

## SECTION D — TEXTILES; PAPIER

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

#### Note(s) [2014.01]

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.

- |   |   |
|---|---|
| <p><b>1/00 Production de fibres, filaments, filés ou fils, crêpés ou ondulés ou leur donnant de telles caractéristiques latentes</b> (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) [1, 2006.01]</p>   | <p>3/06 • • Fils formés de matières en rubans autres que le papier [1, 2006.01]</p> <p>3/08 • • Fils de papier [1, 2006.01]</p> <p>3/10 • • Fils formés de matières collagènes, p.ex. catgut [1, 2006.01]</p> <p>3/12 • • Fils contenant des filaments ou rubans métalliques [1, 2006.01]</p> <p>3/14 • • Fils de crins de cheval [1, 2006.01]</p> <p>3/16 • • Filés ou fils faits de substances minérales [1, 2006.01]</p> <p>3/18 • • • de verre ou de matériaux similaires [1, 2006.01]</p> <p>3/20 • • • d'amiante [1, 2006.01]</p> <p>3/22 • Filés ou fils caractérisés par des particularités structurelles [1, 2006.01]</p> <p>3/24 • • Filés ou fils gonflants, p.ex. formés de fibres avec des caractéristiques de retrait différentes [1, 2006.01]</p> <p>3/26 • • avec des caractéristiques qui dépendent du degré ou du sens de la torsion [1, 2006.01]</p> <p>3/28 • • • Fils doublés, retors ou fils câblés [1, 2006.01]</p> <p>3/30 • • • Fils crêpés ou autres filés ou fils fortement retordus [1, 2006.01]</p> <p>3/32 • • Filés ou fils élastiques [1, 2006.01]</p> <p>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 [1, 2006.01]</p> <p>3/36 • • Filés ou fils à âme ou guipés (filés ou fils élastiques D02G 3/32) [1, 2006.01]</p> <p>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) [1, 2006.01]</p> |
| <p>1/02 • par retordage, fixage de la torsion et détorsion, c. à d. en conférant une fausse torsion [1, 2006.01]</p> <p>1/04 • • Dispositifs pour conférer une fausse torsion [1, 2006.01]</p> <p>1/06 • • • Broches [1, 2006.01]</p> <p>1/08 • • • Cylindres [1, 2006.01]</p> <p>1/10 • avec utilisation d'arêtes, p.ex. d'arêtes chauffantes, pour le crêpage par ce système [1, 2006.01]</p> <p>1/12 • avec utilisation de boîtes à bourrage [1, 2006.01]</p> <p>1/14 • avec utilisation de cylindres à gorges ou d'organes avec roues dentées [1, 2006.01]</p> <p>1/16 • avec utilisation de jets ou de flux de gaz turbulents, p.ex. air, vapeur [1, 2006.01]</p> <p>1/18 • par combinaison de fibres, filaments ou filés possédant des caractéristiques de retrait différentes [1, 2006.01]</p> <p>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 [1, 2006.01]</p> <p><b>3/00 Filés ou fils, p.ex. fils fantaisie; Procédés ou appareils pour leur production non prévus ailleurs</b> (pour produire des fils crêpés ou ondulés D02G 1/00) [1, 2006.01]</p> <p>3/02 • Filés ou fils caractérisés par la matière ou par les matières dont ils sont composés [1, 2006.01]</p> <p>3/04 • • Fils provenant de mélange ou autres filés ou fils contenant des composants faits de matières différentes [1, 2006.01]</p> |   |

## D02G

- |      |  |      |   |
|------|--|------|---|
| 3/40 | • • Filés dans lesquels les fibres sont réunies par des adhésifs; Filés ou fils imprégnés [1, 2006.01] | 3/44 | • Filés ou fils caractérisés par la destination pour laquelle ils ont été conçus [1, 2006.01] |
| 3/42 | • • Fils chenille [1, 2006.01]   | 3/46 | • • Fils à coudre ou similaires [1, 2006.01]  |
|      |  | 3/48 | • • Câblés pour pneumatiques [1, 2006.01]   |

## D02H OURDISSAGE, ENSOUPLEMENT OU ENVERJURE DES CHÂÎNES

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

- 
- |       |   |       |  |
|-------|---|-------|--|
| 1/00  | <b>Cantres, c. à d. appareils fournissant une multitude de fils individuels [1, 2006.01]</b>  | 13/08 | • • • électriques [1, 2006.01]   |
| 3/00  | <b>Ourdissoirs [1, 2006.01]</b>   | 13/10 | • • sensibles aux dispositifs de mesure du fil, p.ex. arrêtant les machines lorsqu'une longueur de chaîne requise a été enroulée [1, 2006.01]              |
| 5/00  | <b>Machines à ensoupler [1, 2006.01]</b>  | 13/12 | • Mécanismes d'entraînement à vitesse variable [1, 2006.01]  |
| 5/02  | • combinées avec des appareils pour encoller ou pour d'autres traitements de chaînes (encollage en soi D06B) [1, 2006.01]   | 13/14 | • • à régulation automatique par la tension de la chaîne [1, 2006.01]  |
| 7/00  | <b>Machines à ourdir et à ensoupler combinées [1, 2006.01]</b>  | 13/16 | • Peignes, ros ou autres dispositifs déterminant l'espacement des fils [1, 2006.01]  |
| 9/00  | <b>Enverjure des chaînes [1, 2006.01]</b>   | 13/18 | • • avec espacement réglable [1, 2006.01]  |
| 9/02  | • Baguettes ou bandes d'enverjure [1, 2006.01]  | 13/20 | • • avec espacement fixe [1, 2006.01]  |
| 11/00 | <b>Méthodes ou appareils non prévus dans les groupes D02H 1/00-D02H 9/00, p.ex. pour nettoyer la chaîne [1, 2006.01]</b>  | 13/22 | • Dispositifs de tension [1, 2006.01]  |
| 13/00 | <b>Parties constitutives des machines des autres groupes de la présente sous-classe [1, 2006.01]</b>  | 13/24 | • • pour fils individuels [1, 2006.01]   |
| 13/02 | • Mouvements d'arrêt [1, 2006.01]   | 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) [1, 2006.01] |
| 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 [1, 2006.01] | 13/28 | • Ensouples (ensouples d'enroulement du tissu D03D 49/20) [1, 2006.01]   |
| 13/06 | • • • mécaniques [1, 2006.01]   | 13/30 | • • avec disques [1, 2006.01]  |
|       |   | 13/32 | • • • réglables [1, 2006.01]   |
|       |   | 13/34 | • • sectionnelles [1, 2006.01]   |
|       |   | 13/36 | • • Moyens de fixation de la chaîne à l'ensouple [1, 2006.01]  |
|       |   | 13/38 | • Râteliers de stockage d'ensouples [1, 2006.01]   |

**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, 2006.01]
- 1/02 • Gonflement, p.ex. par formation de bouclettes (crêpage, ondulation D02G) [1, 2006.01]
- 1/04 • Compactage [1, 2006.01]
- 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, 2006.01]
- 1/08 • Enlacement de filaments constituants sans provoquer leur rupture, p.ex. à l'aide de jets d'air turbulents [1, 2006.01]
- 1/12 • Modification des propriétés élastiques et du gonflant de fils texturés ou similaires par des traitements subséquents [1, 2006.01]
- 1/14 • Uniformisation ou égalisation de caractéristiques non uniformes [1, 2006.01]
- 1/16 • Frottement ou travail analogue, p.ex. pour redistribuer ou enlever des fibres [1, 2006.01]
- 1/18 • Séparation ou étalement [1, 2006.01]
- 1/20 • Contrainte ou relâchement, p.ex. par vibration ou assujettissement à des contraintes électrostatiques ou à des décharges électriques [1, 2006.01]
- 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) [1, 2006.01]
- 3/00 Modification de surface** [1, 2006.01]
- 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) [1, 2006.01]
- 3/04 • par brossage [1, 2006.01]
- 3/06 • par polissage, p.ex. glaçage, lustrage [1, 2006.01]
- 3/08 • • par compression, p.ex. calandrage ou repassage [1, 2006.01]
- 3/10 • par dentelure [1, 2006.01]
- 3/12 • par enlèvement des extrémités saillantes des fibres [1, 2006.01]
- 3/14 • • par tondage [1, 2006.01]
- 3/16 • • par flambage [1, 2006.01]
- 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) [1, 2006.01]
- 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) [1, 2006.01]
- 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** [1, 2006.01]
- 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) [1, 2006.01]