

C25F 材料の電気分解による除去方法；そのための装置（電気化学的方法による水、廃水または下水の処理 C02F1/46; 陽極または陰極保護 C23F13/00）[2]

注

このサブクラスにおいては、ラストブレイス優先ルールが適用される、すなわち各階層レベルにおいて相反する指示がない限り、最後の適切な箇所に分類する。[2]

1/00	電解清浄，電解脱脂，電解酸洗い，または電解脱スケ - ル [2]	3/24	・・・鉄または鋼 [2]
A	電解清浄・電解脱脂	3/26	・・・耐火金属 [2]
B	・鉄または鋼の電解清浄・電解脱脂	3/28	・・・アクチニド [2]
Z	その他のもの	3/30	・・・半導体材料 [2]
1/02	・酸洗い；脱スケ - ル [2]	5/00	金属層または金属被覆の電解ストリッピング [2]
1/04	・・・溶液中において [2]	7/00	材料の電気分解除去用槽の構造部品またはその組立体（電解被覆および電解除去の併用 C25D17/00）；保守または操作 [2]
1/06	・・・鉄または鋼の [2]		
A	電氣的・化学的電解条件	A	電気分解除去用槽の構造部品またはその組立体
B	ステンレス鋼におけるもの	B	・ストリップの電解処理装置
C	片面メッキ鋼板におけるもの	C	・・・噴流を用いるもの
Z	その他	D	・・・給電，通電
1/08	・・・耐火金属の [2]	E	・・・通板，移送
1/10	・・・アクチニドの [2]	F	・・・電極に関するもの（配置等）
1/12	・・・溶融物中において [2]	G	・・・片面処理
1/14	・・・鉄または鋼の [2]	H	・線状体の電解処理装置
1/16	・・・耐火金属の [2]	W	・管、円筒体の電解処理装置
1/18	・・・アクチニドの [2]	J	・ばらの小物品の電気分解除去用装置
3/00	電解エッチングまたは電解研磨 [2]	K	・電解清浄装置
A	方法一般	L	・電解エッチング装置
B	・電解除染	M	・電解研磨装置
C	・電解加工（B23H 優先）	X	・・・部分電解研磨
Z	その他のもの	P	・タンク
3/02	・エッチング [2]	Q	・被処理物の懸垂または支持
A	3/04-3/12 に分類されない金属	R	・・・移送
B	特殊用途への適用	S	・電極
C	処理条件にのみ特徴があるもの〔基材が特定されていないもの〕	T	保守または操作
Z	その他のもの	U	・電源，給電
3/04	・・・軽金属 [2]	V	・制御または調整
A	アルミニウムの粗面化	Z	その他のもの
B	・二工程以上	7/02	・処理液の再生 [2]
C	・電氣的電解条件に特徴のあるもの		
D	・・・交流		
E	・・・特殊波形電圧		
Z	その他のもの		
3/06	・・・鉄または鋼 [2]		
3/08	・・・耐火金属 [2]		
3/10	・・・アクチニド [2]		
3/12	・・・半導体材料 [2]		
3/14	・・・部分的エッチング [2]		
3/16	・研磨 [2]		
A	特殊形状物品の電解研磨		
C	・管、円筒体		
B	処理条件にのみ特徴があるもの〔基材が特定されていないもの〕		
D	複合研磨		
Z	その他のもの		
3/18	・・・軽金属 [2]		
3/20	・・・アルミニウム [2]		
3/22	・・・重金属 [2]		

