

B27N 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B 2 8 B ; 可塑状態の物質の成形B 2 9 C ; 繊維懸濁液から形成されるファイバーボードD 2 1 J ; 乾燥F 2 6 B 1 7 / 0 0) [4]

9/00 耐火用処理装置(耐火材料C 0 9 K 2 1 / 0 0) [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含まない。ただし、これはサブクラスB 2 9 BまたはB 2 9 C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B 0 1 F) [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 [2 0 0 6 . 0 1]
- 3/02 ・粒子からなる物品の製造 [4]
- 3/04 ・繊維からなる物品の製造 [4]
- 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]
- 3/08 ・成形またはプレス加工(プレス一般B 3 0 B) [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(B 2 7 N 3 / 2 2 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B 6 5 G) [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エ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]
- 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]