

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

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 CRÉPAGE OU ONDULATION DES FIBRES, FILAMENTS, FILÉS OU FILS; FILÉS OU FILS****Note**

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

<b>1/00</b>	<b>Production de fibres, filaments, filés ou fils, crépés ou ondulés ou leur donnant de telles caractéristiques latentes</b> (fils en soi D02G 3/00; pendant la formation de filaments artificiels, fils ou articles semblables D01D 5/22; aspects généraux du traitement chimique D06M)	<b>3/10</b>	. . Fils formés de matières collagènes, p.ex. catgut
		<b>3/12</b>	. . Fils contenant des filaments ou rubans métalliques
		<b>3/14</b>	. . Fils de crins de cheval
		<b>3/16</b>	. . Filés ou fils faits de substances minérales
		<b>3/18</b>	. . . de verre ou de matériaux similaires
		<b>3/20</b>	. . . d’amiante
<b>1/02</b>	. par retordage, fixage de la torsion et détorsion, c. à d. en conférant une fausse torsion	<b>3/22</b>	. Filés ou fils caractérisés par des particularités structurelles
<b>1/04</b>	. . Dispositifs pour conférer une fausse torsion	<b>3/24</b>	. . Filés ou fils gonflants, p.ex. formés de fibres avec des caractéristiques de retrait différentes
<b>1/06</b>	. . . Broches	<b>3/26</b>	. . avec des caractéristiques qui dépendent du degré ou du sens de la torsion
<b>1/08</b>	. . . Cylindres	<b>3/28</b>	. . . Fils doublés, retors ou fils câblés
<b>1/10</b>	. avec utilisation d’arêtes, p.ex. d’arêtes chauffantes, pour le crépage par ce système	<b>3/30</b>	. . . Fils crépés ou autres filés ou fils fortement retordus
<b>1/12</b>	. avec utilisation de boîtes à bourrage	<b>3/32</b>	. . Filés ou fils élastiques
<b>1/14</b>	. avec utilisation de cylindres à gorges ou d’organes avec roues dentées	<b>3/34</b>	. . 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
<b>1/16</b>	. avec utilisation de jets ou de flux de gaz turbulents, p.ex. air, vapeur	<b>3/36</b>	. . Filés ou fils à âme ou guipés (filés ou fils élastiques D02G 3/32)
<b>1/18</b>	. par combinaison de fibres, filaments ou filés possédant des caractéristiques de retrait différentes	<b>3/38</b>	. . 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)
<b>1/20</b>	. 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	<b>3/40</b>	. . Filés dans lesquels les fibres sont réunies par des adhésifs; Filés ou fils imprégnés
<b>3/00</b>	<b>Filés ou fils, p.ex. fils fantaisie; Procédés ou appareils pour leur production non prévus ailleurs</b> (pour produire des fils crépés ou ondulés D02G 1/00)	<b>3/42</b>	. . Fils chenille
<b>3/02</b>	. Filés ou fils caractérisés par la matière ou par les matières dont ils sont composés	<b>3/44</b>	. Filés ou fils caractérisés par la destination pour laquelle ils ont été conçus
<b>3/04</b>	. . Fils provenant de mélange ou autres filés ou fils contenant des composants faits de matières différentes	<b>3/46</b>	. . Fils à coudre ou similaires
<b>3/06</b>	. . Fils formés de matières en rubans autres que le papier	<b>3/48</b>	. . Câblés pour pneumatiques
<b>3/08</b>	. . Fils de papier		

**D02H OURDISSAGE, ENSOUPLEMENT OU ENVERJURE DES CHÂÎNES****Note**

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

**Schéma général**

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

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

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	COMBINAISONS DE PROCÉDÉS CI- DESSUS NON COUVERTES PAR AUCUN DES GROUPES PRÉCÉDENTS.....	11/00
ÉLIMINATION DES CORPS INDÉSIRABLES .....	7/00	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 constituant sans provoquer leur rupture, p.ex. à l'aide de jets d'air turbulents
  - 1/12 . Modification des propriétés élastiques et du gonflant de fils texturés ou similaires par des traitements subséquents
  - 1/14 . Uniformisation ou égalisation de caractéristiques non uniformes
  - 1/16 . Frottement ou travail analogue, p.ex. pour redistribuer ou enlever des fibres
  - 1/18 . Séparation ou étalement
  - 1/20 . Contrainte ou relâchement, p.ex. par vibration ou assujettissement à des contraintes électrostatiques ou à des décharges électriques
  - 1/22 . Étirage ou tension, retrait ou relâchement, p.ex. par utilisation d'appareils sur ou sous-alimentés ou empêchant l'étirage (filage par étirage D01D 5/12)

- 3/00 Modification de surface**
- 3/02 . par abrasion, grattage, éraflure, coupe ou entaille (traitement préliminaire des fibres pour les rendre rugueuses, p.ex. pour la filature, D01G 3/00)
  - 3/04 . par brossage
  - 3/06 . par polissage, p.ex. glaçage, lustrage
  - 3/08 . . par compression, p.ex. calandrage ou repassage
  - 3/10 . par dentelure
  - 3/12 . par enlèvement des extrémités saillantes des fibres
  - 3/14 . . par tondage
  - 3/16 . . par flambage
  - 3/18 . Traitement par des particules, des corps semi-solides ou des substances solides, p.ex. paraffine (durant la formation d'enroulement B65H 71/00; paraffinage des filés ou produits similaires en tant qu'opération annexe durant la filature ou le retordage D01H 13/30)
- 7/00 Nettoyage, p.ex. enlèvement des poussières, des fibres flottantes, des bouts carbonisés** (en combinaison avec la tonte, le flambage ou autre élimination d'extrémités saillantes de fibres D02J 3/12, D02J 3/14, D02J 3/16)
- 11/00 Combinaisons de procédés prévus dans les groupes D02J 1/00 à 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)