

SECTION B — TECHNIQUES INDUSTRIELLES; TRANSPORTS

B29 TRAVAIL DES MATIÈRES PLASTIQUES; TRAVAIL DES SUBSTANCES À L'ÉTAT PLASTIQUE EN GÉNÉRAL

B29B PRÉPARATION OU PRÉTRAITEMENT DES MATIÈRES À FAÇONNER; FABRICATION DE GRANULÉS OU DE PRÉFORMES; RÉCUPÉRATION DES MATIÈRES PLASTIQUES OU D'AUTRES CONSTITUANTS DES DÉCHETS CONTENANT DES MATIÈRES PLASTIQUES [4]

Note(s)

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

Schéma général

PRÉTRAITEMENT

Mélange; malaxage.....7/00

Conditionnement.....13/00

Autres prétraitements.....15/00

FABRICATION DE GRANULÉS OU DE PRÉFORMES.....9/00, 11/00

RÉCUPÉRATION DE MATIÈRES PLASTIQUES.....17/00

7/00	Mélange; Malaxage (en général B01F; en combinaison avec calandrage B29C 43/24, avec injection B29C 45/46, avec extrusion B29C 47/36) [4]	7/46	• • • • avec plus d'un arbre [4]
7/02	• discontinu, avec dispositifs mécaniques de mélange ou de malaxage, c. à d. de type travaillant par charges [4]	7/48	• • • • à dispositifs à engrènement, p.ex. à vis qui s'engrènent [4]
7/04	• • avec dispositifs de mélange ou de malaxage non mobiles [4]	7/50	• • • • avec carter rotatif [4]
7/06	• • avec dispositifs de mélange ou de malaxage mobiles [4]	7/52	• • • à cylindres ou analogue, p.ex. à calandres [4]
7/08	• • • à secousses, oscillants ou vibrants [4]	7/54	• • • • avec un seul cylindre coopérant avec un élément fixe [4]
7/10	• • • rotatifs [4]	7/56	• • • • avec des cylindres coopérants [4]
7/12	• • • • avec un seul arbre [4]	7/58	• • Eléments constitutifs, détails ou accessoires; Opérations auxiliaires [4]
7/14	• • • • à vis ou à vis sans fin [4]	7/60	• • • pour alimentation, p.ex. pièces de guidage pour la matière à traiter [4]
7/16	• • • • à pales ou à bras [4]	7/62	• • • Rouleaux, p.ex. avec des rainures [4]
7/18	• • • • avec plus d'un arbre [4]	7/64	• • • Enlèvement de la matière des rouleaux [4]
7/20	• • • • à dispositifs qui s'engrènent, p.ex. à vis [4]	7/66	• • • Recyclage de la matière [4]
7/22	• • Eléments constitutifs, détails ou accessoires; Opérations auxiliaires [4]	7/68	• • • Positionnement des rouleaux [4]
7/24	• • • pour alimentation [4]	7/70	• • • Entretien des rouleaux, p.ex. nettoyage [4]
7/26	• • • pour déchargement, p.ex. portes [4]	7/72	• • • Mesure, commande ou régulation [4]
7/28	• • • pour mesurer, régler ou réguler, p.ex. réglage de viscosité [4]	7/74	• utilisant d'autres mélangeurs ou des combinaisons de mélangeurs différents [4]
7/30	• continu, avec dispositifs mécaniques de mélange ou de malaxage [4]	7/76	• • avec tête de mélange à contre-courant [4]
7/32	• • avec dispositifs de mélange ou de malaxage non mobiles [4]	7/78	• • à gravité, p.ex. mélangeurs de particules tombant librement [4]
7/34	• • avec dispositifs de mélange ou de malaxage mobiles [4]	7/80	• Eléments constitutifs, détails ou accessoires; Opérations auxiliaires (B29B 7/22, B29B 7/58 ont priorité) [4]
7/36	• • • à secousses, oscillants ou vibrants [4]	7/82	• • Chauffage ou refroidissement [4]
7/38	• • • rotatifs (B29B 7/52 a priorité) [4]	7/84	• • Ventilation ou dégazage [4]
7/40	• • • • avec un seul arbre [4]	7/86	• • pour travailler à une pression supérieure ou inférieure à la pression atmosphérique [4]
7/42	• • • • à vis ou à vis sans fin [4]	7/88	• • Addition de charges [4]
7/44	• • • • à pales ou à bras [4]	7/90	• • • Charges ou agents de renforcements [4]
		7/92	• • • • Copeaux ou fibres de bois [4]
		7/94	• • • Charges liquides [4]

- 9/00 Fabrication de granulés** (en général B01J, aspects chimiques C08J 3/12) **[4]**
- 9/02 • par division de matière préformée **[4]**
 - 9/04 • • en plaques ou en feuilles **[4]**
 - 9/06 • • sous forme de filaments, p.ex. combinée avec l'extrusion **[4]**
 - 9/08 • par agglomération de particules plus petites **[4]**
 - 9/10 • par moulage de matière, c. à d. par traitement en état de fusion **[4]**
 - 9/12 • caractérisés par la structure ou la composition **[4]**
 - 9/14 • • Renforcement par des fibres **[4]**
 - 9/16 • Traitement auxiliaire de granulés **[4]**
- 11/00 Fabrication de préformes** (B29C 61/06 a priorité) **[4]**
- 11/02 • par division de matière préformée, p.ex. des feuilles, des barres **[4]**
 - 11/04 • par assemblage de matière préformée **[4]**
 - 11/06 • par moulage de matière **[4]**
 - 11/08 • • Moulage par injection **[4]**
 - 11/10 • • Moulage par extrusion **[4]**
 - 11/12 • • Moulage par compression **[4]**
 - 11/14 • caractérisées par la structure ou la composition **[4]**
 - 11/16 • • comprenant des charges ou des agents de renforcement **[4]**
- 13/00 Conditionnement ou traitement physique de la matière à façonner** (aspects chimiques C08J 3/00) **[4]**
- 13/02 • par chauffage (B29B 13/06, B29B 13/08 ont priorité) **[4]**
 - 13/04 • par refroidissement **[4]**
 - 13/06 • par séchage (B29B 13/08 a priorité) **[4]**
 - 13/08 • par utilisation de l'énergie ondulatoire ou par rayonnement corpusculaire **[4]**
 - 13/10 • par broyage, p.ex. par trituration; par tamisage; par filtration **[4]**
- 15/00 Prétraitement de la matière à façonner non couvert par les groupes B29B 7/00-B29B 13/00** **[4]**
- 15/02 • de caoutchouc brut, de gutta-percha ou de substances similaires (récolte du latex par gemmage A01G; aspects chimiques C08C) **[4]**
 - 15/04 • • Dispositifs de coagulation **[4]**
 - 15/06 • • Dispositifs de lavage **[4]**
 - 15/08 • d'agents de renforcement ou des charges (aspects chimiques C08J, C08K) **[4]**
 - 15/10 • • Revêtement ou imprégnation (application de liquides en général B05) **[4]**
 - 15/12 • • • d'agents de renforcement de longueur indéfinie **[4]**
 - 15/14 • • • de filaments ou de fils **[4]**
- 17/00 Récupération de matières plastiques ou d'autres constituants des déchets contenant des matières plastiques** (récupération chimique C08J 11/00) **[4]**
- 17/02 • Séparation de matières plastiques des autres matières **[4]**
 - 17/04 • Désintégration des matières plastiques (B29B 9/02, B29B 11/02, B29B 13/10 ont priorité) **[2006.01]**