

B29 TRABAJO DE LAS MATERIAS PLASTICAS; TRABAJO DE SUSTANCIAS EN ESTADO PLASTICO EN GENERAL (tratamiento de pasta A21C; trabajo del chocolate A23G; fundición de metales B22; trabajo del cemento, de la arcilla B28; aspectos químicos, ver sección C, particularmente C08; trabajo del vidrio C03B; fabricación de velas C11C 5/02; fabricación de jabones C11D 13/00; fabricación de filamentos, hilos, fibras, sedas o cintas artificiales D01D, D01F; fabricación de artículos a partir de suspensiones de fibras celulósicas o de papel maché D21J)

B29B PREPARACION O PRETRATAMIENTO DE MATERIAS A CONFORMAR; FABRICACION DE GRANULOS O DE PREFORMAS; RECUPERACION DE LAS MATERIAS PLASTICAS O DE OTROS CONSTITUYENTES DE MATERIALES DE DESECHO QUE CONTIENEN MATERIAS PLASTICAS [4]

Nota

En la presente subclase, es deseable añadir los códigos de indexación de la subclase B29K. [4]

Esquema general

PRETRATAMIENTO		FABRICACION DE GRANULOS O DE PREFORMA	
	Mezcla; amasado 7/00		9/00, 11/00
	Acondicionamiento 13/00		RECUPERACION DE MATERIAS PLASTICAS..... 17/00
	Otros procedimientos 15/00		
<hr/>			
7/00	Mezcla; Amasado (en general B01F; en combinación con calandrado B29C 43/24, con inyección B29C 45/46, con extrusión B29C 47/36) [4]	7/56 con rodillos cooperantes [4]
		7/58	. . . Elementos constitutivos, detalles o accesorios; Operaciones auxiliares [4]
7/02	. discontinuo, con dispositivos mecánicos de mezcla o amasado, es decir, de tipo que trabajan por lotes o series [4]	7/60	. . . para alimentación, p. ej. piezas de guiado para el material a tratar [4]
7/04	. . con dispositivos de mezcla o amasado no móviles [4]	7/62	. . . Rodillos, p. ej. con ranuras [4]
7/06	. . con dispositivos de mezcla o amasado móviles [4]	7/64	. . . Retirada de la materia de los rodillos [4]
7/08	. . . trepidantes, oscilantes o vibrantes [4]	7/66	. . . Reciclaje de la materia [4]
7/10	. . . rotativos [4]	7/68	. . . Posicionamiento de los rodillos [4]
7/12 con un solo eje de transmisión [4]	7/70	. . . Acondicionamiento de los rodillos, p. ej. limpieza [4]
7/14 con tornillo o tornillo sin fin [4]	7/72	. . . Medida, control o regulación [4]
7/16 con paletas o brazos [4]	7/74	. utilizando otros mezcladores o combinaciones de mezcladores diferentes [4]
7/18 con más de un eje de transmisión [4]	7/76	. . con cabezas de mezcla a contracorriente [4]
7/20 con dispositivos de engrane, p. ej. de tornillo [4]	7/78	. . por gravedad, p. ej. mezcladores de partículas que caen libremente [4]
7/22	. . Elementos constitutivos o detalles accesorios; Operaciones auxiliares [4]	7/80	. Elementos constitutivos, detalles o accesorios; Operaciones auxiliares (B29B 7/22, B29B 7/58 tienen prioridad) [4]
7/24	. . . para alimentación [4]	7/82	. . Calentamiento o enfriamiento [4]
7/26	. . . para descarga, p. ej. puertas [4]	7/84	. . Ventilación o desgasificación [4]
7/28	. . . para medir, controlar o regular, p. ej. controlar la viscosidad [4]	7/86	. . para trabajar a presión superior o inferior a la atmosférica [4]
7/30	. continuos, con dispositivos mecánicos de mezcla o amasado [4]	7/88	. . Adición de cargas [4]
7/32	. . con dispositivos de mezcla o amasado no móviles [4]	7/90	. . Cargas o agentes de reforzamiento [4]
7/34	. . con dispositivos de mezcla o amasado móviles [4]	7/92	. . . Virutas o fibras de madera [4]
7/36	. . . trepidantes oscilantes o vibrantes [4]	7/94	. . . Cargas líquidas [4]
7/38	. . . rotativos (B29B 7/52 tiene prioridad) [4]	9/00	Fabricación de gránulos (en general B01J; aspectos químicos C08J 3/12) [4]
7/40 con un solo eje de transmisión [4]	9/02	. por división de materia preformada [4]
7/42 con tornillo o tornillo sin fin [4]	9/04	. . en placas o en hojas [4]
7/44 con paletas o brazos [4]	9/06	. . en forma de filamentos, p. ej. combinados con la extrusión [4]
7/46 con más de un eje de transmisión [4]	9/08	. por aglomeración de partículas más pequeñas [4]
7/48 con dispositivos de engrane, p. ej. con tornillos que engranan [4]	9/10	. por mezcla de materias, es decir, por tratamiento en estado de fusión [4]
7/50 con cárter rotativo [4]	9/12	. caracterizados por la estructura o la composición [4]
7/52	. . . con rodillos o similares, p. ej. con calandrias [4]		
7/54	. . . con un solo rodillo que coopera con un elemento fijo [4]		

B29B

9/14	. . Reforzadas con fibras [4]	15/00	Pretratamiento de la materia a trabajar no cubierto por los grupos B29B 7/00 a B29B 13/00 [4]
9/16	. Tratamiento auxiliar de los gránulos [4]	15/02	. de caucho bruto, de gutapercha o sustancias similares (recogida del látex por sangrado A01G; aspectos químicos C08C) [4]
11/00	Fabricación de preformas (B29C 61/06 tiene prioridad) [4]	15/04	. . Dispositivos de coagulación [4]
11/02	. por división de materias preformadas, p. ej. de hojas, de barras [4]	15/06	. . Dispositivos de lavado [4]
11/04	. por reunión de material preformado [4]	15/08	. de agentes de refuerzo o de cargas (aspectos químicos C08J, C08K) [4]
11/06	. por moldeo de material [4]	15/10	. . Revestimiento o impregnación (aplicación de líquido, en general B05) [4]
11/08	. . Moldeo por inyección [4]	15/12	. . . de agentes de refuerzo de longitud indefinida [4]
11/10	. . Moldeo por extrusión [4]	15/14 de filamentos o hilos [4]
11/12	. . Moldeo por compresión [4]	17/00	Recuperación de plásticos o de otros constituyentes de materiales de desecho que contengan plástico (recuperación química C08J 11/00) [4]
11/14	. caracterizado por la estructura o la composición [4]	17/02	. Separación de materias plásticas de otras materias [4]
11/16	. . comprendiendo cargas o fibras de refuerzo [4]	17/04	. Desintegración de plásticos (B29B 9/02, B29B 11/02, B29B 13/10 tiene prioridad) [8]
13/00	Acondicionamiento o tratamiento físico de las materias a trabajar (aspectos químicos C08J 3/00) [4]		
13/02	. por calentamiento (B29B 13/06, B29B 13/08 tienen prioridad) [4]		
13/04	. por enfriamiento [4]		
13/06	. por secado (B29B 13/08 tiene prioridad) [4]		
13/08	. por utilización de energía ondulatoria o radiación corpuscular [4]		
13/10	. por molido, p. ej. por trituración; por tamizado; por filtración [4]		