

## D02 HILOS; ACABADO MECANICO DE HILOS O CUERDAS; URDIDO O PLEGADO

**D02J ACABADO O APRESTO DE LOS FILAMENTOS, HILADOS, HILOS CABLEADOS, CUERDAS O SIMILARES** (ondulación o rizado D02G; por tratamiento con la ayuda de líquidos, gases o vapores D06B; acabado de forma distinta al tratamiento por líquido de hilos en forma de cadena o de lámina D06C; para la parte química, ver D06L, D06M, D06P, D06Q; tratamiento durante la fabricación de cuerdas, aparatos para el tratamiento auxiliar de cuerdas en su fabricación D07B)

### Nota

Es importante tener en cuenta la nota que sigue al título de la clase D02.

### Esquema general

MODIFICACION DE LA ESTRUCTURA INTERNA, O DE LA SECCION TRANSVERSAL DE LA SUPERFICIE .....	1/00, 3/00	COMBINACIONES DE PROCEDIMIENTOS NO CUBIERTOS MAS ARRIBA POR NINGUNO DE LOS GRUPOS PRECEDENTES.....	11/00
ELIMINACION DE CUERPOS INDESEABLES .....	7/00	CALENTAMIENTO O ENFRIAMIENTO NO ESPECIFICADOS EN NINGUNO DE LOS PROCEDIMIENTOS ANTERIORES .....	13/00

<b>1/00</b>	<b>Modificación de la estructura o de las propiedades resultantes de una estructura particular; Modificación, conservación o restauración de la forma física o de la sección transversal, p. ej. por utilización de matrices o de rodillos de presión</b> (modificación de la superficie solamente D02J 3/00)	<b>3/04</b>	· por cepillado
<b>1/02</b>	· Hinchamiento, p. ej. por formación de bucles (rizado, ondulación D02G)	<b>3/06</b>	· por pulimentado, p. ej. barnizado, lustrado
<b>1/04</b>	· Compactado	<b>3/08</b>	· · por compresión, p. ej. calandrado o planchado
<b>1/06</b>	· Creación de irregularidades, p. ej. hilos flameados u otras características no uniformes, p. ej. partes de alta o baja contracción o partes reforzadas y debilitadas	<b>3/10</b>	· por penetración
<b>1/08</b>	· Enlazamiento de filamentos constituyentes sin provocar su ruptura, p. ej. con ayuda de corrientes de aire turbulentas	<b>3/12</b>	· por eliminación de las extremidades salientes de las fibras
<b>1/12</b>	· Modificación de las propiedades elásticas y del hinchamiento de los hilos textiles o similares por tratamientos subsiguientes	<b>3/14</b>	· · por esquileo
<b>1/14</b>	· Uniformización o igualación de características no uniformes	<b>3/16</b>	· · por llameado
<b>1/16</b>	· Frotamiento o trabajo análogo, p. ej. para redistribuir o quitar las fibras	<b>3/18</b>	· Tratamiento por partículas, de cuerpos semi-sólidos o de sustancias sólidas, p. ej. parafina (durante la formación del enrollamiento B65H 71/00; parafinado de hilados o productos similares en tanto que operación anexa durante la hilatura o el retorcido D01H 13/30)
<b>1/18</b>	· Separación o extensión	<b>7/00</b>	<b>Limpieza, p. ej. eliminación del polvo, fibras flotantes, puntas carbonizadas</b> (en combinación con el esquileo, el llameado u otra eliminación de extremidades sobresalientes de las fibras D02J 3/12, D02J 3/14, D02J 3/16)
<b>1/20</b>	· Formación de tensiones o relajamiento, p. ej. por vibración, sometimiento o constreñimientos electrostáticos o a descargas eléctricas	<b>11/00</b>	<b>Combinaciones, no cubiertas por ninguno de los grupos D02J 1/00 Hasta D02J 7/00, de procedimientos recogidos en tales grupos; Instalaciones para realizar tales combinaciones de procedimientos</b>
<b>1/22</b>	· Estirado o tensión, reducción o relajamiento, p. ej. por utilización de aparatos sobre o sub-alimentados o que impiden el estirado (hilado por estirado D01D 5/12)	<b>13/00</b>	<b>Calentamiento o enfriamiento de filamentos, hilos, cables, cuerdas o similares que no corresponden específicamente a ninguno de los procedimientos previstos en la presente subclase</b> (calentamiento, enfriamiento o secado durante la hilatura o retorcido D01H; secado de hilos o similares, en general F26B)
<b>3/00</b>	<b>Modificación de la superficie</b>		
<b>3/02</b>	· por abrasión, raspadura, rasguño, corte o entallado (tratamiento preliminar de fibras para hacerlas rugosas, p. ej. para la hilatura, D01G 3/00)		