

B22 FUNDICION; METALURGIA DE POLVOS METALICOS

B22F TRABAJO DE POLVOS METALICOS; FABRICACION DE OBJETOS A PARTIR DE POLVOS METALICOS; FABRICACION DE POLVOS METALICOS (fabricación de aleaciones mediante metalurgia de polvos C22C); APARATOS O DISPOSITIVOS ESPECIALMENTE ADAPTADOS PARA POLVOS METALICOS

- (1) La presente subclase cubre la fabricación de polvo metálico sólo en la medida en la que el polvo se produce con características físicas específicas. [6]
- (2) En la presente subclase, las expresiones siguientes tienen el significado abajo indicado:
- “polvo metálico” cubre los polvos que contienen una proporción importante de sustancias no metálicas;
 - “polvo” incluye las partículas de dimensiones ligeramente superiores que son trabajadas u obtenidas o que se comportan de forma análoga a los polvos, p. ej. las fibras.
-
- | | |
|--|--|
| <p>1/00 Tratamiento especial de polvos metálicos, p. ej. para facilitar su trabajo, mejorar sus propiedades; Polvos metálicos <u>en sí</u>, p. ej. mezclas de partículas de composiciones diferentes</p> <p>1/02 . comprendiendo un revestido de las partículas [2]</p> <p>3/00 Fabricación de piezas a partir de polvos metálicos, caracterizada por el modo de compactado o sinterizado; Aparatos especialmente concebidos para esta fabricación</p> <p>3/02 . Compactado solamente</p> <p>3/03 . . Prensas de moldeado con este fin [6]</p> <p>3/035 . . . con una o más partes montadas de forma pivotante [6]</p> <p>3/04 . . mediante aplicación de presión de un fluido</p> <p>3/06 . . mediante la fuerza centrífuga</p> <p>3/08 . . mediante fuerza explosiva</p> <p>3/087 . . utilizando impulsos de alta energía, p. ej. impulsos de campo magnético [6]</p> <p>3/093 . . utilizando vibraciones [6]</p> <p>3/10 . Sinterizado solamente</p> <p>3/105 . . utilizando una corriente eléctrica, radiación láser o plasma (B22F 3/11 tiene prioridad) [6]</p> <p>3/11 . . Fabricación de piezas u objetos porosos [6]</p> <p>3/115 . por pulverización de metal fluido, es decir, sinterizado por pulverización, moldeado por pulverización [6]</p> <p>3/12 . Compactado y sinterizado (por forjado B22F 3/17) [6]</p> <p>3/14 . . simultáneamente</p> <p>3/15 . . . Compresión isostática en caliente [6]</p> <p>3/16 . . por medio de operaciones sucesivas o repetidas</p> <p>3/17 . por forjado [6]</p> <p>3/18 . utilizando rodillos compresores [6]</p> <p>3/20 . por extrusión</p> <p>3/22 . para la fabricación de piezas por colada en molde poroso o absorbente, es decir, por colada de una suspensión de polvo metálico en un molde poroso, de una manera similar a la colada de barbotina</p> <p>3/23 . incorporando una síntesis de alta temperatura con autopropagación o una etapa de sinterización por reacción [6]</p> <p>3/24 . Tratamiento ulterior de las piezas u objetos</p> <p>3/26 . . Impregnación</p> <p>5/00 Fabricación de piezas o de objetos a partir de polvos metálicos caracterizada por la forma particular del producto a realizar</p> <p>5/02 . de segmentos de pistones</p> | <p>5/04 . de paletas de turbinas</p> <p>5/06 . de piezas fileteadas, p. ej. tuercas</p> <p>5/08 . de piezas dentadas, p. ej. ruedas dentadas; de discos de levas</p> <p>5/10 . de artículos con cavidades o agujeros, no previstos en los subgrupos precedentes [6]</p> <p>5/12 . de tubos o alambres [6]</p> <p>7/00 Fabricación de capas compuestas, de piezas u objetos a base de polvos metálicos, por sinterizado con o sin compactado</p> <p>7/02 . de capas compuestas</p> <p>7/04 . . con una o varias capas no realizadas a partir de polvos, p. ej. a partir de chapas</p> <p>7/06 . de piezas u objetos compuestos de partes diferentes, p. ej. para formar herramientas con plaquitas de metal duro</p> <p>7/08 . . con una o varias partes no realizadas a partir de polvos</p> <p>8/00 Fabricación de objetos a partir de desechos o de partículas metálicas residuales [6]</p> <p>9/00 Fabricación de polvos metálicos o de sus suspensiones; Aparatos o dispositivos especialmente adaptados para ello</p> <p>9/02 . por procedimientos físicos [3]</p> <p>9/04 . . a partir de un material sólido, p. ej. por trituración, trabajo con muela o molido [3]</p> <p>9/06 . . a partir de un material líquido [3]</p> <p>9/08 . . . por colada, p. ej. a través de pequeños orificios o en agua, por atomización o pulverización (utilizando descargas eléctricas B22F 9/14) [3]</p> <p>9/10 empleando la fuerza centrífuga [3]</p> <p>9/12 . . a partir de un producto gaseoso [3]</p> <p>9/14 . . utilizando descargas eléctricas [3]</p> <p>9/16 . por procedimientos químicos [3]</p> <p>9/18 . . con reducción de compuestos metálicos [3]</p> <p>9/20 . . . a partir de compuestos metálicos sólidos [3]</p> <p>9/22 utilizando reductores gaseosos [3]</p> <p>9/24 . . . a partir de compuestos metálicos líquidos, p. ej. soluciones [3]</p> <p>9/26 utilizando reductores gaseosos [3]</p> <p>9/28 . . . a partir de compuestos metálicos gaseosos [3]</p> <p>9/30 . . con descomposición de compuestos metálicos, p. ej. por pirólisis [3]</p> |
|--|--|