

A V S N I T T X I I I

**VARER AV STEIN, GIPS, SEMENT, ASBEST, GLIMMER ELLER
LIKNENDE MATERIALER; KERAMISKE PRODUKTER;
GLASS OG GLASSVARER**

K A P I T T E L 6 8

**VARER AV STEIN, GIPS, SEMENT, ASBEST, GLIMMER
ELLER LIKNENDE MATERIALER**

Dette kapitlet omfatter:

- A. Forskjellige produkter som hører under kapittel 25, men som er **mer bearbeidd** enn tillatt i henhold til note 1 til nevnte kapittel.
- B. Varer som er **unntatt** fra kapittel 25 i henhold til note 2.e til nevnte kapittel.
- C. Visse varer som er fremstilt av mineralske produkter som hører under avsnitt V.
- D. Varer som er fremstilt av visse stoffer som hører under kapittel 28 (for eksempel kunstige slipestoffer).

Noen av varene under kategoriene C og D kan være agglomerert ved hjelp av bindemidler, inneholde fyllstoffer, være forsterket, eller når det gjelder produkter som for eksempel slipestoffer eller glimmer, være festet på et underlag eller en forsterkning av tekstilmateriale, papir, papp eller andre materialer.

De fleste av disse produkter og ferdige varer er fremstilt ved bearbeiding (for eksempel forming, støping) som endrer materialets form snarere enn dets beskaffenhet. Noen er fremstilt ved agglomerering (for eksempel varer av asfalt eller visse møllesteiner (slipesteiner) som blir agglomerert ved brenning eller sintring av bindemidlet). Andre kan være herdet i autoklaver (kalksandsteiner). Kapitlet omfatter også visse varer som er fremstilt ved prosesser som innebærer at råstoffet gjennomgår en mer radikal forandring (for eksempel smelting for å lage slaggull, smeltet basalt etc.).

*
* *

Varer som er fremstilt ved å brenne jord som først er formet (dvs. keramiske artikler), føres i alminnelighet under **kapittel 69, unntatt** visse keramisk fremstilte slipestoffer som hører under **posisjon 68.04**. Glass og glassvarer, herunder varer av glasskeramikk, smeltet kvarts eller annen smeltet silisiumdioksid, klassifiseres under **kapittel 70**.

I tillegg til visse varer som er spesielt nevnt i **unntakene** til de påfølgende kommentarer, **omfatter dette kapitlet heller ikke** følgende varer:

- a. Diamanter, andre edle steiner og halvedle steiner (naturlige, syntetiske eller rekonstruerte), varer derav og alle andre varer som hører under **kapittel 71**.
- b. Litografiske steiner som hører under **posisjon 84.42**.

- c. Tavler (for eksempel av skifer, marmor, asbestsement) som ved boring eller på annen måte er tydelig bearbeidd til kontrolltavler (**posisjon 85.38**) samt isolatorer og isolasjonsdetaljer som hører under **posisjon 85.46** eller **85.47**.
- d. Varer som hører under **kapittel 94** (for eksempel møbler, lamper og belysningsutstyr samt pre-fabrikkerte bygninger).
- e. Leketøy, spill og sportsartikler (**kapittel 95**).
- f. Mineralske materialer til utskjæring som er spesielt nevnt i note 2.b til kapittel 96, bearbeidd eller i form av varer (**posisjon 96.02**).
- g. Originale skulpturer og statuer, samlergjenstander og antikviteter som hører under **kapittel 97**.

68.01 GATESTEN, KANTSTEIN OG HELLER AV NATURLIG STEIN (UNNTATT SKIFER).

Denne posisjonen omfatter naturlig stein (for eksempel sandstein, granitt og porfyr), **unntatt** skifer, formet og bearbeidd til slik form som vanligvis brukes til bruklegging eller kanting av gater, fortau og liknende. Slik stein føres under denne posisjonen selv om den også kan brukes til andre formål. Singel og annen småstein til vegbygging føres under **posisjon 25.17**.

Varer som hører under denne posisjonen blir fremstilt ved kløyving, grovhogging eller forming av bruddstein, for hånd eller med maskin. Gatestein og heller har vanligvis rektangulær (herunder kvadratisk) overflate, men mens heller er tynne i forhold til lengden og bredden, er gatestein mer eller mindre terningformet, eller kan ha form av en avkortet pyramide. Kantstein kan være rett eller buet; tverrsnittet er vanligvis rektangulært, men ikke kvadratisk.

Posisjonen omfatter stein som er formet slik at den kan identifiseres som gatestein, kantstein eller heller, selv om den er fremstilt bare ved kløyving, saging eller grov tilhogging. Dessuten omfatter posisjonen også stein som er pusset, sandblåst eller slipt, avrundet i hjørnene, skråkantet eller med annen kanting og innsnitt, eller spesielt bearbeidd til bestemt bruk på veg etc. (for eksempel kantstein til rennesteiner, garasjeutkjørsler etc.).

Posisjonen **omfatter ikke** kantstein etc. av betong eller kunstig stein (**posisjon 68.10**) og keramiske heller (**kapittel 69**).

68.02 BEARBEIDD MONUMENT- OG BYGNINGSSTEIN (UNNTATT SKIFER) OG VARER DERAV, UNNTATT VARER SOM HØRER UNDER POSISJON 68.01; MOSAIKKTERNINGER OG LIKNENDE, AV NATURLIG STEIN (HERUNDER SKIFER), OGSÅ PÅ ET UNDERLAG; KUNSTIG FARGEDE KORN, SPLINTER OG PULVER AV NATURLIG STEIN (HERUNDER SKIFER).

Denne posisjonen omfatter naturlig monument- og bygningsstein (**unntatt** skifer) som er **ytterligere** bearbeidd enn de vanlige, naturlige steinvarer som hører under kapittel 25. Det er imidlertid visse **unntak** for varer som er mer nøyaktig beskrevet under andre posisjoner i tolltariffen. Eksempler på disse varer er angitt til slutt i kommentarene til denne posisjonen, og i de alminnelige bestemmelser til dette kapitlet.

Posisjonen omfatter således stein som er **mer bearbeidd** enn bare formet til blokker, plater eller tavler (med kvadratiske eller rektangulære sider) ved kløyving, hogging eller skjæring.

Under denne posisjonen føres således steinhogger-, dreier- og billedhoggerarbeider etc., som:

- A. Grovt tilsagde emner; også plater av annen form enn kvadratisk eller rektangulær (med en eller flere sider med form av trekant, sekskant, trapes, sirkel etc.).
- B. Stein av enhver form (herunder blokker, plater eller tavler), både i form av ferdige eller uferdige varer som er blitt bearbeidd ved bossering (dvs. stein som bare er jevnet langs kantene og gitt en grov, utstående overflate), boring, hamring, meisling, høvling, sandsliping, grov- og finsliping, polering, skråliping (fasettering), profilering, dreining, dekorering, forsynt med billedhoggerarbeid etc.

Posisjonen omfatter således ikke bare bygningsstein (herunder fasadestein), bearbeidd som nevnt ovenfor, men også varer som for eksempel trappetrinn, gesimser, frontoner, rekkverk, konsoller; rammer og dekkstein til dører og vinduer; kamingesimser; vinduskarmer; dørterskler; gravstøtter; grensesteiner og milepæler; pullere; vegvisere (også emaljerte); stabbesteiner; vasker, trau, fontenebassenger; kuler til kulemøller; blomsterpotter; søyler, søylesokler og søyleholdere (kapitler); statuer og statuetter samt fotstykker til disse; relieffer; kors; dyrefigurer; boller, vaser, begre; bokser (esker); skrivesaker; askebegre; brevpresser; kunstige frukter og blad, etc. Pyntegjenstander av stein i forbindelse med andre materialer kan klassifiseres som bijouterivarer eller som gull- eller sølvsmedarbeider (se de alminnelige bestemmelser til kapittel 71). Andre pyntegjenstander som hovedsakelig består av stein, blir i alminnelighet å føre under denne posisjonen.

Dekkplater av stein til møbler (buffeter, vaskeservanter, bord etc.) føres under **kapittel 94** hvis de foreligger sammen med de møbler som de hører til (både sammensatte og usammensatte) og det tydelig fremgår at platene er deler dertil. Men hvis slike dekkplater foreligger særskilt, hører de fortsatt under denne posisjonen.

Varer av bearbeidd monument- og bygningsstein er vanligvis fremstilt av stein som hører under posisjon 25.15 eller 25.16, men kan også være fremstilt av hvilken som helst annen naturlig stein, **unntatt** skifer (for eksempel kvartsitt, dolomitt, flint, steatitt). Steatitt brukes for eksempel i industrikonstruksjoner hvor det kreves motstandsdyktighet mot hete eller kjemisk korrosjon (for eksempel i rekuperatorovner). Steatitt brukes også i maskiner til fremstilling av papirmasse og i den kjemiske industri.

Posisjonen omfatter også små mosaikkterninger og liknende av marmor etc. bearbeidd til gulv- og veggkledning etc., også på underlag av papir eller annet materiale. Posisjonen omfatter også kunstig fargede korn, splinter og pulver av marmor eller andre naturlige steinarter (herunder skifer) (for eksempel til utsmykking av utstillingsvinduer). Men ubehandlet småstein, korn, splinter og farget, naturlig sand blir å føre under **kapittel 25**.

Varer som plater, fliser etc. fremstilt ved å agglomerere deler av naturlig stein med sement eller andre bindemidler (for eksempel plast), samt statuetter, pilarer, kopper etc., fremstilt av støpt og agglomerert steinpulver eller korn, blir å klassifisere som varer av kunstig stein som hører under **posisjon 68.10**.

Posisjonen omfatter heller ikke:

- a. Bearbeidd skifer og varer derav, unntatt mosaikkterninger og liknende (**posisjonene 68.03, 96.09 og 96.10**).
- b. Varer av smeltet basalt (**posisjon 68.15**).
- c. Varer av brent steatitt (**kapittel 69** eller **85**).
- d. Bijouterivarer (**posisjon 71.17**).
- e. Varer som hører under **kapittel 91**, (for eksempel ur, urkasser og deler dertil).
- f. Lamper, belysningsutstyr og deler dertil (**posisjon 94.05**).
- g. Knapper av stein (**posisjon 96.06**) samt kritt som hører under **posisjon 95.04** eller **96.09**.
- h. Originale skulpturer og statuer (**posisjon 97.03**).

68.03 BEARBEIDD SKIFER OG VARER AV NATURLIG ELLER AGGLOMERERT SKIFER.

Naturlig skifer i ubearbeidd stand eller som blokker, plater eller tavler, spaltet eller delt på annan måte, grovt kløyvd, hogd eller bare delt ved saging, hører under **posisjon 25.14**. Denne posisjonen omfattar liknende varer som har gjennomgått en mer omfattende bearbeiding (for eksempel tilskåret **på annan måte** enn rektangulær (herunder kvadratisk), eller som er slipt, polert, fasettert, boret, glassert, emaljert, profilert eller på annan måte dekorert).

Posisjonen omfattar blant annet slipte eller på annan måte bearbeidd varer, for eksempel veggfliser, heller, fliser etc. (til bruklegging, bygg, kjemiske installasjonar etc.); trau, samlebeholdere, kummer, avløpsrenner; rennesteiner; kamingesimser.

Posisjonen omfattar også skifer som er gjenkjennelig som takstein og bekleidningsstein, ikke bare i spesielle former (polygonale, avrundede etc.), men også i rektangulære (herunder kvadratiske) former.

Posisjonen omfattar også varer av agglomerert skifer.

Posisjonen omfattar ikke:

- a. Korn, splinter og pulver av skifer som ikke er kunstig farget (**posisjon 25.14**).
- b. Mosaikkterninger og liknende, kunstig fargede korn, splinter og pulver av skifer (**posisjon 68.02**).
- c. Griffelskifer (**posisjon 96.09**), skifertavler og skiferbelagte tavler for skriving eller tegning, med eller uten ramme (**posisjon 96.10**).

68.04 MØLLESTEINER, SLIPESTEINER, SLIPESKIVER OG LIKNENDE, UTEN STATIVER, FOR SLIPING, KVESSING, POLERING, AVRETNING ELLER SKJÆRING, BRYNE- ELLER POLERSTEINER FOR HÅND, OG DELER DERTIL, AV NATURLIG STEIN, AV AGGLOMERERTE, NATURLIGE ELLER KUNSTIGE SLIPESTOFFER ELLER AV KERAMISK MATERIALE, OGSÅ MED DELER AV ANDRE MATERIALER (+).

Denne posisjonen omfatter spesielt:

1. **Møllesteiner og slipesteiner**, ofte av betraktelig størrelse, til **knusing, sliping, defibrering** etc., (for eksempel over- eller undermøllesteiner til maling av korn; slipesteiner til sliping av tremasse og asbest, etc; slipesteiner til maskiner som fremstiller papir, farger).
2. **Slipesteiner til kvessing av kniver og verktøy etc.** Disse slipesteiner er bestemt til montering på maskiner som drives med hånd, pedal eller motor.

De slipe- og møllesteiner som er nevnt under punkt 1 og 2 ovenfor er vanligvis flate, sylinderformet eller formet som en kjegle med avskåret topp.

3. **Slipehjul, -hoder, -skiver, -spisser etc.**, som brukes på verktøymaskiner, elektromekanisk eller pneumatisk håndverktøy til pussing, polering, skjæring, avretting eller i blant til skjæring av metaller, stein, glass, plast, keramikk, gummi, lær, perlemor, elfenbein etc.

Med unntak av enkelte skjæreskiver, som kan ha et temmelig stort tverrmål, er disse varer i alminnelighet meget mindre enn de som er nevnt under punkt 1 og 2. De kan ha hvilken som helst form (for eksempel kjegle-, kule-, tallerken-, ring- eller konusform). De kan også være plane eller profilerte i kantene.

Foruten verktøy som vesentlig består av slipestoff, omfatter denne posisjonen også verktøy som bare består av et meget lite hode av slipestoff som er festet på et metallskaft, eller verktøy med en kjerne av fast materiale (metall, tre, plast, kork etc.), med et fast belegg av agglomerert slipestoff (for eksempel skjæreskiver av metall etc., hvis kanter er belagt med agglomerert slipestoff). Posisjonen omfatter også slipeelementer for honer, selv om de er montert i holdere som er nødvendige for fastsetting i honehodet.

Det bemerkes imidlertid at visse sorter verktøy som er forsynt med slipebelegg, er **unntatt** og føres under **kapittel 82**. Sistnevnte kapittel omfatter imidlertid **bare** slipeverktøy med skjæretenner, rifler etc. som beholder sin karakter og funksjon selv etter at belegget er slitt bort (dvs. verktøy som i motsetning til verktøy under denne posisjonen, kan brukes uten slipemiddel). Således føres sager hvis tenner er dekket med slipepulver, under **posisjon 82.02**. Av samme grunn føres borkroner som brukes til å skjære runde skiver av glass- og kvartsplater etc., under denne posisjonen når den arbeidende del er glatt (bortsett fra slipepulveret), men under **posisjon 82.07** når den er forsynt med tenner (med eller uten slipemidler).

4. **Bryne- og polersteiner og annet liknende verktøy**, med eller uten skaft, **som holdes direkte i hånden ved sliping, bryning, polering etc.** av metaller og andre materialer.

De kan ha forskjellige former (for eksempel rektangulære, trapesformede, sektorer eller segmenter av en sirkel, knivbladformet, avlange med avsmalende ender). Tverrsnittet kan være kvadratisk, trekantet, rundt, halvrundt etc. De kan også bestå av prismeformede plater, i alminnelighet av agglomerert borkarbid, som skal holdes i hånden og brukes til bryning eller sliping av slipesteiner av kunstig slipestoff og, i annen rekke, til å slipe verktøy av metall.

Disse steiner brukes særlig til sliping av skjæreverktøy og andre skjæreinnetninger (for eksempel kniver, kniver til slåmaskiner, sigder, ljaar etc.) eller til polering av metaller etc.

Ved sliping av finere skjæreinnretninger (for eksempel barberkniver eller kirurgiske instrumenter), brukes såkalt "oljestein" eller brynestein som er fremstilt av meget finkornet stein eller skifer. Disse steiner blir vanligvis fuktet med vann eller olje før de brukes. Visse steiner (for eksempel pimpestein) anvendes både til toalettbruk, for manikyr og pedikyr og til rensing og polering etc. av metaller etc.

Mølle- og slipesteiner etc. **må** vesentlig være fremstilt av naturstein eller agglomerert naturstein (for eksempel sandstein, granitt, lava, flint, molasse, dolomitt, kvarts eller trakytt), av agglomerert naturlig eller kunstig slipestoff (for eksempel smergel, pimpestein, trippel, kiselgur, glasstøv, korund, silisiumkarbid eller karborundum, granat, diamant, borkarbid) eller av keramisk materiale (av brent eller brent ildfast leire, eller av porselen).

Agglomererte slipesteiner etc. blir fremstilt ved at slipepulver eller malt stein blandes med bindemidler som keramiske stoffer (for eksempel pulverisert leire eller kaolin som også kan være tilsatt feltspat), natriumsilikat, sement (særlig magnesiumsment) eller mykere bindemiddel (for eksempel gummi, sjellakk eller plast). Tekstilfibrer som bomull, nylon eller lin blir også ofte tilsatt blandingen. Denne blir formet, tørket og brent (om nødvendig helt til sintring hva gjelder keramiske bindemidler), eller vulkanisert eller herdet (hvis det er anvendt bindemidler av gummi, plast etc.) for så å bli endelig formet og tilpasset.

Ved fremstilling av visse polersteiner (oljesteiner), brukes vasket slipepulver.

Mølle- og slipesteiner som hører under denne posisjonen, særlig for maling eller defibrering, har enkelte ganger en riflet overflate. De kan bestå av ett stykke eller flere sammensatte segmenter og være forsynt med hylser, inn- eller utvendige bånd, avbalanseringsvektorer eller hull. De kan også være utstyrt med aksler eller skaft, men de må være **uten** stativer. Slipesteiner med stativer hører under **posisjon 82.05** hvis de er for hånd- eller fotkraft, og under **kapittel 84** eller **85** hvis de er maskindrevet.

Foruten ferdige mølle- og slipesteiner etc. som er nevnt foran, omfatter posisjonen også gjenkjennelige emner; herunder segmenter og ferdige deler til slike når de i det vesentlige består av stein, agglomerert slipestoff eller keramisk materiale.

Posisjonen omfatter ikke:

- a. Parfymert pimpestein formet i plater, små skiver eller på annen måte, som hører under **posisjon 33.04**.
- b. Naturlige eller kunstige slipestoffer i form av pulver eller korn på underlag av tekstilmateriale, papir, papp eller andre materialer, selv om disse stoffer (tekstilmateriale, papir etc.) deretter blir festet på annet underlag, for eksempel plater eller stikker av tre (polérpinner til urindustrien eller til finmekaniske arbeider etc.) (**posisjon 68.05**).
- c. Slipeskiver til dental bruk (**posisjon 90.18**).

o
o o

Kommentar til underposisjon.

Underposisjon 6804.10 (varenummer 68.04.1000)

Produkter som hører under denne underposisjonen er bestemt til å brukes ved forminsking av partikkelstørrelsen hos varer som for eksempel korn, papirmasse, pigmenter etc., og ikke til pussing, polering, kvessing eller annen bearbeiding som innebærer fjerning av materiale.

Mølle- og slipesteiner for maling eller sliping.

Disse produktene foreligger vanligvis i par og har en konisk overflate (den ene steinen er konkav og den andre konveks) som i midten har en kanal som leder knust korn inn mot sentrum av steinen.

Mølle- og slipesteiner for defibrering.

Disse produktene er av vesentlig størrelse og veier vanligvis flere tonn. De fremstilles enten i ett enkelt stykke eller av flere blokker som er satt sammen ved liming. De overstiger 1200 mm i diameter og 500 mm i tykkelse.

68.05 NATURLIGE ELLER KUNSTIGE SLIPESTOFFER I FORM AV PULVER ELLER KORN PÅ UNDERLAG AV TEKSTILMATERIALE, PAPIR, PAPP ELLER ANDRE MATERIALER, OGSÅ TILSKÅRET, SYDD ELLER PÅ ANNEN MÅTE SAMMENFØYD.

Denne posisjonen omfatter tekstilmateriale, papir, papp, vulkanfibrer, lær eller andre materialer, i ruller eller tilskåret (plater, bånd, strimler, skiver, segmenter etc.), eller i form av garn eller snorer som er belagt med kornet eller pulverisert slipestoff, naturlig eller kunstig, vanligvis festet med lim eller plast. Posisjonen omfatter også liknende produkter av fiberduk ("nonwovens") hvor slipestoffene er jevnt fordelt i massen og festet til tekstilfibrene ved hjelp av bindemidlet. Slipestoffene som benyttes er smergel, korund, karborundum, granat, pimpstein, flint, kvarts, sand, glasspulver. Båndene og skivene kan være sydd, stiftet, limt eller satt sammen på annen måte. Under denne posisjonen føres blant annet verktøy, for eksempel polerpinner som består av slipestoff på underlag av papir eller duk som er permanent festet på små plater eller pinner av tre etc. Men posisjonen **omfatter ikke** slipeskiver som består av et stivt underlag (for eksempel papp, tre, metall), forsynt med et kompakt, agglomerert lag slipestoff, i stedet for korn eller pulver, og liknende sammensatt håndverktøy (**posisjon 68.04**).

Varer som hører under denne posisjonen brukes hovedsakelig til glatting eller rensing (med hånd eller på mekanisk måte) av metall, tre, kork, glass, lær, gummi (hard og myk) eller plast. De brukes også til glatting og polering av fernisserte eller lakkerte overflater, og til sliping av kardebeslag.

68.06 SLAGGULL, STEINULL OG LIKNENDE MINERALSKE ULL; EKSPANDERT VERMIKULITT, EKSPANDERT LEIRE, SKUMSLAGG OG LIKNENDE EKSPANDERTE, MINERALSKE MATERIALER; BLANDINGER OG VARER AV VARMEISOLERENDE, LYDISOLERENDE ELLER LYDABSORBERENDE, MINERALSKE MATERIALER, UNNTATT SLIKE SOM HØRER UNDER POSISJON 68.11 ELLER 68.12 ELLER KAPITTEL 69.

Slaggull og steinull (for eksempel av granitt, basalt, kalkstein eller dolomitt) fremstilles ved å smelte én eller flere av disse bestanddeler, og deretter omdanne den flytende massen til fibrer ved sentrifugering og blåsing med damp eller luft.

Denne posisjonen omfatter også en type aluminiumsilikater som kalles "keramiske fibrer". Disse fremstilles ved å smelte en blanding av aluminiumoksid og silisiumdioksid i forskjellige forhold, noen ganger med tilsetning av små mengder av andre oksider, for eksempel zirkoniumoksid, kromoksid eller boroksid, og deretter blåse eller presse dette inn i en fibermasse.

Mineralsk ull som hører under denne posisjonen har, i likhet med glassull som hører under posisjon 70.19, et fnuggaktig eller fiberaktig utseende. Den er forskjellig fra glassull ved sin kjemiske sammensetning (se note 4 til kapittel 70), samt ved at fibreene vanligvis er kortere og ikke så hvite som fibreene i glassull.

Ekspandert vermiculitt blir fremstilt av vermiculitt (posisjon 25.30) ved varmebehandling som fremkaller en meget stor ekspansjon av varen, iblant opp til 35 ganger av det opprinnelige volum.

Posisjonen omfatter også ekspandert perlitt, kloritt, obsidian etc., som blir fremstilt på liknende måte ved varmebehandling. Disse produkter består i alminnelighet av lette, sfæriske granulater (korn). Perlitt som er aktivert ved varmebehandling har form av et skinnende hvitt pulver med mikrolamellar struktur og klassifiseres under **posisjon 38.02**.

Ekspandert leire blir fremstilt enten ved brenning (røsting) av spesielt utvalgt leire eller ved brenning av leire blandet med andre stoffer (for eksempel natronlut). **Skumslag** fremstilles ved å tilsette flytende slagg små mengder vann, og må ikke forveksles med granulert slagg, som har en meget høyere tetthet enn skumslag. Granulert slagg fremstilles ved å helle flytende slagg i vann, og klassifiseres under **posisjon 26.18**.

Alle ovennevnte produkter er ikke brennbare, og de er utmerkede varme- og lydisolerende eller lydabsorberende produkter. Også i løs masse føres de under denne posisjonen.

*
* *

Med forbehold av de toleranser for asbestinnhold som er nevnt nedenfor, omfatter denne posisjonen også **varmeisolerende, lydisolerende eller lydabsorberende blandinger av mineralske materialer** i løs masse, for eksempel blandinger hovedsakelig fremstilt av kiselgur, kiselholdig fossilmel, magnesiumkarbonat etc., ofte tilsatt gips, slagg, pulverisert kork, sagflis eller høvelspon, tekstilfibrer etc. Mineralsk ull som nevnt ovenfor, kan også tilsettes slike blandinger som, i løs masse, brukes som fyllingsmateriale (mellomlag) ved isolasjon av tak, vegger etc.

Posisjonen omfatter varer, vanligvis med lav densitet, fremstilt av forannevnte produkter eller blandinger (for eksempel blokker, plater, murstein, fliser, rør, kokiller, snorer (strenger), puter). Disse varer kan være kunstig farget i massen, impregnert med ildfaste stoffer, dekket med papir eller forsterket med metall.

Blandinger og varer som føres under denne posisjonen kan inneholde en liten mengde asbestfibrer, især for å lette bruken. Mengden av tilsatt asbest er vanligvis ikke over 5 vektprosent. Posisjonen **omfatter ikke** varer av asbestement (**posisjon 68.11**) eller blandinger på basis av asbest eller på basis av asbest og magnesiumkarbonat, eller varer av slike blandinger (**posisjon 68.12**).

68

Posisjonen omfatter også diatomitt og andre kiselholdige jordarter som er sagt i blokker eller andre former.

Varer av lettbetong (også med innhold av ekspandert vermikulitt, ekspandert leire etc.) er **unntatt (posisjon 68.10)**.

Varer som er fremstilt ved keramisk brenning føres under **kapittel 69**.

68.07 VARER AV ASFALT ELLER AV LIKNENDE MATERIALER (F.EKS. AV PETROLEUMSBITUMEN OG STEINKULLTJÆREBEK).

Denne posisjonen omfatter varer som er fremstilt av naturlig asfalt eller bitumen, steinkulltjærebek, jordoljebitumen, bituminøse blandinger etc. (se posisjon 27.08, 27.13, 27.14 eller 27.15). Disse varer inneholder vanligvis fyllstoffer, for eksempel sand, slagg, kritt, gips, sement, talkum, svovel, asbestfibrer, tre-fibrer, sagflis, korkavfall og naturlig harpiks.

Asfalt, bitumen, bek etc. i blokker som må smeltes om før bruk, er **unntatt (kapittel 27)**, selv om varen har vært rensert, dehydrert eller blandet med andre materialer. Varer som føres under denne posisjonen, må på den annen side kunne identifiseres som varer til en bestemt anvendelse.

Posisjonen omfatter:

1. Plater, murstein, fliser og heller som fremstilles ved pressing eller støping, og som brukes til tak, vegger og golv, gater etc.
2. Taktekkingsmateriale som består av en kjerne (for eksempel av papp, duk eller vevnad av glassfiber, tekstilstoff av syntetiske eller kunstige fibrer eller jute eller aluminiumsfolie), fullstendig omgitt av, eller dekket på begge sider med et lag av asfalt eller liknende materiale.
3. Bygningsplater fremstilt av ett eller flere lag tekstilstoff eller papir, fullstendig omgitt av asfalt eller liknende materiale.
4. Støpte eller formede rør og beholdere.

Asfaltrør og asfaltbeholdere som er belagt eller forsterket med metall, klassifiseres som metallvare eller asfaltvare, avhengig av hvilken av disse bestanddeler som gir varen dens vesentlige karakter.

Metallrør og metallbeholdere (for eksempel av støpejern eller stål) med overdrag av asfalt, bitumen etc. klassifiseres fortsatt som metallvarer.

Unntatt fra posisjonen er også:

- a. Papir som bare har overdrag eller belegg av, eller er impregnert med, tjære eller liknende materiale, og som for eksempel skal brukes som innpakkingspapir (**posisjon 48.11**).
- b. Tekstilstoff som har overdrag eller belegg av, eller er impregnert med, for eksempel bitumen eller asfalt (**kapittel 56** eller **59**).
- c. Varer som hovedsakelig er fremstilt av asbestsement med tilsetning av asfalt (**posisjon 68.11**).
- d. Vevnader eller flor etc., av glassfibrer, som bare er overtrukket eller impregnert med bitumen eller asfalt (**posisjon 70.19**).

68.08 PLATER, PANELER, FLISER, BLOKKER OG LIKNENDE VARER AV VEGETABILSKE FIBRER, AV HALM ELLER SPON, SAGFLIS ELLER ANNET AVFALL AV TRE, AGGLOMERERTE MED SEMENT, GIPS ELLER ANDRE MINERALSKE BINDEMIDLER.

Denne posisjonen omfatter bygnings-, varme-, lydisolerende- eller lydabsorberende plater, paneler, fliser, blokker etc. som er fremstilt av vegetabiliske materialer (for eksempel treflis, trespon eller annet treavfall, sagflis, halm, siv, rør, plantefibrer), agglomerert eller støpt med mineralske bindemidler, for eksempel sement (herunder magnesiumoksidkloridsement), gips, kalk eller natriumsilikat. De kan også inneholde mineralske fyllstoffer (for eksempel kiselholdig fossiljord, magnesitt, sand eller asbest) eller være forsterket med metall.

De plater, paneler etc. som omfattes av denne posisjonen er alle relativt lette, men stive, og de vegetabiliske materialer beholder sin egen identitet i bindemidlet.

Da de må være agglomerert med mineralske bindemidler, må de ikke forveksles med sponplater som hører under **posisjon 44.10** eller med fiberplater som hører under **posisjon 44.11**, ettersom disse produkter må være agglomerert med organiske bindemidler. Posisjonen **omfatter heller ikke** agglomerert kork (**posisjon 45.04**) og varer som hører under **posisjon 68.11**.

68.09 VARER AV GIPS ELLER AV BLANDINGER PÅ BASIS AV GIPS.

Denne posisjonen omfatter varer av gips eller blandinger på basis av gips, farget eller ufarget, for eksempel stukk (gips blandet med en oppløsning av lim og som etter støpingen ofte har en overflate som likner marmor), trevlet gips (gips som er forsterket med stryfibrer etc. og i alminnelighet blandet med en oppløsning av gelatin eller lim), alungips (også benevnt "Keene's sement" eller "engelsk sement") og liknende preparater som kan inneholde tekstilfibrer, trefibrer, sagflis, sand, kalk, slagg, fosfat etc., men hvor gips er den vesentlige bestanddel.

Disse varer kan være farget, fernissert, vokset, lakkert, bronsert, forgylt eller forsølvet (ved hvilken som helst prosess) eller noen ganger belagt med asfalt. De kan også være forsterket. Posisjonen omfatter plater, paneler, fliser etc., også med overdrag av papp, som blir brukt i bygningsindustrien samt tilformede varer, for eksempel avstøpninger, statuer, statuetter, figurer, rosetter, søyler, boller, vaser, nipsgjenstander og former til industriell bruk.

Posisjonen omfatter ikke:

- a. Gipsbind for behandling av frakturer, i detaljpakninger (**posisjon 30.05**), og beinskinner av gips (**posisjon 90.21**).
- b. Plater etc. agglomerert med gips, som hører under **posisjon 68.06** eller **68.08**.
- c. Anatomiske modeller, modeller av krystaller, geometriske modeller, relieffkart og andre modeller som er bestemt til demonstrasjonsformål (**posisjon 90.23**).
- d. Modellfigurer og liknende for skreddere etc. (**posisjon 96.18**).
- e. Originale skulpturer og statuer (**posisjon 97.03**).

68.10 VARER AV SEMENT, BETONG ELLER KUNSTIG STEIN, OGSÅ ARMERTE (+).

Denne posisjonen omfatter varer som er formet, presset eller sentrifugert (for eksempel enkelte rør) av sement (herunder slaggsement), betong eller kunstig stein, **unntatt** varer som hører under **posisjon 68.06** eller **68.08** (hvor sementen bare er et bindemiddel), eller **posisjon 68.11** (varer av asbestsement).

Posisjonen omfatter også prefabrikkerte konstruksjonselementer for bygge- og anleggsvirksomhet.

Kunstig stein er en etterlikning av naturlig stein og er fremstilt ved agglomerering av mindre stykker av naturstein eller knust eller pulverisert naturstein (kalkstein, marmor, granitt, porfyr, serpentin etc.) med kalk eller sement eller andre bindemidler (for eksempel plast). Varer av kunstig stein omfatter også produkter av "terrazzo", "granito" etc.

Posisjonen omfatter også varer av slaggsement.

Posisjonen omfatter bl.a. blokker, murstein, fliser; tak- og veggnettverkplater (som **hovedsakelig** består av betong i et nettverk av flettet jerntråd); heller; bindebjelker; hule golvplater og andre konstruksjonsartikler; søyler, stolper, grensesteiner; kantsteiner; rørledninger; trappegelendre; badekar, vasker, klosettskåler, trau, kar, samlebeholdere; fontenebassenger; gravsteiner; master; stenger; jernbanesviller; styreskinneseksjoner for luftputetog; dør- eller vindusrammer; kamingesimser, vinduskarmer, dørsviller; friser, karnisser; vaser, blomsterpotter, prydgjenstander for bygninger eller hager; statuer, statuetter, dyrefigurer; pyntegjenstander.

Posisjonen omfatter også murstein, fliser og andre varer av kalksandstein, fremstilt av en deigaktig blanding av sand, kalk og vann. Etter forming ved trykk blir disse varer herdet i flere timer i horisontale autoklaver ved ca. 140 °C. Disse varer, som kan være hvite eller kunstig farget, brukes for det meste til samme formål som vanlig murstein, fliser etc.

Når kvartstykker av forskjellige størrelser blir tilsatt blandingen, fås produkter som anses som kunstig stein. Lette og porøse kalksandsteinplater til isolasjon fremstilles også ved tilsetning av metallpulver i massen, slik at gassutvikling blir fremkalt. Slike plater blir imidlertid ikke formet ved trykk, men støpt før de føres inn i autoklaven.

*
* *

Varer under denne posisjonen kan være meislet, slipt, polert, lakkert, bronsert, emaljert, tillaget slik at de imiterer skifer, profilert eller på annen måte ornamentert, farget i massen, forsterket med metall etc. (for eksempel armert eller forspent betong) eller forsynt med tilbehør av annet materiale (for eksempel hengsler etc.).

Posisjonen omfatter ikke:

- a. Brudd av betong (**posisjon 25.30**).
- b. Varer som er fremstilt av agglomerert skifer (**posisjon 68.03**).

o
o o

Kommentarer til underposisjon.**Underposisjon 6810.91** (varenumrene 68.10.9102 til 68.10.9108)

Denne underposisjon omfatter prefabrikkerte konstruksjonselementer for bygg- og anleggsvirksomhet, for eksempel fasadepaneler, innervegger, golv- og takseksjoner, fundamentdeler, pæler, tunnelseksjoner, elementer for sluseporter eller dammer, gangbruer, gesimser. Disse elementene er som oftest av betong og har som regel anordninger for å lette sammensetningen.

68.11 VARER AV ASBESTSEMENT, CELLULOSESEMENT ELLER LIKNENDE.

Denne posisjonen omfatter herdede varer som vesentlig består av en intim blanding av fibrer (for eksempel asbest, cellulose og andre vegetabiliske fibrer, syntetiske, polymere fibrer, glass- eller metallfibrer) og sement eller andre hydrauliske bindemidler, hvor fibre utgjør en forsterkning. Slike varer kan også inneholde asfalt, tjære etc.

Disse produkter fremstilles i alminnelighet ved at tynne lag av en blanding av fibrer, sement og vann blir presset sammen, eller ved støping (eventuelt under trykk), ved pressing eller ved ekstrudering.

Posisjonen omfatter plater av alle størrelser og tykkelser som er fremstilt som nevnt ovenfor, og dessuten varer som er fremstilt ved tilskjæring av disse plater eller ved pressing, forming eller bøyning av disse platene før de er stivnet, for eksempel plater og fliser til tak, fasader og vegger; møbelplater; vinduskarmer; skilt, bokstaver og tall; gjerdestenger; korrugerte plater; samlebeholdere, trau, skåler, vasker; rørforbindelser; muffe og deler; imitasjoner av meislede plater; mønesteiner, takrenner, takluker; blomsterpotter; lufterør og andre rør, kabelhylser; skorsteinskapper etc.

Alle disse varer kan være farget i massen, lakkert, trykt, emaljert, dekorert, gjennomboret, filt, jevnet, glattet, polert eller på annen måte bearbeidd. De kan også være også forsterket med metall etc.

68.12 BEARBEIDDE ASBESTFIBRER; BLANDINGER PÅ BASIS AV ASBEST ELLER PÅ BASIS AV ASBEST OG MAGNESIUMKARBONAT; VARER AV SLIKE BLANDINGER ELLER AV ASBEST (F.EKS. TRÅD, VEVNADER, KLÆR, HODEPLAGG, FOTTØY, PAKNINGER), OGSÅ FORSTERKEDE, UNNTATT VARER SOM HØRER UNDER POSISJON 68.11 ELLER 68.13.

Denne posisjonen omfatter asbestfibrer som er **mer bearbeidd** enn hamret, vasket eller sortert (for eksempel kardet eller farget). De kan være bestemt til hvilken som helst bruk (for eksempel til spinning eller til fremstilling av filt etc. eller til bruk som filtrerings-, isolasjons- eller pakningsmaterialer etc.). Rå asbestfibrer eller asbestfibrer som bare er sortert etter lengden, hamret eller rensset, er **unntatt (posisjon 25.24)**.

Posisjonen omfatter også blandinger av asbest med magnesiumkarbonat, cellulosefibrer, sagflis, pimpestein, talkum, gips, kiselholdig fossiljord, slagg, alumina, glassfibrer, kork etc. til bruk ved varmeisolasjon, som filtreringsmateriale, eller som utgangsmateriale for tilfornede asbestgjenstander.

Men fremfor alt omfatter posisjonen en rekke varer av asbest alene eller blandet med stoffer som nevnt ovenfor, og ofte også med naturlig harpiks, plast, natriumsilikat, asfalt eller gummi etc. Disse varer blir for det meste fremstilt ved valking, spinning, tvinning, fletting, veving, konfeksjonering eller forming.

For beskrivelse av krokydolittasbest, se kommentarene til posisjon 25.24.

Asbestpapir, asbestpapp og asbestfilt fremstilles i alminnelighet ved at fibrene blir malt til en masse og deretter formet og presset til plater på samme måte som asbestsementplater (posisjon 68.11). Asbestpapp fremstilles også ved at flere tynne lag asbest legges over hverandre og forbindes med plast. Disse varer skiller seg fra de som hører under posisjon 68.11 ved at de enkelte asbestfibrer lett kan skilles ut. De kan foreligge i ruller, ark, plater eller tilskåret til bånd, rammer, skiver, ringer etc.

Ved fremstilling av garn, enkelt eller flerlagt, blir asbestfibrene slått, kardet og deretter spunnet. Da asbestfibrer ikke kan trekkes, brukes lange fibrer til spinning, mens korte fibrer brukes til fremstilling av papp, papir, asbestsement eller asbestpulver.

Av andre asbestvarer som føres under denne posisjonen kan nevnes snorer, fletninger og liknende; vevnader som metervare eller tilskåret; bånd, beskyttelseshylser, rør, renner, rørforbindelser; beholdere; stenger, plater, fliser; pakninger (**andre enn** pakninger og liknende av metall og asbest, og sett eller utvalg av forskjellige slags pakninger som hører under **posisjon 84.84**); filterplater; underlagsbrikker; beskyttelsesklær, hodeplagg og fottøy for brannmenn, industriarbeidere, kjemikere, sivilforsvarsmannskaper etc. (for eksempel jakker, benklær, forklær, ermer, hansker, votter, gamasjer, hetter og masker, i alminnelighet med øyenåpninger dekket med glimmer, hjelmer, sko med såler eller overdeler av asbest); polstringer; beskyttelsesskjold for brannmenn, duk til brannslukking, teatertepper, kuler og kjegler av jern dekket med asbest til bekjemping av brann i gassledninger.

Alle disse varer kan være forsterket med metall (ofte med messing- eller sinktråd) eller med andre materialer (for eksempel tekstil- eller glassfibrer). De kan også ha overdrag av fett, talkum, grafitt eller gummi, eller være fernissert, bronsert, farget i massen, polert, slipt, frest eller bearbeidd på annen måte.

I tillegg til de varer som er unntatt ved de alminnelige bestemmelser til dette kapitlet, **omfatter posisjonen heller ikke:**

- a. Asbestpulver eller -flak (**posisjon 25.24**).
- b. Halvfabrikater og ferdige varer som vesentlig består av plast, også med innhold av asbest som fyllstoff (**kapittel 39**).
- c. Varer av asbestsement (**posisjon 68.11**).
- d. Friksjonsmateriale på basis av asbest (**posisjon 68.13**).

68.13 FRIKSJONSMATERIALE OG VARER DERAU (F.EKS. PLATER, RULLER, BÅND, SEGMENTER, SKIVER, RINGER, KLOSSER), IKKE MONTERTE, TIL BREMSER, KOPLINGER ELLER LIKENDE, PÅ BASIS AV ASBEST, ANDRE MINERALSKE STOFFER ELLER CELLULOSE, OGSÅ I FORBINDELSE MED TEKSTILMATERIALE ELLER ANDRE MATERIALER.

Friksjonsmateriale av asbest fremstilles vanligvis ved forming under høyt trykk av en blanding av asbestfibrer, plast etc. Det kan også fremstilles ved sammenpressing av flere lag av vevd eller flettet asbest som er impregnert med plast, bek eller gummi. Det kan være forsterket med messing-, sink- eller blytråd, og kan også fremstilles av metalltråd eller bomullsgarn som er belagt med asbest. På grunn av sin høye friksjonskoeffisient og motstandsdyktighet mot varme og slitasje, blir dette materiale brukt til belegg på bremsesko, koplingskiver etc. for kjøretøyer av enhver art, kraner, mudderverk og andre maskiner. Posisjonen omfatter også liknende friksjonsmateriale på basis av annet mineralsk stoff (for eksempel grafitt, kiselholdig fossiljord) eller cellulosefibrer.

Alt etter hva det er bestemt til, kan friksjonsbelegg som føres under denne posisjonen, være i form av plater, bånd, ruller, skiver, segmenter, ringer, klosser eller hvilken som helst annen form. Friksjonsmaterialet kan også være satt sammen ved søm, være boret eller på annen måte bearbeidd.

Posisjonen omfatter ikke:

- a. Friksjonsmaterialer som ikke inneholder mineralske materialer eller cellulosefibrer (for eksempel friksjonsmaterialer av kork). Disse klassifiseres i alminnelighet etter materialets beskaffenhet.
- b. Monterte bremsebelegg (herunder friksjonsmaterialer festet til en metallplate forsynt med runde hull, perforerte tunger eller liknende anordninger for skivebremses). Disse klassifiseres som deler til de maskiner eller kjøretøyer som de er bestemt for (for eksempel **posisjon 87.08**).

68.14 BEARBEIDD GLIMMER OG VARER AV GLIMMER, HERUNDER AGGLOMERERT ELLER REKONSTRUERT GLIMMER, OGSÅ PÅ UNDERLAG AV PAPIR, PAPP ELLER ANDRE MATERIALER.

Denne posisjonen omfatter naturlig glimmer som er mer bearbeidd enn bare kløyvd og pusset (for eksempel tilskåret) og produkter som består av agglomerert glimmer (sammenklebde stykker) eller av en masse inneholdende glimmeravfall (rekonstruert glimmer), samt varer av disse materialer.

Tynne glimmerplater og glimmerblad ("splittings") som fås bare ved kløyving eller avpussing av glimmerblokker fra steinbruddet, hører under **posisjon 25.25**.

Posisjonen omfatter varer som fremstilles ved tilskjæring av slike glimmerplater og glimmerblad. Etter som tilskjæringen foretas med stanseverktøy, får varene jevne kanter.

Glimmer blir ofte brukt i naturlig tilstand i form av plater eller "splittings". På grunn av at naturlig glimmer av forskjellige årsaker (liten størrelse på krystallene og dårlig elastisitet, høy pris etc.) er lite egnet til mange formål, anvendes i stedet ofte agglomerert glimmer (for eksempel mikanitt og mikafolier) som fremstilles ved at glimmerblad sammenklebes på eller ved siden av hverandre ved hjelp av skjellakk, naturlige harpikser, plast, asfalt etc. Agglomerert glimmer fremstilles i form av plater, ark eller bånd i hvilken som helst tykkelse, ofte med en temmelig stor overflate; platene etc. er i alminnelighet belagt på den ene eller (oftest) begge sider med tekstil- eller glassfibervevning, papir eller asbest.

Tynne glimmerplater fremstilles også uten bindemidler ved at en masse bestående av glimmeravfall eller -pulver, gjennomgår en termisk, kjemisk og mekanisk prosess som likner den som benyttes ved fremstilling av papir (rekonstruert glimmer).

Disse tynne platene festes senere på et underlag av papir eller tekstilstoff ved hjelp av bindemiddel. De kan også nyttes til fremstilling av plater eller bånd i bestemte tykkelser ved at flere tynne plater legges på hverandre og klebes sammen ved hjelp av et organisk bindemiddel.

Posisjonen omfatter plater, bånd og ruller av ubestemt lengde; stykker tilskåret for en bestemt anvendelse, i form av rektangler (herunder kvadrater), i skiver etc.; andre formede varer som rør, renner etc. Alle disse varer kan være farget i massen, malt, boret, frest eller bearbeidd på annen måte.

På grunn av sin store varmemotstandsevne og sin forholdsvis gode gjennomskinnelighet, brukes glimmer blant annet til fremstilling av vinduer til ovner og kaminer etc., uknuselige "lampeglass" og "glass" til beskyttelsesbriller etc. Men glimmer brukes hovedsakelig i den elektriske industri på grunn av sine fremragende dielektriske egenskaper (ved fremstilling av motorer, generatorer, transformatorer, kondensatorer, motstander etc.). Det presiseres imidlertid at isolatorer og andre isolerende deler av glimmer til elektriske apparater, også umonterte, føres under **posisjonene 85.46 til 85.48**, og at dielektriske kondensatorer av glimmer føres under **posisjon 85.32**.

Denne posisjonen omfatter heller ikke:

- a. Glimmerpulver og glimmeravfall (**posisjon 25.25**).
- b. Papir eller papp som er belagt med glimmerpulver (**posisjon 48.10** eller **48.14**) og vevnader som er belagt med glimmerpulver (**posisjon 59.07**). Disse varer må ikke forveksles med agglomerert eller rekonstruert glimmer som beskrevet ovenfor.
- c. Ekspandert vermikulitt (**posisjon 68.06**) (se kommentarene til posisjonen).
- d. Beskyttelsesbriller og "glass" dertil, av glimmer (**posisjon 90.04**).
- e. Juletrepynt av glimmer (**posisjon 95.05**).

68.15 VARER AV STEIN ELLER AV ANDRE MINERALSKE STOFFER (HERUNDER KARBONFIBRER OG VARER DERAV SAMT VARER AV TORV), IKKE NEVNT ELLER INNBEFATTET ANNET STED.

Denne posisjonen omfatter varer av stein eller andre mineralske stoffer som **ikke er omfattet** av de foregående posisjoner i dette kapitlet, eller som **ikke er innbefattet** andre steder i tolltariffen. Som følge herav er for eksempel keramiske produkter **unntatt (kapittel 69)**.

Posisjonen omfatter blant annet:

1. Ikke-elektriske varer av naturlig eller kunstig grafitt (herunder grafitt av reaktorkvalitet), eller av annet kull, for eksempel filter, rondeller, lager, rør og hylser; bearbeidde blokker og fliser; former for fremstilling av mindre gjenstander med fint mønster (for eksempel mynter, medaljer, tinnsoldater for samlinger).
2. Karbonfibrer og varer derav. Karbonfibrer fremstilles vanligvis ved karbonisering av organiske polymerer i filamentform. Produktene brukes for eksempel til forsterkning.
3. Varer fremstilt av torv (for eksempel plater, hylser, pletter til planter). Tekstilvarer av torvfibrer er imidlertid **unntatt (avsnitt XI)**.
4. **Ubrent** murstein av dolomitt, agglomerert med tjære.
5. Murstein og andre varer (særlig magnesitt- og krommagnesittprodukter) kjemisk bundet, **men ennå ikke brent**. Disse varer blir brent når de industrioivner som de er montert i, blir oppvarmet for første gang. Liknende varer som foreligger i brent tilstand, er **unntatt (posisjon 69.02 eller 69.03)**.
6. **Ubrente** kar av alumina eller silisiumdioksid, for eksempel til glassmelting.
7. Probersteiner for edle metaller; disse kan være av naturlig stein (for eksempel lyditt, en hard, finkornet mørk stein som er motstandsdyktig mot syrer).
8. Gatestein, steinheller etc. som er fremstilt ved smelting og forming av slagg, uten bindemiddel, men **ikke** de som har karakter av varmeisolerende varer som føres under posisjon 68.06.
9. Filtrerrør av finpulverisert og agglomerert kvarts eller flint.
10. Blokker, plater og andre varer av smeltet basalt. Disse brukes på grunn av sin store slitestyrke til føring i rørledninger, beltetransportører, transportrenner for koks, kull, malmer, grus, stein etc.

Posisjonen omfatter heller ikke:

- a. Blokker, plater og liknende halvfabrikater av kunstig grafitt eller av "annet karbon" som hovedsakelig brukes for tilskjæring av kullbørster (**posisjon 38.01**) (se kommentarene til den posisjonen).
- b. Ildfaste produkter brent som keramikk, på basis av karbonholdige stoffer (grafitt, koks etc.) og steinkulltjærebeleg eller leire (**posisjon 69.02 eller 69.03** etter beskaffenheten).
- c. Kull, kullbørster, elektroder og andre deler eller artikler til elektrisk bruk (**posisjon 85.45**).