

SECTION B — TECHNIQUES INDUSTRIELLES; TRANSPORTS

B27 TRAVAIL OU CONSERVATION DU BOIS OU DE MATÉRIAUX SIMILAIRES; MACHINES POUR CLOUER, AGRAFER OU BROCHER EN GÉNÉRAL

B27N FABRICATION D'OBJETS PAR DES PROCÉDÉS À SEC, AVEC OU SANS AGENTS LIANTS ORGANIQUES, À PARTIR DE PARTICULES OU DE FIBRES DE BOIS OU D'AUTRES MATIÈRES LIGNOCELLULOSIQUES OU DE SUBSTANCES ORGANIQUES ANALOGUES (contenant des matières cimentaires B28B; façonnage des substances à l'état plastique B29C; panneaux de fibres fabriqués à partir de suspensions de fibres D21J; séchage F26B 17/00) [4]

Note(s) [4]

La présente sous-classe ne couvre pas les traitements de compositions à l'état plastique ou mises en œuvre par le même type de procédés ou d'appareils que les matières plastiques, qui sont couverts par les sous-classes B29B ou B29C.

- | | | | |
|------|--|------|--|
| 1/00 | Prétraitement du matériau de moulage [4, 2006.01] | 3/18 | • • Opérations auxiliaires, p.ex. préchauffage, humidification, coupe [4, 2006.01] |
| 1/02 | • Mélange du matériau avec un agent liant (mélange en général B01F) [4, 2006.01] | 3/20 | • • caractérisé par l'emploi de presses à fonctionnement discontinu [4, 2006.01] |
| 3/00 | Fabrication d'objets sensiblement plats, p.ex. panneaux, à partir de particules ou de fibres [4, 2006.01] | 3/22 | • • • Chargement ou déchargement [4, 2006.01] |
| 3/02 | • à partir de particules [4, 2006.01] | 3/24 | • • caractérisé par l'emploi de presses à fonctionnement continu comportant des bandes ou des chaînes sans fin déplacées dans la zone de compression [4, 2006.01] |
| 3/04 | • à partir de fibres [4, 2006.01] | 3/26 | • • caractérisé par l'emploi de presses à fonctionnement continu comportant un tambour presseur chauffé et une bande sans fin pour comprimer le matériau entre la bande et le tambour [4, 2006.01] |
| 3/06 | • Fabrication de panneaux de particules ou de panneaux de fibres, comportant des couches de revêtement préformées, les particules ou les fibres étant comprimées avec les couches du panneau en une seule opération de pressage [4, 2006.01] | 3/28 | • • caractérisé par l'emploi de presses d'extrusion [4, 2006.01] |
| 3/08 | • Moulage ou pressage (presses en général B30B) [4, 2006.01] | 5/00 | Fabrication d'objets non plats [4, 2006.01] |
| 3/10 | • • Moulage des mats [4, 2006.01] | 5/02 | • Objets creux [4, 2006.01] |
| 3/12 | • • • à partir de fibres [4, 2006.01] | 7/00 | Post-traitement, p.ex. réduction du gonflement ou du retrait, surfacage; Protection des bords contre l'humidité [4, 2006.01] |
| 3/14 | • • • Distribution ou orientation des particules ou des fibres [4, 2006.01] | 9/00 | Dispositions pour ignifugation (substances ignifugeantes C09K 21/00) [4, 2006.01] |
| 3/16 | • • Transport du matériau du poste de moulage vers les presses (B27N 3/22 a priorité); Appareils spécialement conçus pour le transport du matériau ou leurs parties constitutives, p.ex. plaques de pressage (dispositifs de transport en général B65G) [4, 2006.01] | | |