

72.08 - PRODUCTOS LAMINADOS PLANOS DE HIERRO O ACERO SIN ALEAR, DE ANCHURA SUPERIOR O IGUAL A 600 MM, LAMINADOS EN CALIENTE, SIN CHAPAR NI REVESTIR (+).

7208.10 - **Enrollados, simplemente laminados en caliente, con motivos en relieve.**

- **Los demás, enrollados, simplemente laminados en caliente, decapados:**

7208.25 -- **De espesor superior o igual a 4,75 mm.**

7208.26 -- **De espesor superior o igual a 3 mm, pero inferior a 4,75 mm.**

7208.27 -- **De espesor inferior a 3 mm.**

- **Los demás, enrollados, simplemente laminados en caliente:**

7208.36 -- **De espesor superior a 10 mm.**

7208.37 -- **De espesor superior o igual a 4,75 mm pero inferior o igual a 10 mm.**

7208.38 -- **De espesor superior o igual a 3 mm pero inferior a 4,75 mm.**

7208.39 -- **De espesor inferior a 3 mm.**

7208.40 - **Sin enrollar, simplemente laminados en caliente, con motivos en relieve.**

- **Los demás, sin enrollar, simplemente laminados en caliente:**

7208.51 -- **De espesor superior a 10 mm.**

7208.52 -- **De espesor superior o igual a 4,75 mm pero inferior o igual a 10 mm.**

7208.53 -- **De espesor superior o igual a 3 mm pero inferior a 4,75 mm.**

7208.54 -- **De espesor inferior a 3 mm.**

7208.90 - **Los demás.**

Los **productos laminados planos** se definen en la Nota 1 k) del presente capítulo.

Los productos comprendidos aquí pueden someterse a los trabajos de superficies siguientes:

- 1) Granallado, decapado, raspado y demás operaciones encaminadas a eliminar la cascarilla de óxido y las costras de óxido que se forman cuando el metal se calienta a temperatura elevada.
- 2) La aplicación de revestimientos toscos (rugosos) destinados únicamente a proteger los productos contra la herrumbre o a evitar el deslizamiento durante el transporte y a facilitar la manipulación, tales como pinturas que contengan un pigmento activo antiherrumbre, por ejemplo minio, polvo de cinc, óxido de cinc o cromato de cinc, óxido férrico (minio de hierro, rojo de Inglaterra), así como los revestimientos sin pigmentar a base de aceite, grasa, cera, parafina, grafito, alquitrán o betún.
- 3) El pulido, lustrado u operaciones similares.
- 4) La oxidación artificial, obtenida por diversos procedimientos químicos, principalmente por inmersión en una disolución oxidante; las pátinas, azulados, bruñidos, bronceados, obtenidos por diversas técnicas que conducen también a la formación sobre el producto de una película de óxido encaminada, sobre todo, a mejorar el aspecto. Estas operaciones mejoran también la resistencia a la corrosión.
- 5) Los tratamientos químicos de superficie tales como:
 - la fosfatación: operación que consiste en sumergir el producto en una disolución de fosfatos ácidos metálicos, principalmente los de manganeso, de hierro o de cinc; según la duración de la operación y la temperatura del baño, este procedimiento se llama parkerización o bonderización;

- la oxalatación, la boratación, etc., por métodos análogos a los utilizados para la fosfatación, por medio de sales o de ácidos apropiados;
- el cromatado, que consiste en sumergir el producto en una solución que contenga esencialmente ácido crómico o cromatos.

Estos tratamientos químicos de superficie presentan la ventaja de proteger la superficie de los metales y de facilitar la deformación posterior incluso en frío de los productos tratados, así como la aplicación de pinturas y otros revestimientos exteriores protectores no metálicos.

Los productos laminados planos de esta partida pueden presentar motivos en relieve procedentes directamente del laminado, tales como acanaladuras, estrías, gofrados, lágrimas, botones o rombos o estar perforados, ondulados, biselados, redondeados en las aristas, después del laminado, **siempre que** estos trabajos no confieran a los productos el carácter de artículos o manufacturas comprendidos en otra parte.

Por el contrario, **se excluyen** de esta partida y se clasifican en la **partida 72.10** estos productos cuando tienen un revestimiento metálico o un chapado, o bien, un revestimiento con sustancias no metálicas, tales como pintura, esmalte o materia plástica.

También se **excluyen** los productos chapados con metales preciosos (**capítulo 71**).

Por *productos laminados planos ondulados* se entenderá los que presenten un perfil que reproduzca regularmente un motivo en línea curva (por ejemplo, sinusoidal). La anchura de estos productos ondulados debe ser la anchura útil, es decir, sin desplegar. Sin embargo, se **excluyen** los productos con ondas en forma de líneas quebradas (por ejemplo, cuadradas, triangulares o trapezoidales) (**partida 72.16**, generalmente).

Por otro lado, permanecen **clasificados aquí** los productos laminados planos, de **forma distinta** de la cuadrada o rectangular de cualquier dimensión, **siempre que** no tengan el carácter de artículos o manufacturas comprendidos en otra parte.

Se clasifican principalmente en esta partida las *bandas* y la *chapa*.

También se clasifican en esta partida determinados productos llamados *planos universales*.

Para la aplicación de esta partida, los *planos universales* son productos sin enrollar de sección rectangular laminados en caliente en las cuatro caras en acanaladuras cerradas o en el tren universal, de espesor superior o iguala 4 mm y de anchura entre 600 mm y 1.250 mm, ambos inclusive.

Por este hecho, los *planos universales* tienen los cantos más regulares y las aristas más vivas que las *chapas* y las *bandas*. Nunca se relaminan sino que se usan directamente en las construcciones metálicas sin otro acabado de las caras laterales.

Las *bandas* y la *chapa* se obtienen por laminación en caliente de lingotes, planchón o llantón, seguido eventualmente de un corte longitudinal o transversal.

La *chapa* y las *bandas* se distinguen por el hecho de que la *chapa* se presenta en hojas planas, mientras que las *bandas* se presentan enrolladas en espiras superpuestas regularmente para formar una bobina con las caras laterales casi planas (*coils*).

Las *bandas* laminadas en caliente se utilizan directamente lo mismo que la *chapa*, o bien se transforman en otros productos tales como *chapa*, *fleje*, tubos soldados o perfiles plegados.

La *chapa* se utiliza en la construcción naval, fabricación de vagones de ferrocarril, depósitos, calderas, puentes y para otros trabajos de construcción en que es necesaria una gran resistencia mecánica. Algunas *chapas* pueden tener dimensiones análogas a las del planchón y el llantón. Pueden sin embargo distinguirse de estos productos basándose en los criterios siguientes:

- 1) Suelen laminarse en los dos sentidos (transversal y longitudinal) y a veces, incluso oblicuo, mientras que el planchón y el llantón sólo se laminan toscamente en sentido longitudinal en el tren desbastador.
- 2) Los bordes están generalmente cizallados o cortados con llama y presentan las huellas de estas operaciones, mientras que el planchón y el llantón tienen las aristas redondeadas.
- 3) Las tolerancias en el espesor y en los defectos de superficie son muy rigurosas, mientras que el planchón y el llantón no tienen espesor uniforme y presentan defectos de superficie.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) La chapa y bandas extendidas, de hierro o de acero (**p. 73.14**).
- b) Los esbozos de manufacturas del **capítulo 82**.

0
0 0

Sección XV **72.08₄/09₁**

Nota explicativa de subpartidas.

Subpartidas 7208.10, 7208.25, 7208.26, 7208.27, 7208.36, 7208.37, 7208.39, 7208.40, 7208.51, 7208.52, 7208.53 y 7208.54

Además de la laminación en caliente, los productos de estas subpartidas pueden haberse sometido a los trabajos o tratamientos de superficie siguientes:

- 1) Aplanado en caliente.
- 2) Recocido, temple, revenido, cementación por carburación, nitruración y tratamientos similares destinados a mejorar las propiedades del metal.
- 3) Tratamientos de superficie descritos en los apartados 1) y 2) del párrafo segundo de la Nota explicativa de la partida 72.08, salvo disposiciones contrarias.
El decapado se puede efectuar:
 - a) con ácido o por reducción (procedimientos químicos o térmicos) con o sin tratamiento con lechada de cal (encalado);
 - b) por procedimientos mecánicos (cepillado, amolado tosco, lijado tosco, limpieza con chorro de arena, etcétera).

Los productos decapados mecánicamente se reconocen generalmente por las siguientes características:

- 1º) el acero cepillado presenta una superficie lisa con estrías toscas, paralelas, continuas, claramente perceptibles a simple vista y al tacto;
 - 2º) las superficies amoladas toscamente o lijadas son generalmente desiguales y sin brillo. Las marcas dejadas por el útil de amolado se perciben claramente. Las superficies finamente lijadas son, por el contrario, totalmente lisas, brillantes y pueden incluso reflejar. Las huellas dejadas por el útil de trabajo suelen ser casi invisibles.
- 4) Ligera pasada de laminación en frío (skin pass) descrita en el último párrafo del apartado IV, B, de las Consideraciones generales de este capítulo.
 - 5) Estampado, marcado, impresión, etc., de inscripciones sencillas, como marcas de fábrica.
 - 6) Corte en forma cuadrada o rectangular.
 - 7) Operaciones efectuadas únicamente para detectar defectos del metal.