

SECTION D — TEXTILES; PAPIER

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

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) [2014.01]

- Dans la présente sous-classe, les expressions suivantes ont 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;
 - "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" 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;
 - 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".
- 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.
- 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, 2006.01]**

1/02 • Ouate; Nappe [1, 2006.01]

1/04 • à partir de voiles ou couches composés de fibres possédant des propriétés cohésives réelles ou potentielles, p.ex. fibres naturelles, fibres faites par l'homme, préétirées ou fibrillées (appareils de feutrage D04H 17/00) [1, 2006.01, 2012.01]

1/06 • • par traitement en vue de produire un effet de retrait, gonflement, crêpage ou ondulation des fibres [1, 2006.01, 2012.01]

1/067 • • • Famille des celluloses régénérées [2012.01]

1/073 • • • Famille des acrylonitriles [2012.01]

1/08 • • et durcis par feutrage; Feutres ou produits feutrés [1, 2006.01, 2012.01]

1/09 • • • Soie [2012.01]

1/10 • • • Feutres faits de mélanges de fibres [1, 2006.01]

1/12 • • • et incorporant des fibres organiques faites par l'homme [1, 2006.01]

1/14 • • • et incorporant des fibres inorganiques [1, 2006.01]

- 1/16 • • • Feutres lamellés dans lesquels les différentes couches sont réunies par un traitement de feutrage **[1, 2006.01]**
- 1/20 • • • Feutres incorporant des éléments insérés, ou des accessoires, p.ex. dans un but décoratif **[1, 2006.01]**
- 1/22 • • • Articles tridimensionnels formés par des opérations de feutrage **[1, 2006.01]**
- 1/24 • • • Couvertures feutrées sous forme d'articles tridimensionnels **[1, 2006.01]**
- 1/26 • • Pâte de bois **[2012.01]**
- 1/28 • • Famille des celluloses régénérées **[2012.01]**
- 1/30 • • Collagène **[2012.01]**
- 1/32 • • Pâte synthétique **[2012.01]**
- 1/40 • à partir de voiles ou couches composés de fibres ne possédant pas des propriétés cohésives réelles ou potentielles **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/407 • • contenant des substances absorbantes, p.ex. du charbon actif **[2012.01]**
- 1/413 • • contenant des granulés autres que les substances absorbantes **[2012.01]**
- 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, 2006.01, 2012.01]**
- 1/4209 • • • Fibres inorganiques **[2012.01]**
- 1/4218 • • • • Fibres de verre **[2012.01]**
- 1/4226 • • • • caractérisées par le dispositif de formation du non-tissé en fibres de verre **[2012.01]**
- 1/4234 • • • • Fibres métalliques **[2012.01]**
- 1/4242 • • • • Fibres de carbone **[2012.01]**
- 1/425 • • • Famille de la cellulose **[2012.01]**
- 1/4258 • • • • Famille des celluloses régénérées **[2012.01]**
- 1/4266 • • • Fibres naturelles non prévues dans le groupe D04H 1/425 **[2012.01]**
- 1/4274 • • • Chiffons; Déchets textiles **[2012.01]**
- 1/4282 • • • Polymères obtenus par addition **[2012.01]**
- 1/4291 • • • • Famille des oléfines **[2012.01]**
- 1/43 • • • • Famille des acrylonitriles **[2012.01]**
- 1/4309 • • • • Alcool polyvinylique **[2012.01]**
- 1/4318 • • • • Famille du fluor **[2012.01]**
- 1/4326 • • • Polymères obtenus par condensation **[2012.01]**
- 1/4334 • • • • Polyamides **[2012.01]**
- 1/4342 • • • • Polyamides aromatiques **[2012.01]**
- 1/435 • • • • Polyesters **[2012.01]**
- 1/4358 • • • • Polyuréthanes **[2012.01]**
- 1/4366 • • • • Famille des phénols **[2012.01]**
- 1/4374 • • • utilisant différents types de couches, p.ex. par superposition de couches **[2012.01]**
- 1/4382 • • • Fibres obtenues par étirage de film réticulé; Fibres composites; Fibres mixtes; Fibres ultrafines; Fibres pour cuir artificiel **[2012.01]**
- 1/4391 • • • caractérisés par la forme des fibres **[2012.01]**
- 1/44 • • les voiles ou couches étant renforcées par des moyens mécaniques, p.ex. par roulage **[1, 2006.01]**
- 1/45 • • • par formation de mailles ou de points imbriqués entre un certain nombre de fibres **[4, 2006.01]**
- 1/46 • • • par aiguilletage ou opérations similaires pour provoquer l'enchevêtrement des fibres (D04H 1/45 a priorité; machines d'aiguilletage D04H 18/00) **[1, 4, 2006.01, 2012.01]**
- 1/48 • • • • en combinaison avec au moins une autre méthode de consolidation **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/482 • • • • en combinaison avec un effet de retrait **[2012.01]**
- 1/485 • • • • en combinaison avec un liage par soudure **[2012.01]**
- 1/488 • • • • en combinaison avec des agents de liage **[2012.01]**
- 1/49 • • • • enchevêtrement par jet de fluide en combinaison avec d'autres moyens de consolidation **[2012.01]**
- 1/492 • • • • par jet de fluide (D04H 1/49 a priorité) **[2012.01]**
- 1/495 • • • • par formation de motifs, p.ex. perforation ou réarrangement **[2012.01]**
- 1/498 • • • • enchevêtrement des couches de non-tissés **[2012.01]**
- 1/50 • • • par traitement pour produire un effet de retrait, gonflement, crépage ou ondulation, des fibres (en combinaison avec l'aiguilletage D04H 1/482) **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/52 • • • par application ou insertion d'éléments de liage filamenteux **[1, 2006.01]**
- 1/54 • • par soudage des fibres ensembles, p.ex. par fusion partielle ou dissolution (en combinaison avec l'aiguilletage D04H 1/485) **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/541 • • • Fibres composites, p.ex. âme-gaine, mer-île ou côte à côte; Fibres mixtes **[2012.01]**
- 1/542 • • • Fibres adhésives **[2012.01]**
- 1/544 • • • • Famille des oléfines **[2012.01]**
- 1/545 • • • • Alcool polyvinylique **[2012.01]**
- 1/546 • • • • Acétate polyvinylique **[2012.01]**
- 1/548 • • • • Famille des acrylonitriles **[2012.01]**
- 1/549 • • • • Polyamides **[2012.01]**
- 1/55 • • • • Polyesters **[2012.01]**
- 1/551 • • • • Résines non prévues dans les groupes D04H 1/544-D04H 1/55 **[2012.01]**
- 1/552 • • • par application de solvants ou agents auxiliaires **[2012.01]**
- 1/554 • • • par chauffage haute fréquence **[2012.01]**
- 1/555 • • • chauffage par ultrasons **[2012.01]**
- 1/556 • • • par chauffage à infrarouge **[2012.01]**
- 1/558 • • • en combinaison avec des traitements mécaniques ou physiques autres que le gaufrage **[2012.01]**
- 1/559 • • • les fibres étant en couches superposées **[2012.01]**
- 1/56 • • • en association avec la formation de la fibre, p.ex. suivant immédiatement l'extrusion des fibres en brin **[1, 2006.01]**
- 1/58 • • par application, incorporation ou activation de liages chimiques ou thermoplastiques, p.ex. adhésifs (en combinaison avec l'aiguilletage D04H 1/488) **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/587 • • • caractérisé par les agents de liage utilisés **[2012.01]**
- 1/593 • • • à des couches superposées **[2012.01]**
- 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, 2006.01]**
- 1/62 • • • • à des points ou emplacements espacés **[1, 2006.01]**
- 1/64 • • • l'agent de liage étant appliqué à l'état humide, p.ex. agents chimiques en dispersion ou solution **[1, 2006.01, 2012.01]**
- 1/645 • • • • Imprégnation suivie d'un processus de solidification **[2012.01]**

1/65	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">utilisant des fibres mélangées ou composites [2012.01]	3/105	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">par aiguilletage (machines à aiguilleter D04H 18/00) [2012.01]
1/655	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">caractérisé par le dispositif d'application de l'agent de liage [2012.01]	3/11	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">par jet de fluide [2012.01]
1/66	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">à des points ou emplacements espacés (D04H 1/68 a priorité) [1, 2006.01, 2012.01]	3/115	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">par application ou insertion d'éléments de liage filamenteux [2012.01]
1/68	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">l'agent de liage étant appliqué sous la forme de mousse [1, 2006.01, 2012.01]	3/12	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">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 [1, 2006.01]
1/70	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">caractérisés par la méthode de formation des voiles ou couches, p.ex. par la réorientation des fibres [1, 4, 2006.01, 2012.01]	3/14	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">avec liages produits par soudage entre fils thermoplastiques ou filaments [1, 2006.01, 2012.01]
1/72	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">les fibres étant disposées au hasard [1, 2006.01, 2012.01]	3/147	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Fils ou filaments composites [2012.01]
1/724	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">formation du non-tissé pendant la formation de la fibre p.ex. filage éclair [2012.01]	3/153	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Fils ou filaments mixtes [2012.01]
1/728	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">par électrofilage [2012.01]	3/16	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">avec liages entre filaments thermoplastiques produits en relation avec la formation des filaments, p.ex. suivant immédiatement l'extrusion [1, 4, 2006.01]
1/732	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">par courant de fluide, p.ex. flux d'air [2012.01]		
1/736	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">caractérisé par l'appareil pour arranger les fibres (D04H 1/728, D04H 1/732 ont priorité) [2012.01]	5/00	Non-tissés formés de mélanges de fibres relativement courtes et de fils ou de matériaux filamenteux similaires de bonne longueur [1, 2006.01, 2012.01]
1/74	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">les fibres étant orientées, p.ex. parallèles [1, 2006.01]	5/02	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">renforcés ou consolidés par des procédés mécaniques, p.ex. aiguilletage (machines à aiguilleter D04H 18/00) [1, 2006.01, 2012.01]
1/76	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">autrement que dans un plan, p.ex. de manière tubulaire [2012.01]	5/03	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">par jet de fluide [2012.01]
3/00	Non-tissés formés uniquement ou principalement de fils ou de matériaux filamenteux similaires de bonne longueur [1, 2006.01, 2012.01]	5/04	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">renforcés ou consolidés par application ou incorporation d'agents de liage chimiques ou thermo-activables sous une forme solide ou liquide [1, 2006.01]
3/002	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Fils ou filaments inorganiques [2012.01]	5/06	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">renforcés ou consolidés par soudage à d'autres fibres thermoplastiques, filaments ou fils [1, 2006.01]
3/004	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Fils ou filaments de verre [2012.01]	5/08	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">caractérisés par la méthode de formation des voiles ou couches, p.ex. par réorientation des fibres ou fils [1, 4, 2006.01, 2012.01]
3/005	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Fils ou filaments synthétiques (D04H 3/013 a priorité) [2012.01]	5/10	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">autrement que dans un plan, p.ex. de manière tubulaire [2012.01]
3/007	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Polymères obtenus par addition [2012.01]	5/12	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Fibres de verre [2012.01]
3/009	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Polymères obtenus par condensation ou par réaction [2012.01]	11/00	Non-tissés à couche de poils (produits stratifiés formant des non-tissés B32B) [1, 2006.01]
3/011	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Polyesters [2012.01]	11/04	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">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 [1, 2006.01]
3/013	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Famille des celluloses régénérées [2012.01]	11/08	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">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) [1, 2006.01]
3/015	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Fils naturels ou filaments [2012.01]	13/00	Autres non-tissés [1, 2006.01]
3/016	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">caractérisés par leur finesse [2012.01]	13/02	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Production de non-tissés par défibrillation partielle de bandes thermoplastiques orientées [4, 2006.01]
3/018	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">caractérisés par leur forme [2012.01]		
3/02	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">caractérisés par la méthode de formation des voiles ou couches, p.ex. par la réorientation des fils ou filaments [1, 4, 2006.01]		
3/03	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">au hasard [1, 2006.01, 2012.01]		
3/033	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">réorientation immédiatement après la formation du fil ou du filament [2012.01]		
3/037	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">réorientation sous l'action d'un liquide [2012.01]		
3/04	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">avec parcours rectiligne, p.ex. se croisant à angles droits [1, 2006.01, 2012.01]		
3/045	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">pour la fabrication de filet [2012.01]		
3/05	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">dans un autre dessin, p.ex. zig-zag, sinusoïde [1, 2006.01]		
3/07	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">autrement que dans un plan, p.ex. de manière tubulaire [1, 2006.01, 2012.01]		
3/073	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">en forme de cylindre creux [2012.01]	17/00	Appareils de feutrage [1, 2006.01]
3/077	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">en forme de bâton, tige ou cylindre solide [2012.01]	17/10	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">par feutrage entre rouleaux, p.ex. rouleaux chauffants [1, 2006.01]
3/08	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">caractérisés par la méthode de renforcement ou de consolidation [1, 2006.01]	17/12	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">Appareils à rouleaux multiples [1, 2006.01]
3/10	<ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none"><ul style="list-style-type: none">avec liages faits mécaniquement entre fils et filaments [1, 2006.01, 2012.01]	18/00	Machines à aigu