

B29 プラスチックの加工；可塑状態の物質の加工一般**注**

(1) このサブクラスは、紙の加工と類似の方法によるプラスチックシート材料の加工を包含せず、該加工はクラス B31 に包含される。[4]

(2) このクラスにおいては、下記の用語は以下に示す意味で用いる：

“プラスチック”は高分子化合物またはそのような化合物に基づく組成物を意味する。

(3) このクラスにおいては、下記の規則が適用される：

(a) プラスチックの加工は可能な限り、主として例えばサブクラス B29C で用いられる特定の成形技術にしたがって分類される。[4]

(b) B29D の特定物品の製造にしたがう分類は、以下のものに限定される：

(i) 特定物品の製造に特徴を有し、サブクラス B29B または B29C に分類されないもの；

(ii) サブクラス B29C で完全には分類されない特定物品を製作するための結合された操作。[4]

(c) 生産物それ自体はこのクラスに分類されない。ただし、ある生産物が生産される方法に特徴があって生産物の構造または組成には特徴がない場合、その生産方法はこのクラスに分類されるものとする。[2010.01]

(4) サブクラス B29K のコードは、成形材または補強材、充填材または予備成形部品、(例：挿入物)に関する情報を提供するために、サブクラス B29B、B29C または B29D と関連するインデキシングコードとしてのみ使用される。[4]

(5) サブクラス B29L のコードは、サブクラス B29C に分類される技術によって製造される物品に関する情報を提供するために、サブクラス B29C と関連するインデキシングコードとしてのみ使用される。[4]

B29B 成形材料の準備または前処理；造粒または予備成形品の成形；プラスチックを含む廃棄物からプラスチックまたはその他の成分の回収 [4]**注**

このサブクラスにおいては、サブクラス B29K のインデキシングコードを付与することが望ましい。[4]

サブクラス内の索引**前処理**

混合；混練.....	7/00
コンディショニング.....	13/00
他の前処理.....	15/00
造粒または予備成形品の製造.....	9/00,11/00
プラスチックの回収.....	17/00

7/00	混合；混練（一般 B01F；カレンダー - 掛けと結びついたもの B29C43/24；射出成形と結びついたもの B29C45/46；押出成形と結びついたもの B29C48/36） [2006.01]
7/02	・不連続式、機械的な混合装置または混練装置によるもの、例：回分式 [2006.01]
7/04	・固定式混合装置または混練装置によるもの [2006.01]
7/06	・可動式混合装置または混練装置によるもの [2006.01]
7/08	・攪拌、揺動または振動式 [2006.01]
7/10	・回転式 [2006.01]
7/12	・一軸によるもの [2006.01]
7/14	・スクリュ - または旋翼 [2006.01]
7/16	・パネルまたはア - ムによるもの [2006.01]
7/18	・二軸以上 [2006.01]

7/20	・かみ合い装置、例：スクリュ - 、を有するもの [2006.01]
7/22	・構成部品、細部または付属装置；補助操作 [2006.01]
7/24	・供給のためのもの [2006.01]
7/26	・排出のためのもの、例：排出用扉 [2006.01]
7/28	・計量、制御または調製のためのもの、例：粘度制御のためのもの [2006.01]
7/30	・連続式、機械的混合装置または混練装置によるもの [2006.01]
7/32	・固定式混合装置または混練装置を有するもの [2006.01]
7/34	・可動式混合装置または混練装置を有するもの [2006.01]
7/36	・攪拌、揺動または振動式 [2006.01]
7/38	・回転式（B29B7/52 が優先） [2006.01]
7/40	・一軸によるもの [2006.01]
7/42	・スクリュ - または旋翼 [2006.01]
7/44	・パドルまたはア - ム [2006.01]
7/46	・二軸以上 [2006.01]
7/48	・かみ合い装置、例：スクリュ - 、を有するもの [2006.01]
7/50	・回転ケ - シングを有するもの [2006.01]
7/52	・ロ - ラ - または類似のものを有するもの [2006.01]
7/54	・固定部材と協働する単一口 - ラ - を有するもの [2006.01]
7/56	・協働するロ - ラ - を有するもの [2006.01]
7/58	・構成部品、細部または付属装置；補助操作 [2006.01]
7/60	・供給のためのもの、例：流入する材料のためのエンドガイド [2006.01]
7/62	・ロ - ラ - 、例：溝を有するもの [2006.01]
7/64	・ロ - ラ - からの材料の剥離 [2006.01]
7/66	・材料の再循環 [2006.01]
7/68	・ロ - ラ - の位置決め [2006.01]
7/70	・ロ - ラ - のコンディショニング、例：清掃 [2006.01]
7/72	・計量、制御または調整 [2006.01]
7/74	・他の混合機または異種の混合機の組合せを用いるもの [2006.01]
7/76	・流れ衝突型混合ヘッド [2006.01]
7/78	・動力によるもの、例：粒子落下混合機 [2006.01]
7/80	・構成部品、細部または付属装置；補助操作（B29B7/22、B29B7/58 が優先） [2006.01]
7/82	・加熱または冷却 [2006.01]
7/84	・ベントまたはガス抜き [2006.01]
7/86	・高圧または低圧で処理するためのもの [2006.01]
7/88	・添加物の装入 [2006.01]
7/90	・充填材または補強材 [2006.01]
7/92	・木材チップまたは木質繊維 [2006.01]
7/94	・液体添加物 [2006.01]
9/00	造粒（一般 B01J；化学的特徴 C08J3/12） [4]

-
- 9/02 ・予備成形した材料の細断によるもの [4]
 - 9/04 ・・プレ - トあるいはシ - ト材料の [4]
 - 9/06 ・・フィラメント材料の、例 . 押出しと組
 み合わされたもの [4]
 - 9/08 ・細粒の凝集によるもの [4]
 - 9/10 ・材料の成形によるもの、すなわち . 材料
 を熔融状態で処理するもの [4]
 - 9/12 ・構造または組成に特徴があるもの [4]
 - 9/14 ・・繊維補強されたもの [4]
 - 9/16 ・粒子の補助処理 [4]
 - 11/00 予備成形品の製造（ B29C61/06 が優先 ）
 [4]
 - 11/02 ・予備成形された材料、例 . シ - ト、ロッ
 ド、の細断によるもの [4]
 - 11/04 ・予備成形された材料の組立てによるも
 の [4]
 - 11/06 ・材料の成形によるもの [4]
 - 11/08 ・・射出成形 [4]
 - 11/10 ・・押出成形 [4]
 - 11/12 ・・圧縮成形 [4]
 - 11/14 ・構造または組成に特徴があるもの [4]
 - 11/16 ・・充填材または補強材を有するもの [4]
 - 13/00 成形材料のコンディショニングまたは物
 理的処理（化学的特徴 C08J3/00）[4]
 - 13/02 ・加熱（ B29B13/06, B29B13/08 が優先 ）[4
]
 - 13/04 ・冷却 [4]
 - 13/06 ・乾燥（ B29B13/08 が優先 ）[4]
 - 13/08 ・波動エネルギー - または粒子線照射によ
 るもの [4]
 - 13/10 ・粉碎、例 . すりつぶし；篩分け；濾過 [4]
 - 15/00 成形材料の予備処理であってグル - プ
 B29B7/00-B29B13/00 に包含されないも
 の [4]
 - 15/02 ・生ゴム、グッタペルカまたは類似の物
 質の（ラテックスの採取 A01G, 化学的
 特徴 C08C）[4]
 - 15/04 ・・凝固装置 [4]
 - 15/06 ・・洗浄装置 [4]
 - 15/08 ・補強材または充填材（化学的特徴 C08
 J, C08K）[4]
 - 15/10 ・・塗布または浸漬（液体の適用一般
 B05）[4]
 - 15/12 ・…不定長の補強材の [4]
 - 15/14 ・…フィラメントまたはワイヤ - の [4]
 - 17/00 プラスチック含有廃棄物からのプラス
 チックまたはその他の成分の回収（化学
 的回収 C08J11/00）[4]
 - 17/02 ・他の材料からのプラスチックの分離 [4]
 - 17/04 ・プラスチックの粉碎（ B29B9/02, B29
 B11/02, B29B13/10 が優先 ）[8]
-