

C 21 D MODIFICATION DE LA STRUCTURE PHYSIQUE DES MÉTAUX FERREUX; DISPOSITIFS GÉNÉRAUX POUR LE TRAITEMENT THERMIQUE DES MÉTAUX FERREUX OU NON FERREUX, OU DES ALLIAGES; PROCÉDÉS POUR RENDRE LE MÉTAL MALLÉABLE PAR DÉCARBURATION, REVENU OU AUTRES TRAITEMENTS (cémentation par procédés de diffusion C 23 C; traitement de surface de matériaux métalliques utilisant au moins un procédé couvert par la classe C 23 et au moins un procédé couvert par la présente sous-classe, C 23 F 17/00; solidification unidirectionnelle de matériaux eutectiques ou démixion unidirectionnelle de matériaux eutectoïdes C 30 B)

Note

Dans la présente sous-classe, il est souhaitable d'ajouter les codes d'indexation de la sous-classe C 22 K relatifs à la modification des caractéristiques physiques des alliages. Les codes d'indexation doivent être non liés. [6]

Schéma général

TRAITEMENT THERMIQUE

Méthodes générales et dispositifs généraux.....1/00, 11/00
de la fonte, des alliages ferreux.....5/00, 6/00
pour des objets particuliers.....9/00

TRAITEMENT MÉCANIQUE7/00

TRAITEMENTS MÉCANIQUE ET

THERMIQUE COMBINÉS8/00
AUTRES TRAITEMENTS10/00
PROCÉDÉS DE DIFFUSION POUR
L'EXTRACTION DE NON-MÉTAUX3/00

1/00 Procédés ou dispositifs généraux pour le traitement thermique, p.ex. recuit, durcissement, trempe, revenu (fours en général F 27; chauffage électrique H 05 B)

- 1/02 . Durcissement d'objets ou de matériaux formés par forgeage ou laminage sans autre chauffage que celui nécessaire à la mise en forme
- 1/04 . avec application simultanée d'ondes supersoniques, de champs magnétiques ou électriques
- 1/06 . Durcissement de surface
- 1/08 . . par la flamme (trempe au chalumeau)
- 1/09 . . par application directe d'énergie électrique ou ondulatoire; par radiation particulière [3]
- 1/10 . . . par induction électrique [3]
- 1/18 . Durcissement (1/02 a priorité); Trempe avec ou sans revenu ultérieur (dispositifs pour trempe 1/62) [3]
- 1/19 . . par trempe interrompue [3]
- 1/20 . . . Trempe isotherme, p.ex. durcissement bainitique [3]
- 1/22 . . . Trempe martensitique [3]
- 1/25 . . Durcissement combiné à un recuit entre 300 °C et 600 °C, c. à d. affinage à chaud dit "Vergüten" [3]
- 1/26 . Méthodes de recuit
- 1/28 . . Normalisation
- 1/30 . . Recuit d'homogénéisation pour détruire les tensions internes
- 1/32 . . Recuit d'adoucissement, p.ex. sphéroïdisation
- 1/34 . Méthodes de chauffage (1/06 a priorité)
- 1/38 . . Chauffage par décharges cathodiques
- 1/40 . . Chauffage direct par résistance
- 1/42 . . Chauffage par induction
- 1/44 . . par des bains de traitement thermique
- 1/46 . . . Bains de sels
- 1/48 . . . Bains de métaux
- 1/50 . . . Bains d'huile
- 1/52 . . à la flamme
- 1/53 . . Chauffage dans des lits fluidisés [3]
- 1/54 . Détermination de l'arrivée à la température de durcissement par mesure des propriétés magnétiques ou électriques

- 1/55 . Essais de durcissement, p.ex. détermination de la profondeur de trempe (recherche ou analyse des matériaux par détermination de leurs propriétés chimiques ou physiques, en général G 01 N) [3]
- 1/56 . caractérisés par les agents de trempe
- 1/58 . . Huiles
- 1/60 . . Agents aqueux
- 1/607 . . Sels fondus [3]
- 1/613 . . Gaz; Produits normalement gazeux à l'état liquide ou solide [3]
- 1/62 . Dispositifs pour trempe
- 1/63 . . pour bains de trempe [3]
- 1/64 . . . avec circulation des liquides (en général F 28 D) [3]
- 1/667 . . pour la trempe par pulvérisation [3]
- 1/673 . . pour la trempe en coquille [3]
- 1/68 . Revêtements temporaires ou matériaux d'enrobage appliqués avant ou pendant le traitement thermique
- 1/70 . . pendant le chauffage ou la trempe
- 1/72 . . au cours du changement chimique de surface
- 1/74 . Méthodes de traitement en gaz neutre, en atmosphère contrôlée, sous vide ou dans des matières pulvérulentes (production des gaz C 01, C 10)
- 1/76 . . Réglage de la composition de l'atmosphère
- 1/767 . . avec une circulation forcée de gaz; Leur réchauffage [3]
- 1/773 . . sous pression réduite ou sous vide [3]
- 1/78 . Traitements thermiques combinés non prévus ci-dessus
- 1/82 . Elimination des battitures par traitement thermique (mécaniquement B 21, B 23, chimiquement C 23; électrolytiquement C 25 F)
- 1/84 . Refroidissement lent dirigé (lits de refroidissement associés aux laminaires B 21 B 43/00) [3]
- 3/00 Procédés de diffusion pour l'extraction de non-métaux; Fours à cet effet** (revêtements pour protection locale 1/72; fours en général F 27)
- 3/02 . Extraction de non-métaux
- 3/04 . . Décarburation
- 3/06 . . Déshydrogénation

- 3/08 . . . Extraction de l'azote
- 3/10 . . . Fours à cet effet

5/00 Traitement thermique de la fonte

- 5/02 . . . pour améliorer la malléabilité de la fonte grise
- 5/04 . . . de la fonte blanche
- 5/06 . . . pour la rendre malléable
- 5/08 avec oxydation du carbone
- 5/10 dans des agents gazeux
- 5/12 dans des agents solides
- 5/14 . . . Graphitisation
- 5/16 Agents d'enrobage

6/00 Traitement thermique des alliages ferreux [2]**Notes**

- (1) *Dans le présent groupe, il est souhaitable d'ajouter les codes d'indexation relatifs aux différents aspects des procédés de traitement thermique. Les codes d'indexation, qui sont choisis parmi les groupes 1/02 à 1/84, portent les mêmes numéros que les symboles de classement, mais la barre oblique est remplacée par deux points, et ils doivent être non liés. [7]*
- (2) *Dans le présent groupe, il est souhaitable d'ajouter les codes d'indexation relatifs aux constituants de l'alliage. Les codes d'indexation, qui sont choisis parmi les groupes C 22 C 38/02 à 38/60, portent les mêmes numéros que les symboles de classement, mais la barre oblique est remplacée par deux points, et ils doivent être non liés. [7]*
- (3) *Il est important de tenir compte du chapitre IV du Guide d'utilisation qui indique les règles concernant l'attribution et la présentation des différents types de codes d'indexation. [7]*

- 6/02 . . . Durcissement par précipitation [2]
- 6/04 . . . Durcissement par refroidissement au-dessous de 0° C [2]

7/00 Modification des propriétés physiques du fer ou de l'acier par déformation (appareillage pour le traitement mécanique des métaux B 21, B 23, B 24)

- 7/02 . . . par travail à froid
- 7/04 . . . de la surface
- 7/06 par grenailage ou similaire
- 7/08 par polissage à la boësse ou similaire
- 7/10 . . . sur toute la section droite, p.ex. des tiges d'armature pour béton
- 7/12 par mandrinage des corps tubulaires
- 7/13 . . . par travail à chaud

8/00 Modification des propriétés physiques par déformation en combinaison avec, ou suivie par, un traitement thermique (durcissement d'objets ou de matériaux formés par forgeage ou laminage sans autre chauffage que celui nécessaire à la mise en forme 1/02) [3]

- 8/02 . . . pendant la fabrication de produits plats ou de bandes (8/12 a priorité) [3]
- 8/04 . . . pour produire des produits plats ou des bandes pour l'emboutissage profond [3]
- 8/06 . . . pendant la fabrication de barres ou de fils [3]
- 8/08 . . . pour fer à béton [3]
- 8/10 . . . pendant la fabrication de corps tubulaires [3]
- 8/12 . . . pendant la fabrication d'objets à propriétés électromagnétiques particulières [3]

9/00 Traitement thermique, p.ex. recuit, durcissement, trempe, revenu, adapté à des objets particuliers; Fours à cet effet (fours en général F 27)

- 9/02 . . . pour ressorts
- 9/04 . . . pour rails (appareillage par le traitement thermique des rails en place E 01 B 31/18)
- 9/06 . . . en vue de réduire la tendance à l'ondulation
- 9/08 . . . pour corps tubulaires ou tuyaux
- 9/10 . . . canons de fusils
- 9/12 . . . tubes de canons d'artillerie
- 9/14 . . . tuyaux résistant à l'usure ou à la pression
- 9/16 . . . pour obus explosifs
- 9/18 . . . pour couteaux, faux, ciseaux ou autres outils à couper à main similaires
- 9/20 . . . pour lames de patins
- 9/22 . . . pour forets; pour fraises; pour machines-outils coupantes
- 9/24 . . . pour lames de scies
- 9/26 . . . pour aiguilles; pour dents de carde
- 9/28 . . . pour arbres lisses
- 9/30 . . . pour arbres vilebrequins; pour arbres à cames
- 9/32 . . . pour roues d'engrenage, roues hélicoïdales, ou équivalent
- 9/34 . . . pour bandages de roues; pour jantes
- 9/36 . . . pour billes; pour galets de roulement
- 9/38 . . . pour cylindres de laminoirs
- 9/40 . . . pour anneaux; pour roulements de paliers
- 9/42 . . . pour plaques de blindage
- 9/44 . . . pour équipement pour cuvelage de mine, p.ex. segments, anneaux, étais
- 9/46 . . . pour tôles
- 9/48 . . . tôles embouties
- 9/50 . . . pour joints de soudure
- 9/52 . . . pour fils métalliques; pour bandes métalliques
- 9/54 . . . Fours pour le traitement des bandes ou fils métalliques
- 9/56 Fours continus pour bandes ou fils métalliques
- 9/567 avec chauffage dans des lits fluidisés [3]
- 9/573 avec refroidissement [3]
- 9/58 avec chauffage par bains
- 9/60 avec chauffage par induction
- 9/62 avec chauffage direct par résistance
- 9/63 la bande étant soutenue par un coussin de gaz [3]
- 9/64 . . . Fours ouverts
- 9/66 . . . Fours du type tour
- 9/663 . . . Fours à cloche [3]
- 9/665 inversés ou placés sur le côté [3]
- 9/667 Fours à plusieurs positions [3]
- 9/67 adaptés au traitement de la charge sous vide ou dans une atmosphère particulière [3]
- 9/673 Parties constitutives, accessoires ou équipement particulier des fours à cloche [3]
- 9/675 Agencement des dispositifs de chargement ou de déchargement [3]
- 9/677 Agencement des dispositifs de chauffage [3]
- 9/68 . . . Fours de bobinage; Appareils bobineurs à chaud (à froid B 21 C)
- 9/70 . . . Fours pour lingots, c. à d. fosses de réchauffage ("four pits")

10/00 Modification des propriétés physiques autrement que par traitement thermique ou déformation [3]

11/00 **Commande ou régulation du processus lors de traitements thermiques** (commande ou régulation en

général [G 05](#)) [2]