

**C25D** 電気分解または電気泳動による被覆方法；電鍍（金属の析出による印刷回路の製造 H05K3/18）；電気分解による加工品の接合；そのための装置（陽極または陰極保護 C23F13:00；単結晶成長 C30B）[2,6]

#### 注

このサブクラスとサブクラス C23C に規定された方法の組合せによって得られた、少なくとも 2 以上の重ね合わせ被覆層を有する被覆は C23C28/00 に分類する。  
[2012.01]

1/00	電鍍 [2]
A	特定の制御装置または電源装置を備える電鍍装置
B	電極等の保持具、治具
Z	その他
1/00 311	・浴
1/00 321	・スタムパ -
1/00 331	・記録用原盤、レコ - ド原盤
1/00 341	・時計外装部品、活字
1/00 351	・研削工具、砥石、掘削工具
1/00 361	・プラスチック成型型
1/00 371	・装飾用物品
1/00 381	・その他の物品
1/02	・管状体；輪状体；中空体 [2]
1/02 311	・導波管
1/04	・線状体；ストリップ；箔 [2]
1/04 311	・銅または銅合金の
1/04 321	・ニッケルまたはニッケル合金の
1/04 331	・鉄または鉄合金の
1/06	・全表面金属鏡 [2]
1/08	・多孔物品または有孔物品、例．ふるい（C25D1/10 が優先）[2]
1/08 311	・超精密度が要求される箔状の、例．電子管用メツシユ
1/08 321	・カミソリ網刃
A	浴または材料
Z	その他
1/10	・母型；マスク；マスタ - フォ - ム [2]
1/10 311	・超精密度が要求されている箔状の多孔物品を製造するための
1/10 321	・カミソリ網刃を製造するための
1/12	・電気泳動によるもの [2]
1/14	・無機材料 [2]
1/16	・金属 [2]
1/18	・有機材料 [2]
1/20	・電極からの成形物の分離 [2]
1/22	・剥離剤 [2]
2/00	電気分解による加工品の接合 [6]
3/00	電気鍍金；そのための鍍金浴 [2]
3/02	・溶液から（C25D5/24-C25D5/32 が優先）[2]
3/04	・クロム [2]
3/06	・三価クロムの溶液から [2]
3/08	・黒色クロムの析出 [2]
3/10	・使用する有機浴成分に特徴のあるもの [2]
3/12	・ニッケルまたはコバルト [2]
3/12 101	・塩化物浴
3/12 102	・スルファミン酸塩浴
3/14	・アセチレン化合物または複素環式化合物を含有する浴から [2]

3/16	・アセチレン化合物 [2]
3/18	・複素環式化合物 [2]
3/20	・鉄 [2]
3/22	・亜鉛 [2]
3/22 101	・硫酸塩浴
3/22 102	・ジンケ - ト浴
3/24	・シアン化物浴から [2]
3/26	・カドミウム [2]
3/28	・シアン化物浴から [2]
3/30	・錫 [2]
3/32	・使用する有機浴成分に特徴のあるもの [2]
3/34	・鉛 [2]
3/36	・使用する有機浴成分に特徴のあるもの [2]
3/38	・銅 [2]
3/38 101	・硫酸塩浴
3/38 102	・ピロリン酸塩浴
3/40	・シアン化物浴から [2]
3/42	・軽金属 [2]
3/44	・アルミニウム [2]
3/46	・銀 [2]
3/48	・金 [2]
3/50	・白金族金属 [2]
3/50 101	・白金
3/50 102	・パラジウム
3/52	・使用する有機浴成分に特徴のあるもの [2]
3/54	・グル - プ C25D3/04-C25D3/50 に分類されない金属 [2]
3/56	・合金 [2]
A	鉄族金属を含有するもの〔E,F 優先〕
B	・鉄族金属のみを含有するもの
C	・鉄族金属とクロムまたは錫を含有するもの〔参照、3/60〕
D	・鉄族金属と亜鉛またはカドミウムを含有するもの
E	金または銀を含有するもの〔参照、3/62,3/64〕
F	白金族金属を含有するもの
Z	その他
3/56 101	・ニッケルを 50 重量%より多く含有するもの
3/58	・銅を 50 重量%より多く含有するもの [2]
3/60	・錫を 50 重量%より多く含有するもの [2]
3/62	・金を 50 重量%より多く含有するもの [2]
3/64	・銀を 50 重量%より多く含有するもの [2]
3/66	・溶融物から [2]
5/00	方法に特徴のある電気鍍金；加工品の前処理または後処理 [2]
5/00 101	・電界、磁界を付加的使用する電気鍍金
5/02	・選択された表面部分の電気鍍金 [2]
A	部分浸漬によるもの〔F 優先〕
B	レジスト、マスクを使用するもの〔F 優先〕
C	・液噴射型
D	・マスク部材
E	・レジスト材

F 帯状物の部分メッキ  
 G ・ドラム、エンドレスベルトを使用するもの  
 H ・マスクを使用するもの  
 J ・付帯設備  
 Z その他のもの  
 5/04 ・電極の移動による電気鍍金 [2]  
 5/06 ・・ブラシまたはパッドによる鍍金 [2]  
 5/08 ・電解液の移動による電気鍍金、例、ジェット噴射電気鍍金 [2]  
 5/10 ・同種または異種の 2 層以上からなる金属の電気鍍金（軸受 C25D7/10）[2]  
 5/12 ・・少なくとも一層がニッケルまたはクロムよりなるもの [2]  
 5/14 ・・ニッケルまたはクロムが 2 層以上のもの、例、二重層または三重層 [2]  
 5/16 ・厚みの異なった層の電気鍍金 [2]  
 5/18 ・変調電流、パルス電流または逆電流を使用する電気鍍金 [2]  
 5/20 ・超音波を使用する電気鍍金 [2]  
 5/22 ・析出の間に機械的処理と結合した電気鍍金 [2]  
 5/24 ・被覆しにくい金属の表面への電気鍍金（C25D5/34 が優先）[2]  
 5/26 ・鉄または鋼の表面 [2]  
 A 単金属メッキするもの  
 B ・Sn メッキするもの  
 C ・Zn メッキするもの  
 D ・Cr メッキするもの  
 E 合金メッキするもの  
 F ・Zn 系合金メッキするもの  
 G ・・Zn - Ni 系合金メッキするもの  
 H ・・Zn - Fe 系合金メッキするもの  
 J 多層メッキするもの  
 K ・Sn または Sn 合金層をメッキするもの  
 L ・・Ni,Co 含有層をメッキするもの  
 M ・Zn または Zn 合金層をメッキするもの  
 N ・・Fe または Ni を含む Zn 合金層をメッキするもの  
 P 片面メッキ、片面異種メッキ、部分メッキするもの  
 Q ステンレス基材にメッキするもの  
 Z その他  
 5/28 ・・耐火金属の表面 [2]  
 5/30 ・・軽金属の表面 [2]  
 5/32 ・・アクチニドの表面 [2]  
 5/34 ・電気鍍金される金属の表面の前処理 [2]  
 5/36 ・鉄または鋼 [2]  
 5/38 ・耐火金属またはニッケル [2]  
 5/40 ・・ニッケル；クロム [2]  
 5/42 ・・軽金属 [2]  
 5/44 ・・アルミニウム [2]  
 5/46 ・・アクチニド [2]  
 5/48 ・電気鍍金表面の後処理 [2]  
 5/50 ・・熱処理 [2]  
 5/52 ・・光沢仕上またはパニシング仕上 [2]  
 5/54 ・非金属表面の電気鍍金（C25D7/12 が優先）[2]  
 5/56 ・・プラスチック [2]  
 A 化学メッキするもの  
 B 特定の樹脂に関するもの

C 部分メッキ  
 Z その他  
 7/00 被覆される物品に特徴のある電気鍍金 [2]  
 A 機械部品  
 B ・時計部品〔時計側、G04B37/22、文字板、G04B19/06〕  
 C ・摺動部材（シリンダ - ）〔軸受、7/10〕  
 D 工具  
 E 電気カミソリ部品  
 F 鋳型；金型  
 G 電気部品〔半導体 7/12〕  
 H ・接点  
 J ・回路基板  
 K 磁性材  
 L 建築用部材、物品  
 M 家庭用品、スポーツ用品  
 N ・裁縫用品  
 P 装飾用品〔T 優先〕  
 Q 電熱、熱吸用部材  
 R 多孔質物品、粉、繊維  
 S 特殊形状物品〔管、輪状体、中空体 7/04、線、ストリップ、箔 7/06〕  
 T 模様づけ物品  
 U 印刷部品  
 V 棒状体  
 W 燃料容器  
 X 炉、大形物品  
 Y 機能材料〔メッキをして機能を持たせたもの〕  
 Z その他のもの  
 7/02 ・ファスナ - [2]  
 7/04 ・管状体；輪状体；中空体 [2]  
 7/06 ・線状体；ストリップ；箔 [2]  
 A 銅箔  
 B 帯状物のメッキ  
 C ・横型装置によるもの  
 D ・たて型装置によるもの  
 E ・直立水平走行型装置によるもの  
 F ・ラジアルセル型装置によるもの  
 G ・片面メッキを目的とするもの  
 H ・装置の細部；付属設備、処理  
 J ・・給電  
 K ・・通電口 - ル  
 L ・・移送、支持、形状修正  
 M ・・口 - ル；口 - ルの手入れ〔通電口 - ル、ダム口 - ルは除く〕  
 N ・・制御；検知  
 P ・・エツジ・オ - バ - コ - ト防止；巾方向均一化  
 Q ・・液切り；シ - ル；ダム口 - ル  
 R 線状体のメッキ  
 S ・回転ドラムを用いるもの  
 T ・スパイラルル - プとするもの  
 U ・特殊用途線  
 V ・付属設備、処理  
 Z その他のもの  
 7/08 ・鏡；反射鏡 [2]  
 7/10 ・軸受 [2]  
 7/12 ・半導体 [2]

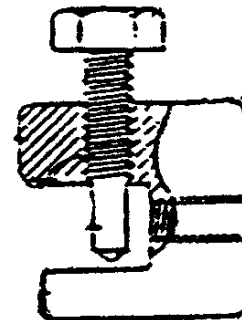
9/00	金属以外での電解被覆（C25D11/00,C25D15/00 が優先；電気泳動被覆 C25D13/00）[2]	11/04 308	・・・組成に特徴のあるもの（C25D11/04,307 または C25D11/14,301 が優先）
9/02	・有機材料 [2]	11/04 309	・・・電解処理による模様表面の形成，例．凹凸木目模様
9/04	・無機材料 [2]	A	一工程〔通常の前処理，電解着色，染色等の工程は含まない〕
9/06	・・・陽極方法によるもの [2]	B	二工程
9/08	・・・陰極方法によるもの [2]	C	三工程
9/10	・・・鉄または鋼 [2]	Z	その他のもの
9/12	・・・軽金属 [2]	11/04 310	・・・模様表面の形成（C25D11/18,314 または C25D11/22,311 が優先）
11/00	表面反応による電解被覆，すなわち転換層の形成 [2]	A	酸化皮膜の特性に基づくもの，例．部分的にバリヤ - 層を形成した酸化皮膜に着色するもの，部分的に膜厚の異なる酸化皮膜に着色するもの
11/00 301	・11/02-11/38 に分類されない被覆方法	B	・部分封孔した酸化皮膜に着色するもの
11/00 302	・特殊形状物品への被覆	C	模様表面を有する基材を用いるもの
11/00 303	・・・管状体，中空体	D	・凹凸模様
11/00 304	・・・線状体；ストリップ；箔	Z	その他のもの
11/00 305	・・・ストリップ	11/04 311	・・・マスクを用いるもの
A	電解液に浸漬しかつ循環液を噴出するもの	11/04 312	・・・2 回以上の酸化皮膜形成によるもの
B	間接給電によるもの	A	酸化皮膜の部分的除去を含むもの
Z	その他のもの	Z	その他のもの
11/00 306	・・・片面処理	11/04 313	・・・白色，乳白色，不透明皮膜の形成（C25D11/22,310 が優先）
11/00 307	・・・線状体	11/06	・・・使用する電解液に特徴のあるもの [2]
11/00 308	・部分処理（11/00306 が優先），例．マスク，部分電極，特殊電極等の使用	A	アルカリ性電解液
11/00 309	・電解液の移動による処理，例．噴射	B	酸から成りアルミニウムイオン以外の金属イオンを含有しないもの
11/02	・陽極処理 [2]	C	・無機酸および有機酸
11/04	・・・アルミニウムまたはアルミニウムを基とする合金 [2]	D	金属イオンを含有するもの
A	陽極処理方法〔Al または Al 合金の陽極処理以外にも適用できるものは 11/00 302-309 が優先〕	Z	その他のもの
B	・Al または Al 合金の線状体，ストリップ，箔の陽極処理または連続処理に特有のもの	11/08	・・・無機酸を含有するもの [2]
C	・電解液に振動または気泡を作用させるもの	11/10	・・・有機酸を含有するもの [2]
H	ベ - マイト皮膜の形成	11/12	・・・2 回以上の陽極処理，例．異った浴で処理するもの [2]
D	酸素酸または酸素酸塩皮膜の形成	A	着色のためのもの〔11/12 301,11/22 304 が優先〕，例．陽極処理 陽極処理 電解着色以外の着色処理
E	処理方法に特徴のない特殊用途への適用	Z	その他のもの
F	給電，配電	11/12 301	・・・二段電解発色
G	電解液の管理，再生	11/14	・・・一体的に着色された層を作るもの [2]
Z	その他のもの	A	電解液に特徴のあるもの〔11/14 301 が優先〕
11/04 101	・・・電氣的電解条件に特徴のあるもの	B	・無機酸
A	直流	C	・・・電氣的電解条件
B	・パルス，矩形波	D	・有機酸
C	反転電流	E	・・・電氣的電解条件
D	経時的に異なつた波形の電流を適用	F	・無機酸および有機酸
E	放電	G	・電氣的電解条件
F	交直重畳	H	・金属イオン含有
G	電流回復法	J	・・・電氣的電解条件
H	数値限定	K	電氣的電解条件に特徴のあるもの〔11/14 A が優先〕
Z	その他のもの	Z	その他のもの
11/04 301	・・・多工程 - 浴処理	11/14 301	・・・Al 合金組成に特徴のあるもの
11/04 302	・・・酸化皮膜の特性	A	電解液に特徴のあるもの
11/04 303	・・・酸化アルミニウム膜の製造，例．剥離		
11/04 304	・・・被処理基材に特徴のあるもの		
11/04 305	・・・Al または Al 合金被覆を有するもの		
11/04 306	・・・結晶分布を有するもの		
11/04 307	・・・組成分布を有するもの；複合材		

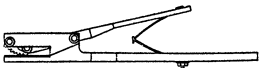
	B	・電氣的電解条件		A	電解着色方法一般
	Z	その他のもの		B	着色浴の管理，再生
11/16		・・・前処理 [2]		C	複数の電解処理によるもの，例，中間電解処理 電解着色のくり返し，電解着色 陽極処理 電解着色〔複数の電解着色を連続して行なうものは 11/22 307〕
11/16 301		・・・粗面化			
11/16 302		・・・被膜形成（11/04305 が優先）			
11/18		・・・後処理，例．封孔処理 [2]			
	A	溶液による処理		Z	その他のもの
11/18 301	Z	その他のもの	11/22 301		・・・着色浴に特徴のあるもの
		・・・封孔		A	多色着色〔11/22 302 A が優先〕
	A	封孔一般			
	B	多段封孔		Z	その他のもの
	C	水蒸気または熱水	11/22 302		・・・酸化皮膜形成条件にも特徴のあるもの
	D	処理液		A	多色着色
	E	・無機化合物		Z	その他のもの
	F	・有機化合物	11/22 303		・・・電氣的条件に特徴のあるもの（11/22 - 304 が優先）
	G	・無機化合物および有機化合物	11/22 304		・・・中間処理工程を有するもの
11/18 302	Z	その他のもの		A	多色着色
		・・・着色（塗装によるもの C25D11/18,306 または C25D11/20,304）		Z	その他のもの
	A	方法一般	11/22 305		・・・中間処理が一工程のもの
	B	溶液を適用〔11/18 304,11/18 305 が優先〕		A	多色着色
	Z	その他のもの		Z	その他のもの
11/18 303		・・・同時封孔	11/22 306		・・・後工程を有するもの
11/18 304		・・・顔料によるもの		A	後工程が電解処理であるもの，例，酸化皮膜形成電解処理 電解着色処理 電解着色以外の後工程電解処理
11/18 305		・・・染料によるもの		B	後工程が染色であるもの，例，酸化皮膜形成電解処理 電解着色処理 染色
11/18 306		・・・塗装		Z	その他のもの
	A	フツ素樹脂	11/22 307		・・・異なる着色浴による複数の電解着色によるもの
	B	重合成性化合物のその場での重合	11/22 308		・・・酸化皮膜形成条件にのみ特徴を有するもの
			11/22 309		・・・発色処理を要するもの
	C	酸化皮膜形成と塗装の間に中間処理工程を有するもの	11/22 310		・・・白色，乳白色，不透明皮膜の形成
11/18 307	Z	その他のもの	11/22 311		・・・模様形成着色
		・・・着色酸化皮膜への塗装（無脱色電着塗装 C25D11/20,304）		A	特殊電極の使用
11/18 308		・・・含浸；吸着；充填		B	着色阻害物質または導電物質を介在
11/18 309		・・・硫化物の析出充填		Z	その他のもの
11/18 311		・・・金属質材料による被覆	11/22 312		・・・マスクを用いるもの
11/18 312		・・・非金属材料による被覆	11/24		・・・化学的後処理 [2]
11/18 313		・・・熱処理；研磨，その他の機械的処理	11/24 301		・・・化成処理
			11/24 302		・・・酸化皮膜の溶解除去，エッチング，化学研磨
11/18 314		・・・模様表面の形成	11/26		・・・耐火金属またはそれを基とする合金 [2]
	A	酸化皮膜の部分的除去を含む		A	Ta,Ta 合金,Ti,Ti 合金,Nb,Nb 合金以外の金属または合金
	B	流体上の塗料，染料を適用		Z	その他のもの
	C	塗膜厚の差に基づくもの	11/26 301		・・・Ta または Ta 合金
	D	転写	11/26 302		・・・Ti または Ti 合金
	Z	その他のもの	11/26 303		・・・Nb または Nb 合金
11/20		・・・電解的後処理 [2]	11/28		・・・アクチニドまたはそれを基とする合金 [2]
11/20 301		・・・封孔	11/30		・・・マグネシウムまたはそれを基とする合金 [2]
11/20 302		・・・含浸；吸着；充填	11/32		・・・半導体材料 [2]
11/20 303		・・・硫化物の析出充填	11/34		・・・グル - プ C25D11/04-C25D11/32 に分類されない金属または合金 [2]
11/20 304		・・・電気泳動被覆			
	A	無脱色電着塗装〔無脱色でないものは 11/18 307〕			
	B	着色に関するもの〔無脱色電着塗装が優先〕例．電着塗装と同時にまたはその後発色させるもの，着色塗料の使用			
	C	酸化皮膜形成と電着塗装の間に中間処理工程を有するもの，例．封孔処理			
	Z	その他のもの			
11/22		・・・層の着色 [2]			

	A	Be または Be 合金	13/00	301	・電気泳動被覆用槽の構造部品またはその組立体
	B	Sn または Sn 合金	13/00	302	・タンク
	C	Rh または Rh 合金	13/00	303	・被覆物品の懸垂または支持
	D	Ni または Ni 合金		A	被塗物の支持構造
	E	Pb または Pb 合金		B	浮上防止装置付支持具
	F	Fe,Cu,Zn,Be,Sn,Rh,Ni,Pb およびその合金以外の金属または合金		C	支持具の取扱い, 例: 塗膜の除去, 支持具への被塗物の取付け
	Z	その他のもの		Z	その他のもの
11/34	301	・Fe または Fe 合金	13/00	304	・移送
11/34	302	・Cu または Cu 合金	13/00	305	・電極
11/34	303	・Zn または Zn 合金		A	電極のマスキング
11/36		・りん酸塩処理 [2]		Z	その他のもの
	A	方法一般	13/00	306	・電気泳動被覆プラント
	B	Mn または Mn 合金	13/00	307	・後処理
	C	Zn または Zn 合金		A	水洗, 洗浄
	D	Sn または Sn 合金		B	・電着浴からの浄液を洗浄液として用いるもの
	E	Fe,Mn,Zn,Sn およびその合金以外の金属または合金		C	液体, 蒸気, 噴霧の適用 [ 13/00 307 A,B が優先 ]
	Z	その他のもの		D	乾燥, 焼付け, 硬化
11/36	301	・Fe または Fe 合金		E	被塗物から過剰の処理液の回収, 除去
11/38		・クロム酸塩処理 [2]		F	A-E 以外の処理
	A	方法一般		Z	その他のもの
	B	複数の基材に適用されるもの	13/00	308	・多層被覆
	C	Fe,Cr,Sn,Zn,Cu,Ni およびその合金以外の金属または白金		A	電着塗装のみによるもの
	Z	その他のもの		B	塗装 電着塗装
11/38	301	・Fe または Fe 合金		C	電着塗装 塗装
	A	水和 Cr 酸化物 /Cr 層の形成, 例: 一工程で形成するもの, [ 二工程で形成するものは 11/38 303 ]		Z	その他のもの
	B	水和 Cr 酸化物 /Cr 層の特性に特徴のあるもの	13/00	309	・部分処理
	Z	その他のもの	13/00	310	・模様面の形成
11/38	302	・ステンレス鋼板	13/02		・無機材料 [2]
11/38	303	・Cr または Cr 合金		A	ガラス, ホウロウ
11/38	304	・Sn または Sn 合金		B	蛍光体
11/38	305	・Zn または Zn 合金		C	マイカ
11/38	306	・Cu または Cu 合金		Z	その他のもの
11/38	307	・Ni または Ni 合金	13/04		・有機材料 [2]
13/00		工程に特徴のある電気泳動被覆 ( C25 D15/00 が優先 ; 電気泳動被覆のための組成物 C09D5/44 ) [2]	13/06		・重合体 [2]
	A	隔膜を用いるもの		A	電気的條件 [ 13/00D,13/18,13/22 が優先 ]
	C	液流, 噴流によるもの		B	塗料浴条件にのみ特徴のあるもの [ 13/10 が優先, 塗料そのものは C09 D5/44 ]
	D	入槽, 出槽, 例: 通電入槽方式, 全没通電方式		C	カチオン電着塗装
	E	積層を目的としない多段階塗装, 例: 未塗装部分への塗装		D	・電気的條件 [ 13/00D,13/18,13/22 が優先 ]
	F	補修塗装, 例: 加工物体縁部への塗装		E	・塗料浴条件にのみ特徴のあるもの [ 13/10 が優先, 塗料そのものは C09 D5/44 101 ]
	G	艶消し電着塗装		Z	その他のもの
	H	特に着色を目的とするもの, 例: 金属調	13/08		・単量体材料のその場での重合 [2]
	J	アルミニウムへの電着塗装	13/10		・使用添加剤に特徴のあるもの [2]
	K	・特に着色を目的とするもの		A	無機質添加剤
	L	・塗装前処理として化成処理または陽極酸化処理を適用するもの		B	有機質添加剤
	M	・化成処理または陽極酸化処理 中間処理 電着塗装		Z	その他のもの
	N	・塗装前処理として陽極酸化処理を適用するもの	13/12		・被覆される物品に特徴のあるもの [2]
	P	・陽極酸化処理 中間処理 電着塗装		A	形状, 構造に特徴のある物品 [ 13 /14,13/16 が優先 ]
	Z	その他のもの		B	ばらの小形物品
				Z	その他のもの
			13/14		・管状体 ; 輪状体 ; 中空体 [2]
				A	空気抜き, 空気の導入, 塗料溜りの除去, そのための被塗物の構造

B 内面または外面への被覆方法に特徴のあるもの  
 C ・内面  
 Z その他のもの  
 13/16 ・線材；ストリップ；箔 [2]  
 A 線材  
 B ストリップ；箔  
 Z その他のもの  
 13/18 ・変調電流，パルス電流または逆電流を使用するもの [2]  
 A 周波数，波形に特徴のない交流  
 Z その他のもの  
 13/20 ・前処理 [2]  
 A 無機質被覆，例．メッキ，化成処理，陽極酸化処理，複合メッキ〔塗装によるものは 13/00 308 B〕  
 B 水洗，乾燥  
 C A,B 以外の処理  
 Z その他のもの  
 13/22 ・保守または操作 [2]  
 A 電極に関するもの，例．補助電極の使用，複数電極への独立通電，電極面積比等〔補助電極の構造は 13/00 305，複数電極の単なる配置は 13/00 301〕  
 Z その他のもの  
 13/22 301 ・加熱または冷却；熱回収  
 13/22 302 ・浴の攪拌；ラックの揺動  
 A 被塗物の揺動・回転  
 Z その他のもの  
 13/22 303 ・電源；給電  
 13/22 304 ・プロセス制御または調整  
 A 通電制御  
 B 測定，検出  
 Z その他のもの  
 13/22 305 ・浴成分の添加制御  
 13/24 ・処理液の再生 [2]  
 13/24 301 ・ろ過  
 A 限外ろ過  
 Z その他のもの  
 13/24 302 ・電気透析  
 13/24 303 ・イオン交換  
 13/24 304 ・処理工程の組み合わせによるもの  
 A イオン交換処理を含むもの  
 Z その他のもの  
 15/00 埋込み材料を含む被覆の電解または電気泳動製造，例．粒子，ウイスカ－，線材 [2]  
 A 電解によるもの  
 B 電気泳動によるもの  
 C ・埋込み材料  
 D ・無機質材料  
 E ・有機質材料  
 Z その他のもの  
 15/02 ・電解および電気泳動方法の結合 [2]  
 A 方法一般  
 B ・装置  
 C 埋込み材料を仮固定してメッキするもの  
 D 埋込み材料  
 E ・金属，合金  
 F ・無機化合物，無機元素  
 G ・酸化物

H ・有機化合物  
 J ・潤滑性，耐摩耗性材料，例．摺動部材に適用されるもの  
 K ・磁性材料  
 L 添加剤；埋込み材料の処理  
 M 前処理  
 N 後処理  
 P 浴管理；処理液の再生  
 Q 多層被覆  
 Z その他のもの  
 17/00 電解被覆用槽の構造部品またはその組立体 [2]  
 A 電気メッキ処理以外の電解被覆のみに特有のもの，〔例．陽極酸化処理〕  
 B メッキ装置〔E-L に分類されないもの〕  
 C ・メッキ液の循環  
 D ・円筒槽  
 E 一槽で多工程処理をするのに適したもの  
 F 密閉型のもの  
 G 水平搬送型のもの  
 H 隔膜を用いるもの  
 J 陽極を通してメッキ液が噴出するもの〔液中噴出〕  
 K 付帯設備・装置〔他に分類されないもの〕  
 L ・メッキ処理以外のための処理槽，装置  
 Z その他のもの  
 17/02 ・タンク；タンクの据付 [2]  
 17/04 ・外部支持枠または構造物 [2]  
 17/06 ・被覆物品の懸垂または支持装置 [2]  
 A 治具への被覆物品の供給，取り付け，または取りはずし  
 C ・ウエハに特有のもの；ウエハの取り扱い  
 D ・取り付け・取りはずしライン  
 B 移送  
 E ・水平移送  
 F ・昇降  
 G ・入替え，方向転換，振れ防止  
 H ・被処理物の支持を兼ねる移送手段  
 J 治具の取扱い；被処理物の取扱い  
 Z その他のもの  
 17/08 ・ラック [2]  
 A 被覆物品の保持構造  
 E ・つるし  
 F ・はじき  
 G ・はさみ  
 H ・



J	..		G	.. 透孔部に特徴のある通液板；網の取り付け；透孔を有する単位素材の組み立て；バレル内部または内面に被処理物の攪拌手段を有するもの
K	..	口 - ルの水平支持	H	.. 単位素材を隙間を設けて組み立てることにより透孔を形成し、バレル壁を構成するもの
L	..	磁力	J	.. バレル外部にメツキ液攪拌手段を有するもの
M	..	載置	K	.. 電極部，通電部，給電部
N	..	嵌合固着	Z	その他のもの
P	..	長尺材の横吊りに適したもの〔H,Kが優先〕	17/22	.. 開放容器を有するもの [2]
Q	..	部分処理に適したもの	17/24	... 斜めバレル [2]
R	..	支持された被覆物品への通電または電流密度調整のための手段を有するもの	17/26	... 振動かご [2]
C	ラックの支持		17/28	.. 処理の間，装置中を個々に物品を移送する手段を備えたもの [2]
S	被覆物品の保持構造以外の特徴		19/00	電解被覆プラント [2]
D	..	メツキ以外の処理に適したもの，例．陽極酸化処理	A	処理ラインにおける被処理物の流れ
Z	その他のもの		B	複数の処理槽の空間的配置；処理槽または装置間の関係
17/10	.. 電極 [2]		C	.. 円型配置
A	電極のマスキング		D	.. 直列配置，連続配置
B	メツキ用陰極，補助陰極		Z	その他のもの
C	メツキ用補助陽極		21/00	電解被覆用槽の保守または操作方法 [2]
D	メツキ以外の処理のみに適した電極，例．陽極酸化処理用陰極		A	電源，給電
Z	その他のもの		E	.. 治具への給電〔ブスバ - は 21/00A〕
17/10 101	.. 材料		F	.. バレルへの給電
A	メツキ用不溶性陽極〔17/12B が優先〕		G	.. 回転給電体；回転体への給電〔バレルへの給電が優先〕
C	.. セラミックス焼結体電極		H	.. 連続体への給電〔回転給電体が優先〕
B	メツキ用可溶性陽極		B	被覆物品からの処理液の回収，液切り
Z	その他のもの		C	電極の交換，移動；可溶性電極の交換，補給；可溶性電極の消耗に基づく極間調整
17/12	.. 形状または型〔C25D17/14 が優先〕 [2]		D	処理液面の制御または調整
A	アノ - ドバック，アノ - ドバスケット〔隔膜を有するアノ - ドボックスは 17/00H〕		J	電極の保守，配置，通電
B	成層構造のもの〔17/10 101C が優先〕		K	間隔変更；多棒化，小棒化〔被処理物間，被処理物と対極間〕
C	電極の支持；電極の接続具		Z	その他のもの
D	バレル用電極		21/02	.. 加熱または冷却 [2]
F	横型		21/04	.. ガスまたは蒸気の除去 [2]
G	ラジアルセル型		21/06	.. る過 [2]
H	部分メツキに適したもの		21/08	.. 水洗 [2]
J	中空体のメツキに適したもの		21/10	.. 電解液の攪拌；ラックの揺動 [2]
K	A-J に分類されない不溶性陽極		21/10 301	.. 電解液の攪拌
L	A-J に分類されない可溶性陽極		21/10 302	.. ラックの揺動
Z	その他のもの		21/11	.. 電解浴上の保護表層の使用 [3]
17/14	.. パッド鍍金用 [2]		21/12	.. プロセス制御または調整 [2]
17/16	.. ばらの小形物品の電解被覆用装置 [2]		D	電解処理工程の制御または調整〔A が優先〕
A	バレルメツキ一般		E	.. 被処理物の搬送を伴うことに特徴のある工程の制御〔L が優先〕
B	装置		F	.. 可動電極に関するもの
Z	その他のもの		G	.. 連続体の処理〔M が優先〕
17/18	.. 密閉容器を有するもの [2]		H	.. 通板に関するもの；張力，蛇行
17/20	.. 水平バレル [2]		A	電氣的条件の制御または調整
A	バレルの駆動または移動		J	.. 定電流制御
B	バレル装置		K	.. 交流；特殊波形
C	.. バレルの構造		L	.. 被処理物の搬送を伴うことに特徴のある工程の通電制御
D	.. バレル内に強制的に液流を生じさせるもの〔J が優先〕			
E	.. バレルの中心軸と回転軸とが変位しているもの			
F	.. 蓋の開閉；蓋の構造			

	M	・連続体への通電制御
	N	槽の保全
	B	色合わせ
	C	測定，試験
	Z	その他のもの
21/14	..	電解液成分の添加制御 [2]
	A	メッキ液成分の添加
	B	・制御
	C	・金属イオンの添加
	D	..制御
	E	..化学的溶解
	F	...制御
	G	..陽極電解による溶出，可溶性陽極
	H	...制御
	J	合金メッキに特有のもの
	K	メッキ以外の電解被覆処理液成分の添加制御
	Z	その他のもの
21/16	・	処理液の再生 [2]
	A	電気メッキ処理工程の処理液
	B	陽極酸化処理工程の処理液
	Z	その他のもの
21/18	..	電解液（C25D21/22 が優先）[2]
	A	濃縮
	B	電気透析
	C	吸着または収着
	D	電解処理
	E	沈澱分離，遠心分離
	F	化学的処理
	G	A-F 以外の処理
	H	処理工程の組み合わせ
	N	クロム含有処理液の再生
	P	・電解，電気透析
	Q	メッキ以外の電解被覆処理液の再生，例．陽極酸化処理液
	Z	その他のもの
21/20	..	洗浄溶液（C25D21/22 が優先）[2]
21/22	..	イオン交換による [2]
	B	陽イオン交換〔D,E,G が優先〕
	C	陰イオン交換〔D,E,H が優先〕
	D	多段のイオン交換処理〔J が優先〕
	E	イオン交換処理を含む複数の処理〔K が優先〕
	F	洗浄水の再生処理に特有のもの
	A	シアン，クロム含有処理液の再生
	G	・陽イオン交換〔J,K が優先〕
	H	・陰イオン交換〔J,K が優先〕
	J	・多段のイオン交換処理
	K	・イオン交換処理を含む複数の処理
	L	メッキ以外の電解被覆処理液の再生
	Z	その他のもの