

## SECTION D — TEXTILES; PAPIER

### D02 FILS; FINITION MÉCANIQUE DES FILS OU CORDES; OURDISSAGE OU DRESSAGE

#### Note(s)

Dans la présente classe, les expressions suivantes ont la signification ci-dessous indiquée:

- "fibre" signifie un élément filiforme d'un matériau naturel ou artificiel, d'une longueur relativement courte;
- "filament" signifie un élément filiforme d'un matériau naturel ou artificiel, d'une longueur indéfinie ou quasi indéfinie;
- "fil élémentaire" ("filé") signifie un assemblage unitaire de fibres, résultant normalement de la filature;
- "fil" signifie un assemblage de fils élémentaires ou de filaments, résultant normalement du retordage.

### D02G CRÊPAGE OU ONDULATION DES FIBRES, FILAMENTS, FILÉS OU FILS; FILÉS OU FILS

#### Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D02.

1/00	<b>Production de fibres, filaments, filés ou fils, crêpés ou ondulés ou leur donnant de telles caractéristiques latentes</b> (fils en soi D02G 3/00; pendant la formation de filaments artificiels, fils ou articles semblables D01D 5/22; aspects généraux du traitement chimique D06M)	3/08 3/10 3/12 3/14 3/16 3/18 3/20 3/22	<ul style="list-style-type: none"> <li>• • Fils de papier</li> <li>• • Fils formés de matières collagènes, p.ex. catgut</li> <li>• • Fils contenant des filaments ou rubans métalliques</li> <li>• • Fils de crins de cheval</li> <li>• • Filés ou fils faits de substances minérales</li> <li>• • • de verre ou de matériaux similaires</li> <li>• • • d'amiante</li> <li>• Filés ou fils caractérisés par des particularités structurelles</li> </ul>
1/02	• par retordage, fixage de la torsion et détorsion, c. à d. en conférant une fausse torsion	3/24	• • Filés ou fils gonflants, p.ex. formés de fibres avec des caractéristiques de retrait différentes
1/04	• • Dispositifs pour conférer une fausse torsion	3/26	• • avec des caractéristiques qui dépendent du degré ou du sens de la torsion
1/06	• • • Broches	3/28	• • • Fils doublés, retors ou fils câblés
1/08	• • • Cylindres	3/30	• • • Fils crêpés ou autres filés ou fils fortement retordus
1/10	• avec utilisation d'arêtes, p.ex. d'arêtes chauffantes, pour le crêpage par ce système	3/32	• • Filés ou fils élastiques
1/12	• avec utilisation de boîtes à bourrage	3/34	• • Filés ou fils comportant des boutons, des grosseurs, des spirales, des boucles, des flammes et autres effets irréguliers ou décoratifs, c. à d. filés ou fils à effet
1/14	• avec utilisation de cylindres à gorges ou d'organes avec roues dentées	3/36	• • Filés ou fils à âme ou guipés (filés ou fils élastiques D02G 3/32)
1/16	• avec utilisation de jets ou de flux de gaz turbulents, p.ex. air, vapeur	3/38	• • Fils dans lesquels des fibres, des filaments ou des filés sont entortillés avec d'autres filés ou filaments (guipage de fils à âme continu avec des fibres en utilisant des techniques de filature à bout libre D01H 4/00)
1/18	• par combinaison de fibres, filaments ou filés possédant des caractéristiques de retrait différentes	3/40	• • Filés dans lesquels les fibres sont réunies par des adhésifs; Filés ou fils imprégnés
1/20	• Combinaisons de deux ou d'un plus grand nombre des opérations ou appareillages ci-dessus mentionnés; Traitements ultérieurs pour fixer la frisure ou l'ondulation	3/42	• • Fils chenille
3/00	<b>Filés ou fils, p.ex. fils fantaisie; Procédés ou appareils pour leur production non prévus ailleurs</b> (pour produire des fils crêpés ou ondulés D02G 1/00)	3/44	• Filés ou fils caractérisés par la destination pour laquelle ils ont été conçus
3/02	• Filés ou fils caractérisés par la matière ou par les matières dont ils sont composés	3/46	• • Fils à coudre ou similaires
3/04	• • Fils provenant de mélange ou autres filés ou fils contenant des composants faits de matières différentes	3/48	• • Câblés pour pneumatiques
3/06	• • Fils formés de matières en rubans autres que le papier		

### D02H OURDISSAGE, ENSOULAGE OU ENVERJURE DES CHAÎNES

## D02H

### Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D02.

### Schéma général

CANTRES.....	1/00
OURDISSAGE; ENSOUPLEMENT; OURDISSAGE ET ENSOUPLEMENT COMBINÉS.....	3/00, 5/00, 7/00
ENVERJURE DES CHÂÎNES.....	9/00
AUTRES MACHINES OU PROCÉDÉS.....	11/00
PARTIES CONSTITUTIVES DES MACHINES.....	13/00

---

1/00	<b>Cantres, c. à d. appareils fournissant une multitude de fils individuels</b>	13/08	• • • électriques
		13/10	• • sensibles aux dispositifs de mesure du fil, p.ex. arrêtant les machines lorsqu'une longueur de chaîne requise a été enroulée
3/00	<b>Ourdissoirs</b>		
5/00	<b>Machines à ensoupler</b>	13/12	• Mécanismes d'entraînement à vitesse variable
5/02	• combinées avec des appareils pour encoller ou pour d'autres traitements de chaînes (encollage en soi D06B)	13/14	• • à régulation automatique par la tension de la chaîne
		13/16	• Peignes, ros ou autres dispositifs déterminant l'espacement des fils
7/00	<b>Machines à ourdir et à ensoupler combinées</b>	13/18	• • avec espacement réglable
		13/20	• • avec espacement fixe
9/00	<b>Enverjure des chaînes</b>	13/22	• Dispositifs de tension
9/02	• Baguettes ou bandes d'enverjure	13/24	• • pour fils individuels
11/00	<b>Méthodes ou appareils non prévus dans les groupes D02H 1/00-D02H 9/00, p.ex. pour nettoyer la chaîne</b>	13/26	• • pour fils sous forme de chaîne (commandant l'entraînement de l'ensouple ou similaires, afin de maintenir la tension constante D02H 13/14)
13/00	<b>Parties constitutives des machines des autres groupes de la présente sous-classe</b>	13/28	• Ensouples (ensouples d'enroulement du tissu D03D 49/20)
13/02	• Mouvements d'arrêt	13/30	• • avec disques
13/04	• • sensibles à une cassure, au relâchement ou à une tension excessive des fils, avec détecteurs pour chaque fil individuel ou pour des petits groupes de fils	13/32	• • • réglables
		13/34	• • sectionnelles
		13/36	• • Moyens de fixation de la chaîne à l'ensouple
13/06	• • • mécaniques	13/38	• Râteliers de stockage d'ensouples

**D02J FINISSAGE OU APPRÊTAGE DES FILAMENTS, FILÉS, FILS CÂBLÉS, CORDES OU SIMILAIRES** (ondulation ou crêpage D02G; par traitement à l'aide des liquides, gaz ou vapeurs D06B; finissage autrement que par traitement liquide de fils sous forme de chaîne ou de nappe D06C; pour la partie chimique, voir D06L, D06M, D06P, D06Q; traitement durant la fabrication des cordes, appareils pour le traitement auxiliaire des cordes lors de leur fabrication D07B)

### Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D02.

### Schéma général

MODIFICATION DE LA STRUCTURE INTERNE, OU DE LA SECTION TRANSVERSALE DE LA SURFACE.....	1/00, 3/00
ÉLIMINATION DES CORPS INDÉSIRABLES.....	7/00
COMBINAISONS DE PROCÉDÉS CI-DESSUS NON COUVERTES PAR AUCUN DES GROUPES PRÉCÉDENTS.....	11/00
CHAUFFAGE OU REFROIDISSEMENT AUTRES QUE PRÉVUS DANS LES PROCÉDÉS CI-DESSUS	13/00

---

1/00	<b>Modification de la structure ou des propriétés résultant d'une structure particulière; Modification, conservation ou restauration de la forme physique ou de la section transversale, p.ex. par utilisation de matrices ou de rouleaux presseurs</b> (modification de la surface uniquement D02J 3/00)	1/04	• Compactage
		1/06	• Création d'irrégularités, p.ex. fils flammés ou autres caractéristiques non uniformes, p.ex. parties à fort et à faible retrait ou parties renforcées et affaiblies
1/02	• Gonflement, p.ex. par formation de bouclettes (crêpage, ondulation D02G)	1/08	• Enlacement de filaments constituants sans provoquer leur rupture, p.ex. à l'aide de jets d'air turbulents

- 1/12 • Modification des propriétés élastiques et du gonflant de fils texturés ou similaires par des traitements subséquents
- 1/14 • Uniformisation ou égalisation de caractéristiques non uniformes
- 1/16 • Frottement ou travail analogue, p.ex. pour redistribuer ou enlever des fibres
- 1/18 • Séparation ou étalement
- 1/20 • Contrainte ou relâchement, p.ex. par vibration ou assujettissement à des contraintes électrostatiques ou à des décharges électriques
- 1/22 • Étirage ou tension, retrait ou relâchement, p.ex. par utilisation d'appareils sur ou sous-alimentés ou empêchant l'étirage (filage par étirage D01D 5/12)
  
- 3/00 Modification de surface**
- 3/02 • par abrasion, grattage, éraflure, coupe ou entaille (traitement préliminaire des fibres pour les rendre rugueuses, p.ex. pour la filature, D01G 3/00)
- 3/04 • par brossage
- 3/06 • par polissage, p.ex. glaçage, lustrage
- 3/08 • • par compression, p.ex. calandrage ou repassage
- 3/10 • par dentelure
  
- 3/12 • par enlèvement des extrémités saillantes des fibres
- 3/14 • • par tondage
- 3/16 • • par flambage
- 3/18 • Traitement par des particules, des corps semi-solides ou des substances solides, p.ex. paraffine (durant la formation d'enroulement B65H 71/00; paraffinage des filés ou produits similaires en tant qu'opération annexe durant la filature ou le retordage D01H 13/30)
  
- 7/00 Nettoyage, p.ex. enlèvement des poussières, des fibres flottantes, des bouts carbonisés** (en combinaison avec la tonte, le flambage ou autre élimination d'extrémités saillantes de fibres D02J 3/12, D02J 3/14, D02J 3/16)
  
- 11/00 Combinaisons de procédés prévus dans les groupes D02J 1/00-D02J 7/00 mais non couverts par un seul groupe; Installations pour mener à bien de telles combinaisons de procédés**
  
- 13/00 Chauffage ou refroidissement de filaments, filés, fils câblés, cordes ou similaires ne correspondant spécifiquement à aucun des procédés prévus dans la présente sous-classe** (chauffage, refroidissement ou séchage durant la filature ou le retordage D01H; séchage des fils ou similaires, en général F26B)