

B29 TRAVAIL DES MATIÈRES PLASTIQUES; TRAVAIL DES SUBSTANCES À L'ÉTAT PLASTIQUE EN GÉNÉRAL (traitement de la pâte A21C; travail du chocolat A23G; coulée des métaux B22; travail du ciment, de l'argile B28; aspects chimiques, voir section C, particulièrement C08; travail du verre C03B; fabrication des bougies C11C 5/02; fabrication du savon C11D 13/00; fabrication des filaments, fils, fibres, soies ou rubans artificiels D01D, D01F; fabrication d'articles à partir de suspensions de fibres cellulosiques ou de papier mâché D21J)

B29D FABRICATION D'OBJETS PARTICULIERS, À PARTIR DE MATIÈRES PLASTIQUES OU DE SUBSTANCES À L'ÉTAT PLASTIQUE (fabrication des granulés B29B 9/00; fabrication des préformes B29B 11/00) [4]

- (1) Il est important de tenir compte de la note (3) qui suit le titre de classe B29. [4]
 (2) Les produits stratifiés ou les procédés de stratification sont en outre classés dans la sous-classe B32B. [8]

Note

Dans la présente sous-classe, il est souhaitable d'ajouter les codes d'indexation de la sous-classe B29K. [4]

1/00	Fabrication d'objets pourvus de pas de vis	19/00	Fabrication de boutons ou de parties semi-finies de boutons
5/00	Fabrication d'éléments de fermetures à curseur; Fabrication et fixation conjointes d'éléments de fermetures à curseur [4]	19/04	. par découpage, meulage, tournage, matriçage ou perçage d'éléments moulés; Traitement de surface des boutons
5/02	. les fermetures ayant des éléments d'accrochage séparés [4]	19/06	. . Dispositifs d'alimentation en ébauches des machines de fabrication
5/04	. les éléments d'accrochage étant formés par ondulation continue d'un matériau filamenteux [4]	19/08	. . Perçage des boutons ou des ébauches de boutons
5/06	. les éléments d'accrochage étant formés par une hélice continue [4]	21/00	Fabrication de peignes ou d'objets similaires dentés ou à encoches
5/08	. les éléments d'accrochage étant formés par l'arête profilée ou crénelée d'une bande [4]	21/04	. par sciage, meulage, découpage ou opérations similaires
5/10	. les éléments d'accrochage étant formés par une bande continue profilée [4]	21/06	. Polissage
7/00	Fabrication d'objets plats, p.ex. pellicules ou feuilles (B29D 24/00 a priorité) [4]	22/00	Fabrication d'objets creux (objets tubulaires B29D 23/00; pneumatiques B29D 30/00) [4]
7/01	. Pellicules ou feuilles [4]	22/02	. Objets gonflables [7]
11/00	Fabrication d'éléments optiques, p.ex. lentilles, prismes (meulage ou polissage des éléments optiques B24B; forme structurelle des éléments d'optique G02B) [4]	22/04	. Objets sphériques, p.ex. balles (B29D 22/02 a priorité) [7]
11/02	. Yeux artificiels en matériaux plastiques organiques	23/00	Fabrication d'objets tubulaires (B29D 24/00 a priorité) [4]
12/00	Fabrication de structures ou d'ossatures	23/14	. Fume-cigares ou fume-cigarettes [4]
12/02	. Montures de lunettes (forme en soi G02C)	23/18	. Tuyaux plissés [4]
15/00	Fabrication de roues d'engrenages ou d'objets similaires comportant des creux ou des saillies, p.ex. boutons de réglage	23/20	. Tubes souples déformables par pression, p.ex. pour cosmétiques [4]
16/00	Fabrication d'objets comportant des cannelures (B29D 23/18 a priorité) [4]	23/24	. Tuyaux sans fin, p.ex. chambres à air pour pneumatiques [6]
17/00	Fabrication de supports d'enregistrement comportant des sillons ou des tracés fins, p.ex. enregistrements sur disques pour le play-back à aiguilles, sur cylindres (enregistrement du son ou d'autres informations utilisant des sillons ou des tracés équivalents G11B); Fabrication d'enregistrements sur disques à partir d'une matrice [4,6]	24/00	Fabrication d'objets avec parois creuses [4]
		25/00	Fabrication de coupoles sans châssis
		28/00	Fabrication de filets ou d'objets similaires (par nouage D04G) [4]
		29/00	Fabrication de courroies ou de bandes [4]
		29/06	. Bandes transporteuses [4]
		29/08	. Courroies de transmission dentées [4]
		29/10	. Courroies de transmission de section transversale trapézoïdale [4]

- 30/00 Fabrication de pneumatiques, de bandages pleins ou de leurs parties constitutives** (fabrication de chambres à air B29D 23/24; forme en soi des pneumatiques ou de leurs parties constitutives B60C; raccordement des valves aux corps élastiques gonflables B60C 29/00; essai des pneumatiques G01M 17/02) **[4]**
- 30/02 . Bandages pleins **[4]**
- 30/04 . Remplissages élastiques pour bandages en caoutchouc; Leur remplissage **[4]**
- 30/06 . Pneumatiques ou leurs parties constitutives **[4]**
- 30/08 . . Fabrication des pneumatiques **[4]**
- 30/10 . . . sur des noyaux ronds, c. à d. sur des noyaux de forme pratiquement identique à la forme du pneumatique fini **[4]**
- 30/12 Noyaux **[4]**
- 30/14 Roulage ou pressage des couches dans les procédés de fabrication **[4]**
- 30/16 Mise en place des couches; Guidage ou étirage des couches en cours d'application **[4]**
- 30/18 Pose des tringles ou des noyaux à talons; Pliage des couches textiles autour des tringles ou des noyaux **[4]**
- 30/20 . . . par le procédé du bandage à plat, c. à d. fabrication sur tambours cylindriques **[4]**
- 30/22 Nappes de protection appliquées avant l'expansion **[4]**
- 30/24 Tambours **[4]**
- 30/26 Accessoires ou détails, p.ex. membranes, éléments de transfert **[4]**
- 30/28 Rabattement par roulage ou pressage dans le processus de fabrication **[4]**
- 30/30 Mise en place des couches; Guidage ou étirage des couches en cours d'application **[4]**
- 30/32 Pose des tringles ou des noyaux; Pliage des couches textiles autour des tringles ou des noyaux de tringle **[4]**
- 30/34 . . . en recouvrant conjointement deux tringles disposées parallèlement à une certaine distance l'une de l'autre, au moyen de couches de tissus ou de couches de cordes **[4]**
- 30/36 . . Expansion de pneumatiques à partir de la forme normale, p.ex. de pneumatiques fabriqués par le procédé du bandage à plat ou par recouvrement conjoint de deux tringles **[4]**
- 30/38 . . Entoilages de pneumatiques, p.ex. couches de cordes ou de toiles (fabrication de tissus D03D); Traitement des agents des renforcements avant fabrication des pneumatiques (prétraitement d'inserts B29B 15/00; fabrication de couches comprenant des renforcements fibreux parallèles de grande longueur ou continus B29C 70/20) **[4]**
- 30/40 . . . Prétraitement chimique des entoilages de pneumatiques avant la fabrication du pneumatique **[4]**
- 30/42 . . . Bandes textiles sans fin sans tringle **[4]**
- 30/44 . . . Etirage ou traitement des couches avant application sur le tambour (en cours d'application B29D 30/30) **[4]**
- 30/46 . . . Découpage des entoilages à la forme voulue **[4]**
- 30/48 . . Tringles ou noyaux à talons (en fil métallique B21F 37/00); Leur traitement avant la fabrication du pneumatique **[4]**
- 30/50 . . . Recouvrement, p.ex. par enroulement, des tringles ou des noyaux à talons séparés, avec des matériaux textiles, p.ex. avec des bandes de renforcement (pliage des couches textiles autour des tringles ou des noyaux à talons B29D 30/18, B29D 30/32; en recouvrant conjointement des tringles ou des noyaux à talons B29D 30/34) **[4]**
- 30/52 . . Chapes non vulcanisées, p.ex. sur des pneumatiques usagés; Rechapage (appareils pour former et vulcaniser les chapes B29C 35/02; appareils caractérisés par les moyens pour maintenir les roues ou leurs éléments B60B 30/00) **[4,5]**
- 30/54 . . . Rechapage **[4]**
- 30/56 au moyen de chapes prévulcanisées **[4]**
- 30/58 . . . Application de bandes de chapes en caoutchouc, c. à d. application de bandes de rechapage non vulcanisées **[4]**
- 30/60 par enroulement de bandelettes étroites **[4]**
- 30/62 par extrusion ou injection de la chape sur la carcasse **[4]**
- 30/64 . . . Dispositifs d'écartement des pneumatiques **[4]**
- 30/66 . . . Moulage des chapes sur les carcasses de pneumatiques, p.ex. chapes antidérapantes avec des pointes **[4]**
- 30/68 . . . Découpage de profils dans les chapes de pneumatiques **[4]**
- 30/70 . . Couches de protection annulaires **[4]**
- 30/72 . . Flancs de pneumatiques **[4]**
- 31/00 Fabrication d'autres objets particuliers** (dents artificielles A61C 13/08)
- 31/02 . de bagues de paliers
- 31/50 . de chaussures **[6]**
- (1) Le classement est effectué dans le présent groupe si la technique de moulage présente un intérêt. **[6]**
- (2) L'assemblage des différentes parties de chaussures par réunion mécanique est classé dans la sous-classe A43D, p.ex. par collage des parties de la chaussure A43D 25/00. **[6]**
- 31/502 . . fabriquées d'une seule pièce en utilisant une technique de moulage, p.ex. moulage par injection, par coulée **[6]**
- 31/505 . . . comportant des parties multicouches **[6]**
- 31/508 . . comportant des semelles ou des talons formés et réunis sur des empeignes préformées en utilisant une technique de moulage, p.ex. moulage par injection, pressage et vulcanisation **[6]**
- 31/51 . . . comportant des parties multicouches **[6]**
- 31/512 . . comportant des semelles préformées ou des talons préformés réunis sur des empeignes préformées en utilisant une technique de moulage, p.ex. par alimentation ou par injection de la matière plastique entre les différentes parties à joindre **[6]**
- 31/515 . . Fabrication de leurs parties constitutives, p.ex. semelles, talons, empeignes, par une technique de moulage **[6]**
- 31/518 . . . des parties multicouches **[6]**