

## B27 TRABAJO O CONSERVACION DE LA MADERA O DE MATERIALES SIMILARES; MAQUINAS PARA CLAVAR, GRAPAR O COSER EN GENERAL

**B27N FABRICACION DE OBJETOS POR PROCEDIMIENTOS EN SECO, CON O SIN AGENTES AGLOMERANTES ORGANICOS, A PARTIR DE PARTICULAS O DE FIBRAS DE MADERA O DE OTRAS MATERIAS LIGNOCELULOSICAS O SUSTANCIAS ORGANICAS ANALOGAS** (conteniendo materias de cemento B28B; formación de sustancias en estado plástico B29C; tableros de fibras hechos a partir de suspensiones de fibras D21J; secado F26B 17/00) [4]

### Nota

La presente subclase no cubre los tratamientos de composiciones en estado plástico o trabajados por el mismo tipo de procedimientos o de aparatos que las materias plásticas, que están cubiertas por la subclase B29B o B29C. [4]

<b>1/00</b>	<b>Pretratamiento de materiales de moldeo [4]</b>	<b>3/20</b>	. . . caracterizado por el empleo de prensas con funcionamiento discontinuo [4]
<b>1/02</b>	. Mezcla de materiales con un agente aglomerante (mezcla en general B01F) [4]	<b>3/22</b>	. . . Carga o descarga [4]
<b>3/00</b>	<b>Fabricación de objetos sustancialmente planos, p. ej. paneles a partir de partículas o fibras [4]</b>	<b>3/24</b>	. . . caracterizado por la utilización de prensas de funcionamiento continuo que tienen bandas o cadenas sin fin desplazadas en la zona de compresión [4]
<b>3/02</b>	. a partir de partículas [4]	<b>3/26</b>	. . . caracterizado por la utilización de prensas de funcionamiento continuo que tienen un tambor prensa calentado y una banda sin fin para comprimir la materia entre la banda y el tambor [4]
<b>3/04</b>	. a partir de fibras [4]	<b>3/28</b>	. . . caracterizado por la utilización de prensas de extrusión [4]
<b>3/06</b>	. Fabricación de paneles de partículas o de paneles de fibras, que tienen capas de revestimiento preformadas, estando las partículas o las fibras con las capas del panel en una sola operación de prensado [4]	<b>5/00</b>	<b>Fabricación de objetos no planos [4]</b>
<b>3/08</b>	. Moldeo o prensado (prensas en general B30B) [4]	<b>5/02</b>	. Objetos huecos [4]
<b>3/10</b>	. . Moldeo de recuadros [4]	<b>7/00</b>	<b>Postratamiento, p. ej. reducción del abultamiento o contracción, alisamiento; Protección de los bordes de los tableros contra la humedad [4]</b>
<b>3/12</b>	. . . a partir de fibras [4]	<b>9/00</b>	<b>Disposiciones para hacerlos ignífugos</b> (sustancias ignífugas C09K 21/00) [4]
<b>3/14</b>	. . . Distribución u orientación de partículas o de fibras [4]		
<b>3/16</b>	. . Transporte de material del puesto de moldeo a las prensas (B27N 3/22 tiene prioridad); Aparatos especialmente concebidos para el transporte de materiales o sus partes constitutivas, p. ej. placas de prensa (transporte en general B65G) [4]		
<b>3/18</b>	. . Operaciones auxiliares, p. ej. precalentamiento, humidificación, corte [4]		