

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