



(11) **EP 4 386 132 A2**

(12) **DEMANDE DE BREVET EUROPEEN**

(43) Date de publication:
19.06.2024 Bulletin 2024/25

(51) Classification Internationale des Brevets (IPC):
D06F 81/00 ^(2006.01) **D06F 83/00** ^(2006.01)

(21) Numéro de dépôt: **23215017.7**

(52) Classification Coopérative des Brevets (CPC):
D06F 81/00; D06F 83/00

(22) Date de dépôt: **07.12.2023**

(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 ME MK MT NL NO PL PT RO RS SE SI SK SM TR
Etats d'extension désignés:
BA
Etats de validation désignés:
KH MA MD TN

(71) Demandeur: **INPRO B.V.**
5062 SP Oisterwijk (NL)

(72) Inventeur: **CERAUDO, Rosario**
77760 Rumont (FR)

(74) Mandataire: **Eidelsberg, Olivier Nathan et al**
Cabinet Faber
22, avenue de Friedland
75008 Paris (FR)

(30) Priorité: **12.12.2022 FR 2213170**

(54) **TABLE A REPASSER DESTINEE A ETRE UTILISEE AVEC UN DISPOSITIF DE REPASSAGE DU TYPE A VAPEUR**

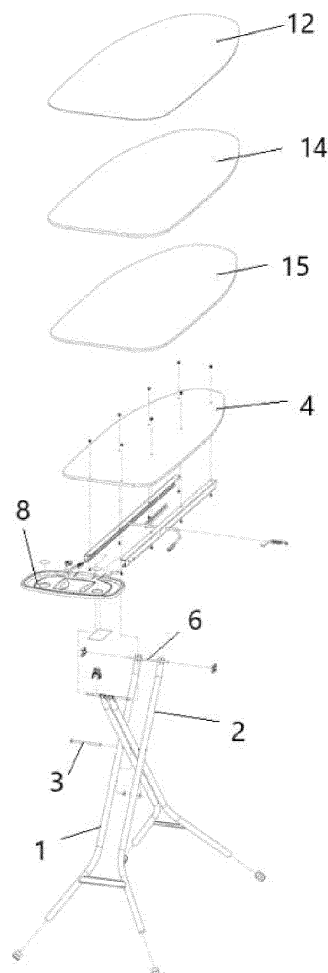
(57) Table à repasser destinée à être utilisée avec un dispositif de repassage du type à vapeur.

Table à repasser comportant au moins un jambage, notamment deux jambages (1,2) articulés l'un à l'autre, supportant un plateau (4) recouvert d'une housse (12) extérieure, caractérisée en ce que :

- le plateau (4) est réalisé à partir d'un matériau du bois ; et

- il est disposé, entre le plateau (4) en matériau du bois et la housse (12) extérieure, une couche (15) intermédiaire en matière plastique, la couche (15) en matière plastique comportant, du côté opposé au(x) jambage(s), une couche (16) de métallisation, notamment une couche d'aluminium.

[Fig. 1]



Description

[0001] La présente invention se rapporte à une table à repasser destinée à être utilisée avec un dispositif de repassage du type à vapeur, notamment un fer vapeur, un générateur vapeur, une centrale vapeur ou analogue, ainsi qu'à un ensemble comportant une table à repasser de ce genre et un dispositif de repassage du type à vapeur.

[0002] Classiquement, les tables à repasser destinées à être utilisées avec un dispositif à vapeur sont réalisées en comportant un plateau en matériau métallique, de préférence perforé pour permettre à la vapeur de traverser le plateau et de ne pas y stagner. Ces tables à repasser à plateau en métal présentent comme inconvénients d'être de fabrication compliquée et de se détériorer rapidement, notamment en raison de la corrosion, et d'autre part d'engendrer des flaques d'eau au sol sous la table à repasser.

[0003] Quant aux tables à repasser comportant des plateaux en matériau du bois, par exemple en contreplaqué, elles ne sont pas compatibles avec la vapeur d'eau qui tend à détériorer le bois, notamment à décoller le plaquage du bois.

[0004] La présente invention vise à surmonter les inconvénients de l'art antérieur en proposant une table à repasser qui est adaptée à l'utilisation avec des dispositifs de repassage à vapeur, qui a une grande longévité et qui est facile à fabriquer.

[0005] Suivant l'invention, une table à repasser, notamment destinée à être utilisée avec un dispositif de repassage à vapeur, comportant au moins un jambage, notamment deux jambages articulés l'un à l'autre, supportant un plateau recouvert d'un recouvrement extérieur, notamment en matière textile, par exemple en coton, est caractérisée en ce que :

- le plateau est réalisé à partir d'un matériau du bois, par exemple en contreplaqué, en panneau de particules, en panneau de lamelles orientées ou OSB (Oriented Strand Board en anglais), en MDF (Medium Density Fiberboard en anglais) ou autre ; et
- il est disposé, entre le plateau en matériau du bois et le recouvrement, une couche intermédiaire en matière plastique, notamment un film en matière plastique, notamment en matière thermoplastique, la couche en matière plastique étant sensiblement imperméable à la vapeur d'eau.

[0006] Suivant un mode de réalisation préféré de l'invention, la couche en matière plastique, notamment le film en matière plastique, notamment thermoplastique, est en contact avec la face supérieure, à l'opposé du ou des jambages, du plateau.

[0007] De préférence, la couche, notamment le film, en matière plastique, notamment thermoplastique, est revêtue, du côté opposé au(x) jambage(s), d'une couche de métallisation, notamment une couche d'aluminium.

[0008] Suivant un mode de réalisation préféré de l'invention, il est disposé, entre la couche en matière plastique et le recouvrement extérieur, au moins un élément souple en un matériau isolant thermiquement.

[0009] De préférence, l'élément souple isolant comporte au moins une plaque de matériau alvéolaire ou mousse et/ou au moins une étoffe de molleton ou un feutre.

[0010] De préférence, l'élément souple isolant comporte au moins une couche de matériau alvéolaire ou mousse et au moins une étoffe de molleton ou un feutre, la couche de matériau alvéolaire ou mousse étant disposée du côté du recouvrement extérieur, notamment en contact avec la face inférieure de celui-ci.

[0011] Suivant un mode de réalisation préféré de l'invention, la couche en matière plastique est un film bulle, c'est-à-dire un film constitué d'un film de base et de dômes issus d'une face du film de base et définissant chacun une petite bulle ou espace étanche à la vapeur dans lequel est piégé de l'air, les bulles étant de préférence disposées en rangées et colonnes.

[0012] De préférence, la face du film de base du côté opposé aux dômes est recouverte d'une couche ou pellicule de métallisation, notamment d'aluminium.

[0013] En particulier, un film métallisé, notamment aluminisé, par exemple un film BOPP aluminisé, est laminé sur la face du film de base du côté opposé aux dômes.

[0014] Suivant un mode de réalisation préféré, la couche en matière plastique est constituée à partir d'un film bulle dont la face opposée aux bulles est métallisée, notamment aluminisée, le film bulle ayant été replié sur lui-même, dômes contre dômes, les deux parties repliées étant fixées l'une à l'autre, notamment soudées ou collées ou analogue.

[0015] Suivant un mode de réalisation particulièrement favorable, et qui constitue en soi une invention, indépendamment des aspects de l'invention visés ci-dessus, mais qui favorablement, peut être mis en oeuvre avec chacun d'entre eux, le recouvrement extérieur, la couche de matériau alvéolaire ou mousse et le molleton ou feutre sont solidarisés les uns aux autres, notamment par calandrage, après flambage, notamment sur ses deux faces, de la couche de matériau alvéolaire pour la ramollir et permettre ainsi la solidarisation des trois éléments à la sortie du calandrage, de manière à former un élément unique formant housse.

[0016] Ainsi, la présente invention se rapporte aussi à une housse destinée à recouvrir une table à repasser, comportant en succession un recouvrement textile, notamment en coton, une plaque de matériau alvéolaire ou mousse et une étoffe de molleton ou feutre, les trois éléments étant solidarisés les uns aux autres par calandrage, après flambage, notamment sur ses deux faces, de la couche de matériau alvéolaire pour la ramollir et permettre ainsi la solidarisation des trois éléments à la sortie du calandrage.

[0017] La présente invention se rapporte également à un ensemble de repassage comportant une table à re-

passer suivant l'invention et un dispositif de repassage de type à vapeur, notamment un fer à repasser vapeur, un générateur vapeur, une centrale vapeur ou analogue.

[0018] La présente invention se rapporte aussi à l'utilisation d'une housse destinée à recouvrir une table à repasser, comportant en succession un recouvrement textile, notamment en coton, une plaque de matériau alvéolaire ou mousse et une étoffe de molleton ou feutre, les trois éléments étant solidarisés les uns aux autres par calandrage, après flambage, notamment sur ses deux faces, de la couche de matériau alvéolaire pour la ramollir et permettre ainsi la solidarisation des trois éléments à la sortie du calandrage pour recouvrir un plateau d'une table à repasser, un film en matière plastique, notamment un film bulle, étant emprisonné entre la housse et le plateau.

[0019] La présente invention se rapporte aussi à un procédé de fabrication d'une housse destinée à recouvrir une table à repasser, notamment une table à repasser comportant un plateau réalisé en un matériau du bois, encore plus préférablement une table à repasser suivant l'invention, comportant les étapes dans lesquelles :

- On déroule d'un rouleau d'un tissu textile une largeur ou laize de ce tissu textile, notamment en coton ;
- On déroule d'un rouleau d'une nappe de matériau alvéolaire ou mousse une laize ou largeur de cette nappe, la laize ou largeur étant identique à celle du tissu textile ;
- On déroule d'un rouleau d'une étoffe de molleton ou feutre, une laize ou largeur de cette étoffe ou feutre, la laize ou largeur étant identique à celle du tissu textile et de la nappe de matériau alvéolaire ;
- On ramollit, notamment par flambage, notamment sur ses deux faces, la nappe de matériau alvéolaire,
- On fait passer un empilement des trois laizes ou largeurs ensemble, avec la nappe ramollie disposée entre le tissu textile et le molleton ou feutre, entre deux éléments de pressage, par exemple deux rouleaux, pour le calandrer et obtenir une solidarisation sous la forme d'un stratifié de la même laize ou largeur constitué du tissu textile, de la nappe de matériau alvéolaire et du molleton ou feutre.

[0020] On obtient ainsi un élément de recouvrement particulièrement bien adapté à une utilisation avec un panneau en matériau du bois, notamment en combinaison avec une couche en matière plastique imperméable à la vapeur d'eau.

[0021] De préférence, à la sortie du calandrage on découpe le stratifié le long d'un patron ayant la forme du contour d'un plateau pour lequel on souhaite réaliser une housse de recouvrement augmenté d'une lisière périphérique, puis on munit le stratifié découpé de moyens

de fixation amovible du stratifié audit plateau de table à repasser, notamment au niveau du bord périphérique du stratifié, par exemple on coud sur toute la périphérie du stratifié découpé un jonc périphérique dans lequel s'étend un cordon, les deux extrémités du cordon ressortant du jonc par une ouverture formée dans celui-ci, pour ainsi permettre de les nouer ensemble pour serrer le recouvrement contre le plateau par le dessous de celui-ci, ou un fil ou ruban élastique reçu dans le jonc périphérique qui permet au tissu textile de passer au-delà du bord du panneau pour venir ensuite porter élastiquement contre la face inférieure du plateau ou un fil ou ruban élastique, cousu le long de la périphérie du tissu textile.

[0022] Suivant un mode de réalisation préféré, on replie sur lui-même, à la sortie du calandrage, plusieurs fois le stratifié avant d'effectuer la découpe le long du patron, pour ainsi obtenir plusieurs stratifiés découpés, auxquels on rajoute ensuite à chacun des moyens de fixation.

[0023] A titre d'exemples, on décrit des modes de réalisation préférés de l'invention en se reportant aux dessins, dans lesquels :

La figure 1 est une vue en perspective éclatée d'une table à repasser à l'état déployée suivant un mode de réalisation de l'invention ;

La figure 2 est une vue à plus grande échelle de la partie inférieure de la table de la figure 1, ne comportant pas les parties recouvrant le plateau de la table de la figure 1 ;

La figure 3 est une vue à plus grande échelle de la partie supérieure d'un autre mode de réalisation d'une table suivant l'invention, comportant uniquement les parties recouvrant le plateau, la table, en ce qui concerne sa partie inférieure, étant identique à la table de la figure 1 ;

La figure 4 est une vue en perspective de la table de la figure 1 à l'état monté, certaines parties de la table ayant été arrachées pour aider à la compréhension ;

La figure 5 est une vue en perspective d'une partie supérieure d'encore un autre mode de réalisation d'une table suivant l'invention, la partie inférieure de la table étant identique à celle de la table de la figure 1 ;

La figure 6 est une représentation d'une partie d'un ensemble suivant l'invention, comportant d'une part un fer à repasser vapeur et d'autre part une partie supérieure d'une table suivant encore un autre mode de réalisation de l'invention ; et

La figure 7 est une vue en coupe de la couche en matière plastique, sous la forme d'un film bulle replié sur lui-même, du mode de réalisation de la figure 6.

[0024] Aux figures, il est représenté des tables à repasser suivant plusieurs modes de réalisation de l'invention.

[0025] De manière classique, la table à repasser comporte deux jambages 1 et 2, montés articulés l'un à l'autre suivant un axe 3 et qui supportent un plateau 4 par l'intermédiaire de deux rails 5 métalliques longitudinaux fixés, par des vis, à la face inférieure du plateau 4, l'extrémité supérieure de l'un 1 des jambages comportant une tige 6 montée coulissante dans les rails 5, tandis que l'extrémité 7 de l'autre jambage 2 est montée fixe à pivotement au plateau 4, notamment par l'intermédiaire des deux rails 5.

[0026] Un repose fer 8 est fixé au plateau 4 sur le côté de celui-ci, notamment par des vis fixant des pattes issues du repose fer aux rails 5 eux-mêmes fixés à la face inférieure du plateau 4.

[0027] Une crémaillère 9, comportant des dents tournées vers le plateau 4, est montée pivotante par rapport à un axe 10 fixé au rails 5, une manette 11 permettant à l'utilisateur de faire pivoter la crémaillère pour permettre le réglage de la hauteur du plateau en position déployée de la table en choisissant les deux dents de la crémaillère entre lesquelles est reçue la tige 6.

[0028] On peut prévoir des dents qui ont un profil de grande accroche, notamment en recouvrant plus de la moitié de la tige 6, pour, en outre, assurer un blocage de la crémaillère et ne permettre son déblocage que par soulèvement au-dessus du sol des jambages 1 et/ou 2, dispositif classiquement appelé « sécurité enfant ». Cependant, sans sortir du cadre de l'invention, on peut ne pas prévoir cette sécurité enfant.

[0029] Le plateau 4 est réalisé à partir d'un matériau du bois, notamment en contreplaqué, en panneau de particules, en panneau de lamelles orientées ou OSB (Oriented Strand Board en anglais), en MDF (Medium Density Fiberboard en anglais), notamment en OSB.

[0030] Le plateau 4 est recouvert en totalité d'un film 15 bulle, dont la face supérieure, à l'opposé du plateau, comporte une couche 16 de métallisation, notamment d'aluminium. Le film bulle comporte un biais 24 élastique cousu autour de sa périphérie pour son maintien serré autour du plateau 4 en bois, contre la face supérieure de celui-ci.

[0031] Un recouvrement 12 extérieur en matière textile, notamment en coton, vient recouvrir l'ensemble du plateau 4 en matériau du bois par l'intermédiaire d'un cordon de serrage passant dans un jonc 23 formé sur un rebord 22 cousu autour de la périphérie du recouvrement 12, les deux extrémités du cordon ressortant du jonc par une ouverture formée dans celui-ci, pour ainsi permettre de les nouer ensemble pour serrer le recouvrement contre le plateau par le dessous de celui-ci. A la place d'un tel cordon, on pourrait également prévoir un fil ou ruban élastique reçu dans le jonc périphérique qui permet au recouvrement de passer au-delà du bord du panneau 4 pour venir ensuite porter élastiquement contre la face inférieure du plateau. On pourrait également prévoir,

comme pour le film bulle, de coudre le fil ou ruban, comme le biais 24 élastique, le long de la périphérie du rebord de la housse et se passer ainsi du jonc périphérique.

[0032] Dans le mode de réalisation des figures 1 et 4, entre le recouvrement 12 extérieur en matière textile, notamment en coton, et le film 15 bulle en contact avec la face supérieure du plateau 4, il est disposé un élément souple isolant thermiquement sous la forme d'une étoffe 14 de molleton ou feutre.

[0033] Suivant un autre mode de réalisation représenté à la figure 3, c'est un élément souple isolant thermiquement sous la forme d'une plaque 13 de matériau alvéolaire ou mousse qui est disposé entre le recouvrement 12 et le film 15 bulle en contact avec la face supérieure du plateau 4.

[0034] Suivant encore un autre mode de réalisation représenté à la figure 5, il est disposé, entre le recouvrement 12 et le film 15 bulle, un élément souple isolant thermiquement sous la forme à la fois d'une plaque 13 de matériau alvéolaire ou mousse et d'une étoffe 14 de molleton ou feutre. A la figure 5, la plaque 13 et l'étoffe 14 sont représentées au-dessus du recouvrement 12 pour être visibles. Cependant, en utilisation, l'ensemble 12, 13, 14 représenté est retourné à l'envers de la figure pour être positionné sur le plateau avec l'étoffe 14 en contact avec la couche 16 de métallisation déposée sur le film 15, le recouvrement 12 formant la partie la plus extérieure, la plaque 13 et l'étoffe 14 étant emprisonnées entre le recouvrement 12 et le plateau 4 recouvert du film 15, lui-même recouvert de la couche 16 de métallisation.

[0035] Ainsi, l'empilement au-dessus du plateau 4 est constitué, en partant du plateau 4, du film 15 bulle, en contact avec la surface supérieure du plateau 4, de la couche de métallisation 16 solidaire du film 15 bulle, de l'étoffe 14 de molleton ou de feutre, de la couche 13 de matériau alvéolaire ou mousse et enfin du recouvrement 12 en coton, dont la surface supérieure forme la surface supérieure de repassage de la table à repasser.

[0036] Suivant le mode de réalisation représenté à la figure 5, le recouvrement 12 et l'élément souple isolant thermiquement sous la forme de la plaque 13 de matériau alvéolaire ou mousse et de l'étoffe 14 de molleton ou de feutre sont solidarisées l'un à l'autre pour former un unique élément de recouvrement formant housse de table à repasser, cette solidarisation pouvant notamment se faire par calandrage à chaud, thermo-soudure, couture, soudure à ultra-son ou tout autre procédé. En particulier, pour réaliser la housse constituée des trois éléments 12, 13 et 14, on peut dérouler d'un rouleau d'un tissu textile 12 une largeur ou laize de ce tissu textile, notamment en coton, dérouler d'un rouleau d'une nappe 13 de matériau alvéolaire ou mousse une laize ou largeur de cette nappe, la laize ou largeur étant identique à celle du tissu textile, dérouler d'un rouleau d'une étoffe 14 de molleton ou feutre, une laize ou largeur de cette étoffe ou feutre, la laize ou largeur étant identique à celle du tissu textile et de la nappe de matériau alvéolaire, ramollir, notamment par flambage, notamment sur ses deux faces, la nappe 13

de matériau alvéolaire, faire passer un empilement des trois laizes ou largeurs ensemble, avec la nappe ramollie disposée entre le tissu textile et le molleton ou feutre, entre deux éléments de pressage, par exemple deux rouleaux, pour le calandrer et obtenir une solidarisation sous la forme d'un stratifié de la même laize ou largeur constitué du tissu textile, de la nappe de matériau alvéolaire et du molleton ou feutre. Ensuite, à la sortie du calandrage on découpe le stratifié le long d'un patron ayant la forme du contour d'un plateau pour lequel on souhaite réaliser une housse de recouvrement augmenté d'une lisière périphérique, puis on munit le stratifié découpé de moyens de fixation amovible du stratifié audit plateau de table à repasser, notamment au niveau du bord périphérique du stratifié, par exemple on coud sur toute la périphérie du stratifié découpé un rebord 22 comportant un jonc 23 périphérique dans lequel s'étend un cordon, les deux extrémités du cordon ressortant du jonc par une ouverture formée dans celui-ci, pour ainsi permettre de les nouer ensemble pour serrer le recouvrement contre le plateau par le dessous de celui-ci. A la place d'un cordon, on peut prévoir sur un fil ou ruban élastique reçu dans le jonc périphérique du rebord qui permet au tissu textile de passer au-delà du bord du panneau pour venir ensuite porter élastiquement contre la face inférieure du plateau. On peut aussi coudre sur le rebord 22, lui-même cousu à la périphérie du stratifié, un fil ou ruban élastique.

[0037] Cependant, cet agencement bien que très favorable, n'est que facultatif et la présente invention n'est pas limitée à celui-ci, les éléments pouvant être indépendants les uns des autres, la plaque 13 et l'étoffe 14 étant positionnées sur le film 15 bulle puis emprisonnées par la mise en place du recouvrement 12 extérieur autour de l'ensemble plateau 4, film bulle 15 avec couche de métallisation, molleton 14 et matériau alvéolaire ou mousse 13. En outre, bien que cet agencement soit favorable, on peut également, sans sortir du cadre de l'invention, ne prévoir que la plaque 13 de matériau alvéolaire ou mousse ou que l'étoffe 14 de molleton ou de feutre.

[0038] L'élément souple isolant sous la forme de la plaque 13 de matériau alvéolaire ou mousse et/ou de l'étoffe 14 de molleton ou de feutre sert à protéger le film 15 bulle. Le film bulle 15 est un film bulle classique constitué d'un certain nombre de dômes, définissant chacun une petite bulle ou espace étanche à l'air, dans lequel est piégé de l'air. Les bulles sont disposées en rangées et colonnes, chaque bulle ayant un diamètre compris entre 5 et 15 mm, notamment égal à 10mm. Le nombre de bulles au mètre carré peut, par exemple être de 17200.

[0039] A la figure 6, il est représenté un ensemble suivant l'invention, comportant d'une part un fer 20 à repasser à la vapeur et d'autre part une housse 21, constituée d'un recouvrement 12 et d'un élément souple isolant thermiquement sous la forme d'une plaque 13 de matériau alvéolaire ou mousse (non visible à la figure 6) et d'une étoffe 14 de molleton ou de feutre solidarisés l'un à l'autre par calandrage, après flambage de la plaque alvéolaire pour la ramollir et permettre ainsi la solidarisation des

deux éléments à la sortie du calandrage, la housse 21 venant recouvrir un film 15 bulle ayant une couche supérieure 16 de métallisation, le film 15 bulle étant emprisonné entre la housse 21 et le plateau 4 de la table.

[0040] A la figure 7, on voit une vue en coupe du film 15 bulle de la figure 6. Le film 15 bulle comporte, sur une de ses faces, à l'opposé des dômes, une couche 16 de métallisation. Le film 15 bulle est replié sur lui-même de sorte que la couche de métallisation forme les deux faces supérieure et inférieure du film 15 bulle replié, les bulles du film 15 bulle étant alors prises en sandwich entre les deux couches de métallisation supérieure et inférieure, la couche métallisée inférieure étant alors en contact avec le plateau tandis que la couche métallisée supérieure est en contact avec l'étoffe de molleton ou la couche de matériau alvéolaire ou mousse, en fonction du mode de réalisation. De préférence, les dômes ou bulles des deux parties repliées sont fixées les unes aux autres, notamment soudées, collées ou analogues.

[0041] La matière du film bulle peut notamment être le LDPE (polyéthylène basse densité), le HDPE (polyéthylène à haute densité), le LLDPE (polyéthylène basse densité linéaire), le Resy (matériaux recyclés) ou un mélange de ces matières, notamment un mélange LDPE 70% / HDPE 10% / LLDPE 10% / Resy 10%. L'épaisseur du film bulle peut être choisie entre 1 et 10 mm, notamment entre 2 et 5 mm, par exemple 3,2mm.

[0042] Le film bulle a été aluminisé par dépôt d'un film ou d'une couche d'aluminium, ce dépôt pouvant être réalisé par pelliculage, laminage, stratification ou autre procédé analogue.

[0043] Par exemple, le film ou la couche d'aluminium peuvent être un film BOPP (polypropylène bi-orienté) métallisé coextrudé, laminé sur une face du film bulle et ayant une épaisseur de l'aluminium comprise entre 0,01 mm et 0,02 mm, notamment égale à 0,015 mm et une matière plastique comprise entre 100 et 200 g/m², notamment égale à 110,4 g/m², soit une épaisseur de la matière plastique comprise entre 0,1mm et 0,2mm environ.

[0044] La couche de matériau alvéolaire ou mousse peut notamment être en polyuréthane (PU), notamment avoir une masse surfacique comprise entre 18g/m² et 45 g/m², avec une épaisseur comprise entre 1,5 et 2,5 mm, par exemple 1,8mm, lorsqu'elle est utilisée en combinaison avec un autre élément souple isolant, par exemple un molleton ou feutre, et une masse surfacique comprise entre 50g/m² et 250g/m², avec une épaisseur comprise entre 5mm et 10mm, lorsqu'elle est utilisée seule pour former l'élément souple isolant.

[0045] La couche de molleton ou de feutre, notamment en laine ou en polyester, peut avoir une masse surfacique comprise entre 150g/m² et 300g/m².

[0046] Le dispositif de repassage à la vapeur peut être défini par le fait de comporter un réservoir d'eau et des moyens de chauffage pour vaporiser cette eau et des moyens pour projeter cette vapeur avec une pression d'au moins 2 bars, de préférence d'au moins 3,5 bars,

notamment entre 3,5 bars et 10 bars, le débit de vapeur étant de préférence d'au moins 40g/min, notamment d'au moins 50g/min, de préférence d'au moins 100g/min, notamment entre 200g/min et 500g/min.

[0047] Suivant l'invention, la matière de la couche en matière plastique est sensiblement imperméable à la vapeur d'eau.

[0048] Suivant l'invention, on entend par élément souple, un élément que l'on peut plier et replier facilement, sans qu'il ne se casse ou se détériore, notamment un élément qui, lorsqu'il est pris en même temps à deux endroits différents par les mains d'une personne de force moyenne, peut être déformé, notamment par pliage, et peut ensuite reprendre la forme qu'il avait avant d'être déformé, notamment plié. 1

Revendications

1. Table à repasser comportant au moins un jambage, notamment deux jambages (1,2) articulés l'un à l'autre, supportant un plateau (4) recouvert d'un recouvrement (12) extérieur, **caractérisée en ce que** :
 - le plateau (4) est réalisé à partir d'un matériau du bois ;
 - il est disposé, entre le plateau (4) en matériau du bois et le recouvrement (12) extérieur, une couche (15) intermédiaire en matière plastique, sensiblement imperméable à la vapeur d'eau ; et
 - la couche (15) en matière plastique comportant, du côté opposé au(x) jambage(s), une couche (16) de métallisation, notamment une couche d'aluminium.
2. Table à repasser suivant la revendication 1, **caractérisée en ce que** la couche en matière plastique est un film bulle, c'est-à-dire un film constitué d'un film de base et de dômes issus d'une face du film de base et définissant chacun une petite bulle ou espace étanche à la vapeur dans lequel est piégé de l'air, les bulles étant de préférence disposées en rangées et colonnes, la face du film de base du côté opposé aux dômes étant recouverte d'une couche ou pellicule de métallisation, notamment d'aluminium.
3. Table à repasser suivant la revendication 2, **caractérisée en ce qu'un** film métallisé, notamment aluminisé, par exemple un film BOPP aluminisé, est laminé sur la face du film de base du côté opposé aux dômes.
4. Table à repasser suivant la revendication 2 ou 3, **caractérisée en ce que** la couche en matière plastique est constituée à partir d'un film bulle dont la face opposée aux bulles est métallisée, notamment aluminisée, le film bulle ayant été replié sur lui-même,

dômes contre dômes.

5. Table à repasser suivant la revendication 4, **caractérisée en ce que** les deux parties repliées sont fixées l'une à l'autre, notamment soudées ou collées ou analogue, notamment au niveau des dômes.
6. Table à repasser suivant l'une des revendications précédentes, **caractérisée en ce que** la couche (15) en matière plastique est en contact avec la face du plateau (4) qui est du côté opposé au(x) jambage(s), ou face supérieure du plateau.
7. Table à repasser suivant l'une des revendications précédentes, **caractérisée en ce qu'il** est disposé, entre la couche (15) en matière plastique et le recouvrement (12) extérieur, au moins un élément (13 ; 14 ; 13,14) souple en un matériau isolant thermiquement.
8. Table à repasser suivant la revendication 7, **caractérisée en ce que** l'élément (13 ; 14 ; 13,14) souple isolant comporte au moins une plaque (13) de matériau alvéolaire ou mousse et/ou au moins une étoffe (14) de molleton ou de feutre.
9. Table à repasser suivant la revendication 8, **caractérisée en ce que** la plaque (13) de matériau alvéolaire a une masse surfacique comprise entre 18g/m² et 45 g/m², avec une épaisseur comprise entre 1,5 et 2,5 mm, lorsqu'elle est utilisée en combinaison avec un autre élément souple isolant, par exemple un molleton ou feutre, et une masse surfacique comprise entre 50g/m² et 250g/m², avec une épaisseur comprise entre 5mm et 10mm, lorsqu'elle est utilisée seule pour former l'élément souple isolant.
10. Table à repasser suivant l'une des revendications 7 à 9, **caractérisée en ce que** l'élément (13 ; 14 ; 13,14) souple isolant comporte au moins une couche (13) de matériau alvéolaire ou mousse et au moins une étoffe (14) de molleton ou de feutre, la couche (13) de matériau alvéolaire ou mousse étant disposée du côté du recouvrement (12) extérieur.
11. Table à repasser suivant la revendication précédente, **caractérisée en ce que** la couche (13) de matériau alvéolaire ou mousse est en contact avec la face inférieure du recouvrement (12) extérieur.
12. Table à repasser suivant l'une des revendications 7 à 11, **caractérisée en ce que** le recouvrement (12) extérieur, la couche (13) de matériau alvéolaire ou mousse et le molleton (14) ou le feutre sont solidarisés les uns aux autres par calandrage, après flambage, notamment sur ses deux faces, de la couche (13) de matériau alvéolaire pour la ramollir et permettre ainsi la solidarisation des trois éléments à la

sortie du calandrage, de manière à former un élément unique formant housse (21).

13. Ensemble de repassage comportant une table à repasser suivant l'une des revendications précédentes et un dispositif (20) de repassage de type à vapeur, notamment un fer à repasser vapeur, un générateur vapeur, une centrale vapeur ou analogue. 5

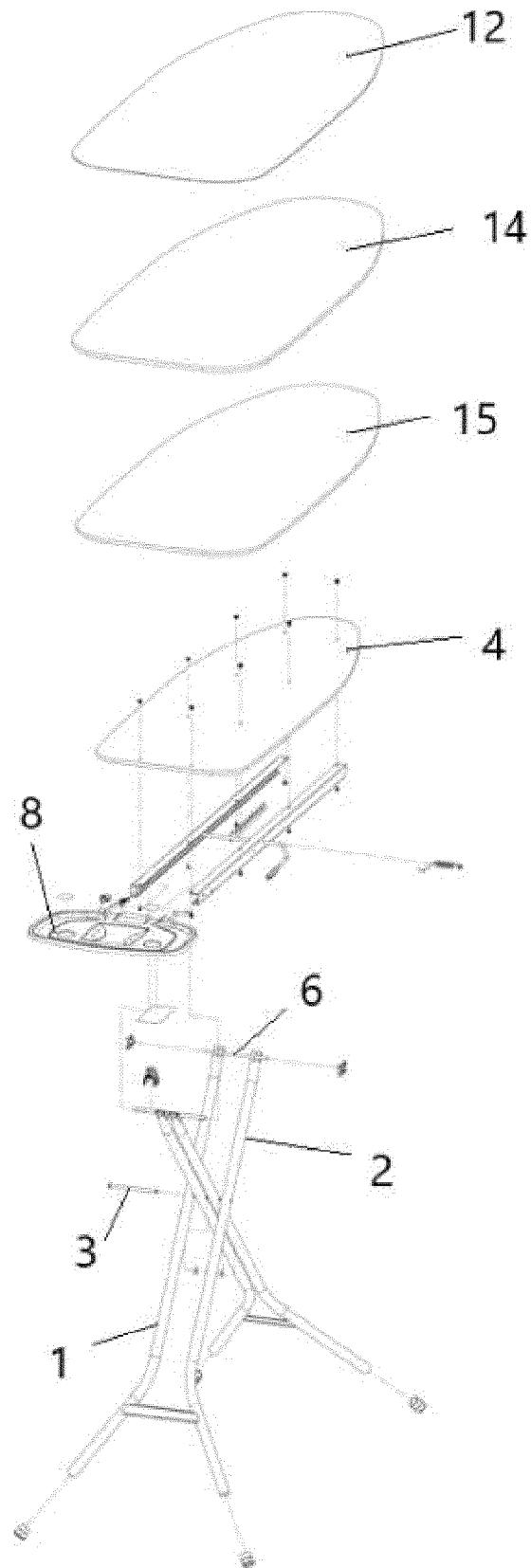
14. Utilisation d'une housse (21) destinée à recouvrir une table à repasser comportant en succession un recouvrement (12) textile, notamment en coton, une plaque (13) de matériau alvéolaire ou mousse et une étoffe (14) de molleton ou de feutre, les trois éléments étant solidarisés les uns aux autres, pour recouvrir un plateau d'une table à repasser, un film en matière plastique, notamment un film bulle, étant emprisonné entre la housse et le plateau. 10
15

15. Procédé de fabrication d'une housse destinée à recouvrir une table à repasser suivant l'une des revendications 1 à 12, comportant les étapes dans lesquelles : 20
 - On déroule d'un rouleau d'un tissu textile une largeur ou laize de ce tissu textile, notamment en coton ; 25
 - On déroule d'un rouleau d'une nappe de matériau alvéolaire ou mousse une laize ou largeur de cette nappe, la laize ou largeur étant identique à celle du tissu textile ; 30
 - On déroule d'un rouleau d'une étoffe de molleton ou feutre, une laize ou largeur de cette étoffe ou feutre, la laize ou largeur étant identique à celle du tissu textile et de la nappe de matériau alvéolaire ; 35
 - On ramollit, notamment par flambage, notamment sur ses deux faces, la nappe de matériau alvéolaire,
 - On fait passer un empilement des trois laizes ou largeurs ensemble, avec la nappe ramollie disposée entre le tissu textile et le molleton ou feutre, entre deux éléments de pressage, par exemple deux rouleaux, pour le calandrer et obtenir une solidarisation sous la forme d'un stratifié de la même laize ou largeur constitué du tissu textile, de la nappe de matériau alvéolaire et du molleton ou feutre. 1 40
45

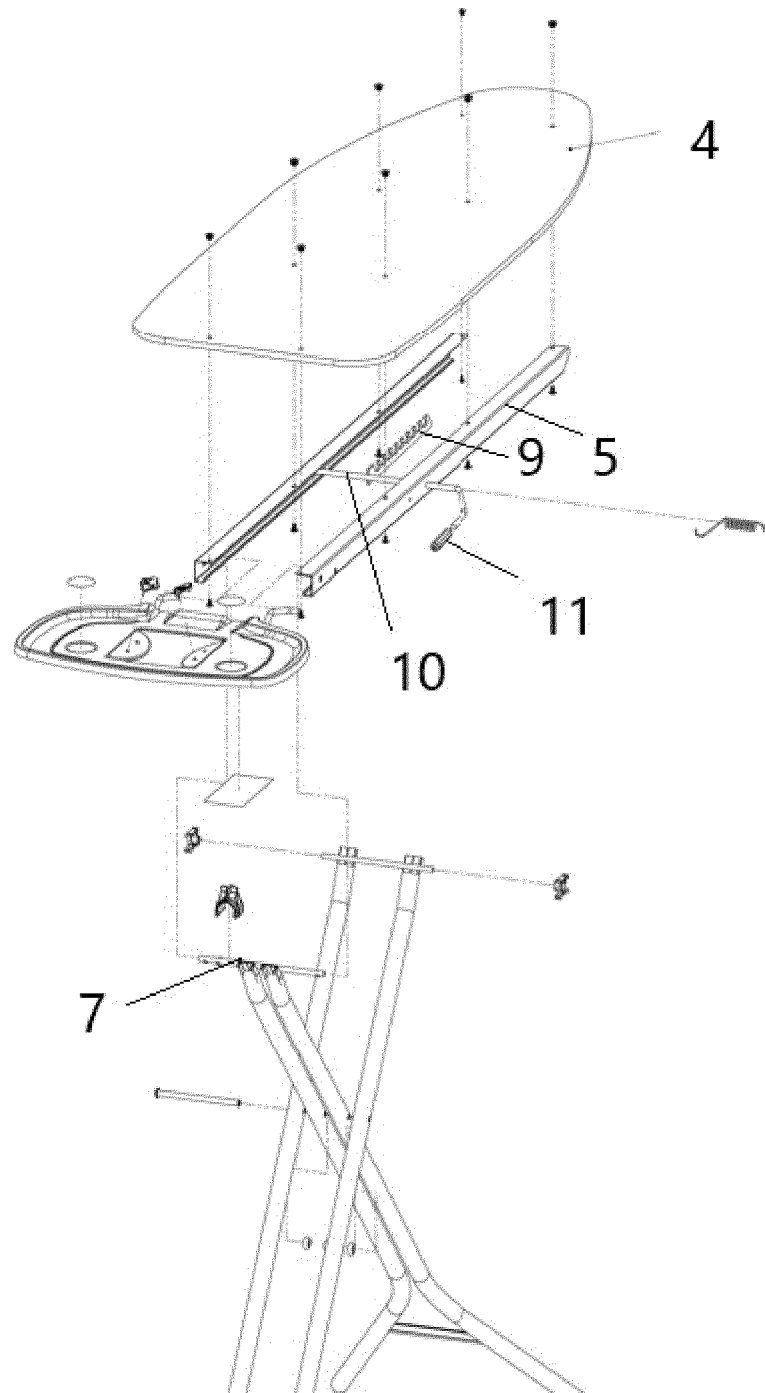
50

55

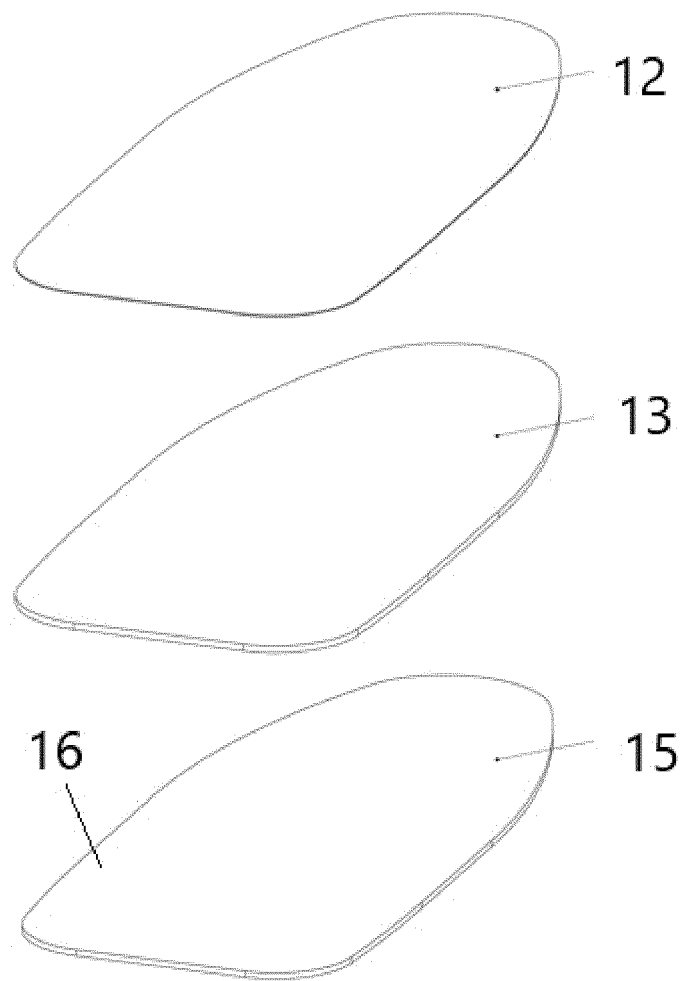
[Fig. 1]



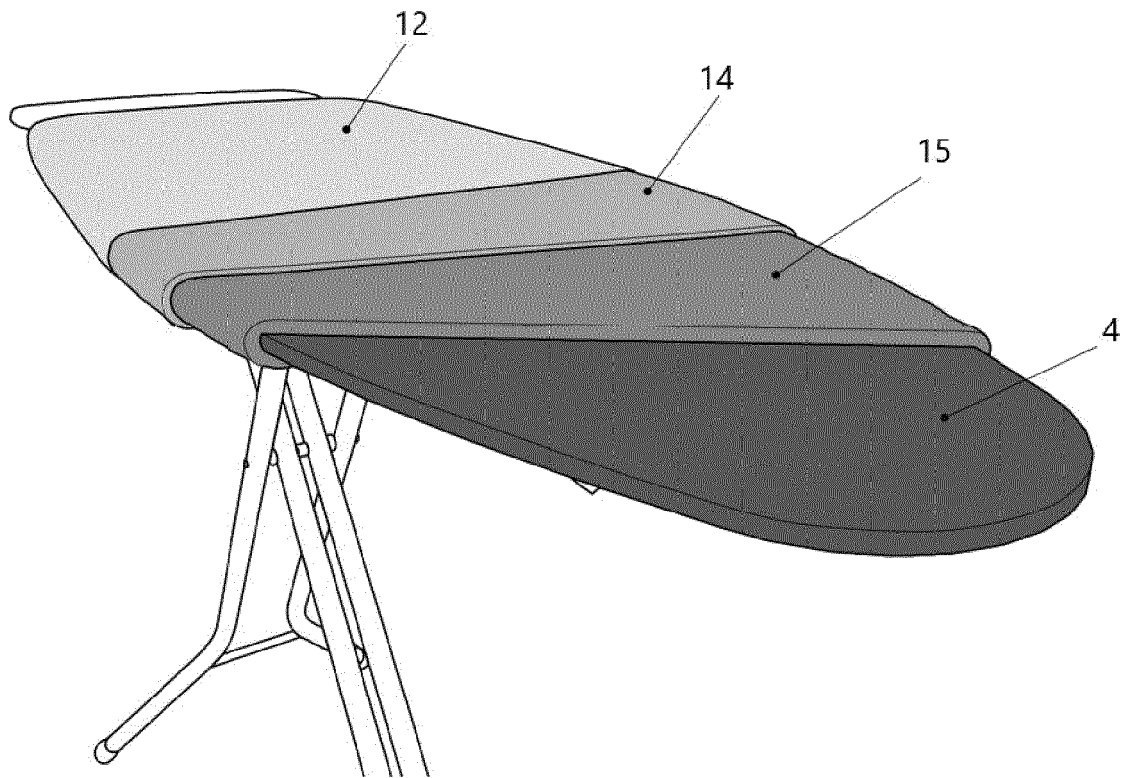
[Fig. 2]



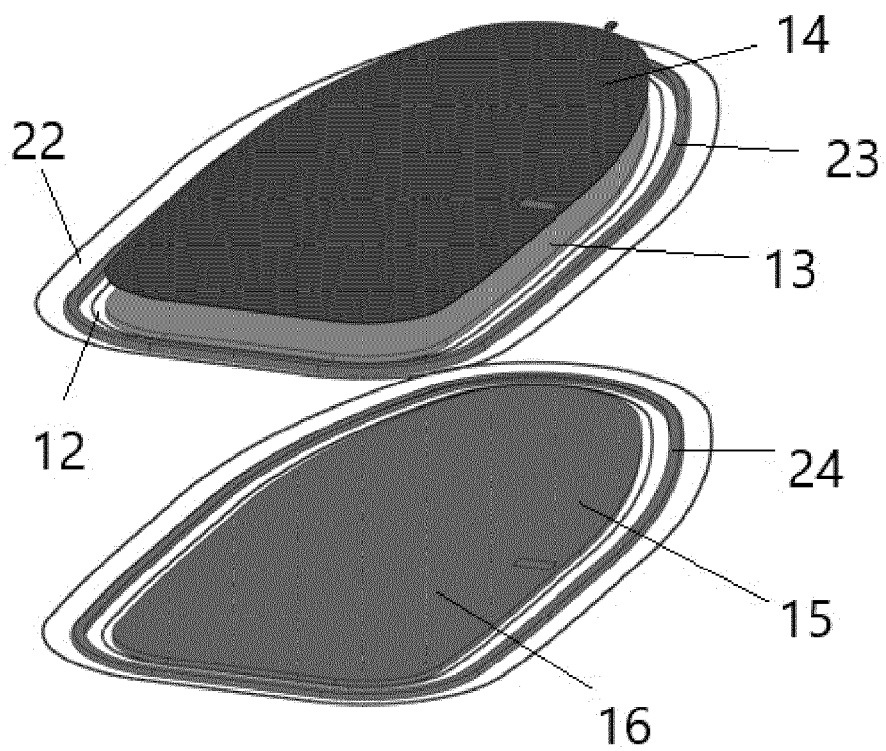
[Fig. 3]



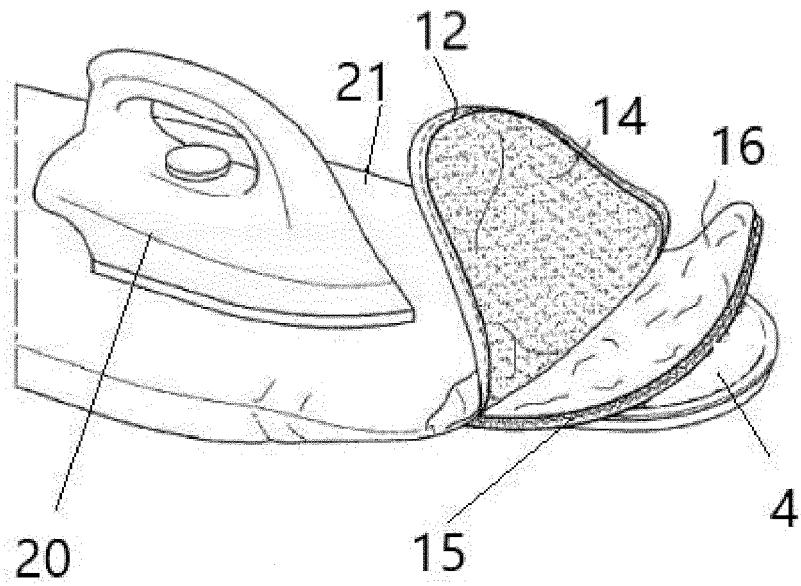
[Fig. 4]



[Fig. 5]



[Fig. 6]



[Fig. 7]

