

70.03 - VIDRIO COLADO EN PLACAS, HOJAS O PERFILES, INCLUSO CON CAPA ABSORBENTE, REFLECTANTE O ANTIRREFLECTANTE PERO SIN TRABAJAR DE OTRO MODO.

- Placas y hojas, sin armar:

7003.12 -- Coloreadas en la masa, opacificadas, chapadas o con capa absorbente, reflectante o antirreflectante.

7003.19 -- Las demás.

7003.20 - Placas y hojas, armadas.

7003.30 - Perfiles.

Esta partida engloba todas las variedades de vidrio *colado* obtenidos por los procedimientos de colado o laminado, **siempre que** se trate de vidrio en placas o en hojas de cualquier espesor, o en perfiles, incluso con capa absorbente, reflectante o antirreflectante, o cortados con forma, pero sin trabajar de otro modo.

Se clasifican aquí principalmente:

- A) El vidrio para lunas, en bruto, que a causa de su superficie enarenada o rugosa tiene generalmente poca o ninguna transparencia. Puede también estar coloreado artificialmente en masa con sales u óxidos metálicos. Por desbastado o pulido se obtienen las lunas de la **partida 70.05**.
- B) Una clase de vidrio, más o menos opacificado, a veces hasta la total opacidad. A esta clase pertenece principalmente el vidrio opaco, cuyo aspecto recuerda el del mármol, el alabastro o la porcelana. Se fabrica en blanco, negro o con cualquier tinte liso o jaspeado y se utiliza en el revestimiento de paredes o muros, la fabricación de encimeras para lavabos, para mostradores, para mesas de oficina, de cafés, mesas de operar, etc., placas para tumbas, tableros de anuncios, letreros, etc.

Este vidrio se destina al pulido mecánico posterior en una o las dos caras. Trabajado así, se clasifica en la **partida 70.05**. En bruto, lleva estrías procedentes del laminado o restos de arena procedentes del colado. Para facilitar la adherencia, algunos tipos (*marbrita*) tienen, además, una superficie ranurada o rugosa.

- C) Una serie de vidrios que tampoco son transparentes, caracterizados por una superficie que no es lisa (como se obtiene durante la fabricación) y entre los cuales se pueden citar: el vidrio grueso para tejados, el vidrio con la superficie rugosa (vidrio imitando el forjado, vidrio catedral y similares), vidrio que lleva en una de las caras motivos, relieves, rayado, rombos, acanalados, etc. (vidrios llamados *estriados*, *impresos*, *diamantados*, *acanalados*, etcétera), vidrio ondulado y, cuando se obtiene por colado, vidrio llamado *antiguo*, que se caracteriza por la presencia de numerosas inclusiones de burbujas de aire o de grietas y otros defectos buscados, en la superficie. Estos vidrios, que pueden estar también teñidos en la pasta, se utilizan para las ventanas de las fábricas, depósitos, oficinas, cuartos de baño o, en general, de todos los locales en los que se desean acristalados simplemente translúcidos.

Por el propio sistema de fabricación y la utilización, el vidrio de esta categoría no se aplanar por un trabajo posterior.

Como ya se ha dicho anteriormente, esta partida sólo se refiere al vidrio obtenido por colado o laminado.

En el procedimiento de colado que, salvo en grandes superficies, se está reemplazando por el de laminado, se vierte el vidrio fundido en una mesa fija. Dos reglas de metal limitan el espesor. El crisol se vacía delante de un cilindro de metal de peso considerable y gira sobre las reglas arrastrando por delante la masa viscosa y extendiéndola regularmente. En cuanto la consistencia lo permite, el vidrio se introduce en un horno de recocido de gran longitud que recorre lentamente hasta enfriarse. Durante el colado y mientras el vidrio esté aún pastoso, también se pueden obtener perfiles (por ejemplo, en U).

En el procedimiento de laminado, el vidrio fundido procedente de un horno de balsa o de crisoles se vierte entre los cilindros de un laminador del que sale, según los casos, en una banda continua o bien en placas, hojas o perfiles, que se conducen por un sistema mecánico a un horno de recocido.

Durante la operación de colado o de laminado, se efectúan los trabajos de superficie del vidrio estriado, laminado, forjado, diamantado, acanalado o similares. En el primer caso, se utilizan mesas de colada grabadas, o

bien rodillos grabados que imprimen sobre el vidrio pastoso. En el procedimiento de laminado, estos trabajos los realiza un cilindro impresor colocado a la salida de los cilindros.

El vidrio descrito anteriormente puede ser agujereado durante el colado o el laminado y puede también armarse con metal. Tal es el caso de ciertas lunas o losas o vidrios estriados, catedral o similares, cuando se quiere evitar el daño que podrían causar los trocitos en caso de rotura, de aquí su utilización principal en la construcción. El vidrio armado se obtiene en la casi totalidad de los casos incorporando una red o un enrejado de alambre de acero en la hoja, a medida que se va laminando.

El vidrio de esta partida puede también estar placado o chapado durante la fabricación (generalmente con un vidrio de otro color) o revestido de una capa absorbente, reflectante o antirreflectante, **pero sin otro trabajo.**

Independientemente del vidrio colado que por el trabajo a que se ha sometido se clasifica en otras partidas -y principalmente en las **partidas 70.05, 70.06, 70.08 ó 70.09**- se **excluye** de esta partida el vidrio de seguridad de la **partida 70.07**, algunos de los cuales se obtienen a través de un laminado en una de las fases de la fabricación.