

83286

GRAND-DUCHÉ DE LUXEMBOURG

Brevet N°

du 7 avril 1981

Titre délivré : 24 MARS 1983



Monsieur le Ministre
de l'Économie et des Classes Moyennes
Service de la Propriété Intellectuelle
LUXEMBOURG

Demande de Brevet d'Invention

I. Requête

La société dite: SEB S.A., à 21260 SELONGEY, France, repré- (1)
sentée par Monsieur Jacques de Muyser, agissant en qualité
de mandataire (2)

dépose(nt) ce sept avril 1981 quatre-vingt-un (3)
à 15 heures, au Ministère de l'Économie et des Classes Moyennes, à Luxembourg :

1. la présente requête pour l'obtention d'un brevet d'invention concernant :
"Prise de température par thermistance pour élément chauffant" (4)

2. la délégation de pouvoir, datée de le

3. la description en langue française de l'invention en deux exemplaires;

4. 1 planches de dessin, en deux exemplaires;

5. la quittance des taxes versées au Bureau de l'Enregistrement à Luxembourg,

le 7 avril 1981

déclare(nt) en assumant la responsabilité de cette déclaration, que l'(es) inventeur(s) est (sont) :
Pierre SCHWOB, 55, avenue des Frères Lumière, à 69008 LYON, (5)
France

revendique(nt) pour la susdite demande de brevet la priorité d'une (des) demande(s) de // (6)
déposée(s) en (7)
le (8)

au nom de domicile (9)

élit(élient) pour lui (elle) et, si désigné, pour son mandataire, à Luxembourg
35, bld. Royal (10)

solicite(nt) la délivrance d'un brevet d'invention pour l'objet décrit et représenté dans les
annexes susmentionnées, — avec ajournement de cette délivrance à 18 mois. (11)

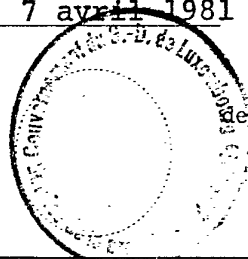
Le mandataire

II. Procès-verbal de Dépôt

La susdite demande de brevet d'invention a été déposée au Ministère de l'Économie et des
Classes Moyennes, Service de la Propriété Intellectuelle à Luxembourg, en date du :

7 avril 1981

à 15 heures



Pr. le Ministre
de l'Économie et des Classes Moyennes,
p. d.

Mémoire Descriptif
déposé à l'appui d'une demande de
BREVET D'INVENTION
au
Luxembourg

formée par: SEB S.A.

pour: "Prise de température par thermistance pour élément chauffant".

La présente invention concerne un moyen de fixation et de prise de température à l'aide d'une thermistance sur un élément chauffant, et plus particulièrement sur une semelle de fer à repasser à régulation électronique.

Le moyen le plus proche de celui faisant l'objet de la présente invention pour la prise de température à l'aide d'une thermistance consiste à sceller la thermistance dans une céramique électriquement isolante, d'inclure celle-ci dans un orifice pratiqué dans la semelle, et de la sceller à l'aide d'un mastic ou d'un ciment. Ce procédé à l'inconvénient d'être volumineux et par voie de conséquence de constituer, sur la semelle du fer, une protubérance dissipatrice de la chaleur. La mesure ne correspond plus à la température de la semelle et n'est qu'une image lointaine et peu fidèle.

Le but de l'invention consiste donc à disposer d'un moyen de fixation et de prise de température ne dissipant pas la chaleur, donnant une mesure fidèle et sans inertie. Pour atteindre ce résultat, il faudrait que la thermistance ne soit pas un élément dont la paroi extérieure est sous tension électrique, et il faudrait surtout que ladite thermistance soit rendue solidaire de la masse métallique par un surmoulage in situ, lors de la réalisation par coulée en fonderie de l'élément chauffant. Cette technique de moulage in situ est couramment utilisée pour l'inclusion de la résistance chauffante blindée, mais les températures de moulage ne permettent pas d'appliquer cette technique à l'inclusion de la thermistance. La présente invention tend à reproduire artificiellement les avantages thermiques et mécaniques d'un tel moulage in situ.

A cet effet elle est caractérisée en ce que la thermistance est insérée dans la masse même de l'élément chauffant, l'orifice pratiqué pour introduire la thermistance étant obturé à l'aide d'une pièce métallique sensiblement de même nature que l'élément chauffant, l'ajustage de cette pièce métallique dans son logement étant réalisé le plus parfaitement possible, soit par emmanchement serré, ou par fluage de métal,

avec adjonction éventuelle d'un mastic. La thermistance, pour sa part, est caractérisée en ce qu'elle est isolée électriquement par une gaine de PTFE rétractable de faible épaisseur.

La prise de température selon l'invention comporte donc un orifice par exemple rectangulaire dans lequel est engagée après introduction de la thermistance, une pièce métallique également rectangulaire, désignée ci-après sous le terme de bouchon. Si l'élément chauffant, qui peut être une semelle de fer à repasser, est en alliage dénommé AS9.3, la pièce rapportée est également en AS9U3, ou en un autre alliage d'aluminium tel que de l'AS13, de l'A5L.

Sur la face inférieure et les deux faces latérales opposées de l'orifice sont creusées respectivement la demi empreinte de la thermistance et les demi-empreintes des fils de raccordement. Il en est de même sur les faces homologues du bouchon. La pose de la gaine de PTFE étant effectuée par rétraction, aucune poche d'air ne subsiste entre cet isolant et la thermistance.

L'insertion de ce sous-ensemble dans l'empreinte laissée entre le bouchon et l'élément chauffant s'effectue avec l'adjonction de mastic silicone. Ce mastic dont l'excès est chassé lors de l'assemblage des pièces, comble tous les jeux et interstices pouvant exister par exemple le long des angles vifs. Il n'y a donc aucun espace pouvant contenir de l'air. Aucune solution de continuité ne peut donc affecter la transmission thermique.

Pour que le temps de réponse de la thermistance soit très court, la demi-empreinte pratiquée au fond de l'orifice est exécutée sur le tube de blindage de la résistance électrique.

L'invention sera de toute façon bien comprise à l'aide de la description qui suit, relative à un exemple de réalisation. On se référera aux dessins annexés dans lesquels

la figure 1 est une coupe transversale partielle d'une semelle de fer à repasser,

la figure 2 est une coupe longitudinale de cette semelle,

la figure 3 est une coupe transversale de la semelle après sertissage du bouchon.

La semelle 1 du fer à repasser comprend une résistance 2 de chauffage incluse dans un tube de blindage 3. Un orifice rectangulaire 4 présente une rainure demi-circulaire 5 sur les faces inférieures 5.1 et latérales 5.2 et 5.3. La rainure inférieure 5.1/située directement sur le tube de blindage de la résistance. Un léger voile de matière peut cependant subsister, originaire des jeux des pièces constitutives du moule. La thermistance 6, gainée d'un tube de polytétrafluoréthylène rétractable 7 est posée dans la rainure du fond 5.1, les conducteurs de connexions 8 étant logés dans les rainures latérales 5.2 et 5.3. Une goutte de mastic silicone (telle que du silastène) est déposée au fond de l'orifice 4. Un bouchon 9, ayant des formes homologues à celles de l'orifice 4 muni de la thermistance 6, est ensuite glissé dans l'orifice 4 et pressé. L'excès de mastic s'évacue par les interstices dûs aux arrondis des pièces qui ne peuvent avoir, dans la pratique, des angles suffisamment vifs. Pour maintenir le bouchon 9 en place on peut l'enfoncer à force dans l'orifice 4, ou, si les tolérances de fabrication sont trop larges réaliser un sertissage par fluage du métal de la semelle 1, au point 10 et 11.

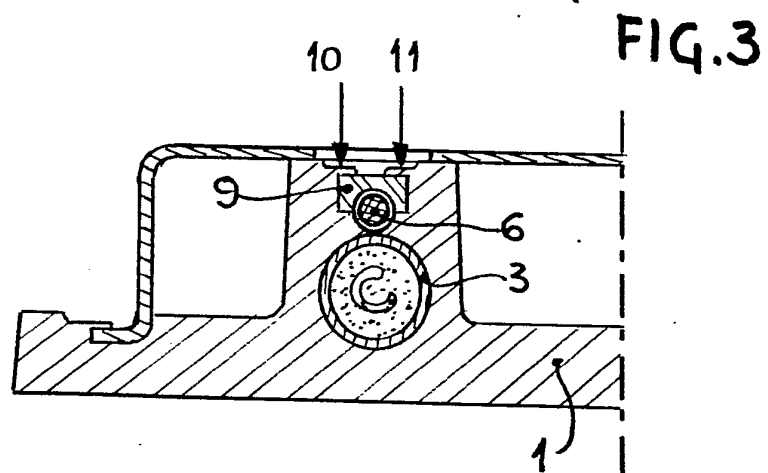
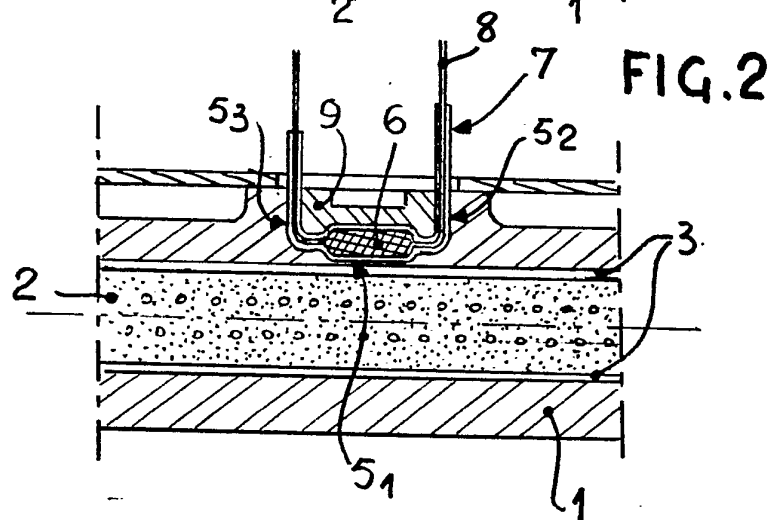
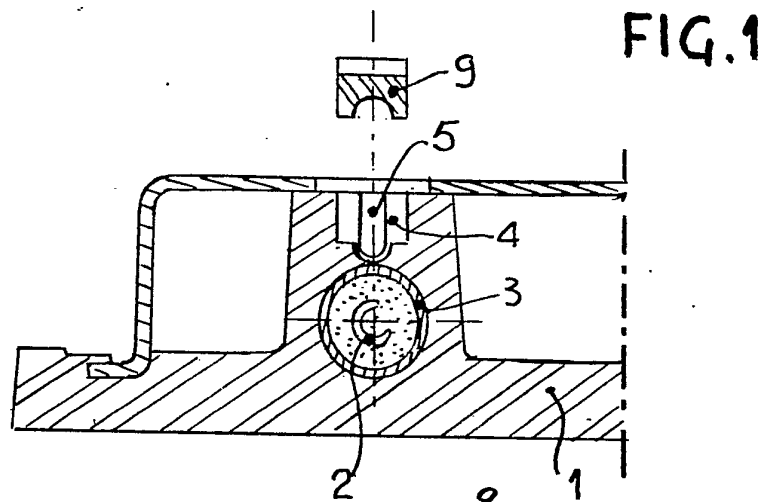
Tous les contacts de la thermistance à la gaine PTFE et de la gaine PTFE à la semelle ou au bouchon 9 se font soit directement, soit par l'entremise du mastic silicone, mais en aucun endroit ne subsiste de poche d'air, d'eau ou de vapeur d'eau.

Bien entendu l'invention ne se limite pas à l'exemple décrit, mais couvre toutes les variantes mineures à la portée de l'homme de l'art. C'est ainsi que l'invention n'est pas limitée à des thermistances cylindriques ni à des connexions en ligne.

Pour les autres configurations de thermistances connues, il suffit de modifier la géométrie de l'orifice 4, des rainures 5 et du bouchon 9. Le mastic de jointolement peut être remplacé par d'autres produits ayant des caractéristiques de transmission thermique suffisante , telles que des ciments.

REVENDICATIONS

- 1 - Prise de température et moyen de fixation pour un élément chauffant par résistance électrique et dont la régulation thermique est réalisée par voie électronique, caractérisée en ce que la thermistance de ladite régulation est insérée dans la masse même de l'élément chauffant, l'orifice 4 pratiqué pour introduire la thermistance 6 étant obturée à l'aide d'un bouchon métallique sensiblement de même nature que l'élément chauffant 1.
- 2 - Prise de température selon la revendication 1, caractérisée en ce que le bouchon 9 est maintenu par emmanchement dur dans l'orifice 4
- 3 - Prise de température selon la revendication 1, caractérisée en ce que le bouchon 9 est serti dans l'orifice 4 par fluage du métal de l'élément chauffant 1
- 4 - Prise de température selon la revendication 1, caractérisée en ce que les interstices et les jeux existants entre l'orifice 4 et le bouchon 9, entre la thermistance 6 et la semelle 1 et entre la thermistance 6 et le bouchon 9 sont comblés par un matériau de remplissage bon conducteur de la chaleur.
- 5 - Prise de température selon la revendication 1, caractérisée en ce que la thermistance 6 est pratiquement en appui sur le tube de blindage 3 de la résistance chauffante 2
- 6 - Prise de température selon la revendication 1, caractérisée en ce que la thermistance 6 est isolée par une gaine en matière thermoplastique rétractable 7
- 7 - Prise de température selon la revendication 6, caractérisée en ce que la gaine 7 est en polytétrafluoréthylène.
- 8 - Prise de température selon la revendication 1, caractérisée en ce que la thermistance 6 est disposée parallèlement à la surface extérieure de l'élément chauffant.



~~~~~