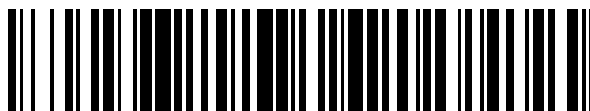


19



OFICINA ESPAÑOLA DE  
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 477 322**

51 Int. Cl.:

**D06F 75/24** (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **26.05.2011 E 11731065 (6)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **02.04.2014 EP 2576891**

54 Título: **Plancha y método de planchado respectivo**

30 Prioridad:

**27.05.2010 IT UD20100100**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:  
**16.07.2014**

73 Titular/es:

**DE' LONGHI APPLIANCES S.R.L. CON UNICO  
SOCIO (100.0%)**

**Via L. Seitz 47  
31100 Treviso, IT**

72 Inventor/es:

**DE' LONGHI, GIUSEPPE**

74 Agente/Representante:

**VALLEJO LÓPEZ, Juan Pedro**

**ES 2 477 322 T3**

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín europeo de patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre concesión de Patentes Europeas).

**DESCRIPCIÓN**

Plancha y método de planchado respectivo

**5 Campo de la invención**

La presente invención se refiere a una plancha usada para planchar ropa o tejidos en general. La invención se refiere también al método respectivo de uso de la plancha. En particular, la plancha de acuerdo con la presente invención comprende una placa de planchado que tiene una pluralidad de zonas operativas, cada una de las cuales realiza una función específica sobre los tejidos tal como hacer que las operaciones de planchado sean más simples, más eficaces, y ahorren más energía, sin requerir que la temperatura de calentamiento de la plancha se adapte de acuerdo con el tipo de tejido a planchar.

**15 Antecedentes de la invención**

Se conocen planchas, tanto de tipo eléctrico como de vapor usadas para planchar tejidos y provistas de una placa de planchado, que está fabricada y conformada para tratar de optimizar el deslizamiento de la plancha sobre el tejido que se va a planchar. En el documento EP 687.763 A1 se desvela un ejemplo de una plancha de la técnica anterior.

En cualquier caso, la placa de planchado se calienta mediante una resistencia eléctrica y, en el caso de las planchas de vapor, proporciona una pluralidad de orificios desde los cuales se suministra selectivamente una cantidad deseada de vapor.

Dependiendo del tipo de plancha, el vapor se genera en una caldera dispuesta dentro de la plancha o en una unidad distinta conectada a la plancha.

La combinación conocida de calentamiento de la placa y suministro de vapor generalmente se ha aceptado como una solución eficaz que da resultados de planchado satisfactorios.

Sin embargo, una primera desventaja de tales planchas es que para obtener una alta calidad de planchado sobre los tejidos de diferentes tipos, por ejemplo, algodón, lana, acrílico, mixto u otros, es necesario variar en cada ocasión, dependiendo del tejido y de la temperatura de calentamiento de la placa.

Esta necesidad no solo complica las operaciones de planchado para el usuario sino que también provoca un alto consumo de energía para calentar la placa y también tienen que proporcionarse resistencias eléctricas sobredimensionadas para permitir seleccionar un amplio intervalo de temperaturas.

Además, la producción de vapor por sí misma tiene un rendimiento de calor bastante bajo, puesto que la energía usada para evaporar el agua es considerablemente mayor que la energía que puede usarse desde el vapor producido.

Este aspecto termodinámico supone la necesidad de proporcionar calderas de alta capacidad, con la consecuente absorción de alta energía y, por lo tanto, un alto consumo de energía.

Otra desventaja es que una gran fracción del vapor, una vez que se ha suministrado a presión sobre el tejido través de la placa, tiende a pasar a través del tejido y deposita condensación de agua sobre la tabla de planchar o la estructura que hay por debajo, y también se distribuye lateralmente a la placa, sin alcanzar el tejido y, por tanto, sin tener ningún efecto de planchado.

Por lo tanto, siempre es necesario producir y suministrar una cantidad de vapor mucho mayor que la realmente necesaria para el planchado, con el consecuente aumento en el consumo de energía y menor rendimiento.

Adicionalmente, en el diseño de planchas tradicionales se requiere una etapa especializada de diseño y producción de los componentes para la caldera, las conexiones hidráulicas y los sistemas de sellado de agua relativos.

También hay riesgos de quemaduras, problemas en la etapa de llenado y vaciado de la caldera, problemas de depósitos calcáreos, etc.

Todas estas desventajas conducen a un aumento en el coste global de fabricación de la plancha, y también a una pobre relación entre el coste global del sistema de planchado dada la misma operatividad y eficacia de los resultados.

Un fin de la presente invención es conseguir una plancha, y el método respectivo, que es sencillo y económico de realizar y que garantiza un planchado eficaz y sencillo de los tejidos sin necesidad de cambiar la temperatura de la placa dependiendo del tipo de tejido.

Otro fin de la presente invención es conseguir una plancha que tenga un consumo de energía limitado en comparación con las planchas de vapor tradicionales.

5 Otro fin de la invención es aumentar la capacidad práctica y simplicidad de uso, reduciendo al mínimo cualquier operación de regulación o ajuste requerida por el usuario.

El Solicitante ha concebido, ensayado y realizado la presente invención para superar los inconvenientes del estado de la técnica y obtener estos y otros fines y ventajas.

## 10 **Sumario de la invención**

La presente invención se expone y caracteriza en las reivindicaciones independientes, mientras que las reivindicaciones dependientes describen otras características de la invención o variantes de la idea inventiva principal.

15 De acuerdo con los fines anteriores, una plancha de acuerdo con la presente invención comprende al menos una placa de planchado, ventajosa aunque no necesariamente puntiaguda en la parte delantera, y que tiene una superficie inferior, y un cuerpo principal al que está fijado la placa de planchado que comprende al menos un medio de sujeción para permitir que el usuario deslice la placa de planchado sobre el tejido que se va a planchar.

20 Por parte delantera, en este punto y posteriormente en la descripción, se entiende aquella parte que se encuentra primero con el tejido durante el movimiento normal de la plancha sobre el tejido.

25 De acuerdo con un elemento característico de la presente invención, la superficie inferior de la placa de planchado está dividida en dos zonas, respectivamente, una primera zona de humedecimiento y una segunda zona de calentamiento, que están dispuestas sucesivamente y son operativamente distintas entre sí.

30 En particular, la primera zona de humedecimiento está cerca de la parte delantera puntiaguda de la placa de planchado, y tiene una pluralidad (al menos dos o más) de orificios y/o aberturas, conectados al medio de suministro de agua, por ejemplo, un nebulizador dispuesto dentro del cuerpo principal.

35 Los medios de suministro son capaces de pulverizar una cantidad deseada y/o ajustable de agua desde la superficie inferior de la placa de planchado, exclusivamente en correspondencia con la primera zona y, de esta manera, sobre un área correspondiente ilimitada del tejido que está debajo.

De esta manera, las fibras del tejido se humedecen adecuadamente mediante el suministro directo de una cierta cantidad de agua, que alcanza la porción correspondiente de tejido que está debajo, directamente y sin posibilidad de dispersión.

40 Las moléculas de agua que penetran entre las fibras del tejido debido al efecto del humedecimiento, hacen a las fibras más sensibles, blandas y adecuadas para un planchado eficaz.

45 La segunda zona de calentamiento está cercana a la parte central de la placa de planchado y está conectada a un dispositivo de calentamiento instantáneo con irradiación localizada, tal como por ejemplo, con tecnología que usa radiaciones infrarrojas directas u otras, dispuestas dentro del cuerpo principal y capaces de irradiar una gran cantidad de calor a una temperatura predeterminada a través de la segunda zona.

50 El área del tejido, previamente humedecida, se calienta después instantáneamente y por irradiación a través de la segunda zona de calentamiento, en secuencia inmediatamente después de suministrar el agua, de manera que las fibras, que se han hecho flexibles por las moléculas de agua que han penetrado en su interior, se dispersan y planchan con gran facilidad.

55 Esta combinación de efectos de humedecimiento y calentamiento instantáneo realizado inmediatamente después permite hacer sustancialmente muy flexible a cualquier tipo de fibra, desde sintéticos hasta algodón, sin necesidad de variar la temperatura del medio de calentamiento.

60 De hecho, el humedecimiento del tejido y la consecuente flexibilidad de las fibras tratadas permiten reducir la temperatura en la segunda zona de calentamiento de la placa de planchado, independientemente de las fibras tratadas.

Esto permite nivelar las diferentes temperaturas a valores relativamente bajos, permitiendo de esta manera identificar una única temperatura para un planchado eficaz de cualquier tipo de fibra.

65 El Solicitante ha descubierto que suministrando el agua directamente sobre el tejido por pulverización desde la primera zona de la placa de planchado, la absorción media de humedad de un tejido es mayor de aproximadamente el 8-10 %, a diferencia de la absorción media de vapor, que es como promedio menor de aproximadamente el 5 %.

Por lo tanto, esta absorción se ve doblada sustancialmente con respecto a las planchas del estado de la técnica, mejorando de esta manera la flexibilidad de las fibras y facilitando la operación de planchado posterior. Por esta razón, no es necesario calentar mucho la placa, puesto que es posible planchar cualquier tejido una temperatura de aproximadamente 100 °C.

5 De esta manera, el consumo de energía necesario para calentar la segunda zona de calentamiento de la placa de planchado se hace sustancialmente uniforme, y el diseño y producción del dispositivo de calentamiento puede optimizarse, dependiendo de la temperatura real que se quiera alcanzar.

10 Esta característica ventajosa de la presente invención permite optimizar los costes de producción de la plancha.

Adicionalmente, el humedecimiento y posterior calentamiento instantáneo no requieren el uso de vapor para aumentar la flexibilidad de las fibras.

15 Por lo tanto, la plancha de acuerdo con la presente invención consigue costes de producción y gestión relativamente menores en comparación con las planchas tradicionales, puesto que ya no es necesario proporcionar la caldera y los tubos y arandelas relativas.

20 Además, no hay sobredimensionados energéticos debido a la alta dispersión de calor y la pequeña cantidad de vapor que alcanza el tejido, en comparación con la totalidad de agua en la solución de acuerdo con la presente invención.

25 De acuerdo con una variante, la placa de planchado también comprende una tercera zona, cercana a la parte trasera de la placa de planchado, lo que significa en la dirección indicada para la parte delantera (es decir, la última zona que actúa sobre el tejido en la dirección del movimiento de la plancha).

La tercera zona de la placa de planchado está conectada a medios de secado/ventilación, que están dispuestos dentro del cuerpo principal y son capaces de emitir una corriente de aire sobre el tejido.

30 El tejido, previamente humedecido y después inmediatamente calentado, se somete a través de la tercera zona a una etapa de ventilación inmediata que provoca o completa el secado del tejido, tal como para inducir una descarga de la humedad residual entre las fibras, y consolidar la orientación de las fibras que se confiere por la placa de planchado.

35 De acuerdo con una variante, la tercera zona proporciona un primer circuito para suministrar una primera corriente de aire capaz de descargar la humedad, y un segundo circuito para suministrar una segunda corriente de aire con características refrigerantes.

40 En particular, en el primer circuito, parte del aire emitido por los medios de secado se calienta, definiendo de esta manera la primera corriente de aire.

No obstante, en el segundo circuito, la segunda corriente de aire emitida es solo la corriente de aire frío generada por los medios de secado.

45 De acuerdo con otra variante, la placa de planchado tiene un segmento con un espesor reducido en correspondencia con al menos un segmento de la tercera zona, para que no esté en contacto con el tejido y permitir la descarga libre de humedad.

50 De acuerdo con otra variante, los medios de secado comprenden al menos un miembro de ventilador conectado de forma fluida a una abertura de emisión realizada a través de la placa de planchado, en correspondencia con la tercera zona. El miembro de ventilador está conformado para dirigir el aire desde el entorno externo y transportarlo a presión hacia la abertura de emisión.

55 Ventajosamente, el mismo miembro de ventilador transporta el aire a presión tanto hacia el primer circuito como también hacia el segundo circuito.

De acuerdo con otra variante, el medio de secado comprende uno o más miembros de calentamiento, por ejemplo, lámparas halógenas, dispuestas en cooperación con el primer circuito y adecuadas para calentar al menos parcialmente la primera corriente de aire antes de que salga de la abertura de emisión.

60 **Breve descripción de los dibujos**

Estas y otras características de la presente invención resultarán evidentes a partir de la siguiente descripción de una forma de realización preferente, dada como un ejemplo no restrictivo con referencia a los dibujos adjuntos, en los que:

65

- La Figura 1 muestra esquemáticamente una vista lateral y parcialmente en sección de una plancha de acuerdo con la presente invención;
- La Figura 2 muestra esquemáticamente una vista desde debajo del dispositivo de acuerdo con la presente invención;
- 5 - La Figura 3 muestra una secuencia esquemática de los efectos de la plancha de la Figura 1 sobre una fibra de un tejido;
- La Figura 4 muestra un gráfico de temperatura y humedad que muestra las curvas de flexibilidad de tres tipos de fibra.

10 **Descripción detallada de una forma de realización preferente**

Con referencia a los dibujos adjuntos, una plancha 10 de acuerdo con la presente invención, para planchar un tejido 30, comprende un cuerpo principal 11 que puede estar fabricado por ejemplo, de plástico, metal o mixto y está provista de un mango 13 para el usuario.

15 Bajo el cuerpo principal 11, está fijada una placa de planchado 12 de una manera sustancialmente conocida.

La placa de planchado 12 es de forma sustancialmente triangular o, en cualquier caso, puntiaguda hacia su parte delantera, y está provista de una superficie de planchado inferior 15, sustancialmente plana.

20 La placa de planchado 12 está fabricada ventajosamente de un material con base vítrea, tal como por ejemplo, vidrio- cerámico, borosilicato, silicio fundido u otros materiales transparentes adecuados conocidos en el campo de los sistemas de planchado.

25 Por material transparente se entiende un material a través del cual las radiaciones de luz pueden pasar a través de todo su espesor.

La superficie de planchado inferior 15 de la placa de planchado 12 comprende una primera zona de humedecimiento 16, provista cercana a la parte frontal puntiaguda de la placa de planchado 12; una segunda zona de calentamiento 17, provista en una parte sustancialmente central de la placa de planchado 12; y, en este caso, también una tercera zona de secado 19 provista en una parte trasera de la placa de planchado 12.

30 En particular, en correspondencia con la primera zona de humedecimiento 16 dentro del cuerpo principal 11, está alojada una pluralidad de boquillas 20 para suministrar agua.

35 La primera zona de humedecimiento 16 comprende una pluralidad de orificios de suministro 21, con los que están alineadas las boquillas de suministro 20, realizados a través del espesor de la placa de planchado 12, para efectuar un suministro de pulverización localizado de una cantidad de agua deseada sobre el tejido 30 a planchar.

40 El agua se suministra sobre el tejido 30 a planchar exclusivamente a través de los orificios de suministro 21 de la primera zona de humedecimiento 16 y, ventajosamente, con la placa de planchado 12 en contacto con o ligeramente elevada con respecto al tejido 30, de manera que no hay dispersión, y toda el agua suministrada alcanza la parte relativa del tejido 30 por debajo tanto local como directamente.

45 Ventajosamente, las boquillas de suministro 20 están conformadas tal como para suministrar una pulverización de agua nebulizada, para permitir una penetración eficaz y profunda del agua en las fibras del tejido 30 que se va a planchar. Esta penetración de la humedad, con la presente invención, es mayor de aproximadamente el 10 %.

50 A continuación está la segunda zona de calentamiento 17, de nuevo en la dirección del movimiento de la plancha 10 durante el planchado, y es operativamente distinta de la primera zona de humedecimiento 16.

En correspondencia con la segunda zona de calentamiento 17, dentro del cuerpo principal 11, está alojada una pluralidad de lámparas de calentamiento 22, en este caso cinco.

55 Ventajosamente, las lámparas de calentamiento 22 son de tipo halógeno con radiación infrarroja, para calentar instantáneamente esta área particular del tejido 30 que está en correspondencia con la segunda zona de calentamiento 17 y que justo está sometida a humedecimiento después de pasar a través de la primera zona de humedecimiento 16.

60 Las lámparas de calentamiento 22, independientemente del tipo de tejido, emiten una cantidad determinada de calor a una temperatura determinada de calentamiento constante, por ejemplo, de aproximadamente 100 °C, funcional para el planchado del tejido 30.

65 En el gráfico mostrado la Figura 4, se muestran tres curvas de flexibilidad, relacionadas respectivamente con una fibra sintética "S", una fibra de lana "W" y una fibra de celulosa "C", tal como algodón, lino u otros.

Debe observarse que con las fibras que absorben más de aproximadamente el 10 % de humedad, es posible mantener una temperatura cercana a 100 °C para entrar o incluso sobrepasar dichas curvas de flexibilidad.

5 Por lo tanto, con la presente invención, una temperatura cercana a aproximadamente 100 °C es adecuada para planchar sustancialmente cualquier tipo de fibra, ya sea sintético S, lana W o celulosa C.

La tercera zona de secado 19 va a continuación y es operativamente distinta de la segunda zona de calentamiento 17, con respecto a la dirección normal de planchado.

10 En correspondencia con la tercera zona de secado 19, el cuerpo principal 11 aloja un miembro de ventilador 23 y en el ejemplo mostrado aquí, una pluralidad de lámparas de calentamiento 25, que ventajosamente tienen una menor capacidad de radiación que las lámparas de calentamiento 22 de la segunda zona de calentamiento 17.

15 La tercera zona de secado 19 comprende un primer circuito 26, realizado cercano a las lámparas de calentamiento 25 y un segundo circuito 27, distanciado de las lámparas de calentamiento 25.

Tanto el primer como el segundo circuitos 26 y 27 convergen en la salida de la placa de planchado 12 a través de una abertura 29 de la tercera zona de secado 19.

20 Adicionalmente, en correspondencia con la tercera zona de secado 19, la placa de planchado 12 tiene un espesor sustancialmente reducido tal como para crear, durante su uso, una distancia con respecto al tejido 30.

25 El miembro de ventilador 23 es sustancialmente de tipo tradicional y está conectado tanto al primer circuito 26 como al segundo circuito 27.

El miembro de ventilador 23 tiene una parte delantera orientada hacia el exterior del cuerpo principal 11, tal como para recoger el aire en el entorno y transportarlo a presión dentro de los dos circuitos primero y segundo 26 y 27 y desde ellos hacia la abertura 29.

30 De esta manera, el aire captado por el miembro de ventilador 23 se desplaza a través de los dos circuitos primero y segundo 26 y 27 hasta que sale a presión sobre el tejido 30 a través de la abertura 29.

35 El aire que se desplaza a través del primer circuito 26 es al menos parcialmente calentado por las lámparas de calentamiento 25 de manera que, en correspondencia con el tejido 30 en la salida de los dos circuitos 26 y 27, el aire que sale es aire a temperatura ambiente mezclado con aire calentado.

De esta manera, se define una primera corriente en la que el aire suministrado, que está al menos parcialmente calentado, facilita la descarga de la humedad desde el tejido 30.

40 El aire que se desplaza a través del segundo circuito 27 no está calentado en absoluto por las lámparas de calentamiento 25 y, por lo tanto, tiene un efecto de refrigeración del tejido planchado 30.

45 De esta manera, se define una segunda corriente en la que el aire suministrado enfría el tejido 30, posiblemente soplando la humedad superficial residual.

La plancha 10 de acuerdo con la presente invención funciona de la siguiente manera durante la etapa de planchado.

50 El usuario desliza la placa de planchado 12 sobre el tejido 30 y determina el paso de las tres zonas, respectivamente, la primera zona de humedecimiento 16, la segunda zona de calentamiento 17 y la tercera zona de secado 19 en rápida sucesión sobre la misma porción del tejido 30, para planchar las fibras del tejido 30, indicadas de forma genérica por la letra "F" en la vista esquematizada de la Figura 3.

55 Inicialmente, la fibra F está arrugada y la primera zona de humedecimiento 16 de la placa de planchado 12 se hace pasar sobre ella de manera que a través de las boquillas de suministro 20, se suministra una cantidad deseada de agua sobre el tejido 30, tal como para humedecer la fibra F y hacerla flexible.

Haciendo avanzar la placa de planchado 12 sobre el tejido, la segunda zona de calentamiento 17 se hace corresponder con la fibra F humedecida por el suministro previo de agua.

60 En esta condición operativa, la fibra humedecida F se calienta instantáneamente por las lámparas de calentamiento 22.

65 El calentamiento instantáneo de la fibra F en combinación con el humedecimiento previo, provoca que la fibra F se planche.

De hecho, la flexibilidad obtenida por el humedecimiento del tejido F con chorros directos de agua permite que la segunda zona de calentamiento 17 de la placa de planchado 12 disperse las fibras F más fácilmente y, por lo tanto, facilite y mejore el planchado del tejido.

- 5 Según continúe avanzando, la placa de planchado 12 no solo extiende las fibras F sino que también las mueve con su tercera zona de secado 19 por encima de la fibra F.

En particular, debido al efecto del movimiento de la placa de planchado 12 sobre el tejido, la primera y la segunda corrientes de ventilación se suministran secuencialmente sobre la fibra F.

- 10 La primera corriente de aire, una mezcla calentada y enfriada, emitida a través de la abertura 29, tiene el efecto de descargar la humedad de la fibra F, consolidando sustancialmente la ubicación asumida debido al efecto de la acción de calentamiento realizada en la segunda zona de calentamiento central 17 de la placa de planchado 12.

- 15 La conformación más fina de la placa de planchado 12 en correspondencia con la tercera zona de secado 19 promueve la descarga de humedad desde el tejido 30.

Inmediatamente después de haber descargado la humedad, la fibra F se somete a una segunda corriente de aire frío que llega desde la segunda abertura 29.

- 20 La segunda corriente de aire frío reduce la temperatura del tejido, estabilizando adicionalmente la ubicación de las fibras F, y promoviendo la descarga de la posible humedad residual aún presente entre las fibras F del tejido 30.

- 25 Con esta secuencia de etapas operativas realizadas en continuidad temporal cercana, las fibras F del tejido 30 se planchan en condiciones de máxima eficacia, reduciendo el consumo de energía al mínimo y adaptando la operatividad de la plancha al comportamiento natural de las propias fibras F, independientemente del tipo de tejido y temperatura usados.

- 30 Queda claro que pueden hacerse modificaciones y/o adiciones de partes a la plancha como se ha descrito anteriormente, sin alejarse del campo y alcance de la presente invención.

**REIVINDICACIONES**

- 5 1. Plancha que comprende al menos una placa de planchado (12) y que tiene una superficie inferior (15) capaz de entrar en contacto, durante su uso, con un tejido (30) que se va a planchar, y un cuerpo principal (11) al que está fijada dicha placa de planchado (12), con lo que dicha superficie inferior (15) de dicha placa de planchado (12) está subdividida en al menos dos zonas (16, 17), respectivamente, una primera zona de humedecimiento delantera (16) que comprende orificios y/o aberturas (21), y una segunda zona de calentamiento (17) adyacente a dicha primera zona de humedecimiento delantera (16) y asociada con medios de calentamiento instantáneos (22) de tipo irradiación, **caracterizada por que** dichos orificios y/o aberturas están conectados a medios de suministro (20) para suministrar un chorro de agua que se va a pulverizar directamente sobre dicho tejido (30).
- 15 2. Plancha como en la reivindicación 1, **caracterizada por que** la placa de planchado (12) comprende también una tercera zona de secado (19), adyacente a la segunda zona de calentamiento (17), dispuesta en la parte trasera de dicha placa de planchado (12) y conectada a medios de secado (23, 25).
- 20 3. Plancha como en la reivindicación 1, **caracterizada por que** dicho medio de suministro (20) para suministrar un chorro de agua comprende al menos una boquilla nebulizadora (21).
- 25 4. Plancha como en la reivindicación 1, **caracterizada por que** dichos medios de calentamiento instantáneo (22) comprenden lámparas de tipo halógeno con radiación infrarroja.
- 30 5. Plancha como en la reivindicación 2, **caracterizada por que** la tercera zona de secado (19) comprende un primer circuito (26) para el suministro de una primera corriente de aire calentado al menos parcialmente, un segundo circuito (27) para el suministro de una segunda corriente de aire sustancialmente a temperatura ambiente y una abertura de emisión (29) realizada en la placa de planchado (12) y que conecta dicho primer circuito (26) y dicho segundo circuito (27) con el exterior de dicha planta (10).
- 35 6. Plancha como en la reivindicación 2, **caracterizada por que** la placa de planchado (12) comprende un espesor reducido en correspondencia con al menos un segmento de la tercera zona de secado (19), para permitir la descarga libre de la humedad del tejido (30).
- 40 7. Plancha como en las reivindicaciones 2 y 5, **caracterizada por que** los medios de secado (23, 25) comprenden al menos un miembro de ventilador (23) conectado de forma fluida a la abertura de emisión (29) en correspondencia con la tercera zona de secado (19) y capaz de tomar aire del entorno externo y transportarlo a presión hacia dicha abertura de emisión (29).
- 45 8. Plancha como en la reivindicación 7, **caracterizada por que** el miembro de ventilador (23) está conectado de forma fluida tanto al primer circuito (26) como al segundo circuito (27).
- 50 9. Método de planchado que usa una plancha como en cualquiera de las reivindicaciones anteriores, **caracterizado por que** comprende una primera etapa en la que los chorros de agua se pulverizan directamente sobre un tejido (30) a través de aberturas y/u orificios (21) realizados en la parte delantera de la placa de planchado (12), y una segunda etapa, inmediatamente después de la primera, en la que se suministra calor por irradiación durante el paso de la parte central de la placa de planchado (12) sobre la zona del tejido (30) que se ha humedecido previamente.
10. Método como en la reivindicación 9, **caracterizado por que** proporciona una tercera etapa en la que la zona del tejido (30), después del calentamiento, se somete a ventilación/secado mediante la emisión de al menos un chorro de aire posiblemente calentado.
11. Método como en las reivindicaciones 9 o 10, **caracterizado por que** la temperatura de calentamiento es sustancialmente constante para todos los tipos de tejidos (30) y es de aproximadamente 100 °C.



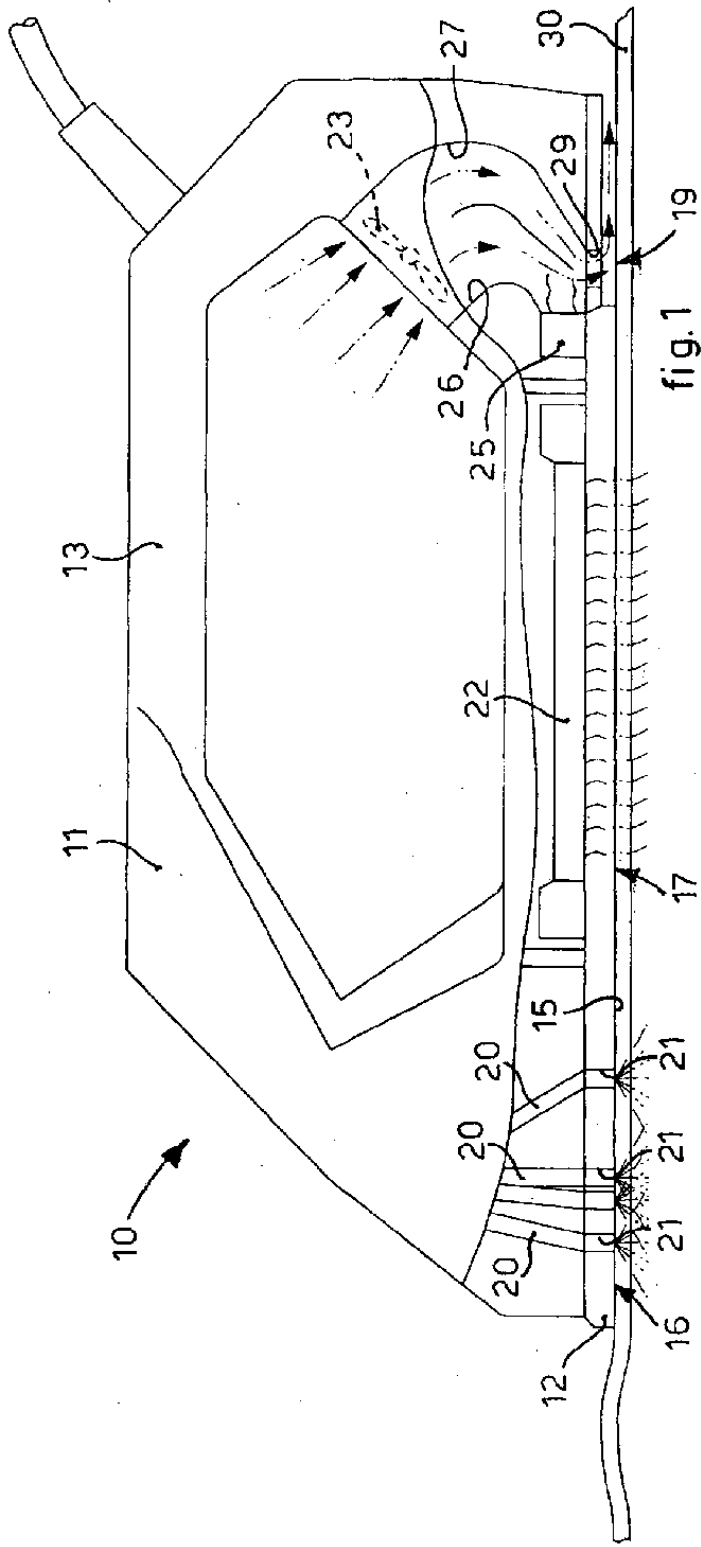


fig. 1

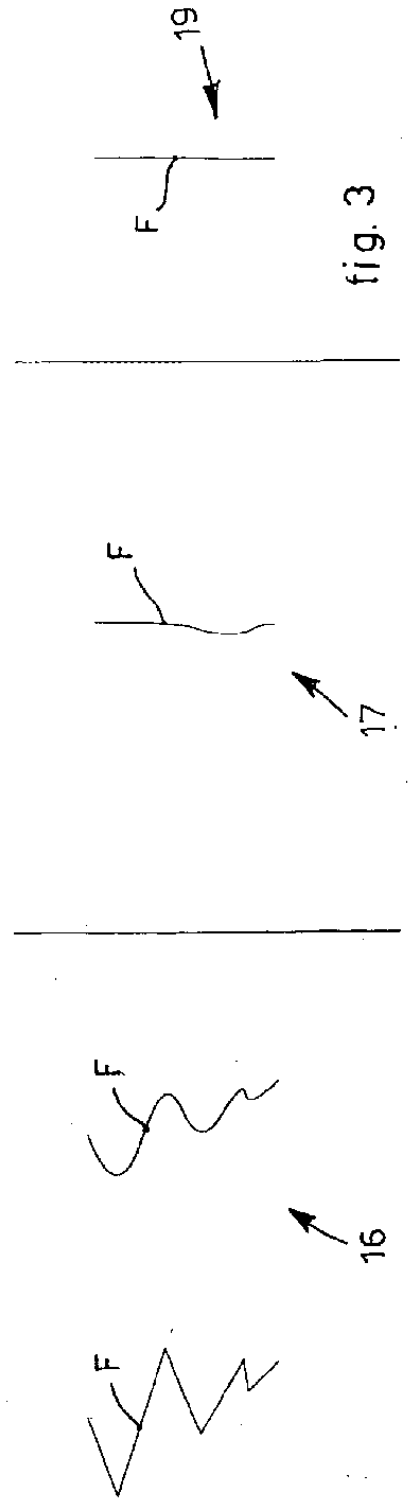


fig. 3

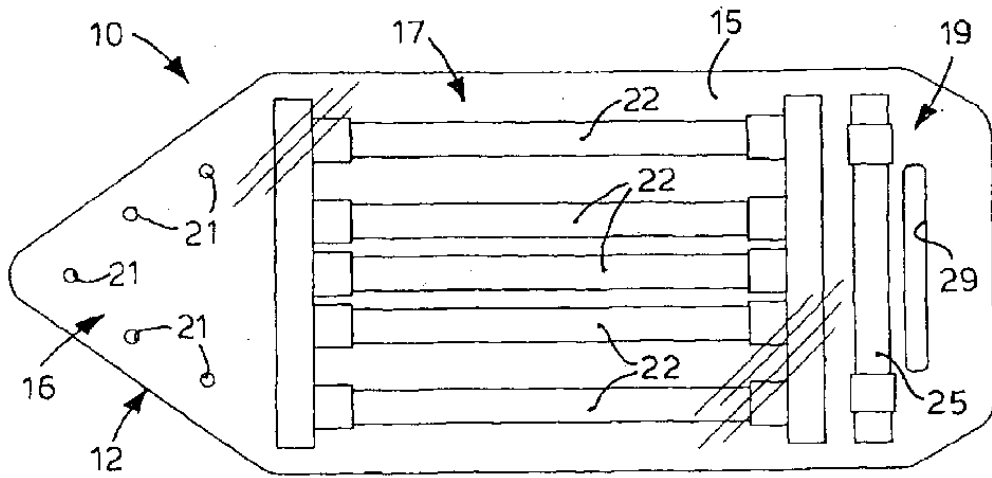


fig. 2

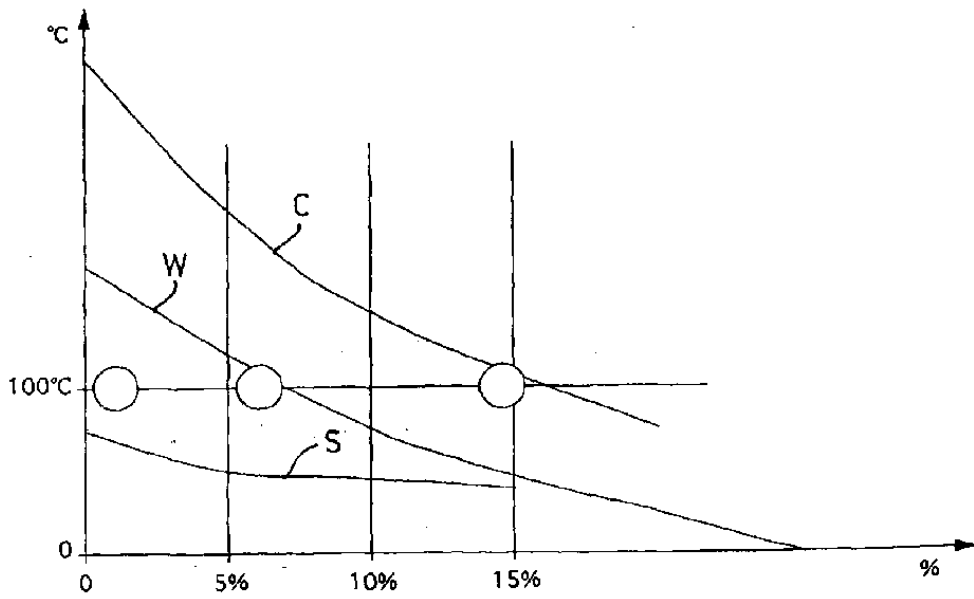


fig. 4