trennung der Kondensate verbunden ist.
  7. Bügelgerät nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Fläche der Sohle (2; 202), die von der Diffusionskammer (30; 230) bedeckt ist, mindestens 30 % der Gesamtfläche der Sohle (2; 202) ausmacht.
  8. Bügelgerät nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** es eine Dampferzeugungsstation (100) umfasst, die ein Behältnis (102) zur Erzeugung von Dampf unter Druck einschließt, das über ein Kabel (101) mit dem Bügeleisen (1) verbunden ist.
- ### 15 Claims
1. Steam ironing appliance comprising an iron (1) with a soleplate (2; 202) for ironing, coming into contact with laundry, comprising a front part (21; 221) equipped with steam outlets (20; 220) and a back part (22; 222) without steam outlets, the steam outlets (20; 220) being supplied by a diffusion chamber (30; 230) covering the front part (21; 221) of the soleplate, the diffusion chamber (30; 230) being supplied by a steam distribution circuit housed in a heating body (4; 204) in thermal contact with the back part (22; 222) of the soleplate, the diffusion chamber (30; 230) being housed in a unheated body (3; 203) positioned on the front part of the soleplate (2; 202), the unheated body (3; 203) being separate from the heating body (4; 204) positioned on the back part (22; 222) of the soleplate, **characterised in that** the soleplate is in one part and constructed in a stainless steel plate or in a sheet of aluminium with a thickness of less than 5 mm, the back part of the soleplate coming into contact with the heating body represents at least 30 % of the total surface area of the soleplate and ideally at least 50 % of the total surface area of the soleplate.
  2. Ironing appliance according to claim 1, **characterised in that** the heating body (4; 204) comprises a heating element (40; 240) with a power of between 500 and 800 W.
  3. Ironing appliance according to any one of claims 1 and 2, **characterised in that** the distribution circuit comprises a device to eliminate condensate (44; 206).
  4. Ironing appliance according to claim 3, **characterised in that** the heating body (4) is an alloy enclosing a sheathed electrical element (240), said steam distribution circuit comprises an overheating channel (44) to generate steam.
  5. Ironing appliance according to claim 3, **characterised in that** the said heating body (4) comprises a

serigraphic heating plate (204) which is surmounted by a device to separate condensate (206), preferably cyclonic.

6. Ironing appliance according to claim 5, **characterised in that** the device for separating condensate (206) comprises a container (264) for collecting condensate, said container (264) being in thermal contact with the heating plate (204) and comprising an outlet hole (266) which is linked to the steam outlet hole (261) of the device to separate condensate (206). 5 10
7. Ironing appliance according to any one of claims 1 to 6, **characterised in that** the surface area of the soleplate (2; 202) covered by the diffusion chamber (30; 230) represents at least 30 % of the total surface area of the soleplate (2; 202). 15
8. Ironing appliance according to any one of claims 1 to 7, **characterised in that** it comprises a base (100) which generates steam enclosing a container (102) to generate steam under pressure and connected to a cord (101) to the iron (1). 20 25

25

30

35

40

45

50

55

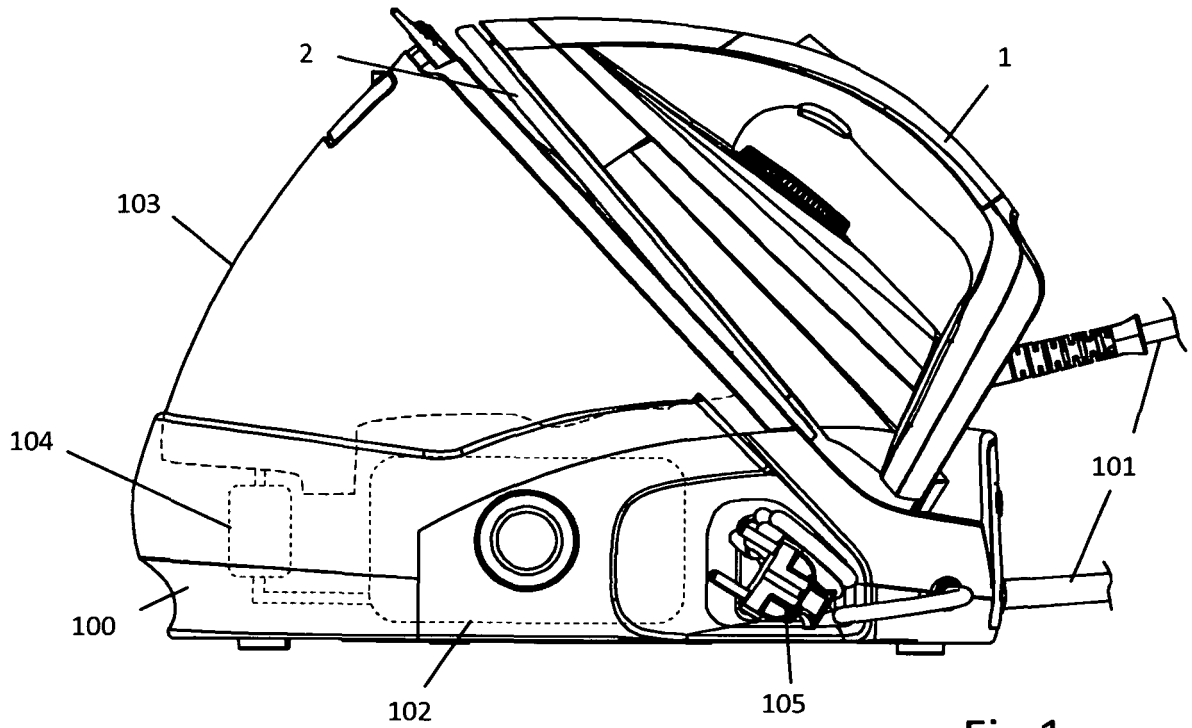


Fig 1

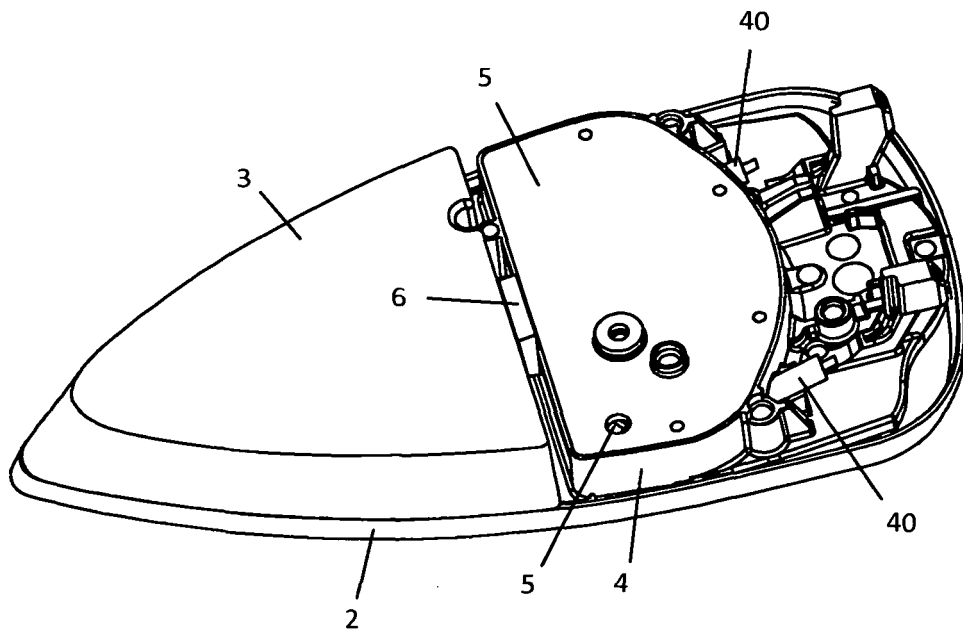


Fig 3

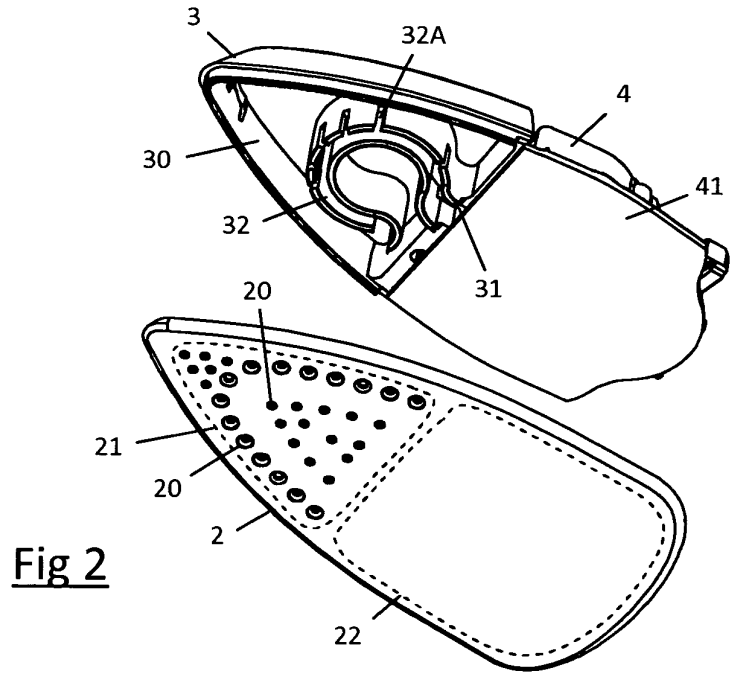


Fig 2

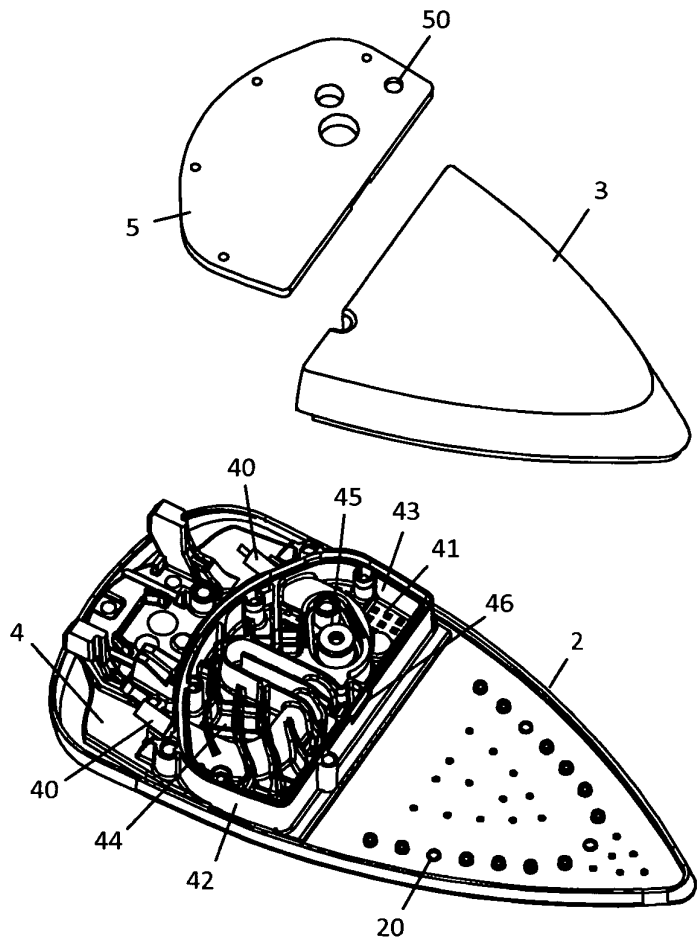
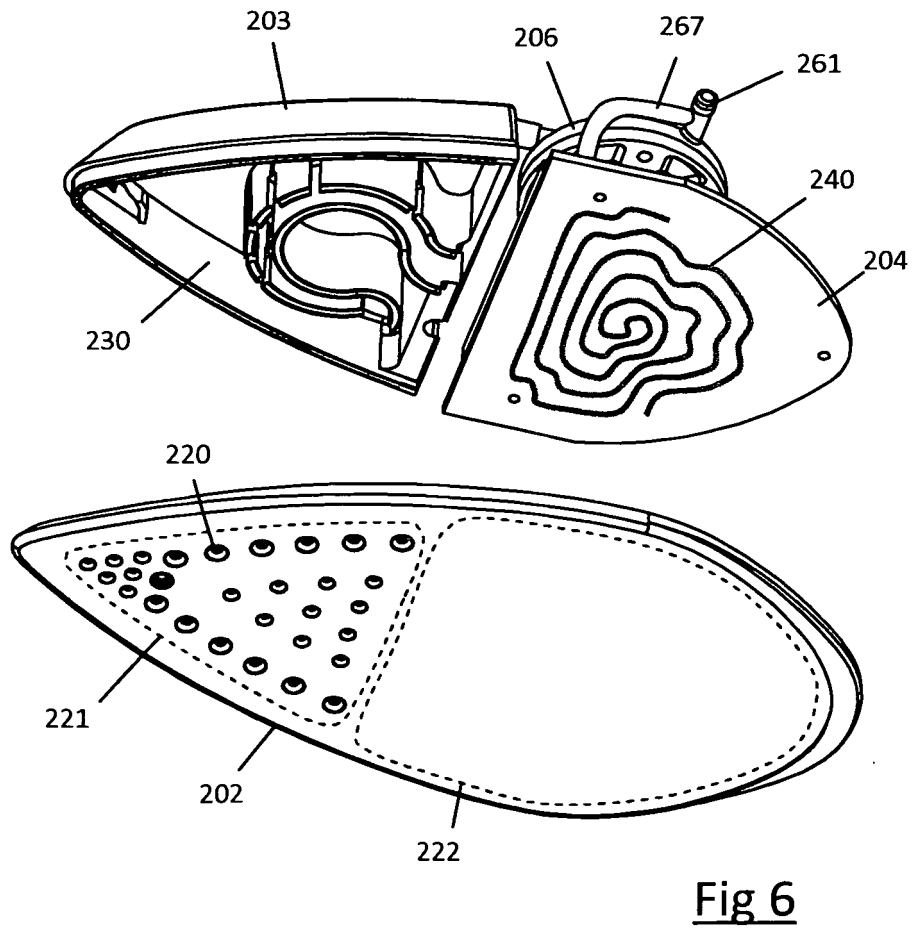
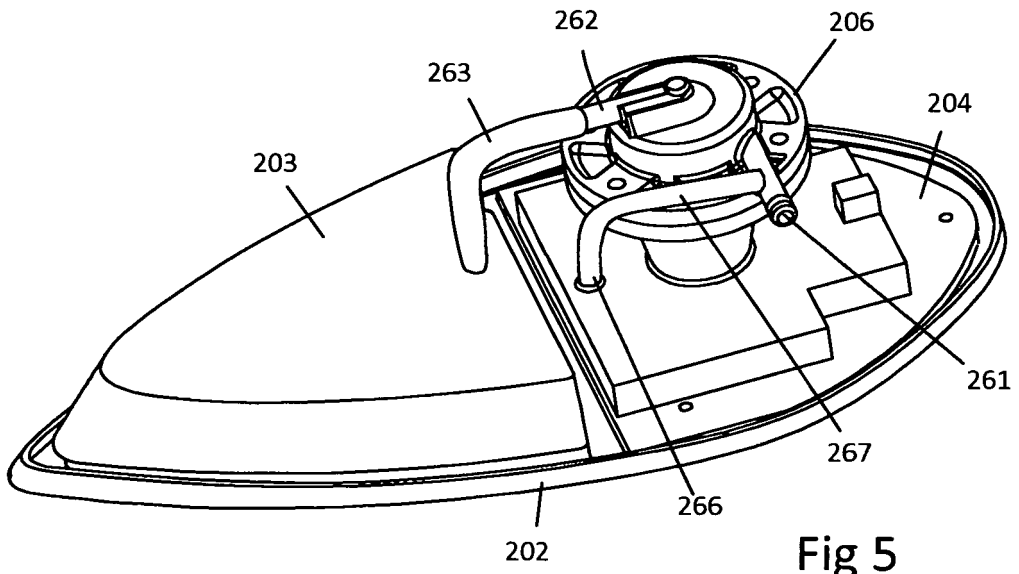


Fig 4



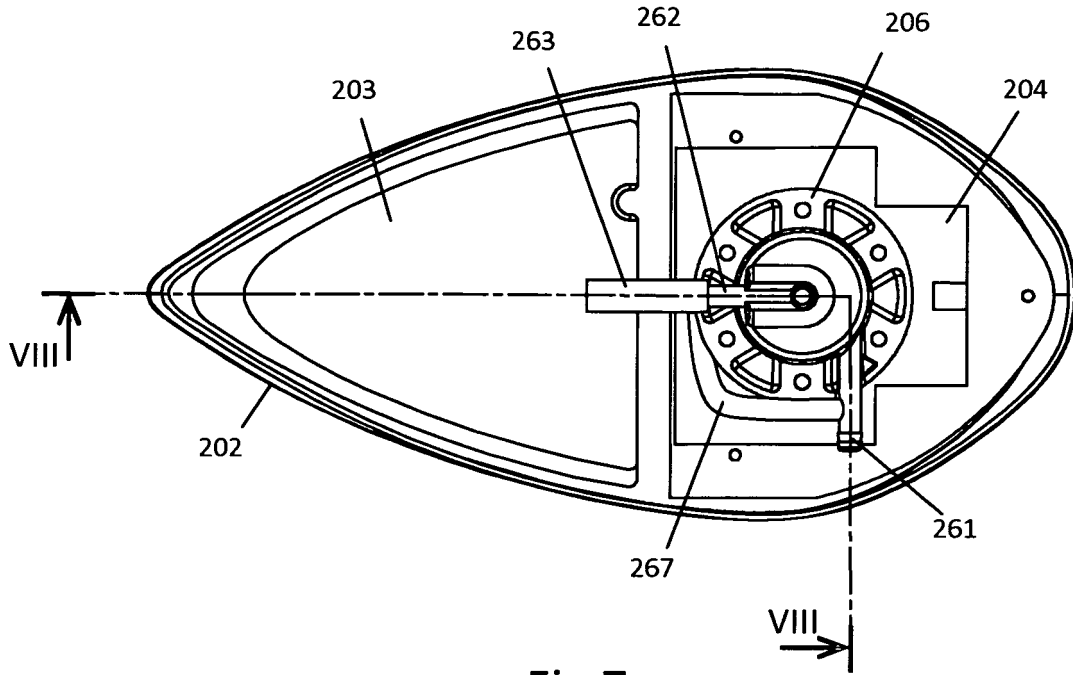


Fig 7

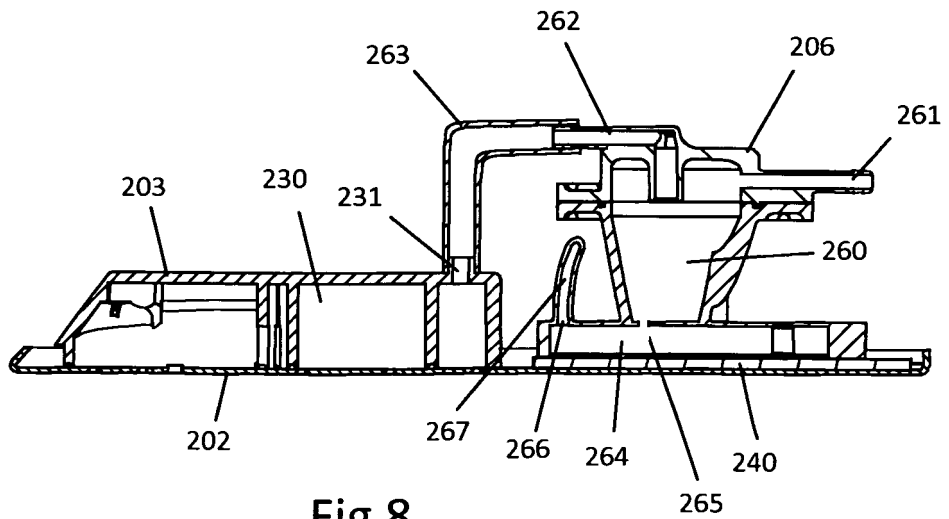


Fig 8

**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**

- DE 4238502 [0002]
- GB 2437283 A [0002]