

(19)



(11)

EP 2 960 365 B1

(12)

FASCICULE DE BREVET EUROPEEN

(45) Date de publication et mention
de la délivrance du brevet:
05.10.2016 Bulletin 2016/40

(51) Int Cl.:
D06F 75/12 (2006.01) **F22B 37/48** (2006.01)
F22B 37/52 (2006.01) **F22B 37/54** (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **15172803.7**

(22) Date de dépôt: **18.06.2015**

(54) **APPAREIL ELECTROMENAGER DE REPASSAGE COMPORTANT UNE CUVE POUR LA
GENERATION DE VAPEUR SOUS PRESSION MUNIE D'UN ORIFICE DE VIDANGE**

ELEKTROHAUSHALTSGERÄT ZUM BÜGELN, DAS EINEN BEHÄLTER ZUR
DAMPFDRUCKERZEUGUNG UMFASST, DER MIT EINER DRUCKAUSLASSÖFFNUNG
VERSEHEN IST

HOUSEHOLD IRONING APPLIANCE COMPRISING A VESSEL FOR GENERATING STEAM UNDER
PRESSURE, PROVIDED WITH A DRAIN OPENING

(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: **27.06.2014 FR 1456088**

(43) Date de publication de la demande:
30.12.2015 Bulletin 2015/53

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

(72) Inventeurs:
• **ANDRADE, Anthony
38790 ST GEORGES D'ESPERANCHE (FR)**

• **GUERY, Jean-Claude
38390 MONTALIEU-VERCIEU (FR)**
• **THAIZE, Eric
38138 LES COTES D'AREY (FR)**
• **METAY, Cédric
38270 PRIMARETTE (FR)**

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

(56) Documents cités:
**EP-A2- 2 584 090 FR-A1- 2 835 041
FR-A1- 2 904 683**

EP 2 960 365 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 électroménager de repassage (voir FR 2 904 683 A1) comportant une cuve pour la génération de vapeur sous pression et se rapporte plus particulièrement à un appareil dans lequel la cuve comprend un fond surmonté d'une paroi latérale comprenant un orifice de vidange permettant le rinçage de la cuve et l'évacuation du tartre.

[0002] Il est connu, de la demande de brevet FR2835041 déposée par la demanderesse, un générateur de vapeur comportant une cuve pour la production de vapeur sous pression comprenant un fond surmonté d'une paroi latérale munie d'un orifice de vidange permettant le rinçage de la cuve et l'évacuation du tartre.

[0003] Dans cet appareil, l'orifice de vidange est réalisé, pour des questions de fabrication, au-dessus d'un bord arrondi réalisant la jonction entre le fond et la paroi latérale de sorte qu'il se trouve légèrement surélevé par rapport au fond de la cuve. Ainsi, il résulte un volume important ne s'écoulant pas naturellement par l'orifice de vidange lorsque la cuve repose à plat et il n'est pas possible d'effectuer une vidange intégrale de l'eau contenue dans la cuve sans incliner fortement la cuve ou secouer cette dernière.

[0004] Aussi, un but de la présente invention est de remédier à cet inconvénient en proposant un appareil électroménager de repassage comprenant une cuve pour la génération de vapeur sous pression qui soit simple et économique à réaliser et dans lequel le volume d'eau de la cuve qui ne s'écoule pas naturellement par l'orifice de vidange lorsque la cuve repose à plat est fortement réduit.

[0005] A cet effet, l'invention a pour objet un appareil électroménager de repassage comportant une cuve pour la génération de vapeur sous pression, la cuve comportant un fond surmonté d'une paroi latérale comprenant un orifice de vidange fermé par un bouchon amovible, la cuve présentant un bord arrondi à la jonction entre le fond et la paroi latérale, caractérisé en ce que le fond présente à l'intérieur de la cuve, en bordure de la paroi latérale, un renforcement au niveau duquel le bord arrondi de la cuve est abaissé et où la paroi latérale présente une partie s'étendant d'avantage vers le bas et en ce que l'orifice de vidange est ménagé au moins partiellement dans ladite partie abaissée de la paroi latérale.

[0006] Une telle caractéristique permet de créer sur la paroi latérale une extension vers le bas venant en regard du fond de la cuve où l'orifice de vidange peut être facilement disposé de manière abaissée.

[0007] Selon une autre caractéristique de l'invention, en dehors du renforcement, le fond de la cuve est sensiblement plat, la cuve étant fixée dans un boîtier de telle sorte que la partie plane du fond se trouve disposée sensiblement horizontalement lorsque le boîtier repose sur un plan de travail horizontal.

[0008] Selon une autre caractéristique de l'invention, la profondeur du renforcement est supérieure ou égale

au rayon de l'orifice de vidange.

[0009] Une telle caractéristique permet d'abaisser l'orifice de vidange de telle sorte que le bord inférieur de ce dernier parvienne au niveau ou en dessous du niveau du fond de la cuve, pour favoriser la vidange de cette dernière.

[0010] Selon une autre caractéristique de l'invention, l'orifice de vidange est disposé sur la paroi latérale de telle sorte que le bord inférieur de l'orifice de vidange se trouve dans le prolongement de la partie plane du fond de la cuve.

[0011] Une telle caractéristique permet de vider par gravité l'intégralité de l'eau contenue dans le fond de la cuve, en dehors du renforcement.

[0012] Selon une autre caractéristique de l'invention, la partie plane du fond de la cuve est au contact thermique d'un corps chauffant.

[0013] Selon une autre caractéristique de l'invention, la cuve est mise en forme par emboutissage.

[0014] Une telle caractéristique permet la réalisation de la cuve de façon économique.

[0015] Selon une autre caractéristique de l'invention, la cuve est réalisée dans un matériau métallique, de préférence en acier inoxydable.

[0016] Selon une autre caractéristique de l'invention, l'orifice de vidange est défini par une ouverture de la cuve qui est réalisée par une opération d'emboutissage.

[0017] Un tel mode de fabrication présente l'avantage d'être peu coûteux.

[0018] Selon encore une autre caractéristique de l'invention, la profondeur du renforcement est supérieure ou égale au rayon de l'orifice de vidange.

[0019] Une telle caractéristique permet d'obtenir un abaissement correspondant de la paroi latérale au niveau du renforcement de sorte que l'orifice de vidange peut être disposé sur la paroi latérale avec le bord inférieur de l'orifice de vidange situé au niveau ou en dessous du fond de la cuve en bordure du renforcement.

[0020] Selon une autre caractéristique de l'invention, l'appareil comporte un fer à repasser relié par un cordon au boîtier générateur de vapeur et la cuve génère de la vapeur sous une pression supérieure à 4 bars.

[0021] Un tel appareil présente l'avantage d'assurer de très bonnes performances de repassage.

[0022] Selon une autre caractéristique de l'invention la cuve reçoit un récipient récupérateur de tartre qui est introduit par l'orifice de vidange, ledit récipient étant avantageusement solidaire du bouchon.

[0023] Une telle caractéristique présente l'avantage d'une grande ergonomie d'utilisation en permettant de récupérer simplement la plus grande partie du tartre dans le récipient récupérateur, les particules de tartre les plus fines restant dans la cuve étant éliminées avec l'eau s'écoulant par l'orifice de tartre.

[0024] En particulier, un tel récipient récupérateur de tartre permet à l'utilisateur de visualiser rapidement l'état d'entartrage de la cuve et d'adapter en conséquence la périodicité des opérations de vidange.

[0025] 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 en perspective d'un appareil de repassage selon un mode particulier de réalisation de l'invention ;
- la figure 2 est une vue en coupe longitudinale du boîtier de l'appareil de repassage de la figure 1 selon un plan vertical ;
- la figure 3 est une vue en perspective éclatée du sous-ensemble réservoir, pompe et cuve pour la génération de vapeur équipant l'appareil de repassage de la figure 1.
- la figure 4 est une vue en coupe transversale de l'appareil au niveau de l'orifice de vidange de la cuve ;
- la figure 5 est une vue de détail en perspective, partiellement arrachée, de la cuve au niveau de l'orifice de vidange ;
- la figure 6 est une vue en perspective d'une variante de réalisation de la cuve équipant l'appareil de la figure 1.

[0026] 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.

[0027] La figure 1 représente un appareil de repassage comportant un boîtier 1 générateur de vapeur relié par un cordon 2 à un fer à repasser 3 comprenant une semelle chauffante 30, le boîtier 1 comprenant une surface supérieure formant un repose fer 10 incliné sur lequel le fer à repasser 3 peut être posé pour son rangement.

[0028] Comme on peut le voir sur la figure 3, le boîtier 1 est réalisé par l'assemblage de pièces en matière plastique, et comporte notamment une pièce externe 11 en polypropylène, avantageusement translucide ou transparente, définissant l'aspect extérieur du boîtier 1 et une pièce interne 12 en polypropylène, avantageusement opaque, venant s'emboîter dans le volume de la pièce externe 11.

[0029] Les pièces interne 12 et externe 11 comportent des formes complémentaires ménageant entre elles un espace définissant un réservoir 13 étanche, visible sur la figure 2, s'étendant le long de la périphérie du boîtier 1, ce réservoir 13 comprenant un orifice de remplissage 13A masqué par une trappe pivotante, non représentée sur les figures.

[0030] Conformément aux figures 2 et 3, le boîtier 1 renferme une cuve 4 pour la génération de vapeur sous

pression disposée dans un logement situé sous le repose fer 10, la cuve 4 comportant un fond 41 plat contre lequel est appliqué un corps chauffant 40 comprenant une résistance électrique régulée pour produire de la vapeur sous une pression supérieure à 4 bars et préférentiellement de l'ordre de 5 à 6 bars.

[0031] La cuve 4 est avantageusement réalisée par emboutissage d'une tôle en acier inox et comprend une paroi latérale 42 cylindrique, de section circulaire, qui surmonte le fond 41 en étant reliée à ce dernier par un bord arrondi 43, la cuve 4 étant fixée dans le boîtier 1 de telle sorte que le fond 41 plat de la cuve s'étende sensiblement horizontalement lorsque le boîtier 1 repose horizontalement sur un plan de travail.

[0032] La paroi latérale 42 comprend, de manière connue en soi, un orifice de sortie de vapeur, non visible sur les figures, disposé dans la partie haute de la cuve 2, cet orifice de sortie de vapeur étant équipé d'une électrovanne 5, visible sur la figure 3, reliée au fer à repasser par un conduit de vapeur intégré dans le cordon 2, l'électrovanne 5 étant commandée à l'ouverture par un bouton 31 disposé sous la poignée du fer à repasser 3.

[0033] La paroi latérale 42 de la cuve comporte également une ouverture 44 réalisée par emboutissage disposée dans la partie basse de la cuve 42, cette ouverture recevant un tube 6 rigide monté par vissage puis collage dans l'ouverture 43.

[0034] Comme on peut le voir sur les figures 4 et 5, le tube 6 comprend une première extrémité ouverte débouchant dans la cuve 4 définissant un orifice de vidange 60 et une seconde extrémité, débouchant sur un côté du boîtier 1, fermée par un bouchon 7 amovible.

[0035] Le tube 6 comporte également une entrée latérale 61 reliée par un tuyau d'alimentation 62 à une pompe 8 électromagnétique fournissant une pression de l'ordre de 15 bars, la pompe 8 permettant de réapprovisionner régulièrement la cuve 4 avec de l'eau en provenance du réservoir 13 lors d'une séance de repassage.

[0036] Conformément aux figures 3 à 5, le fond 41 de la cuve 4 présente un renforcement 45 s'étendant en bordure de la paroi latérale 42 et au niveau duquel le bord arrondi 43 de la cuve est incurvé vers le bas, la paroi latérale 42 présentant à cet endroit une partie 42A qui s'étend plus bas que le reste de la paroi latérale 42 sur le pourtour de la cuve 4.

[0037] Plus particulièrement selon l'invention, l'ouverture 44 recevant le tube 6 est ménagée dans la partie 42A de la paroi latérale 42 de manière à ce que l'orifice de vidange 60 se trouve le plus bas possible par rapport au fond 41 plat de la cuve 4.

[0038] De manière préférentielle, le renforcement 45 présente une profondeur correspondant sensiblement au rayon de l'orifice de vidange 60 et l'ouverture 44 est disposée de telle sorte que le bord inférieur de l'orifice de vidange 60 se trouve dans le prolongement du fond 41 plat s'étendant en bordure du renforcement 45.

[0039] La forme du renforcement 45 est avantageusement optimisée pour que son volume soit réduit au

maximum tout en permettant l'abaissement du bord inférieur de l'orifice de vidange 60 au niveau du fond 41 de la cuve 4, et est préférentiellement adaptée pour être facilement réalisable par emboutissage.

[0040] La paroi latérale 42, 42A au-dessus du renfoncement 45 présentant avantageusement une surface sensiblement plane facilitant la réalisation de l'ouverture 44 et notamment du filetage permettant le vissage de l'extrémité du tube 6.

[0041] A titre d'exemple, l'orifice de vidange 60 pourra présenter un diamètre de l'ordre de 13 mm et le renfoncement 45 présenter la forme d'une cuvette ayant une profondeur de l'ordre de 7 mm, ainsi qu'une largeur et une longueur de l'ordre 3 cm, pour une contenance inférieure à 6 cm³.

[0042] L'appareil ainsi réalisé présente l'avantage de comporter une cuve 4 pour la génération de vapeur sous pression qui est simple et économique à réaliser et qui comporte un orifice de vidange 60 permettant une très bonne évacuation des particules de tartre sans que l'utilisateur n'ait besoin d'incliner ou de secouer le boîtier de l'appareil.

[0043] En effet, lors de l'ouverture du bouchon 7, la majeure partie de l'eau contenue dans la cuve 4 s'écoule naturellement par l'orifice de vidange 60 lorsque le boîtier repose à plat sur un plan de travail, seule la très faible quantité d'eau contenue dans le renfoncement 45 restant piégée dans la cuve 4.

[0044] De plus, la présence du renfoncement 45 dans le fond de la cuve 4 permet de créer sur la paroi latérale 42 une partie 42A abaissée, présentant une surface sensiblement plane, venant en regard du fond 41 de la cuve où l'ouverture destinée à recevoir l'orifice de vidange 60 peut être facilement réalisée par emboutissage.

[0045] La figure 6, illustre un second mode de réalisation de l'invention dans lequel le bouchon 7 fermant l'orifice de vidange 60 est solidaire d'un récipient 9 récupérateur de tartre semblable à celui décrit plus en détails dans la demande de brevet FR 2904683 déposée par la demanderesse.

[0046] Un tel mode de réalisation présente l'avantage de pouvoir récupérer les particules de tartre les plus grosses par le biais du récipient 9 récupérateur de tartre, ce qui permet de visualiser l'état d'entartrage de la cuve et d'adapter en conséquence la périodicité des opérations de vidange. L'extraction du récipient 9 permet simultanément d'évacuer la plus grande partie de l'eau contenue dans la cuve par l'orifice de vidange et d'évacuer avec cette dernière les éventuelles particules de tartre, plus fines, contenues dans l'eau, seul un faible volume d'eau restant contenu dans la cuve au niveau du renfoncement.

Revendications

1. Appareil électroménager de repassage comportant une cuve (4) pour la génération de vapeur sous pression, la cuve (4) comportant un fond (41) surmonté

d'une paroi latérale (42) comprenant un orifice de vidange (60) fermé par un bouchon (7) amovible, la cuve (4) présentant un bord arrondi (43) à la jonction entre le fond (41) et la paroi latérale (42), **caractérisé en ce que** le fond (41) présente à l'intérieur de la cuve (4), en bordure de la paroi latérale (42), un renfoncement (45) au niveau duquel le bord arrondi (43) de la cuve (4) est abaissé et où la paroi latérale (42) présente une partie (42A) s'étendant d'avantage vers le bas et **en ce que** l'orifice de vidange (60) est ménagé au moins partiellement dans ladite partie (42A) abaissée de la paroi latérale (42).

2. Appareil électroménager de repassage selon la revendication 1, **caractérisé en ce que**, en dehors du renfoncement (45), le fond de la cuve (4) est sensiblement plat, la cuve (4) étant fixée dans un boîtier (1) de telle sorte que la partie plane du fond (41) se trouve disposée sensiblement horizontalement lorsque le boîtier (1) repose sur un plan de travail horizontal.

3. Appareil électroménager de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 2, **caractérisé en ce que** la profondeur du renfoncement (45) est supérieure ou égale au rayon de l'orifice de vidange (60).

4. Appareil électroménager de repassage selon la revendication 3, **caractérisé en ce que** l'orifice de vidange (60) est disposé sur la paroi latérale de telle sorte que le bord inférieur de l'orifice de vidange (60) se trouve dans le prolongement de la partie plane du fond (41) de la cuve.

5. Appareil électroménager de repassage selon l'une quelconque des revendications 3 à 4, **caractérisé en ce que** la partie plane du fond (41) de la cuve (4) est au contact thermique d'un corps chauffant (40).

6. Appareil électroménager de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, **caractérisé en ce que** la cuve (4) est mise en forme par emboutissage.

7. Appareil électroménager de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, **caractérisé en ce que** la cuve (4) est réalisée dans un matériau métallique, de préférence en acier inoxydable.

8. Appareil électroménager de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, **caractérisé en ce que** l'orifice de vidange (60) est défini par une ouverture (44) de la cuve (4) qui est réalisée par une opération d'emboutissage.

9. Appareil électroménager de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, **caractérisé**

en ce qu'il comporte un fer à repasser (3) relié par un cordon (2) au boîtier (1) générateur de vapeur et en ce que la cuve (4) génère de la vapeur sous une pression supérieure à 4 bars.

10. Appareil électroménager de repassage selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, **caractérisé en ce que** la cuve (4) reçoit un récipient (9) récupérateur de tartre qui est introduit par l'orifice de vidange (60), ledit récipient (9) étant avantageusement solidaire du bouchon (7).

Patentansprüche

1. Elektrohaushaltsgerät zum Bügeln mit einem Behältnis (4) zur Erzeugung von Dampf unter Druck, wobei das Behältnis (4) einen Boden (41) umfasst, über dem sich eine Seitenwand (42) erhebt, die innen mit einem abnehmbaren Verschluss (7) verschlossene Entleerungsöffnung (60) umfasst, wobei das Behältnis (4) zwischen dem Boden (41) und der Seitenwand (42) einen abgerundeten Rand (43) aufweist, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Boden (41) im Innern des Behältnisses (4) am Rand der Seitenwand (42) eine Vertiefung (45) aufweist, an der der abgerundete Rand (43) des Behältnisses (4) abgesenkt ist und wo die Seitenwand (42) einen Abschnitt (42A) aufweist, der sich weiter nach unten erstreckt, und dass die Entleerungsöffnung (60) zumindest teilweise in dem genannten abgesenkten Abschnitt (42A) der Seitenwand (42) ausgebildet ist.
2. Elektrohaushaltsgerät zum Bügeln nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Boden des Behältnisses (4) außerhalb der Vertiefung (45) im Wesentlichen eben ist, wobei das Behältnis (4) in einer Station (1) derart befestigt ist, dass der ebene Teil des Bodens (41) im Wesentlichen horizontal liegt, wenn die Station (1) auf einer horizontalen Arbeitsfläche ruht.
3. Elektrohaushaltsgerät zum Bügeln nach einem der Ansprüche 1 bis 2, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Tiefe der Vertiefung (45) größer oder gleich dem Radius der Entleerungsöffnung (60) ist.
4. Elektrohaushaltsgerät zum Bügeln nach Anspruch 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Entleerungsöffnung (60) derart an der Seitenwand angeordnet ist, dass sich der untere Rand der Entleerungsöffnung (60) in der Verlängerung des ebenen Teils des Bodens (41) des Behältnisses befindet.
5. Elektrohaushaltsgerät zum Bügeln nach einem der Ansprüche 3 bis 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** sich der ebene Teil des Bodens (41) des Behältnisses (4) in thermischem Kontakt mit einem Heizele-

ment (40) befindet.

6. Elektrohaushaltsgerät zum Bügeln nach einem der Ansprüche 1 bis 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Formgebung des Behältnisses (4) durch Tiefziehen erfolgt.
7. Elektrohaushaltsgerät zum Bügeln nach einem der Ansprüche 1 bis 6, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Behältnis (4) aus einem Metall, vorzugsweise aus Edelstahl hergestellt wird.
8. Elektrohaushaltsgerät zum Bügeln nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Entleerungsöffnung (60) durch eine Öffnung (44) des Behältnisses (4) definiert wird, die durch einen Tiefziehvorgang hergestellt wird.
9. Elektrohaushaltsgerät zum Bügeln nach einem der Ansprüche 1 bis 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** es ein Bügeleisen (3) umfasst, das über ein Kabel (2) mit der Dampferzeugungsstation (1) verbunden ist, und dass das Behältnis (4) Dampf unter einem Druck von mehr als 4 bar erzeugt.
10. Elektrohaushaltsgerät zum Bügeln nach einem der Ansprüche 1 bis 9, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Behältnis (4) einen Behälter (9) zum Sammeln von Kalkablagerungen aufnimmt, der durch die Entleerungsöffnung (60) eingeführt wird, wobei der genannte Behälter (9) vorzugsweise mit dem Verschluss (7) fest verbunden ist.

Claims

1. Household ironing appliance comprising a tank (4) for generating pressurised steam, the tank (4) comprising a bottom (41) surmounted by a side wall (42) having a drain hole (60) closed by a removable plug (7), the tank (4) having a rounded edge (43) at the junction between the bottom (41) and the side wall (42), **characterised in that** the bottom (41) has, inside the tank (4), next to the side wall (42), a recess (45) where the rounded edge (43) of the tank (4) is lowered and where the side wall (42) has a portion (42A) extending more downwards and **in that** the drain hole (60) is formed at least partially in said lowered portion (42A) of the side wall (42).
2. Household ironing appliance according to claim 1, **characterised in that**, apart from the recess (45), the bottom of the tank (4) is substantially flat, the tank (4) being attached in a box (1) such that the flat portion of the bottom (41) is arranged substantially horizontally when the box (1) rests on a horizontal work surface.

3. Household ironing appliance according to one of claims 1 to 2, **characterised in that** the depth of the recess (45) is greater than or equal to the radius of the drain hole (60). 5
4. Household ironing appliance according to claim 3, **characterised in that** the drain hole (60) is arranged on the side wall such that the lower edge of the drain hole (60) lies in the extension of the flat portion of the bottom (41) of the tank. 10
5. Household ironing appliance according to claim 3 or 4, **characterised in that** the flat portion of the bottom (41) of the tank (4) is in thermal contact with a heating body (40). 15
6. Household ironing appliance according to one of claims 1 to 5, **characterised in that** the tank (4) is shaped by stamping. 20
7. Household ironing appliance according to one of claims 1 to 6, **characterised in that** the tank (4) is made of a metal material, preferably stainless steel.
8. Household ironing appliance according to one of claims 1 to 7, **characterised in that** the drain hole (60) is defined by an opening (44) in the tank (4) which is made by a stamping operation. 25
9. Household ironing appliance according to one of claims 1 to 8, **characterised in that** it comprises an iron (3) connected by a cord (2) to the steam generating box (1) and **in that** the tank (4) generates steam at a pressure greater than 4 bars. 30
10. Household ironing appliance according to one of claims 1 to 9, **characterised in that** the tank (4) receives a scale recovery container (9) which is introduced through the drain hole (60), said container (9) being advantageously attached to the plug (7). 35 40

45

50

55

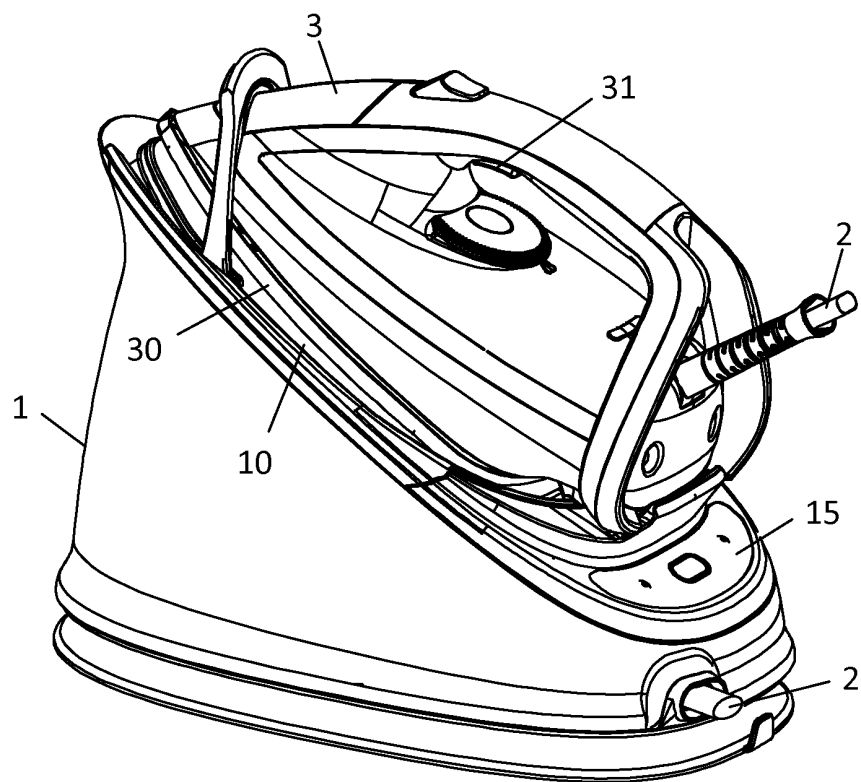


Fig 1

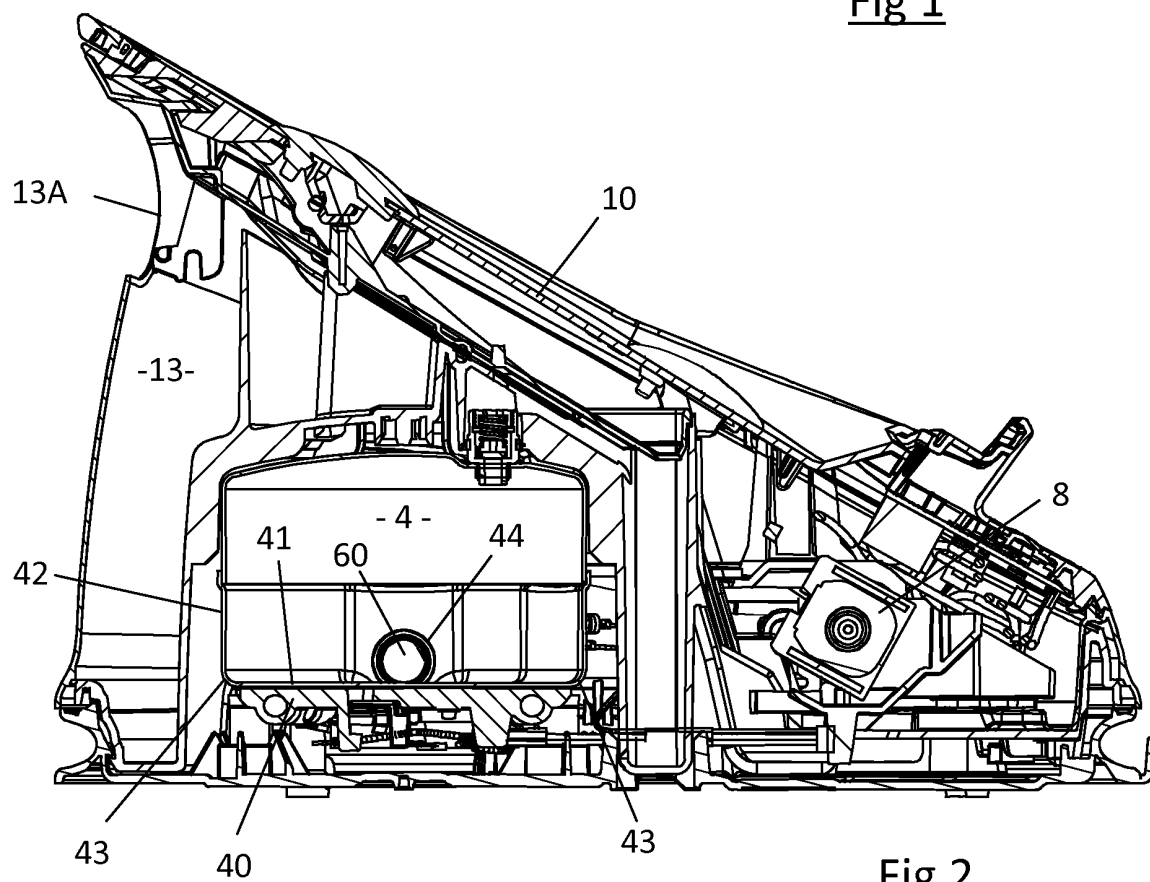


Fig 2

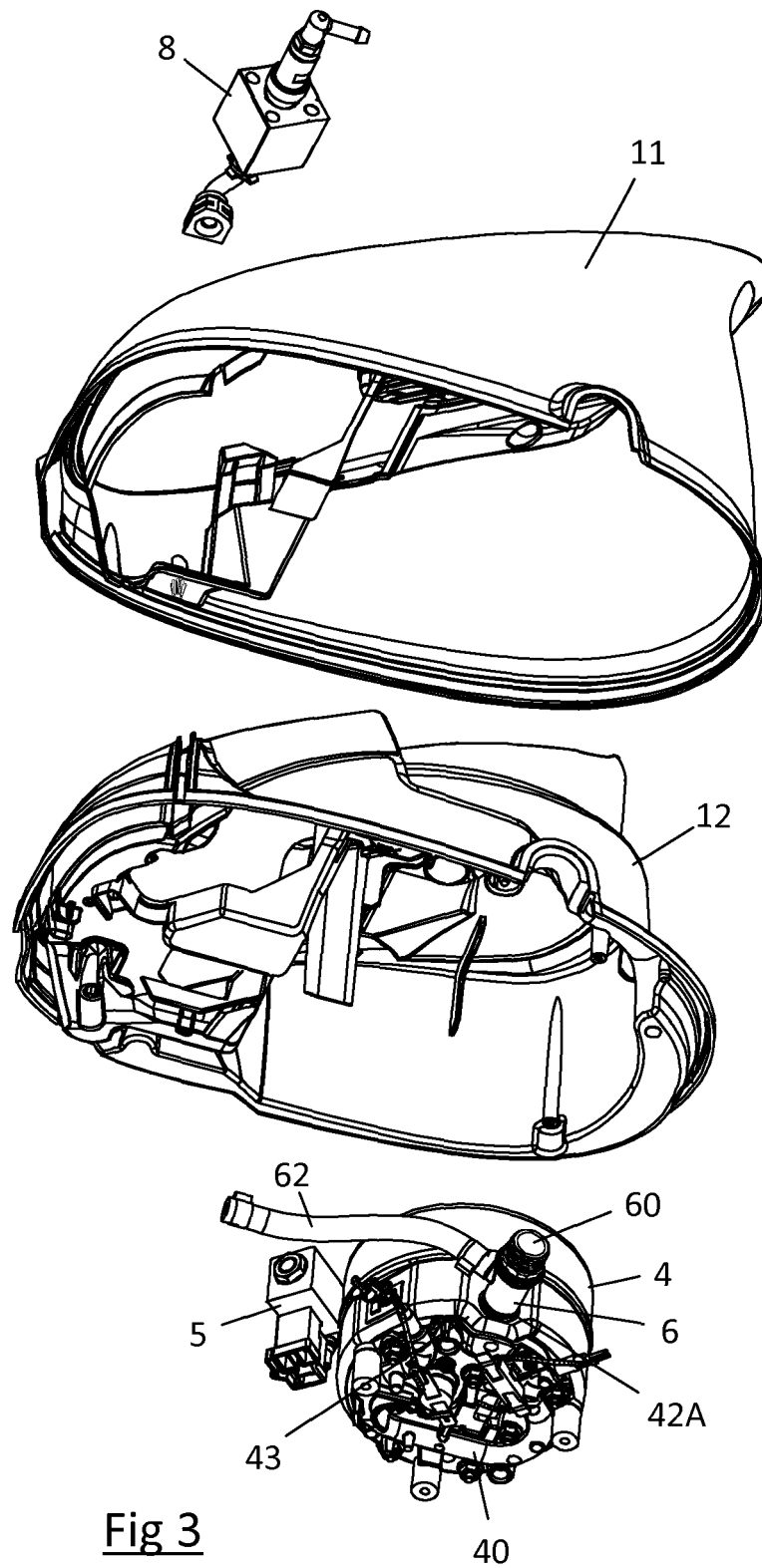
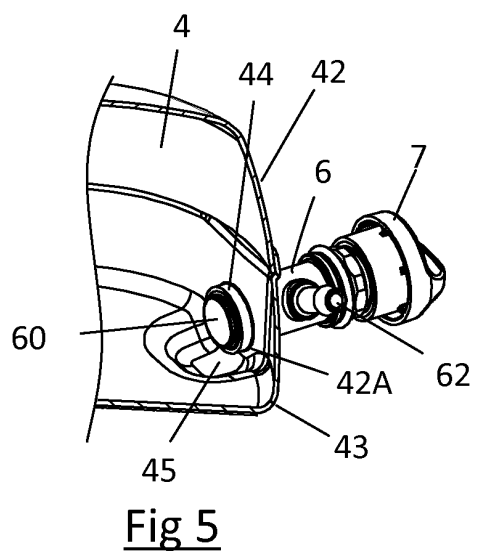
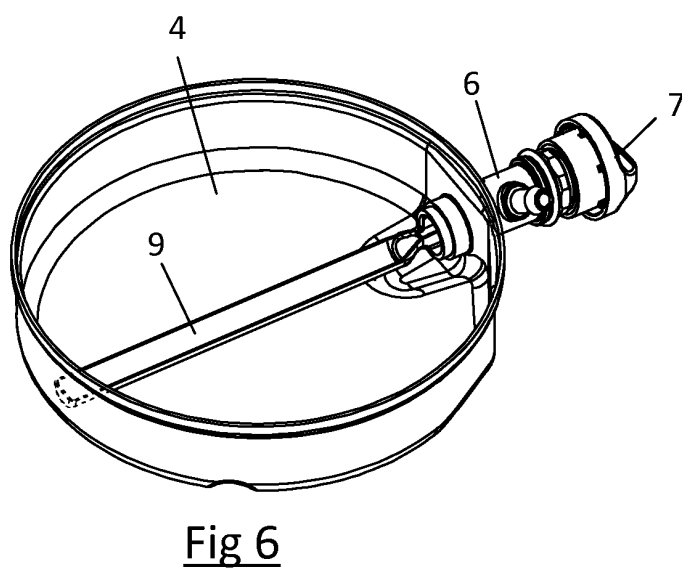
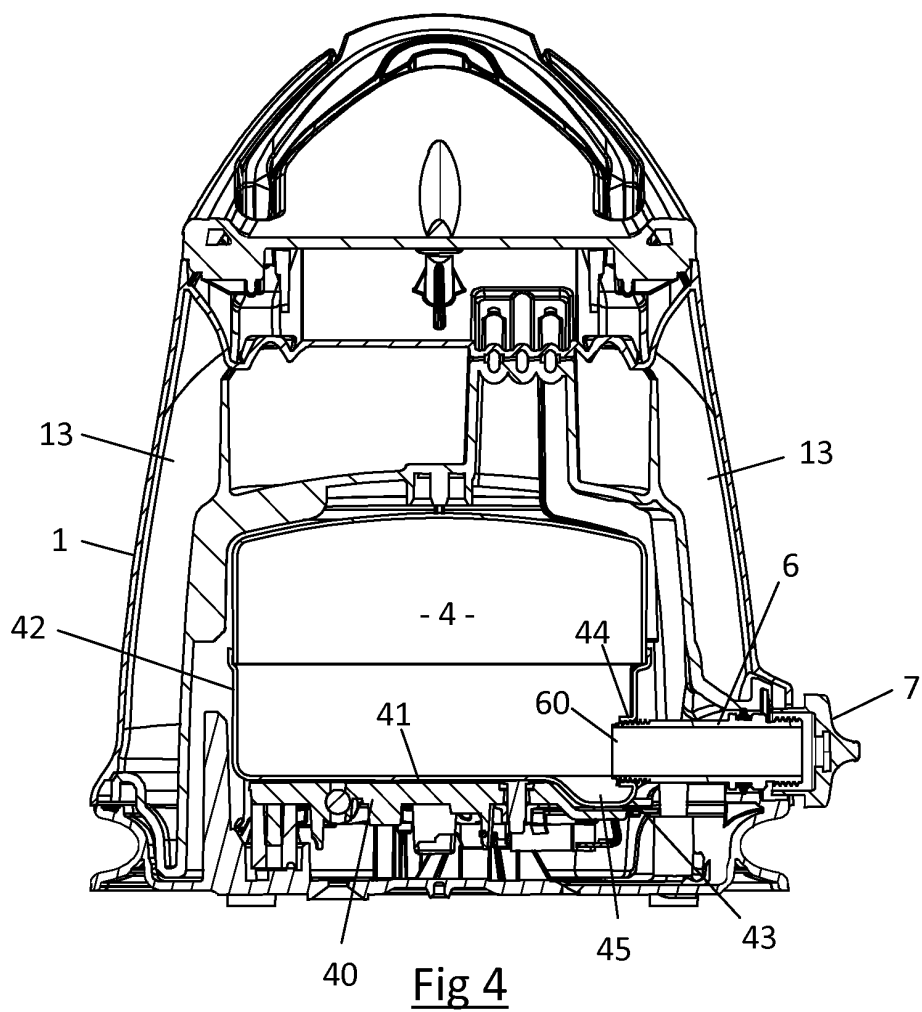


Fig 3



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

- FR 2904683 A1 [0001]
- FR 2835041 [0002]
- FR 2904683 [0045]