

B23K ハンダ付またはハンダ離脱；溶接；ハンダ付または溶接によるクラッドまたは被せ金；局部加熱による切断，例．火炎切断：レーザービームによる加工

注

(1) このサブクラスは，サブクラスタイトルに含まれる目的に適した電気回路も包含する。

(2) このサブクラスにおいては，下記の用語は以下に示す意味で用いる：

“ハンダ付”はハンダを用い接合されるどちらの部品も溶かさずに加熱し金属を接合することを意味する。[5]

(3) グループ B 2 3 K 1 / 0 0 ~ B 2 3 K 3 1 / 0 0 においては，グループ B 2 3 K 1 0 1 / 0 0 または B 2 3 K 1 0 3 / 0 0 のインデキシングコードを付加することが望ましい。[5]

サブクラス内の索引

ハンダ付..... 1/00,3/00

溶接

熱発生に用いられる手段に特徴があるもの

火炎によるもの..... 5/00

電気によるもの..... 9/00,11/00,13/00

プラズマによるもの..... 10/00

核微粒子によるもの..... 15/00,17/00

テルミット反応によるもの..... 23/00

レーザービームによるもの..... 26/00

その他..... 25/00,28/00

衝撃または加圧を特徴とするもの..... 20/00

他の特色を特徴とするもの；このサブクラスの 1 つの特殊なグループに拘束されない方法..... 28/00

局 部 加 熱 に よ る 切 断 ； 切 り 離 し..... 7/00,9/00,15/00,26/00,28/00;11/00

スカーフィング，デサーフェーシング..... 7/00

材料；補助装置..... 35/00;37/00

特殊な方法..... 31/00,33/00

ハンダ付，例．ロー付；ハンダ離脱

1/00 ハンダ付，例．ロー付，またはハンダ離脱 (B 2 3 K 3 / 0 0 が優先) [2 0 0 6 . 0 1]

1/002 ・誘導加熱によるハンダ付 [5]

1/005 ・放射エネルギーによるハンダ付 [5]

1/008 ・炉内のハンダ付 (B 2 3 K 1 / 0 1 2 が優先) [5]

1/012 ・高温ガスの使用によるハンダ付 [5]

1/015 ・・蒸気凝縮ハンダ付 [5]

1/018 ・ハンダ離脱；溶けたハンダまたは他の残渣の除去 [5]

1/06 ・振動を用いるもの，例．超音波振動

1/08 ・溶融ハンダ中への浸漬によるハンダ付

1/14 ・継目のハンダ付に特に適したもの [2 0 0 6 . 0 1]

1/16 ・・長さの方向の継手，例．殻体のもの [5]

1/18 ・・円周方向の継手，例．殻体のもの [5]

1/19 ・ハンダ付される材料の性質を考慮したものの [3]

1/20 ・ハンダ付物品又はハンダ付部の予備処理，例．電解被覆に関するもの [2 0 0 6 . 0 1]

3/00 特殊な用途に適合したものではないハンダ付け，例．ロー付，またはハンダ離脱のための工具，装置または治具 [2 0 0 6 . 0 1]

3/02 ・ハンダコテ；コテ先

3/03 ・・電氣的に加熱されるもの [5]

3/04 ・加熱装置 [2 0 0 6 . 0 1]

3/047 ・・電氣的なもの [5]

3/053 ・・・抵抗線を用いるもの [5]

3/06 ・ハンダ送給装置；ハンダ溶解鍋

3/08 ・そのための補助装置 [2 0 0 6 . 0 1]

ガス溶接，ガス切断

5/00 ガス溶接

5/02 ・シーム溶接 [2 0 0 6 . 0 1]

5/04 ・・溶接すべき材料の継ぎ目端部に沿うならいストリップまたは類似物を用いるもの

5/06 ・・長さ方向の継目の溶接

5/08 ・・円周方向の継目の溶接

5/10 ・異種金属の被覆層を有する加工物，例．メッキされた加工物，の溶接

5/12 ・溶接される材料の特性を考慮したもの

5/14 ・・非鉄金属に関するもの (B 2 3 K 5 / 1 6 が優先)

5/16 ・・異種金属に関するもの

5/18 ・加工物接合以外の目的の溶接，例．肉盛溶接

5/20 ・振動を用いるもの，例．超音波振動

5/213 ・予備処理 [3]

5/22 ・補助装置，例．バックリング，ガイド

5/24 ・・トーチ保持具の構成 [2 0 0 6 . 0 1]

7/00 火炎による切断，スカーフィング，デサーフェーシング

7/06 ・スカーフィング，デザーフェーシング用機械，装置，器具

7/08 ・切断，スカーフィング，デサーフェーシングを援助するための付加的な化合物または手段を利用するもの

7/10 ・補助装置，例．トーチの案内，保持 [2 0 0 6 . 0 1]

電気溶接または切断

9/00 アーク溶接または切断 [2 0 0 6 . 0 1]

9/007 ・スポットアーク溶接 [5]

9/013 ・アーク切断，ガウジング，スカーフィングまたはデサーフェーシング [5]

9/02 ・シーム溶接；裏当て手段；インサート

9/022 ・・電極の振動を用いる溶接 [5]

B 2 3 K

9/025	・直線状シームのためのもの [5]	11/06	・ローラ型電極を用いるもの
9/028	・同一平面上の曲線状シームのためのもの [5]	11/08	・先行するサブグループの 1 つに限定されないシーム溶接
9/032	・三次元状シームのためのもの [2 0 0 6 . 0 1]	11/087	・直線状シームのためのもの [5]
9/035	・シームの下に配置された裏当て手段を使用するもの [5]	11/093	・同一平面上の曲線状シームのためのもの [5]
9/038	・モールド手段を用いるもの [2 0 0 6 . 0 1]	11/10	・スポット溶接；スティッチ溶接
9/04	・結合以外の目的で用いられる溶接，例．肉盛溶接	11/11	・スポット溶接 [5]
9/06	・アークスタートのための，例．点弧電圧の発生による，またはアーク安定のための装置または回路 [2 0 0 6 . 0 1]	11/12	・振動を用いるもの
9/067	・アークスタートのためのもの [5]	11/14	・プロジェクション溶接
9/073	・アーク安定のためのもの [5]	11/16	・溶接される材料の性質を考慮したもの
9/08	・アークの磁性制御のための装置または電気回路	11/18	・非鉄金属に関するもの (B 2 3 K 1 1 / 2 0 が優先)
9/09	・パルス電流または電圧によるアーク溶接のための装置または回路 [3]	11/20	・異種金属に関するもの
9/095	・溶接条件の監視または自動制御 [5]	11/22	・抵抗加熱による切り離し
9/10	・他の電気回路；電撃防止回路；遠隔制御	11/24	・そのための電源または制御回路
9/12	・スポット溶接，シーム溶接または切断のための電極または加工物の自動的な送給または移動	11/25	・監視装置 [5]
9/127	・アーク溶接または切断中，加工線を追跡するための手段 [2 0 0 6 . 0 1]	11/26	・充電放電溶接
9/133	・電極送給手段，例．ドラム，ロール，モーター [5]	11/28	・携帯可能な溶接装置
9/14	・被覆溶接棒を用いるもの	11/30	・電極に関して特徴のあるもの [2 0 0 6 . 0 1]
9/16	・シールドガスを用いるもの	11/31	・電極ホルダ [2 0 0 6 . 0 1]
9/167	・非消耗電極を用いるもの [5]	11/34	・予備処理 [3]
9/173	・消耗電極を用いるもの [5]	11/36	・補助装置 (B 2 3 K 1 1 / 3 1 が優先) [3 , 5]
9/18	・サブマージアーク溶接	13/00	高周波電流加熱による溶接 [5]
9/20	・スタッド溶接	13/01	・誘導加熱によるもの [5]
9/22	・パークッション溶接	13/02	・シーム溶接
9/23	・溶接される材料の性質を考慮したもの [3]	13/04	・伝導加熱によるもの [5]
9/235	・予備処理 [3]	13/06	・雰囲気の影響に対する溶接区域のシールドを特徴とするもの [2 0 0 6 . 0 1]
9/24	・電極に関連した特徴を有するもの [2 0 0 6 . 0 1]	13/08	・給電またはそのための制御回路 [5]
9/26	・電極の付属具，例．点弧チップ	<u>他の溶接または切断；レーザービームによる加工 [3]</u>	
9/28	・電極の保持装置 [2 0 0 6 . 0 1]	15/00	電子ビーム溶接または切断 [2 0 0 6 . 0 1]
9/29	・シールド手段の使用に適応させた保持装置 [5]	15/02	・そのための制御回路 [5]
9/30	・電極の振動ホルダ (B 2 3 K 9 / 0 2 2 が優先) [5]	15/04	・環状継目の溶接のためのもの [5]
9/32	・付属具 [2 0 0 6 . 0 1]	15/06	・真空室 (B 2 3 K 1 5 / 0 4 が優先) [5]
10/00	プラズマによる溶接または切断 [5]	15/08	・材料の除去，例．切断によるもの，穴あけによるもの [5]
10/02	・プラズマ溶接 [5]	15/10	・非真空電子ビーム溶接または切断 [5]
11/00	抵抗溶接；抵抗加熱による切り離し	17/00	溶接または関連する技術において核微粒子のエネルギーを用いるもの
11/02	・加圧バット溶接	20/00	加熱するかまたは加熱することなく，衝撃または他の圧力を加えることによる非電氣的接合，例．クラッド法または被せ金法 [3]
11/04	・フラッシュバット溶接	20/02	・プレスの手段によるもの [3]
		20/04	・圧延機の手段によるもの [3]
		20/06	・高エネルギー衝撃，例．磁気エネルギー，の手段によるもの [3]
		20/08	・爆発接合 [3]

20/10	・振動を利用するもの,例 .超音波接合[3]				準,または自動焦点合せ,例 .後散乱光
20/12	・熱が摩擦により発生されるもの;摩擦接合[3]				を用いるもの[3 , 2 0 1 4 . 0 1]
20/14	・接合中気体の接近を防止または最少限にするもの,あるいは保護気体または真空を利用するもの(工作片間にそう入した材料により形成されたものB 2 3 K 2 0 / 1 8) [3]	26/042	・・・・レーザービームの自動軸合せ[2 0 1 4 . 0 1]		
		26/044	・・・・追従[2 0 1 4 . 0 1]		
20/16	・部品の接続を促進するために特別の材料を挿入するもの,例 .ガス吸収または発生剤[3]	26/046	・・・・レーザービームの自動焦点合せ[2 0 1 4 . 0 1]		
20/18	・接合すべきでない区域間に接合防止物質をそう入することによる部分接合[3]	26/06	・・・・レーザービームの成形,例 .マスクまたは多焦点合せによるもの[3 , 2 0 1 4 . 0 1]		
20/20	・後で分離し得るようにした特別の方法,例 .廃物材から高品位の金属の分離を可能とする方法[3]	26/062	・・・・レーザービームを直接制御するもの[2 0 1 4 . 0 1]		
20/22	・溶接される材料の性質を考慮したもの[3]	26/0622	・・・・パルス波形の形成によるもの[2 0 1 4 . 0 1]		
20/227	・・・・鉄の層を有するもの[5]	26/064	・・・・光学素子によるもの,例 .レンズ,鏡またはプリズム[2 0 1 4 . 0 1]		
20/233	・・・・鉄の層を有しないもの[5]	26/066	・・・・マスクを使用するもの[2 0 1 4 . 0 1]		
20/24	・予備処理[3]	26/067	・・・・ビームの分割,例 .多焦点装置(マルチ・フォーカシング)[7]		
20/26	・補助装置[3]	26/073	・・・・レーザースポットの成形[7]		
23/00	テルミット溶接	26/08	・レーザービームと加工物とが相対移動する装置[3 , 2 0 1 4 . 0 1]		
25/00	スラグ溶接,すなわち接合される材料に接する粉末,スラグまたは類似物の加熱された層または量体を用いるもの[2 0 0 6 . 0 1]	26/082	・・・・スキニング装置,すなわちレーザーヘッドに対してレーザービームが移動する装置[2 0 1 4 . 0 1]		
26/00	レーザービームによる加工,例 .溶接,切断または穴あけ[2 , 3 , 2 0 1 4 . 0 1]	26/10	・・・・固定支持装置を用いるもの[3]		
		26/12	・特定の環境または雰囲気で行なうもの,例 .容器内で行なうもの[3 , 2 0 1 4 . 0 1]		
注		26/122	・・・・液体中で行うもの,例 .水中[2 0 1 4 . 0 1]		
1 . このメイングループは以下のものを包含する:		26/14	・レーザービームと流体の流れを併用するもの,例 .ガスジェット流との併用;そのためのノズル(B 2 3 K 2 6 / 1 2 が優先) [3 , 2 0 1 4 . 0 1]		
材料を除去するかまたは除去しないで,弱化された層を形成するためのレーザー加工 ;[2 0 1 4 . 0 1]		26/142	・・・・副次物の除去のためのもの[2 0 1 4 . 0 1]		
レーザー照射の結果生じる衝撃力による加工 ;[2 0 1 4 . 0 1]		26/144	・・・・流体の流れが微粒子を含むもの,例 .粉末を含むもの[2 0 1 4 . 0 1]		
レーザーによる表面処理のための装置 ;[2 0 1 4 . 0 1]		26/146	・・・・流体の流れが液体を含むもの[2 0 1 4 . 0 1]		
レーザーアブレーション.[2 0 1 4 . 0 1]		26/16	・副次物の除去,例 .加工中に生ずる微粒子または蒸気の除去(流体の流れを用いるものB 2 3 K 2 6 / 1 4 2) [3]		
2 . このメイングループは以下のものを包含しない:		26/18	・加工物に吸収層を設けるもの,例 .対象物をマーキングまたは保護するためのもの[3]		
レーザーを用いる蒸着C 2 3 C ;[2 0 1 4 . 0 1]		26/20	・接合(放射エネルギーによるハンダ付B 2 3 K 1 / 0 0 5) [2 0 1 4 . 0 1]		
金属粉末のためのレーザー焼結B 2 2 F 3 / 1 0 5 ,プラスチックのためのレーザー焼結B 2 9 C 6 7 / 0 4 ,ガラスのためのレーザー焼結C 0 3 B 1 9 / 0 6 ,セラミックのためのレーザー焼結C 0 4 B 3 5 / 6 4 ;[2 0 1 4 . 0 1]		26/21	・・・・溶接[2 0 1 4 . 0 1]		
レーザーを用いる化学的エッチングC 2 3 F 1 / 0 0 [2 0 1 4 . 0 1]		26/211	・・・・部品の接続を促進するために特別の材料を挿入するもの[2 0 1 4 . 0 1]		
26/02	・加工物の位置決めまたは観察,例 .照射点に関するもの;レーザービームの軸合せ,照準または焦点合せ[3 , 2 0 1 4 . 0 1]				
26/03	・・・・加工物の観察,例 .加工物の監視[7]				
26/035	・・・・レーザービームの軸合せ(自動軸合せB 2 3 K 2 6 / 0 4 2) [2 0 1 4 . 0 1]				
26/04	・・・・レーザービームの自動軸合せ,自動照				

B 2 3 K

26/22	・ ・ ・ スポット溶接 [7]		[2 0 1 4 . 0 1]
26/24	・ ・ ・ シーム溶接 [7 , 2 0 1 4 . 0 1]	26/362	・ ・ レーザーエッチング [2 0 1 4 . 0 1]
26/242	・ ・ ・ ・ 隅肉溶接 , すなわち 2 部品を接合している実質的に三角形断面の溶接部を形成する溶接 [2 0 1 4 . 0 1]	26/364	・ ・ ・ 溝の形成のためのもの , 例 . 破断の起点となる溝を刻むためのもの [2 0 1 4 . 0 1]
26/244	・ ・ ・ ・ 重ねシーム溶接 [2 0 1 4 . 0 1]	26/38	・ ・ 穴あけまたは切断 [7 , 2 0 1 4 . 0 1]
26/26	・ ・ ・ ・ 直線状シーム溶接 [7 , 2 0 1 4 . 0 1]	26/382	・ ・ ・ 穴あけ [2 0 1 4 . 0 1]
26/262	・ ・ ・ ・ ・ 管の長手方向の溶接 [2 0 1 4 . 0 1]	26/384	・ ・ ・ ・ 特殊な形状の穴の形成 [2 0 1 4 . 0 1]
26/28	・ ・ ・ ・ 軌跡が同一平面上に存在する曲線状シーム溶接 [7 , 2 0 1 4 . 0 1]	26/386	・ ・ ・ ・ ブラインドホールの形成 [2 0 1 4 . 0 1]
26/282	・ ・ ・ ・ ・ 管の周方向の溶接 [2 0 1 4 . 0 1]	26/388	・ ・ ・ ・ トレパニング , すなわち軸を中心にしてビームスポットを動かして穴あけするもの [2 0 1 4 . 0 1]
26/30	・ ・ ・ ・ 3 次元状のシーム溶接 [2 0 1 4 . 0 1]	26/40	・ ・ 材料の性質を考慮したもの [7 , 2 0 1 4 . 0 1]
26/302	・ ・ ・ ・ ・ 螺旋状シーム溶接 [2 0 1 4 . 0 1]	26/402	・ ・ ・ 非金属材料を含むもの , 例 . 絶縁体 [2 0 1 4 . 0 1]
26/32	・ ・ 材料の性質を考慮したもの [7 , 2 0 1 4 . 0 1]	26/50	・ レーザービームに対して透明である加工物の加工 [2 0 1 4 . 0 1]
26/322	・ ・ ・ 被覆金属を含むもの (加工物に吸収層を設けるもの B 2 3 K 2 6 / 1 8) [2 0 1 4 . 0 1]	26/53	・ ・ 加工物の内部に改質または変質部を形成するためのもの , 例 . 破断の起点となる亀裂の形成 [2 0 1 4 . 0 1]
26/323	・ ・ ・ 異種金属材料を含むもの [2 0 1 4 . 0 1]	26/55	・ ・ 加工物の内部に空間を形成するためのもの , 例 . 流路または流体回路を形成するためのもの [2 0 1 4 . 0 1]
26/324	・ ・ ・ 非金属材料を含むもの [2 0 1 4 . 0 1]	26/57	・ ・ レーザービームが加工物の一方の面から入射して貫通し , 他の加工物の表面に加工を行うもの , 例 . 材料の除去 , 溶融接続 , 改質又は変質のためのもの [2 0 1 4 . 0 1]
26/34	・ 接合以外を目的としたレーザー溶接 [7 , 2 0 1 4 . 0 1]	26/60	・ 予備処理 [2 0 1 4 . 0 1]
26/342	・ ・ 肉盛溶接 [2 0 1 4 . 0 1]	26/70	・ 補助作業または器具 [2 0 1 4 . 0 1]
26/346	・ グループ B 2 3 K 5 / 0 0 ~ B 2 3 K 2 5 / 0 0 に包含される溶接または切断との組み合わせ , 例 . 抵抗溶接との組み合わせ [2 0 1 4 . 0 1]	28/00	グループ B 2 3 K 5 / 0 0 ~ B 2 3 K 2 6 / 0 0 に含まれない溶接または切断 [2 0 0 6 . 0 1]
26/348	・ ・ アーク加熱との組み合わせ , 例 . タングステン不活性ガス [T I G] 溶接 , 金属不活性ガス [M I G] 溶接またはプラズマ溶接との組み合わせ [2 0 1 4 . 0 1]	28/02	・ 複数の技術を組み合わせた溶接または切断を行う方法または装置 [2 , 2 0 1 4 . 0 1]
26/351	・ 電気部品のトリミングまたは調整のためのもの [2 0 1 4 . 0 1]	31/00	このサブクラスに関連する方法であって , 特殊な物品または目的のために特に適合するが , メイングループ B 2 3 K 1 / 0 0 ~ B 2 3 K 2 8 / 0 0 のいずれか 1 つのみに包含されないもの [2 0 0 6 . 0 1]
26/352	・ 表面処理のためのもの [2 0 1 4 . 0 1]	31/02	・ ハンダ付または溶接に関連するもの [2 0 0 6 . 0 1]
26/354	・ ・ 溶融によるもの [2 0 1 4 . 0 1]	31/10	・ 切断またはデザーフエーシングに関連するもの
26/356	・ ・ レーザー照射の結果生じる衝撃力によるもの [2 0 1 4 . 0 1]	31/12	・ 材料の特性 , 例 . 溶接性 , の調査に関連するもの [5]
26/359	・ ・ 線または線状パターンの付与 , 例 . 破断の起点となる破線の付与 [2 0 1 4 . 0 1]		
26/36	・ 材料の除去 (B 2 3 K 2 6 / 5 5 , B 2 3 K 2 6 / 5 7 が優先) [7 , 2 0 1 4 . 0 1]		
26/361	・ ・ ばり取りまたは機械的トリミングのためのもの (B 2 3 K 2 6 / 3 5 1 が優先)		

33/00	ハンダ付，または溶接により結合を得るための加工材の特殊な形状の開先部；それによってできる継ぎ目の充填		の製造 [2 0 0 6 . 0 1]
35/00	ハンダ付，溶接または切断のために用いられる溶加棒，溶接電極，材料，媒剤	37/00	このサブクラスの他のメイングループの 1 つのみにより包含される 1 つの工程に特に適合しない補助装置または方法 [2 0 2 5 . 0 1]
35/02	・機械的形狀，例．形，を特徴とするもの	37/003	・溶接または切断のための冷却手段 [2 0 2 5 . 0 1]
35/04	・・溶接電極として用いるために特に形状が工夫されたもの [2 0 0 6 . 0 1]	37/006	・溶接または切断のための安全装置 [2 0 2 5 . 0 1]
35/06	・・・断面が非円形のもの；特殊な配置，例．内部配置をもつもの	37/02	・溶接または切断要素を保持するための台車
35/08	・・・・複合芯のもの；複数	37/04	・加工物を保持または配置するためのもの
35/10	・・・・二層以上の被覆層またはシース材料をもつもの	37/047	・・ハンダ付，溶接または切断ステップ間の位置調整のための加工物の移動 (B 2 3 K 3 7 / 0 5 3 が優先) [5]
35/12	・・溶接電極として一般的なもの	37/053	・・円筒加工物の軸合せ；そのためのクランプ装置 [2 0 2 5 . 0 1]
35/14	・・・ハンダ付用	37/0531	・・・管の円周溶接用内面クランプ治具・装置 [2 0 2 5 . 0 1]
35/16	・・・断面が非円形のもの；特殊な配置，例．内部配置をもつもの (B 2 3 K 3 5 / 1 4 が優先)	37/0533	・・・管の円周溶接用外面クランプ治具・装置 [2 0 2 5 . 0 1]
35/18	・・・・複合芯のもの；複合電極	37/0535	・・・管の縦継手溶接用クランプ治具・装置 [2 0 2 5 . 0 1]
35/20	・・・・二層以上の被覆層またはシース材料をもつもの	37/0536	・・・管とフランジ用 [2 0 2 5 . 0 1]
35/22	・材料の組成または性質を特徴とするもの	37/0538	・・・管の回転のためのもの，例．ローラー [2 0 2 5 . 0 1]
35/24	・・適当なハンダ付材料または溶接材料の選定 (B 2 3 K 3 5 / 3 4 が優先)	37/06	・溶融金属の位置ぎめのためのもの，例．望ましい区域内に保持するためのもの
35/26	・・・主成分が 4 0 0 ° C 以下の融点をもつもの	37/08	・ばり取りのためのもの [5]
35/28	・・・主成分が 9 5 0 ° C 以下の融点をもつもの		
35/30	・・・主成分が 1 5 5 0 ° C 以下の融点をもつもの		
35/32	・・・主成分が 1 5 5 0 ° C 以上の融点をもつもの		
35/34	・・加熱した時に金属となる化合物からなるもの		
35/36	・・非金属組成物の選定，例．被覆またはフラックス (B 2 3 K 3 5 / 3 4 が優先) ; 非金属組成物の選定に関連するハンダ付け材料または溶接材料の選定，両者の選定に係るもの [2 0 0 6 . 0 1]		
35/362	・・・フラックス組成物の選定 (B 2 3 K 3 5 / 3 6 5 , B 2 3 K 3 5 / 3 6 8 が優先) [2]		
35/363	・・・・ハンダ付けまたはろうづけ用のもの [4]		
35/365	・・・被覆材料の非金属組成物の選定，またはハンダ付け材料または溶接材料の選定に係るもの [2]		
35/368	・・・芯材料の非金属組成物の選定，またはハンダ付け材料または溶接材料の選定に係るもの [2]		
35/38	・・媒質の選定，例．加工域を包囲するための特殊な雰囲気		
35/40	・ハンダ付または溶接のための線または棒		
			<u>ハンダ付，溶接または切断により製造される物品またはハンダ付，溶接または切断される材料に関するグループ 1 / 0 0 ~ 3 1 / 0 0 に関連するインデキシング系列 [5]</u>
		101/00	ハンダ付，溶接または切断により製造される物品 [5]
		101/02	・ハニカム構造 [5]
		101/04	・管状または中空物品 [5]
		101/06	・・管 [5]
		101/08	・・・フィンまたはリブ付のもの [5]
		101/10	・・パイプライン [5]
		101/12	・・容器 [5]
		101/14	・・熱交換器 [5]
		101/16	・無制限長さのバンドまたはシート [5]
		101/18	・シートパネル [5]
		101/20	・工具 [5]
		101/22	・金網，線材編物または類似物 [5]
		101/24	・枠組 [5]
		101/26	・軌道レールまたは類似のレール [5]
		101/28	・梁 [5]
		101/30	・鎖，輪または環 [5]
		101/32	・針金 [5]
		101/34	・被覆された物品 [5]

B 2 3 K

- 101/36 ・電気または電子装置 [5]
- 101/38 ・ ・導体 [5]
- 101/40 ・ ・半導体装置 [5]
- 101/42 ・ ・印刷回路 [5]
- 103/00 ハンダ付 , 溶接または切断される材料 [5]
- 103/02 ・鉄または鉄合金 [5]
- 103/04 ・ ・鋼 [5]
- 103/06 ・ ・鋳鉄 [5]
- 103/08 ・非鉄金属またはその合金 [5]
- 103/10 ・ ・アルミニウムまたはその合金 [5]
- 103/12 ・ ・銅またはその合金 [5]
- 103/14 ・ ・チタンまたはその合金 [5]
- 103/16 ・複合材料 [5]
- 103/18 ・異種材料 [5]
- 103/20 ・ ・鉄合金とアルミニウムまたはその合金
[5]
- 103/22 ・ ・鉄合金と銅またはその合金 [5]
- 103/24 ・ ・鉄合金とチタニウムまたはその合金 [5]