

72.07 - PRODUCTOS INTERMEDIOS DE HIERRO O ACERO SIN ALEAR.

- **Con un contenido de carbono inferior al 0,25% en peso:**

- 7207.11 -- **De sección transversal cuadrada o rectangular cuya anchura sea inferior al doble del espesor.**
- 7207.12 -- **Los demás, de sección transversal rectangular.**
- 7207.19 -- **Los demás.**
- 7207.20 - **Con un contenido de carbono superior o igual al 0,25% en peso.**

Los **semiproductos** se definen en la Nota ij) del presente capítulo. Para la aplicación de esta Nota, la expresión *con un laminado grosero* se refiere a los productos sometidos a una operación de laminado que les confiere aspecto tosco.

Se clasifican en esta partida el palancón, la palanquilla, los redondos, el planchón y el llantón, los desbastes de forja, los desbastes para perfiles. así como todos los productos obtenidos por colada continua.

A. - PALANCÓN, PALANQUILLA, REDONDOS, PLANCHÓN Y LLANTÓN

Todos estos productos se obtienen por laminado en caliente o forjado de lingotes o bloques pudelados de la partida 72.06. Son productos que se destinan a un conformado en caliente, relaminado o forjado. En consecuencia, los usos comerciales no requieren en estos productos dimensiones precisas; los ángulos no son vivos, las caras son más o menos cóncavas o convexas y las superficies suelen tener huellas debidas al procedimiento de fabricación (en especial, huellas de cilindros).

El **palancón** tiene normalmente la sección cuadrada y es más voluminoso que la palanquilla, que tiene la sección cuadrada o rectangular. El palancón y la palanquilla se relaminan en forma de barras y perfiles o se utilizan para la fabricación de objetos forjados.

Los **redondos** tienen la sección circular o poligonal de más de cuatro lados y se utilizan esencialmente como productos intermedios para la fabricación de tubos de acero sin soldadura. Se distinguen de las barras no sólo por las características generales comunes a los semiproductos, sino también por el hecho de que se expiden en longitudes de 1 a 2 metros y que sus extremos suelen estar cortados con soplete, lo que no suele ocurrir con las barras que se cortan de ordinario más cuidadosamente.

El **planchón y el llantón** tienen la sección rectangular, pero a diferencia del palancón y la palanquilla, la anchura es mucho mayor que el espesor. El planchón es más grueso que el llantón. Por esta razón, el planchón se lamina normalmente en forma de chapa gruesa, mientras que el llantón se emplea principalmente para la fabricación de chapa delgada y de flejes. En cuanto a la distinción entre palancón y llantón y determinadas chapas, véase la Nota explicativa de la partida 72.08.

B. - DESBASTES DE FORJA

Los desbastes de forja son semiproductos de aspecto rudimentario y grandes tolerancias dimensionales, se fabrican a partir de bloques o de lingotes con el martillo pilón o las prensas de forjar. Se presentan en forma de desbastes rudimentarios pero, sin embargo, identificables, que pueden transformarse en artículos terminados sin desperdicios considerables, pero necesitan todavía un trabajo complementario importante de forjado, con prensa, en el torno, etc. Por esta razón, podría clasificarse en esta partida, por ejemplo, un lingote toscamente aplanado con el martillo en forma de zigzag y que requiriese un conformado complementario para obtener un árbol de hélice, **pero no** un árbol de hélice forjado dispuesto ya para el acabado. Por lo mismo, la presente partida **no comprende** los productos obtenidos por forjado entre matrices, dado que los artículos fabricados de este modo están ya listos para el acabado.

C. - DESBASTES PARA PERFILES

Los desbastes para perfiles pueden tener la sección transversal de forma compleja, adecuada a la forma del producto acabado y al sistema de laminación correspondiente. Se clasifican, por ejemplo, en esta partida, los desbastes para perfiles de ala ancha.

D. - SEMIPRODUCTOS OBTENIDOS POR COLADA CONTINUA

Esta rúbrica comprende el conjunto de semiproductos de hierro o de acero sin alear, de cualquier forma, obtenidos por colada continua.

En este procedimiento el acero pasa de la cuchara de colada a un distribuidor-repartidor que alimenta las diferentes líneas de colada. Una línea de colada comprende:

- a) una lingotera sin fondo con dispositivo de enfriamiento;
- b) fuera de la lingotera, un sistema de pulverización de agua para enfriar el metal colado;
- c) un conjunto de cilindros de arrastre que permiten la extracción regular del metal solidificado;
- d) un sistema de troceado seguido de un dispositivo de evacuación.

En cuanto a los criterios que permiten distinguir los productos obtenidos por colada continua de los demás productos, conviene atenerse al apartado III de las Consideraciones generales de este capítulo.