

木材または他のリグノセルロースまたは類似の有機材料からなる粒子または繊維から形成される物品の、有機結合剤を有しまたは有しない乾式法による製造（セメント質材料を含むもの B28B; 可塑状態の物質の成形 B29C; 繊維懸濁液から形成されるファイバーボード D21J; 乾燥 F26B17/00） [4]

注

このサブクラスは、可塑状態にある組成物の処理、またはプラスチックの加工と同一型式の方法または装置による処理を包含しない。ただし、これはサブクラス B29B または B29C に包含される。 [4]

- 1/00 成形材料の前処理 [4]
- 1/02 ・材料と結合剤の混合（混合一般 B01F） [4]
- 3/00 実質的に平坦な物品、例. 粒子または繊維からのボード、の製造 [4]
 - A 粒子または繊維が木材以外の材料からなるもの
 - B 物品自体に特徴があるもの
 - C 物品が積層体からなるもの
 - D 結合剤に特徴があるもの
 - Z その他のもの
- 3/02 ・粒子からなる物品の製造 [4]
 - A 粒子が木材以外の材料からなるもの
 - B 物品自体に特徴があるもの
 - C 物品が積層体からなるもの
 - D 結合剤に特徴があるもの
 - Z その他のもの
- 3/04 ・繊維からなる物品の製造 [4]
 - A 繊維が木材以外の材料からなるもの
 - B 物品自体に特徴があるもの
 - C 物品が積層体からなるもの
 - D 結合剤に特徴があるもの
 - E バルカナイズド・ファイバー
 - Z その他のもの
- 3/06 ・予備成形された被覆層と共に、単一の加圧操作により粒子または繊維が加圧されたパーティクルボードまたはファイバーボードの製造 [4]
 - A パーティクルボード
 - B ファイバーボード
 - Z その他のもの
- 3/08 ・成形またはプレス加工（プレス一般 B30B） [4]
- 3/10 ・マットの成形 [4]
- 3/12 ・繊維から成形するもの [4]
- 3/14 ・粒子または繊維の分配または配向 [4]
- 3/16 ・マット成形ステーションからプレスへの材料の移送（B27N3/22 が優先）; 材料の移送のために特に適合する装置またはそのための構成要素、例. コール（運搬装置一般 B65G） [4]

- 3/18 ・補助操作、例. 予備加熱、加湿、切断 [4]
- 3/20 ・プラテンプレスを利用することにより特徴づけられたもの [4]
- 3/22 ・充填または排出 [4]
- 3/24 ・圧縮領域を移動する無端ベルトまたはチェンを有する連続作動プレスを利用することにより特徴づけられたもの [4]
- 3/26 ・加熱されたプレスドラムと無端ベルトを有し、材料をベルトとドラムの間で圧縮する連続作動プレスを利用することにより特徴づけられたもの [4]
- 3/28 ・押出プレスの利用により特徴づけられたもの [4]
- 5/00 平坦でない物品の製造 [4]
 - A 物品自体に特徴があるもの [B が優先]
 - B 物品が凹凸形状の表面を有するもの
 - C プレスに特徴があるもの [B, E が優先]
 - D ・深絞り加工によるもの
 - E 彎曲・折曲加工によるもの
 - Z その他のもの
- 5/02 ・中空物品の製造 [4]
- 7/00 後処理、例. 膨潤または収縮の軽減、表面処理; 湿気からのボード端部の保護 [4]
 - A ボードの部分強化に関するもの
 - B ボードの粗面化に関するもの [例. エンボス加工]
 - C ボードの深絞り加工 [マツト→5/00D]
 - Z その他のもの
- 9/00 耐火用処理装置（耐火材料 C09K21/00） [4]