Classification Internationale des Brevets

2011.01

Section D

TEXTILES; PAPIER

Organisation Mondiale de la Propriété Intellectuelle

SECTION D — TEXTILES; PAPIER

TABLE DES MATIÈRES DE LA SECTION
(renvois et notes omis)

Subsection : TEXTILES OU MATÉRIAUX FLEXIBLES NON PRÉVUS AILLEURS

D01 FIBRES OU FILS NATURELS OU ARTIFICIELS; FILATURE.....3

D01B Traitement mécanique des matières naturelles fibreuses ou filamenteuses pour la production des fibres ou filaments, p.ex. pour la filature.....3

D01C Traitement chimique des matières filamenteuses ou fibreuses naturelles pour la production de filaments ou de fibres à filer; Carbonisage des chiffons pour récupérer les fibres animales.....4

D01D Procédés ou appareils mécaniques pour la fabrication des filaments, fils, fibres, soies ou rubans artificiels.....4

D01F Partie chimique de la fabrication des filaments, fils, fibres, soies ou rubans artificiels; Appareils spécialement adaptés à la fabrication de filaments de carbone.....5

D01G Traitement préliminaire des fibres, p.ex. pour la filature.....7

D01H Filature ou retordage.....10

D02 FILS; FINITION MÉCANIQUE DES FILS OU CORDES; OURDISSAGE OU DRESSAGE.....13

D02G Crêpage ou ondulation des fibres, filaments, filés ou fils; Filés ou fils.....13

D02H Ourdissage, ensouplage ou enverjure des chaînes.....14

D02J Finissage ou apprêtage des filaments, filés, fils câblés, cordes ou similaires.....15

D03 TISSAGE.....15

D03C Mécanismes de la foule; Cartons ou chaînes de dessins; Perforation des cartons; Mise en carte.....15

D03D Tissus; Méthodes de tissage; Métiers à tisser.....17

D03J Appareils auxiliaires de tissage; Outils de tisserands; Navettes.....20

D04 TRESSAGE; FABRICATION DE LA DENTELLE; TRICOTAGE; PASSEMENTERIES; NON-TISSÉS.....21

D04B Tricotage.....21

D04C Fabrication des tresses ou des dentelles, y compris le tulle-bobinot ou les dentelles chimiques; Métiers à tresses; Tresses; Dentelles.....24

D04D Passementeries; Rubans ou bandes non prévus ailleurs.....25

D04G Fabrication des filets par nouage de matériaux filamenteux; Fabrication des tapis ou tapisseries à points noués; Nouage non prévu ailleurs.....25

D04H Fabrication des tissus textiles, p.ex. à partir de fibres ou matériaux filamenteux; Articles faits à l'aide de ces procédés ou appareillage, p.ex. feutres, non-tissés; Ouate; Nappe.....25

D05 COUTURE; BRODERIE; IMPLANTATION DE POILS OU TOUFFES PAR PIQUAGE.....27

D05B Couture.....27

D05C Broderie; Implantation de poils ou touffes par piquage.....31

D06 TRAITEMENT DES TEXTILES OU SIMILAIRES; BLANCHISSAGE; MATÉRIAUX FLEXIBLES NON PRÉVUS AILLEURS.....33

D06B Traitement de matières textiles par des liquides, gaz ou vapeurs.....33

D06C Finissage, apprêtage, ramage ou étirage de tissus textiles.....34

D06F Blanchissage, séchage, repassage, pressage ou pliage d'articles textiles.....36

D06G Nettoyage mécanique ou par effet de pression des tapis, couvertures, sacs, cuirs ou autres peaux, ou articles textiles ou étoffes; Retournement de l'intérieur à l'extérieur d'articles tubulaires flexibles ou autres articles creux.....40

D06H Marquage, visite, liaison ou séparation des matériaux textiles.....41

D06J Plissage à plis couchés, gaufrage ou tuyautage des étoffes ou vêtements.....41

D06L Blanchiment, p.ex. blanchiment optique, nettoyage à sec ou lavage des fibres, fils, filés, tissus, plumes ou articles fibreux; Blanchiment du cuir ou des fourrures.....42

D06M Traitement, non prévu ailleurs dans la classe.....42

D06N Matériaux de revêtement pour murs, planchers ou similaires, p.ex. linoléum, toile cirée, cuir artificiel, carton goudronné, consistant en une nappe de fibres recouverte d'une couche de substance macromoléculaire; Matériaux sous forme de feuilles flexibles, non prévus ailleurs.....48

D06P Teinture ou impression des textiles; Teinture du cuir, des fourrures ou des substances macromoléculaires solides de toutes formes.....49

D06Q Décoration des textiles.....50

D07 CORDES; CÂBLES AUTRES QUE LES CÂBLES ÉLECTRIQUES.....51

D07B Cordes ou câbles en général.....51

Subsection : PAPIER

D21 FABRICATION DU PAPIER; PRODUCTION DE LA CELLULOSE.....53

D21B Matières premières fibreuses ou leur traitement mécanique.....53

D21C Production de la cellulose par élimination des substances non cellulosiques des matières contenant de la cellulose; Régénération des liqueurs noires; Appareils à cet effet.....53

D21D Traitement des matières avant leur passage dans la machine à papier.....54

D21F Machines à fabriquer du papier; Procédés de production du papier sur ces machines.....54

D21G Calandres; Accessoires pour machines à fabriquer le papier.....56

D21H Compositions de pâte; Leur préparation non couverte par les sous-classes ; Imprégnation ou couchage du papier; Traitement du papier fini non couvert par la classe ; Papier non prévu ailleurs.....56

D21J Panneaux de fibres; Fabrication d'articles à partir de suspensions de fibres cellulosiques ou à partir de papier mâché.....61

D99 MATIÈRE NON PRÉVUE AILLEURS DANS LA PRÉSENTE SECTION.....61

D99Z Matière non prévue ailleurs dans la présente section.....61

TEXTILES OU MATÉRIAUX FLEXIBLES NON PRÉVUS AILLEURS

D01 FIBRES OU FILS NATURELS OU ARTIFICIELS; FILATURE

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" ou "filé" signifient l'assemblage unitaire de fibres, résultant normalement de la filature;
- "fil" signifie l'assemblage de fils élémentaires ou de filaments, résultant normalement du retordage.

D01B TRAITEMENT MÉCANIQUE DES MATIÈRES NATURELLES FIBREUSES OU FILAMENTEUSES POUR LA PRODUCTION DES FIBRES OU FILAMENTS, p.ex. POUR LA FILATURE (extraction grossière de fibres d'amiante à partir de minerais B03B; appareils pour le rouissage D01C)

Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.

Schéma général

TRAITEMENT DES MATIÈRES D'ORIGINE VÉGÉTALE
Séparation des fibres végétales de leurs supports végétaux.....1/00
Peignage.....5/00
TRAITEMENT DES FIBRES ANIMALES
Echardonnage, lavage, dégraissage.....3/00
Obtention des fibres de soie.....7/00
AUTRES TRAITEMENTS.....9/00

1/00 Séparation mécanique des fibres de leurs supports végétaux, p.ex. graines, feuilles, tiges

1/02 • Séparation de fibres végétales provenant de graines, p.ex. coton

1/04 • • Egrenage

1/06 • • • Egreneuses à cylindres, p.ex. type Macarthy

1/08 • • • Egreneuses à scie

1/10 • Séparation des fibres végétales provenant de tiges ou de feuilles

1/12 • • Egrenage

1/14 • • Machines à briser ou à teiller, p.ex. pour le lin; Décorticage

1/16 • • • avec dispositifs exerçant une action de flexion afin de briser ou de desserrer les matériaux porteurs de fibres (cylindres de broyage D01B 1/22)

1/18 • • • avec dispositifs de broyage

1/20 • • • avec dispositifs de raclage

1/22 • • • avec cylindres ou plaques pour briser ou aplatir

1/24 • • • avec garnitures dentées ou autres dispositifs à pointes

1/26 • • • avec règles de volants tournant autour d'un axe parallèle au faisceau de fibres

1/28 • • • avec règles de volants tournant autour d'un axe perpendiculaire au faisceau de fibres

1/30 • • • Parties constitutives des machines

1/32 • • • • Dispositifs d'alimentation

1/34 • • • • Dispositifs de maintien des fibres ou des matériaux porteurs de fibres pendant le traitement

1/36 • • • • • Dispositifs de transport, p.ex. bandes ou câbles transporteurs

1/38 • • • • Dispositifs délivreurs ou déchargeurs

1/40 • • • • Dispositifs pour se débarrasser des matériaux non fibreux

1/42 • • • • • employant des liquides

1/44 • • • • Bâtis; Carters; Garnitures; Grilles

1/46 • • • • Dispositifs d'entraînement

1/48 • • Séchage des fibres rouies

1/50 • Obtention de fibres provenant de matières végétales autres que celles désignées ci-dessus, p.ex. tourbe, crin végétal (Tillandsia usneoïdes)

3/00 Enlèvement mécanique des impuretés des fibres animales (carbonisage des chiffons pour récupérer les fibres animales D01C 5/00) **[2]**

3/02 • Machines ou appareils échardonneurs (dispositifs d'échardonnage formant partie intégrante de, ou intimement associés à, des machines de cardage ou d'étirage, p.ex. cylindres échardonneurs, D01G)

3/04 • Machines ou appareils pour le lavage ou le dégraissage de fibres de laine en bourre

3/06 • • avec mouvement circulaire soit de la laine, soit du liquide

3/08 • • avec mouvement longitudinal soit de la laine, soit du liquide

3/10 • • Parties constitutives des machines ou des appareils

5/00 **Peignage ou machines de peignage (Sérançage)** (outils pour le peignage à main D01G 33/00)
5/02 • Parties constitutives
5/04 • • Appareils pour alimenter, maintenir ou transporter les matériaux vers les machines ou à l'intérieur des machines
5/06 • • Structure, installation ou caractéristiques de fonctionnement des dispositifs de peignage
5/08 • • Dispositifs pour enlever ou se débarrasser des étoupes ou des déchets
5/10 • • Aiguilles finisseuses ou autres dispositifs pour la phase finale de l'opération
5/12 • • Bâtis; Carters; Garnitures
5/14 • • Dispositifs d'entraînement
5/16 • • Dispositifs pour confiner ou enlever la poussière ou impuretés similaires

7/00 **Obtention des fibres ou filaments de soie**
7/02 • Nettoyage ou classement des cocons de soie
7/04 • Dévidage de la soie
7/06 • Obtention de la soie à partir de cocons ou fractions de cocons impropres pour le dévidage (dégommage de la soie D01C 3/02)

9/00 **Autres traitements mécaniques des matières naturelles fibreuses ou filamenteuses, pour obtenir des fibres ou des filaments**

D01C TRAITEMENT CHIMIQUE DES MATIÈRES FILAMENTEUSES OU FIBREUSES NATURELLES POUR LA PRODUCTION DE FILAMENTS OU DE FIBRES À FILER; CARBONISAGE DES CHIFFONS POUR RÉCUPÉRER LES FIBRES ANIMALES

Note(s)

1. Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.
2. Les procédés utilisant des enzymes ou des micro-organismes afin de
   i. libérer, séparer ou purifier un composé ou une composition préexistants ou de
   ii. traiter des textiles ou nettoyer des surfaces solides de matériaux

sont en outre classés dans la sous-classe C12S.

1/00 **Traitement des matières végétales**
1/02 • par procédés chimiques pour obtenir des fibres d'écorce
1/04 • Rouissage bactériologique

3/00 **Traitement des matières animales, p.ex. le dessuintage chimique de la laine** (récupération de la lanoline ou du suint C11B 11/00)
3/02 • Dégommage de la soie

5/00 **Carbonisation des chiffons pour récupérer les fibres animales** (élimination chimique des impuretés végétales des fils ou tissus des fibres animales D06M)

D01D PROCÉDÉS OU APPAREILS MÉCANIQUES POUR LA FABRICATION DES FILAMENTS, FILS, FIBRES, SOIES OU RUBANS ARTIFICIELS (fils métalliques B21; fibres ou filaments de verre, laine minérale ou de scorie C03B 37/00)

Note(s)

1. Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.
2. Les appareils spécialement adaptés pour la fabrication de filaments de carbone sont classés dans le groupe D01F 9/12.

Schéma général

TRAITEMENT MÉCANIQUE DES MATIÈRES POUR FORMER LES FILAMENTS.....1/00
PRODUCTION DES FIBRES ARTIFICIELLES
Méthodes.....5/00
Ensembles de filage; formation de filaments; réception des produits filés.....4/00, 5/00, 7/00
Traitement physique au cours de la fabrication.....10/00
Autres opérations.....11/00
MACHINES COMPLÈTES; PARTIES CONSTITUTIVES.....13/00, 4/02, 7/00, 11/04

1/00 **Traitement des matières destinées à former les filaments, ou des matières similaires** (travail des matières plastiques ou des substances à l'état plastique, en général B29)
1/02 • Préparation des solutions de filage
1/04 • Fusion des substances destinées à former le filament
1/06 • Alimentation des filières en liquide (structure des pompes F04)
1/09 • • Régulation de la pression, de la température ou de la vitesse d'alimentation **[3]**
1/10 • Filtration ou dégazage de la solution ou de la masse de filage

4/00 **Ensembles de filage; Leur nettoyage** (D01D 5/24, D01D 5/253, D01D 5/28 ont priorité) **[3]**
4/02 • Filières (alliages à cet effet C22C) **[3]**
4/04 • Nettoyage des filières ou d'autres parties des ensembles de filage (nettoyage en général B08B) **[3]**

4/06 • Distribution de la solution ou de la masse de filage vers des buses de filage **[3]**
4/08 • Supports de filières ou d'autres parties des ensembles de filage **[3]**

5/00 Formation des filaments, fils ou similaires
5/02 • Démarrage de la fabrication
5/04 • Méthodes de filage à sec
5/06 • Méthodes de filage au mouillé
5/08 • Méthodes de filage à partir de masses en fusion
5/084 • • Chauffage des filaments, fils ou similaires, à la sortie des filières **[3]**
5/088 • • Refroidissement des filaments, fils ou similaires, à la sortie des filières **[3]**
5/092 • • • dans des cheminées **[3]**
5/096 • • Réglage de l'humidité, ou lubrification des filaments, fils ou similaires, à la sortie des filières **[3]**
5/098 • • avec étirage simultané **[4]**
5/10 • • utilisant des matières organiques
5/11 • Filage éclair **[3]**
5/12 • Méthodes de filage par étirage (finition par étirage D02J 1/22)
5/14 • • par circulation de fluides provoquant l'étirage
5/16 • • utilisant des rouleaux, ou dispositifs mécaniques similaires, p.ex. dispositifs à doigts de friction
5/18 • au moyen de filières rotatives
5/20 • de titre variable
5/22 • à structure crêpée ou ondulée; à structure imitant celle de la laine (production d'effets crêpés ou ondulés dans les filaments ou fils après formation D02G 1/00)
5/23 • • par un refroidissement asymétrique des filaments, fils ou similaires, à la sortie de la filière **[3]**
5/24 • à structure creuse; Ensembles de filage à cet effet (D01D 5/38 a priorité; production de tubes de matière plastique B29D; addition d'agents de formation de filaments creux D01F 1/08) **[3]**
5/247 • • Structure creuse discontinue ou structure micro-poreuse **[3]**
5/253 • à section transversale non circulaire; Ensembles de filage à cet effet (D01D 5/38 a priorité) **[3]**
5/26 • Formation de fibres en brins (par filage éclair D01D 5/11)
5/28 • avec mélange des différentes solutions ou masses de filage au cours du filage; Ensembles de filage à cet effet
5/30 • • Filaments conjugués; Ensembles de filage à cet effet **[3]**
5/32 • • • Structure "côte-à-côte"; Ensembles de filage à cet effet **[3]**
5/34 • • • Structure "âme-gaine"; Ensembles de filage à cet effet **[3]**
5/36 • • • Structure "îles dans la mer"; Ensembles de filage à cet effet **[3]**
5/38 • Formation de filaments, fils, ou similaires pendant la polymérisation **[3]**
5/40 • par application à la dispersion ou à la solution de polymères destinée à former les filaments d'une force de cisaillement, p.ex. par agitation **[3]**
5/42 • par coupage de feuilles en rubans étroits ou en filaments, ou par fibrillation de feuilles **[3]**

7/00 Réception des produits nouvellement filés (réception des produits nouvellement filés avec insertion de torsion D01H)
7/02 • dans des pots centrifuges **[3]**

10/00 Traitement physique des filaments artificiels ou similaires au cours de la fabrication, c. à d. durant un processus de production continue précédant la réception des filaments (finissage D02J) **[4]**
10/02 • Traitement thermique (chauffage pour le finissage D02J 13/00) **[4]**
10/04 • Support des filaments ou similaires pendant leur traitement **[4]**
10/06 • Lavage ou séchage **[4]**

11/00 Autres caractéristiques de fabrication
11/02 • Ouverture des faisceaux pour espacement des fils ou filaments
11/04 • Guides fixes
11/06 • Enrobage avec des solutions ou masses de filage

13/00 Machines complètes pour la production de fils artificiels
13/02 • Eléments combinés de machines

D01F PARTIE CHIMIQUE DE LA FABRICATION DES FILAMENTS, FILS, FIBRES, SOIES OU RUBANS ARTIFICIELS; APPAREILS SPÉCIALEMENT ADAPTÉS À LA FABRICATION DE FILAMENTS DE CARBONE [2]

Note(s)

1. Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.
2. Les procédés utilisant des enzymes ou des micro-organismes afin de
   i. libérer, séparer ou purifier un composé ou une composition préexistants ou de
   ii. traiter des textiles ou nettoyer des surfaces solides de matériaux

sont en outre classés dans la sous-classe C12S.

Schéma général

PROCÉDÉS GÉNÉRAUX.....1/00
FILAMENTS ET LEUR FABRICATION
A partir de cellulose ou de ses dérivés; à partir de protéines.....2/00, 4/00
A partir de polymères synthétiques.....6/00
A partir d'autres matières.....9/00
Filaments à plusieurs composants.....8/00
POST-TRAITEMENT; RÉCUPÉRATION DE MATIÈRE PREMIÈRE.....11/00, 13/00

1/00 Procédés généraux de fabrication de filaments, ou similaires, artificiels

1/02 • Addition de substances à la solution de filage ou à la masse fondue (addition de substances à la viscose D01F 2/08)

1/04 • • Pigments

1/06 • • Colorants

1/07 • • pour fabriquer des filaments incombustibles ou ininflammables **[4]**

1/08 • • pour former des filaments creux

1/09 • • pour fabriquer des filaments électroconducteurs ou antistatiques **[4]**

1/10 • • Autres agents modifiant les propriétés de ces filaments **[2]**

2/00 Filaments, ou similaires, artificiels, à un seul composant, formés de cellulose ou de dérivés de la cellulose; Leur fabrication [2]

2/02 • obtenus à partir de solutions de cellulose dans des acides, des bases ou des sels **[2]**

2/04 • • obtenus à partir de solutions cupro-ammoniacale **[2]**

2/06 • obtenus à partir de la viscose (préparation d'alcali-cellulose C08B) **[2]**

2/08 • • Composition de la solution ou du bain de filage (préparation ou dissolution du xanthate de cellulose C08B) **[2]**

2/10 • • • Addition à la solution ou au bain de filage de substances agissant aussi bien sur l'une que sur l'autre **[2]**

2/12 • • • Addition à la solution de filage d'agents de délustrage **[2]**

2/14 • • • • Addition de pigments **[2]**

2/16 • • • Addition à la solution de filage de colorants **[2]**

2/18 • • • Addition à la solution de filage d'agents de maturation **[2]**

2/20 • • • pour la fabrication de filaments creux **[2]**

2/22 • • par le procédé de filage à sec **[2]**

2/24 • à partir de dérivés de la cellulose **[2]**

2/26 • • à partir de nitrocellulose **[2]**

2/28 • • à partir d'esters ou d'éthers organiques de cellulose, p.ex. à partir d'acétate de cellulose **[2]**

2/30 • • • par le procédé de filage à sec **[2]**

4/00 Filaments, ou similaires, artificiels, à un seul composant, formés de protéines; Leur fabrication [2]

4/02 • à partir de la fibroïne **[2]**

4/04 • à partir de la caséine **[2]**

4/06 • à partir des globulines, p.ex. à partir des protéines d'arachides **[2]**

6/00 Filaments, ou similaires, artificiels, à un seul composant, formés de polymères synthétiques; Leur fabrication [2]

Note(s) [2006.01]

Dans le présent groupe, le pourcentage du constituant majeur à considérer est celui exprimé en mole %.

6/02 • à partir d'homopolymères obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[2]**

6/04 • • à partir des polyoléfines **[2]**

6/06 • • • à partir de polypropylène **[2]**

6/08 • • à partir de polymères d'hydrocarbures halogénés **[2]**

6/10 • • • à partir de chlorure de polyvinyle ou de polyvinylidène **[2]**

6/12 • • • à partir de polymères d'hydrocarbures fluorés **[2]**

6/14 • • à partir de polymères d'alcools non saturés, p.ex. d'alcool polyvinylique, ou de leurs acétals ou cétals **[2]**

6/16 • • à partir de polymères d'acides carboxyliques non saturés ou de polymères d'esters organiques non saturés, p.ex. à partir d'esters polyacryliques, d'acétate de polyvinyle **[2]**

6/18 • • à partir de polymères de nitriles non saturés, p.ex. à partir de polyacrylonitrile, de cyanure de polyvinylidène **[2]**

6/20 • • à partir de polymères de composés cycliques possédant une double liaison carbone-carbone dans la chaîne latérale **[2]**

6/22 • • • à partir de polystyrène **[2]**

6/24 • • à partir de polymères de composés aliphatiques possédant plusieurs doubles liaisons carbone-carbone **[2]**

6/26 • • à partir d'autres polymères **[2]**

6/28 • à partir de copolymères obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[2]**

6/30 • • comportant des oléfines comme constituant majeur **[2]**

6/32 • • comportant des hydrocarbures halogénés comme constituant majeur **[2]**

6/34 • • comportant des alcools, acétals ou cétals non saturés comme constituant majeur **[2]**

6/36 • • comportant des acides carboxyliques non saturés ou des esters organiques non saturés comme constituant majeur **[2]**

6/38 • • comportant des nitriles non saturés comme constituant majeur **[2]**

6/40 • • Fibres "modacryliques", c. à d. contenant de 35 à 85% d'acrylonitrile **[2]**

6/42 • • comportant des composés cycliques contenant une double liaison carbone-carbone dans la chaîne latérale comme constituant majeur **[2]**

6/44 • à partir de mélanges de polymères obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone comme constituant majeur avec d'autres polymères ou des composés de bas poids moléculaire **[2]**

6/46 • • de polyoléfines **[2]**

6/48 • • de polymères d'hydrocarbures halogénés **[2]**

6/50 • • de polyalcools, polyacétals ou polycétals **[2]**

6/52 • • de polymères d'acides carboxyliques non saturés ou de polymères d'esters non saturés **[2]**

6/54 • • de polymères de nitriles non saturés **[2]**

6/56 • • de polymères de composés cycliques possédant une double liaison carbone-carbone dans la chaîne latérale **[2]**

6/58 • à partir de produits d'homopolycondensation **[2]**

6/60 • • à partir de polyamides (à partir de polyamino-acides ou de polypeptides D01F 6/68) **[2]**

6/62 • • à partir de polyesters **[2]**

6/64 • • • à partir de polycarbonates **[2]**

6/66 • • à partir de polyéthers **[2]**

6/68 • • à partir de polyamino-acides ou de polypeptides **[2]**

6/70 • • à partir de polyuréthanes **[2]**

6/72 • • à partir de polyurées **[2]**

6/74 • • à partir de polycondensats de composés cycliques, p.ex. à partir de polyimides, polybenzimidazoles **[2]**

6/76 • • à partir d'autres produits de polycondensation **[2]**

6/78 • à partir de produits de copolycondensation **[2]**
6/80 • • à partir de copolyamides **[2]**
6/82 • • à partir de polyestéramides ou de polyétheramides **[2]**
6/84 • • à partir de copolyesters **[2]**
6/86 • • à partir de polyétheresters **[2]**
6/88 • à partir de mélanges de produits de polycondensation comme constituant majeur avec d'autres polymères ou des composés de bas poids moléculaire **[2]**
6/90 • • de polyamides **[2]**
6/92 • • de polyesters **[2]**
6/94 • • d'autres produits de polycondensation **[2]**
6/96 • à partir d'autres polymères synthétiques **[2]**

8/00 Filaments, ou similaires, artificiels, conjugués, c. à d. à plusieurs composants; Leur fabrication [2]
8/02 • à partir de cellulose, de dérivés de la cellulose, de protéines **[2]**
8/04 • à partir de polymères synthétiques **[2]**
8/06 • • avec au moins une polyoléfine comme constituant **[2]**
8/08 • • avec au moins un polyacrylonitrile comme constituant **[2]**
8/10 • • avec au moins un autre composé macromoléculaire obtenu par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone comme constituant **[2]**
8/12 • • avec au moins un polyamide comme constituant **[2]**
8/14 • • avec au moins un polyester comme constituant **[2]**
8/16 • • avec au moins un autre composé macromoléculaire obtenu par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone comme constituant **[2]**
8/18 • à partir d'autres substances **[2]**

9/00 Filaments, ou similaires, artificiels, formés d'autres substances; Leur fabrication; Appareils spécialement adaptés à la fabrication de filaments de carbone [5]
9/02 • de produits de réaction du caoutchouc avec des acides ou des anhydrides d'acide, p.ex. avec l'anhydride sulfureux
9/04 • d'alginates
9/08 • de matière inorganique (à partir de verre, substances inorganiques ou scories à l'état ramolli C03B 37/00; corps incandescents F21H, H01K 1/02, H01K 3/02) **[2]**
9/10 • • par décomposition de substances organiques (D01F 9/12 a priorité) **[2]**
9/12 • • Filaments de carbone; Appareils spécialement adaptés à leur fabrication **[2, 5]**
9/127 • • • par décomposition thermique de gaz ou vapeurs d'hydrocarbures **[5]**
9/133 • • • • Appareils à cet effet **[5]**
9/14 • • • par décomposition de filaments organiques **[2, 5]**
9/145 • • • • à partir de brai ou de résidus de distillation **[5]**
9/15 • • • • • à partir de brai de charbon **[5]**
9/155 • • • • • à partir de brai de pétrole **[5]**
9/16 • • • • à partir de produits d'origine végétale ou de leurs dérivés, p.ex. à partir de l'acétate de cellulose (D01F 9/18 a priorité) **[2, 5]**
9/17 • • • • • Lignine **[5]**
9/18 • • • • à partir de protéines, p.ex. à partir de la laine **[2]**
9/20 • • • • à partir de produits de polyaddition, de polycondensation ou de polymérisation (D01F 9/145, D01F 9/16, D01F 9/18 ont priorité) **[2, 5]**
9/21 • • • • • à partir de composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
9/22 • • • • • • à partir de polyacrylonitriles **[2, 5]**
9/24 • • • • • à partir de composés macromoléculaires obtenus par des réactions autres que celles faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
9/26 • • • • • • à partir de polyesters **[5]**
9/28 • • • • • • à partir de polyamides **[5]**
9/30 • • • • • • • à partir de polyamides aromatiques **[5]**
9/32 • • • • Appareils à cet effet **[5]**

11/00 Post-traitement chimique de filaments, ou similaires, artificiels, pendant leur fabrication (finissage D06M) **[2]**
11/02 • de cellulose, de dérivés de la cellulose, de protéines **[2]**
11/04 • de polymères synthétiques **[2]**
11/06 • • à partir de composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[2]**
11/08 • • de composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[2]**
11/10 • de carbone **[2]**
11/12 • • avec des substances inorganiques **[5]**
11/14 • • avec des composés organiques, p.ex. des composés macromoléculaires **[5]**
11/16 • • par des procédés physico-chimiques **[5]**

13/00 Récupération des matériaux de départ, résidus ou solvants, pendant la fabrication de filaments, ou similaires, artificiels [2]
13/02 • de cellulose, de dérivés de la cellulose, de protéines **[2]**
13/04 • de polymères synthétiques **[2]**

D01G TRAITEMENT PRÉLIMINAIRE DES FIBRES, p.ex. POUR LA FILATURE (bobinage ou dévidage, conduite ou guidage des nappes, voiles, rubans ou mèches en général, pots de rubans ou de mèches, emmagasinage dans des pots, de rubans ou de mèches B65H; préparation des fibres pour la fabrication du papier D21)

Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.

Schéma général

OPÉRATIONS AVANT CARDAGE; MACHINES À CET EFFET
Ouverture des balles; séparation et classement des fibres; ouverture ou nettoyage des fibres.....7/00, 5/00, 9/00
Découpage des filaments continus; traitement pour rendre les fibres rugueuses.....1/00, 3/00
Récupération des fibres par effilochage d'articles fibreux.....11/00
Mélange de fibres ou de fibres avec des matériaux non fibreux.....13/00
OPÉRATIONS DE CARDAGE OU APRÈS CARDAGE; MACHINES À CET EFFET
Alimentation ou transfert des fibres; formation en nappes; enroulement en nappes; ensimage des fibres. .23/00, 25/00, 27/00, 29/00
Cardage et échardonnage, peignage.....15/00, 19/00
SOIE CHAPE; ÉTOUPE DE LIN.....17/00, 35/00
COMBINAISON DE MACHINES OU PROCÉDÉS POUR LE TRAVAIL CONTINU.....21/00
DISPOSITIFS D'ALARME OU DE SÉCURITÉ.....31/00
OUTILS À MAIN POUR LE TRAITEMENT DES FIBRES.....33/00
AUTRES TRAITEMENTS PRÉLIMINAIRES.....99/00

1/00 Découpage des filaments continus ou des fibres longues, p.ex. mise sous forme de fibres coupées (dispositifs d'étirage, dispositifs de retordage D01H)

1/02 • pour former des fibres coupées non livrées sous forme de brins

1/04 • • par sectionnement

1/06 • Conversion des câbles de filature en rubans ou en filés, p.ex. dans la filature directe

1/08 • • par étirement ou abrasion

1/10 • • par sectionnement

3/00 Traitement pour rendre les fibres rugueuses

5/00 Séparation, p.ex. classement des fibres (séparation des fibres de différentes longueurs sur les machines de préparation de la soie chape D01G 17/00; sur les machines de peignage D01G 19/00)

7/00 Bris ou ouverture des balles de fibres

7/02 • à l'aide de bras batteurs

7/04 • à l'aide d'éléments porteurs de dents

7/06 • Parties constitutives d'appareils ou de machines

7/08 • • Alimentation des balles aux organes de fragmentation

7/10 • • Systèmes pour décharger les fibres

7/12 • • Bâtis; Carters; Garnitures; Grilles

7/14 • • Dispositifs d'entraînement

9/00 Ouverture ou nettoyage des fibres, p.ex. battage du coton (teillage du lin ou des fibres similaires D01B; production de nappes de cellulose sur les machines de fabrication du papier D21F 11/14)

9/02 • par agitation à l'intérieur d'un réceptacle en mouvement

9/04 • à l'aide de bras batteurs

9/06 • à l'aide d'éléments porteurs de dents

9/08 • à l'aide de systèmes créant une turbulence de l'air

9/10 • • utilisant des tambours perforés (tambours perforés d'aspiration pour la formation de la nappe D01G 25/00)

9/12 • Combinaisons de machines d'ouverture ou de nettoyage

9/14 • Parties constitutives des machines ou appareils

9/16 • • Alimentation (appareils d'alimentation des fibres d'application générale sur les machines travaillant des fibres D01G 23/00)

9/18 • • Systèmes pour décharger les fibres

9/20 • • Bâtis; Carters; Garnitures; Grilles

9/22 • • Dispositifs d'entraînement

11/00 Désintégration d'articles renfermant des fibres pour obtenir des fibres susceptibles d'être réemployées

11/02 • Ouverture, effilochage ou défibrage des cordes ou torons fibreux similaires pour obtenir des fibres susceptibles d'être réemployées

11/04 • Effilochage des chiffons pour obtenir des fibres susceptibles d'être réemployées (traitement mécanique des chiffons pour la fabrication du papier D21B)

13/00 Mélange, p.ex. mélange de fibres en proportions déterminées; Mélange de matériaux avec des fibres (mélange de fibres en combinaison avec d'autres opérations, p.ex. ouverture des balles ou ouvraison des fibres, voir les groupes appropriés pour ces opérations)

15/00 Machines ou accessoires de cardage; Garnitures de cardes; Dispositifs échardonneurs par écrasement ou élimination associés avec des machines de cardage ou avec d'autres machines de traitement préliminaire (machines ou appareils échardonneurs fonctionnant séparément D01B)

15/02 • Machines de cardage

15/04 • • avec travailleur et débourreur ou avec des cylindres similaires fonctionnant en liaison avec le grand tambour

15/06 • • • Machines Garnett

15/08 • • avec des chapeaux ou éléments similaires ou éléments de carde continus fonctionnant en liaison avec le grand tambour

15/10 • • avec d'autres appareils, p.ex. dispositifs d'étirage, intégrés ou étroitement associés (diviseurs de voile D01G 15/46; dispositifs échardonneurs par écrasement ou par élimination D01G 15/94)

15/12 • • Parties constitutives

15/14 • • • Caractéristiques structurelles des éléments de cardage, p.ex. pour faciliter la fixation des garnitures de carde

15/16 • • • • Grands tambours; Petits tambours

15/18 • • • • Travailleurs; Débourreurs; Peigneurs (peigneurs adaptés spécialement pour la division du voile D01G 15/54)

15/20 • • • • Cylindres d'alimentation; Briseurs

15/22 • • • • Volants

15/24 • • • • Chapeaux ou organes similaires

15/26 • • • Aménagements ou disposition des organes cardeurs

15/28 • • • Dispositifs de support des organes cardeurs; Dispositifs pour le réglage de la position relative des organes cardeurs

15/30 • • • • Cintres

15/32 • • • Bâtis; Carters; Garnitures
15/34 • • • Grilles; Couteaux nettoyeurs; Lames d'angle
15/36 • • • Dispositifs d'entraînement ou de réglage de la vitesse
15/38 • • • • pour utilisation au cours de l'aiguisage de la garniture de carde
15/40 • • • Appareils d'alimentation (appareils d'alimentation des fibres d'application générale sur les machines travaillant des fibres, p.ex. chargeuses automatiques, D01G 23/00)
15/42 • • • • Alimentation à partir de nappes
15/44 • • • • Alimentations intermédiaires
15/46 • • • Dispositifs d'enlèvement des fibres des organes cardeurs; Diviseurs de voile; Condenseurs (dispositifs de formation de nappe D01G 25/00; condenseurs de fibres D01H 5/72)
15/48 • • • • Peignes débourreurs
15/50 • • • • Cylindres débourreurs ou dispositifs similaires
15/52 • • • • Diviseurs de voile
15/54 • • • • • utilisant des peigneurs spécialement conçus pour la division du voile
15/56 • • • • • utilisant des lanières
15/58 • • • • Appareils avec manchons frotteurs ou similaires
15/60 • • • • • Structure des manchons frotteurs
15/62 • • • • Appareils de bobinage des mèches (appareils d'enroulement d'application générale dans le bobinage des matières filamenteuses B65H)
15/64 • • • • Appareils d'étirage ou de retordage associés avec des dispositifs d'enlèvement des fibres ou de division du voile
15/66 • • • • • avec dispositifs d'insertion de fausse torsion (dispositifs de fausse torsion D01H)
15/68 • • • • • avec dispositifs d'insertion d'une torsion permanente, p.ex. filature
15/70 • • Dispositifs pour la production d'effets décoratifs ou fantaisie sur les produits
15/72 • • Dispositifs pour le recyclage des déchets au cardage
15/74 • • Systèmes utilisant la turbulence de l'air (courants d'air utilisés pour le débourrage ou pour éliminer la poussière ou le duvet D01G 15/76)
15/76 • Débourrage ou nettoyage des surfaces de cardage; Maintien de la propreté de la zone de cardage
15/78 • • Dispositifs pour le débourrage des chapeaux
15/80 • • Dispositifs pour le débourrage des tambours ou cylindres
15/82 • • Dispositifs pour confiner ou enlever la poussière, le duvet ou produits similaires
15/84 • Garniture de carde; Sa fabrication non prévue ailleurs (dispositifs pour la commande des organes de la machine de cardage pendant l'aiguisage D01G 15/38; aiguisage de la garniture de carde B24B)
15/86 • • avec support souple non métallique
15/88 • • faite de bandes ou de feuilles métalliques
15/90 • • Lames ou lattes de bois, p.ex. pour carde à jute
15/92 • • Fixation de la garniture de carde aux organes cardeurs
15/94 • Dispositifs d'échardonnage par écrasement ou élimination
15/96 • • Cylindres d'écrasement des chardons
15/98 • • Appareils Morel ou similaires

17/00 Machines de préparation de la soie chape

19/00 Machines de peignage
19/02 • avec disque à aiguilles, p.ex. Noble
19/04 • avec cylindres à aiguilles, p.ex. rectiligne
19/06 • Parties constitutives
19/08 • • Appareils d'alimentation
19/10 • • Structure, montage ou caractéristiques de fonctionnement des éléments de peignage
19/12 • • Dispositifs pour la mise en place ou le maintien des fibres dans les peignes, p.ex. brosses d'enfoncement
19/14 • • Dispositifs d'appel ou délivreur de sortie
19/16 • • • Mécanismes de pinçage
19/18 • • • Dispositifs à cylindre ou à cylindre et manchon, p.ex. extrayant les fibres d'une manière continue
19/20 • • • • extrayant les fibres par intermittence
19/22 • • Dispositifs pour enlever ou se débarrasser des blousses ou déchets
19/24 • • Bâtis; Carters; Garnitures
19/26 • • Dispositifs d'entraînement
19/28 • • Dispositifs pneumatiques ou similaires
19/30 • • Dispositifs de chauffage

21/00 Combinaisons de machines, d'appareils ou de procédés, p.ex. pour le travail en continu (D01G 1/06, D01G 9/12, D01G 15/46, D01G 15/94 ont priorité)

23/00 Alimentation des fibres sur les machines; Transport des fibres entre les machines (D01G 21/00 a priorité; alimentations intermédiaires dans les machines de cardage D01G 15/40)
23/02 • Chargeuses automatiques; Cheminées de remplissage
23/04 • • avec des moyens pour régler la vitesse d'alimentation
23/06 • Systèmes dans lesquels une machine ou un appareil est réglé en fonction des variations de volume ou de poids des fibres alimentées, p.ex. mécanismes à pédales (dispositifs dans lesquels l'étirage est réglé en fonction des irrégularités de l'alimentation en fibres D01H)
23/08 • Dispositifs pneumatiques ou similaires engendrant une turbulence d'air

25/00 Dispositifs de formation de nappes, non intégrés dans les machines désignées ci-dessus (formation de nappes de filaments continus pour non-tissés D04H)

27/00 Dispositifs enrouleurs de nappe ou de ruban, p.ex. pour recevoir la production des batteurs pour coton, des cardes pour jute ou des étirages à barrettes pour laine peignée
27/02 • avec rouleau de nappe ou système similaire chargés pour obtenir un enroulement serré
27/04 • avec éjection automatique du rouleau de nappe ou système similaire

29/00 Ensimage des fibres, p.ex. dans les machines d'étirage à barrettes (traitement comportant l'emploi de lubrifiants spéciaux D06M 15/00)

31/00 Dispositifs avertisseurs ou de sécurité, p.ex. détecteurs automatiques de défauts, dispositifs d'arrêt (dispositifs de sécurité d'application générale F16P; dispositifs indicateurs d'application générale G08B)

33/00 Outils à main pour le traitement des fibres

35/00 Traitement de l'étoupe

99/00 Matière non prévue dans les autres groupes de la présente sous-classe [2010.01]

D01H FILATURE OU RETORDAGE (dévidage, déroulage, entraînement, bobinage ou enroulement de matériaux filamenteux non associés étroitement à la filature ou au retordage B65H; noyaux-supports, gabarits de formage, supports pour enroulements, p.ex. bobines, B65H; retordage de l'étoupe D01G 35/00; crêpage ou ondulation de fibres, filaments ou fils D02G 1/00; production de chenilles D03D, D04D 3/00; essais des fils, mèches, rubans, fibres ou voiles de fibres G01)

Note(s)

Il est important de tenir compte de la note qui suit le titre de la classe D01.

Schéma général

MÉTIERS À FILER OU À RETORDRE
Avec renvidage en continu; avec renvidage intermittent.....1/00, 3/00
Filature à bout libre.....4/00
Machines ou dispositions d'étirage.....5/00
Dispositions pour la filature ou le retordage.....7/00
CARACTÉRISTIQUES DE STRUCTURE, PARTIES CONSTITUTIVES OU ACCESSOIRES, COMMUNS
Remplacement des bobines; préservation contre la poussière ou le duvet.....9/00, 11/00
Autres caractéristiques de structure, parties constitutives ou accessoires.....13/00
Systèmes de rattache; outils à main.....15/00, 17/00

Types ou genres de machines de filature ou de retordage; Machines ou dispositifs d'étirage; Dispositifs de retordage

1/00 Métiers à filer ou à retordre sur lesquels le renvidage du fil est effectué en continu (métiers à filer à bout libre D01H 4/00) **[5]**

1/02 • du type à anneaux
1/04 • du type à ailettes
1/06 • du type à cloches
1/08 • du type à godets, à pot, ou à disque, dans lequel des masses annulaires de fils sont formées par effet centrifuge
1/10 • pour conférer une torsion multiple, p.ex. retordage à double torsion
1/11 • Filature par fausse torsion **[5]**
1/115 • • utilisant des moyens pneumatiques **[5]**
1/14 • Parties constitutives (dispositifs d'étirage D01H 5/00; dispositifs de retordage D01H 7/00)
1/16 • • Bâtis; Carters; Garnitures
1/18 • • Supports pour bobines d'alimentation ou similaires
1/20 • • Dispositions pour l'entraînement ou l'arrêt (pour métiers à filer à bout libre D01H 4/12, D01H 4/20, D01H 4/42; dispositifs de sécurité D01H 13/14) **[5]**
1/22 • • • pour cylindres (régulation ou variation de l'étirage D01H 5/32)
1/24 • • • pour des dispositifs de retordage, p.ex. broches (freinage des broches D01H 7/22; mécanismes de commande combinés de l'ailette et de la broche D01H 7/50)
1/241 • • • • entraînés par courroie **[2]**
1/242 • • • • entraînés par roues dentées **[2]**
1/243 • • • • entraînés par disques à friction **[2]**
1/244 • • • • chaque broche entraînée par un moteur électrique **[2]**
1/26 • • • • avec plusieurs vitesses; avec dispositifs à vitesse variable
1/28 • • • pour plusieurs éléments de machines présentant des caractéristiques différentes mais dont le fonctionnement est associé
1/30 • • • • avec plusieurs vitesses; avec dispositifs à vitesse variable
1/32 • • • pour machines complètes
1/34 • • • • avec plusieurs vitesses; avec dispositifs à vitesse variable
1/36 • • Dispositifs de formation de la bobine, p.ex. mécanismes de formation
1/38 • • Dispositifs pour le renvidage d'une réserve de longueur de fil sur le tube récepteur, p.ex. réserve de fil pour le transfert
1/40 • • Dispositifs pour relier la matière délivrée d'une manière continue à des bobines ou analogue
1/42 • • Dispositifs de protection pour filés ou fils, p.ex. plaques de séparation, dispositifs antiballon (dispositifs anti-ballon adaptés sur les broches D01H 7/18)

3/00 Métiers à filer ou à retordre sur lesquels le produit est renvidé par intermittence, p.ex. renvideurs

3/02 • Parties constitutives (dispositifs d'étirage D01H 5/00; dispositifs de retordage D01H 7/00)
3/04 • • Chariots; Mécanismes effectuant les déplacements de chariots
3/06 • • • Chariots; Rails pour chariots; Mécanismes de coordination pour la rigidité et le déplacement en ligne du chariot
3/08 • • • Mouvements de sortie ou de rentrée
3/10 • • • Râteliers mobiles, p.ex. pour renvideurs à retordre
3/12 • • Mouvements pour la construction de la bobine; Systèmes de baguettes
3/14 • • Dispositifs d'entraînement des cylindres (dispositifs d'étirage d'application générale sur les machines de filature D01H 5/18)
3/16 • • Entraînement des broches (broches, crapaudines des broches, supports des broches D01H 7/04)

3/18 • • • Tambours du chariot; Dispositifs d'entraînement étroitement associés avec les tambours du chariot
3/20 • • • Dispositifs d'entraînement des broches au cours de la sortie du chariot ou du dépointage
3/22 • • • Dispositifs d'entraînement des broches au cours de la rentrée du chariot
3/24 • • • • Mouvements de secteur; Mouvements serre-pointes
3/26 • • Dispositifs d'entraînement ou d'arrêt non prévus ailleurs; Mécanismes d'encliquetage (dispositifs de sécurité D01H 13/14)

4/00 Métiers à filer à bout libre ou dispositions pour conférer une torsion à des fibres séparées à partir de rubans et se déplaçant d'une manière indépendante; Dispositifs de rattache à cet effet; Guipage de fils à âme continus avec des fibres par des techniques de filature à bout libre [5]

Note(s)

Dans le présent groupe, l'expression "filature à bout libre" couvre les expressions telles que "filature centrifuge", "filature sans anneau", "filature à rotor" et "filature à friction", mais ne couvre pas l'expression "filature par fausse torsion".

4/02 • conférant une torsion par un fluide, p.ex. par un tourbillon d'air **[5]**
4/04 • conférant une torsion par contact des fibres avec une surface en mouvement **[5]**
4/06 • • coopérant avec des moyens d'aspiration (D01H 4/08, D01H 4/16 ont priorité) **[5]**
4/08 • • Filature à rotor, c. à. d. la surface en mouvement étant constituée par un rotor **[5]**
4/10 • • • Rotors **[5]**
4/12 • • • Paliers de rotor; Dispositions pour l'entraînement ou l'arrêt (commande à cet effet D01H 4/42) **[5]**
4/14 • • • • Rotor entraîné par un moteur électrique **[5]**
4/16 • • Filature à friction, c. à. d. la surface en mouvement étant constituée par une paire de tambours à friction peu espacés, p.ex. avec au moins un tambour d'aspiration **[5]**
4/18 • • • Tambours à friction, p.ex. agencement des orifices d'aspiration **[5]**
4/20 • • • Paliers des tambours; Dispositions pour l'entraînement ou l'arrêt (commande à cet effet D01H 4/42) **[5]**
4/22 • • Nettoyage des surfaces en mouvement **[5]**
4/24 • • • pour la filature à rotor **[5]**
4/26 • • • pour la filature à friction **[5]**
4/28 • utilisant des champs électrostatiques **[5]**
4/30 • Dispositions pour séparer les rubans en fibres; Orientation et redressement des fibres **[5]**
4/32 • • utilisant des rouleaux ouvreurs **[5]**
4/34 • • utilisant des jets d'air **[5]**
4/36 • • avec des moyens pour éliminer les impuretés **[5]**
4/38 • Canaux pour alimenter la zone de formation du fil en fibres **[5]**
4/40 • Enlèvement du fil en mouvement de la zone de formation du fil, p.ex. utilisant des tubes **[5]**
4/42 • Commande d'entraînement ou d'arrêt **[5]**
4/44 • • pour la filature à rotor **[5]**
4/46 • • pour la filature à friction **[5]**
4/48 • Dispositions de rattache; Commande à cet effet **[5]**
4/50 • • pour filature à rotor **[5]**
4/52 • • pour filature à friction **[5]**

5/00 Machines ou dispositions d'étirage (dispositifs dans lesquels l'étirage dépend d'un mouvement linéaire des broches réceptrices, p.ex. sur des renvideurs, D01H 3/00; dispositifs pour peigner ou orienter les fibres, pour les métiers de filature à bout libre D01H 4/30)

5/02 • Etirage à barrettes ou autres machines utilisant des barrettes garnies d'aiguilles (ensimage des fibres sur étirage à barrettes D01G 29/00)
5/04 • • avec barrettes entraînées par vis sans fin
5/06 • • • Etirage à double rangée de barrettes
5/08 • • avec barrettes reliées par articulations, chaînes ou systèmes analogues
5/10 • • avec barrettes non reliées ensemble, mais entraînées par poussée des unes contre les autres
5/12 • • Parties constitutives
5/14 • • • Barrettes à aiguilles
5/16 • • • Bâtis; Carters; Garnitures
5/18 • Machines ou dispositifs d'étirage sans barrettes à aiguilles ni éléments similaires
5/20 • • dans lesquels les fibres sont contrôlées par contact avec des surfaces stationnaires ou se déplaçant dans un mouvement de va-et-vient
5/22 • • dans lesquels les fibres sont contrôlées uniquement par des cylindres
5/24 • • • avec cylindres hérisson ou organes rotatifs porteurs de pointes
5/26 • • dans lesquels les fibres sont contrôlées par un ou plusieurs manchons
5/28 • • dans lesquels les fibres sont contrôlées par l'insertion d'une torsion au cours de l'étirage (renvideurs D01H 3/00; structures de dispositifs de fausse torsion D02G 1/04)
5/30 • • comportant des dispositifs pour sectionner les filaments continus, p.ex. dans la filature directe (transformation du câble de filature en rubans ou en filés D01G 1/06)
5/32 • • Régulation ou variation de l'étirage
5/34 • • • par réglage manuel
5/36 • • • selon un modèle ou système prédéterminé, p.ex. pour produire des boutons (amas de fibres dans les fils fantaisie)
5/38 • • • en réaction aux irrégularités de la matière
5/40 • • • • utilisant des dispositifs mécaniques à retardement
5/42 • • • • utilisant des dispositifs électriques à retardement
5/44 • • Réglage des éléments d'étirage, p.ex. modification de l'écartement des cylindres
5/46 • • Dispositifs de chargement ou de pression
5/48 • • • utilisant des poids
5/50 • • • utilisant des ressorts
5/52 • • • utilisant la pression d'un fluide
5/54 • • • utilisant des dispositifs magnétiques
5/56 • • Supports pour éléments d'étirage (sellettes ou bras pendulaires formant les éléments constitutifs principaux des systèmes de pression par poids D01H 5/48)
5/58 • • Dispositifs à organes d'étirage animés d'un mouvement de va-et-vient (dispositifs de va-et-vient pour les guide-mèches D01H 13/06)
5/60 • • Dispositifs pour éviter l'accumulation de fibres sur les organes d'étirage
5/62 • • • Tampons nettoyeurs ou plaques, non rotatifs; Racloirs
5/64 • • • Cylindres ou manchons à surfaces de nettoyage
5/66 • • • Dispositifs d'aspiration

5/68 • • • • Retenue de l'extrémité du fil par aspiration
5/70 • • Caractéristiques structurelles des éléments d'étirage
5/72 • • • Guides condenseurs de fibres (guides pour rubans, mèches ou fils, applicables uniquement à la filature, au retordage, à la texturation D01H 13/04)
5/74 • • • Cylindres
5/76 • • • • Assemblages de cylindre à surface extérieure ou table mobile
5/78 • • • • avec cannelures ou autres caractéristiques structurelles superficielles
5/80 • • • • avec garnitures; Garnitures tubulaires ou revêtements
5/82 • • • • Accouplement des différentes sections de cylindres
5/84 • • • • Cylindres hérisson
5/86 • • • Manchons; Supports de manchons; Dispositifs de tension des manchons
5/88 • • • • Berceaux; Tendeurs

7/00 **Dispositions pour la filature ou le retordage** (pour la filature à bout libre D01H 4/00) **[5]**
7/02 • pour conférer une torsion permanente
7/04 • • Broches (paliers de broches, leurs supports en général F16C)
7/06 • • • Broches immobiles avec tube-support d'enroulement
7/08 • • • Accessoires de montage
7/10 • • • • Supports de broches; Glissières; Supports de glissières, p.ex. guides de chandelles
7/12 • • • • Collets; Crapaudines
7/14 • • • • Dispositifs de maintien en position basse
7/16 • • • Dispositifs pour la liaison entre bobines ou analogues et broches
7/18 • • • Dispositifs montés sur les broches pour supprimer les ballons de fil (plaques de séparation, dispositifs anti-ballon D01H 1/42)
7/20 • • • Lubrification
7/22 • • • Freinage
7/24 • • Ailettes ou dispositifs similaires (dispositifs à torsion multiple D01H 7/86)
7/26 • • • Structure des ailettes
7/28 • • • • conçues pour guider la matière en passant extérieurement aux bras de l'ailette
7/30 • • • • avec des évidements de guidage formés dans les bras, p.ex. ailettes de bancs à broches
7/32 • • • • • avec dispositifs de pression
7/34 • • • • avec poulies de traction ou de transfert ou systèmes similaires
7/36 • • • • avec dispositifs de va-et-vient
7/38 • • • • Ailettes incorporées à un anneau
7/40 • • • Supports d'ailettes, p.ex. rails
7/42 • • • Accouplement des ailettes aux broches
7/44 • • • Dispositifs de patins d'enrayage ou de retenue pour bobines ou ailettes
7/46 • • • Dispositifs fixés aux ailettes ou faisant partie des ailettes pour accroître provisoirement la torsion de la matière qui les traverse
7/48 • • • Œillets ou dispositifs similaires de guidage (D01H 7/46 a priorité)
7/50 • • • Mécanismes interagissants d'entraînement de l'ailette et de la bobine, p.ex. mouvement d'envidage sur les bancs à broches coton (mécanismes de formation de la bobine D01H 1/36)
7/52 • • Dispositifs à anneau et curseur
7/54 • • • avec anneaux fixes
7/56 • • • avec anneaux tournant librement; avec freinage ou retenue des anneaux
7/58 • • • avec anneaux entraînés
7/60 • • • Anneaux ou curseurs; Leur fabrication non prévue ailleurs (outils à main pour la mise en place des curseurs sur les anneaux D01H 17/02)
7/62 • • • Dispositifs fournissant le lubrifiant aux curseurs
7/64 • • • Supports d'anneaux, p.ex. plate-bande porte-anneaux (guides de chandelles ou autres supports à glissière D01H 7/10)
7/66 • • Dispositifs à cloches
7/68 • • • Structure des cloches de métier à filer
7/70 • • • Dispositifs pour supporter les cloches sur les broches
7/72 • • • Dispositifs de support des bobines, p.ex. plate-bande porte-bobines (guides de chandelles ou autres supports de glissières D01H 7/10)
7/74 • • Aménagement de systèmes à pots ou similaires
7/76 • • • Disques rotatifs
7/78 • • • Structure des pots, p.ex. pots de filature centrifuge
7/80 • • • • adaptées pour recueillir les fils mouillés
7/82 • • • Carters ou dispositifs de protection pour pots tournants ou analogues
7/84 • • • Broches ou porte-fil coopérant avec les pots tournants (enlèvement du fil des pots tournants de filature centrifuge pour le mettre sur supports de fil D01H 9/06)
7/86 • • Dispositifs à torsion multiple, p.ex. dispositifs de retordage double torsion deux-pour-un
7/88 • • Dispositifs à broches creuses (D01H 7/86 a priorité)
7/90 • • Aménagements de plusieurs dispositifs de retordage en combinaison (D01H 7/86, D01H 7/88 ont priorité)
7/92 • pour conférer une torsion passagère

Caractéristiques communes ou parties constitutives de, ou accessoires pour, métiers à filer ou métiers à retordre de types ou espèces différents

9/00 **Dispositifs pour le remplacement ou l'enlèvement des bobines, tubes, réceptacles ou bobines pleines, aux postes délivreurs ou de réception** (dispositifs d'application générale dans le bobinage des matériaux filamenteux B65H)
9/02 • pour l'enlèvement des bobines réceptrices pleines et remplacement par des bobines, tubes ou réceptacles aux postes de réception; Transfert de la matière entre éléments récepteurs voisins pleins et vides
9/04 • • Dispositifs de levée faisant partie intégrante des machines de filature ou de retordage
9/06 • • • Enlèvement du fil des pots centrifuges pour le placer sur des supports de fils
9/08 • • Dispositifs de levée indépendante des machines de filature ou de retordage
9/10 • • • Chariots de levée
9/12 • • • Appareil manuel pour la mise en place des tubes de cannettes; Supports pour le dit appareil
9/14 • • pour la préparation des machines pour la levée des fils (mouvements d'arrêt sensibles à la livraison d'une longueur mesurée de matériaux D01H 13/24)
9/16 • • Dispositifs de sectionnement du fil

9/18 • pour l'alimentation en bobines, noyaux-supports, réceptacles ou bobines pleines vers ou pour le transport en provenance des postes délivreurs ou de réception (D01H 9/10 a priorité)

11/00 Dispositifs pour confiner ou enlever la poussière, le duvet, ou analogues (nettoyage des surfaces en mouvement dans les métiers à filer à bout libre D01H 4/22; séparation en général B01D; nettoyage en général B08B; conditionnement de l'air F24F, p.ex. par filtrage F24F 3/16) **[5]**

13/00 Autres caractéristiques structurelles communes, parties constitutives, ou accessoires (pour la filature à bout libre D01H 4/00) **[5]**

13/02 • Dispositifs à cylindres non prévus ailleurs

13/04 • Guides pour rubans, mèches ou fils; Matrices de lissage (guides de condensation des fibres D01H 5/72)

13/06 • • Dispositifs de va-et-vient

13/08 • Limiteurs de torsion

13/10 • Dispositifs de tension

13/12 • Dispositifs de prévention du vrillage ou du mariage des fils (dispositifs d'aspiration de l'extrémité des fils D01H 5/68)

13/14 • Dispositifs avertisseurs ou de sécurité, p.ex. de détection automatique des défauts, mouvements d'arrêt (dispositifs d'avertissement ou de sécurité, pour matériaux filamenteux non associés étroitement avec les machines de filature ou similaires B65H; dispositifs de sécurité d'intérêt général F16P; dispositifs indicateurs d'application générale G08B)

13/16 • • sensibles à une réduction de la tension, à un manque d'alimentation, à une cassure de la matière

13/18 • • • arrêtant l'alimentation uniquement

13/20 • • sensibles à une tension excessive ou à un fonctionnement irrégulier de l'appareillage

13/22 • • sensibles à la présence d'irrégularités dans la matière en mouvement

13/24 • • sensibles à la livraison d'une longueur mesurée de matière, à l'achèvement du bobinage d'une bobine ou du remplissage d'un réceptacle

13/26 • Dispositifs facilitant l'inspection, ou l'essai des fils, ou analogue, en relation avec la filature ou le retordage

13/28 • Chauffage ou refroidissement

13/30 • Humidification, encollage, ensimage, paraffinage, coloration ou séchage des fils en tant que mesures accessoires relatives à la filature ou au retordage

13/32 • Dispositifs de comptage, de mesure, d'enregistrement (en général, voir la sous-classe appropriée de la section G, p.ex. G01B)

15/00 Systèmes de rattache (pour les métiers de filature à bout libre D01H 4/48; dans des machines de production de tissus textiles, voir les sous-classes appropriées) **[5]**

15/007 • pour les métiers de retordage à double torsion **[5]**

15/013 • Chariots se déplaçant le long des machines **[5]**

17/00 Outils à main (appareils pour la mise en position des tubes, cannettes ou bobines D01H 9/12)

17/02 • Emmagasinage des curseurs; Dispositifs pour la mise en place des curseurs sur les anneaux

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 Production de fibres, filaments, filés ou fils, crêpés ou ondulés ou leur donnant de telles caractéristiques latentes (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)

1/02 • par retordage, fixage de la torsion et détorsion, c. à d. en conférant une fausse torsion

1/04 • • Dispositifs pour conférer une fausse torsion

1/06 • • • Broches

1/08 • • • Cylindres

1/10 • avec utilisation d'arêtes, p.ex. d'arêtes chauffantes, pour le crêpage par ce système

1/12 • avec utilisation de boîtes à bourrage

1/14 • avec utilisation de cylindres à gorges ou d'organes avec roues dentées

1/16 • avec utilisation de jets ou de flux de gaz turbulents, p.ex. air, vapeur

1/18 • par combinaison de fibres, filaments ou filés possédant des caractéristiques de retrait différentes

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

3/00 Filés ou fils, p.ex. fils fantaisie; Procédés ou appareils pour leur production non prévus ailleurs (pour produire des fils crêpés ou ondulés D02G 1/00)

3/02 • Filés ou fils caractérisés par la matière ou par les matières dont ils sont composés

3/04 • • Fils provenant de mélange ou autres filés ou fils contenant des composants faits de matières différentes
3/06 • • Fils formés de matières en rubans autres que le papier
3/08 • • Fils de papier
3/10 • • Fils formés de matières collagènes, p.ex. catgut
3/12 • • Fils contenant des filaments ou rubans métalliques
3/14 • • Fils de crins de cheval
3/16 • • Filés ou fils faits de substances minérales
3/18 • • • de verre ou de matériaux similaires
3/20 • • • d'amiante
3/22 • Filés ou fils caractérisés par des particularités structurelles
3/24 • • Filés ou fils gonflants, p.ex. formés de fibres avec des caractéristiques de retrait différentes
3/26 • • avec des caractéristiques qui dépendent du degré ou du sens de la torsion
3/28 • • • Fils doublés, retors ou fils câblés
3/30 • • • Fils crêpés ou autres filés ou fils fortement retordus
3/32 • • Filés ou fils élastiques
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
3/36 • • Filés ou fils à âme ou guipés (filés ou fils élastiques D02G 3/32)
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 continus avec des fibres en utilisant des techniques de filature à bout libre D01H 4/00)
3/40 • • Filés dans lesquels les fibres sont réunies par des adhésifs; Filés ou fils imprégnés
3/42 • • Fils chenille
3/44 • Filés ou fils caractérisés par la destination pour laquelle ils ont été conçus
3/46 • • Fils à coudre ou similaires
3/48 • • Câblés pour pneumatiques

D02H OURDISSAGE, ENSOUPLAGE OU ENVERJURE DES CHAÎNES

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; ENSOUPLAGE; OURDISSAGE ET ENSOUPLAGE COMBINÉS.....3/00, 5/00, 7/00
ENVERJURE DES CHAÎNES.....9/00
AUTRES MACHINES OU PROCÉDÉS.....11/00
PARTIES CONSTITUTIVES DES MACHINES.....13/00

1/00 Cantres, c. à d. appareils fournissant une multitude de fils individuels

3/00 Ourdissoirs

5/00 Machines à ensoupler
5/02 • combinées avec des appareils pour encoller ou pour d'autres traitements de chaînes (encollage en soi D06B)

7/00 Machines à ourdir et à ensoupler combinées

9/00 Enverjure des chaînes
9/02 • Baguettes ou bandes d'enverjure

11/00 Méthodes ou appareils non prévus dans les groupes D02H 1/00-D02H 9/00, p.ex. pour nettoyer la chaîne

13/00 Parties constitutives des machines des autres groupes de la présente sous-classe
13/02 • Mouvements d'arrêt
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
13/06 • • • mécaniques
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
13/12 • Mécanismes d'entraînement à vitesse variable
13/14 • • à régulation automatique par la tension de la chaîne
13/16 • Peignes, ros ou autres dispositifs déterminant l'espacement des fils
13/18 • • avec espacement réglable
13/20 • • avec espacement fixe
13/22 • Dispositifs de tension
13/24 • • pour fils individuels
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)
13/28 • Ensouples (ensouples d'enroulement du tissu D03D 49/20)
13/30 • • avec disques
13/32 • • • réglables
13/34 • • sectionnelles
13/36 • • Moyens de fixation de la chaîne à l'ensouple
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 **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** (modification de la surface uniquement D02J 3/00)

1/02 • Gonflement, p.ex. par formation de bouclettes (crêpage, ondulation D02G)
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
1/08 • 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 • Etirage 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)

D03 TISSAGE

D03C **MÉCANISMES DE LA FOULE; CARTONS OU CHAÎNES DE DESSINS; PERFORATION DES CARTONS; MISE EN CARTE**

Schéma général

FORMATION DE LA FOULE
Mécaniques d'armure; mécaniques Jacquard; cames et autres mécanismes à action directe.....1/00, 3/00, 5/00
Lisses.....9/00
Lisières autres que celles de la mécanique d'armure.....11/00
Autres mécanismes de formation de la foule.....7/00, 13/00

CARTONS D'ARMURE ET CHAÎNES; APPAREILS À PERFORER; MÉTHODES ET DISPOSITIFS POUR LA MISE EN CARTE ET LA CRÉATION DES DESSINS.....15/00, 17/00, 19/00

1/00 Mécaniques d'armure

1/02 • Mécaniques à simple lève, c. à d. mécaniques dans lesquelles le même couteau ou son équivalent agit à chaque duite (D03C 1/10 a priorité)

1/04 • • Mécaniques à simple lève à pas ouvert

1/06 • Mécaniques à double lève, c. à d. mécaniques dans lesquelles des couteaux différents agissent par duites alternées

1/08 • • réversibles, c. à d. avec des foules successives qui sont ouvertes correctement lorsque le métier est en marche arrière

1/10 • Mécaniques double foule, c. à d. avec formation de la foule par levée de certains fils et abaissement d'autres à partir d'une position médiane de fermeture de la foule

1/12 • Mécaniques utilisant des engrenages à la place des couteaux

1/14 • Caractéristiques communes à des mécaniques de types différents (dispositifs d'arrêt lors d'une défaillance du mécanisme de formation de la foule D03D 51/46)

1/16 • • Aménagements de la mécanique par rapport au métier

1/18 • • Couteaux; Bâtis porte-couteaux

1/20 • • Crochets; Platines

1/22 • • Aiguilles; Boîtes à aiguilles; Planches à aiguilles

1/24 • • Cylindres; Presses du cylindre

1/26 • • facilitant la prise des crochets par les couteaux

1/28 • • • par création et élimination consécutive de jeu entre les crochets et les couteaux

1/30 • • • dans lesquels tous les crochets sont dégagés des couteaux, les couteaux sélectionnés étant ensuite engagés à nouveau

1/32 • • • dans lesquels tous les crochets sont pris par les couteaux, les crochets non sélectionnés étant ensuite dégagés

1/34 • • Dispositifs dans lesquels les fils de chaîne sont placés à des hauteurs différentes, de façon à éviter l'encombrement

1/36 • • Dispositifs économiseurs de carton ou de chaîne, p.ex. ratière à changements

3/00 Mécaniques Jacquard (commande du Jacquard par balayage d'un dessin D03C 17/06; pour métiers Axminster à pinces D03D 39/08)

3/02 • Mécaniques Jacquard à simple lève

3/04 • • du type à foule ouverte

3/06 • Mécaniques Jacquard à double lève

3/08 • • du type à foule ouverte

3/10 • Mécaniques Jacquard à double foule

3/12 • Mécaniques Jacquard à foule multiple, c. à d. mécaniques Jacquard qui lèvent les fils à plusieurs hauteurs différentes, p.ex. pour le tissage des tissus à poils

3/14 • Mécaniques Jacquard n'utilisant pas de crochets de levée, p.ex. utilisant des cordes à nœuds passées dans des fentes

3/16 • Mécaniques Verdol ou autres mécaniques Jacquard ayant un jeu d'aiguilles commandées servant d'intermédiaires entre les aiguilles de lecture et les crochets de levée

3/18 • Mécaniques Jacquard pour lisières

3/20 • Mécaniques Jacquard à commande électrique

3/22 • Mécaniques Jacquard à commande par fluide

3/24 • Caractéristiques communes à des mécaniques Jacquard de types différents

3/26 • • Aménagements en général des mécaniques Jacquard ou disposition par rapport au métier

3/28 • • Recherche du pas; Dispositifs pour empêcher l'ouverture de la foule suivante durant l'arrêt du métier

3/30 • • Dispositifs dans lesquels les crochets sont commandés positivement pour fermer la foule

3/32 • • Mécanismes d'entraînement des mécaniques Jacquard

3/34 • • • Mécanismes actionnant le cylindre

3/36 • • • Mécanismes actionnant les griffes

3/38 • • Planchettes d'empoutage

3/40 • • Structure du harnais

3/42 • • Aménagements du harnais

3/44 • • Plombs ou poids (pour lisses Jacquard)

5/00 Cames ou autres mécanismes de formation de la foule à action directe, c. à d. commandant les cadres de lisses sans l'intervention d'un dispositif fournissant de l'énergie

5/02 • commandés par des cames rotatives

5/04 • • Structure ou forme des cames (cames en général F16H 53/00)

5/06 • commandés par des dispositifs autres que les cames rotatives

7/00 Mécanismes pour "pas de gaze" ou mécanismes semblables de formation de la foule

7/02 • Lisses à gaze

7/04 • Mécanismes ayant des disques oscillants autour d'un axe dirigé selon la trame et ayant des ouvertures pour les fils de chaîne

7/06 • Mécanismes ayant des aiguilles à œillet pour faire passer des fils de chaîne de part et d'autre, d'autres fils de chaîne

7/08 • Dispositifs pour tordre les fils de chaîne de façon répétée dans le même sens

9/00 Lisses; Cadres pour lisses (pour "pas de gaze" D03C 7/00)

9/02 • Lisses

9/04 • • Lisses métalliques

9/06 • Cadres pour lisses

11/00 Mécanismes de formation de la foule des lisières, ne faisant pas partie du mécanisme de la foule principale (mécaniques Jacquard pour lisières D03C 3/18; mécanismes pour lisières de type "pas de gaze" D03C 7/00)

13/00 Mécanismes de formation de la foule non prévus ailleurs

15/00 Cartons ou chaînes de dessins

15/02 • Chaînes métalliques, en bois ou en matériaux similaires avec des pièces faisant saillie et indiquant le dessin

15/04 • Cartons ou papiers perforés pour indiquer le dessin

15/06 • Appareils pour placer ou pour retirer les chevilles de cartons de dessins
15/08 • Appareils pour réunir, p.ex. par laçage, ou pour séparer des cartons de dessins

17/00 Appareils à perforer les cartons (marquage des porteurs d'enregistrement sous la forme numérique G06K)
17/02 • à commande manuelle, c. à d. que les trous à perforer sont déterminés par l'opérateur
17/04 • • à commande mécanique
17/06 • automatiques, c. à d. pour commander l'appareil à perforer ou pour commander le métier Jacquard directement par balayage optique ou autrement

19/00 Méthodes ou dispositifs relatifs à la mise en carte ou à la création de dessins, non prévus dans les autres groupes de la présente sous-classe

D03D TISSUS; MÉTHODES DE TISSAGE; MÉTIERS À TISSER

Note(s)

1. La classe D06 a priorité sur la présente sous-classe en ce qui concerne les procédés qui incluent à la fois le tissage et l'apprêt ou en ce qui concerne les tissus apprêtés.
2. Une méthode de tissage est classée dans le groupe désignant le tissu tissé, à moins que la méthode ne soit caractérisée par le travail d'un métier à tisser particulier plutôt que par la production d'un tissu particulier. Dans ce cas, la méthode est classée dans le groupe traitant du métier.
3. Dans la présente sous-classe, s'il y a un doute sur la question de savoir quelle est celle des caractéristiques essentielles qui est la plus importante (il s'agit en général de la plus restrictive), il y a lieu alors de considérer, dans l'ordre où ils se présentent, les groupes qui traitent des tissus tissés à chaque degré d'identification, à l'exception des groupes traitant des tissus à couche de poils qui doivent être considérés comme ayant priorité sur les groupes couvrant d'autres tissus.

Schéma général

TISSUS ET MÉTHODES DE TISSAGE CORRESPONDANTES
Caractérisés par: la structure de leurs fibres ou matériaux; leur forme; leur résilience; leur élasticité.....15/00, 3/00, 7/00, 17/00
Types de tissus
tissus à jour; tissus à couche de poils; gazes; plumetis ou tissus brochés.....9/00, 27/00, 19/00, 21/00
à disposition particulière des fils de chaîne ou de trame; à couches multiples non prévues ailleurs.....13/00, 11/00
pour articles particuliers.....1/00
autres types.....25/00
Lisières.....5/00, 47/40
Méthodes générales de tissage non particularisées à un tissu particulier ou à un métier particulier.....23/00
MÉTIERS À TISSER ET MÉTHODES PARTICULIÈRES DE TISSAGE CORRESPONDANTES
Métiers à bras.....29/00
Caractérisés par l'article à tisser: type plumetis pour motifs décoratifs genre broderie; pour tissus étroits genre rubans; pour tissus à couche de poils; autres types pour autres genres de tissus.....31/00, 35/00, 39/00, 41/00
Caractérisés par leur structure: circulaires; à boîtes à plusieurs trames; à changement de canette automatique; du type sans navette.....37/00, 43/00, 45/00, 47/00
Métiers multiples.....33/00
Parties constitutives et caractéristiques générales de structure.....49/00
Entraînement, mise en marche, arrêt.....51/00

Tissus; Méthodes de tissage autres que celles caractérisées par le travail d'un métier déterminé

1/00 Tissus conçus pour faire des articles particuliers
1/02 • Articles destinés à être gonflés
1/04 • Sacs ou articles similaires
1/06 • Rubans de garniture des rideaux
1/08 • Rubans échelle (rubans échelle pour stores vénitiens E06B 9/382)

3/00 Tissus caractérisés par leur forme
3/02 • Tissus tubulaires
3/04 • Tissus sans fin
3/06 • Tissus de largeur variable
3/08 • Tissus cintrés, ondulés, ou tissus similaires

5/00 Lisières

7/00 Tissus conçus pour être résilients, c. à d. reprenant leur forme après des contraintes de compression

9/00 Tissus à jour (tissus pour rubans échelle D03D 1/08)

11/00 Tissus doubles ou à couches multiples non prévus ailleurs
11/02 • Tissus comportant des poches, tubes, boucles, plis, plissés ou rabats (tissus pour rubans de garniture des rideaux D03D 1/06; tissus constitués par un tube unique D03D 3/02)

13/00 Tissus caractérisés par la disposition particulière des fils de chaîne ou de trame, p.ex. avec fils de trame incurvés, avec fils de chaîne discontinus, avec fils de chaîne ou de trame en diagonale

15/00 Tissus caractérisés par la matière ou la structure du fil ou des autres éléments utilisés en chaîne ou en trame
15/02 • les éléments de la chaîne ou de la trame étant des matériaux rigides, p.ex. fil métallique, baguette ronde ou plate
15/04 • tissés pour produire des formes ou des effets par une différence de retrait
15/06 • utilisant des fils de soutien, c. à d. des fils qui sont éliminés après le tissage
15/08 • utilisant des fils élastiques ou extensibles (tissus dont les propriétés élastiques ou extensibles sont dues à la technique du tissage D03D 17/00)
15/10 • utilisant des fils ayant des coefficients de friction élevés ou faibles
15/12 • utilisant des fils résistant à la chaleur ou au feu

17/00 Tissus possédant des propriétés élastiques ou extensibles dues à la technique de tissage (tissus utilisant des fils élastiques ou extensibles D03D 15/08)

19/00 Tissus gaze ou fausse gaze

21/00 Tissus produits sur métiers à plumetis ou à brocher

23/00 Méthodes générales de tissage qui ne sont pas spéciales à la production d'un tissu particulier ou à l'emploi d'un métier particulier; Armures non prévues par un seul autre groupe

25/00 Tissus non prévus ailleurs

27/00 Tissus à couche de poils
27/02 • dans lesquels la couche de poils est formée par la chaîne ou la trame
27/04 • • Tissus à couche de poils par trame
27/06 • • Tissus à couche de poils par chaîne
27/08 • • • Tissus éponge
27/10 • • Tissus tissés face contre face, p.ex. velours double
27/12 • dans lesquels les touffes de poils sont insérées au cours du tissage
27/14 • • avec des touffes autour des fils de chaînes
27/16 • • avec des touffes autour des fils de trames
27/18 • Tissus chenille

<u>Métiers à tisser; Méthodes de tissage caractérisées par le travail de métiers particuliers</u>

29/00 Métiers à bras

31/00 Métiers à plumetis ou à brocher ou autres pour la formation des motifs décoratifs du genre broderie sur les tissus

33/00 Métiers multiples, c. à d. assemblage de plusieurs métiers avec ou sans mécanisme commun (D03D 35/00 a priorité)

35/00 Métiers pour tissus étroits, c. à d. pour le tissage des rubans ou autres tissus étroits (D03D 47/00 a priorité)

37/00 Métiers circulaires (métiers pour le tissage de tissus séparés disposés sous forme de cercle ou de polygone D03D 33/00)

39/00 Métiers pour tissus à couche de poils
39/02 • Métiers Axminster, c. à d. sur lesquels les touffes de poils sont insérées au cours du tissage
39/04 • • Métiers Axminster à bobines
39/06 • • • Bâtis pour tubes ou bobines de fil de touffe
39/08 • • Métiers Axminster à pinces
39/10 • Métiers à fers pour tapisserie, p.ex. pour le tissage des tapis velours, moquette de Bruxelles ou Wilton, le poil étant formé à l'aide de fers par effet trame
39/12 • • Mécanismes pour la commande des fers à velours
39/14 • • Structure des fers à velours, p.ex. fers à velours qui coupent
39/16 • Métiers double peluche, c. à d. pour le tissage de deux tissus à couche de poils face contre face
39/18 • • Séparation des deux couches de peluche, p.ex. par coupage
39/20 • Métiers formant le poil à l'aide de fers par effet chaîne
39/22 • Métiers pour tissus éponge
39/24 • Dispositifs pour couper le poil sur le métier (fers à velours qui coupent D03D 39/14; séparation des deux couches de peluche D03D 39/18)

41/00 Métiers non prévus ailleurs, p.ex. pour tisser du fil chenille; Parties constitutives particulières à ces métiers

43/00 Métiers à boîtes à plusieurs trames
43/02 • avec boîtes montantes
43/04 • • Mécanismes de commande
43/06 • avec boîtes revolver
43/08 • • Mécanismes de commande
43/10 • Dispositifs de retenue de la trame, c. à d. moyens pour éviter l'emmêlement des fils de trames

45/00 Métiers à changement de canette automatique (pour les métiers à tissus étroits D03D 35/00; pour les métiers circulaires D03D 37/00; canettes rebobinées sur le métier D03J 1/12)
45/02 • Commande du changement de canette
45/04 • • Tâteurs de canettes ou autres détecteurs pour amorcer le changement de canette (casse-trame D03D 51/34)
45/06 • • • mécaniques
45/08 • • • • du type à glissement
45/10 • • • électriques
45/12 • • • optiques
45/14 • • réservant le moment du changement ou de l'insertion de la couleur nécessaire jusqu'à ce que la navette épuisée revienne sur le côté du métier où a lieu le changement
45/16 • • • choisissant ainsi la trame de la couleur désirée
45/18 • • Tâteurs de navette ou autres dispositifs pour éviter le changement de canette si la navette est dans une mauvaise position dans la boîte à navettes (dispositifs d'arrêt de la navette D03D 51/40)
45/20 • Changement de bobine, canette ou autre contenu de la navette
45/22 • • effectués avec la navette dans la boîte à navettes normale
45/24 • • effectués autrement que dans la boîte normale
45/26 • • Magasins
45/28 • • • pour un seul type de fil, p.ex. d'une même couleur
45/30 • • • • rotatifs
45/32 • • • pour plusieurs types de fils, p.ex. de plusieurs couleurs
45/34 • Changement de navette
45/36 • • une nouvelle navette remplaçant la navette épuisée dans le même compartiment de la boîte à navettes

45/38 • • Boîte à navettes avec compartiment supplémentaire utilisé uniquement pendant le changement de navette
45/40 • • • la navette épuisée étant reçue dans le compartiment normal et la nouvelle navette étant chassée du compartiment supplémentaire
45/42 • • • la navette épuisée étant reçue dans le compartiment supplémentaire et la nouvelle navette étant chassée du compartiment normal
45/44 • • Magasins
45/46 • • • pour un seul type de fil, p.ex. d'une même couleur
45/48 • • • pour plusieurs types de fils, p.ex. de plusieurs couleurs
45/50 • Coupe, retenue, manipulation ou élimination des fils de trame flottants (bouts de trame)
45/52 • • Coupe de la trame de la navette épuisée près de la navette et retenue du bout attaché au tissu
45/54 • • Coupe de la nouvelle trame et retenue du bout attaché au tissu
45/56 • • Coupe des trames épuisées et nouvelles à la lisière
45/58 • • Elimination de la réserve de pointe, c. à d. la nouvelle extrémité de trame de la nouvelle canette
45/60 • • • principalement par flux d'air ou aspiration
45/62 • • Elimination des déchets provenant des bouts de trame coupée (D03D 45/58 a priorité)

47/00 Métiers dans lesquels la bobine de trame ne traverse pas la foule, p.ex. métiers sans navette, métiers à pinces, métiers avec fausse navette (métiers circulaires D03D 37/00)
47/02 • dans lesquels des boucles de fil de trame continue sont insérées, c. à d. duites doubles (D03D 47/27 a priorité) **[3]**
47/04 • • à l'aide d'une aiguille va-et-vient dont l'œillet est garni de fil en permanence
47/06 • • à l'aide d'une aiguille pivotante dont l'œillet est garni de fil en permanence
47/08 • • • le parcours de l'aiguille étant modifié par des cames, tringles ou autres moyens
47/10 • • par une aiguille fourchue poussant la boucle de trame à travers la foule
47/12 • dans lesquels de simples duites de fil de trame sont insérées, c. à d. avec formation du pas entre chaque duite (D03D 47/27 a priorité) **[3]**
47/14 • • par une aiguille à pince prenant l'extrémité de la trame à travers la foule
47/16 • • par une aiguille à pince pénétrant à vide dans la foule et tirant la trame à son retour
47/18 • • par deux dispositifs d'insertion de la trame se rencontrant au milieu ou vers le milieu de la foule et transférant la trame de l'une à l'autre
47/20 • • Caractéristiques structurelles du dispositif d'insertion du fil sur les éléments d'insertion
47/22 • • • conçu pour insérer une boucle de trame partiellement insérée dans la foule et la redresser ensuite
47/23 • • • Pinces à fil (dans les fausses navettes ou les navettes à pince D03J 5/06) **[3]**
47/24 • • à l'aide d'une pince ou fausse navette (métiers du type à foule à ondulation mouvante D03D 47/26; mécanismes d'insertion pour navettes D03D 49/24; navettes à pince ou fausses-navettes en soi D03J 5/06)
47/25 • • • inséré sur un seul côté du métier **[3]**
47/26 • • Métiers du type à foule à ondulation mouvante
47/27 • Mécanismes de conduite ou de guide pour l'insertion de la trame **[3]**
47/28 • sur lesquels la trame elle-même est projetée dans la foule
47/30 • • par jet de gaz
47/32 • • par jet de liquide
47/34 • Transport de la trame entre le point d'emmagasinage et le moyen d'insertion
47/36 • • Mesure et coupe du fil de trame
47/38 • • Mécanismes de dessin par trame
47/39 • dans lesquels on travaille des joncs, de la paille, des lamelles, des matières pour la fabrication de chapeaux, ou des matériaux analogues **[3]**
47/40 • Formation des lisières
47/42 • • par tricotage ou entrelacement des boucles de trame
47/44 • • • avec fil de lisières supplémentaire
47/46 • • à l'aide d'une navette de trame ou autre dispositif passant le fil de lisière dans la boucle de trame (par tricotage D03D 47/44)
47/48 • • en insérant l'extrémité de trame dans le pas subséquent, p.ex. par rentrage, par soufflage
47/50 • • par adhérence

49/00 Parties constitutives ou caractéristiques de structure non particulières à des métiers à tisser d'un type particulier (templets D03J 1/22)
49/02 • Structure du bâti du métier à tisser
49/04 • Contrôle de la tension de la chaîne ou du tissu
49/06 • • Mécanismes de déroulement de la chaîne (structure de l'ensouple de chaîne D02H)
49/08 • • • Freins d'ensouples de chaîne
49/10 • • • Entraînement de l'ensouple de chaîne pour dérouler la chaîne
49/12 • • Commande de la tension de la chaîne par des moyens autres que le mécanisme de déroulement de la chaîne
49/14 • • • Compensation des différences de tension pendant la formation de la foule
49/16 • • • Chaîne alimentée par râtelier
49/18 • • Dispositifs pour indiquer la tension de la chaîne (mesure en général de la tension des fils G01L 5/04)
49/20 • • Mécanismes d'enroulement du tissu; Ensouples d'enroulement du tissu (râteliers pour l'emmagasinage des ensouples D02H)
49/22 • • Porte-fils; Baguettes d'encroix; Poitrinières
49/24 • Mécanismes pour insérer la navette dans la foule (navettes en soi D03J 5/00)
49/26 • • Mécanismes de chasse, p.ex. pour propulser les navettes à pinces ou les fausses navettes
49/28 • • • Mécanismes d'entraînement du bras de chasse
49/30 • • • • commandés par came
49/32 • • • • commandés par ressort armé au préalable ou par un système équivalent
49/34 • • • • commandés par pression de gaz ou de liquide
49/36 • • • Chasse-navettes; Dispositifs d'arrêt correspondants (courroies d'arrêt D03D 49/40)
49/38 • • • Bras de chasse; Dispositifs d'arrêt correspondants (courroies d'arrêt D03D 49/40)
49/40 • • • Courroies d'arrêt; Lanières de chasse; Eléments constitutifs similaires de courroies
49/42 • • dans lesquels la navette est propulsée par pression de gaz ou de liquide

49/44 • • dans lesquels la navette est propulsée par des moyens électriques ou magnétiques
49/46 • • dans lesquels la navette est poussée ou tirée positivement (métiers du type à foule à ondulations mouvantes D03D 47/26)
49/48 • • mettant la navette en position de chasse
49/50 • • Dispositifs ou aménagements concernant l'insertion de la trame non prévus ailleurs
49/52 • Boîtes à navettes (boîtes à plusieurs trames D03D 43/00)
49/54 • • Moyens de freinage; Languettes
49/56 • • • Mécanismes de réduction de la pression, sur la navette, c. à d. réduction de la pression exercée par la languette avant la chasse
49/58 • Pare-navettes
49/60 • Structure ou fonctionnement du battant
49/62 • • Peignes montés sur le battant
49/64 • • dans lesquels le battant s'arrête ou se meut lentement pendant l'insertion de la trame
49/66 • • Chemins de la navette
49/68 • Peignes ou peignes-battants non montés sur le battant (dispositifs d'arrêt pour peigne mobile D03D 51/42)
49/70 • Dispositifs pour couper les fils de trame (coupage de la trame sur métiers à changement de canette automatique D03D 45/50; appareillage pour fendre le tissu D03J 1/08)

51/00 Dispositifs d'entraînement, de mise en marche ou d'arrêt; Mouvements d'arrêt automatique
51/02 • Aménagements de caractère général des mécanismes de commande
51/04 • Commandes manuelles
51/06 • utilisant des méthodes particulières
51/08 • • d'arrêt en un point donné du cycle de tissage ou se déplaçant vers ce point après l'arrêt
51/10 • • d'arrêt brusque
51/12 • pour régler la vitesse
51/14 • pour réduire temporairement la vitesse
51/16 • pour faire varier la vitesse cycliquement
51/18 • Mouvements d'arrêt automatique
51/20 • • Casse-chaîne
51/22 • • • mécaniques
51/24 • • • • dans lesquels les lamelles casse-chaîne sont suspendues sur les fils de chaîne individuels ou sur des petits groupes de fils
51/26 • • • • Lisses détectrices
51/28 • • • électriques
51/30 • • • • dans lesquels les lamelles casse-chaîne sont suspendues sur les fils de chaîne individuels ou sur des petits groupes de fils
51/32 • • • • Lisses détectrices
51/34 • • Casse-trames
51/36 • • • Fourchettes de casse-trame centrales
51/38 • • • Fourchettes de casse-trame latérales
51/40 • • Mouvements d'arrêt de la navette
51/42 • • • Mécanismes de peigne mobile
51/44 • • intervenant en cas de fonctionnement défectueux des mécanismes du métier
51/46 • • • des mécanismes de formation de la foule

D03J APPAREILS AUXILIAIRES DE TISSAGE; OUTILS DE TISSERANDS; NAVETTES

1/00 Appareils auxiliaires combinés ou associés aux métiers à tisser
1/02 • pour traiter la chaîne, p.ex. nettoyer, humidifier
1/04 • pour traiter la trame
1/06 • pour traiter le tissu (coupe de poil sur métier D03D 39/24)
1/08 • • pour fendre le tissu
1/10 • pour indiquer le dessin aux tisserands
1/12 • pour transférer des canettes entre le métier et le poste de bobinage (canetières B65H)
1/13 • pour l'enverjure des chaînes (enverjure des chaînes en général D02H 9/00) **[2]**
1/14 • Appareils pour passer les fils de chaîne dans les lamelles de casse-chaîne, dans les lisses ou dans les peignes
1/16 • Appareils pour nouer les extrémités de la chaîne (outils pour nouer D03J 3/00)
1/18 • • pour joindre, p.ex. nouer, une série complète de fils de chaîne nouveaux aux fils de la chaîne utilisés
1/20 • Mesure de la longueur du tissu ou du nombre de duites tissées
1/22 • Templets
1/24 • Miroirs ou autres dispositifs pour inspecter les parties du métier

3/00 Outils de tisserands, p.ex. outils pour nouer
3/02 • Crochets de piquage en peigne et de rentrage en lisses (passettes)
3/04 • Outils pour l'enfilage de la navette (mécanismes d'enfilage de la trame placés dans les navettes D03J 5/20)

5/00 Navettes (navettes à brocher D03D 31/00; navettes pour métiers pour tissus étroits D03D 35/00; navettes pour métiers circulaires D03D 37/00; navettes pour lisières D03D 47/46)
5/02 • Structure du corps de la navette
5/04 • • Pointes de navettes
5/06 • Fausses navettes; Navettes à pince
5/08 • Support pour canettes, bobines ou analogues
5/10 • • Broches ou tiges
5/12 • • • démontables
5/14 • • • à pivot
5/16 • • Pinces de canette, p.ex. pour métier à navette à changement automatique de canette
5/18 • • pour canette sans support intérieur, c. à d. navettes n'ayant ni broche ni pince à canette
5/20 • Dispositifs d'enfilage placés dans les navettes (outils séparés pour enfiler les navettes D03J 3/04)
5/22 • • pour enfilage automatique, c. à d. enfilage automatique lorsque la navette est lancée
5/24 • Dispositifs de tension

D04 TRESSAGE; FABRICATION DE LA DENTELLE; TRICOTAGE; PASSEMENTERIES; NON-TISSÉS

D04B TRICOTAGE

Note(s)

1. Dans la présente sous-classe, les groupes désignant des machines, appareils, dispositifs ou instruments couvrent également les procédés caractérisés par leur emploi ou dépendant de celui-ci, ainsi que les produits de ces procédés.
2. Les produits tricotés, c. à d. tricots (tissus à mailles tricotées), articles, ne sont classés dans la présente sous-classe que si leur structure présente des caractéristiques ayant un intérêt du point de vue tricotage.

Schéma général

TRICOT TRAME (MAILLES CUEILLIES) ET MACHINES À CET EFFET
- Procédés généraux et articles tricotés....1/00
- Outils ou ustensiles à main; appareils ou métiers à usage domestique....3/00, 5/00, 7/08
- Métiers rectilignes
  - à aiguilles mobiles indépendantes; à aiguilles fixes....7/00, 11/00
- Métiers circulaires
  - à aiguilles mobiles indépendantes; à aiguilles à bec ou à barbes....9/00, 13/00
- Parties constitutives ou dispositifs auxiliaires incorporés....15/00, 35/00

TRICOT CHAÎNE (MAILLES JETÉES) ET MACHINES À CET EFFET
- Procédés généraux et articles tricotés....21/00
- Métiers
  - rectilignes; d'autres types....23/00, 25/00
  - parties constitutives ou dispositifs auxiliaires incorporés....27/00, 35/00

APPAREILS AUXILIAIRES UTILISÉS AVEC LES MACHINES À TRICOTER....37/00

TRAVAUX AU CROCHET ET APPAREILS À CET EFFET
- Procédés; outils ou appareils....31/00, 33/00
- Parties constitutives ou dispositifs auxiliaires incorporés....35/00

RÉPARATION; DÉFILAGE....17/00, 19/00

PROCÉDÉS ET APPAREILS DE TRICOTAGE NON PRÉVUS AILLEURS....39/00

Tricotage de trame; Machines à cet effet

1/00 Procédés de tricotage trame pour la production de tricots ou d'articles ne dépendant pas de l'emploi de machines spéciales; Tricots ou articles définis par de tels procédés

1/02 • Tricots à couche de poils ou articles présentant des caractéristiques superficielles similaires
1/04 • • caractérisés par la nature du fil
1/06 • Tricots ou articles indémaillables
1/08 • • caractérisés par la matière du fil
1/10 • Tricots ou articles à dessins
1/12 • • caractérisés par la nature du fil
1/14 • Autres tricots ou articles caractérisés principalement par l'emploi de matières spéciales pour le fil
1/16 • • fils synthétiques
1/18 • • fils élastiques
1/20 • • • fils texturés
1/22 • spécialement conçus pour le tricotage d'articles de configuration particulière
1/24 • • articles vestimentaires
1/26 • • • bas
1/28 • • • gants

3/00 Outils ou appareils à main pour le tricotage de trame

3/02 • Aiguilles
3/04 • Protège-doigts; Tendeurs de fils
3/06 • Supports ou réceptacles pour pelotes

5/00 Appareils ou métiers pour letricotage de trame sans aiguilles pour usage domestique (avec aiguilles D04B 7/08)

7/00 Métiers à tricoter rectilignes avec aiguilles mobiles indépendantes (métiers rectilignes avec aiguilles fixes D04B 11/00)

7/02 • avec une fonture
7/04 • avec deux fontures
7/06 • • pour la formation de mailles d'envers ou de mailles retournées
7/08 • pour usage domestique
7/10 • avec possibilité de diminutions ou d'augmentations pour la production de tricots entièrement dimensionnés
7/12 • avec possibilité d'incorporer des fils de poil
7/14 • avec possibilité d'incorporer des fils dans l'épaisseur du tricot
7/16 • pour la production de tricots faits en fils élastiques ou en contenant
7/18 • • incorporés comme fils tramés ou déposés dans le tricot
7/20 • avec possibilité de modifier la contexture du tricot, p.ex. de tricot uni au tricot à côtes
7/22 • avec possibilité particulière pour commencer l'article, p.ex. avec bords indémaillables
7/24 • pour la production de tricots à dessins
7/26 • • avec dessins de couleur

7/28 • • avec dessins de mailles
7/30 • spécialement adaptés pour le tricotage de tricots de configuration particulière
7/32 • • tricots tubulaires
7/34 • • • gants

9/00 Métiers circulaires pour le tricotage de trameavec des aiguilles mobiles indépendantes (avec aiguilles à bec ou à barbe fixes D04B 13/00)
9/02 • avec une fonture
9/04 • • avec aiguilles à bec ou à barbe
9/06 • avec cylindre à aiguilles et cadran pour tricot à côtes
9/08 • • pour tricots interlock
9/10 • avec deux cylindres à aiguilles pour la formation de tricots à mailles d'envers ou à mailles retournées
9/12 • avec possibilité d'incorporer des fils de poil
9/14 • avec possibilité d'incorporer des fibres en bourre, p.ex. dans les tricots à poils longs
9/16 • avec possibilité d'incorporer des fils dans l'épaisseur du tricot
9/18 • avec possibilité d'épissure lors de l'incorporation de fils de renforcement
9/20 • avec possibilité de diminutions ou d'augmentations; avec mouvement de va-et-vient, p.ex. pour le tricotage des parties rectilignes
9/22 • avec possibilité de modifier la texture de tricot, p.ex. de tricots unis à tricots à côtes
9/24 • avec possibilité particulière pour commencer un article, p.ex. avec bords indémaillables
9/26 • pour la production de tricots à dessins
9/28 • • avec dessins de couleur
9/30 • • • par rayures
9/32 • • • • par rayures en chaîne
9/34 • • • par vanisage
9/36 • • • Motifs intarsia obtenus par mouvement de va-et-vient
9/38 • • avec des effets de mailles
9/40 • avec possibilité de transfert du tricot d'une machine à une autre
9/42 • spécialement conçus pour la production de tricot de configuration particulière
9/44 • • articles tubulaires allongés de faible diamètre, p.ex. gaines pour câbles (guipage de câbles électriques H01B 13/22)
9/46 • • bas ou parties de bas
9/48 • • • bas indémaillables
9/50 • • • • bas à mailles invisibles
9/52 • • • bas orthopédiques
9/54 • • • revers, p.ex. revers doubles ou rabattus
9/56 • • • parties de talon ou pointe
9/58 • • gants

11/00 Métiers à tricoter rectilignes type Cotton avec aiguilles fixes (métiers rectilignes avec aiguilles mobiles indépendantes D04B 7/00)
11/02 • avec une fonture
11/04 • avec deux fontures
11/06 • avec possibilité de diminutions ou d'augmentations pour la production de tricots entièrement dimensionnés
11/08 • avec possibilité d'incorporer des fils de poil
11/10 • avec possibilité d'incorporer des fils dans l'épaisseur du tricot
11/12 • pour la production de tricots à partir de fils élastiques ou par incorporation de fils élastiques
11/14 • avec possibilité de changer la texture du tricot, p.ex. du tricot uni au tricot côtes
11/16 • avec dispositif particulier pour commencer les articles, p.ex. avec bords indémaillables
11/18 • pour produire des tricots à dessins
11/20 • • avec des dessins de couleur
11/22 • • avec des effets de maille
11/24 • avec possibilité de transférer les articles tricotés d'une machine à l'autre
11/26 • spécialement adaptés pour la production d'articles d'une configuration particulière
11/28 • • bas ou éléments de bas
11/30 • • • bas indémaillables
11/32 • • • à revers, p.ex. revers doubles ou rabattus
11/34 • • • parties de talon ou pointe
11/36 • • autres articles vestimentaires

13/00 Métiers circulaires à aiguilles à bec ou à barbe pour le tricotage de trame, p.ex. mailleuses (avec des aiguilles mobiles indépendantes D04B 9/00)
13/02 • avec aiguilles horizontales

15/00 Parties constitutives de métiers à tricoter trame, ou dispositifs auxiliaires incorporés, limités à ce type de machines (dispositifs ou accessoires non soumis à cette limitation D04B 35/00)
15/02 • Poinçons pour transférer les mailles
15/04 • • pour métiers à tricoter rectilignes type Cotton
15/06 • Platines
15/08 • Dispositifs d'ouverture de clapets d'aiguilles; Brosses
15/10 • Fontures
15/12 • • Dispositifs de chevalement appropriés
15/14 • Cylindres à aiguilles
15/16 • • Dispositifs de commande pour mouvement de va-et-vient
15/18 • Plateaux de report
15/20 • Barres à aiguilles
15/22 • • Dispositifs d'entraînement à cet effet
15/24 • Têtes de platines; Barres de platines
15/26 • Chevalets
15/28 • Presses à aiguilles
15/30 • Dispositifs de commande des barres de jeteurs de fil
15/32 • Systèmes à came ou ensembles de commandes des organes de tricotage
15/34 • • pour plateaux de report
15/36 • • pour métiers à tricoter rectilignes
15/38 • Dispositifs pour fournir, alimenter ou guider les fils aux aiguilles
15/40 • • Supports pour bobines de fils ou analogues
15/42 • • • Bâtis pour assemblages de plusieurs dispositifs d'enroulement
15/44 • • Dispositifs de tension pour fils individuels
15/46 • • • pour fils élastiques
15/48 • • Dispositifs d'alimentation du fil
15/50 • • • pour fils élastiques
15/52 • • • pour métiers à tricoter rectilignes type Cotton
15/54 • • Guide-fils
15/56 • • • pour métiers à tricoter rectilignes
15/58 • • • pour métiers à tricoter circulaires; Dispositifs de changement de fils
15/60 • • • • avec dispositifs pour pincer ou sectionner le fil
15/61 • • • • • aménagé à l'intérieur d'un cercle d'aiguilles
15/62 • • • • avec des noueurs de fils

15/64 • • • pour métiers à tricoter rectilignes type Cotton
15/66 • Dispositifs pour déterminer ou commander les dessins
15/68 • • caractérisés par les organes de tricotage utilisés
15/70 • • • dans des métiers à tricoter rectilignes
15/72 • • • dans des métiers à tricoter rectilignes type Cotton
15/74 • • • Tambours à dessin
15/76 • • • Roues à dessin
15/78 • • • Dispositifs électriques
15/80 • • caractérisés par les guide-fils utilisés
15/82 • • caractérisés par les cames à aiguilles utilisées
15/84 • • Cartons ou mécanismes Jacquard (appareils à perforer les cartons D03C)
15/86 • • • dans des métiers à tricoter rectilignes
15/88 • Dispositifs d'enroulement ou de tirage pour articles tricotés
15/90 • • pour des métiers à tricoter rectilignes
15/92 • • pneumatique
15/94 • Mécanismes d'entraînement non prévus ailleurs
15/96 • • dans des métiers à tricoter rectilignes
15/98 • • dans des métiers à tricoter rectilignes type Cotton
15/99 • • commandés électriquement

Réparation ou défilage des tricots

17/00 Réparation d'articles tricotés par des procédés de tricotage
17/02 • par reprise
17/04 • par raccoutrage

19/00 Défilage d'articles tricotés

Tricotage chaîne; Machines à cet effet

21/00 Procédés de tricotage chaîne pour la production de tricots ou articles qui ne dépendent pas de l'emploi de machines particulières; Tricots ou articles définis par de tels procédés
21/02 • Tricots à poil ou articles présentant des caractéristiques superficielles similaires
21/04 • • caractérisés par la nature du fil
21/06 • Tricots ou articles à motifs (tricots à jour D04B 21/10)
21/08 • • caractérisés par la nature du fil
21/10 • Tricots à jour
21/12 • • caractérisés par la nature du fil
21/14 • Tissus caractérisés par l'incorporation par tricotage de fils de renforcement, de fils de liage ou de fils décoratifs, dans un ou plusieurs fils, nappe ou couche de tissu; Tricots incorporant de petits éléments auxiliaires, p.ex. à des fins décoratives (tricots à poil D04B 21/02; non-tissés en général D04H)
21/16 • • incorporant des fils synthétiques
21/18 • • incorporant des fils élastiques
21/20 • spécialement conçus pour le tricotage d'articles à configuration particulière

23/00 Métiers à tricoter chaîne rectiligne
23/02 • avec deux fontures
23/04 • avec aiguilles à tricoter mobiles indépendantes
23/06 • pour produire des tricots en fils élastiques ou en comportant
23/08 • avec possibilité d'incorporer des fils de poil
23/10 • pour tricotage à travers des couches de fil, nappe, ou couches de tissu ou autour d'une matière tendue à âme
23/12 • avec possibilité d'incorporer des trames non tricotées de lisière à lisière
23/14 • avec possibilité d'incorporer de petits éléments auxiliaires, p.ex. à des fins décoratives
23/16 • spécialement adaptés pour produire des tricots ou panneaux d'article d'une forme ou d'une configuration particulières
23/18 • • avec possibilité de diminuer ou augmenter
23/20 • • pour produire des panneaux de jambes de bas
23/22 • avec des moyens particuliers de guidage du fil
23/24 • avec dispositifs presse-aiguilles entaillées pour former les dessins

25/00 Métiers tricots chaîne, non prévus ailleurs
25/02 • Métiers pour tricots tubulaires
25/04 • Métiers milanais
25/06 • Métiers à crochet pour galons
25/08 • • pour tricots à poil
25/10 • • pour tricots avec dessins
25/12 • • • avec guide-fils trame indépendamment mobiles commandés par mécanisme Jacquard
25/14 • • spécialement adaptés pour produire des articles de configuration particulière

27/00 Parties constitutives de métiers pour tricots chaîne, ou dispositifs auxiliaires incorporés, limités aux métiers de ce type (parties constitutives ou dispositifs auxiliaires non soumis à cette limitation D04B 35/00)
27/02 • Guide-fils chaîne
27/04 • Platines d'abattage
27/06 • Barres à aiguilles; Barres de platines d'abattage
27/08 • • Dispositifs d'entraînement à cet effet
27/10 • Dispositifs pour approvisionner, alimenter ou guider les fils vers les aiguilles
27/12 • • Dispositifs de tension pour fils individuels
27/14 • • Aménagements des barres de tension du fil
27/16 • • Ensouples; Paliers à cet effet
27/18 • • • Dispositifs de freinage d'ensouple pour la tension du fil
27/20 • • • Dispositifs d'entraînement de l'ensouple de chaîne
27/22 • • • • commandés électriquement
27/24 • • Assemblages de barres de guide-fils
27/26 • • • Dispositifs de chevalement appropriés
27/28 • • • • avec aménagements pour réduire le nombre des éléments de chaîne à dessins
27/30 • • • • avec transmission comprenant des dispositifs multiplicateurs de puissance
27/32 • • • avec guide-fils indépendamment mobiles, commandés par mécanismes Jacquard
27/34 • Dispositifs d'enroulement ou de tirage pour articles tricotés
27/36 • • avec templets

Tricotage crochet; Appareils à cet effet

31/00 Procédés de tricotage crochet utilisés pour la production des tricots ou articles
31/02 • Bandes ou fils au crochet

33/00 Outils ou appareils pour le tricotage crochet (machines pour le galon au crochet pour tricotage chaîne D04B 25/06)

35/00 Parties constitutives de machines à tricoter ou dispositifs auxiliaires incorporés non prévus ailleurs

35/02 • Outils ou instruments de tricotage non prévus dans les groupes D04B 15/00 ou D04B 27/00 (fabrication des aiguilles B21G 1/00)
35/04 • • Aiguilles à clapet
35/06 • • Aiguilles à piston (languette coulissante)
35/08 • • Aiguilles à bec ou à barbe
35/10 • Dispositifs indicateurs, avertisseurs ou de sécurité, p.ex. mouvements d'arrêt
35/12 • • sensibles à la consommation du fil
35/14 • • sensibles aux cassures de fil
35/16 • • • avec détecteurs associés à une série de fils
35/18 • • sensibles à la rupture, la mauvaise position ou le fonctionnement défectueux de mécanismes de tricotage
35/20 • • sensibles aux défauts, p.ex. trous, dans les articles tricotés
35/22 • Dispositifs pour le traitement préparatoire des fils
35/24 • • par humidification ou lubrification
35/26 • • par chauffage
35/28 • Dispositifs de graissage pour les pièces de machines (en général F16N)
35/30 • Dispositifs pour la régulation de la température des parties de machines
35/32 • Dispositifs pour l'enlèvement des duvets et bourres
35/34 • Dispositifs de coupe pour les tricots
35/36 • Dispositifs pour l'impression, l'enduction ou le grattage des tricots

37/00 Appareils ou dispositifs auxiliaires employés avec les métiers à tricoter (cartons de Jacquard, chaînes à dessins, appareils à perforer les cartons D03C)

37/02 • avec des métiers à tricoter trame
37/04 • • pour insertion ou réglage des aiguilles à dessin ou éléments semblables dans les tambours ou les roues à dessin
37/06 • avec des métiers à tricoter chaîne

39/00 Procédés, appareillages ou machines de tricotage non prévus ailleurs

39/02 • avec support du travail en forme de vis
39/04 • adaptés pour le tricotage combiné chaîne et trame
39/06 • adaptés pour tricotage et tissage combinés
39/08 • Machines à coudre modifiées pour le tricotage

D04C FABRICATION DES TRESSES OU DES DENTELLES, Y COMPRIS LE TULLE-BOBINOT OU LES DENTELLES CHIMIQUES; MÉTIERS À TRESSES; TRESSES; DENTELLES (métiers pour la fabrication de semelles en partant de matériaux en bandes A43D 29/00; travail du jonc B27J 1/00)

1/00 Tresses ou dentelles, p.ex. dentelles aux fuseaux; Leurs procédés de fabrication

1/02 • faites avec des matériaux particuliers
1/04 • • Dentelles chimiques ou similaires
1/06 • Tresses ou dentelles destinées à des usages particuliers
1/08 • • Tulles
1/10 • • • Tulles façonnés
1/12 • • Cordons, lacets ou mèches

3/00 Métiers à tresses ou à dentelles

3/02 • avec porte-bobines guidés exclusivement par des platines ou fuseaux
3/04 • • avec porte-bobines guidés à mouvement alternatif et course limitée
3/06 • • avec porte-bobines se déplaçant toujours dans le même sens avec course sans fin
3/08 • • avec moyens pour introduire des fils ou des tresses supplémentaires
3/10 • • avec moyens pour faire des festons ajourés en bordure, des motifs en relief, ou des trous
3/12 • • avec moyens pour introduire des fils d'âme
3/14 • • Porte-bobines
3/16 • • • pour bobines horizontales
3/18 • • • pour bobines verticales
3/20 • • Agencement des fuseaux et des guides ou des platines dans le métier
3/22 • • Guides ou platines (avec moyens pour agir sur les porte-bobines D04C 3/24)
3/24 • • Dispositifs pour commander les porte-bobines afin d'obtenir des dessins, p.ex. dispositifs sur guides ou platines
3/26 • • • en arrêtant les fuseaux
3/28 • • • en arrêtant uniquement les porte-bobines
3/30 • • • pour la commande d'aiguillage des guides ou des platines
3/32 • • Introduction des dessins
3/34 • • Battant ou mécanismes de battant
3/36 • • Châssis
3/38 • • Dispositifs d'entraînement; Mécanismes de mise en marche ou d'arrêt
3/40 • pour la fabrication de tresses tubulaires par systèmes d'alimentation des fils tournant autour et à même distance du centre de tressage
3/42 • • avec moyens pour la formation de passages entre les fils en agissant sur ceux-ci individuellement
3/44 • • avec moyens pour la formation de passages entre les fils en écartant successivement différents groupes de fils utilisant les mêmes moyens de guidage
3/46 • • avec bobines montées sur galets
3/48 • Dispositifs auxiliaires

5/00 Métiers à tulle ou à tulle-bobinot (bobines B65H 75/02)

5/02 • Métiers à tulle pour filet
5/04 • Métiers à rideaux en filet ou dentelle
5/06 • Métiers à dentelle par enroulement des fils les uns sur les autres
5/08 • Chariots à bobines
5/10 • Guides de chariots à bobines; Entraînements pour le balancement des chariots à bobines
5/12 • Commandes pour le déplacement des chariots à bobines
5/14 • • Introduction de dessins
5/16 • Dispositifs d'alimentation ou de guidage des fils de chaîne
5/18 • • Barres-guide; Moyens de guidage à cet effet; Introduction des dessins par leur action
5/20 • • Sélecteurs ou platines; Introduction des dessins par leur action
5/22 • Dispositifs pour les pièces tombant du métier

5/24 • Dispositifs d'entraînement; Mécanismes de mise en marche ou d'arrêt
5/26 • Dispositifs auxiliaires

7/00 Outils ou appareils pour la fabrication à la main des tresses ou dentelles

D04D PASSEMENTERIES; RUBANS OU BANDES NON PRÉVUS AILLEURS (accessoires ou garnitures pour chapeaux, p.ex. bandes pour chapeaux A42C 5/00; art décoratif B44; filés ou fils D02G; tissage D03; tresses ou dentelles D04C; articles non tissés D04H)

Note(s)

Dans la présente sous-classe, l'expression suivante a la signification ci-dessous indiquée:
- "passementeries" signifie les articles de décoration ou d'ornementation fabriqués partiellement ou complètement en textile ou matériau similaire ou bandes d'étoffes ou matériaux similaires réalisés pour être utilisés comme éléments de décoration ou d'ornementation non prévus ailleurs.

1/00 Cordelières ou garnitures en longueur à usage décoratif ou ornemental faites de matières filamenteuses (cordes ou câbles en général D07B)
1/02 • en torsadant des brins ou cordons autour d'une âme centrale
1/04 • par incorporation de perles ou d'articles d'apparence similaire, aux matières filamenteuses ou en les enfilant

3/00 Chenilles (fils chenille D02G; fabrication de chenilles par tissage D03D)

5/00 Franges (à glands D04D 7/08)

7/00 Articles textiles décoratifs ou ornementaux
7/02 • Articles plats
7/04 • Articles à trois dimensions (boutons d'ornement A44B 1/04)
7/06 • • Boules à poils, p.ex. pompons
7/08 • • Glands ou franges à glands
7/10 • • Accessoires décoratifs en forme de nœuds (nœuds de cravate régate ou papillon tout faits A41D 25/02)

9/00 Rubans, bandes, bourdons, galons, bandes perlées ou autres bandes décoratives ou ornementales non prévus ailleurs (fabriqués comme produits stratifiés B32B; ficelles plates ou liens pour l'empaquetage B65D; rubans adhésifs C09J 7/02; fabriqués par tissage D03; fabriqués par tressage D04C)
9/02 • fabriqués par pliage de bandes d'étoffe suivant leur longueur
9/04 • réalisés à partir de différentes bandes ou éléments
9/06 • fabriqués par le travail des plastiques

11/00 Appareils ou dispositifs pour le passage des rubans (aiguilles D05B)

D04G FABRICATION DES FILETS PAR NOUAGE DE MATÉRIAUX FILAMENTEUX; FABRICATION DES TAPIS OU TAPISSERIES À POINTS NOUÉS; NOUAGE NON PRÉVU AILLEURS (noueurs pour moissonneuses A01D 59/04; filets métalliques B21F; liage d'articles par nouage B65B; nouage en association avec le bobinage ou le dévidage B65H 69/00; nouage au cours du tissage D03J; fabrication des filets, tapis ou tapisseries par d'autres techniques, voir les sous-classes appropriées)

1/00 Fabrication de filets par nouage de matériaux filamenteux
1/02 • sur machines
1/04 • • en utilisant un seul fil
1/06 • • en utilisant un seul fil et une série de fils
1/08 • • en utilisant deux séries de fils

3/00 Fabrication de tapis ou tapisseries à points noués
3/02 • à la main; Outils à cet effet
3/04 • à l'aide de machines

5/00 Nouage non prévu ailleurs

D04H FABRICATION DES TISSUS TEXTILES, p.ex. À PARTIR DE FIBRES OU MATÉRIAUX FILAMENTEUX (tissage D03; tricotage D04B; tressage D04C; fabrication de filets D04G; couture D05B; implantation de poils ou touffes par piquage D05C; finition des "non-tissés" D06)**; ARTICLES FAITS À L'AIDE DE CES PROCÉDÉS OU APPAREILLAGE, p.ex. FEUTRES, NON-TISSÉS; OUATE; NAPPE** (étoffes non tissées ayant une couche intermédiaire ou externe de genre différent, p.ex. une étoffe tissée, B32B)

Note(s)

1. Dans la présente sous-classe, l'expression suivante a la signification ci-dessous indiquée:
   - "non-tissés" signifie des articles formés entièrement ou partiellement de matériau textile à l'aide de procédés comportant des opérations autres que le tissage, le tricotage, la fabrication de dentelles ou le nouage de filés, fils ou filaments, dont traitent d'autres sous-classes de la section D. Elle embrasse les feutres, l'ouate et les nappes.
2. Dans la présente sous-classe:
   - quelques-uns de ces non-tissés peuvent également être considérés comme des "stratifiés" dans le sens de la sous-classe B32B et un autre classement dans ladite sous-classe doit être considéré en relation avec les notes qui s'y rapportent;

- dans le cas où la fabrication de ces articles nécessite l'emploi de composés chimiques particuliers ou compositions, p.ex. pour traiter ou lier les fibres, filaments ou fils, il y aurait lieu de considérer également un autre classement dans d'autres sous-classes appropriées.

3. En variant les proportions de fibres ou de fils et les composés chimiques ou compositions, le produit final peut avoir l'apparence de papier, carton, cuir ou analogue.

Schéma général

TYPES OU STRUCTURES DES PRODUITS NON TISSÉS, APPAREILS ET PROCÉDÉS DE FABRICATION À CET EFFET
A partir de: fibres coupées ou courtes; fils ou filaments longs; leur mélange.....1/00, 3/00, 5/00
A couche de poils.....11/00
Autres produits non tissés.....13/00
APPAREILS DE FEUTRAGE; MACHINES D'AIGUILLETAGE.....17/00, 18/00

Catégories ou types de non-tissés; Appareils ou procédés pour la fabrication de tels produits

1/00 Non-tissés formés uniquement ou principalement de fibres coupées ou autres fibres similaires relativement courtes

1/02 • Ouate; Nappe (cardage D01G)

1/04 • à partir de voiles ou couches composés de fibres possédant des propriétés cohésives réelles ou potentielles, p.ex. fibres naturelles, fibres artificielles préétirées ou fibrillées (appareils de feutrage D04H 17/00)

1/06 • • par traitement en vue de produire un effet de retrait, gonflement, crêpage ou ondulation des fibres (ondulation ou crêpage des fibres, filaments, ou fils D02G 1/00)

1/08 • • et durcis par feutrage; Feutres ou produits feutrés

1/10 • • • Feutres faits de mélanges de fibres

1/12 • • • • et incorporant des fibres organiques artificielles

1/14 • • • • et incorporant des fibres inorganiques

1/16 • • • Feutres lamellés dans lesquels les différentes couches sont réunies par un traitement de feutrage

1/20 • • • Feutres incorporant des éléments insérés, ou des accessoires, p.ex. dans un but décoratif

1/22 • • • Articles tridimensionnels formés par des opérations de feutrage

1/24 • • • Couvertures feutrées sous forme d'articles tridimensionnels

1/40 • à partir de voiles ou couches composés de fibres ne possédant pas des propriétés cohésives réelles ou potentielles

1/42 • • caractérisés par l'emploi de certaines sortes de fibres dans la mesure où cet emploi n'a pas d'influence prépondérante sur la consolidation du voile

1/44 • • les voiles ou couches étant renforcées par des moyens mécaniques, p.ex. par roulage

1/45 • • • par formation de mailles ou de points imbriqués entre un certain nombre de fibres (tricotage D04B; couture D05B) **[4]**

1/46 • • • par aiguilletage ou opérations similaires pour provoquer l'enchevêtrement des fibres (D04H 1/45 a priorité; machines d'aiguilletage D04H 18/00) **[4]**

1/48 • • • • en combinaison avec au moins une autre méthode de consolidation, p.ex. avec application d'agents de liage

1/50 • • • par traitement pour produire un effet de retrait, gonflement, crêpage ou ondulation, des fibres (crêpage ou ondulation des fibres, filaments ou fils D02G 1/00)

1/52 • • • par application ou insertion d'éléments de liage filamenteux (tricotage D04B; couture D05B)

1/54 • • par soudage des fibres ensembles, p.ex. par fusion partielle ou dissolution (en combinaison avec l'aiguilletage D04H 1/48)

1/56 • • • en association avec la formation de la fibre, p.ex. suivant immédiatement l'extrusion des fibres en brin

1/58 • • par application, incorporation ou activation d'agents de liage chimique ou thermoplastique, p.ex. adhésifs (en combinaison avec l'aiguilletage D04H 1/48)

1/60 • • • l'agent de liage étant appliqué à l'état sec, p.ex. agents thermo-activables à l'état solide ou fondu, et application de chaleur subséquente

1/62 • • • • à des points ou emplacements espacés

1/64 • • • l'agent de liage étant appliqué à l'état humide, p.ex. agents chimiques en dispersion ou solution

1/66 • • • • à des points ou emplacements espacés (D04H 1/68 a priorité)

1/68 • • • • l'agent de liage étant appliqué sous la forme de mousse

1/70 • caractérisés par la méthode de formation des voiles ou couches, p.ex. par la réorientation des fibres (dispositifs de formation de nappes D01G 25/00; fabrication de feuilles de papier par voie humide D21F, D21H) **[4]**

1/72 • • les fibres étant disposées au hasard

1/74 • • les fibres étant orientées, p.ex. parallèles

3/00 Non-tissés formés uniquement ou principalement de fils ou de matériaux filamenteux similaires de bonne longueur

3/02 • caractérisés par la méthode de formation des voiles ou couches, p.ex. par la réorientation des fils ou filaments (dispositifs de formation de nappes D01G 25/00; fabrication de feuilles de papier par voie humide D21F, D21H) **[4]**

3/03 • • au hasard

3/04 • • avec parcours rectiligne, p.ex. se croisant à angles droits

3/05 • • dans un autre dessin, p.ex. zig-zag, sinusoïde

3/07 • • autrement que suivant une surface plane, p.ex. tubulaire

3/08 • caractérisés par la méthode de renforcement ou de consolidation

3/10 • • avec liages faits mécaniquement entre fils et filaments (machines à aiguilleter D04H 18/00; tricotage D04B; couture D05B)
3/12 • • avec filaments ou fils retenus ensemble par des agents de liage chimiques ou thermo-activables, p.ex. adhésifs, appliqués ou incorporés sous une forme liquide ou solide
3/14 • • avec liages produits par soudage entre fils thermoplastiques ou filaments
3/16 • • • avec liages entre filaments thermoplastiques produits en relation avec la formation des filaments, p.ex. suivant immédiatement l'extrusion **[4]**

5/00 Non-tissés formés de mélanges de fibres relativement courtes et de fils ou de matériaux filamenteux similaires de bonne longueur
5/02 • renforcés ou consolidés par des méthodes mécaniques, p.ex. aiguilletage (machines à aiguilleter D04H 18/00; tricotage D04B; couture D05B)
5/04 • renforcés ou consolidés par application ou incorporation d'agents de liage chimiques ou thermo-activables sous une forme solide ou liquide
5/06 • renforcés ou consolidés par soudage à d'autres fibres thermoplastiques, filaments ou fils
5/08 • caractérisés par la méthode de formation des voiles ou couches, p.ex. par réorientation des fibres ou fils (dispositifs pour la formation de nappes D01G 25/00; fabrication de feuilles de papier par voie humide D21F, D21H) **[4]**

11/00 Non-tissés à couche de poils (produits stratifiés formant des non-tissés B32B; tissus à couche de poils D03D; implantation de poils ou touffes D05C)
11/04 • formés par le pliage en zigzag d'un voile ou d'une couche de fibres en brins, filaments ou fils, consolidés ou renforcés aux points de pliage
11/08 • formés par la création d'un poil sur au moins une surface de non-tissés sans l'addition de matériaux de formation du poil, p.ex. par aiguilletage ou retrait différentiel (machines d'aiguilletage D04H 18/00)

13/00 Autres non-tissés
13/02 • Production de non-tissés par défibrillation partielle de bandes thermoplastiques orientées **[4]**

17/00 Appareils de feutrage
17/10 • par feutrage entre rouleaux, p.ex. rouleaux chauffants
17/12 • • Appareils à rouleaux multiples

18/00 Machines d'aiguilletage

D05 COUTURE; BRODERIE; IMPLANTATION DE POILS OU TOUFFES PAR PIQUAGE

D05B **COUTURE** (accessoires pour l'industrie du vêtement A41H; travailleuses A47B 29/00; couture en reliure B42B 2/00; machines à coudre modifiées pour le tricotage D04B 39/08)

Note(s)

Dans la présente sous-classe, les groupes désignant les appareils ou les machines à coudre couvrent également les méthodes de piquage liées à leur emploi et les coutures réalisées de cette façon.

Schéma général

TYPES DE MACHINES
- Types généraux, sans mouvement latéral, pour tous travaux de piquage.....1/00
- A fonctions particulières ou machines automatiques
  - à mouvement latéral de l'aiguille ou de l'ouvrage.....3/00
  - pour couture d'articles particuliers, édredons ou matelas, sacs, cuir.....11/00, 13/00, 15/00
  - pour assemblage temporaire d'articles.....5/00
  - remailleuses; ajoureuses; coutures à fil et soudures combinées.....7/00, 9/00, 17/00
  - à programme.....19/00, 21/00
- Autres types de machines à coudre.....23/00
- Combinaison de machines; machines comportant des dispositifs pour d'autres travaux que le piquage.....25/00, 81/00

OUVRAGE; ÉLÉMENTS DES MACHINES RELATIFS À L'OUVRAGE
- Pour entraîner, presser, maintenir, alimenter ou retirer l'ouvrage.....27/00, 29/00, 31/00, 33/00
- Dispositifs pour tailler, fendre ou couper l'ouvrage.....37/00
- Supports pour l'ouvrage, ramassage de l'ouvrage.....39/00, 41/00
- Autres éléments relatifs à l'ouvrage.....35/00

FIL DE COUTURE; ÉLÉMENTS DES MACHINES RELATIFS AU FIL DE COUTURE
- Fil d'aiguille
  - assemblage des broches de bobine.....43/00
  - mesure de la longueur du fil utilisé; réglage de la tension; coupage.....45/00, 47/00, 65/00
  - releveur tendeur de fil, protecteur et casse-fil, guide; porte-aiguilles.....49/00, 51/00, 53/00, 55/00
- Fil du dessous
  - crochets; tendeurs de boucle; tension du fil; coupage du fil.....57/00, 61/00, 63/00, 65/00
  - dispositifs de bobinage ou de changement de canette.....59/00

Lubrification, paraffinage ou coloration du fil.....67/00
AUTRES ÉLÉMENTS DES MACHINES À COUDRE ET ACCESSOIRES
Entraînement ou commande; lubrification ou refroidissement; éclairage.....69/00, 71/00, 79/00
Accessoires
de protection du personnel.....83/00
carters; châssis ou tables; couvercles, coffrets portatifs ou valises.....73/00, 75/00, 77/00
COUTURE À MAIN
Outillage et accessoires; points ou coutures piquées.....91/00, 93/00
Préparation ou finition.....95/00
Procédés et appareils pour autres travaux particuliers de couture à main, ou non prévus ailleurs.....97/00
AIGUILLES; ENFILEURS D'AIGUILLES; DISPOSITIFS POUR DÉFAIRE LES COUTURES.....85/00, 87/00, 89/00

1/00 Principaux types d'appareils ou machines à coudre sans mécanisme permettant le mouvement latéral de l'aiguille ou de l'ouvrage ou les deux combinés

1/02 • pour faire les coutures simples à un fil
1/04 • • Coutures faufilées
1/06 • • Coutures à point de chaînette simple
1/08 • pour faire des coutures à plusieurs fils
1/10 • • Coutures à point de chaînette double
1/12 • • Coutures à point de navette
1/14 • • Coutures à point de chaînette et point de navette alternées ou combinées
1/16 • • Coutures à simili-point de navette dans lequel les boucles du fil ne se forment pas réellement (machines à coudre pour chaussures ou machines à passepoiler D05B 15/02)
1/18 • • Coutures pour protéger ou consolider les bords (machines à coudre à point zigzag D05B 3/02, D05B 3/04)
1/20 • • • Coutures à point de surjet
1/22 • • • • combinées avec des coutures d'assemblage et de sécurité
1/24 • pour faire les coutures à points invisibles
1/26 • pour faire les coutures imperméables (machines à coudre pour faire conjointement les coutures à fils et les soudures D05B 17/00)

Machines ou appareils à coudre particuliers ou automatiques

3/00 Appareils ou machines à coudre possédant un mécanisme permettant le mouvement latéral de l'aiguille ou de l'ouvrage ou les deux combinés, pour faire des coutures ornementales d'après un tracé, pour les boutonnières, pour renforcer les ouvertures ou pour fixer certains articles, p.ex. boutons, par piquage (machines à coudre commandées par programme D05B 19/00; avec des dispositifs pour commander automatiquement le mouvement du porte-ouvrage D05B 21/00) **[6]**

3/02 • avec des mécanismes assurant le mouvement de la barre à aiguille
3/04 • avec des mécanismes assurant l'entraînement de l'ouvrage
3/06 • pour confectionner les boutonnières (boutonnières A41F 1/02)
3/08 • • pour boutonnières avec œillet
3/10 • pour faire des ouvertures passepoilées
3/12 • pour fixation d'articles par piquage
3/14 • • boutons à trous ou boutons-pression
3/16 • • boutons à queue
3/18 • • agrafes ou œillets
3/20 • • étiquettes (étiquetage des produits textiles autrement que par couture B65C 5/00; étiquettes ou leurs moyens de fixation en général G09F 3/00)
3/22 • • Mécanismes d'alimentation en articles, p.ex. en boutons
3/24 • formés par des machines à coudre d'utilisation générale modifiées par des organes annexes, p.ex. dispositifs amovibles

5/00 Machines à coudre pour assembler les articles de manière temporaire, p.ex. des paires de chaussettes

7/00 Remailleuses, p.ex. pour assembler les tissus à mailles

9/00 Machines à coudre dites "ajoureuses"

11/00 Machines pour coudre les édredons ou matelas (commande du cadre mobile porte-tissu, ou de la machine à coudre, pour obtenir une ligne de couture particulière D05B 21/00)

13/00 Machines pour coudre les sacs

13/02 • pour fermer les sacs pleins (combinés avec l'appareil pour remplir les sacs B65B)

15/00 Machines pour coudre les articles en cuir (faisant des coutures au simili-point de navette D05B 1/16)

15/02 • Machines pour coudre les chaussures
15/04 • • pour le travail au point de navette (D05B 15/08 a priorité)
15/06 • • Machines à passepoiler
15/08 • • • pour le travail au point de navette
15/10 • • Machines à coudre les doublures

17/00 Machines à coudre pour faire conjointement les coutures à fil et les soudures (pour faire des coutures imperméables non soudées D05B 1/26)

19/00 Machines à coudre commandées par programme (avec des dispositifs pour commander automatiquement le mouvement du porte-ouvrage D05B 21/00; dispositifs pour arrêter l'entraînement dès que les outils de piquage ont atteint une position prédeterminée D05B 69/22)

19/02 • comprenant une mémoire électronique ou une unité de commande par microprocesseur **[6]**
19/04 • • caractérisées par les aspects relatifs à la mémoire **[6]**
19/06 • • • Echange matériel de la mémoire **[6]**
19/08 • • • Dispositions pour introduire dans la mémoire les données concernant le point ou le modèle **[6]**
19/10 • • • Dispositions pour choisir les combinaisons de données concernant le point ou le modèle à partir de la mémoire **[6]**

19/12 • • caractérisées par la commande du fonctionnement de la machine **[6]**
19/14 • • • Commande du mouvement de l'aiguille, p.ex. variation de l'amplitude ou de la période du mouvement de l'aiguille **[6]**
19/16 • • • Commande du mouvement de la pièce à travailler, p.ex. modulation du déplacement de la grille d'entraînement **[6]**

21/00 Machines à coudre avec dispositifs pour commander automatiquement le mouvement du porte-ouvrage en liaison avec le mécanisme de formation du point, afin d'obtenir un tracé particulier de couture, p.ex. avec commande à programme pour piquer les cols de chemises, pour poser les poches

23/00 Appareils ou machines à coudre non prévus ailleurs (pour la fabrication des fermetures à glissières A44B 19/00)

25/00 Unités de piquage composées de plusieurs machines à coudre

Eléments de machines à coudre pour entraîner, positionner, manutentionner ou traiter l'ouvrage

27/00 Moyens d'entraînement de l'ouvrage pour machines à coudre
27/02 • avec griffes d'entraînement à mouvements horizontaux et verticaux
27/04 • • disposées au-dessus de l'ouvrage
27/06 • • disposées au-dessus et au-dessous de l'ouvrage
27/08 • • avec mouvements d'entraînement différentiels
27/10 • avec organes d'entraînement rotatifs et circulaires
27/12 • • rotatifs continus
27/14 • • rotatifs discontinus
27/16 • • avec mouvements d'entraînement différentiels
27/18 • • Coupelles d'entraînement
27/20 • constitués par les aiguilles à coudre
27/22 • avec moyens pour régler la longueur du point
27/24 • Dispositifs pour lever ou abaisser les griffes d'entraînement
27/26 • dans les machines à piquer les cuirs

29/00 Presseurs ou pieds presseurs (pieds de biche) pour machines à coudre (pour entraîner D05B 27/04)
29/02 • Dispositifs de commande du presseur
29/04 • Presseurs pour machines à piquer le cuir
29/06 • Pieds presseurs (pieds de biche)
29/08 • • constitués de pièces relativement mobiles
29/10 • • avec rouleaux
29/12 • Fixation du pied presseur

31/00 Supports pour maintenir ou abaisser l'ouvrage dans les machines à piquer le cuir
31/02 • Guides à passepoiler (ou de trépointe)

33/00 Dispositifs incorporés aux machines à coudre pour alimenter ou enlever l'ouvrage
33/02 • et reliés, pour un fonctionnement synchrone, avec les dispositifs d'entraînement de l'ouvrage de la machine à coudre

35/00 Éléments d'alimentation ou de manutention de l'ouvrage pour machines à coudre non prévus ailleurs
35/02 • pour faciliter le piquage; Eléments de retournement de l'ourlet; Guides-ourleurs
35/04 • • avec outils mobiles
35/06 • pour fixer les bandes, rubans, bandes étroites ou passements, ou pour bordage
35/08 • pour plisser, froncer, couvrir ou rucher, rubans ou bordages; Dispositifs de plissage; Machines à dosser; Pieds fronceurs; Machines à gaufrer; Machines à bouillonner; Machines à rucher
35/10 • Guides lisières
35/12 • Indicateurs pour positionner le travail, p.ex. avec échelles graduées

37/00 Dispositifs incorporés aux machines à coudre pour tailler, fendre, nervurer ou couper (sectionnement des fils de couture D05B 65/00)
37/02 • Dispositifs pour couper des bandes ou nervurer
37/04 • Dispositifs de coupe
37/06 • • avec des outils oscillants
37/08 • • avec des outils rotatifs
37/10 • • avec des outils chauffants

39/00 Supports de l'ouvrage pour machines à coudre (pour la commande automatique du mouvement du support afin d'obtenir un tracé particulier de la couture D05B 21/00; en général A41H 15/00)

41/00 Dispositifs de ramassage de l'ouvrage pour machines à coudre

Eléments de machines à coudre pour approvisionner, manutentionner ou traiter les fils à coudre

43/00 Assemblages de broches de bobines incorporées aux machines à coudre

45/00 Adaptation de dispositifs de mesure pour déterminer la longueur des fils utilisée par les machines à coudre (dispositifs de mesure dans les machines à broder D05C, en général G01B)

47/00 Dispositifs de réglage de tension du fil d'aiguille pour machines à coudre; Adaptations d'appareils de mesure de la tension des machines à coudre
47/02 • Dispositifs de commande manuelle de la tension du fil
47/04 • Dispositifs de commande automatique de tension du fil
47/06 • Adaptations d'appareils de mesure de la tension (application d'indicateurs de tension dans la manipulation de matériaux fins ou filamenteux B65H 59/40; pour machines à broder D05C 11/08; appareils de mesure de la tension en général G01L)

49/00 Dispositifs releveur tendeur de fil d'aiguille des machines à coudre, p.ex. leviers
49/02 • commandés au moyen de cames ou d'articulations
49/04 • rotatifs
49/06 • pour les machines à piquer le cuir

51/00 Adaptations de protecteur du fil d'aiguille des machines à coudre; Détecteurs de cassure du fil pourmachines à coudre (pour les machines à broder D05C 11/00)

53/00 Mécanismes de guidage pour la pose de fil ou de cordelette pourmachines à coudre; Doigts de guidage du fil pourmachines à coudre

55/00 Porte-aiguilles pour machines à coudre; Barres à aiguilles pour machines à coudre (aiguilles D05B 85/00)
55/02 • Dispositifs pour fixer les aiguilles sur les barres à aiguilles
55/04 • Dispositifs pour mettre les aiguilles en place
55/06 • Guide-aiguilles; Protecteurs d'aiguilles (dispositifs de protection des doigts D05B 83/00)
55/08 • Aménagements de commande pour aiguilles courbes
55/10 • Barres à aiguilles pour les machines à coudre à plusieurs aiguilles
55/12 • • avec disposition pour faire varier la distance entre les aiguilles
55/14 • Commandes des barres à aiguilles
55/16 • • avec disposition pour le débrayage individuel des barres à aiguilles

57/00 Crochets (preneurs de boucles), p.ex. boucleurs, pour machines à coudre
57/02 • pour les machines à coudre à point de chaînette, p.ex. à mouvement oscillant
57/04 • • rotatifs
57/06 • pour les machines à surjeter
57/08 • pour machines à coudre au point noué
57/10 • • Navettes
57/12 • • • oscillantes
57/14 • • • avec crochets rotatifs
57/16 • • • avec boîtes à canette guidées dans un chemin de roulement
57/18 • • • avec boîtes à canette maintenues par un capuchon mobile de protection
57/20 • • • avec boîtes à canette maintenues par un champ magnétique
57/22 • • avec canette de la taille d'une fusette pour le fil du dessous
57/24 • • • avec le support de fil inférieur se déplacant suivant un mouvement de glissement commandé
57/26 • Porte-canettes ou boîtes à canette; Protection de porte-canettes ou de boîtes à canette; Dispositifs d'évacuation de la canette
57/28 • Adaptations de canettes pour loger le fil du dessous
57/30 • Entraînement pour boucleurs
57/32 • • dans les machines à coudre à point de chaînette
57/34 • • dans les machines à point de surjet
57/36 • • dans les machines à point noué
57/38 • • • Entraînement de la navette

59/00 Adaptations de dispositifs de bobinage de la canette ou de changement de canette des machines à coudre; Dispositifs indicateurs ou de commande associés à ces dispositifs
59/02 • Dispositifs pour déterminer ou indiquer la longueur de fil restant encore sur la canette
59/04 • Dispositifs pour changer les canettes

61/00 Teneurs de boucles; Étendeurs de boucles pour machines à coudre; Doigts pour former le point pour machines à coudre

63/00 Dispositifs associés au fil du boucleur des machines à coudre, p.ex. pour régler la tension
63/02 • Leviers de relevage du fil du boucleur
63/04 • Protège-fil du boucleur

65/00 Dispositifs pour sectionner le fil de l'aiguille ou le fil du dessous dans les machines à coudre
65/02 • commandés par les mécanismes de piquage
65/04 • commandés par l'ouvrage
65/06 • et pour évacuer les bouts de fils sectionnés

67/00 Dispositifs incorporés aux machines à coudre, pour lubrifier, paraffiner ou colorer les fils

Dispositifs d'entraînement, commande, lubrification ou refroidissement pour les machines à coudre

69/00 Entraînements ou dispositifs de commande pourmachines à coudre
69/02 • Entraînements mécaniques
69/04 • • Entraînements manuels
69/06 • • Entraînements par pédales
69/08 • Entraînements à fluide, p.ex. pneumatiques
69/10 • Dispositifs électriques ou électromagnétiques
69/12 • • utilisant des moteurs rotatifs électriques
69/14 • Dispositifs pour changer de vitesse ou inverser le sens de rotation
69/16 • • mécaniques
69/18 • • électriques
69/20 • Dispositifs de commande sensibles au nombre de points effectués
69/22 • Dispositifs pour arrêter l'entraînement dès que les outils de piquage ont atteint une position prédéterminée (systèmes de commande par moteur électrique, en général H02P)
69/24 • • Adaptations de dispositifs indiquant ou assurant la position des outils de piquage
69/26 • • avec des moyens automatiques pour réduire la vitesse d'entraînement, p.ex. en un ou plusieurs stades
69/28 • Adaptations de dispositifs de servocommandes de positionnement des outils
69/30 • Parties constitutives (moyens d'entraînement de l'ouvrage D05B 27/00; commandes des barres à aiguilles D05B 55/14; entraînements pour boucleurs D05B 57/30)
69/32 • • Dispositifs pour atténuer les vibrations
69/34 • • Embrayages au moyen d'un volant à main
69/36 • Dispositifs pour arrêter l'entraînement lorsque des conditions anormales surviennent, p.ex. cassure du fil

71/00 Dispositifs de lubrification ou de refroidissement pour machines à coudre
71/02 • Dispositifs de lubrification du boucleur
71/04 • Dispositifs de refroidissement de l'aiguille

Carters, supports, couvercles, coffrets portatifs ou valises, ou accessoires pour machines à coudre; Machines à coudre munies de dispositifs auxiliaires servant à faire des travaux autres que du piquage

73/00 Carters pour machines à coudre
73/02 • Carters supérieurs
73/04 • Carters inférieurs
73/06 • • pour machines à coudre du type à bras libre
73/08 • • pour machines à coudre du type à colonne
73/10 • • Dispositifs pour transformer les machines à coudre à bras libre en machines plates
73/12 • • Glissières; Plaques à aiguilles

75/00 Châssis, socles, tables ou autres mobiliers conçus pour supporter les machines à coudre (aspects mobilier A47B, A47C)

75/02 • pour les machines à coudre à tête rentrante
75/04 • avec dispositifs pour amortir le bruit
75/06 • Dispositifs, p.ex. charnières, pour monter les carters de machines à coudre, sur châssis, sur socles ou tables

77/00 Couvercles, coffrets portatifs ou valises pour machines à coudre

79/00 Incorporation ou adaptation d'un équipement d'éclairage pour machines à coudre

81/00 Machines à coudre dans lesquelles sont intégrés des dispositifs servant à d'autres travaux que le piquage, p.ex. pour souffler de l'air, pour meuler

83/00 Accessoires de sécurité ou dispositifs similaires de protection pour éviter de blesser l'opérateur demachines à coudre (dispositifs de sécurité pour les machines en général F16P)

Aiguilles; Enfileurs d'aiguilles; Dispositifs pour défaire les coutures

85/00 Aiguilles (aiguilles chirurgicales A61B 17/06; fabrication des aiguilles B21G 1/00)
85/02 • à chas allongé
85/04 • Aiguilles à ressort ou à barbe
85/06 • Aiguilles courbes
85/08 • Aiguilles flexibles
85/10 • Aiguilles creuses
85/12 • Aiguilles enduites
85/14 • Aiguilles à clapet

87/00 Dispositifs d'enfilage de l'aiguille
87/02 • avec des moyens mécaniques pour faire passer le fil à travers le chas de l'aiguille
87/04 • avec dispositifs optiques pour faciliter l'enfilage

89/00 Dispositifs pour découdre les coutures

Couture main

91/00 Outils, instruments ou accessoires pour la couture main (aiguilles, enfileurs d'aiguilles D05B 85/00, D05B 87/00; accessoires pour l'industrie du vêtement A41H)
91/02 • Poinçons
91/04 • Dés à coudre; Protège-doigts; Protège-mains
91/06 • Porte-ouvrages ou supports
91/08 • • Boucles; Œufs à repriser
91/10 • • Cercles ou cadres (pour la broderie D05C)
91/12 • Boîtes à outils
91/14 • Broches porte-bobine
91/16 • Réceptacles pour les bobines de fil

93/00 Points; Coutures piquées pour la couture main
93/02 • renforcés par des éléments auxiliaires, p.ex. rivets, agrafes

95/00 Opérations de préparation ou de finition liées aux travaux de couture main
95/04 • Assouplissement des matériaux avant piquage
95/06 • Aplatissage, battage ou pressage des coutures (dans la fabrication des chaussures A43D 8/44)

97/00 Méthodes de couture main ou appareil pour un travail particulier ou non prévu ailleurs
97/02 • Appareils guidés à la main
97/04 • pour raccommoder
97/06 • • utilisant des appareils munis d'aiguilles à ressorts ou à bardes
97/08 • utilisant des fils spéciaux ou métalliques
97/10 • pour fixer des boutons ou fermetures
97/12 • pour fixer des morceaux ou des petites pièces de tissu

D05C BRODERIE (machines à coudre commandées par programme pouvant effectuer de la broderie D05B 19/00, D05B 21/00)**; IMPLANTATION DE POILS OU TOUFFES PAR PIQUAGE** (fabrication de tissus non tissés D04H; couture D05B)

Schéma général

BRODERIE À MAIN.....1/00
BRODERIE À LA MACHINE
Types principaux de machines.....3/00
Machines à commande automatique des opérations, pour genres particuliers de broderie.....5/00, 7/00
Parties constitutives.....9/00, 11/00, 13/00
Dispositifs auxiliaires.....13/00
FABRICATION DES TISSUS À POIL PAR PIQUAGE DE BOUCLES.....15/00
ARTICLES BRODÉS ET ARTICLES À TOUFFES OU À POILS IMPLANTÉS.....17/00

1/00 Appareils, dispositifs ou instruments pour la broderie main
1/02 • Cadres pour l'ouvrage
1/04 • • circulaire
1/06 • Aiguilles conçues spécialement pour la broderie main (aiguilles à coudre D05B 85/00); Porte-aiguilles ou supports pour les fils
1/08 • Dessins pour la broderie main; Leur fabrication

Machines à broder

3/00 Principaux types de machines à broder
3/02 • à aiguilles verticales
3/04 • à aiguilles horizontales

5/00 Machines à broder à commande automatique d'une série d'opérations fractionnées
5/02 • par des dispositifs de commande électrique ou magnétique
5/04 • par entrée d'informations enregistrées, p.ex. sur bande perforée

5/06 • • avec moyens d'enregistrement des informations

7/00 Machines à broder pour des travaux particuliers ou automatiques

7/02 • avec accessoires pour des types particuliers de broderie
7/04 • pour perforer ou bourrer
7/06 • pour broder des festons
7/08 • pour fixer les cordelettes, galons, bandes ou analogues
7/10 • pour détacher ou brûler des parties du tissu de base (fabrication de motifs ou dessins sur les étoffes par flambage ou attaque chimique D06C 23/02)
7/12 • pour fabriquer des boutons de coton

9/00 Accessoires pour maintenir ou entraîner le tissu de base sur les machines à broder

9/02 • dans les machines à aiguilles verticales
9/04 • • Porte-ouvrages, p.ex. cadres
9/06 • • • Dispositifs d'alimentation à cet effet, p.ex. influencés par les dessins, actionnés par des pantographes
9/08 • dans les machines à aiguilles horizontales
9/10 • • Porte-ouvrages ou supports
9/12 • • • Dispositifs de support ou d'extension du tissu de base dans les porte-ouvrages de broderie
9/14 • • • Dispositifs de suspension ou d'équilibrage à cet effet
9/16 • • • Dispositifs d'alimentation à cet effet
9/18 • Mouvement du tissu de base dans l'une des deux directions, commandé par les aiguilles brodeuses
9/20 • Mouvement du tissu de base commandé par le pied presseur; Dispositifs de commande à cet effet
9/22 • Dispositifs de réglage ou de repérage pour faire coïncider le tissu de base, p.ex. pour l'alignement par rapport aux aiguilles

11/00 Dispositifs pour guider, entraîner, manutentionner ou traiter les fils sur les machines à broder; Aiguilles de machines; Mécanismes de fonctionnement ou de commande à cet effet

11/02 • Aiguilles de machines
11/04 • • Dispositifs pour fixer ou engager les aiguilles dans des barres ou supports
11/06 • • Mécanismes d'entraînement ou de commande de l'aiguille
11/08 • Dispositifs de tension du fil
11/10 • • Guides, p.ex. élastiques
11/12 • • Rouleaux
11/14 • • Mouvements d'arrêt sensibles à la tension ou à la cassure du fil
11/16 • Dispositifs pour répéter le fil de motifs ou pour changer de fils
11/18 • Navettes
11/20 • Dispositifs pour couper le fil d'aiguille ou le fil du dessous
11/22 • Dispositifs pour couper et enlever les fils cassés
11/24 • comportant des dispositifs pour teindre ou imprégner les fils

13/00 Dispositifs auxiliaires incorporés dans les machines à broder, non prévus ailleurs; Appareillages auxiliaires à utiliser avec les machines à broder

13/02 • Dispositifs de comptage, mesure, indication, signalisation ou sécurité
13/04 • Dispositifs de lubrification
13/06 • Appareils pour remplir ou enfiler les navettes

15/00 Fabrication de tissus à poil ou d'articles ayant les mêmes caractéristiques en surface en insérant des boucles dans un matériau de base (produits stratifiés B32B; tissus à poil non tissés D04H 11/00)

15/02 • Implantations de cheveux sur les têtes de poupées ou de postiches (postiches A41G 3/00; cheveux ou perruques pour têtes de poupées A63H 3/44)
15/04 • Implantation de poils
15/06 • • Aiguilles pour implanter les poils à la main
15/08 • • Machines à implanter les poils
15/10 • • • fonctionnant avec plusieurs aiguilles, p.ex. en ligne
15/12 • • • • en plusieurs lignes
15/14 • • • Dispositifs pour maintenir ou entraîner le matériau de base (D05C 15/26 a priorité)
15/16 • • • Dispositifs pour manœuvrer les fils (D05C 15/26 a priorité)
15/18 • • • • Dispositifs d'alimentation ou de tension des fils
15/20 • • • • Dispositifs, p.ex. aiguilles pour insérer des boucles; Mécanismes d'entraînement à cet effet
15/22 • • • • Dispositifs de prise de boucle, p.ex. boucleurs; Mécanismes d'entraînement à cet effet
15/24 • • • • Coupe-boucles; Mécanismes d'entraînement à cet effet
15/26 • • • avec possibilités pour la réalisation de motifs
15/28 • • • • en déplaçant latéralement le matériau de base
15/30 • • • • en déplaçant latéralement les outils d'implantation
15/32 • • • • en modifiant la longueur de la boucle
15/34 • • • • en insérant des boucles de nature ou de couleur différentes
15/36 • • • • par une coupe sélective des boucles
15/38 • en passant un matériau sous la forme de fil en zigzag au travers des couches espacées du matériau de base et en coupant au centre, entre deux, horizontalement

17/00 Articles brodés ou implantés de poils ou touffes par piquage; Tissus de base spécialement conçus pour le travail de broderie; Incrustations dans les articles brodés pour obtenir des irrégularités de surface (produits stratifiés B32B; tissus à poil non tissés D04H 11/00)

17/02 • Articles implantés de poils ou touffes par piquage

D06 TRAITEMENT DES TEXTILES OU SIMILAIRES; BLANCHISSAGE; MATÉRIAUX FLEXIBLES NON PRÉVUS AILLEURS

D06B TRAITEMENT DE MATIÈRES TEXTILES PAR DES LIQUIDES, GAZ OU VAPEURS (application de liquides aux surfaces en général B05; transport en général, manipulation des bandes ou filaments en général B65; traitement du cuir C14C; élimination mécanique des impuretés de fibres animales D01B; blanchissage D06F; partie chimique, voir D06L-D06Q) **[2]**

Note(s)

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

- "tissus" comprend les fils sous forme de chaîne ou de nappe;
- "matière textile" comprend les tissus, fils ou autres matières fibreuses;
- "grande longueur" signifie une étendue de tissu présentant la caractéristique d'avoir une dimension longitudinale en fait infinie au regard du procédé d'avance ou de déplacement du tissu.

Schéma général

TRAITEMENTS PAR UNE SUBSTANCE TRAITANTE
Application sur, ou forçage au travers de, la matière traitée.....1/00, 5/00
Passage à travers la substance traitante.....3/00
Traitement en milieu solvant.....9/00
Traitement local.....11/00
Mercerisage.....7/00
Autres traitements.....13/00, 17/00, 19/00, 21/00
ÉLIMINATION DE LA SUBSTANCE TRAITANTE.....15/00
APPAREILLAGES GÉNÉRAUX.....23/00

1/00 Application de liquides, gaz ou vapeurs aux matières textiles en vue d'effectuer un traitement, p.ex. lavage, teinture, blanchiment, encollage, imprégnation (mercerisage D06B 7/00; traitement par solvant D06B 9/00; traitement limité à certaines parties des matières textiles D06B 11/00; au moyen de vibrations D06B 13/00; application par transfert d'agents de finition D06M 23/00) **[4]**

1/02 • par pulvérisation ou projection (D06B 1/08 a priorité; pulvérisation en général B05) **[2]**
1/04 • par versement ou écoulement sur la surface de la matière textile **[2]**
1/06 • • le long d'une surface inclinée **[2]**
1/08 • par des orifices au contact, ou presque au contact, de la matière textile **[2]**
1/10 • par contact avec un organe portant la substance traitante **[2]**
1/12 • • par frottement, p.ex. avec des brosses ou des tampons **[2]**
1/14 • • avec un rouleau **[2]**
1/16 • • • l'alimentation en substance traitante se faisant par l'intérieur du rouleau **[2]**

3/00 Passage des matières textiles à travers des liquides, gaz ou vapeurs en vue d'effectuer un traitement, p.ex. lavage, teinture, blanchiment, encollage, imprégnation (mercerisage D06B 7/00; traitement par solvant D06B 9/00; traitement limité à certaines parties de matières textiles D06B 11/00; au moyen de vibrations D06B 13/00) **[2]**

3/02 • de fibres, rubans ou mèches **[2]**
3/04 • de filés, fils ou filaments **[2]**
3/06 • • manipulés individuellement **[2]**
3/08 • • sous forme d'écheveaux **[2]**
3/09 • • sous forme de paquets, p.ex. de bobines croisées **[3]**
3/10 • de tissus (D06B 3/24, D06B 3/28, D06B 3/32 ont priorité; jiggers D06B 3/32) **[2]**
3/12 • • en zigzag sur une série de moyens de guidage **[2]**
3/14 • • en rouleaux **[2]**
3/16 • • repliés sur eux mêmes **[2]**
3/18 • • combinés avec un exprimage, p.ex. dans un foulard **[2]**
3/20 • • avec des moyens pour améliorer la circulation de la substance traitante sur la surface du tissu **[2]**
3/22 • • un seul côté du tissu venant en contact avec les moyens de guidage **[2]**
3/24 • de tissus en boyau **[2]**
3/26 • • repliés sur eux mêmes **[2]**
3/28 • de tissus que des jets de substance traitante font avancer ou contribuent à faire avancer **[2]**
3/30 • d'articles, p.ex. de bas **[2]**
3/32 • de matière s'enroulant au large alternativement dans un sens et dans l'autre; Jiggers **[2]**
3/34 • Dispositifs d'entraînement des machines ou appareils **[2]**
3/36 • • Commande de l'entraînement **[2]**

5/00 Opérations forçant les liquides, gaz ou vapeurs à traverser les matières textiles en vue d'effectuer un traitement, p.ex. lavage, teinture, blanchiment, encollage, imprégnation (mercerisage D06B 7/00; traitement par solvant D06B 9/00; traitement limité à certaines parties de matières textiles D06B 11/00; au moyen de vibrations D06B 13/00) **[2]**

5/02 • à traverser des matières en grande longueur en déplacement **[2]**
5/04 • • à traverser des rubans ou mèches **[2]**
5/06 • • à traverser des filés, fils ou filaments **[2]**
5/08 • • à traverser des tissus **[2]**
5/10 • • en utilisant la force centrifuge **[2]**
5/12 • à traverser des matières de longueur finie **[2]**

5/14 • • à traverser des fibres, rubans ou mèches **[2]**
5/16 • • à traverser des filés, fils ou filaments **[2]**
5/18 • • • à traverser des nappes de fils sur ensouples **[2]**
5/20 • • • à traverser des écheveaux **[2]**
5/22 • • à traverser des tissus **[2]**
5/24 • • à traverser des articles, p.ex. des bas **[2]**
5/26 • • en utilisant la force centrifuge **[2]**

7/00 Mercerisage, p.ex. brillantage par mercerisage [2]
7/02 • des rubans **[2]**
7/04 • des filés, fils ou filaments **[2]**
7/06 • • des écheveaux de filés **[2]**
7/08 • de tissus de grande longueur **[2]**
7/10 • de tissus tubulaires ou d'articles tubulaires **[2]**

9/00 Traitement de matières textiles en milieu solvant (nettoyage à sec D06F 43/00) **[2]**
9/02 • Teinture en milieu solvant **[2]**
9/04 • Application successive de plusieurs substances traitantes différentes à base de solvants **[2]**
9/06 • avec récupération du solvant **[2]**

11/00 Traitement limité à certaines parties de matières textiles, p.ex. teinture partielle [2]

13/00 Traitement de matières textiles par des liquides, gaz ou vapeurs au moyen de vibrations [2]

15/00 Elimination de liquides, gaz ou vapeurs de matières textiles associée au traitement de ces matières par des liquides, gaz ou vapeurs (séchage F26B) **[2]**

Note(s)

Le groupe D06B 15/12 a priorité sur les groupes D06B 15/02-D06B 15/10.

15/02 • avec des rouleaux essoreurs **[2]**
15/04 • par succion **[2]**
15/06 • en faisant vibrer la matière textile **[2]**
15/08 • par raclage **[2]**
15/09 • par jets de gaz **[3]**
15/10 • en utilisant la force centrifuge **[2]**
15/12 • jusqu'au taux de reprise d'humidité de la matière textile **[2]**

17/00 Accumulation de matières textiles associée à un traitement de ces matières par des liquides, gaz ou vapeurs (supports spécialement adaptés à cet effet D06B 23/04) **[2]**
17/02 • repliés sur eux mêmes; J-boxes **[2]**
17/04 • en rouleaux **[2]**
17/06 • en festons **[3]**

19/00 Traitement de matières textiles par des liquides, gaz ou vapeurs, non prévu dans les groupes D06B 1/00-D06B 17/00 [2]

21/00 Traitements successifs de matières textiles par des liquides, gaz ou vapeurs (traitements successifs dans lesquels les caractéristiques d'un seul des traitements sont importantes, ou dans lesquels tous les traitements ont des caractéristiques prévues dans un seul groupe principal, voir ce groupe-là ou le groupe concerné par ce seul traitement) **[2]**
21/02 • les traitements étant réalisés dans une enceinte unique **[2]**

23/00 Parties constitutives ou accessoires d'appareils ou de machines, spécialement adaptés au traitement des matières textiles, non limités à un type particulier d'appareil prévu dans les groupes D06B 1/00-D06B 21/00 [2]
23/02 • Rouleaux **[2]**
23/04 • Supports pour les matières textiles à traiter **[2]**
23/06 • Moyens de guidage pour empêcher les filaments, filés, fils de coller les uns aux autres **[2]**
23/08 • Dispositifs de détordage **[2]**
23/10 • Dispositifs pour teindre des échantillons (D06B 23/12 a priorité) **[2]**
23/12 • Moyens pour prélever des échantillons sur des matières textiles pendant ou après le traitement **[2]**
23/14 • Récipients, p.ex. cuves **[2]**
23/16 • • avec des moyens pour introduire ou sortir les matériaux textiles sans modifier la pression dans le récipient **[2]**
23/18 • • Aménagements pour l'étanchéité **[2]**
23/20 • Aménagements des appareils pour effectuer une opération sur les liquides, gaz ou vapeurs de traitement, p.ex. une purification, une filtration, une distillation (ces appareils en soi, voir les classes appropriées pour les appareils) **[2]**
23/22 • • pour chauffer **[2]**
23/24 • Moyens pour régler la quantité de substance traitante absorbée par la matière pendant son traitement **[2]**
23/26 • • en réponse à une mesure effectuée sur la matière textile **[2]**
23/28 • • en réponse à une mesure effectuée sur la substance traitante **[2]**
23/30 • Moyens pour le nettoyage des appareils ou machines, ou de leurs éléments **[2]**

D06C FINISSAGE, APPRÊTAGE, RAMAGE OU ÉTIRAGE DE TISSUS TEXTILES (partie chimique, voir D06L-D06Q; séchage F26B) **[2]**

Note(s)

Dans la présente sous-classe, l'expression suivante a la signification ci-dessous indiquée:
- "tissu" comprend les fils sous forme de chaîne ou de nappe.

Schéma général

TRAITEMENTS GÉNÉRAUX
Sans élimination de matière
par chauffage ou refroidissement.....7/00
étirage ou ramage; formage ou étirage; retrait par compression.....3/00, 5/00, 21/00
calandrage, repassage ou glaçage; foulonnage; assouplissement.....15/00, 17/00, 19/00

Avec élimination légère de matière
flambage; lainage ou grattage; tondage ou rasage.....9/00, 11/00, 13/00
Pour décoration.....23/00
TRAITEMENTS PARTICULIERS
Production de motifs ou de dessins.....23/00
Traitement des lisières ou bords.....25/00
FINISSAGE ET APPRÊTAGE NON PRÉVUS AILLEURS
Appareils ou procédés combinés; autres traitements.....27/00, 29/00

3/00 **Etirage, ramage ou étendage de tissus textiles; Production d'élasticité dans les tissus textiles** (formage ou étirage de tissus tubulaires sur des âmes ou des cadres internes D06C 5/00; élimination de biais ou de désorientation de fils de chaîne de tissus tissés D06H 3/12)

3/02 • par chaîne sans fin ou appareils similaires (crochets ou platines à aiguilles D06C 3/10)

3/04 • • Pinces de rame

3/06 • par disques rotatifs, rouleaux ou appareils similaires

3/08 • par cadres ou appareils similaires

3/10 • Crochets, platines à aiguilles ou appareils similaires

5/00 **Formage ou étirage de tissus tubulaires sur des supports ou cadres internes** (supports simplement pour le séchage D06F 59/00)

7/00 **Chauffage ou refroidissement de tissus textiles** (formage de bonneterie D06C 5/00; flambage D06C 9/00; traitement par des liquides, gaz ou vapeurs D06B; procédés comprenant des traitements chimiques et mécaniques combinés D06M; durant des opérations prévues ailleurs, voir les groupes relatifs à ces opérations)

7/02 • Fixation

7/04 • Carbonisage ou oxydation

9/00 **Flambage** (pour la production de motifs ou de dessins D06C 23/02)

9/02 • par flamme

9/04 • par contact avec des éléments chauffés

11/00 **Lainage, grattage ou autres moyens pour la production d'aspérités ou de poils sur des tissus textiles** (pour la production de motifs ou de dessins D06C 23/00)

13/00 **Tondage ou rasage de la surface de tissus textiles; Coupe de poils; Mise en état des bords assemblés** (pour la production de motifs ou de dessins D06C 23/00; coupe ou séparation de tissus D06H)

13/02 • Dispositifs pour la détection de la présence d'une couture dans le tissu pour lever la lame de rasage

13/04 • Tonte de dentelles ou de broderie, p.ex. coupe des fils libres

13/06 • Elimination des flottés

13/08 • Coupe de bouclettes de poils (sur le métier D03D 39/24)

13/10 • Séparation de tissus doubles à poils (sur le métier D03D 39/16)

13/12 • Mise en état de tissus de bonneterie ou de bords assemblés

15/00 **Calandrage, pressage, repassage, lustrage ou glaçage des tissus textiles** (retrait compressif des tissus D06C 21/00; pour la production de motifs ou dessins D06C 23/00; repassage ou pressage domestique ou de blanchisserie D06F)

15/02 • entre des rouleaux de calandre ou de presse coopérants

15/04 • entre des rouleaux et des surfaces concaves coopérants (D06C 15/06 a priorité)

15/06 • entre des rouleaux et des surfaces en mouvement formés de matériaux flexibles, p.ex. bandes

15/08 • Rouleaux à cet effet

15/10 • entre des plateaux plats d'une presse

15/12 • • pour presser une pile de tissus

15/14 • Battage

17/00 **Foulonnage**

17/02 • par rouleaux

17/04 • par maillets ou marteaux

19/00 **Assouplissement des tissus** (étirage D06C 3/00; par calandrage, pressage ou battage D06C 15/00; par foulonnage D06C 17/00)

21/00 **Retrait compressif des tissus**

23/00 **Production de motifs ou de dessins sur tissus** (par impression B41F; décoration en général B44)

23/02 • par flambage, grattage, tondage, attaque chimique ou brossage

23/04 • par retrait, gaufrage, moirage ou crêpage

25/00 **Traitements des lisières ou autres bords, p.ex. par encollage** (mise en état des bords D06C 13/12; formation de lisières sur le métier, p.ex. par produit adhésif, D03D 47/40)

27/00 **Appareils ou procédés combinés pour le finissage ou l'apprêtage de tissus textiles non prévus ailleurs**

29/00 **Finissage ou apprêtage de tissus textiles non prévus dans les autres groupes de la présente sous-classe**

D06F **BLANCHISSAGE, SÉCHAGE, REPASSAGE, PRESSAGE OU PLIAGE D'ARTICLES TEXTILES** (appareillage pour la mise en forme, le passage à la presse, le passage à la vapeur ou l'étirage des chapeaux A42C; traitement de matières textiles par des liquides, gaz ou vapeurs D06B; pour la partie chimique, voir D06L, D06M)

Note(s)

1. La présente sous-classe couvre:
   - les appareils ménagers ou de blanchisserie de nettoyage à sec utilisant des solvants volatils;
   - le repassage ménager, en blanchisserie, en confection ou autres pressages à chaud de vêtements, linge et autres articles textiles.
2. La présente sous-classe ne couvre pas les appareils d'essorage, de lavage, de nettoyage à sec, de repassage ou d'autres pressages à chaud de textiles pendant les opérations de fabrication, qui sont couverts par les sous-classes D06B, D06C.

Schéma général

RÉCIPIENTS; DISPOSITIFS AMOVIBLES, ADAPTABLES....1/00, 7/00
USTENSILES À MAIN....5/00
USTENSILES DE LAVAGE À LA MAIN
Récipients; frottoirs à main....1/00, 3/00
MACHINES À LAVER
à brosse, à rouleaux....9/00, 11/00
à réceptacle immobile: avec agitateur; avec moyens de battage ou pressage; avec agitation du liquide; avec des moyens de séchage....13/00, 15/00, 17/00, 18/00
à réceptacle mobile
pour le lavage; pour le lavage et l'essorage; avec des moyens de séchage....21/00, 23/00, 25/00
à cuve entièrement mobile....27/00
utilisant des vibrations....19/00
Parties constitutives....1/00, 7/00, 37/00, 39/00
Combinaison avec d'autres appareils ou machines....29/00, 31/00
Commande des opérations de lavage....33/00
Machines à laver ou méthodes de lavage non prévues ailleurs....35/00
APPAREILS DE RINÇAGE....29/00, 41/00
NETTOYAGE À SEC....43/00
EXPULSION DE L'EAU DU LINGE; LISSAGE PAR CYLINDRAGE À FROID
par rouleaux; par presses....45/00, 47/00
par mouvement centrifuge du réceptacle....23/00, 25/00, 49/00
Appareils non prévus ailleurs....51/00
SÉCHAGE, AÉRATION
Fils; pinces; autres genres de supports....53/00, 55/00, 57/00
Séchoirs....58/00
Supports particuliers conservant la forme du linge à sécher....59/00
Autre séchage....60/00
REPASSAGE; PRESSAGE
Repassage
à main
fers; accessoires; planches à repasser....75/00, 77/00, 79/00, 81/00
à la machine
à rouleaux; à rouleaux et plateaux combinés; à rouleaux et surfaces courbes combinés....61/00, 63/00, 65/00
parties constitutives....67/00
autres machines à repasser....69/00
Pressage
à chaud ou à froid; lissage par emploi de gabarits avec chaleur ou vapeur....71/00, 73/00
Housses ou capitonnage pour le matériel, éléments d'interposition entre l'article et la surface de repassage ou de pressage....83/00, 85/00
APPAREILS AUXILIAIRES; SYSTÈMES DE BLANCHISSERIE
Conditionnement; pliage; empesage; comptage, triage, marquage....87/00, 89/00, 91/00, 93/00
Systèmes de blanchisserie, aménagements d'appareils ou de machines....95/00

Lavage; Rinçage; Nettoyage à sec

1/00 **Récipients pour le lavage** (de machines à laver D06F 37/00, D06F 39/00)

1/02 • Cuves de lavage; Leurs supports

1/04 • • les côtés ou le fond de la cuve ayant une surface ondulée (planches à frotter D06F 3/02)

1/06 • Cuves à linge permettant l'ébullition

1/08 • • avec moyens particuliers pour la circulation de l'eau sous l'action de la chaleur, p.ex. lessiveuses à champignon

1/10 • Couvercles; Poignées

1/12 • Casiers ou autres réceptacles ouverts, ossaturés ou de construction avec ouvertures ou similaires, supportant les vêtements dans les cuves de lavage

3/00 Appareils pour frotter à la main (côtés de cuve à surface ondulée D06F 1/04)
3/02 • Planches à frotter
3/04 • Frotteurs manuels, p.ex. gants à surface rugueuse

5/00 Outillages à main pour le lavage, p.ex. battoirs (accessoires pour frotter à la main D06F 3/00; brosses A46B)
5/02 • Plongeurs, agitateurs, pilons, presseurs ou instruments similaires
5/04 • • adaptés pour le montage amovible sur réceptacles tels que lessiveuses
5/06 • Pinces

7/00 Dispositifs de lavage adaptés pour être utilisés indépendamment d'un réceptacle particulier, p.ex. pour montage amovible sur cuve de lavage, baignoire, ou similaires
7/02 • du type à organe d'impulsion rotatif
7/04 • du type à vibrateur
7/06 • avec agitation du liquide de lavage par air

9/00 Machines à laver à brosses

11/00 Machines à laver utilisant des rouleaux, p.ex. du type à calandre

13/00 Machines à laver à cuves fixes pour le lavage, et avec des agitateurs intérieurs en contact avec les articles à laver (plongeurs ou similaires adaptés pour montage amovible sur des réceptacles D06F 5/04; dispositifs de lavage adaptés pour être utilisés indépendamment de tout réceptacle particulier D06F 7/00)
13/02 • dans lesquelles l'agitateur n'a qu'un mouvement de rotation oscillatoire
13/04 • dans lesquelles l'agitateur n'a qu'un mouvement axial
13/06 • dans lesquelles l'agitateur a en même temps un mouvement rotatif, p.ex. rotatif oscillatoire, et un mouvement axial
13/08 • dans lesquelles l'agitateur a un mouvement giratoire ou orbital

15/00 Machines à laver utilisant des moyens de battage, de frottage ou de pressage dans des cuves fixes (plongeurs ou appareillages similaires adaptés pour montage amovible sur réceptacle D06F 5/04; machines à laver du type calandre D06F 11/00)
15/02 • dans lesquelles les articles à laver sont pressés au moyen d'un sac ou d'un diaphragme souple

17/00 Machines à laver à cuves fixes dans lesquelles l'action de lavage est obtenue uniquement par circulation du liquide de lavage (dispositifs de lavage pouvant être utilisés indépendamment d'un récipient particulier D06F 7/00; utilisant des vibrations pour le lavage D06F 19/00)
17/02 • par pompes (D06F 17/04 a priorité)
17/04 • uniquement par jets d'eau
17/06 • par organes d'impulsions rotatifs
17/08 • • Dispositifs d'entraînement des organes d'impulsion
17/10 • • Organes d'impulsion
17/12 • uniquement par gaz, p.ex. air ou vapeur introduits dans le liquide de lavage

18/00 Machines à laver à cuve fixe pour le lavage et comportant des moyens de séchage additionnels (parties constitutives ne concernant que le séchage D06F 58/00) **[3]**

19/00 Machines à laver utilisant des vibrations pour le lavage (dispositifs du type vibrateur adaptés pour être utilisés indépendamment de tout récipient particulier D06F 7/04)

21/00 Machines à laver à réceptacles, p.ex. perforés, et avec un mouvement rotatif, p.ex. oscillant (avec réceptacles servant aussi bien pour le lavage que pour l'essorage centrifuge D06F 23/00, D06F 25/00; avec des réceptacles entièrement mobiles autour d'un axe D06F 27/00; aspects commande à programme D06F 33/00)
21/02 • autour d'un axe horizontal
21/04 • • à l'intérieur d'une cuve qui les contient
21/06 • autour d'un axe vertical
21/08 • • à l'intérieur d'une cuve qui les contient
21/10 • autour d'un axe incliné
21/12 • le récipient ayant un mouvement d'oscillation
21/14 • avec des moyens de frottage ou de battage qui ne sont pas fixés, ou ne font pas partie du réceptacle

23/00 Machines à laver avec réceptacles, p.ex. perforés, et avec un mouvement rotatif, p.ex. oscillant, le réceptacle servant aussi bien pour le lavage que pour l'essorage centrifuge (avec moyens supplémentaires pour le séchage D06F 25/00; aspect commande à programme D06F 33/00)
23/02 • et tournant ou oscillant autour d'un axe horizontal
23/04 • et tournant ou oscillant autour d'un axe vertical
23/06 • et tournant ou oscillant autour d'un axe incliné

25/00 Machines à laver à réceptacles, p.ex. perforés, animées d'un mouvement rotatif, p.ex. oscillant, le réceptacle servant aussi bien pour le lavage que pour l'essorage centrifuge, et comportant des moyens de séchage additionnels, p.ex. utilisant l'air chaud (aspects commande à programme D06F 33/00; parties constitutives ne concernant que le séchage D06F 58/00)

27/00 Machines à laver à cuves entièrement mobiles, p.ex. à inversion, à balancement

29/00 Combinaisons de machines à laver avec d'autres appareils séparés, dans un bâti commun ou similaire, p.ex. avec appareils de rinçage
29/02 • avec appareils d'essorage (avec rouleaux d'essorage D06F 45/12)

31/00 Installations de lavage comprenant un assemblage de plusieurs machines à laver ou d'unités de lavage, p.ex. ensembles à circulation continue

33/00 Commande d'une série d'opérations dans les machines à laver, p.ex. dispositifs de commande à programme pour les cycles de lavage et de séchage (D06F 31/00 a priorité)
33/02 • électrique
33/04 • non électrique
33/06 • • essentiellement mécanique
33/08 • • essentiellement hydraulique
33/10 • • essentiellement pneumatique

35/00 Machines à laver, appareils ou méthodes non prévus ailleurs

37/00 **Parties constitutives de machines à laver des genres définis dans les groupes D06F 21/00-D06F 25/00, limitées aux machines de ces genres** (parties constitutives d'application plus générale D06F 39/00; parties constitutives ne concernant que le séchage D06F 58/00)
37/02 • Réceptacles rotatifs, p.ex. tambours
37/04 • • adaptés pour rotation ou oscillation autour d'un axe horizontal ou incliné
37/06 • • • Nervures ou autres moyens de frottage faisant partie du réceptacle
37/08 • • • Cloisons
37/10 • • • Portes; Leurs systèmes de fixation
37/12 • • adaptés pour rotation ou oscillation autour d'un axe vertical
37/14 • • • Nervures ou moyens de frottement faisant partie du réceptacle
37/16 • • • Cloisons
37/18 • • • Portes ou couvercles; Leurs systèmes de fixation
37/20 • Supports, p.ex. support souple pour le réceptacle rotatif, le moteur, le récipient ou le cuvelage; Prévention ou amortissement des vibrations (amortissement des vibrations en général F16F)
37/22 • • dans des machines avec un réceptacle tournant ou oscillant autour d'un axe horizontal
37/24 • • dans des machines avec un réceptacle tournant ou oscillant autour d'un axe vertical
37/26 • Cuvelages; Cuves
37/28 • • Portes; Leurs systèmes de fixation
37/30 • Dispositifs d'entraînement
37/32 • • pour faire tourner le réceptacle à une seule vitesse
37/34 • • • en directions opposées, p.ex. balancement
37/36 • • pour faire tourner la cuve à plusieurs vitesses
37/38 • • • en directions opposées
37/40 • • pour entraîner le réceptacle et un agitateur ou un organe d'impulsion, p.ex. alternativement
37/42 • Dispositifs de sécurité, p.ex. pour arrêter la rotation du réceptacle lors de l'ouverture de la porte extérieure

39/00 **Parties constitutives de machines à laver, pour autant que ces parties ne soient pas spéciales aux machines à laver des groupes D06F 21/00-D06F 25/00 ou à tout type particulier de machines à laver défini dans les groupes D06F 9/00-D06F 19/00 ou D06F 27/00**
39/02 • Dispositifs pour l'addition de savon ou autres agents de lavage
39/04 • Chauffage
39/06 • Dispositifs pour éviter ou détruire la mousse
39/08 • Alimentation ou évacuation des liquides (alimentation en détergent liquide D06F 39/02)
39/10 • Dispositifs de filtration
39/12 • Cuvelages; Cuves
39/14 • • Portes ou couvercles; Leurs systèmes de fixation

41/00 **Appareils de rinçage**

43/00 **Appareillages de nettoyage à sec utilisant des solvants volatils** (D06F 9/00-D06F 41/00 ont priorité)
43/02 • ayant un seul réceptacle rotatif de nettoyage
43/04 • ayant plusieurs réceptacles rotatifs de nettoyage
43/06 • dans lesquels les articles à nettoyer passent dans un bain ou chambre de nettoyage
43/08 • Appareils connexes pour manipuler et récupérer les solvants (appareils séparés pour purifier les solvants de nettoyage à sec B01D)

Expulsion de l'eau de linge; Lissage par cylindrage à froid

45/00 **Machines à essorer avec deux rouleaux ou plus fonctionnant ensemble; Appareillage similaire pour lissage à froid**
45/02 • dans lequel la pression est transmise par ressorts
45/04 • • avec système manuel de libération rapide
45/06 • • avec système automatique de libération rapide
45/08 • dans lequel la pression est appliquée au moyen d'un fluide
45/10 • avec trois rouleaux ou plus travaillant ensemble
45/12 • combinés avec des machines à laver
45/14 • avec moyens amovibles fixables aux machines à laver, tables ou autres supports (combinés avec tables A47B)
45/16 • Parties constitutives
45/18 • • Dispositifs d'entraînement ou de commande de la rotation des rouleaux
45/20 • • Leviers articulés ou autres moyens avec leviers pour transmettre la pression aux rouleaux
45/22 • • Rouleaux
45/24 • • Châssis de guidage ou de logement des arbres de rouleaux; Supports des cadres porte-rouleaux
45/26 • • Tables d'égouttage; Tables de chargement ou de déchargement; Moyens de dégarnissement
45/28 • • Dispositifs à courroies pour guider le linge entre les rouleaux

47/00 **Appareils de type à presse pour expulser l'eau du linge**
47/02 • par presseur actionné mécaniquement
47/04 • par presseur actionné par fluide
47/06 • par un diaphragme souple
47/08 • Couvercles; Leurs systèmes de fixation ou de sécurité

49/00 **Essoreuses centrifuges domestiques ou analogues impropres à l'usage industriel** (centrifugeurs en général B04B)
49/02 • Structure du panier
49/04 • Entraînement du panier
49/06 • Montages, p.ex. montages souples pour le panier ou le cuvelage; Prévention ou amortissement des vibrations (amortissement des vibrations en général F16F)
49/08 • Evacuation du liquide

51/00 **Appareils pour l'expulsion ou l'essorage de l'eau du linge, non prévus dans les groupes D06F 45/00-D06F 49/00**
51/02 • par torsion

Séchage; Aération

53/00 **Fils à sécher le linge; Leurs supports** (cadres à sécher comprenant les fils à sécher le linge D06F 57/00; supports ou pièces de tenue spécialement adaptés ou montés pour stocker et dérouler de façon répétée et stocker à nouveau des longueurs de fils B65H 75/34; cordes, câbles D07B)
53/02 • Fils à sécher le linge
53/04 • Supports, p.ex. poteaux, soutiens pour fils à sécher le linge (poteaux en général E04H)

55/00 **Pinces à linge**
55/02 • avec éléments pivotants

57/00 **Supports, autres que les simples fils, pour le séchage ou l'aération du linge ou des vêtements** (combinés à des moyens de chauffage ou de circulation d'air forcé D06F 58/00, F26B; adaptés pour conserver la forme d'articles particuliers à sécher D06F 59/00; cintres pour vêtements, p.ex. pour costumes, A47G 25/14)
57/02 • montés sur piliers, p.ex. tournants
57/04 • • et ayant des bras en étoile, p.ex. repliables
57/06 • comprenant des éléments verticaux reliés par des barres horizontales
57/08 • Supports repliables (D06F 57/06 a priorité)
57/10 • • du type pince à zigzags
57/12 • spécialement adaptés pour fixation aux murs, plafonds, poêles ou autres supports ou objets

58/00 **Séchoirs à linge à usage domestique** (séchage en général F26B) **[2]**
58/02 • avec des tambours séchoirs tournant autour d'un axe horizontal **[3]**
58/04 • • Parties constitutives (dispositifs de commande ou de régulation D06F 58/28) **[3]**
58/06 • • • Supports pour tambours rotatifs **[3]**
58/08 • • • Dispositifs d'entraînement **[3]**
58/10 • Armoires sèche-linge ou séchoirs à linge comportant des moyens de chauffage ou de ventilation **[3]**
58/12 • • avec des moyens pour déplacer le linge, p.ex. selon un circuit fermé **[3]**
58/14 • • Armoires sèche-linge repliables; Séchoirs muraux repliables **[3]**
58/16 • avec des surfaces chauffantes en contact avec le linge (D06F 59/00 a priorité) **[3]**
58/18 • Dispositifs de séchage pour machines à laver, séparables ou fixés sur la porte de celles-ci **[3]**
58/20 • Parties constitutives des séchoirs à linge à usage domestique (D06F 59/00 a priorité) **[3]**
58/22 • • Agencements pour recueillir la charpie **[3]**
58/24 • • Agencements pour la condensation **[3]**
58/26 • • Systèmes de chauffage, p.ex. pour le chauffage au gaz (D06F 58/18 a priorité) **[3]**
58/28 • • Commande ou régulation (commande ou régulation en général G05) **[3]**

59/00 **Supports adaptés pour conserver la forme de certains articles à sécher, p.ex. avec des moyens de chauffage incorporés**
59/02 • pour vêtements
59/04 • • pour gants
59/06 • • pour bas
59/08 • pour rideaux, linge de table ou autres articles de la forme du drap

60/00 **Séchage non prévu dans les groupes D06F 53/00-D06F 59/00 [2009.01]**

Repassage; Pressage

61/00 **Machines à repasser utilisant plusieurs rouleaux presseurs travaillant en même temps**
61/02 • avec deux rouleaux
61/04 • avec trois rouleaux ou plus disposés l'un au-dessus de l'autre
61/06 • avec paires de rouleaux successives
61/08 • avec un rouleau central fonctionnant en même temps que plusieurs rouleaux périphériques
61/10 • avec plusieurs rouleaux centraux fonctionnant en même temps que plusieurs rouleaux périphériques

63/00 **Machines à repasser ayant un ou plusieurs rouleaux travaillant avec un plateau ou une table plate** (housses ou garnitures D06F 83/00)
63/02 • avec plusieurs rouleaux travaillant avec un plateau ou une table plate

65/00 **Machines à repasser avec des rouleaux tournant contre des surfaces courbes**
65/02 • avec un seul rouleau
65/04 • • le plateau étant pressé contre le rouleau à la main ou au pied
65/06 • • le plateau étant pressé contre le rouleau par une force mécanique
65/08 • • le rouleau étant pressé contre la cuvette
65/10 • avec plusieurs rouleaux travaillant avec plusieurs surfaces courbes

67/00 **Parties constitutives des machines à repasser prévues dans les groupes D06F 61/00, D06F 63/00 ou D06F 65/00** (housses ou garnitures pour les éléments de repassage ou de pressage D06F 83/00)
67/02 • Rouleaux; Leurs dispositifs de chauffage
67/04 • Dispositifs pour l'alimentation ou l'étalement du linge
67/06 • Moyens pour séparer ou détacher le linge des rouleaux
67/08 • Plateaux; Leurs dispositifs de chauffage **[2]**
67/10 • Dispositifs d'entraînement **[2]**

69/00 **Machines à repasser non prévues ailleurs**
69/02 • utilisant des courroies ou tabliers de repassage ou de pressage sans fin ou autres
69/04 • avec surfaces plates à glissement relatif

71/00 **Appareils pour le pressage à chaud des vêtements, du linge ou autres articles textiles, c. à d. dans lesquels il n'y a pas substantiellement de mouvement de l'élément presseur par rapport à l'article pressé; Machines similaires pour le pressage à froid des vêtements, du linge ou autres articles textiles** (lissage par cylindrage à froid entreplusieurs rouleauxtravaillant en même temps D06F 45/00; appareils d'utilisation ménagère pour le pressage à froid des vêtements A47G)
71/02 • actionnés totalement à la main ou au pied (D06F 71/08 a priorité)
71/04 • actionnés par une force mécanique (D06F 71/08 a priorité)
71/06 • • actionnés par un fluide
71/08 • dans lesquels un ou plusieurs des éléments de pressage sont déplacés latéralement entre des opérations de pressage successives (systèmes de blanchisserie ou aménagements d'appareils ou de machines D06F 95/00)
71/10 • • par mouvement autour d'un axe vertical
71/12 • • par mouvement autour d'un axe horizontal
71/14 • • par un mouvement rectiligne
71/16 • ayant un élément presseur ou un plateau adapté pour fournir un support intérieur au vêtement à presser (D06F 71/18 a priorité)
71/18 • spécialement adaptés pour presser certains vêtements ou parties de ceux-ci (pour pressage des coutures D06F 71/30)
71/20 • • pour pressage des chemises
71/22 • • pour pressage des cols
71/24 • • pour pressage des manchettes
71/26 • • pour pressage des épaules ou des encolures
71/28 • • pour pressage des manches, pantalons, ou autres vêtements tubulaires ou parties tubulaires des vêtements

71/29 • • • des pantalons **[4]**
71/30 • spécialement adaptés pour pressage des coutures
71/32 • Parties constitutives
71/34 • • Dispositifs pour le chauffage; Dispositifs pour fournir ou éliminer la vapeur ou autres gaz
71/36 • • Eléments presseurs (pour le pressage de certains vêtements particuliers ou parties de ceux-ci D06F 71/18; leurs couvertures ou garnitures D06F 83/00)
71/38 • • Alimentation (alimentation par mouvement latéral des éléments presseurs D06F 71/08)
71/40 • • Supports ou tendeurs pour articles à presser

73/00 Appareils pour le lissage ou l'élimination des faux plis des vêtements ou autres articles textiles par formeurs, supports, tendeurs ou cadres intérieurs avec application de chaleur ou de vapeur (tendeurs pour le séchage D06F 59/00; combinés avec des moyens de pression extérieure D06F 71/00; tendeurs pour utilisation avec des presses D06F 71/40; mannequins pour la confection A41H; tendeurs de vêtements sans application de chaleur A47G 25/00)
73/02 • avec une ou plusieurs chambres de traitement **[4]**

75/00 Fers à repasser à main
75/02 • Fers à repasser chauffés extérieurement; Fers à repasser chauffés intérieurement par moyens autres que l'électricité, p.ex. par combustible solide, par vapeur
75/04 • • par bloc préchauffé
75/06 • • avec moyens pour amener la vapeur ou le liquide sur l'article à repasser (D06F 75/32 a priorité)
75/08 • Fers à repasser à chauffage électrique interne
75/10 • • avec des moyens pour amener la vapeur sur l'article à repasser (D06F 75/32 a priorité)
75/12 • • • la vapeur étant produite par alimentation en eau d'une source extérieure au fer à repasser
75/14 • • • la vapeur étant produite par de l'eau contenue dans un réservoir supporté par le fer
75/16 • • • • le réservoir étant chauffé pour produire la vapeur
75/18 • • • • l'eau étant alimentée lentement, p.ex. goutte à goutte du réservoir au générateur de vapeur
75/20 • • • Dispositifs pour projeter la vapeur sur l'article à repasser
75/22 • • avec des moyens pour amener le liquide sur l'article à repasser (D06F 75/10 a priorité)
75/24 • • Aménagements de moyens de chauffage à l'intérieur du fer; Dispositifs pour la distribution, la conduite ou l'emmagasinage de la chaleur (chauffage électrique en général H05B)
75/26 • • Dispositifs de régulation ou d'indication de température (contacteurs à fonctionnement thermique H01H)
75/28 • • Dispositifs de fixation, de protection ou de support du câble électrique d'alimentation
75/30 • Fers à repasser de forme extérieure spéciale
75/32 • Accessoires pour convertir des fers à repasser en fers à repasser vaporisants
75/34 • Poignées; Montages de poignées
75/36 • Carters
75/38 • Semelles de fers à repasser (D06F 75/20 a priorité)
75/40 • Repose-fers ou supports attachés au fer à repasser

77/00 Dispositifs pour exercer une pression, pour soulever ou guider le fer à repasser à main

79/00 Accessoires pour fer à repasser à main
79/02 • Repose-fers ou supports, ni adjoints, ni formant partie du fer à repasser ou de la table à repasser
79/04 • Poêles ou autres moyens de chauffage spécialement adaptés pour le chauffage extérieur de fers à repasser (poêles en général F24)
79/06 • Moyens ne faisant pas partie du fer à repasser, pour le refroidir

81/00 Planches à repasser (housses ou garnitures à cet effet D06F 83/00; combinées avec des tables montées dans des placards de cuisine A47B; tables en général A47B; combinées avec des échelles E06C)
81/02 • avec châssis support repliable
81/04 • • avec moyens de réglage de la hauteur
81/06 • fixables sur supports indépendants, p.ex. murs
81/08 • comprenant des moyens de chauffage, de vaporisation ou de ventilation forcée
81/10 • Eléments de dessus de table
81/12 • Jeannettes; Moyens de fixation à cet effet
81/14 • Moyens de fixation des housses

83/00 Housses ou garnitures pour les éléments de repassage ou de pressage

85/00 Eléments indépendants pour interposition entre l'article et la surface qui repasse ou qui presse

Autres appareils ou systèmes de blanchisserie

87/00 Appareils pour humidifier ou conditionner autrement l'article à repasser ou à presser (appareils pour le lissage ou l'élimination des faux plis des vêtements ou autres articles textiles par formeurs, supports, tendeurs ou cadres intérieurs avec application de chaleur ou de vapeur D06F 73/00)

89/00 Appareils pour plier des articles textiles avec ou sans agrafage [4]
89/02 • des articles textiles destinés à être portés, p.ex. chemises **[4]**

91/00 Appareils pour empeser

93/00 Dispositifs de comptage, de triage ou marquage adaptés spécialement pour usage en blanchisserie

95/00 Systèmes de blanchisserie ou aménagements d'appareils ou de machines; Blanchisseries mobiles (D06F 31/00 a priorité; blanchisseries en tant que bâtiments E04H)

D06G NETTOYAGE MÉCANIQUE OU PAR EFFET DE PRESSION DES TAPIS, COUVERTURES, SACS, CUIRS OU AUTRES PEAUX, OU ARTICLES TEXTILES OU ÉTOFFES; RETOURNEMENT DE L'INTÉRIEUR À L'EXTÉRIEUR D'ARTICLES TUBULAIRES FLEXIBLES OU AUTRES ARTICLES CREUX (préparation mécanique ou traitement mécanique du duvet B68G 3/00)

1/00 Battage, brossage ou tout autre nettoyage mécanique ou par pression des tapis, carpettes, sacs, peaux ou

pelleterie ou autres articles textiles ou étoffes (brosses A46B; nettoyage par aspiration A47L, appareil domestique de nettoyage A47L, nettoyage en général B08B; appareils pour le nettoyage du duvet B68G 3/00)

3/00 Retournement de l'intérieur à l'extérieur d'articles flexibles tubulaires ou sous forme de tuyau (en combinaison avec l'inspection D06H 3/16)

3/02 • par des moyens mécaniques

3/04 • par des moyens pneumatiques

5/00 Nettoyage mécanique par aspiration ou par pression en combinaison avec le retournement de l'intérieur à l'extérieur d'articles tubulaires flexibles ou autres articles creux

D06H MARQUAGE, VISITE, LIAISON OU SÉPARATION DES MATÉRIAUX TEXTILES (liaison par couture D05B; en rapport avec la fabrication, voir les sous-classes appropriées)

Schéma général

MARQUAGE, MESURAGE, CONTRÔLE.....1/00, 3/00
PROCÉDÉS D'ASSEMBLAGE DES MATÉRIAUX TEXTILES.....5/00
APPAREILS OU PROCÉDÉS POUR COUPER OU SÉPARER D'UNE AUTRE MANIÈRE.....7/00

1/00 Marquage des matériaux textiles; Marquage combiné à la mesure ou à la visite

1/02 • Marquage par impression ou par procédés analogues

1/04 • par fixation de fils, étiquettes ou analogues

3/00 Visite des matériaux textiles (essais des propriétés physiques des matières textiles G01N, p.ex. recherche de la présence de criques, de défauts ou de souillures en utilisant des moyens optiques G01N 21/88)

3/02 • visuellement (D06H 3/12, D06H 3/14, D06H 3/16 ont priorité)

3/04 • • le tissu étant sur une table

3/06 • • le tissu étant sur un tambour

3/08 • par moyens photo-électriques ou par télévision (D06H 3/12, D06H 3/14, D06H 3/16 ont priorité)

3/10 • par appareils non optiques (D06H 3/12, D06H 3/14, D06H 3/16 ont priorité)

3/12 • Détection ou correction automatique d'erreurs de position de fils de trame d'étoffes tissées

3/14 • Détection et élimination de particules métalliques, p.ex. d'aiguilles cassées ou de garnitures de carde se trouvant dans les produits textiles

3/16 • Visite de tissus de bonneterie ou d'autres tissus tubulaires; Visite combinée avec le retournement, le classement ou d'autres manutentions (retournement en soi D06G 3/00)

5/00 Assemblage des matériaux textiles

7/00 Appareils ou procédés pour couper, ou séparer d'une autre manière, spécialement adaptés pour la coupe ou la séparation des matériaux textiles (pour fabriquer des boutonnières A41H; outils manuels de coupe en général B26B; machines à couper en général B26D; séparation autre que par coupe en général B26F; mise en état des bords assemblés, tonte de la surface des tissus, tonte de dentelle ou de broderie, p.ex. coupe des flottés D06C)

7/02 • transversalement (D06H 7/14 a priorité)

7/04 • longitudinalement (D06H 7/14 a priorité)

7/06 • • Elimination des bords des lisières

7/08 • • pour couper des tissus tubulaires longitudinalement

7/10 • obliquement

7/12 • • coupe hélicoïdale d'un tissu tubulaire

7/14 • coupe de tissus en coupant les fils de trame ou de chaîne, en prenant des dispositions particulières pour éviter de couper les fils de chaîne ou de trame adjacents à la coupe

7/16 • spécialement adaptés à la coupe de dentelle ou de broderie

7/18 • Coupe de rouleaux de tissus sans les dérouler

7/20 • Déchirure

7/22 • Séparation par la chaleur ou par agents chimiques

7/24 • Dispositifs adaptés spécialement au découpage d'échantillons

D06J PLISSAGE À PLIS COUCHÉS, GAUFRAGE OU TUYAUTAGE DES ÉTOFFES OU VÊTEMENTS (ondulation, pliage ou autres déformations du papier ou matière se travaillant comme le papier sans enlèvement de matière B31F; par tissage D03D; par couture D05B; appareils pour presser ou affermir les plis D06C)

1/00 Plissage, plissage à plis couchés, gaufrage ou tuyautage des étoffes ou vêtements

1/02 • de façon continue et transversalement à la direction de l'entraînement

1/04 • • par action coordonnée de rouleaux cannelés ou rainurés ou de courroies

1/06 • • par lames alternatives

1/08 • • • lesquelles introduisent les plis entre les rouleaux ou courroies

1/10 • de façon continue et longitudinalement à la direction de l'alimentation

1/12 • Formes de plis ou similaires

D06L **BLANCHIMENT, p.ex. BLANCHIMENT OPTIQUE, NETTOYAGE À SEC OU LAVAGE DES FIBRES, FILS, FILÉS, TISSUS, PLUMES OU ARTICLES FIBREUX; BLANCHIMENT DU CUIR OU DES FOURRURES** (traitement des fibres ou des filaments de verre, laine minérale ou de scorie C03; traitement chimique des matières fibreuses pour obtenir des fibres à filer D01; pour la partie mécanique, voir D06B, D06C, D06F; blanchiment de la pâte à papier ou des bourres de coton D21)

Note(s)

Les procédés utilisant des enzymes ou des micro-organismes afin de
i. libérer, séparer ou purifier un composé ou une composition préexistants ou de
ii. traiter des textiles ou nettoyer des surfaces solides de matériaux
sont en outre classés dans la sous-classe C12S.

1/00 **Nettoyage à sec ou lavage des fibres, fils, filés, tissus, plumes ou articles fibreux**
1/02 • utilisant des solvants organiques
1/04 • • accompagnés de produits additionnels (D06L 1/06 a priorité)
1/06 • • Désempesage
1/08 • • Procédés à plusieurs phases
1/10 • • Régénération des bains chimiques usés
1/12 • utilisant des bains aqueux
1/14 • • Désempesage
1/16 • • Procédés à plusieurs phases
1/18 • • Travail sous pression en vases clos
1/20 • • combinés avec des moyens mécaniques
1/22 • Procédés impliquant des traitements successifs avec des substances aqueuses et organiques

3/00 **Blanchiment des fibres, fils, filés, tissus, plumes ou articles fibreux, cuir ou fourrures**
3/02 • utilisant des composés dégageant de l'oxygène (D06L 3/06 a priorité)
3/04 • par irradiation ou ozonisation
3/06 • utilisant des composés contenant des halogènes
3/08 • • chlorites; bioxyde de chlore
3/10 • utilisant des agents réducteurs
3/11 • utilisant des enzymes **[7]**
3/12 • Blanchiment optique
3/14 • Procédés à plusieurs phases
3/16 • • combinés avec lavage ou nettoyage

D06M **TRAITEMENT, NON PRÉVU AILLEURS DANS LA CLASSE D06, DES FIBRES, FILS, FILÉS, TISSUS, PLUMES OU DES ARTICLES FIBREUX FAITS DE CES MATIÈRES** (traitement de surface des fibres ou filaments de verre, substances minérales ou scories C03C 25/00; traitement des textiles par des moyens mécaniques, voir D06B-D06J)

Note(s)

1. Dans chacun des groupes D06M 11/00-D06M 15/00, sauf indication contraire, une substance est classée à la dernière place appropriée.
2. Dans la présente sous-classe:
   a. Dans chacun des groupes principaux D06M 11/00-D06M 15/00, un mélange de substances est classé au moins selon l'ingrédient essentiel. Si plus d'un ingrédient est essentiel, le mélange est classé, sauf indication contraire, selon l'ingrédient essentiel appartenant à la dernière place appropriée dans la séquence de substances.
   b. Le traitement par des mélanges de substances couvertes par au moins deux des groupes principaux D06M 11/00-D06M 15/00 est classé dans chacun des groupes principaux appropriés.
3. Dans la présente sous-classe, le traitement des textiles, non prévu ailleurs dans la classe D06, est classé selon les principes suivants:
   a. Traitement des textiles caractérisé par l'agent traitant dans les groupes D06M 11/00-D06M 16/00.
   b. Traitement des textiles caractérisé par le procédé dans le groupe D06M 23/00.
4. Les procédés utilisant des enzymes ou des micro-organismes afin de
   i. libérer, séparer ou purifier un composé ou une composition préexistants ou de
   ii. traiter des textiles ou nettoyer des surfaces solides de matériaux
sont en outre classés dans la sous-classe C12S.
5. Il est important de tenir compte de la note (3) après le titre de la section C qui indique à quelle version du tableau périodique des éléments chimiques la CIB se réfère.

Schéma général

TRAITEMENT DES FIBRES, FILS, FILÉS, TISSUS OU ARTICLES FIBREUX
produits inorganiques.....11/00
avec des produits organiques non macromoléculaires.....13/00
polymérisation par greffage.....14/00
avec des produits macromoléculaires.....15/00
TRAITEMENT BIOCHIMIQUE.....16/00
TRAITEMENT PHYSIQUE.....10/00
TRAITEMENT CARACTÉRISÉ PAR LE PROCÉDÉ.....23/00
TRAITEMENT DES PLUMES.....19/00
PRODUCTION D'ÉTOFFES À COUCHES MULTIPLES.....17/00

10/00 Traitement physique des fibres, fils, filés, tissus ou articles fibreux faits de ces matières, p.ex. ultrasonique, effet corona, irradiation, courants électriques, champs magnétiques; Traitement physique combiné avec le traitement avec des composés ou des éléments chimiques [2, 5]

10/02 • ultrasonique ou sonique; Effet corona **[5]**

10/04 • Traitement physique combiné avec le traitement avec des composés ou des éléments chimiques (polymérisation par greffage utilisant l'énergie ondulatoire ou le rayonnement corpusculaire D06M 14/18) **[5]**

10/06 • • Composés ou éléments inorganiques **[5]**

10/08 • • Composés organiques **[5]**

10/10 • • • Composés macromoléculaires **[5]**

11/00 Traitement des fibres, fils, filés, tissus ou articles fibreux faits de ces matières, avec des substances inorganiques ou leurs complexes; Un tel traitement combiné avec un traitement mécanique, p.ex. mercerisage (D06M 10/00 a priorité; décoration des textiles par traitement local D06Q 1/00) **[5]**

Note(s)

1. Dans le présent groupe, l'expression suivante a la signification ci-dessous indiquée:
   - "traitement" signifie, sauf indication contraire, le traitement qui conduit au produit final, p.ex. le traitement avec du sulfate de baryum peut signifier le traitement avec du chlorure de baryum et avec de l'acide sulfurique en deux étapes distinctes.
2. Si un composé utilisé pour le traitement est caractérisé par son cation, il est classé seulment dans le groupe principal D06M 11/00et non dans les groupes D06M 11/01-D06M 11/80; la métallisation par traitement avec un sel métallique, suivi d'une réduction est classée dans le groupe D06M 11/83.
3. Dans le présent groupe, il est souhaitable d'ajouter les codes d'indexation du groupe D06M 101/00.

11/01 • avec de l'hydrogène, de l'eau ou de l'eau lourde; avec des hydrures de métaux ou leurs complexes; avec des boranes, des diboranes, des silanes, des disilanes, des phosphines, des diphosphines, des stibines, des distibines, des arsines ou des diarsines, ou leurs complexes **[5]**

11/05 • • avec de l'eau, p.ex. de la vapeur; avec de l'eau lourde **[5]**

11/07 • avec des halogènes; avec des hydracides halogénés ou leurs sels; avec des oxydes ou des oxyacides d'halogènes ou leurs sels **[5]**

11/09 • • avec des halogènes libres ou des composés interhalogénés **[5]**

11/11 • • avec des hydracides halogénés ou leurs sels **[5]**

11/13 • • • Halogénures d'ammonium ou halogénures d'éléments du premier groupe de la classification périodique **[5]**

11/155 • • • Halogénures d'éléments du deuxième groupe de la classification périodique **[5]**

11/17 • • • Halogénures d'éléments du troisième groupe de la classification périodique **[5]**

11/20 • • • Halogénures d'éléments du quatrième groupe de la classification périodique, p.ex. chlorure de zirconyle **[5]**

11/22 • • • Halogénures d'éléments du cinquième groupe de la classification périodique **[5]**

11/24 • • • Halogénures d'éléments du sixième groupe de la classification périodique, p.ex. chlorure de chromyle **[5]**

11/26 • • • Halogénures d'éléments du septième groupe de la classification périodique (composés interhalogénés D06M 11/09) **[5]**

11/28 • • • Halogénures d'éléments du huitième groupe de la classification périodique **[5]**

11/30 • • avec des oxydes d'halogènes, des oxyacides d'halogènes ou leurs sels, p.ex. avec des perchlorates **[5]**

11/32 • avec de l'oxygène, de l'ozone, des ozonides, des oxydes, des hydroxydes ou des percomposés; Sels dérivés d'anions avec une liaison élément amphotère-oxygène (avec de l'eau ou de l'eau lourde D06M 11/05; avec des oxydes ou oxyacides d'halogènes D06M 11/30; blanchiment D06L) **[5]**

11/34 • • avec de l'oxygène, de l'ozone ou des ozonides **[5]**

11/36 • • avec des oxydes, des hydroxydes ou des oxydes mixtes; avec des sels dérivés d'anions avec une liaison élément amphotère-oxygène **[5]**

11/38 • • • Oxydes ou hydroxydes d'éléments du premier groupe de la classification périodique (production de dessins par destruction ou modification locale des fibres par action chimiqe D06Q 1/02) **[5]**

11/40 • • • • combiné avec une tension mécanique, ou en son absence, p.ex. mercerisage sans tension **[5]**

11/42 • • • • Oxydes ou hydroxydes de cuivre, d'argent ou d'or **[5]**

11/44 • • • Oxydes ou hydroxydes d'éléments du deuxième groupe de la classification périodique; Zincates; Cadmates **[5]**

11/45 • • • Oxydes ou hydroxydes d'éléments du troisième groupe de la classification périodique; Aluminates **[5]**

11/46 • • • Oxydes ou hydroxydes d'éléments du quatrième groupe de la classification périodique; Titanates; Zirconates; Stannates; Plombates **[5]**

11/47 • • • Oxydes ou hydroxydes d'éléments du cinquième groupe de la classification périodique; Vanadates; Niobates; Tantalates; Arsénates; Antimonates; Bismuthates **[5]**

11/48 • • • Oxydes ou hydroxydes de chrome, de molybdène ou de tungstène; Chromates; Dichromates; Molybdates; Tungstates **[5]**

11/49 • • • Oxydes ou hydroxydes d'éléments du huitième groupe de la classification périodique; Ferrates; Cobaltates; Nickelates; Ruthénates; Osmates; Rhodates; Iridates; Palladates; Platinates **[5]**

11/50 • • avec du peroxyde d'hydrogène ou des peroxydes de métaux; avec des acides persulfuriques, permanganiques, pernitriques, percarboniques ou leurs sels **[5]**

11/51 • avec du soufre, du sélénium, du tellure, du polonium ou leurs composés (avec des acides persulfuriques ou leurs sels D06M 11/50) **[5]**

11/52 • • avec du sélénium, du tellure, du polonium ou leurs composés; avec du soufre, des dithionites ou des composés contenant du soufre et des halogènes, avec ou sans oxygène; par sulfohalogénation avec l'acide chlorosulfonique; par sulfohalogénation avec un mélange de dioxyde de soufre et d'halogènes libres **[5]**

11/53 • • avec du sulfure d'hydrogène ou ses sels; avec des polysulfures **[5]**

11/54 • • avec du dioxyde de soufre; avec de l'acide sulfureux ou ses sels (D06M 11/52 a priorité) **[5]**

11/55 • • avec du trioxyde de soufre; avec de l'acide sulfurique ou de l'acide thiosulfurique ou leurs sels **[5]**

11/56 • • • Sulfates ou thiosulfates d'éléments autres que ceux du troisième groupe de la classification périodique **[5]**

11/57 • • • Sulfates ou thiosulfates d'éléments du troisième groupe de la classification périodique, p.ex. aluns **[5]**

11/58 • avec de l'azote ou ses composés, p.ex. avec des nitrures (avec des halogénures d'ammonium D06M 11/13) **[5]**

11/59 • • avec de l'ammoniac; avec des complexes d'amines organiques avec des substances inorganiques **[5]**

11/60 • • • Ammoniac gazeux ou en solution **[5]**

11/61 • • • Ammoniac liquide **[5]**

11/62 • • • Complexes d'oxydes métalliques ou complexes de sels métalliques avec l'ammoniac ou avec des amines organiques **[5]**

11/63 • • avec de l'hydroxylamine ou de l'hydrazine **[5]**

11/64 • • avec des oxydes d'azote; avec des oxyacides d'azote ou leurs sels (avec des acides pernitriques ou leurs sels D06M 11/50) **[5]**

11/65 • • • Sels d'oxyacides de l'azote **[5]**

11/66 • • avec de l'acide sulfamique ou ses sels **[5]**

11/67 • • avec du cyanogène ou ses composés, p.ex. avec de l'acide cyanhydrique, de l'acide cyanique, de l'acide isocyanique, de l'acide thiocyanique, de l'acide isothiocyanique ou leurs sels, ou avec des cyanamides; avec de l'acide carbamique ou ses sels (avec des dicyanamides D06M 13/432) **[5]**

11/68 • avec du phosphore ou ses composés, p.ex. avec de l'acide chlorophosphonique ou avec ses sels (avec des phosphines ou des diphosphines D06M 11/01; avec des composés du sélénium ou du tellure D06M 11/52; avec du polyphosphazène ou ses dérivés D06M 15/673) **[5]**

11/69 • • avec du phosphore; avec des halogénures ou des oxyhalogénures de phosphore; avec de l'acide chlorophosphorique ou ses sels **[5]**

11/70 • • avec des oxydes du phosphore; avec des acides hypophosphoreux, phosphoreux ou phosphoriques ou leurs sels **[5]**

11/71 • • • Sels des acides phosphoriques **[5]**

11/72 • • avec des acides métaphosphoriques ou leurs sels; avec des acides polyphosphoriques ou leurs sels; avec des acides perphosphoriques ou leurs sels **[5]**

11/73 • avec du carbone ou ses composés (D06M 11/67 a priorité) **[5]**

11/74 • • avec du carbone ou du graphite; avec des carbures; avec des acides graphitiques ou leurs sels **[5]**

11/75 • • avec du phosgène; avec des composés contenant à la fois du carbone et du soufre, p.ex. thiophosgène (avec de l'acide thiocyanique D06M 11/67; avec de l'acide thiocarbamique D06M 13/425; avec de la thiourée D06M 13/432) **[5]**

11/76 • • avec des oxydes de carbone ou des carbonates (D06M 11/75 a priorité; avec des acides percarboniques ou leurs sels D06M 11/50; avec de l'urée D06M 13/432) **[5]**

11/77 • avec du silicium ou ses composés (avec des silanes ou des disilanes D06M 11/01) **[5]**

11/78 • • avec du silicium; avec des halogénures ou des oxyhalogénures de silicium; avec des fluorosilicates **[5]**

11/79 • • avec du dioxyde de silicium, des acides siliciques ou leurs sels **[5]**

11/80 • avec du bore ou ses composés, p.ex. borures (avec des boranes ou des diboranes D06M 11/01; avec des carbures de bore D06M 11/74) **[5]**

11/81 • • avec du bore; avec des halogénures de bore; avec des fluoroborates **[5]**

11/82 • • avec des oxydes de bore; avec des acides boriques, méta- ou perboriques ou leurs sels, p.ex. avec du borax **[5]**

11/83 • avec des métaux; avec des composés libérant des métaux, p.ex. métaux-carbonyles; Réduction de composés métalliques sur des textiles (décoration des textiles par métallisation locale D06Q 1/04) **[5]**

11/84 • combiné avec un traitement mécanique (combiné avec une tension mécanique, p.ex. mercerisage, D06M 11/40) **[5]**

13/00 Traitement des fibres, fils, filés, tissus ou articles fibreux faits de ces matières, avec des composés organiques non macromoléculaires (D06M 10/00, D06M 14/00 ont priorité; traitement avec des complexes d'amines organiques avec des substances inorganiques D06M 11/59)**; Un tel traitement combiné avec un traitement mécanique [4, 5]**

Note(s)

1. Dans le présent groupe, l'expression suivante a la signification ci-dessous indiquée:
   - "traitement" signifie, sauf indication contraire, le traitement qui conduit au produit final, p.ex. le traitement avec de l'acide chloracétique peut signifier le traitement avec du chlorure de chloracétyle et la saponification en deux étapes distinctes.
2. Dans le présent groupe, il est souhaitable d'ajouter les codes d'indexation du groupe D06M 101/00.

13/02 • avec des hydrocarbures

13/03 • • avec des hydrocarbures non saturés, p.ex. alcènes, alcynes **[5]**

13/07 • • • Hydrocarbures aromatiques **[5]**

13/08 • avec des hydrocarbures halogénés

13/10 • avec des composés oxygénés

13/11 • • Composés contenant des groupes époxydes ou leurs précurseurs **[5]**

13/12 • • aldéhydes; cétones

13/123 • • • Polyaldéhydes; Polycétones **[5]**

13/127 • • • Mono-aldéhydes, p.ex. formaldéhyde; Monocétones **[5]**

13/13 • • • Aldéhydes non saturés, p.ex. acroléine; Cétones non saturées; Cétènes **[5]**

13/133 • • • Aldéhydes halogénés; Cétones halogénées **[5]**

13/137 • • Acétals, p.ex. formals, cétals **[5]**

13/144 • • Alcools; Alcoolates métalliques (D06M 13/11 a priorité) **[5]**

13/148 • • • Polyalcools, p.ex. glycérol **[5]**

13/152 • • ayant un groupe hydroxy lié à un atome de carbone d'un cycle aromatique à six chaînons **[5]**

13/156 • • • contenant des atomes d'halogène **[5]**

13/165 • • Ethers (D06M 13/11 a priorité) **[5]**

13/17 • • • Ethers de polyoxyalkylèneglycol **[5]**

13/175 • • • Ethers non saturés, p.ex. éthers vinyliques **[5]**

13/184 • • Acides carboxylique; Leurs anhydrides, halogénures ou sels **[5]**

13/188 • • • Acides monocarboxyliques; Leurs anhydrides, halogénures ou sels **[5]**

13/192 • • • Acides polycarboxyliques; Leurs anhydrides, halogénures ou sels **[5]**
13/196 • • • Acides percarboxyliques; Leurs anhydrides, halogénures ou sels **[5]**
13/203 • • • Acides carboxyliques non saturés; Leurs anhydrides, halogénures ou sels **[5]**
13/207 • • • Acides carboxyliques substitués, p.ex. par des groupes hydroxy ou céto; Leurs anhydrides, halogénures ou sels **[5]**
13/21 • • • • Acides carboxyliques halogénés; Leurs anhydrides, halogénures ou sels **[5]**
13/213 • • • • • Acides perfluoroalkylcarboxyliques; Leurs anhydrides, halogénures ou sels **[5]**
13/217 • • • • Ethers de polyoxyalkylèneglycol avec un groupe carboxyle terminal; Leurs anhydrides, halogénures ou sels **[5]**
13/224 • • Esters d'acides carboxyliques; Esters de l'acide carbonique **[5]**
13/228 • • • Esters cycliques, p.ex. lactones **[5]**
13/232 • • • Carbonates organiques **[5]**
13/236 • • • contenant des atomes d'halogène **[5]**
13/238 • • • Tannins, p.ex. acides gallotaniques **[5]**
13/244 • avec des composés contenant du soufre ou du phosphore **[5]**
13/248 • • avec des composés contenant du soufre **[5]**
13/252 • • • Mercaptans, thiophénols, sulfures ou polysulfures, p.ex. acide mercapto-acétique; Composés de sulfonium **[5]**
13/256 • • • Composés sulfonés **[5]**
13/262 • • • Composés sulfatés **[5]**
13/265 • • • contenant des atomes d'halogène **[5]**
13/268 • • • Sulfones **[5]**
13/272 • • • Composés non saturés contenant des atomes de soufre **[5]**
13/275 • • • • Thioéthers vinyliques **[5]**
13/278 • • • • Composés de vinylsulfonium; Composés de vinylsulfones ou de vinylsulfoxydes **[5]**
13/282 • • avec des composés contenant du phosphore **[5]**
13/285 • • • Phosphines; Oxydes de phosphine; Sulfures de phosphine; Acides phosphiniques ou phosphineux ou leurs dérivés **[5]**
13/288 • • • Acides phosphoniques ou phosphoneux ou leurs dérivés **[5]**
13/29 • • • • contenant des atomes d'halogène **[5]**
13/292 • • • Mono-, di- or triesters des acides phosphoriques ou phosphoreux; Leurs sels **[5]**
13/295 • • • • contenant des restes polyglycol; contenant des restes néopentyle **[5]**
13/298 • • • • contenant des atomes d'halogène **[5]**
13/313 • • • Composés non saturés contenant des atomes de phosphore, p.ex. composés de vinylphosphonium **[5]**
13/322 • avec des composés contenant de l'azote **[5]**
13/325 • • Amines **[5]**
13/328 • • • le groupe amino étant lié à un atome de carbone acyclique ou cycloaliphatique **[5]**
13/33 • • • • contenant des atomes d'halogène **[5]**
13/332 • • • Di- ou polyamines **[5]**
13/335 • • • ayant un groupe amino lié à un atome de carbone d'un cycle aromatique à six chaînons **[5]**
13/338 • • • Hydrazines organiques; Composés d'hydrazinium **[5]**
13/342 • • • Acides aminocarboxyliques; Bêtaïnes; Acides aminosulfoniques; Sulfobêtaïnes **[5]**
13/345 • • Nitriles **[5]**
13/348 • • • non saturés, p.ex. acrylonitrile **[5]**
13/35 • • Composés hétérocycliques **[5]**
13/352 • • • ayant des hétérocycles à cinq chaînons **[5]**
13/355 • • • ayant des hétérocycles à six chaînons **[5]**
13/358 • • • • Triazines **[5]**
13/364 • • • • • Acide cyanurique; Acide isocyanurique; Leurs dérivés **[5]**
13/368 • • Hydroxyalkylamines; Leurs dérivés, p.ex. bases de Kritchevsky **[5]**
13/372 • • contenant des groupes hydroxy éthérifiés ou estérifiés **[5]**
13/376 • • Oximes **[5]**
13/382 • • Aminoaldéhydes **[5]**
13/385 • • contenant des groupes époxyde **[5]**
13/388 • • Oxydes d'amines **[5]**
13/392 • • Composés nitrosés; Composés nitrés **[5]**
13/395 • • Isocyanates **[5]**
13/398 • • • contenant des atomes de fluor **[5]**
13/402 • • Amides **[5]**
13/405 • • • Polyalkylènepolyamines acylées **[5]**
13/408 • • • Amines acylées contenant des atomes de fluor; Amides d'acides perfluorocarboxyliques **[5]**
13/41 • • • Amides dérivées d'acides carboxyliques non saturés, p.ex. acrylamide **[5]**
13/412 • • • • N-méthylolacrylamides **[5]**
13/415 • • • Amides d'acides carboxyliques aromatiques; Amines aromatiques acylées **[5]**
13/418 • • • Amides cycliques, p.ex. lactames; Amides d'acide oxalique **[5]**
13/419 • • • Amides ayant des atomes d'azote de groupes amide substitués par des groupes hydroxyalkyle ou par des groupes hydroxyalkyle éthérifiés ou estérifiés **[5]**
13/422 • • • Hydrazides **[5]**
13/425 • • • Acides carbamiques ou thiocarbamiques ou leurs dérivés, p.ex. uréthanes (acide carbamique non substitué D06M 11/67) **[5]**
13/428 • • • • contenant des atomes de fluor **[5]**
13/432 • • • Urée, thiourée ou leurs dérivés, p.ex. biurets; Composés d'inclusion d'urée; Dicyanamides; Guanidines, p.ex. dicyandiamides **[5]**
13/435 • • • Semicarbazides **[5]**
13/438 • • • Sulfonamides **[5]**
13/44 • • contenant azote et phosphore
13/447 • • • Phosphonates ou phosphinates contenant des atomes d'azote **[5]**
13/453 • • • Phosphates ou phosphites contenant des atomes d'azote **[5]**
13/46 • • Composés contenant des atomes d'azote quaternaires (composés d'hydrazinium D06M 13/338; bêtaïnes, sulfobêtaïnes D06M 13/342) **[5]**
13/463 • • • dérivés de monoamines **[5]**
13/467 • • • dérivés de polyamines **[5]**
13/47 • • • dérivés de composés hétérocycliques **[5]**
13/473 • • • • ayant des hétérocycles à cinq chaînons **[5]**
13/477 • • • • ayant des hétérocycles à six chaînons **[5]**
13/48 • • contenant le cycle éthylène-imine
13/487 • • Aziridinylphosphines; Oxydes ou sulfures d'aziridinylphosphines; Composés carbonylaziridinyle ou carbonylbisaziridinyle; Composés sulfonylaziridinyle ou sulfonylbisaziridinyle **[5]**
13/493 • • • perfluorés **[5]**

13/50 • avec des composés organométalliques; avec des composés organiques contenant des atomes de bore, de silicium, de sélénium ou de tellure **[5]**
13/503 • • sans liaison entre un atome de carbone et un métal ou un atome de bore, de silicium, de sélénium ou de tellure **[5]**
13/507 • • • Composés organiques du silicium sans liaison carbone-silicium **[5]**
13/51 • • Composés avec au moins une liaison carbone-métal ou carbone-bore, carbone-silicium, carbone-sélénium ou carbone-tellure **[5]**
13/513 • • • avec au moins une liaison carbone-silicium **[5]**
13/517 • • • • contenant des liaisons silicium-halogène **[5]**
13/52 • combiné avec un traitement mécanique (décoration des textiles D06Q)
13/525 • • Gaufrage; Calandrage; Pressage (moulage D06M 23/14) **[5]**
13/53 • • Refroidissement; Vaporisage ou chauffage, p.ex. en lits fluidisés; avec des métaux fondus **[5]**
13/535 • • Aspiration; Traitement sous vide; Dégazage; Soufflage **[5]**

14/00 Polymérisation par greffage de monomères, contenant des liaisons non saturées carbone-carbone, sur des fibres, fils, filés, tissus ou articles fibreux faits de ces matières (sur des polymères non mis en forme C08F 251/00-C08F 292/00) **[4]**
14/02 • sur des matières d'origine naturelle (D06M 14/18 a priorité) **[4]**
14/04 • • d'origine végétale, p.ex. cellulose ou ses dérivés **[4]**
14/06 • • d'origine animale, p.ex. laine, soie **[4]**
14/08 • sur des matières d'origine synthétique (D06M 14/18 a priorité) **[4]**
14/10 • • de composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[4]**
14/12 • • de composés macromoléculaires obtenus par des réactions autres que celles faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[4]**
14/14 • • • Polyesters **[4]**
14/16 • • • Polyamides **[4]**
14/18 • par énergie ondulatoire ou rayonnement corpusculaire **[4]**
14/20 • • sur des matières d'origine naturelle **[4]**
14/22 • • • d'origine végétale, p.ex. cellulose ou ses dérivés **[4]**
14/24 • • • d'origine animale, p.ex. laine, soie **[4]**
14/26 • • sur des matières d'origine synthétique **[4]**
14/28 • • • de composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[4]**
14/30 • • • de composés macromoléculaires obtenus par des réactions autres que celles faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[4]**
14/32 • • • • Polyesters **[4]**
14/34 • • • • Polyamides **[4]**
14/36 • sur des fibres de carbone **[5]**

15/00 Traitement des fibres, fils, filés, tissus ou articles fibreux faits de ces matières, avec des composés macromoléculaires; Un tel traitement combiné avec un traitement mécanique (D06M 10/00, D06M 14/00 ont priorité) **[5]**

Note(s)

1. Dans le présent groupe, l'expression suivante a la signification ci-dessous indiquée:
   - "traitement" signifie, sauf indication contraire, le traitement qui conduit au produit final, p.ex.:
     a. le traitement avec de l'alcool polyvinylique peut signifier le traitement avec de l'acétate de polyvinyle et la saponification ultérieure dans une étape distincte;
     b. le traitement avec des aminoplastes peut signifier le procédé de durcissement retardé ou le traitement avec des produits de précondensation, ou avec, p.ex. de l'urée et avec le formaldéhyde en deux étapes distinctes.
2. Dans le présent groupe, il est souhaitable d'ajouter les codes d'indexation du groupe D06M 101/00.

15/01 • avec des composés macromoléculaires naturels ou leurs dérivés (avec du caoutchouc naturel ou ses dérivés D06M 15/693) **[4]**
15/03 • • Polysaccharides ou leurs dérivés **[4]**
15/05 • • • Cellulose ou ses dérivés **[4]**
15/055 • • • • avec les liqueurs résiduelles dérivées du procédé de sulfatation pour la préparation de la cellulose **[5]**
15/07 • • • • Esters de la cellulose **[4]**
15/09 • • • • Ethers de la cellulose **[4]**
15/11 • • • Amidon ou ses dérivés **[4]**
15/13 • • • Acide alginique ou ses dérivés **[4]**
15/15 • • Protéines ou leurs dérivés **[4]**
15/17 • • Résines naturelles, alcools résineux, acides résineux ou leurs dérivés **[4, 5]**
15/19 • avec des composés macromoléculaires synthétiques (avec du caoutchouc synthétique D06M 15/693) **[4]**
15/21 • • Composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[4]**
15/227 • • • d'hydrocarbures, ou de leurs produits de réaction, p.ex. posthalogénés ou sulfochlorés **[4]**
15/233 • • • • aromatiques, p.ex. de styrène **[4]**
15/244 • • • d'hydrocarbures halogénés (hydrocarbures posthalogénés D06M 15/227) **[4]**
15/248 • • • • contenant du chlore **[4]**
15/252 • • • • contenant du brome **[4]**
15/256 • • • • contenant du fluor **[4]**
15/263 • • • d'acides carboxyliques non saturés; Leurs sels ou esters **[4]**
15/267 • • • • d'esters d'acides carboxyliques non saturés comportant des groupes amine ou ammonium quaternaire **[4]**
15/27 • • • • d'esters d'acides carboxyliques non saturés et d'alkylpolyalkylène glycol **[4]**
15/273 • • • • d'esters d'acides carboxyliques non saturés comportant des groupes époxy **[4]**
15/277 • • • • contenant du fluor **[4]**
15/285 • • • d'amides ou d'imides d'acides carboxyliques non saturés **[4]**
15/29 • • • • contenant un groupe N-méthylol ou un groupe N-méthylol éthérifié; contenant un groupe N-aminométhylène; contenant un groupe N-sulfidométhylène **[4, 5]**
15/295 • • • • contenant du fluor **[4]**
15/31 • • • de nitriles non saturés **[4]**

15/327 • • • d'alcools non saturés ou de leurs esters **[4]**
15/33 • • • • Esters contenant du fluor **[5]**
15/333 • • • • d'acétate de vinyle; Alcool polyvinylique **[4]**
15/347 • • • d'éthers, d'acétals, d'hémiacétals, de cétones ou d'aldéhydes non saturés **[4, 5]**
15/353 • • • • contenant du fluor **[4]**
15/356 • • • d'autres composés non saturés contenant des atomes d'azote, de soufre, de silicium ou de phosphore **[5]**
15/37 • • Composés macromoléculaires obtenus par des réactions autres que celles faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[4]**
15/39 • • • Résines aldéhydiques; Résines cétoniques; Polyacétals **[4]**
15/41 • • • • Résines phénol-aldéhydiques ou phénol-cétoniques **[4, 5]**
15/415 • • • • • modifiées par des composés contenant du phosphore **[5]**
15/423 • • • • Résines amino-aldéhydiques **[4, 5]**
15/427 • • • • • modifiées par des composés alcoxylés ou des oxydes d'alkylène **[4]**
15/429 • • • • • modifiées par des composés contenant du soufre **[5]**
15/43 • • • • • modifiées par des composés du phosphore **[4]**
15/431 • • • • • • par des phosphines ou des oxydes de phosphines; par des oxydes ou sels du radical phosphonium **[5]**
15/432 • • • • • • par des acides phosphoniques ou leurs dérivés **[5]**
15/433 • • • • • • par des acides phosphoriques **[4]**
15/437 • • • • • contenant du fluor **[4]**
15/45 • • • • • Emploi de catalyseurs spéciaux **[4]**
15/507 • • • Polyesters **[4]**
15/51 • • • • Polyesters non saturés polymérisables **[5]**
15/513 • • • • Polycarbonates **[4]**
15/53 • • • Polyéthers (polyacétals D06M 15/39) **[4]**
15/55 • • • Résines époxy **[4]**
15/555 • • • • modifiées par des composés contenant du phosphore **[5]**
15/564 • • • Polyurées, polyuréthanes ou autres polymères comportant des liaisons uréide ou uréthane; Leurs précurseurs précondensés **[4]**
15/568 • • • • Produits de réaction d'isocyanates avec des polyéthers **[4]**
15/572 • • • • Produits de réaction d'isocyanates avec des polyesters ou des polyestéramides **[4]**
15/576 • • • • contenant du fluor **[4]**
15/579 • • • • modifiés par des composés contenant du phosphore **[5]**
15/59 • • • Polyamides; Polyimides **[4, 5]**
15/592 • • • • à partir d'acides gras non saturés polymérisés et de polyamines **[5]**
15/595 • • • • Dérivés obtenus par substitution d'un atome d'hydrogène du radical carboxamide **[5]**
15/598 • • • • modifiés par des composés contenant du phosphore **[5]**
15/61 • • • Polyamines **[4]**
15/63 • • • contenant du soufre dans la chaîne principale, p.ex. polysulfones **[4]**
15/643 • • • contenant du silicium dans la chaîne principale **[4]**
15/647 • • • • contenant des motifs polyéther **[4]**
15/65 • • • • contenant des groupes époxy **[4]**
15/653 • • • • modifiés par des composés isocyanates **[4]**
15/657 • • • • contenant du fluor **[4]**
15/667 • • • contenant du phosphore dans la chaîne principale **[4]**
15/673 • • • • contenant du phosphore et de l'azote dans la chaîne principale **[4]**
15/687 • • • contenant des atomes autre que le phosphore, le silicium, le soufre, l'azote, l'oxygène ou le carbone dans la chaîne principale **[4]**
15/693 • avec du caoutchouc naturel ou synthétique ou leurs dérivés **[4]**
15/70 • combiné avec un traitement mécanique (décoration des textiles D06Q)
15/705 • • Gaufrage; Calandrage; Pressage (moulage D06M 23/14) **[5]**
15/71 • • Refroidissement; Vaporisage ou chauffage, p.ex. en lits fluidisés; avec des métaux fondus **[5]**
15/715 • • Aspiration; Traitement sous vide; Dégazage; Soufflage **[5]**

16/00 Traitement biochimique des fibres, fils, filés, tissus ou articles fibreux faits de ces matières, p.ex. enzymatique [2]

Note(s)

Dans le présent groupe, il est souhaitable d'ajouter les codes d'indexation du groupe D06M 101/00.

17/00 Production d'étoffes à couches multiples
17/02 • par application de dérivés de cellulose comme adhésifs **[5]**
17/04 • par application de résines synthétiques comme adhésifs **[5]**
17/06 • • Polymères de composés vinyliques **[5]**
17/08 • • Polyamides **[5]**
17/10 • • Polyuréthanes **[5]**

19/00 Traitement des plumes [2]

23/00 Traitement des fibres, fils, filés, tissus ou articles fibreux faits de ces matières, caractérisé par le procédé [5]

Note(s)

Dans le présent groupe, il est souhaitable d'ajouter les codes d'indexation du groupe D06M 101/00.

23/02 • Procédés dans lesquels l'agent traitant est provisoirement fixé ou incorporé dans un moyen de distribution **[5]**
23/04 • Procédés dans lesquels l'agent traitant est appliqué sous forme de mousse **[5]**
23/06 • Procédés dans lesquels l'agent traitant est dispersé dans un gaz, p.ex. aérosols (compositions pour aérosols C09K 3/30) **[5]**
23/08 • Procédés dans lesquels l'agent traitant est appliqué en poudre ou sous forme granulaire (adhésifs pour étoffes à couches multiples D06M 17/00; décoration des textiles D06Q) **[5]**
23/10 • Procédés dans lesquels l'agent traitant est dissout ou dispersé dans des solvants organiques; Procédés pour la récupération de ces solvants organiques **[5]**
23/12 • Procédés dans lesquels l'agent traitant est incorporé dans des microcapsules (fabrication des microcapsules B01J 13/02) **[5]**
23/14 • Procédés pour la fixation ou le traitement de matériaux textiles sous forme tridimensionnelle **[5]**

23/16 • Procédés pour l'application non uniforme d'agents traitants, p.ex. traitement sur une seule face; Traitement différentiel (décoration des textiles D06Q) **[5]**

23/18 • • pour le traitement chimique des lisières des tissus ou des tricots; pour la fixation thermique ou chimique des coupures, coutures ou fins de fibres **[5]**

Schéma d'indexation associé aux groupes D06M 11/00, D06M 13/00, D06M 15/00, D06M 16/00 et D06M 23/00, relatif aux fibres à traiter. [5]

101/00 Constitution chimique des fibres, fils, filés, tissus ou matériaux fibreux faits de ces matières, à traiter [5]

Note(s)

1. Exemples:
   - le gonflement de la cellulose avec des hydroxydes alcalins est classé en D06M 11/38et indexé en D06M 101/06;
   - le traitement de la cellulose avec des amines est classé en D06M 13/325et indexé en D06M 101/06;
   - le traitement des fibres de polyester avec des polyesters est classé en D06M 15/507et indexé en D06M 101/32;
   - le traitement de la laine avec la pepsine est classé en D06M 16/00et indexé en D06M 101/12;
   - le traitement de la cellulose avec du tétrachlorure de silicium sous forme de mousse est classé en D06M 11/78, D06M 23/04et indexé en D06M 101/06.
2. Les mélanges de fibres sont indexés selon chaque fibre constituante.

101/02 • Fibres naturelles, autres que de fibres minérales **[5]**

101/04 • • Fibres végétales **[5]**

101/06 • • • cellulosiques **[5]**

101/08 • • • • Esters ou éthers de cellulose **[5]**

101/10 • • Fibres animales **[5]**

101/12 • • • Fibres kératiniques ou soie **[5]**

101/14 • • • Fibres de collagène **[5]**

101/16 • Fibres synthétiques, autres que des fibres minérales **[5]**

101/18 • • Fibres synthétiques consistant en composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**

101/20 • • • Polyalcènes, polymères ou copolymères de composés avec des groupes alcényle liés à des groupes aromatiques **[5]**

101/22 • • • Polymères ou copolymères de mono-oléfines halogénées **[5]**

101/24 • • • Polymères ou copolymères d'alcénylalcools ou de leurs esters; Polymères ou copolymères d'alcénylléthers, acétals ou cétones **[5]**

101/26 • • • Polymères ou copolymères d'acides carboxyliques non saturés ou de leurs dérivés **[5]**

101/28 • • • • Acrylonitrile; Méthacrylonitrile **[5]**

101/30 • • Polymères synthétiques consistant en composés macromoléculaires obtenus par des réactions autres que celles faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**

101/32 • • • Polyesters **[5]**

101/34 • • • Polyamides **[5]**

101/36 • • • • Polyamides aromatiques **[5]**

101/38 • • • Polyuréthanes **[5]**

101/40 • Fibres de carbone **[5]**

D06N MATÉRIAUX DE REVÊTEMENT POUR MURS, PLANCHERS OU SIMILAIRES, p.ex. LINOLÉUM, TOILE CIRÉE, CUIR ARTIFICIEL, CARTON GOUDRONNÉ, CONSISTANT EN UNE NAPPE DE FIBRES RECOUVERTE D'UNE COUCHE DE SUBSTANCE MACROMOLÉCULAIRE; MATÉRIAUX SOUS FORME DE FEUILLES FLEXIBLES, NON PRÉVUS AILLEURS (produits stratifiés en général B32B; nappes enduites présentant les caractéristiques du papier ou du carton D21)

Note(s)

Les produits stratifiés classés dans la présente sous-classe sont également classés en B32B.

1/00 Linoléum

3/00 Cuir artificiel, toile cirée ou matériau similaire obtenu par enduction de nappes fibreuses avec une substance macromoléculaire, p.ex. avec des résines, du caoutchouc ou leurs dérivés [4]

3/02 • avec des dérivés de la cellulose

3/04 • avec des composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone

3/06 • • avec du chlorure de polyvinyle ou ses produits de copolymérisation

3/08 • • • avec une couche de finition consistant en polyacrylates, polyamides ou polyuréthanes

3/10 • • avec des produits de copolymérisation de styrène-butadiène

3/12 • avec des composés macromoléculaires obtenus autrement que par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone

3/14 • • avec des polyuréthanes

3/16 • avec des vernis à l'huile

3/18 • ayant deux couches de substances macromoléculaires différentes (D06N 3/08 a priorité)

5/00 Carton goudronné, c. à d. nappes de fibres enduites de bitume

7/00 Matériaux sous forme de feuilles flexibles, non prévus ailleurs, p.ex. fils, filaments, filés ou cordes textiles, collés sur des matériaux macromoléculaires

7/02 • composés de mélanges de substances

7/04 • caractérisés par leurs propriétés de surface

7/06 • imprégnés

D06P **TEINTURE OU IMPRESSION DES TEXTILES; TEINTURE DU CUIR, DES FOURRURES OU DES SUBSTANCES MACROMOLÉCULAIRES SOLIDES DE TOUTES FORMES** (pour la partie mécanique, voir B41F, B41J, D06B, D06C; impression sur des surfaces de matériaux autres que les textiles B41M; traitement de surface des fibres ou filaments de verre, substances minérales ou scories C03C 25/00; mordançage D06M; teinture du papier D21H)

Note(s)

Les procédés utilisant des enzymes ou des micro-organismes afin de
i. libérer, séparer ou purifier un composé ou une composition préexistants ou de
ii. traiter des textiles ou nettoyer des surfaces solides de matériaux
sont en outre classés dans la sous-classe C12S.

Schéma général

PROCÉDÉS DE TEINTURE OU D'IMPRESSION
Selon le colorant ou l'agent auxiliaire utilisé.....1/00
Selon la matière utilisée.....3/00
Combinés avec un traitement mécanique.....7/00
AUTRES CARACTÉRISTIQUES, POST-TRAITEMENT, RÉSERVES.....5/00

1/00 **Procédés généraux de teinture ou d'impression des textiles ou procédés généraux de teinture du cuir, des fourrures ou des substances macromoléculaires solides de toutes formes, classés selon les teintures, les pigments ou les substances auxiliaires utilisés**
1/02 • utilisant des colorants azoïques (D06P 1/18, D06P 1/38, D06P 1/39, D06P 1/41 ont priorité) **[2]**
1/04 • • ne contenant pas de métal
1/06 • • • comportant des groupes acides
1/08 • • • Colorants azoïques cationiques
1/10 • • contenant un métal
1/12 • • préparés in situ
1/13 • utilisant des colorants azométhiniques **[2]**
1/14 • utilisant des phtalocyanines sans passage en cuve (D06P 1/38, D06P 1/40 ont priorité)
1/16 • utilisant des matières colorantes en dispersion, p.ex. acétate
1/18 • • Colorants azoïques
1/19 • • Colorants nitrés **[2]**
1/20 • • Colorants anthraquinoniques
1/22 • utilisant des colorants de cuve
1/24 • • Colorants anthraquinoniques
1/26 • • Phtalocyanines
1/28 • • Esters de colorants de cuve
1/30 • utilisant des colorants au soufre
1/32 • utilisant des colorants d'oxydation
1/34 • utilisant des matières colorantes naturelles
1/36 • utilisant des colorants à mordant
1/38 • utilisant des colorants réactifs
1/382 • • le groupe réactif étant directement lié au groupe hétérocyclique **[2]**
1/384 • • le groupe réactif n'étant pas directement lié au groupe hétérocyclique **[2]**
1/39 • utilisant des colorants acides **[2]**
1/40 • • utilisant des colorants acides sans groupes azoïques
1/41 • utilisant des colorants basiques **[2]**
1/42 • • utilisant des colorants basiques sans groupes azoïques
1/44 • utilisant des pigments insolubles ou des substances auxiliaires, p.ex. liants **[2]**
1/46 • • utilisant des compositions contenant des substances macromoléculaires naturelles ou leurs dérivés
1/48 • • • Dérivés des hydrates de carbone
1/50 • • • • Dérivés de la cellulose
1/52 • • utilisant des compositions contenant des substances macromoléculaires synthétiques (D06P 1/60 a priorité)
1/54 • • • Substances à groupes réactifs avec en même temps des agents de réticulation
1/56 • • • Produits de condensation ou de précondensation préparés avec des aldéhydes
1/58 • • • • avec en même temps d'autres substances organiques macromoléculaires
1/60 • • utilisant des compositions contenant des polyéthers
1/607 • • • Polyéthers contenant de l'azote **[2]**
1/613 • • • Polyéthers sans azote **[2]**
1/62 • • utilisant des compositions contenant des composés organiques de poids moléculaire faible, avec des groupes sulfate ou sulfonate
1/64 • • utilisant des compositions contenant des composés organiques de poids moléculaire faible sans groupe sulfate ou sulfonate
1/642 • • • Composés contenant de l'azote **[2]**
1/645 • • • • Composés aliphatiques, araliphatiques ou cycloaliphatiques contenant des groupes amino **[2]**
1/647 • • • • Acides carboxyliques contenant de l'azote ou leurs sels **[2]**
1/649 • • • • Composés contenant des groupes carbonamide, thiocarbonamide ou guanyle **[2]**
1/651 • • • Composés sans azote **[2]**
1/653 • • Acides carboxyliques exempts d'azote ou leurs sels **[2]**
1/655 • • Composés contenant des groupes ammonium **[2, 6]**
1/66 • • • contenant des groupes ammonium quaternaire **[6]**
1/667 • • Composés organiques contenant du phosphore **[2]**
1/673 • • Composés inorganiques **[2]**
1/81 • utilisant des colorants dissous dans des solvants inorganiques **[7]**

1/90 • utilisant des colorants dissous dans des solvants organiques ou leurs émulsions aqueuses **[2]**
1/92 • • dans des solvants organiques **[7]**
1/94 • utilisant des colorants dissous dans des solvants qui sont à l'état supercritique **[7]**
1/96 • Teinture caractérisée par un rapport de bain court **[7]**

3/00 Procédés particuliers de teinture ou d'impression de textiles ou de teinture du cuir, des fourrures, ou de substances macromoléculaires solides de toutes formes classés selon la matière traitée
3/02 • Matières contenant de l'azote basique
3/04 • • contenant des groupes amides
3/06 • • • utilisant des colorants acides
3/08 • • • utilisant des colorants d'oxydation
3/10 • • • utilisant des colorants réactifs
3/12 • • • Préparation du colorant azoïque sur la matière
3/14 • • • Laine
3/16 • • • • utilisant des colorants acides
3/18 • • • • utilisant des colorants basiques
3/20 • • • • utilisant des colorants à mordant
3/22 • • • • Préparation du colorant azoïque sur la fibre
3/24 • • • Polyamides; Polyuréthanes
3/26 • • • • utilisant des colorants en dispersion
3/28 • • • • Préparation du colorant azoïque sur la matière
3/30 • • • Fourrures
3/32 • • • Cuir
3/34 • Matières contenant des groupes esters (D06P 3/04 a priorité)
3/36 • • utilisant des colorants en dispersion
3/38 • • Préparation du colorant azoïque sur la matière
3/40 • • Acétate de cellulose
3/42 • • • utilisant des colorants en dispersion
3/44 • • • Préparation du colorant azoïque sur la matière
3/46 • • • Triacétate de cellulose
3/48 • • • • utilisant des colorants en dispersion
3/50 • • • • Préparation du colorant azoïque sur la matière
3/52 • • Polyesters
3/54 • • • utilisant des colorants en dispersion
3/56 • • • Préparation du colorant azoïque sur la matière
3/58 • Matières contenant des groupes hydroxyle
3/60 • • Cellulose naturelle ou régénérée
3/62 • • • utilisant des colorants directs
3/64 • • • utilisant des colorants à mordant
3/66 • • • utilisant des colorants réactifs
3/68 • • • Préparation du colorant azoïque sur la matière
3/70 • Matières contenant des groupes nitrile
3/72 • • utilisant des colorants en dispersion
3/74 • • utilisant des colorants acides
3/76 • • utilisant des colorants basiques
3/78 • • Préparation du colorant azoïque sur la matière
3/79 • Polyoléfines **[2]**
3/80 • Fibres inorganiques (traitement de surface des fibres ou filaments de verre, substances inorganiques ou scories C03C 25/00)
3/82 • Textiles contenant différentes sortes de fibres
3/84 • • en une seule teinte
3/85 • • teints par un seul colorant **[2]**
3/852 • • • contenant un mélange mi-laine ou cellulose-polyamide **[2]**
3/854 • • • contenant des fibres modifiées ou non modifiées **[2]**
3/86 • • en différentes teintes
3/87 • • teints par plusieurs colorants **[2]**
3/872 • • • teints par des colorants dispersés et des colorants réactifs **[2]**
3/874 • • • par colorants anioniques non réactifs avec soit des colorants dispersés non réactifs soit des colorants cationiques **[2]**

5/00 Autres caractéristiques de la teinture ou de l'impression des textiles ou de la teinture du cuir, des fourrures ou des substances macromoléculaires de toutes formes
5/02 • Post-traitement

Note(s)

Dans les groupes D06P 5/04-D06P 5/10, sauf indication contraire, un composé est classé à la dernière place appropriée.

5/04 • • avec des composés organiques
5/06 • • • contenant de l'azote
5/08 • • • macromoléculaires
5/10 • • avec des composés contenant un métal
5/12 • Obtention de réserves sur la matière avant teinture ou impression
5/13 • Coloration fugitive ou démontage des colorants **[2]**
5/15 • Rongeage local des colorants **[2]**
5/17 • • Colorants azoïques **[2]**
5/20 • Traitements physiques influant sur la coloration, p.ex. ultrasons, électricité **[2]**
5/22 • produisant une variation d'affinité tinctoriale de la matière textile par un procédé chimique réagissant avec la fibre **[2]**
5/24 • Impression par transfert (appareils pour imprimer des images-transfert pour matériaux textiles B41F 16/02) **[7]**
5/26 • • Impression par transfert thermique **[7]**
5/28 • • • utilisant des colorants sublimables **[7]**
5/30 • Impression par jet d'encre (machines d'impression à jet d'encre B41J 2/00) **[7]**

7/00 Procédés de teinture ou d'impression combinés avec un traitement mécanique

D06Q DÉCORATION DES TEXTILES (pour le traitement des textiles par des moyens mécaniques, voir D06B-D06J; métallisation de la surface entière des textiles D06M 11/83; fils, filaments, filés ou cordes textiles, collés sur des matériaux macromoléculaires D06N 7/00; teinture ou impression D06P) **[5]**

Note(s)

Dans la présente sous-classe, l'expression suivante a la signification ci-dessous indiquée:

- "décoration" signifie "traitement local" ou "effets locaux produits" pour changer, p.ex. optiquement, l'apparence ou les propriétés des matériaux textiles.

1/00 **Décoration des textiles** (teinture partielle D06B 11/00; obtention de réserves sur la matière avant la teinture ou l'impression des textiles D06P 5/12)

1/02 • Production de dessins par destruction ou modification locale des fibres d'une nappe par des actions chimiques, p.ex. pour les rendre translucides

1/04 • par métallisation (transfert de particules métalliques D06Q 1/12) **[5]**

1/06 • par traitement localisé de tissus à poils avec des agents chimiques **[5]**

1/08 • par fixation d'effets mécaniques, p.ex. calandrage, gaufrage ou effets Chintz, par utilisation d'agents chimiques **[5]**

1/10 • par traitement avec des particules, ou fixation de particules, p.ex. mica, perles de verre (par métallisation D06Q 1/04; par transfert D06Q 1/12) **[5]**

1/12 • par transfert vers le textile d'un agent chimique, d'un produit métallique ou d'un produit non métallique sous forme de particules ou sous une autre forme, à partir d'un support temporaire solide **[5]**

1/14 • • par transfert vers le textile de fibres ou d'adhésifs pour des fibres **[5]**

D07 CORDES; CÂBLES AUTRES QUE LES CÂBLES ÉLECTRIQUES

D07B **CORDES OU CÂBLES EN GÉNÉRAL** (raccord des cordes ou câbles ensemble ou à d'autres objets B65H 69/00, F16G 11/00; partie mécanique de la finition ou de l'apprêt des cordes D02J; cordes ou câbles décoratifs D04D; câbles de suspension pour les ponts E01D 19/16; spécialement adaptés pour entraîner ou être entraînés par poulies ou autres éléments de transmission F16G 9/00; câbles électriques ou raccords dans la mesure où l'aspect électrique est essentiel H01B, H01R)

Schéma général

CARACTÉRISTIQUES STRUCTURELLES.....1/00
FABRICATION
Machines d'application générale.....3/00
Parties constitutives, dispositifs auxiliaires et accessoires.....7/00
Procédés de fabrication à partir de matériaux particuliers.....5/00
Procédés de fabrication de cordages ou câbles de formes particulières.....5/00
Terminaison des extrémités.....9/00

1/00 **Caractéristiques structurelles des cordes ou câbles**

1/02 • Cordes faites de matériaux fibreux ou filamenteux, p.ex. d'origine végétale ou animale, de cellulose régénérée, de matière plastique

1/04 • • avec une âme de fibres ou filaments disposés parallèlement à la ligne centrale

1/06 • Cordes ou câbles de fils métalliques, p.ex. de fil métallique profilé autour d'un noyau de chanvre

1/08 • • dont les couches sont formées de fils profilés métalliques enchevêtrés, c. à d. dont les brins forment des couches concentriques

1/10 • • • avec un noyau de fils métalliques disposés parallèlement à la ligne centrale

1/12 • Cordes ou câbles avec une âme creuse

1/14 • Cordes ou câbles avec éléments auxiliaires incorporés, p.ex. pour marquage, s'étendant sur toute la longueur de la corde ou du câble

1/16 • Cordes ou câbles avec gaine enveloppante ou incrustations en caoutchouc ou matière plastique (D07B 1/04, D07B 1/10 ont priorité)

1/18 • Estropes ou anneaux de corde

1/20 • Cordes flottantes, c. à d. avec âmes cellulaires remplies d'air; Accessoires à cet effet

1/22 • Cordes plates ou à section polygonale; Faisceaux de cordes constitués par une série de cordes parallèles

Fabrication des cordes ou câbles

3/00 **Machines ou appareillages d'application générale pour la production de cordes ou câbles retordus à partir de brins constitutifs faits de matériaux identiques ou différents**

3/02 • sur lesquels les dévidoirs d'alimentation tournent autour de l'axe de la corde ou du câble

3/04 • • et sont disposés en tandem le long de l'axe de la machine

3/06 • • et sont espacés radialement à partir de l'axe de la machine

3/08 • dans lesquels l'asple d'enroulement tourne autour de l'axe de la corde ou du câble, les dévidoirs alimentaires étant en position fixe

3/10 • • avec dispositif permettant de conférer aux cordes ou câbles plus d'une torsion complète pour chaque révolution de l'asple d'enroulement

3/12 • fonctionnant avec des boucles de filaments animés d'un mouvement de rotation

3/14 • commandé manuellement

5/00 **Fabrication de cordes ou câbles avec des matériaux spéciaux ou de forme particulière**

5/02 • à partir de la paille ou des matières végétales similaires

5/04 • Rubans ou bandes de cordes

5/06 • à partir de fibres en brins naturelles ou artificielles

5/08 • • agglutinées par adhésifs

5/10 • à partir de brins ou torons de section transversale non circulaire

5/12 • de faible torsion ou de faible tension par des procédés comportant des traitements de fixage ou de redressement

7/00 Parties constitutives des machines de fabrication des cordes ou câbles, ou dispositifs auxiliaires incorporés dans ces machines; Appareils auxiliaires associés à ces machines

7/02 • Parties constitutives des machines; Dispositifs auxiliaires

7/04 • • Dispositifs pour conférer une rotation inverse aux bobines ou cages de dévidoirs

7/06 • • Supports des paliers ou freins pour bobines ou dévidoirs d'alimentation

7/08 • • Systèmes avertisseurs ou d'arrêt sensibles à l'épuisement ou à la cassure du matériau filamenteux provenant des dévidoirs ou bobines d'alimentation

7/10 • • Dispositifs d'appel ou d'enroulement de la corde ou du câble fini

7/12 • • pour amollir, lubrifier ou imprégner les cordes, câbles ou leurs brins constitutifs

7/14 • • pour recouvrir ou guiper les cordes, câbles ou leurs brins constitutifs (application de liquides ou d'autres matériaux fluides aux surfaces en général B05; enveloppement des noyaux allongés en général B65H 81/06)

7/16 • Appareillage auxiliaire

7/18 • • pour étaler les cordes ou les câbles ou les détordre en leurs éléments constitutifs aux fins de traitement ou d'épissure

9/00 Terminaison des extrémités par agglutination ou opération analogue, p.ex. pour prévenir leur effilage

PAPIER

D21 FABRICATION DU PAPIER; PRODUCTION DE LA CELLULOSE

D21B MATIÈRES PREMIÈRES FIBREUSES OU LEUR TRAITEMENT MÉCANIQUE

1/00 Matières premières fibreuses ou leur traitement mécanique (piles raffineuses D21D 1/00)
1/02 • Traitement préalable des matières premières par des moyens chimiques ou physiques (séparation de l'écorce B27L)
1/04 • par division des matières premières en petites particules, p.ex. fibres (défilage ou découpage ou opération analogue par procédés à sec B27L; désintégration de tourbe C10F 7/02; obtention de fibres mécaniquement pour le filage à partir de chiffons, de tourbe ou autres matières similaires D01B)
1/06 • • par procédés à sec
1/08 • • • les matières premières étant des vieux papiers (partie chimique D21C 5/02); les matières premières étant des chiffons
1/10 • • • • par actions de découpage
1/12 • • par procédés humides; par l'emploi de vapeur
1/14 • • • Désintégration par meules ou disques (en général B02C)
1/16 • • • • en présence d'agents chimiques
1/18 • • • • dans des machines du type à magasin
1/20 • • • • • avec alimentation par chaîne
1/22 • • • • • avec alimentation par vis
1/24 • • • • • du type à poche
1/26 • • • • Dispositifs d'alimentation ou d'entraînement
1/28 • • • • Molettes pour rhabiller les meules, combinées avec la meule
1/30 • • • Triturage par d'autres moyens
1/32 • • • • de vieux papiers
1/34 • • • • Pétrissage ou mélange; Pulpeurs
1/36 • • • • Désintégration explosive par réduction soudaine de la pression
1/38 • Conservation du matériau cellulosique finement divisé

D21C PRODUCTION DE LA CELLULOSE PAR ÉLIMINATION DES SUBSTANCES NON CELLULOSIQUES DES MATIÈRES CONTENANT DE LA CELLULOSE; RÉGÉNÉRATION DES LIQUEURS NOIRES; APPAREILS À CET EFFET

Note(s)

Les procédés utilisant des enzymes ou des micro-organismes afin de
i. libérer, séparer ou purifier un composé ou une composition préexistants ou de
ii. traiter des textiles ou nettoyer des surfaces solides de matériaux
sont en outre classés dans la sous-classe C12S.

Schéma général

PRODUCTION DE LA CELLULOSE
Traitement préalable des matières premières.....1/00
Réduction en pâte.....3/00
Autres procédés.....5/00
Lessiveurs.....7/00
POST-TRAITEMENT.....9/00
RÉGÉNÉRATION DES LIQUEURS DE PÂTES.....11/00

1/00 Traitement préalable des matériaux finement divisés avant la cuisson (de vieux papiers D21C 5/02)
1/02 • avec l'eau ou la vapeur
1/04 • avec des composés à réaction acide
1/06 • avec des composés à réaction alcaline
1/08 • avec des composés générateurs d'oxygène
1/10 • Méthodes physiques pour faciliter l'imprégnation

3/00 Réduction en pâte des matières contenant de la cellulose (lessiveurs D21C 7/00)
3/02 • avec des bases inorganiques ou des composés à réaction alcaline, p.ex. procédés au sulfate
3/04 • avec des acides, des sels acides ou des anhydrides d'acide
3/06 • • anhydride sulfureux; acide sulfureux; bisulfites
3/08 • • • bisulfite de calcium
3/10 • • • bisulfite de magnésium
3/12 • • • bisulfite de sodium
3/14 • • • bisulfite d'ammonium
3/16 • • oxydes d'azote; acide nitrique
3/18 • avec des halogènes ou des composés générateurs d'halogènes (blanchiment de la pâte de cellulose D21C 9/12)

3/20 • avec des solvants organiques
3/22 • Autres caractéristiques des procédés de réduction en pâte
3/24 • • Procédés continus
3/26 • • Procédés à plusieurs stades
3/28 • • Prévention de la mousse

5/00 Autres procédés pour obtenir de la cellulose, p.ex. cuisson des linters de coton (obtention de fibres à filer D01C)
5/02 • Préparation à partir de vieux papiers (partie mécanique D21B 1/08, D21B 1/32)

7/00 Lessiveurs
7/02 • Lessiveurs rotatifs
7/04 • Revêtements
7/06 • Dispositifs d'approvisionnement
7/08 • Dispositifs d'évacuation
7/10 • Dispositifs de chauffage
7/12 • Dispositifs de régulation ou de commande
7/14 • Moyens pour faire circuler la lessive
7/16 • Dispositifs de sécurité

9/00 Post-traitement de la pâte de cellulose, p.ex. de la pâte de bois, ou des linters de coton
9/02 • Lavage
9/04 • • dans des diffuseurs
9/06 • • dans des filtres
9/08 • Elimination des graisses, résines, poix ou cires
9/10 • Blanchiment
9/12 • • avec des halogènes ou des composés contenant des halogènes (D21C 9/16 a priorité) **[4]**
9/14 • • • avec ClO_2 ou des chlorites
9/147 • • avec de l'oxygène ou ses modifications allotropiques (D21C 9/16 a priorité) **[4]**
9/153 • • • avec de l'ozone **[4]**
9/16 • • avec des per-composés
9/18 • Elimination de l'eau (élimination de l'eau en général F26B)

11/00 Régénération des liqueurs noires
11/02 • de lessive de sulfite
11/04 • de lessive alcaline
11/06 • Traitement des gaz de la pâte; Récupération de la chaleur des gaz
11/08 • • Désodorisation
11/10 • Concentration de lessive résiduaire par évaporation (évaporateurs B01D)
11/12 • Combustion des liqueurs noires
11/14 • • Combustion humide

D21D TRAITEMENT DES MATIÈRES AVANT LEUR PASSAGE DANS LA MACHINE À PAPIER [5]

1/00 Méthodes de raffinage à pile ou de raffinage moderne; Piles du type Hollander (tamis à nœuds D21F)
1/02 • Traitements par pile; Piles du type Hollander
1/04 • • Cylindres ou lames de pile
1/06 • • Platines de pile
1/08 • • Piles avec moyens pour entraîner la pâte rapidement
1/10 • • Piles avec moyens pour régler la pression entre le cylindre et la platine de pile
1/12 • • Piles avec moyens d'évacuation continue de la pâte
1/14 • • Piles avec un cylindre de pile et un canal de circulation verticale de la pâte
1/16 • • Piles avec moyens pour renvoyer la pâte sur le dessus du cylindre de pile
1/18 • • Piles avec plusieurs cylindres de pile
1/20 • Méthodes de raffinage
1/22 • • Raffineurs coniques (Jordan)
1/24 • • • Cylindres de raffineurs coniques
1/26 • • • Platines de pile de raffineurs coniques
1/28 • • Moulins à boulets ou à barre
1/30 • • Moulins à disque
1/32 • • Moulins à marteau
1/34 • • Autres moulins ou raffineurs
1/36 • • • avec arbre vertical
1/38 • • • avec arbre horizontal
1/40 • • Lavage des fibres

5/00 Purification de la suspension de pâte par des moyens mécaniques; Appareils à cet effet (machines centrifuges, cyclones B04)
5/02 • Epuration de la pâte
5/04 • • Epurateurs plats
5/06 • • Tambours épurateurs rotatifs
5/08 • • • combinés avec un mouvement de balancement
5/10 • • • • du réservoir
5/12 • • • • de l'épurateur
5/14 • • • • du réservoir et de l'épurateur
5/16 • • Cylindres et platines pour épurateurs
5/18 • à l'aide de la force centrifuge
5/20 • • dans un appareil à axe horizontal
5/22 • • dans un appareil à axe vertical
5/24 • • dans des cyclones
5/26 • Désaération de la pâte à papier
5/28 • Réservoirs pour le stockage ou l'agitation de la pâte

99/00 Matière non prévue dans les autres groupes de la présente sous-classe [2006.01]

D21F MACHINES À FABRIQUER DU PAPIER; PROCÉDÉS DE PRODUCTION DU PAPIER SUR CES MACHINES

Schéma général

FABRICATION EN FEUILLES CONTINUES
Machines complètes.....9/00
Parties constitutives
partie humide, transfert entre partie humide et partie presse, partie presse, partie séchage.....1/00, 2/00, 3/00, 5/00

autres parties constitutives.....7/00
Procédés de fabrication de longueurs continues.....11/00
FABRICATION DE FEUILLES EN DISCONTINU.....13/00

1/00 Partie humide des machines à fabriquer des feuilles continues de papier
1/02 • Caisses à pâte des machines Fourdrinier
1/04 • Caisses à pâte des machines à forme ronde
1/06 • Régulation du flux de la pâte
1/08 • Régulation de la consistance
1/10 • Toiles métalliques de machines
1/12 • • Leurs jonctions
1/14 • • • soudées
1/16 • • • cousues
1/18 • Appareils de branlement des toiles de machines ou parties associées
1/20 • • dans des machines Fourdrinier
1/22 • • dans des machines à forme ronde
1/24 • Mécanismes d'inclinaison de levage ou d'abaissement pour les toiles métalliques de machines
1/26 • • dans des machines Fourdrinier
1/28 • • dans des machines à forme ronde
1/30 • Protection des toiles métalliques contre les dommages mécaniques
1/32 • Lavage des toiles métalliques ou des feutres
1/34 • Structure ou disposition des conduites de pulvérisation
1/36 • Mécanismes de guidage
1/38 • • Tampons
1/40 • • Rouleaux
1/42 • • Jets
1/44 • Dispositifs pour filigraner
1/46 • • Rouleaux égoutteurs, filigraneurs, vergeurs
1/48 • Appareils d'aspiration (rouleaux d'aspiration D21F 3/10)
1/50 • • Boîtes d'aspiration avec rouleaux
1/52 • • Boîtes d'aspiration sans rouleaux
1/54 • Dispositifs d'écumage, p.ex. rebords pour la mousse
1/56 • Installations de chariot de format
1/58 • Courroies guides
1/60 • Formes rondes
1/62 • Sabliers de piles
1/64 • Séparateurs magnétiques
1/66 • Prise de la pâte, élimination de l'eau ou sa récupération; Réutilisation des eaux blanches
1/68 • • en utilisant des hydrocyclones
1/70 • • par flottation
1/72 • • en utilisant des entonnoirs
1/74 • • en utilisant des cylindres
1/76 • • • avec aspiration
1/78 • • • avec pression
1/80 • • en utilisant des courroies d'épuration sans fin
1/82 • • en ajoutant à la fibre des compositions agglomérantes

2/00 Transfert de feuilles continuesdes parties humides aux sections de presses

3/00 Section de presse des machines à fabriquer des feuilles continues de papier
3/02 • Presses humides
3/04 • • Leurs aménagements
3/06 • • Moyens de régler la pression
3/08 • • Rouleaux de pression
3/10 • • Rouleaux aspirants, p.ex. rouleaux de couchage

5/00 Section de séchage des machines à fabriquer des feuilles continues de papier
5/02 • Séchage sur cylindres
5/04 • • sur plusieurs cylindres sécheurs
5/06 • • Régulation de la température
5/08 • • Disposition des points de vapeur dans les cylindres
5/10 • • Elimination du condensat de l'intérieur des cylindres
5/12 • Séchage sur accrocheuse
5/14 • Séchage des feuilles sous vide
5/16 • Séchage des feuilles par chauffage électrique
5/18 • Séchage des feuilles par air chaud
5/20 • Récupération de la chaleur résiduaire

7/00 Autres parties constitutives des machines à fabriquer des feuilles continues de papier
7/02 • Dispositifs d'entraînement mécanique
7/04 • Dispositifs de contrôle de déchirure du papier
7/06 • Indication ou régulation de l'épaisseur des couches; Dispositifs de signalisation
7/08 • Feutres
7/10 • • Leurs jonctions
7/12 • • Séchage

9/00 Machines complètes pour la fabrication de feuilles de papier
9/02 • du type Fourdrinier
9/04 • du type à forme ronde

11/00 Procédés de fabrication de longueurs continues de papier ou de carton, ou de nappe humide pour la production de panneaux de fibres, sur des machines à papier
11/02 • du type Fourdrinier
11/04 • • papier ou carton composé de plusieurs couches
11/06 • du type à forme ronde
11/08 • • papier ou carton composé de plusieurs couches
11/10 • Fabrication de l'imitation du papier gaufré
11/12 • Fabrication de papier ou de carton ondulé
11/14 • Fabrication de l'ouate de cellulose, du papier filtre ou du buvard
11/16 • Fabrication de bandes de papier pour filature ou vannerie

13/00 Procédés ou appareils pour la fabrication en discontinu de feuilles de papier, de carton de vieux papiers ou de nappes humides pour la production de panneaux de fibres (fabrication de feuilles en discontinu de carton à la forme D21J; séchage du papier, du carton pâte ou du carton sous forme de feuilles discontinues F26B)
13/02 • Fabrication de papier à la main
13/04 • sur des machines à carton à forme ronde
13/06 • • Rouleaux pour formats
13/08 • • • Rouleaux à dispositifs de découpage automatique
13/10 • utilisant des presses à carton

13/12 • • Presses plates

D21G CALANDRES; ACCESSOIRES POUR MACHINES À FABRIQUER LE PAPIER (bobineuses ou rebobineuses pour produits finis, moyens pour ajuster les plis ou extensions en largeur B65H)

1/00 Calandres (s'il ne s'agit que du traitement de matériaux particuliers, voir l'endroit approprié, p.ex. B29C 43/24, D06)**; Appareils de lissage**

1/02 • Rouleaux; Leurs paliers (en général F16C 13/00)

3/00 Raclettes

3/02 • pour calandres

3/04 • pour cylindres sécheurs

5/00 Dispositifs de sécurité

7/00 Dispositifs d'humidification

9/00 Autres accessoires pour machines à fabriquer le papier

D21H COMPOSITIONS DE PÂTE; LEUR PRÉPARATION NON COUVERTE PAR LES SOUS-CLASSES D21C, D21D; IMPRÉGNATION OU COUCHAGE DU PAPIER; TRAITEMENT DU PAPIER FINI NON COUVERT PAR LA CLASSE B31 OU LA SOUS-CLASSE D21G; PAPIER NON PRÉVU AILLEURS [5]

Note(s)

1. La présente sous-classe couvre également les compositions de pâte pour la préparation de panneaux de fibres ou d'autre articles fibreux par des procédés humides.
2. Dans la présente sous-classe, les expressions suivantes ont la signification ci-dessous indiquée:
   - "pâte" désigne une dispersion comprenant des fibres papetières et éventuellement des additifs, qui est prête à être traitée, et couvre l'expression "pâte liquide"; l'expression désigne aussi des fibres papetières sèches qui seront par la suite transformées en papier, soit par des procédés humides, soit par des procédés secs;
   - "papier" désigne le papier, le carton ou les non-tissés fabriqués par voie humide.
3. Si une composition de pâte ou un papier, ou un élément constitutif de pâte ou de papier est caractérisé par plusieurs caractéristiques prévues dans la présente sous-classe, par exemple par le matériau fibreux et un couchage, ou par un colorant et un agent hydrophobe, le classement est effectué à toutes les places prévues pour ces caractéristiques.
4. Les procédés utilisant des enzymes ou des micro-organismes afin de
   i. libérer, séparer ou purifier un composé ou une composition préexistants ou de
   ii. traiter des textiles ou nettoyer des surfaces solides de matériaux

sont en outre classés dans la sous-classe C12S.

Schéma général

PÂTE OU PAPIER
comprenant des fibres de cellulose ou de lignocellulose, des fibres non cellulosiques ou des matériaux formant des nappes.....11/00, 13/00
comprenant des fibres ou des matériaux formant des nappes caractérisées autrement que par leur constitution chimique.....15/00
Procédés ou appareils pour l'addition de matériaux.....23/00
MATÉRIAUX NON FIBREUX AJOUTÉS À LA PÂTE; MATÉRIAUX D'IMPRÉGNATION DU PAPIER. 17/00, 21/00
PAPIER COUCHÉ; MATÉRIAUX DE COUCHAGE.....19/00
AUTRES POST-TRAITEMENTS DU PAPIER.....25/00
PAPIER PARTICULIER.....27/00

Note(s)

Dans les groupes D21H 11/00-D21H 15/00, sauf indication contraire, le classement s'effectue à la dernière place appropriée.

11/00 Pâte ou papier comprenant des fibres de cellulose ou de lignocellulose uniquement d'origine naturelle [5]

11/02 • Pâte chimique ou mi-chimique **[5]**

11/04 • • Pâte Kraft ou au sulfate **[5]**

11/06 • • Pâte au sulfite ou au bisulfite **[5]**

11/08 • Pâte mécanique ou thermomécanique **[5]**

11/10 • Mélanges de pâte chimique et mécanique **[5]**

11/12 • Pâte obtenue à partir de végétaux ou de récoltes non ligneux, p.ex. coton, lin, paille, bagasse **[5]**

11/14 • Fibres secondaires (traitement des vieux papiers D21C 5/02) **[5]**

11/16 • modifiés par un post-traitement particulier **[5]**

11/18 • • Fibres hautement hydratées, gonflées ou aptes à être fibrillées **[5]**

11/20 • • Fibres modifiées chimiquement ou biochimiquement **[5]**

11/22 • • • cationisées **[5]**

13/00 Pâte ou papier comprenant des fibres synthétiques cellulosiques ou non cellulosiques ou des matériaux formant des nappes (aspects chimiques de la fabrication des fibres artificielles D01F) **[5]**

13/02 • Fibres cellulosiques synthétiques **[5]**

13/04 • • Ethers de cellulose **[5]**

13/06 • • Esters de cellulose **[5]**

13/08 • • à partir de cellulose régénérée **[5]**

13/10 • Fibres organiques non cellulosiques **[5]**

13/12 • • à partir de composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
13/14 • • • Polyalcènes, p.ex. polystyrène **[5]**
13/16 • • • Alcools polyalcényliques; Ethers polyalcényliques; Esters polyalcényliques **[5]**
13/18 • • • Polymères d'acides non saturés ou de leurs dérivés, p.ex. polyacrylonitriles **[5]**
13/20 • • à partir de composés macromoléculaires obtenus par des réactions autres que celles faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
13/22 • • • Polymères de condensation d'aldéhydes ou de cétones **[5]**
13/24 • • • Polyesters **[5]**
13/26 • • • Polyamides; Polyimides **[5]**
13/28 • • à partir de polymères naturels **[5]**
13/30 • • • Polysaccharides non cellulosiques **[5]**
13/32 • • • • Fibres d'alginates **[5]**
13/34 • • • Fibres protéiniques **[5]**
13/36 • Fibres ou flocons inorganiques **[5]**
13/38 • • siliceux **[5]**
13/40 • • • vitreux, p.ex. laine minérale, fibres de verre **[5]**
13/42 • • • Amiante **[5]**
13/44 • • • Flocons, p.ex. mica, vermiculite **[5]**
13/46 • • Fibres non siliceuses, p.ex. à partir d'oxydes métalliques **[5]**
13/48 • • • Fibres métalliques ou métallisées **[5]**
13/50 • • • Fibres de carbone **[5]**

15/00 Pâte ou papier comprenant des fibres ou des matériaux formant des nappes caractérisés autrement que par leur constitution chimique [5]
15/02 • caractérisés par leur configuration **[5]**
15/04 • • Fibres crêpées, tortillées, bouclées ou torsadées **[5]**
15/06 • • Fibres longues, c. à d. fibres excédant la limite supérieure de longeur des fibres à papier conventionnelles; Filaments **[5]**
15/08 • • Flocons (D21H 13/44 a priorité) **[5]**
15/10 • • Fibres composites **[5]**
15/12 • • • partiellement organiques, partiellement inorganiques **[5]**

17/00 Matériaux non fibreux ajoutés à la pâte caractérisés par leur constitution; Matériaux d'imprégnation du papier caractérisés par leur constitution [5]

Note(s)

1. Dans les groupes D21H 17/01-D21H 17/63, sauf indication contraire, un matériau est classé à la dernière place appropriée.
2. Un mélange de plusieurs matériaux est classé dans le dernier des groupes D21H 17/01-D21H 17/63 qui prévoit au moins un de ces matériaux.
3. Toute partie d'un mélange qui n'est pas elle-même identifiée lors du classement effectué en appliquant la note (2) mais qui est considérée comme nouvelle et non évidente doit aussi être classée à la dernière place appropriée des groupes D21H 17/01-D21H 17/63. Cette partie peut être soit un matériau tout seul, soit un mélange proprement dit.
4. Toute partie d'un mélange qui n'est pas identifiée lors du classement effectué en appliquant la note (2) ou la note (3) et qui est considérée comme présentant une valeur informative pour la recherche, peut aussi être classée à la dernière place appropriée des groupes D21H 17/01-D21H 17/63. Tel peut notamment être le cas lorsqu'elle présente un intérêt pour la recherche de mélanges au moyen d'une combinaison de symboles de classement. Ce classement non obligatoire doit être considéré comme une "information additionnelle".

17/01 • Produits de rebut, p.ex. boue **[5]**
17/02 • Matériaux d'origine végétale (protéines D21H 17/22; lignines D21H 17/23; polysaccharides D21H 17/24; résine D21H 17/62) **[5]**
17/03 • Composés organiques non macromoléculaires **[5]**
17/04 • • Hydrocarbures **[5]**
17/05 • • contenant des éléments autres que le carbone et l'hydrogène **[5]**
17/06 • • • Alcools; Phénols; Ethers; Aldéhydes; Cétones; Acétals; Cétals **[5]**
17/07 • • • Composés contenant de l'azote **[5]**
17/08 • • • • Isocyanates **[5]**
17/09 • • • Composés contenant du soufre **[5]**
17/10 • • • Composés contenant du phosphore **[5]**
17/11 • • • Halogénures **[5]**
17/12 • • • Composés organométalliques **[5]**
17/13 • • • Composés contenant du silicium **[5]**
17/14 • • • Acides carboxyliques; Leurs dérivés **[5]**
17/15 • • • • Acides polycarboxyliques, p.ex. acide maléique **[5]**
17/16 • • • • • Leurs produits d'addition avec des hydrocarbures **[5]**
17/17 • • • Cétènes, p.ex. dimères de cétène **[5]**
17/18 • • • formant de nouveaux composés <u>in situ</u>, p.ex. dans la pâte ou le papier, par réaction chimique avec lui-même, ou avec d'autres substances ajoutées **[5]**
17/19 • • • • par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
17/20 • Composés macromoléculaires organiques **[5]**
17/21 • • d'origine naturelle; Leurs dérivés **[5]**
17/22 • • • Protéines **[5]**
17/23 • • • Lignines **[5]**
17/24 • • • Polysaccharides **[5]**
17/25 • • • • Cellulose **[5]**
17/26 • • • • • Ses éthers **[5]**
17/27 • • • • • Ses esters **[5]**
17/28 • • • • Amidon **[5]**
17/29 • • • • • cationique **[5]**
17/30 • • • • Acide alginique ou alginates **[5]**
17/31 • • • • Gommes **[5]**
17/32 • • • • • Gomme de Guar **[5]**
17/33 • • Composés macromoléculaires synthétiques **[5]**
17/34 • • • obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
17/35 • • • • Polyalcènes, p.ex. polystyrène **[5]**
17/36 • • • • Alcools polyalcényliques; Ethers polyalcényliques; Esters polyalcényliques **[5]**
17/37 • • • • Polymères d'acides non saturés ou de leurs dérivés, p.ex. polyacrylates **[5]**
17/38 • • • • contenant des groupes réticulables **[5]**

17/39 • • • • • formant des liaisons de réticulation éther, p.ex. groupes hydroxyalkyle **[5]**
17/40 • • • • • non saturés **[5]**
17/41 • • • • contenant des groupes ioniques **[5]**
17/42 • • • • • anioniques **[5]**
17/43 • • • • • • Groupes carboxyle ou leurs dérivés **[5]**
17/44 • • • • • cationiques **[5]**
17/45 • • • • • • Groupes contenant de l'azote **[5]**
17/46 • • • obtenus par des réactions autres que celles faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
17/47 • • • • Polymères de condensation d'aldéhydes ou de cétones **[5]**
17/48 • • • • • avec des phénols **[5]**
17/49 • • • • • avec des composés contenant de l'hydrogène lié à l'azote **[5]**
17/50 • • • • • • Composés acycliques **[5]**
17/51 • • • • • • Triazines, p.ex. mélamine **[5]**
17/52 • • • • Résines époxy **[5]**
17/53 • • • • Polyéthers; Polyesters **[5]**
17/54 • • • • obtenus par des réactions formant une liaison contenant de l'azote dans la chaîne principale de la macromolécule **[5]**
17/55 • • • • • Polyamides; Polyaminoamides; Polyester-amides **[5]**
17/56 • • • • • Polyamines; Polyimines; Polyester-imides **[5]**
17/57 • • • • • Polyurées; Polyuréthanes **[5]**
17/58 • • • • obtenus par des réactions formant une liaison contenant du soufre dans la chaîne principale de la macromolécule **[5]**
17/59 • • • • obtenus par des réactions formant une liaison contenant du silicium dans la chaîne principale de la macromolécule **[5]**
17/60 • Cires **[5]**
17/61 • Bitume **[5]**
17/62 • Résine; Ses dérivés **[5]**
17/63 • Composés inorganiques **[5]**
17/64 • • Composés alcalins **[5]**
17/65 • • Composés acides **[5]**
17/66 • • Sels, p.ex. aluns **[5]**
17/67 • • Composés insolubles dans l'eau, p.ex. charges, pigments **[5]**
17/68 • • • siliceux, p.ex. argiles **[5]**
17/69 • • • modifiés, p.ex. par association avec d'autres compositions préalablement à l'incorporation dans la pâte ou le papier **[5]**
17/70 • • formant de nouveaux composés in situ, p.ex. à l'intérieur de la pâte ou du papier, par réaction chimique avec d'autres substances qui sont ajoutées séparément **[5]**

19/00 **Papier couché** (panneaux de fibres couchés D21J 1/08)**; Matériaux de couchage** (feuilles d'enregistrement caractérisées par les revêtements utilisés pour améliorer la réceptivité aux encres, aux colorants ou aux pigments B41M 5/50) **[5]**
19/02 • Couches métalliques (D21H 19/66 a priorité) **[5]**
19/04 • • appliquées sous forme de feuille **[5]**
19/06 • • appliquées sous forme de liquide ou de poudre **[5]**
19/08 • • appliquées sous forme de vapeur, p.ex. sous vide **[5]**
19/10 • Couches sans pigments (D21H 19/66 a priorité) **[5]**
19/12 • • appliquées sous forme d'une solution utilisant de l'eau comme solvant unique, p.ex. en présence de composés acides ou alcalins **[5]**
19/14 • • appliquées sous une forme autre que la solution aqueuse définie dans le groupe D21H 19/12 **[5]**
19/16 • • • comprenant des composés réticulables ou polymérisables (D21H 19/24 a priorité) **[5]**
19/18 • • • comprenant des cires **[5]**
19/20 • • • comprenant des composés macromoléculaires obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
19/22 • • • • Polyalcènes, p.ex. polystyrène **[5]**
19/24 • • • comprenant des composés macromoléculaires obtenus par des réactions autres que celles faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
19/26 • • • • Aminoplastes **[5]**
19/28 • • • • Polyesters **[5]**
19/30 • • • • Polyamides; Polyimides **[5]**
19/32 • • • • obtenus par des réactions formant une liaison contenant du silicium dans la chaîne principale de la macromolécule **[5]**
19/34 • • • comprenant de la cellulose ou ses dérivés **[5]**
19/36 • Couches contenant des pigments (D21H 19/66 a priorité; poudre de métal D21H 19/06) **[5]**
19/38 • • caractérisées par les pigments **[5]**
19/40 • • • siliceux, p.ex. argiles **[5]**
19/42 • • • au moins partiellement organiques **[5]**
19/44 • • caractérisées par les autres ingrédients, p.ex. par le liant ou l'agent dispersant **[5]**
19/46 • • • Composés organiques non macromoléculaires **[5]**
19/48 • • • • Dioléfines, p.ex. butadiène; Monomères vinyliques aromatiques, p.ex. styrène; Acides non saturés polymérisables ou leurs dérivés, p.ex. acide acrylique **[5]**
19/50 • • • Protéines **[5]**
19/52 • • • Cellulose; Ses dérivés **[5]**
19/54 • • • Amidon **[5]**
19/56 • • • Composés organiques macromoléculaires ou leurs oligomères obtenus par des réactions faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
19/58 • • • • Polymères ou oligomères de dioléfines, de monomères vinyliques aromatiques ou d'acides non saturés ou de leurs dérivés **[5]**
19/60 • • • • Alcools polyalcényliques; Ethers polyalcényliques; Esters polyalcényliques **[5]**
19/62 • • • Composés organiques macromoléculaires obtenus par des réactions autres que celles faisant intervenir uniquement des liaisons non saturées carbone-carbone **[5]**
19/64 • • • Composés inorganiques **[5]**
19/66 • Couches caractérisées par un effet visuel particulier, p.ex. avec des dessins, texturées (papier marbré D21H 27/04) **[5]**
19/68 • • inégales, rompues, discontinues **[5]**
19/70 • • avec des vides internes, p.ex. couches cloquées **[5]**
19/72 • Papier couché caractérisé par le substrat de papier **[5]**
19/74 • • le substrat ayant une surface inégale, p.ex. papier crêpé ou ondulé **[5]**
19/76 • • le substrat ayant des propriétés d'absorption spécifiques **[5]**
19/78 • • • le substrat étant essentiellement impénétrable par la couche **[5]**
19/80 • Papier comprenant plusieurs couches (D21H 19/02 a priorité) **[5]**

19/82 • • superposées **[5]**
19/84 • • sur les deux côtés du substrat **[5]**

21/00 Matériaux non fibreux ajoutés à la pâte, caractérisés par leur fonction, leur forme ou leurs propriétés; Matériaux d'imprégnation ou de revêtement du papier, caractérisés par leur fonction, leur forme ou leurs propriétés [5]

21/02 • Agents pour empêcher le dépôt sur les meules ou les disques des machines à papier, p.ex. contrôle de la poix ou des boues (élimination des graisses, des résines, de la poix ou des cires D21C 9/08) **[5]**
21/04 • • Agents de contrôle des boues **[5]**
21/06 • Adjuvants de formation du papier **[5]**
21/08 • • Agents dispersants pour les fibres **[5]**
21/10 • • Agents de rétention ou produits améliorant l'égouttage **[5]**
21/12 • • Agents antimousse **[5]**
21/14 • caractérisés par leur fonction ou leurs propriétés dans, ou sur, le papier (D21H 19/66, D21H 27/02 ont priorité) **[5]**
21/16 • • Agents de collage ou hydrophobes **[5]**
21/18 • • Agents de renforcement **[5]**
21/20 • • • Agents de résistance à l'état humide **[5]**
21/22 • • Agents rendant le papier poreux, absorbant ou bouffant **[5]**
21/24 • • • Agents tensio-actifs **[5]**
21/26 • • Agents rendant le papier transparent ou translucide **[5]**
21/28 • • Colorants **[5]**
21/30 • • Substances luminescentes ou fluorescentes, p.ex. pour blanchiment optique (D21H 21/40 a priorité) **[5]**
21/32 • • Agents de blanchiment (blanchiment de la pâte de cellulose D21C 9/10) **[5]**
21/34 • • Ignifugeants **[5]**
21/36 • • Agents biocides, p.ex. agents fongicides, bactéricides ou insecticides **[5]**
21/38 • • Agents d'inhibition de la corrosion ou agents anti-oxydants **[5]**
21/40 • • Agents facilitant un test d'authenticité ou empêchant une modification frauduleuse, p.ex. pour papier de sûreté (filigranage B41M 3/10, D21F 1/44; impression des papiers-valeurs B41M 3/14; valeurs ou billets de banque caractérisés par des effets de couleur B44F 1/12; vérification de l'authenticité d'un papier-monnaie ou de papiers de valeur G07D 7/00) **[5]**
21/42 • • • Rubans ou bandes (filaments D21H 15/06) **[5]**
21/44 • • • Eléments de sécurité latents, c. à d. pouvant être détectés ou devenant apparents uniquement par utilisation de méthodes ou de dispositifs particuliers de vérification ou d'altération **[5]**
21/46 • • • • Eléments adaptés à une vérification chimique ou empêchant une altération chimique, p.ex. par utilisation d'agents effaceurs **[5]**
21/48 • • • • Eléments adaptés à une vérification physique, p.ex. par irradiation **[5]**
21/50 • caractérisés par leur forme (D21H 19/66, D21H 21/42, D21H 27/02 ont priorité) **[5]**
21/52 • • Additifs d'une longueur définie ou d'une forme définie **[5]**
21/54 • • • sphériques, p.ex. microcapsules, perles **[5]**
21/56 • • Mousse **[5]**

23/00 Procédés ou appareils pour l'addition de matériaux à la pâte ou au papier (application de liquides ou d'autres matériaux fluides aux surfaces, en général B05; procédés de fabrication de longueurs continues de papier D21F 11/00) **[5]**

23/02 • caractérisés par la manière dont les substances sont ajoutées **[5]**
23/04 • • Addition à la pâte; Post-traitement de substances ajoutées dans la pâte **[5]**
23/06 • • • Contrôle de l'addition **[5]**
23/08 • • • • par mesure des propriétés de la pâte, p.ex. potentiel zêta, pH **[5]**
23/10 • • • • • au moins deux sortes de composés étant ajoutées **[5]**
23/12 • • • • par mesure des propriétés de la nappe formée **[5]**
23/14 • • • • par sélection du point d'addition ou du temps de contact entre les composants **[5]**
23/16 • • • • • Addition avant ou pendant le traitement de la pâte par pile ou par raffinage (désintégration de matières premières fibreuses par meules ou disques en présence d'agents chimiques D21B 1/16; traitement par pile D21D 1/02; méthodes de raffinage D21D 1/20) **[5]**
23/18 • • • • • Addition en un point où des forces de cisaillement sont évitées avant la formation de la feuille, p.ex. après le traitement de la pâte par pile ou par raffinage **[5]**
23/20 • • • Appareillages à cet effet **[5]**
23/22 • • Addition au papier formé **[5]**
23/24 • • • durant la fabrication du papier **[5]**

Note(s)

Les procédés ou les appareils utilisés pour addition au papier pendant sa fabrication, c. à d. sur machine, sont classés dans les groupes D21H 23/24 s'ils sont fortement influencés par, ou spécialement adaptés au procédé de fabrication du papier.

23/26 • • • • par sélection du point d'addition ou de la teneur en eau du papier **[5]**
23/28 • • • • • Addition avant la section de séchage, p.ex. à la partie humide ou à la section des presses **[5]**
23/30 • • • Prétraitement du papier (D21H 23/70, D21H 23/76 ont priorité) **[5]**
23/32 • • • par contact du papier avec un matériau en excès, p.ex. provenant d'un réservoir ou d'une façon nécessitant d'éliminer du papier le matériau appliqué en excès (D21H 23/66 a priorité; élimination du matériau en excès D21H 25/08) **[5]**
23/34 • • • • Choucheuses du type à râcles ou à lames **[5]**
23/36 • • • • • Racle ou lame faisant partie du réservoir de fluide, p.ex. lame traînante du type corroyage **[5]**
23/38 • • • • • les matériaux fluides étant appliqués avec un dispositif particulier, p.ex. avec un rouleau dans une coucheuse à lame inversée du type à pince submergée **[5]**
23/40 • • • • un côté uniquement du papier étant en contact avec le matériau (D21H 23/34 a priorité) **[5]**
23/42 • • • • le papier se trouvant au moins partiellement entouré par le matériau sur les deux côtés (D21H 23/34 a priorité) **[5]**
23/44 • • • • • Traitement par un gaz ou une vapeur **[5]**

23/46 • • • le fluide étant versé ou s'écoulant en courant continu sur la surface, le courant entier étant entraîné par le papier (D21H 23/66 a priorité) **[5]**

23/48 • • • • Coucheuses à nappe **[5]**

23/50 • • • Pulvérisation ou projection (D21H 23/44, D21H 23/66 ont priorité) **[5]**

23/52 • • • par contact du papier avec un dispositif portant le matériau (D21H 23/32, D21H 23/46, D21H 23/66 ont priorité) **[5]**

23/54 • • • • Dispositifs de frottement, p.ex. brosse, tampon, feutre **[5]**

23/56 • • • • Rouleaux (D21H 23/38 a priorité) **[5]**

23/58 • • • • • Leurs détails, p.ex. caractéristiques de surface, vitesse périphérique **[5]**

23/60 • • • • • • les matériaux sur le rouleau enducteur étant soumis à un traitement particulier avant l'application sur le papier (D21H 23/64 a priorité) **[5]**

23/62 • • • • • • Couchage par coucheuse à rouleaux marchant en sens inverse, c. à d. où la surface du rouleau enducteur tourne dans un sens opposé à celui du papier **[5]**

23/64 • • • • les matériaux n'étant pas fluides au moment du transfert, p.ex. sous forme d'une couche préformée, au moins partiellement durcie **[5]**

23/66 • • • Traitement de papier discontinu, p.ex. feuilles, flans, rouleaux **[5]**

23/68 • • • • pendant lequel le papier se déplace de manière continue **[5]**

23/70 • • • Procédés multi-étapes; Appareils pour ajouter au papier une ou plusieurs substances par portions ou de différentes manières, non couverts par un seul autre groupe du présent groupe principal **[5]**

23/72 • • • • uniquement à plusieurs étapes en série **[5]**

23/74 • • • • Appareils permettant de passer d'une technique à l'autre **[5]**

23/76 • caractérisés par le choix des composés auxiliaires qui sont ajoutés indépendamment d'au moins un autre composé, p.ex. pour améliorer l'incorporation de ce dernier ou pour obtenir un effet combiné amélioré (D21H 17/18, D21H 17/70, D21H 23/10 ont priorité) **[5]**

23/78 • Contrôle ou régulation non limités à un procédé ou à un appareil particuliers **[5]**

25/00 Post-traitement du papier non prévu dans les groupes D21H 17/00-D21H 23/00 [5]

25/02 • Traitement chimique ou biochimique (D21H 25/18 a priorité) **[5]**

25/04 • Traitement physique, p.ex. chauffage, irradiation (D21H 25/18 a priorité; section de séchage des machines à fabriquer des feuilles continues de papier D21F 5/00) **[5]**

25/06 • • du papier imprégné ou couché (D21H 25/08 a priorité) **[5]**

25/08 • Réarrangement des substances appliquées, p.ex. dosage, lissage; Elimination des matériaux en excès **[5]**

25/10 • • avec des lames **[5]**

25/12 • • avec un corps essentiellement cylindrique, p.ex. rouleau ou tige **[5]**

25/14 • • • le corps étant un tambour de moulage **[5]**

25/16 • • avec un jet de vapeur ou de gaz, p.ex. en lame d'air **[5]**

25/18 • de vieux papiers tels que des livres ou des documents, p.ex. restauration **[5]**

27/00 Papier particulier non prévu ailleurs, p.ex. obtenu par des procédés multi-étapes [5]

Note(s)

Le présent groupe est prévu pour le classement du papier avec des propriétés ou des applications particulières qui ne sont pas du tout couvertes ou uniquement partiellement couvertes par d'autres endroits de la classification. Cependant, lorsque cela est possible, ces papiers sont classés selon les critères utilisés dans le reste des groupes de la présente sous-classe.

27/02 • Papier avec des dessins (couches avec dessins D21H 19/66; gaufrage B31F 1/07; préparés sur des machines à papier D21F 11/00) **[5]**

27/04 • • marbré **[5]**

27/06 • Parchemin végétal ou simili-parchemin; Papier cristal **[5]**

27/08 • Papier filtre (matériau filtrant autoportant B01D 39/14; fabrication sur des machines à papier D21F 11/14) **[5]**

27/10 • Papier d'emballage (matériaux d'emballage de type ou de forme particuliers B65D 65/38) **[5]**

27/12 • Papier non conducteur **[5]**

27/14 • Papier ayant une forme ou des dimensions stables; Papier résistant au roulage (supports photographiques ayant des moyens pour empêcher l'enroulement G03C 1/81) **[5]**

27/16 • Papier pur, c. à d. papier ayant une teneur faible ou nulle en contaminants (post-traitement de la pâte de cellulose D21C 9/00) **[5]**

27/18 • Structures à base de papier ou de carton pour la couverture de surfaces **[5]**

27/20 • • Structures flexibles appliquées par l'utilisateur, p.ex. papier peint (papiers peints imprimés B41M 3/18; pose de papier peint B44C 7/00; papiers peints prégommés C09J 7/04) **[5]**

27/22 • • Structures appliquées sur la surface par des procédés de fabrication particuliers, p.ex. dans des presses **[5]**

27/24 • • • caractérisées par le fait que la surface à couvrir est constituée par des stratifiés de papiers en résines phénoliques, par des fibres vulcanisées ou par des panneaux de fibres cellulosiques similaires **[5]**

27/26 • • • caractérisées par la feuille de couverture ou par les couches supérieures des structures (panneaux décoratifs B44C 5/04; effets de veines du bois B44F 9/02) **[5]**

27/28 • • • • traitées de façon à obtenir des propriétés de résistance spécifiques, p.ex. à l'usure ou aux intempéries (agents hydrophobes D21H 21/16) **[5]**

27/30 • à plusiers jets (pour la couverture de surfaces D21H 27/18; fabrication sur des machines à papier D21F 9/00, D21F 11/00) **[5]**

Note(s)

Les produits stratifiés classés dans le présent groupe sont également classés en B32B.

27/32 • • avec des matériaux appliqués entre les feuilles (assemblage de feuilles en papier ou en carton B31F 5/00; adhésifs C09J) **[5]**

27/34 • • • Matériaux continus, p.ex. filaments, feuilles, filets **[5]**

27/36 • • • • Pellicules obtenues à partir de composés macromoléculaires synthétiques **[5]**

27/38 • • au moins une des feuilles ayant une composition fibreuse différente de celle des autres feuilles **[5]**

27/40 • • au moins une des feuilles n'étant pas plane, p.ex. crêpée (crêpage ou ondulation du papier B31F) **[5]**

27/42 • • comprenant du papier formé à sec **[5]**

D21J PANNEAUX DE FIBRES; FABRICATION D'ARTICLES À PARTIR DE SUSPENSIONS DE FIBRES CELLULOSIQUES OU À PARTIR DE PAPIER MÂCHÉ (fabrication d'objets par des procédés à sec B27N)

1/00 Panneaux de fibres (préparation de compositions de pâte ou addition d'agents chimiques D21B, D21C, D21H; formation de la nappe humide D21F)

1/02 • Découpage, p.ex. emploi de scies humides

1/04 • Pressage

1/06 • Séchage

1/08 • Panneaux de fibres imprégnés ou couchés

1/10 • Post-traitement

1/12 • • Durcissage

1/14 • • Conditionnement

1/16 • Panneaux de fibres particuliers

1/18 • • Carton dur

1/20 • • Carton isolant

3/00 Fabrication d'articles par pressage d'une pâte fibreuse humide ou de papier mâché, entre des moules

3/02 • d'anneaux

3/04 • de tubes

3/06 • de bouchons

3/08 • de bobines

3/10 • de corps creux

3/12 • de feuilles; de diaphragmes

5/00 Fabrication d'articles creux par transfert des feuilles produites à partir de suspensions de fibres ou de papier mâché, par aspiration sur des moules en treillis métalliques, vers une forme de pressage garnie de feutre

7/00 Fabrication d'articles creux à partir de suspensions de fibres ou de papier mâché, par dépôt de fibres dans ou sur un moule en treillis métallique

D99 MATIÈRE NON PRÉVUE AILLEURS DANS LA PRÉSENTE SECTION

D99Z MATIÈRE NON PRÉVUE AILLEURS DANS LA PRÉSENTE SECTION [2006.01]

Note(s) [2006.01]

La présente sous-classe couvre la matière:

a. qui n'est pas prévue mais qui se rattache le plus étroitement à la matière couverte par ces sous-classes, et
b. qui n'est expressément couverte par aucune sous-classe d'une autre section.

99/00 Matière non prévue ailleurs dans la présente section [2006.01]