



(11) **EP 1 777 335 A1**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
25.04.2007 Bulletin 2007/17

(51) Int Cl.:
D06F 71/34 (2006.01) D06F 75/10 (2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **06122529.8**

(22) Date de dépôt: **18.10.2006**

(84) Etats contractants désignés:
AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IS IT LI LT LU LV MC NL PL PT RO SE SI SK TR
Etats d'extension désignés:
AL BA HR MK YU

(72) Inventeurs:
• **Humbert, René**
68200 Mulhouse (FR)
• **Richard, Guy**
68290 Wegscheid (FR)
• **Stoppele, Jean-Paul**
68120 Pfastatt (FR)

(30) Priorité: **19.10.2005 FR 0510655**

(71) Demandeur: **DOMENA**
68132 Altkirch (FR)

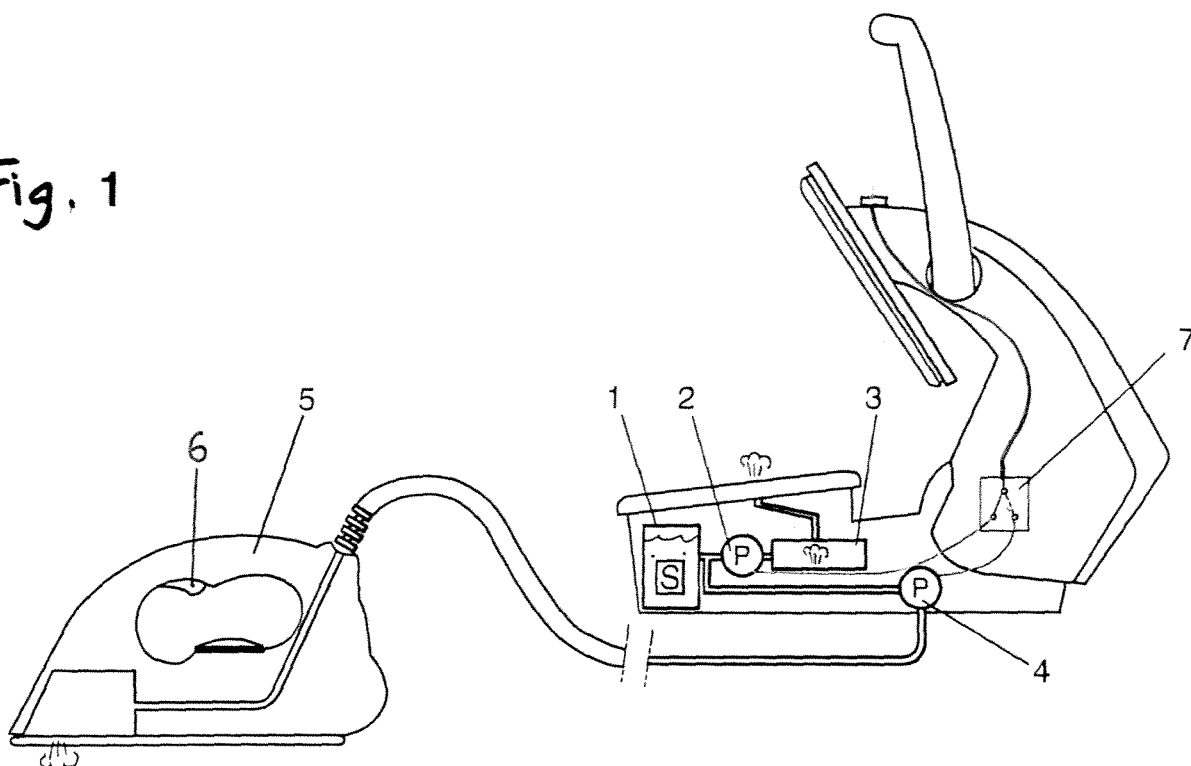
(74) Mandataire: **David, Alain et al**
Cabinet Beau de Loménie
158, rue de l'Université
75340 Paris Cedex 07 (FR)

(54) **Presse à repasser**

(57) La présente invention combine une presse à repasser dotée des moyens appropriés pour produire des fluides tels que de l'eau déminéralisée contrôlée (1), de la vapeur (3), de l'air, ces fluides pouvant être associés à d'autres fluides extraits de réservoirs supplémentaires

montés sur la presse par exemple par différentes solutions, ces fluides mélangés ou non étant envoyés dans un ou des terminaux amovibles ou non pour être diffusés sur les vêtements ou le linge à repasser par des dispositifs de commande (6,7) en relation avec les moyens mis oeuvre sur la presse.

Fig. 1



Description

Domaine de la technique

[0001] La présente invention concerne le domaine du repassage et elle se rapporte plus particulièrement à une presse à repasser à sec ou à vapeur.

Art antérieur

[0002] Dans le domaine du soin du linge la presse à repasser occupe une place à part.

[0003] Cet appareil est d'une très grande efficacité pour le repassage des pièces plates et tout ce qui est vestimentaire. La surface du plateau chauffant et de la table est telle que la surface repassée, en un coup de presse, est très importante, il en découle un temps réduit pour toutes les grandes pièces.

[0004] Il n'y a pas de frottement du plateau chauffant sur les tissus à repasser donc pas de risque de lustrage ou d'étirage d'un côté par rapport à l'autre sur les parties doubles entraînant des fronces comme cela peut être le cas sur les poignets, les cols, les bordures des plis ou les bordures lorsqu'ils sont repassés au fer ordinaire.

[0005] Une fois que le linge est disposé sur la table de la presse, c'est la presse qui fait le reste sans mobiliser l'attention de l'utilisatrice(eur), c'est pourquoi la repasseuse(eur) peut surveiller ses enfants, regarder la télévision, etc. lorsqu'elle(il) repasse à la presse.

[0006] Son travail ne consistant qu'à déposer du linge sur la table de la presse, la repasseuse n'a pas d'efforts à réaliser si ce n'est ouvrir et fermer la presse. La pression pour faire les plis ou pour repasser étant donnée par la pression de fermeture de la presse, elle peut donc être assise pour améliorer son confort.

[0007] La presse peut être à sec ou à vapeur. Si elle est à vapeur, il n'y a pas besoin de prendre garde à l'humidité résiduelle dans le linge avant le repassage, ni donc de penser à l'humecter avant repassage à la presse.

[0008] Tout cela contribue à améliorer le confort de la repasseuse, diminue son temps de repassage, assure le soin du linge avec une grande qualité de repassage.

[0009] Il reste pourtant des problèmes très importants à résoudre pour améliorer encore les performances de la presse à repasser, c'est de la doter de moyens pour :

- repasser tout ce qui n'est pas plat ou ne doit pas être aplati par la presse, c'est à dire les fronces, les plis creux, etc.
- effacer les faux plis,
- parfumer le linge,
- détacher le linge,
- sécher le linge,
- défroisser le linge.

[0010] L'ensemble de ces fonctions a été pris en compte pour élaborer la presse objet de l'invention.

[0011] Les presses à repasser existantes sur le mar-

ché comportent des moyens pour presser le linge entre deux plateaux avec un plateau inférieur bien souvent réalisé en bois pressé recouvert d'une feuille d'aluminium. Beaucoup de ces presses dans le domaine familial n'ont pas de système de production de vapeur mais possèdent des pulvérisateurs d'eau projetée verticalement sur le linge à repasser lorsque le plateau chauffant supérieur est relevé. D'autres presses provenant d'Extrême Orient possèdent une pseudo production de vapeur par évaporation d'une dose d'eau envoyée par une pompe manuelle à l'intérieur du plateau chauffant de la presse où elle sera évaporée et diffusée par des perforations réalisées dans ce plateau chauffant.

[0012] Cette solution n'est pas optimale car si elle est bon marché et suffit pour annoncer commercialement que la presse est à vapeur, elle présente les inconvénients suivants :

- la vapeur monte et ne pénètre pas le linge à repasser, et
- les perforations marquent le linge,

[0013] D'autres développements ont été réalisés pour notamment motoriser l'approche du plateau chauffant ou pour réaliser une jeannette escamotable, comme le montrent les demandes de brevets internationales W097/35060 et W003/069045.

But et objet de l'invention.

[0014] La présente invention se propose d'apporter une solution à chacun des besoins exprimés précédemment en les satisfaisant soit globalement soit au moins partiellement de façon individuelle.

[0015] Selon l'invention, le ou les terminaux branchés sur la presse sont alimentés en priorité puis en alternance avec la presse lorsque leur température de fonctionnement a été atteinte. Ces terminaux peuvent être raccordés directement ou par l'intermédiaire d'un connecteur à la presse et commandés par des moyens de commande disponibles dans la presse ou dans ces terminaux eux mêmes.

[0016] Dans une version préférée de la presse à repasser objet de l'invention, cette dernière comprend dans sa base un réservoir d'eau plus une cassette déminéralisante plus un dispositif de contrôle de la minéralité de l'eau traitée avec information donnée à l'utilisateur lorsque la conductivité atteint un seuil prédéterminé suivi d'un arrêt de fonctionnement de la pompe aspirant l'eau du réservoir lorsqu'un deuxième niveau de conductivité a été atteint. Dans l'invention, cette eau est injectée dans un générateur pour y être vaporisée et être diffusée sur la table de la presse dans le linge à repasser. Mais, elle peut aussi être injectée dans un fer à repasser connecté électriquement sur la presse et mis en route par un interrupteur qui, lorsqu'il permet l'alimentation électrique du fer coupe l'alimentation du plateau chauffant de la presse.

[0017] La substitution du fer par rapport au plateau chauffant de la presse et hors alimentation du générateur permet dans une version préférée de l'invention d'utiliser la puissance électrique maximum au niveau du fer pour réduire son temps de préparation et évaporer dans sa chambre de vaporisation un maximum d'eau pour produire un maximum de vapeur. Pour fonctionner il est alors nécessaire de mettre en place sur le circuit eau des moyens pour envoyer l'eau du réservoir vers le fer et non vers le générateur.

[0018] Dans une version préférée de l'invention, une deuxième pompe est mise en action sur un deuxième circuit d'eau. Lorsque ce deuxième circuit d'eau est en action, l'autre circuit d'eau conduisant l'eau au générateur de la presse est mis hors d'action.

[0019] Ce deuxième circuit d'eau alimenté par une deuxième pompe sera mis en fonctionnement ou non par un interrupteur placé soit sur la presse soit sur le dispositif de connexion dans une variante de l'invention selon la volonté de l'utilisateur.

[0020] Cette connexion étant réalisée, il faudra également une autre connexion pour commander selon besoin et à volonté la pompe de ce deuxième circuit pour alimenter en eau le fer à repasser et obtenir de la vapeur.

[0021] Une autre solution peut être décrite pour envoyer l'eau du réservoir vers le fer à repasser. Elle consiste à utiliser le circuit d'eau de la presse jusqu'à et y compris la pompe qui sera unique et de mettre en place sur les deux circuits en sortie de pompe, l'un allant au générateur de la presse et l'autre au fer à repasser, soit une vanne mécanique obturant l'un ou l'autre des deux tuyaux des circuits d'eau ou des électrovannes qui grâce à un interrupteur autoriseront le flux d'eau dans un circuit à l'exclusion de l'autre et vice versa.

[0022] Le raccordement du fer à repasser peut aussi être réalisé sur le circuit vapeur en sortie du générateur de vapeur disposé à l'intérieur de la presse. Pour cela, il convient de disposer à la sortie du générateur d'un double circuit vapeur, l'un de ces circuits allant au diffuseur de vapeur disposé sur la table de la presse, l'autre allant directement ou par l'intermédiaire d'un dispositif de connexion au fer à repasser.

[0023] Comme pour le circuit d'eau, il sera envisagé de réaliser la sélection d'un des deux circuits par la mise en place d'une vanne mécanique venant pincer l'un ou l'autre des deux tuyaux,

[0024] L'obturation sélective de l'un ou l'autre des deux circuits pourra également être réalisée par l'emploi de deux électrovannes commandées par un interrupteur.

[0025] Quel que soit le mode de sélection, il faudra y adjoindre la connexion des moyens de commandes de la pompe alimentant le générateur en eau. Cette commande pouvant être réalisée par un interrupteur dans le fer mis en oeuvre par une gâchette permettant d'alimenter la pompe pour envoyer l'eau dans le générateur et obtenir de la vapeur.

[0026] Un ventilateur et sa bâche pourront être installés dans la base de la presse et être raccordés soit à un

tuyau indépendant, soit au tuyau vapeur, soit à des moyens de ventilation disposés sous la table de la presse à repasser.

[0027] Ce ventilateur sera commandé par un interrupteur disposé sur la presse, le flux d'air obtenu aura pour fonction de sécher et de refroidir le linge repassé, ce qui fixe le repassage.

[0028] Ce flux d'air peut être envoyé dans le fer par un tuyau indépendant pour être diffusé soit à l'arrière du fer au travers de la semelle, soit en dehors de la semelle par un diffuseur transversal isolé de la chaleur de la semelle.

[0029] Ce flux d'air peut aussi être envoyé par le tuyau vapeur dans les trous de vaporisation de la semelle en alternance avec la vapeur.

[0030] Ce flux d'air peut également être dirigé dans le spray du fer ou dans d'autres zones internes ou extérieures au fer.

[0031] Dans une version préférée de l'invention, des réservoirs interchangeables sont mis en place sur la base de la presse et connectés soit à une pompe, soit à la zone dépressionnaire d'un système convergent divergent mis en place sur le circuit vapeur et/ou air allant au fer.

[0032] Le contenu du réservoir pouvant être soit des parfums, soit des produits de détachage, soit des produits amidonnants, assouplissants, etc. sera injecté à des doses calibrées par le niveau d'aspiration dans la vapeur et ou l'air pour apporter un traitement supplémentaire au tissu traité par la presse et son accessoire.

[0033] Bien entendu, il peut être envisagé d'utiliser une quantité de réservoirs que l'on peut sélectionner selon les besoins.

[0034] Il est aussi tout à fait envisageable d'avoir les réservoirs installés dans le fer à repasser raccordé à la presse.

[0035] Dans la version préférée de l'invention, un fer à repasser a été connecté à la presse mais il est tout à fait envisageable de connecter sur les mêmes principes des terminaux simples tels que :

- un vaporisateur de vapeur avec parfum ou sans parfum, ou autres liquides additifs,
- un détacheur à vapeur utilisant des produits additifs mélangés à la vapeur,
- un sécheur pour sécher le linge après détachage ou tout autre besoin,
- un spray à eau pour effacer les faux plis.

[0036] Pour améliorer la sécurité de l'utilisateur, un système de grande ouverture a été mis en place sur la presse permettant en plus de dégager la table de la presse par un éloignement lié à l'ouverture et un recul du plateau chauffant que l'on cherche à maintenir au maximum à l'horizontal pour pouvoir accéder plus librement à la table de la presse.

[0037] Les moyens mis en oeuvre concernent surtout un système à parallélogramme avec la mise en place de

l'axe d'articulation du plateau le plus bas possible par rapport à la table de la presse.

[0038] En outre, une housse silicone est installée sur le plateau chauffant permettant son isolation thermique lorsque l'on veut travailler avec les accessoires sur la table de la presse.

Brève description des dessins

[0039] L'invention sera mieux comprise à la lecture de la description suivante faite à titre illustratif et non limitatif en regard des dessins annexés sur lesquels :

La figure 1 illustre un premier exemple de presse à repasser selon l'invention,
 La figure 2 illustre un deuxième exemple de presse à repasser selon l'invention,
 La figure 3A illustre un troisième exemple de presse à repasser selon l'invention,
 La figure 3B montre le schéma électrique de la presse à repasser selon l'invention,
 La figure 4 illustre un quatrième exemple de presse à repasser selon l'invention,
 La figure 5 illustre un cinquième exemple de presse à repasser selon l'invention,
 La figure 6 illustre un sixième exemple de presse à repasser selon l'invention,
 La figure 7 illustre un septième exemple de presse à repasser selon l'invention,
 La figure 8 illustre un huitième exemple de presse à repasser selon l'invention,
 La figure 9 montre la connexion d'accessoires à la presse à repasser selon l'invention,
 La figure 10 montre un exemple de moyens de protection du plateau chauffant de la presse à repasser selon l'invention, et
 La figure 11 montre un exemple de moyens d'ouverture de la presse à repasser selon l'invention.

Description de modes de réalisation préférentiels

[0040]

La figure 1 illustre une presse à repasser dans laquelle ont été installés :

- un réservoir d'eau, son système de traitement et de contrôle du calcaire 1,
- la pompe 2 pour envoyer l'eau traitée dans le générateur de vapeur 3,
- une deuxième pompe 4 en parallèle à la première et son raccordement hydraulique à un terminal externe à la presse comme un fer à repasser 5, comportant une gâchette permettant de commander la pompe pour injecter l'eau dans la chambre de vaporisation du fer et produire la vapeur.

[0041] Un interrupteur 7 placé sur la presse permet de mettre en circuit soit la pompe 2 et le générateur 3 soit la pompe 4 et le fer 5.

[0042] Dans la solution présentée, lorsque la pompe 2 et le générateur 3 sont hors circuit, le plateau chauffant de la presse l'est aussi, ce qui permet d'utiliser la pleine puissance du réseau pour alimenter en priorité le fer à repasser, ce qui diminue considérablement son temps de chauffe, le fer est prêt en 30 secondes et augmente sa capacité d'évaporation dans sa chambre de vaporisation. Cette construction permet de repasser 30 secondes après le branchement et convient tout particulièrement pour donner le petit coup de fer du matin pour éliminer quelques faux plis d'un vêtement stocké, repassé ou non. Lorsque la température du fer est atteinte, le fer peut alors être alimenté en alternance avec la presse.

[0043] Dans une deuxième version de l'invention illustrée à la figure 2 est présentée une version plus simple de l'ensemble de repassage qui comporte toujours le système réservoir incorporant de préférence un traitement et un contrôle de l'eau 1, la pompe 2, le générateur 3 et en sortie de ce générateur une électrovanne trois voies 8 commandée par un interrupteur 9 pour amener la vapeur soit dans le fer 5, soit dans la zone d'évaporation de la table de la presse 10. Cet interrupteur 9 est mis en place sur la presse à repasser. La pompe 2 est commandée par la gâchette du fer 6 auquel elle est connectée lorsque l'électrovanne trois voies 8 est mise sur la position « fer à repasser » par l'interrupteur 9. L'interrupteur 9 peut également être conçu pour couper l'alimentation électrique du plateau chauffant de la presse et permettre de répartir la puissance maximum du réseau sur le générateur de vapeur et le fer dans des conditions de répartition de puissance 2/3 pour le générateur et 1/3 pour le fer (ou le plateau chauffant de la presse), assurant ainsi une alimentation en alternance.

[0044] Cette configuration est moins rapide que la précédente à mettre en oeuvre pour démarrer le repassage.

[0045] Une autre variante est illustrée à la figure 3A avec toujours le système réservoir d'eau et son système de traitement antitartre de l'eau et son dispositif de contrôle 1, la pompe 2 et la pompe 4 mis en parallèle, l'une alimentant le générateur de vapeur 3, l'autre le fer à repasser 5.

[0046] L'alimentation électrique illustrée à la figure 3B est prévue pour alimenter en priorité le fer à repasser 5 tout de suite après mise en route de la presse par son interrupteur général Marche/Arrêt, puis lorsque la température du fer est atteinte, la pompe 4 peut être mise en oeuvre et le repassage vapeur peut débuter.

[0047] Un recyclage des puissances permet de commencer à alimenter le générateur dès que le thermostat du fer ou la sonde mise en place indique que la température de semelle est atteinte.

[0048] Lorsque le fer aura atteint des températures prédéterminées commandant sa chauffe, donc son alimentation, alors la puissance sera relayée sur le fer et ceci jusqu'à ce que le générateur ait aussi atteint sa tem-

pérature de fonctionnement. Le système pourra alors fonctionner aussi avec la pompe qui sera autorisée.

[0049] Ce montage permet de démarrer très vite comme dans le cas de la figure 1, de mettre en place des puissances maximales sur le générateur et le fer. Dans ce cas l'alimentation électrique du plateau chauffant doit être interdite par un interrupteur mettant en oeuvre soit le plateau chauffant soit le générateur et le fer. L'utilisation des puissances maximales pour le générateur et le fer permet de maximiser le volume de vapeur produit.

[0050] La figure 4 illustre schématiquement un autre exemple d'une presse à repasser objet de l'invention raccordée à un fer à repasser 5 par exemple tel que celle de la figure 1 et comportant, outre le réservoir d'eau et son dispositif de déminéralisation et de contrôle 1, une pompe 2, le générateur 3 et des éléments de commande électrique tels que la gâchette 6, une électrovanne à trois voies 8 étant mise en place en sortie de la pompe 2. L'eau est envoyée au choix dans le fer ou dans le générateur relié à la zone de diffusion de la presse grâce à l'action sur un interrupteur 11 pour déterminer la fonction devant être réalisée.

[0051] La figure 5 illustre encore un exemple d'une presse comprenant les différents composants électriques expliqués par les figures 1 à 4 et en plus un ventilateur 12 relié au fer à repasser ou à un autre terminal mis en oeuvre à la place du fer pour créer une action de séchage réalisée après le repassage.

[0052] La figure 6 illustre une presse telle que celle de la figure 5 mais où l'air produit est envoyé au travers de la table de la presse en alternance avec la vapeur et pouvant être produite ainsi : vapeur émise par le générateur 3 à la fermeture de la presse, air émis par le ventilateur 12 à l'ouverture de la presse.

[0053] La figure 7 illustre encore un autre exemple d'une presse comportant en plus des éléments tels que le réservoir et son système de traitement de l'eau et son contrôle 1, la pompe 2 et le générateur de vapeur 3, la deuxième pompe 4 et le fer à repasser associé 5 connecté, un réservoir 13 amovible et interchangeable de produits additifs tels que des parfums à injecter par une pompe dans le circuit vapeur, sachant que la schématisation demeure la même avec injection dans le circuit air.

[0054] La figure 8 illustre une variante de la presse de la figure 7 avec le réservoir 13 amovible et interchangeable en liaison avec un convergent divergent 14 mis en place sur le circuit vapeur ou sur le circuit air.

[0055] On notera que plusieurs réservoirs amovibles et interchangeables peuvent être mis en liaison avec la partie en dépression d'un convergent divergent.

[0056] Il est proposé en outre des solutions mixtes où l'air est produit dans le fer. Le parfum est mis en place dans un réservoir amovible connecté au circuit d'air ou au circuit vapeur passant dans le fer. La vapeur, l'eau, l'air et les parfums sont tous produits et contenus par le fer connecté à la presse.

[0057] La figure 9 illustre le branchement du fer avec un connecteur 15 et montre aussi des terminaux mono

fonctions 16, 17 connectés de façon permanente ou détachable avec la presse.

[0058] La figure 10 illustre un exemple des moyens d'ouverture de la presse permettant à la fois une grande ouverture et le maintien au maximum à l'horizontal du plateau chauffant. Ces moyens comportent essentiellement un système à parallélogramme 18 dont l'axe d'articulation du plateau est disposé le plus bas possible par rapport à la table de la presse.

[0059] La figure 11 illustre le recouvrement du plateau chauffant de la presse par une housse silicone 19 pour éviter les brûlures lors du repassage sur la table de la presse, notamment lorsque les accessoires connectés à la presse sont utilisés pour repasser le linge posé sur la table.

Revendications

1. Presse à repasser à sec ou à vapeur, comportant des moyens (1,2,4) pour alimenter en fluides un ou des terminaux (5; 16, 17) branchés sur cette presse ayant des fonctions supplémentaires par rapport à la presse, **caractérisée en ce que** le ou les terminaux sont alimentés en priorité puis en alternance avec la presse lorsque leur température de fonctionnement a été atteinte.
2. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon la revendication 1, **caractérisée par** le raccordement direct de ces terminaux aux moyens mis en oeuvre sur la presse.
3. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon les revendications 1 et 2, **caractérisée par** le raccordement par l'intermédiaire d'un connecteur (15) de ces terminaux aux moyens mis en oeuvre dans la presse.
4. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, **caractérisée par** la mise en place de moyens de commande (7,9,11) pour alimenter ces terminaux par la presse.
5. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 4, **caractérisée par** la mise en place de moyens de commande (6) pour alimenter ces terminaux sur les terminaux eux-mêmes commandant directement les moyens mis en oeuvre dans la presse.
6. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, **caractérisée par** la mise en place de moyens de commande (6) pour alimenter ces terminaux sur les terminaux eux-mêmes commandant par l'intermédiaire de moyens mis en oeuvre sur le connecteur les moyens mis en oeuvre dans la presse.

7. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, **caractérisée par** le branchement de terminaux (5 ; 16, 17) possédant eux-mêmes des moyens pour réaliser des fonctions supplémentaires par rapport à la presse. 5
8. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 7, **caractérisée par** le branchement de terminaux tels qu'un fer à repasser (5) possédant en tout ou partie ses propres moyens de production d'eau, vapeur, air, ainsi que un ou des réservoirs interchangeables (13) contenant des ingrédients pouvant être injectés dans les fluides mentionnés. 10
9. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, **caractérisée par** la mise en place de moyens (2, 4) de production de fluides et d'injection d'ingrédients dans ces fluides en partie dans la presse et en partie dans les terminaux. 15
10. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, **caractérisée par** la mise en place de moyens (7, 8) dans la presse pour dériver les fluides produits soit dans les parties émettrices de la presse, soit dans les parties émettrices des terminaux. 20
11. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, **caractérisée par** la mise en place de moyens (1, 2, 4, 7) dans la presse pour stocker, produire et contrôler l'eau et la diriger vers le générateur de la presse ou un terminal extérieur soit directement soit par un connecteur. 25
12. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, **caractérisée par** la mise en place de moyens (3, 8) dans la presse pour produire la vapeur et la diriger soit vers la zone de diffusion de la table de la presse, soit vers le terminal extérieur directement ou en utilisant un connecteur. 30
13. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 12, **caractérisée par** la mise en place de moyens (12) dans la presse tels qu'un ventilateur et sa bâche pour diriger l'air soit au travers de la table de la presse, soit vers le terminal extérieur directement ou en utilisant un connecteur. 35
14. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 13, **caractérisée par** la mise en place d'un ou plusieurs réservoirs amovibles (13) contenant des liquides additifs sur la presse, ce ou ces réservoirs étant raccordés par des pompes (2, 4) pour injecter ces additifs soit dans le circuit eau, soit dans le circuit vapeur, soit dans le circuit air. 40
15. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 14, **caractérisée par** la mise en place d'un ou plusieurs réservoirs amovibles (13) contenant des liquides additifs sur la presse, ce ou ces réservoirs étant raccordés à la zone en dépression d'un convergent divergent (14) mis en place sur le circuit vapeur ou le circuit air. 45
16. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 15, **caractérisée par** l'utilisation d'une seule pompe (2) pour envoyer l'eau soit dans le générateur de la presse, soit dans le terminal, la sélection étant réalisée par une double vanne (8) montée sur la presse et obturant un des deux canaux au choix de façon mécanique. 50
17. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 16, **caractérisée par** l'utilisation d'électrovannes (8) pour obturer l'un ou l'autre des circuits d'eau, de vapeur ou d'air et expédier ces fluides soit dans les éléments de la presse, soit dans les terminaux extérieurs à la presse. 55
18. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 17, **caractérisée par** une position d'ouverture très importante de la presse avec retrait du plateau supérieur grâce à un système à parallélogramme (18) pour commander cette ouverture.
19. Presse à repasser à sec ou à vapeur selon l'une quelconque des revendications 1 à 18, **caractérisée par** la mise en place d'une housse isolante (19) sur le plateau chauffant pour supprimer le risque de brûlure de l'utilisateur lorsque les accessoires connectés à la presse sont utilisés pour repasser le linge posé sur la table.

Fig. 1

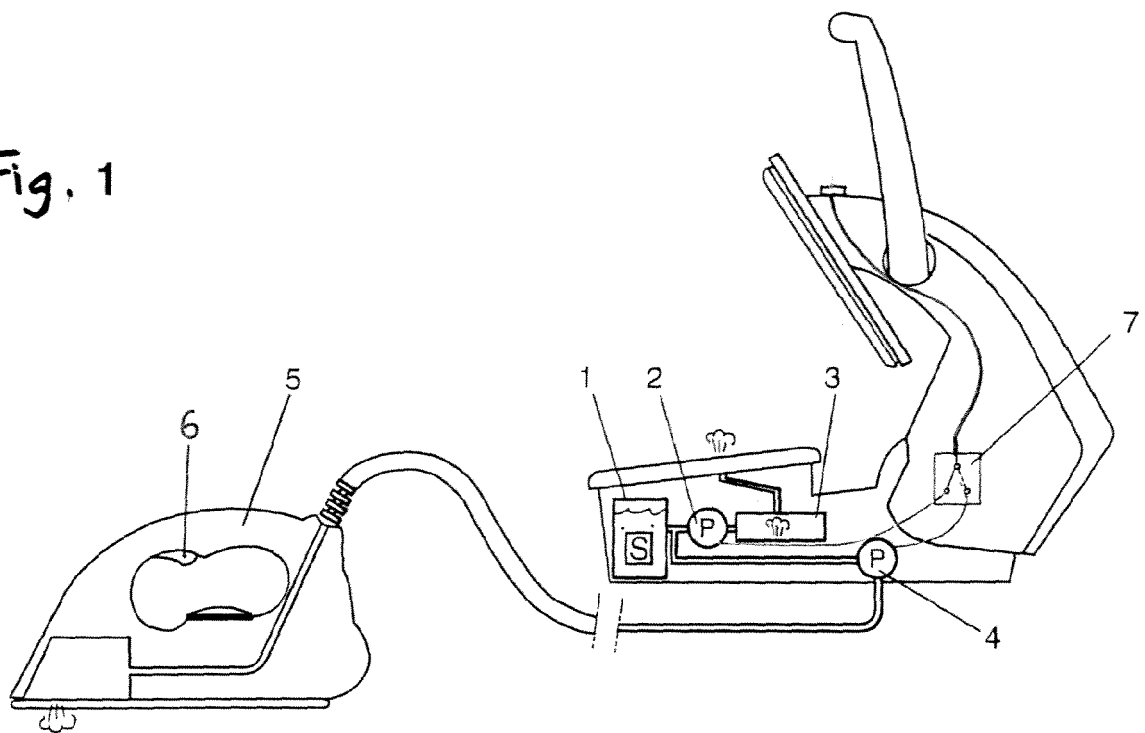


Fig. 2

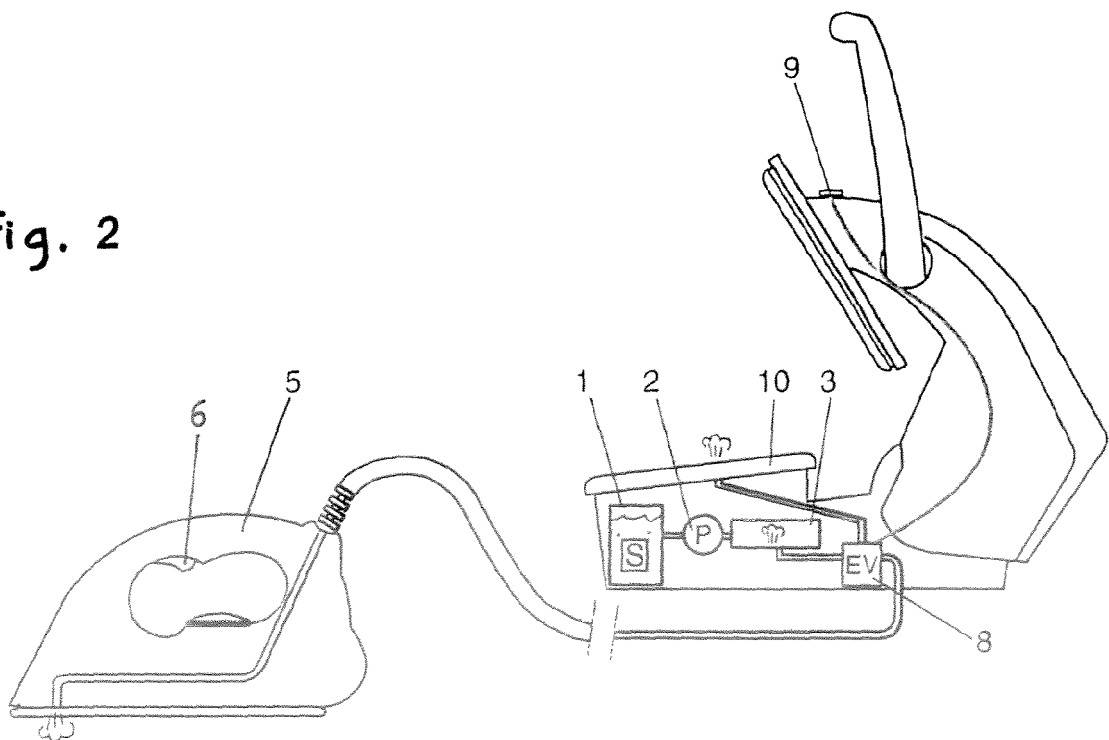


Fig. 3A

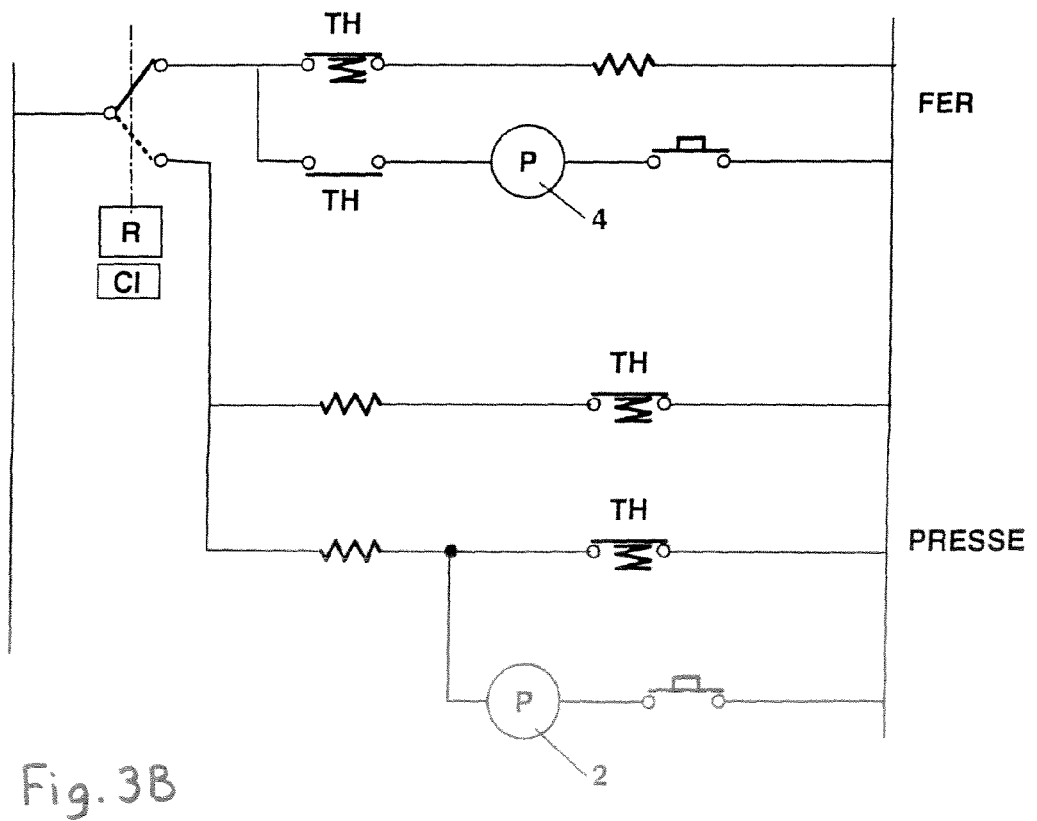
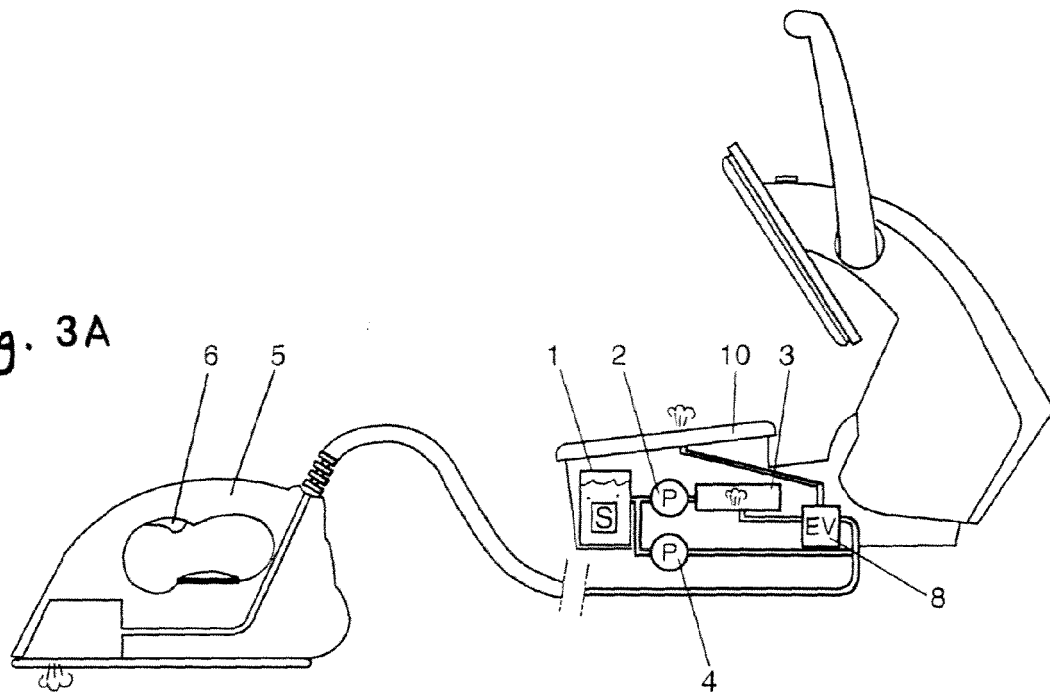


Fig. 3B

Fig. 4

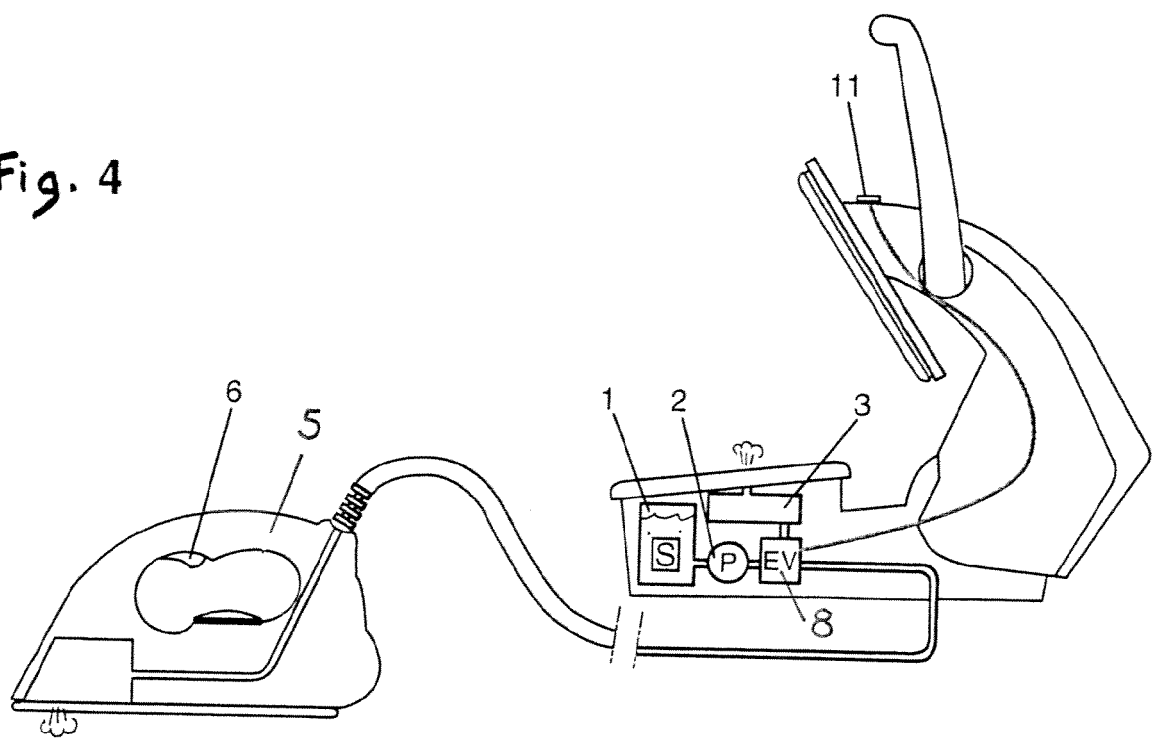


Fig. 5

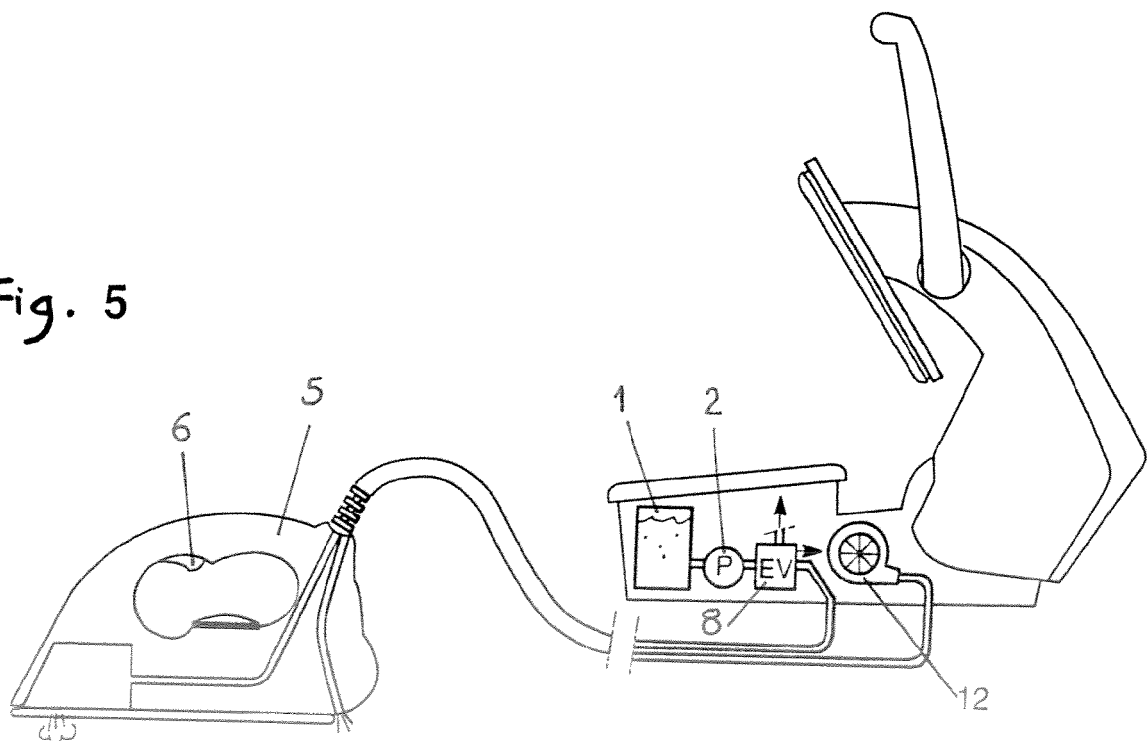


Fig. 6

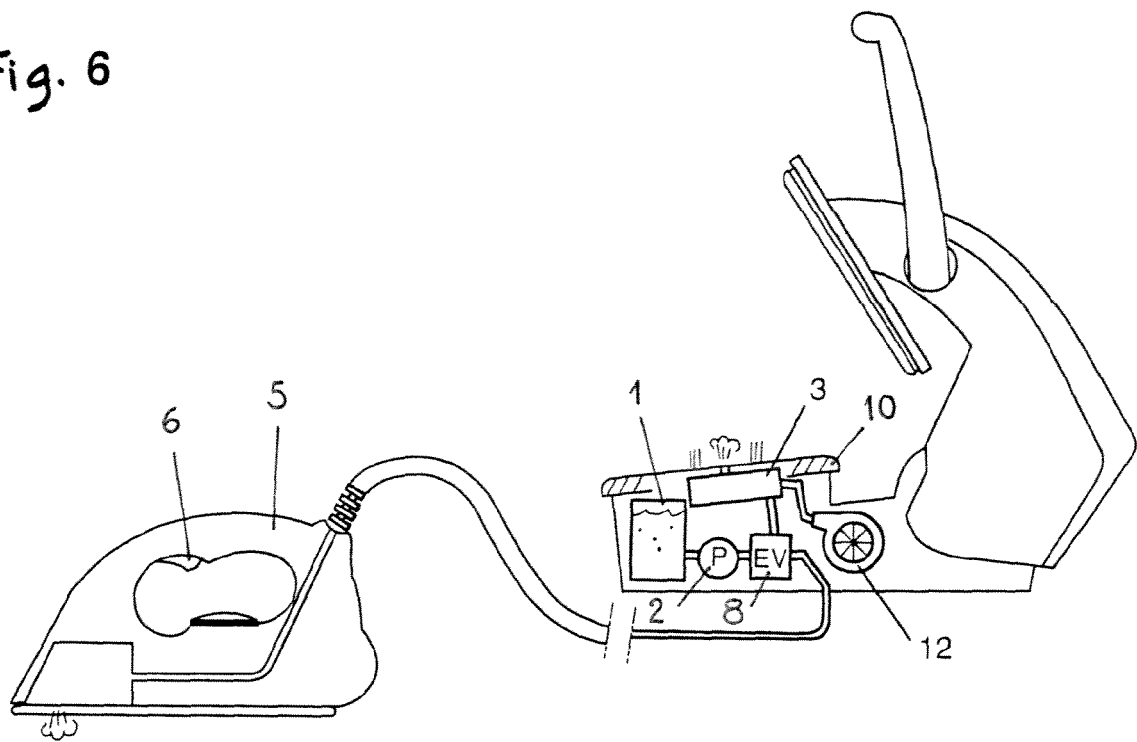


Fig. 7

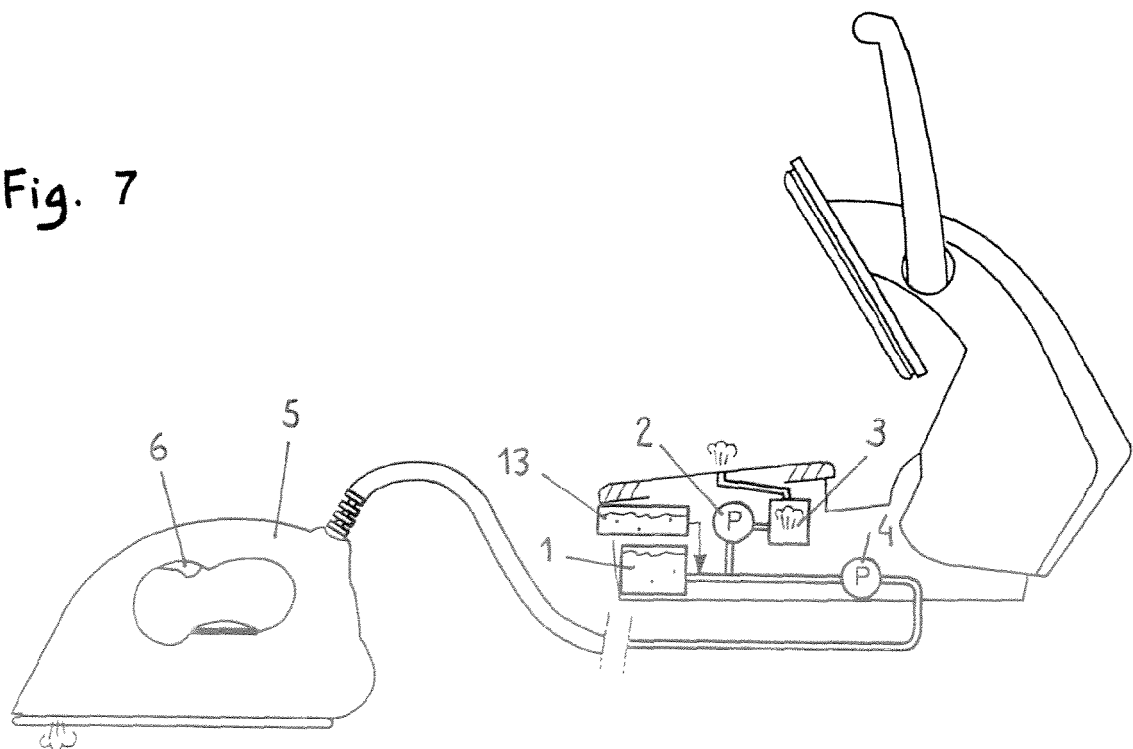


Fig. 8

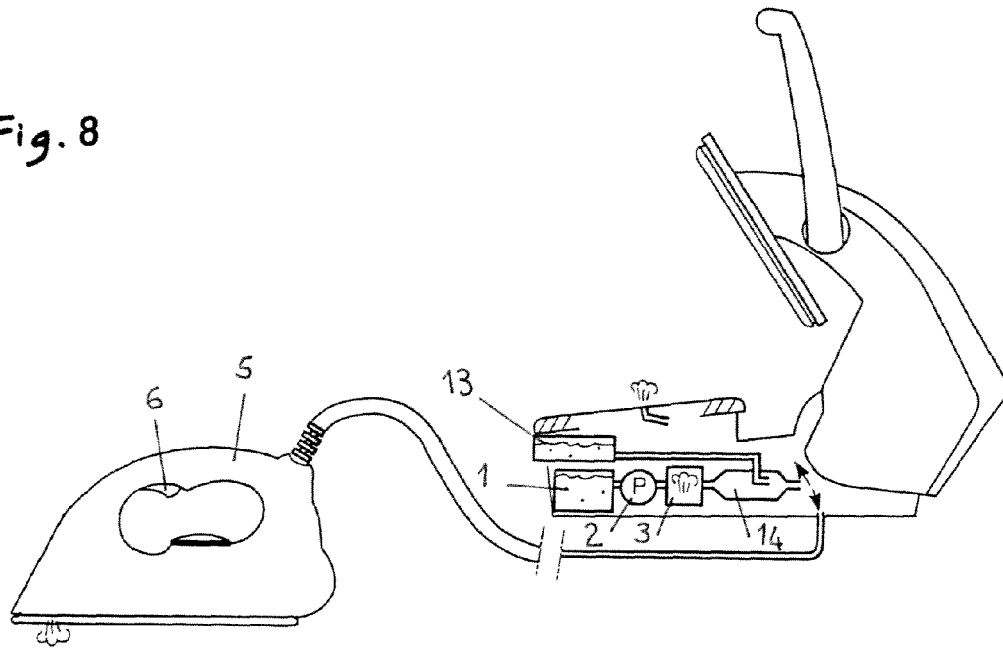


Fig. 9

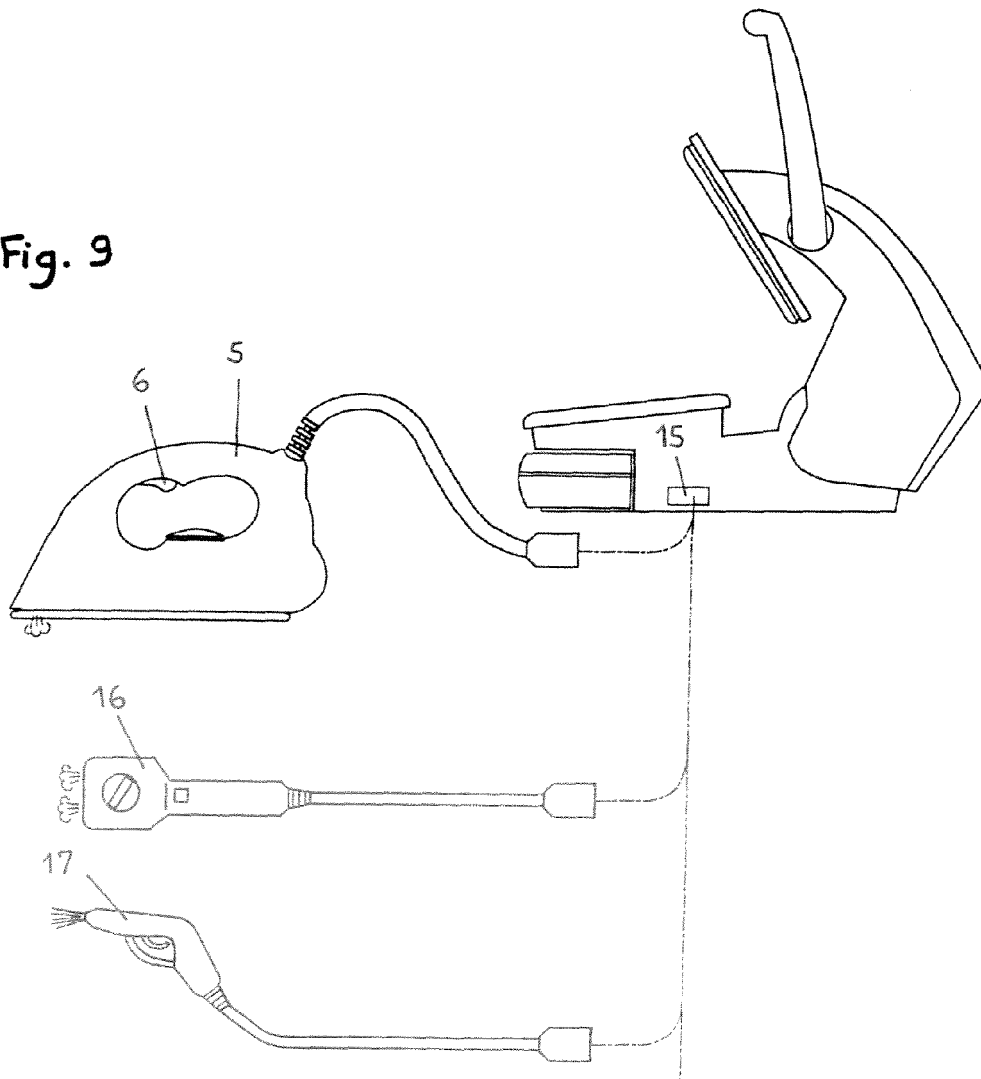


Fig. 11

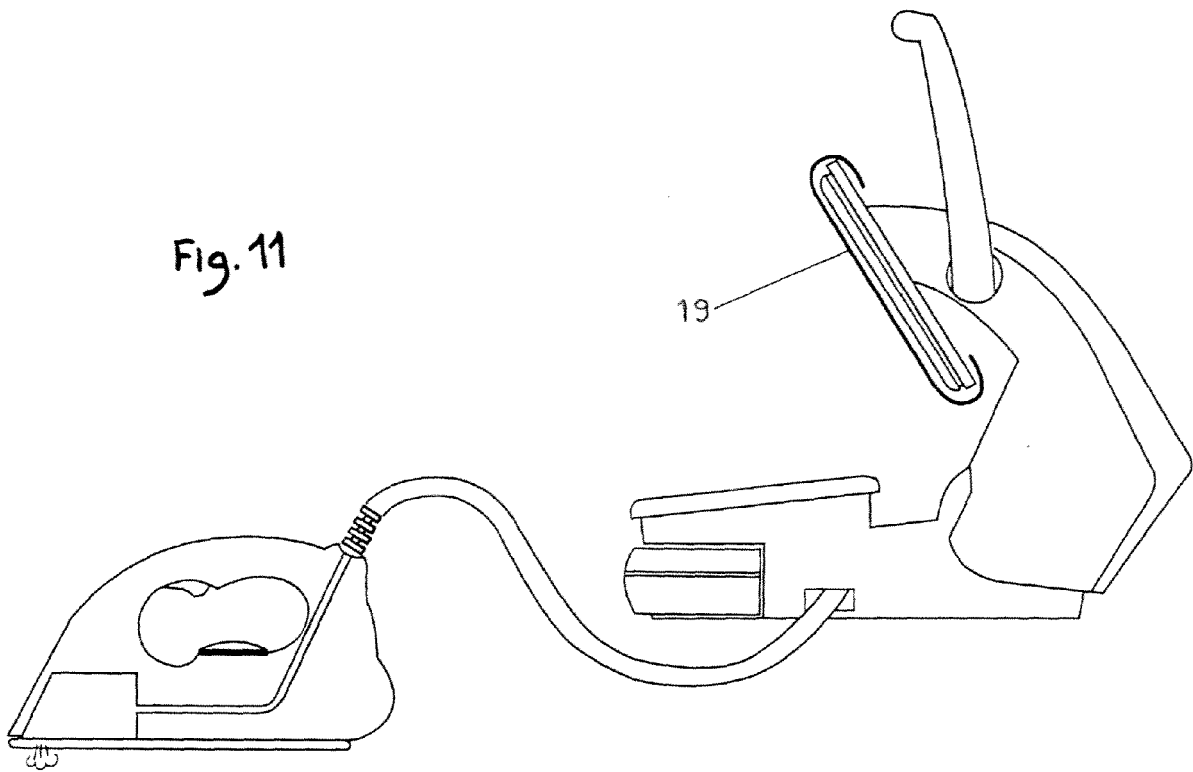
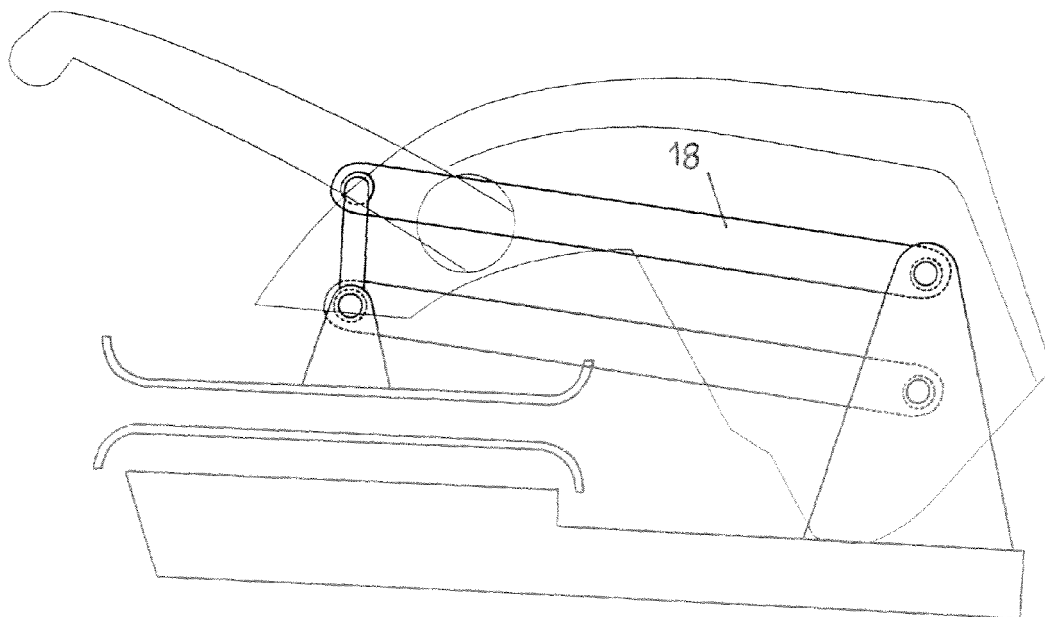


Fig. 10





Office européen
des brevets

RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE

Numéro de la demande
EP 06 12 2529

DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS			
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (IPC)
A	NL 7 806 047 A (PANTEX MANUFACTURING B.V. TE WINSCHOTEN) 4 décembre 1979 (1979-12-04) * le document en entier *	1-19	INV. D06F71/34 D06F75/10
P,A	WO 2006/090193 A (KONSTANTINOS VELANIS TECHNIKI [GR]; VELANIS SOPHOKLIS [GR]) 31 août 2006 (2006-08-31) * le document en entier *	1-19	
A	GB 2 309 071 A (* NGAI SHING DEVELOPMENT LIMITED) 16 juillet 1997 (1997-07-16) * figure 1 *	15	
A	DE 15 85 694 B (EHMANN, KURT) 23 décembre 1970 (1970-12-23) * figures *	18	
A	US 4 187 627 A (COHEN, JEROME H) 12 février 1980 (1980-02-12) * le document en entier *	19	
A	US 5 349 767 A (FOO ET AL) 27 septembre 1994 (1994-09-27) * le document en entier *	1-19	
Le présent rapport a été établi pour toutes les revendications			DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (IPC)
			D06F
Lieu de la recherche		Date d'achèvement de la recherche	Examineur
Munich		15 février 2007	Lodato, Alessandra
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES			
X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire		T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant	

6
EPO FORM 1503 03.92 (P04C02)

**ANNEXE AU RAPPORT DE RECHERCHE EUROPEENNE
RELATIF A LA DEMANDE DE BREVET EUROPEEN NO.**

EP 06 12 2529

La présente annexe indique les membres de la famille de brevets relatifs aux documents brevets cités dans le rapport de recherche européenne visé ci-dessus.
Lesdits membres sont contenus au fichier informatique de l'Office européen des brevets à la date du
Les renseignements fournis sont donnés à titre indicatif et n'engagent pas la responsabilité de l'Office européen des brevets.

15-02-2007

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
NL 7806047	A	04-12-1979	AUCUN	
WO 2006090193	A	31-08-2006	AUCUN	
GB 2309071	A	16-07-1997	AUCUN	
DE 1585694	B	23-12-1970	AUCUN	
US 4187627	A	12-02-1980	AUCUN	
US 5349767	A	27-09-1994	AT 157131 T	15-09-1997
			AU 673605 B2	14-11-1996
			CA 2162475 A1	24-11-1994
			CN 1122620 A	15-05-1996
			CZ 9502964 A3	12-06-1996
			DE 69405101 D1	25-09-1997
			DE 69405101 T2	05-02-1998
			DK 700466 T3	16-02-1998
			ES 2108448 T3	16-12-1997
			WO 9426967 A1	24-11-1994
			GB 2274287 A	20-07-1994
			HK 149895 A	29-09-1995
			HU 74630 A2	28-01-1997
			JP 8510141 T	29-10-1996
			MA 23187 A1	31-12-1994
			NO 954517 A	09-01-1996
			NZ 265678 A	20-12-1996
			RO 119371 B1	30-08-2004
			RU 2114227 C1	27-06-1998
			US 5493799 A	27-02-1996
			ZA 9403118 A	09-01-1995

EPO FORM P0460

Pour tout renseignement concernant cette annexe : voir Journal Officiel de l'Office européen des brevets, No.12/82

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

- WO 9735060 A [0013]
- WO 03069045 A [0013]