

**機械方法によらない表面からの金属  
質材料の除去**（電食による金属加工 B23H；  
火炎の適用によるデサーフェニング B23K7/00；  
レーザービームによる金属加工 B23K26/00）；  
**金属質材料の防食；鋳皮の抑制一般**（電  
気分解もしくは電気泳動による金属表面の処  
理または金属への被覆 C25D, C25F）；**少なくと  
も一工程はクラス C23 に分類され、少  
なくとも一工程はサブクラス C21D も  
しくは C22F またはクラス C25 に包含  
される金属質材料の表面処理の多段  
階工程** [4]

注

(1) このサブクラスは金属質または非金属質の表面であるか  
表面上であるかを問わず、下の注 (2) を条件とする防食または  
鋳皮の抑制一般を包含する。

(2) このサブクラスは以下のものを包含しない：

—保護層もしくは被覆組成物またはそれらの適用方法；これら  
は適切な箇所に分類される，例. B05, B44, C09D, C10M, C23C；

—鋳皮の抑制のための機械、装置または特定物品の構造上の特  
徴；これらは適切な箇所に分類される，例. 管または管取り付け  
具 F16L58/00；

—腐食あるいは鋳皮に対する耐性の面から選ばれた材料から  
できていることを特徴とする物品；これらは適切な箇所に分類  
される，例. タービン翼 F01D5/28

サブクラス内の索引

エッチング、つや出し、それらの組成物 1/00, 3/00 .....

金属質材料の他の除去 4/00 .....

防食または鋳皮の抑制 11/00-15/00 .....

多段階の表面処理 17/00 .....

1/00 化学的手段による金属質材料のエッチング  
[2]

A エツチング一般

B 摺動〔軸受〕部材

C シヤドウマスク

D 装飾模様の形成

E ピンホールの防止

Z その他のもの

101 ・前処理

102 ・レジストパターン形成

103 ・金属層または金属被覆の化学的ストリッ  
ピング

104 ・後処理

1/02 ・部分的エッチング

1/04 ・ケミカルミーリング

1/06 ・やすりの目立て

1/08 ・装置、例. 写真製版

101 ・槽および付属設備

102 ・物品の支持

103 ・エツチング液の金属面散布、噴付け

104 ・エツチング液の攪拌

1/10 ・エッチング組成物 (C23F1/44 が優先) [4]

1/12 ・ガス状組成物 [4]

1/14

1/16

1/18

1/20

1/22

1/24

1/26

1/28

1/30

1/32

1/34

1/36

1/38

1/40

1/42

1/44

1/46

3/00 化学的手段による金属のつや出し [2]

3/02 ・軽金属

3/03 ・酸性溶液を用いるもの [4]

3/04 ・重金属

3/06 ・酸性溶液を用いるもの [4]

4/00 グループ C23F1/00 または C23F3/00 に分類  
されない、表面から金属質材料を除去す  
るための方法 [4]

A ドライエツチングによるもの

Z その他のもの

4/02 ・蒸発によるもの [4]

4/04 ・物理的分解によるもの [4]

11/00 腐食のおそれがある表面への抑制剤の適用  
または腐食媒体への抑制剤の添加による  
金属質材料の防食

A 防錆剤塗布 [G, H 優先]

B ・防錆成分が有機化合物から成るもの

C ・チツ素化合物、イオウ化合物、又はリン  
化合物を含むもの

D ・イオウ化合物を含むもの

E ・リン化合物を含むもの

## C 2 3 F

F	・無機質防錆成分を含むもの
G	防錆剤シート, テープ, 又は成形物, パツキン用防錆剤
H	セメント, コンクリート中鉄筋鉄骨の防錆
Z	その他のもの
11/02	・蒸気状の抑制剤の空気またはガスへの添加
11/04	・明白な酸性液体への添加
11/06	・明白なアルカリ性液体への添加
11/08	・他の液体への添加
11/10	・有機質抑制剤を用いるもの

### 注

・グループ C23F11/12-C23F11/173 においては, ラストプ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, 化合物は最後の適切な箇所に分類する。

11/12	・酸素含有化合物
101	・カルボキシル基を含むもの
102	・水酸基を含むもの
11/14	・窒素含有化合物
101	・アミノ基を含むもの
11/16	・硫黄含有化合物
11/167	・りん含有化合物[4]
11/173	・高分子化合物[4]
11/18	・無機質抑制剤を用いるもの
101	・ケイ酸塩を含むもの
102	・リン酸塩を含むもの
13/00	陽極または陰極保護による金属の防食
R	陽極保護によるもの
Z	その他のもの
13/02	・陰極保護によるもの; 陰極保護のための条件, 変数または手順の選択, 例. 電気的条件[5]
A	流電陽極方式, 例. 犠牲陽極使用
B	外部電源方式
C	排流方式
D	温水器の防食
E	熱交換器の防食
F	タンクの防食
G	船舶の防食
H	水中構造物の防食
J	配管の防食
K	軌条の防食
L	鉄筋又は鉄骨の防食
M	C23F13/02 D-C23F13/02 L に分類されない対象物の防食
Z	その他のもの
13/04	・希望の変数を制御または調整するもの[5]
13/06	・陰極保護装置の構造的部分, または組み立て[5]
13/08	・陰極保護による腐食の抑制に特に適した電極; その製造; その電極への電流の通電[5]

13/10	・構造に特徴のある電極 (C23F13/16 が優先) [5]
A	犠牲陽極の形状または構造に特徴があるもの
B	外部電源方式電極の形状または構造に特徴があるもの
Z	その他のもの
13/12	・素材に特徴のある電極 (C23F13/16 が優先) [5]
13/14	・犠牲陽極の素材[5]
13/16	・構造と素材の組み合わせに特徴のある電極[5]
13/18	・電極を支持する手段[5]
13/20	・電極への電流の通電[5]
A	回路に特徴のあるもの
Z	その他のもの
13/22	・そのための監視装置[5]
14/00	物理的または化学的目的のための液体加熱装置の鉍皮の抑制 (スケール防止剤または除去剤の水への添加 C02F5/00) [2]
14/02	・化学的手段によるもの
A	スケール防止剤添加
Z	その他のもの
15/00	他の方法による金属の防食または鉍皮の抑制
17/00	少なくとも 1 工程はクラス C23 に分類され, 少なくとも 1 工程はサブクラス C21D もしくは C22F またはクラス C25 に包含される金属質材料の表面処理の多段階工程 (メイングループ C23C2/00 から C23C26/00 の単一のメイングループに分類されない方法によるかまたはサブクラス C23C および C25D に分類される方法の組合わせによる少なくとも 2 以上の重ね合わせ被覆層を得るための被覆 C23C28/00) [2006. 01]