SECTION D — TEXTILES; PAPIER

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

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)