

SECTION D — TEXTILES; PAPIER

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

Note(s)

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

- "fibre" signifie un élément filiforme d'un matériau naturel ou fait par l'homme, d'une longueur relativement courte;
- "filament" signifie un élément filiforme d'un matériau naturel ou fait par l'homme, d'une longueur indéfinie ou quasi indéfinie;
- "fil élémentaire" ou "filé" signifie l'assemblage unitaire de fibres, résultant normalement de la filature;
- "fil" signifie l'assemblage de fils élémentaires ou de filaments, résultant normalement du retordage
- fibres ou filaments "synthétiques" signifient des fibres ou des filaments ou similaires fabriqués à partir de polymères ou de petites molécules obtenus par synthèse. Les exemples sont polyamide, acrylique, polyester ou fibres de carbone;
- fibres ou filaments "artificiels" signifient des fibres ou des filaments ou similaires fabriqués par l'homme à partir de polymères naturels ou leurs dérivés. Les exemples sont fibres cellulosiques régénérées ou fibres semi-synthétiques;
- fibres ou filaments "faits par l'homme" signifient des fibres ou des filaments qui sont fabriqués par l'homme incluant les fibres "synthétiques" ou "artificielles".

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 faits par l'homme, fils ou articles semblables D01D 5/22; aspects généraux du traitement chimique D06M)	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 continu 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
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		

D02G

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

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

Note(s)

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

Schéma général

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

1/00	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	1/02	matrices ou de rouleaux presseurs (modification de la surface uniquement D02J 3/00) • 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)