

K A P I T T E L 7 4

KOBBER OG VARER DERAU

Alminnelige bestemmelser

Dette kapitlet omfatter kobber og kobberlegeringer, og visse varer derav.

Kobber utvinnes av forskjellige malmer (se kommentarene til posisjon 26.03). Det utvinnes også fra naturlige forekomster av metallet, eller gjenvinnes av avfall og skrap.

Kobber utvinnes av sulfidmalmer ved en tørrutvinningsprosess hvor den pulveriserte og konsentrerte malm røstes, når det er nødvendig for å drive ut overskudd av svovel, og smeltes i en ovn for å fremstille **kobbermatte**.

I noen tilfeller smeltes den konsentrerte malm i en "flash" smelteovn ved hjelp av luft eller oksygen uten forutgående røsting.

Kobbermatten behandles i en konverter for å fjerne mesteparten av jernet og svovelet slik at "blærekobber" (som har en grov og blæret overflate) fremstilles. Blærekobberet raffineres i en flammeovn for å fremstille smelteraffinert kobber, og kan bli videre raffinert ved elektrolyse når det er nødvendig.

For oksidmalmer og visse andre malmer og reststoffer, brukes en våt prosess (utluting) (se kommentarene til posisjon 74.01).

*
* *

Kobber er meget formbart og smibart. Nest etter sølv er det den beste leder av varme og elektrisitet. I ren tilstand brukes det særlig i form av tråd til elektriske formål, eller i form av plater eller rør som kjølelementer i industrien, men brukes ellers hovedsakelig i form av legeringer.

*
* *

De **legeringer av kobber med andre uedle metaller** som i henhold til note 5 til avsnitt XV (se de alminnelige bestemmelser til dette avsnitt) kan klassifiseres under dette kapitlet, omfatter:

1. Legeringer av kobber-sink (**messing**) (se varenummernote 1.a) med varierende mengdeforhold av kobber og sink, for eksempel alminnelig messing som brukes til mange formål; forgyllingsmetall (tambak) som særlig brukes ved fremstilling av bijouterivarer og andre pyntegenstander.

Legeringer av kobber-sink som inneholder små mengder andre bestanddeler, danner spesialmessing med karakteristiske egenskaper. Spesialmessing omfatter messing med stor strekkfasthet (ofte kalt manganbronse) som brukes ved skipsbygging, samt blymessing, jernmessing, aluminiummessing og silisiummessing.

2. Legeringer av kobber-tinn (**bronse**) (se varenummernote 1.b) som også kan inneholde andre bestanddeler som gir legeringen spesielle egenskaper. Bronse omfatter myntbronse; lagerbronse for tannhjul, lagre og andre maskindeler; klokkebronse; statuebronse; blybronse som brukes til lagre; fosforbronse (eller desoksidert bronse) som brukes ved fremstilling av fjærer og vevet trådduk til filtre og sikteduk etc.

3. Legeringer av kobber-nikkel-sink (**nysølv**) (se varenummernote 1.c) som har stor motstandsdyktighet mot korrosjon og stor mekanisk styrke. De brukes hovedsakelig i telekommunikasjonsutstyr (blant annet i telefonindustrien). For øvrig brukes de til utstyr for instrumentdeler, kraner og vannarmatur av høy kvalitet, til glidelåser, til forskjellige elektriske formål, for eksempel klammere, fjærer, kopplingsdeler, stikkontakter etc., til utsmykning av bygninger samt til utstyr for behandling av kjemikalier og matvarer. Visse kvaliteter av disse legeringer brukes også til fremstilling av bestikkvarer etc.
4. Legeringer av kobber og nikkel (**kupronikkel**) (se varenummernote 1.d) som ofte inneholder små mengder aluminium eller jern. De tilhører de legeringer som har stor motstandsevne mot korrosjon som er forårsaket av sjøvann og blir derfor meget brukt i forskjellig skipsutstyr, særlig i kondensatorer og rørledninger. De brukes også til fremstilling av mynter og elektriske motstander.
5. **Aluminiumsbronse** som vesentlig er sammensatt av kobber og aluminium, og brukes i ingeniørarbeid hvor egenskaper som stor styrke, korrosjonsmotstand og hardhet er viktige faktorer.
6. **Berylliumkobber** (også kalt berylliumbronse) som vesentlig er sammensatt av kobber og beryllium og brukes på grunn av sin hardhet, store styrke og motstandsevne mot korrosjon, til fjærer av mange typer, til støpeformer for plast, til sveiseelektroder, og til ikke-gnistrende verktøy.
7. **Silisiumkobber** består vesentlig av kobber og silisium og har stor styrke og motstandsevne mot korrosjon. Det brukes for eksempel til fremstilling av lagringstanker, bolter og festeinnretninger.
8. **Kromkobber** som hovedsakelig blir brukt til sveiseelektroder.

*
* *

Dette kapitlet omfatter:

- A. Kobbermatte og andre mellomprodukter fra kobbermetallurgien, ubearbeidd kobber samt avfall og skrap (posisjonene 74.01 - 74.05).
- B. Pulver og flak av kobber (posisjon 74.06).
- C. Produkter som vanligvis er fremstilt ved valsing, ekstrudering, trekking eller smiing av kobber som hører under posisjon 74.03 (posisjonene 74.07 - 74.10).
- D. Forskjellige varer som er spesielt nevnt i posisjonene 74.11 - 74.18 og andre varer som hører under posisjon 74.19, og som omfatter alle andre varer av kobber, unntatt de som omfattes av note 1 til avsnitt XV eller som hører under **kapittel 82** eller **83**, eller som er mer utførlig beskrevet andre steder i tolltariffen.

Varer av kobber blir ofte bearbeidd på forskjellige måter for å forbedre metallets egenskaper eller utseende etc. Slik bearbeiding er vanligvis den samme som er beskrevet i de alminnelige bestemmelser til kapittel 72, og har ingen betydning for varenes klassifisering.

*
* *

Klassifisering av **sammensatte varer**, særlig ferdigvarer, er forklart i de alminnelige bestemmelser til avsnitt XV.

74.01 KOBBERMATTE; SEMENTKOBBER (UTFELT KOBBER).**A. Kobbermatte.**

Denne fremstilles ved smelting av røstet kobbersulfidmalm for å skille kobbersulfiden fra gangsteinen og de andre metallene i form av slagg som flyter på overflaten av matten. Matten består hovedsakelig av kobber- og jernsulfider og er vanligvis i form av svarte eller brune korn (som er fremstilt ved å helle den smeltede matte i vann), eller en rå masse med et matt, metallisk utseende.

B. Sementkobber (utfelt kobber).

Sementkobber (utfelt kobber) er et produkt som er fremstilt ved utfelling (sementering), dvs. ved å tilsette jern til den vandige oppløsning som er et resultat av utluting av visse røstede malmer eller reststoffer. Det er et finfordelt svart pulver som inneholder oksider og uoppløselige urenheter. Det brukes av og til i antigromaling og i soppdrepende midler til jordbruket, men blir ofte tilsatt den charge (ladning) som skal i smelteovnen for å fremstille kobbermatte.

Sementkobber må ikke forveksles med det kobberpulver som hører under **posisjon 74.06**, og som ikke inneholder urenheter.

74.02 URAFFINERT KOBBER; KOBBERANODER FOR ELEKTROLYTISK RAFFINERING.

Denne posisjonen omfatter:

1. **Svart kobber.** Det består av en uren form for kobber som er fremstilt ved smelting av oksidert kobbermalm eller urent kobberskrap, vanligvis i en masovn. Kobberinnholdet varierer meget, vanligvis fra ca. 60 til 85 vektprosent.
2. **Blærekobber.** Det består av en uren form for kobber som er fremstilt ved å blåse luft gjennom en smeltet kobbermatte. I løpet av omdannelsesprosessen blir svovel, jern og andre urenheter oksidert. Kobberinnholdet er normalt rundt 98 vektprosent.
3. **Kobberanoder for elektrolytisk raffinering.**

Kobber som er **delvis raffinert ved fullstendig smelting**, støpes til anoder for videre raffinering ved elektrolyse. Disse anoder er vanligvis i form av slabs med to påstøpte bøylere for å henge dem opp i elektrolytisk bad for raffinering. De må ikke forveksles med anoder som brukes ved **elektrolytisk forkobring (posisjon 74.19)**.

74.03 RAFFINERT KOBBER OG KOBBERLEGERINGER, I UBEARBEIDD FORM.

Denne posisjonen omfatter raffinert kobber og kobberlegeringer i ubearbeidd form, som definert i henholdsvis note 1.a og 1.b til dette kapitlet.

Raffinert kobber som inneholder minst 99,85 vektprosent kobber oppnås ved elektrolytisk raffinering, elektrolytisk utvinning, kjemisk eller termisk raffinering. Annet raffinert kobber (som inneholder minst 97,5 vektprosent kobber) blir vanligvis fremstilt ved legering av ovennevnte raffinerte kobber med et eller flere andre legeringsemner opp til den høyeste grenseverdi som vist i tabellen i kapittelnote 1.a.

Raffinert kobber støpes til ingots eller barrer for omsmelting (for eksempel i legeringsøyemed) eller til trådemner, til slabs for valsing, til billets (også med sirkelformet tverrsnitt) og liknende former for å vals, ekstruderes, trekkes eller smies til plater, bånd, tråd, rør og andre halvfabrikater.

Elektrolytisk raffinert kobber foreligger av og til i form av katoder som består av plater påsatt to bøyler som de opprinnelige katodeplater var opphengt i i det elektrolytiske bad ved raffineringen, eller med avskårne bøyler eller skåret i seksjoner.

Raffinert kobber kan også ha form av **kuler** ("shot") som hovedsakelig brukes i legeringsøyemed, men som av og til males til pulver. Pulver og flak av kobber hører imidlertid under **posisjon 74.06**.

Denne posisjonen omfatter dessuten støpte og sintrede slabs, stenger, ingots (blokker) og liknende, **forutsatt** at disse varer ikke har blitt bearbeidd etter fremstillingen på annen måte enn ved enkel avpussing eller fjerning av glødeskall (for å fjerne den ytre flate som hovedsakelig består av kobberoksydul), eller ved skaving, sliping etc. for å fjerne urenheter eller andre defekter fra støpingen, eller som har blitt maskinbearbeidd på den ene overflate for kontroll (kvalitetskontroll).

Sintrede produkter blir fremstilt av kobberpulver eller pulver av kobberlegeringer eller av kobberpulver som er blandet med annet metallpulver. Dette skjer ved pressing og sintring (oppvarming til en passende temperatur under metallenes smeltepunkt). I sintret tilstand er produktene porøse og har liten styrke, og de blir vanligvis valset, ekstrudert, smidd etc. for å oppnå brukbar tetthet. Disse valsede etc. produkter er **unntatt** (for eksempel **posisjonene 74.07, 74.09**).

Posisjonen omfatter også trådemner og "billets" med endene avfaset eller på annen måte bearbeidd for å lette deres innsetting i maskiner for omdanning til for eksempel valsetråd eller rør.

Med **forbehold** av ovennevnte betingelser om bearbeiding etter fremstilling, kan de støpte stenger under denne posisjonen spesielt omfatte:

1. Produkter (av og til benevnt "jets") som er fremstilt ved presisjonsstøping i spesialstøpeformer med rund, firkantet eller sekskantet tverrsnitt, og med en lengde som vanligvis ikke overstiger 1 m.
2. Produkter av større lengde som er fremstilt ved en kontinuerlig støpeprosess, og hvor smeltet metall blir tømt uavbrutt i en vannavkjølt støpeform hvor det hurtig størkner.

De under punkt 1 og 2 nevnte produkter brukes ofte til de samme formål som valsede, trukne eller ekstruderte stenger.

74.04 AVFALL OG SKRAP AV KOBBER.

Bestemmelsene vedrørende avfall og skrap av jern eller stål i kommentarene til posisjon 72.04 gjelder, med nødvendige tillempinger, også under denne posisjonen, med det **unntak** at kobberslagg, aske og andre reststoffer hører under **posisjon 26.20**. Avfall av kobber under denne posisjonen omfatter også avfall fra trekking av kobber, og som hovedsakelig består av kobberpulver blandet med de smøremidler som brukes ved trekkingen.

Posisjonen **omfatter ikke ingots** (blokker) eller liknende ubearbeidde former, som er støpt av omsmeltet avfall og skrap av kobber (**posisjon 74.03**).

74.05 KOBBERFORLEGERINGER.

Kobberforlegeringer er definert i note 1.c til dette kapitlet.

Kobberforlegeringene som hører under denne posisjonen er legeringer som foruten andre legeringsemner inneholder mer enn 10 vektprosent kobber, og som på grunn av sin sammensetning er for sprø til vanlig metallbearbeiding (smiing eller valsing). De brukes derfor enten for å tilføre messing, bronse eller aluminiumbronse andre legeringsemner med høyere smeltepunkt enn disse legeringer, eller legeringsemner som er sterkt oksiderbare (for eksempel aluminium, kadmium, arsenikk, magnesium) eller legeringsemner som sublimerer ved smeltepunktstemperatur, eller også for å lette fremstillingen av visse legeringer ved å tilsette desoksidasjonsmidler, avsvovlingsmidler eller liknende legeringsemner (for eksempel kalsium).

Kobberet virker som et oppløsningsmiddel eller fortynningsmiddel av andre legeringsemner, og må foreligge i mengder som er tilstrekkelige for å redusere smeltepunktet eller oksidasjons- eller sublimeringsprosessen i kobberferrolegeringen. Hvis imidlertid mengden av kobber er for høy, medfører dette at de andre legeringsemnene blir uttynnet. Kobberinnholdet varierer vanligvis mellom 30 % og 90 % i disse produktene, men kan i visse tilfeller være over eller under disse grenser.

Posisjonen **omfatter derfor ikke** for eksempel kobbernikkellegeringer, selv om disse er bestemt til å brukes som kobberforlegeringer, fordi kobbernikkellegeringer i ethvert forhold er egnet for smiing eller valsing. Andre legeringer, for eksempel kobbermangan og kobbersilisium kan, alt etter sin sammensetning av de enkelte metaller, både være smibare og ikke-smibare. De føres **bare** under denne posisjonen hvis de ikke er egnet for smiing eller valsing.

Kobberforlegeringer som hører under denne posisjonen omfatter kobberaluminium, kobberberyllium, kobberboron, kobberkadmium, kobberkrom, kobberjern, kobbermagnesium, kobbermangan, kobbermolybden, kobbersilisium, kobbertitan eller kobbervanadium.

Kobberforlegeringer foreligger vanligvis i form av små blokker eller kaker som er inndelt slik at de lett kan brytes, som sprø stenger eller "pellets", og har samme utseende som ubearbeidde, støpte produkter.

Fosforkobber (kobberfosfid) som inneholder mer enn 15 vektprosent fosfor hører under **posisjon 28.53**.

74.06 PULVER OG FLAK AV KOBBER.

Denne posisjonen omfatter pulver, som definert i note 8.b til avsnitt XV, og flak av kobber, **unntatt** sementkobber (utfelt kobber) som er et svart pulver som hører under **posisjon 74.01**. Med forbehold av bestemmelsene i note 7 til avsnitt XV, omfatter denne posisjonen også kobberpulver som er blandet med annet pulver av uedelt metall (for eksempel "bronsepulver" som består av en enkel blanding av kobberpulver og tinnpulver).

Pulver av kobber fremstilles hovedsakelig ved galvanisk utfelling eller ved forstøving (dvs. ved innstrøyting av en tynn stråle smeltet metall i en kryssende stråle av vann, damp, luft eller annen gass som beveger seg med stor hastighet).

I tillegg til de to ovennevnte fremstillingsprosesser, kan pulver av kobber også fremstilles i mindre målestokk ved gassreduksjon av finfordelte oksider, utfelling fra oppløsninger eller ved å knuse faste stoffer. Lamellaktige pulver og flak fremstilles vanligvis ved sliping av folier. Lamellstrukturen kan sees med det blotte øye eller gjennom en lupe når det gjelder flak, men for pulver må man ha mikroskop.

Fremstillingsmåten avgjør partiklenes størrelse og form (som kan være mer eller mindre uregelmessig, kuleformet eller lamellaktig). Lamellaktig pulver er ofte polert, og kan ha spor av fett eller voks (for eksempel stearinsyre eller parafinvoks) som er brukt under fremstillingen.

Pulver brukes ved sammenpressing og sintring til lagre, bøsninger og mange andre tekniske komponenter, og brukes også som kjemiske eller metallurgiske reagenser og ved lodding, ved fremstilling av spesialsement og som overdrag på ikke-metalliske overflater ved elektrolytisk belegging etc. Flakene brukes hovedsakelig som et metallpigment ved fremstillingen av trykkfarger og maling. Flakene brukes direkte som metallfargestoff ved for eksempel å blåse dem på en lakkert overflate som de kleber seg til.

Denne posisjonen omfatter ikke:

- a. Visse pulver eller flak, også kalt "bronse" eller "gull", som brukes til fremstilling av maling, men som i virkeligheten er kjemiske forbindelser, for eksempel visse antimonsalter, tinndisulfider etc. (**kapittel 28**, eller **kapittel 32** hvis de foreligger i form av tilberedt maling).
- b. Pulver eller flak som er tilberedt som farger, maling eller liknende (for eksempel når de er blandet med andre fargestoffer, eller foreligger som suspensjoner, dispersjoner eller pastaer med et binde- eller oppløsningsmiddel) (**kapittel 32**).
- c. Kobberkuler ("shot") som hører under **posisjon 74.03**.
- d. Paljetter som er tilskåret av folie av kobber (**posisjon 83.08**).

74.07 STENGER OG PROFILER AV KOBBER.

Stenger er definert i note 9.a til avsnitt XV og **profiler** i note 9.b til avsnitt XV.

Varer som hører under denne posisjonen er vanligvis fremstilt ved valsing, strengpressing eller trekking, men kan også fremstilles ved smiing (i presse eller med hammer). De kan også ferdigbehandles i kald tilstand (hvis nødvendig etter utglødingen) ved kaldtrekking, utretting eller annen behandling for å høyne varens kvalitet. Varer som hører under denne posisjonen kan også være bearbeidd (for eksempel boret, stanset, vridd etc.), **forutsatt** at de ikke derved får karakter av varer som hører under andre posisjoner. Posisjonen omfatter også hule profiler, herunder rør med finner eller ribber som er fremstilt ved strengpressing. Men rør som er blitt påsatt finner eller ribber, for eksempel ved sveising, er **unntatt**, vanligvis **posisjon 74.19**.

Stenger som er fremstilt ved støping (herunder såkalte "jets" og stenger fremstilt ved kontinuerlig støpeprosess) eller ved sintring føres under **posisjon 74.03**, **forutsatt** at de ikke er videre bearbeidd, bortsett fra enkel avpussing eller fjerning av glødeskall. Hvis de imidlertid har gjennomgått en ytterligere etterbehandling, føres de under denne posisjonen, **forutsatt** at de ikke derved har fått karakter av varer som hører under andre posisjoner.

Trådemner og "billets" med endene avfaset eller på annen måte bearbeidd, utelukkende for å lette deres innsetting i maskiner for omdanning til for eksempel valsetråd eller rør, hører imidlertid under **posisjon 74.03**.

74

74.08 TRÅD AV KOBBER.

Tråd er definert i note 9.c til avsnitt XV.

Tråd er fremstilt ved valsing, strengpressing eller trekking, og foreligger på ruller. Annet avsnitt i kommentarene til posisjon 74.07 gjelder, med nødvendige tillempinger, også for tråd.

Denne posisjonen omfatter ikke:

- a. Meget tynn, steril bronsetråd til kirurgisk suturmateriale (**posisjon 30.06**).
- b. Metallisert garn (**posisjon 56.05**).
- c. Snører og liner som er forsterket med metalltråd (**posisjon 56.07**).
- d. Tau, liner, kabler og andre varer som hører under **posisjon 74.13**.
- e. Sveiseelektroder med belegg, etc. (**posisjon 83.11**).
- f. Isolert, elektrisk tråd og kabel (også lakkert tråd) (**posisjon 85.44**).
- g. Strenger til musikkinstrumenter (**posisjon 92.09**).

74.09 PLATER OG BÅND AV KOBBER MED TYKKELSE OVER 0,15 MM.

Denne posisjonen omfatter produkter som definert i note 9.d til avsnitt XV, med tykkelse over 0,15 mm.

Plater fremstilles vanligvis ved varm- eller kaldvalsing av visse produkter som hører under posisjon 74.03. Bånd av kobber fremstilles ved valsing eller ved oppskjæring av plater.

Slike varer føres fortsatt under denne posisjonen selv om de er bearbeidd (for eksempel tilskårne, perforerte, korrugerte, riflete, polerte, forsynt med overdrag, mønsterpresset eller med avrundede kanter), **forutsatt** at de derved ikke får karakter av varer eller produkter som hører under andre posisjoner (se note 9.d til avsnitt XV).

Ved fastsettelse av maksimumstykkelsen på 0,15 mm, skal også overdrag av lakk etc. medregnes.

Posisjonen omfatter ikke:

- a. Folier av kobber med tykkelse høyst 0,15 mm (**posisjon 74.10**).
- b. Strekkmetall av kobber (**posisjon 74.19**).
- c. Isolerte, elektriske bånd (**posisjon 85.44**).

74.10 FOLIER AV KOBBER (OGSÅ TRYKTE ELLER MED UNDERLAG AV PAPIR, PAPP, PLAST ELLER LIKNENDE MATERIALE), MED TYKKELSE HØYST 0,15 MM (UNDERLAG IKKE MEDREGNET).

Denne posisjonen omfatter produkter som definert i 9.d til avsnitt XV, med tykkelse høyst 0,15 mm.

Folier som hører under denne posisjonen fremstilles ved valsing, hamring eller ved elektrolyse. De er meget tynne plater (med tykkelse på **høyst 0,15 mm**). De tynne foliene, som brukes som imitert bladgull etc., er meget skjøre, og de er vanligvis pakket med mellomlag av papir og foreligger i form av hefter. Andre folier, for eksempel de som brukes til fremstilling av pyntegenstander, har ofte et underlag av papir, papp, plast eller liknende materiale, enten for å lette håndteringen, transporten eller den videre bearbeiding etc. Folier hører fortsatt under denne posisjonen også når de er mønsterpresset, tilskåret (til rektangulær eller annen form), perforert, forsynt med overdrag (forgylt, forsølvet, lakkert etc.) eller trykt.

Ved fastsettelse av maksimumstykkelsen på 0,15 mm, skal også overdrag av lakk etc. medregnes, men underlag av papir etc. skal ikke medregnes.

Posisjonen omfatter ikke:

- a. Pregefolier ("stamping foils") som er fremstilt av kobberpulver som er agglomerert med gelatin, lim eller annet bindemiddel, eller av kobber på underlag av papir, plast eller andre materialer, og som brukes til trykking på bokomslag, hattebånd etc. (**posisjon 32.12**).
- b. Trykte etiketter av kobberfolie, som følge av trykkingen er gjenkjennelige som særskilte artikler (**posisjon 49.11**).
- c. Metallisert garn som hører under **posisjon 56.05**.
- d. Plater og bånd med tykkelse over 0,15 mm (**posisjon 74.09**).
- e. Juletrepynt fremstilt av folie (**posisjon 95.05**).

74.11 RØR AV KOBBER.

Rør er definert i 9.e til avsnitt XV.

Kommentarene til posisjonene 73.04 til 73.06 gjelder, med nødvendige tillempinger, også for varer under denne posisjonen med hensyn til posisjonens omfang og fremstillingsmetodene for varene.

De fleste kobberrør er sømløse, men kan av og til være laget av bånd som er loddet eller sveiset sammen i kanten, eller fremstilt på andre måter. De sømløse rør fremstilles vanligvis av "billets" ved gjennom boring eller ekstrudering for å forme et røremne som varmvalses eller trekkes gjennom en dyse til sin endelige form. For noen formål kan rør ekstruderes til sin endelige form uten å trekkes.

Kobberrør har mange industrielle bruksområder (for eksempel i apparater for matlaging, oppvarming, avkjøling, destillering, raffinering eller fordamping) og brukes i bygninger for tilførsel av vann eller gass. Kondensatorrør av kobberlegeringer blir ofte brukt i skip og kraftstasjoner på grunn av sin store motstandsevne mot korrosjon, særlig fra saltvann.

Posisjonen omfatter ikke:

- a. Hule profiler, herunder rør med finner eller ribber som er fremstilt ved strengpressing (**posisjon 74.07**).
- b. Rørdeler (fittings) av kobber (**posisjon 74.12**).
- c. Rør som er påsatt finner eller ribber, for eksempel ved sveising (vanligvis **posisjon 74.19**).
- d. Bøyelige rør (**posisjon 83.07**).
- e. Rør som er bearbeidd til gjenkjennelige varer som hører under andre kapitler, for eksempel maskindeler (**avsnitt XVI**).

74

74.12 RØRDELER (FITTINGS) (FOR EKSEMPEL FORBINDELSESSTYKKER, KNÆR, MUFFER) AV KOBBER.

Kommentarene til posisjon 73.07 gjelder, med nødvendige tillempinger, også for varer under denne posisjonen.

Posisjonen omfatter ikke:

- a. Bolter og muttere som brukes ved montering av rør etc. (**posisjon 74.15**).
- b. Rørdeler med kraner, ventiler etc. (**posisjon 84.81**).

74.13 TAU, LINER, KABLER, FLETTEDE BÅND OG LIKNENDE VARER AV KOBBER, UTEN ELEKTRISK ISOLASJON.

Kommentarene til posisjon 73.12 gjelder, med nødvendige tillempinger, også for varer under denne posisjonen.

På grunn av sin utmerkede egenskap som elektrisitetsleder brukes kobber vanligvis til fremstilling av elektriske kabler. Disse hører fortsatt under denne posisjonen selv om de har en kjerne av jern eller stål eller annet metall, **forutsatt** at kobberets vektandel er størst (se note 7 til avsnitt XV).

Posisjonen **omfatter imidlertid ikke** tau og kabler med elektrisk isolasjon (**posisjon 85.44**).

74.14 (Utgått, jf. HS2007))

74.15 SPIKER, STIFTER, TEGNESTIFTER, KRAMPER (UNNTATT DE HEFTESTIFTER SOM HØRER UNDER POSISJON 83.05) OG LIKNENDE VARER, AV KOBBER ELLER AV JERN ELLER STÅL MED HODE AV KOBBER; SKRUEER, BOLTER, MUTTERE, SKRUEKROKER, NAGLER, KILER, SPLITTPINNER, UNDERLAGSSKIVER (HER-UNDER SPRENGSKIVER) OG LIKNENDE VARER, AV KOBBER (+).

Kommentarene til posisjonene 73.17 og 73.18 gjelder, med nødvendige tillemper, også for varer under denne posisjonen, bortsett fra at denne posisjonen også omfatter **spiker og stifter med hode av kobber og stamme av jern eller stål** (brukes vanligvis til møbelstopning eller som pynt).

Skobesparere, med eller uten festestifter, er **unntatt (posisjon 74.19)**.

o
o o

Kommentar til underposisjon.

Underposisjon 7415.33 (varenummer 74.15.3300)

Betegnelsen "skrueer" **omfatter ikke** skruekroker og skrueer. Disse føres i **underposisjon 7415.39**.

74.16 (Utgått, jf. HS2007)

74.17 (Utgått, jf. HS2007)

74.18 HUSHOLDNINGSARTIKLER OG DELER DERTIL AV KOBBER; GRYTESKRUBBER, SKURE- OG PUSSEHANSKER OG LIKNENDE VARER AV KOBBER; SANITÆR-ARTIKLER OG DELER DERTIL AV KOBBER.

Kommentarene til posisjonene 73.21, 73.23 og 73.24 gjelder, med nødvendige tillempinger, også for varer under denne posisjonen.

Denne posisjonen omfatter blant annet koke- eller varmeapparater av kobber, av det slag som brukes i husholdningen, for eksempel mindre apparater som bensin-, parafin- og spritapparater, vanligvis til bruk på reiser, ved camping etc. og spesielle husholdningsformål. Posisjonen omfatter også husholdningsapparater av de slag som er beskrevet i kommentarene til posisjon 73.22.

Denne posisjonen omfatter ikke:

- a. Husholdningsartikler som har karakter av verktøy (**kapittel 82**) (se kommentarene til posisjon 73.23).
- b. Blåselamper (**posisjon 82.05**).
- c. Kniver, gaffler, skjeer, øser etc. (**posisjonene 82.11 til 82.15**).
- d. Pyntegenstander som hører under **posisjon 83.06**.
- e. Apparater og andre innretninger for oppvarming, koking, steking, destillering etc. som hører under **posisjon 84.19** (herunder liknende apparater til laboratoriebruk), for eksempel:
 1. Ikke-elektriske varmtvannsberedere av gjennomstrømnings- eller magasineringstype (også til husholdningsbruk).
 2. Kaffemaskiner og enkelte andre spesielle apparater for oppvarming, koking etc., som ikke brukes i husholdningen.
- f. Husholdningsapparater som hører under **kapittel 85** (særlig apparater og innretninger som hører under **posisjon 85.09** eller **85.16**).
- g. Varer som hører under **kapittel 94**.
- h. Håndsikter (**posisjon 96.04**).
- ij. Sigarettennere og andre tennere (**posisjon 96.13**).
- k. Sprøyteflakonger og liknende (**posisjon 96.16**).

74.19 ANDRE VARER AV KOBBER (+).

Denne posisjonen omfatter alle varer av kobber, **unntatt** de som omfattes av de foregående posisjoner i dette kapitlet eller av note 1 til avsnitt XV, eller varer som er spesielt nevnt i eller omfattet av **kapittel 82** eller **83**, eller er mer utførlig beskrevet andre steder i tolltariffen.

Denne posisjonen omfatter særlig:

1. Sikkerhetsnåler og andre nåler av kobber (**unntatt** hattenåler og andre pyntenåler samt tegnestifter), ikke nevnt eller innbefattet annet sted.
2. Tanker, kar og liknende beholdere av kobber for ethvert materiale, med et hvilket som helst rominnhold, også fôret eller forsynt med varmeisolasjon, men uten mekanisk eller termisk utstyr (se kommentarene til posisjonene 73.09 og 73.10).
3. Beholdere for komprimerte eller flytende gasser (se kommentarene til posisjon 73.11).
4. Kjeder og kjettinger samt deler dertil, av kobber (se kommentarene til posisjon 73.15), **unntatt** kjeder som har karakter av bijouterivarer (for eksempel urkjeder og pyntekjeder) (**posisjon 71.17**).
5. Varer av kobber av de slag som er nevnt i kommentarene til posisjonene 73.25 og 73.26.
6. Anoder av kobber eller av kobberlegeringer (for eksempel messing) til bruk ved elektrolytisk belegging (se del A i kommentarene til posisjon 75.08).
7. Rør som er påsatt finner eller ribber, for eksempel ved sveising, ikke nevnt eller innbefattet annet sted.
8. Duk, gitter og netting av kobbertråd og strekkmessing av kobber.
9. Fjærer, unntatt urfjærer som hører under **posisjon 91.14**.

Posisjonen omfatter ikke:

- a. Vevnader av metalltråd, av det slag som brukes til klær, møbelstoff eller liknende (**posisjon 58.09**).
- b. Tilberedte trådduk av metall, til bruk ved sveising (**posisjon 83.11**).
- c. Håndsikter eller håndsåld av trådduk (**posisjon 96.04**).

o
o o

Kommentar til underposisjon.**Underposisjon 7419.20** (varenummer 74.19.2000)

Kommentarene til underposisjonene 7326.11 og 7326.19 gjelder, med nødvendige tilpassinger, også for varer som hører under dette varenummer. Når det gjelder støpte eller formede varer, kan nedløp og synkebokser være fjernet.