

## K A P I T T E L 7 0

## GLASS OG GLASSVARER

*Alminnelige bestemmelser*

Dette kapitlet omfatter glass i alle former og varer av glass (**andre enn** varer som er unntatt i henhold til note 1 til dette kapitlet, eller som er mer nøyaktig beskrevet under andre posisjoner i tolltariffen).

Glass (bortsett fra smeltet kvarts og smeltet silisiumdioksid som er nevnt nedenfor) er en smeltet homogen blanding, i forskjellige forhold, av et alkalisk silikat (av natrium eller kalium) og én eller flere silikater av kalsium og bly, med tilsetning av mindre mengder barium-, aluminium-, mangan-, magnesiumsilikat etc.

Det finnes en rekke forskjellige glass-sorter som varierer etter sammensetningen (for eksempel bøhmisk glass, kronglass, blykrystallglass, flintglass, strassglass). Disse forskjellige typene er ikke-krystallinske (amorfe) og er helt gjennomsiktige.

De forskjellige posisjoner i dette kapitlet omfatter varer uansett hvilken glassort de består av.

Det finnes en rekke forskjellige fremstillingsmåter, for eksempel:

- A. **Støping** (for eksempel av plateglass).
- B. **Valsing** (for eksempel av plateglass eller trådglass).
- C. **"Floating"** (av "float glass").
- D. **Forming**, også i forbindelse med pressing, blåsing eller trekking (for eksempel til fremstilling av flasker, vannglass, visse sorter optisk glass, askebegre).
- E. **Blåsing** med munnen eller maskinelt, også i former (for eksempel til fremstilling av flasker, ampuller, dekorasjonsartikler, og av og til også til fremstilling av glass i plater).
- F. **Trekking** eller **ekstrudering** (særlig av tynne glassplater, stenger, staver, rør og glassfibrer).
- G. **Pressing**, vanligvis med former, ofte benyttet som fremstillingsmåte til for eksempel askebegre, og også kombinert med valsing (for eksempel for preget, valset glass) eller blåsing (for eksempel for flasker).
- H. **Lamparbeid**, dvs. forming ved hjelp av en blåselampe (til fremstilling av ampuller, prydgjenstander etc. av glasstaver eller glassrør).
- I.J. **Tilskjæring** til de ønskede varer av blokker, kuler og andre emner, uansett disse emners fremstillingsmåte (særlig varer av smeltet kvarts eller annen smeltet silisiumdioksid, som ofte fremstilles av massive eller hule emner).

Vedrørende **skumglass** eller **celleglass**, se kommentarene til posisjon 70.16.

I visse tilfeller bestemmer fremstillingsmetoden klassifiseringen av varer i dette kapitlet. For eksempel posisjon 70.03, som bare omfatter støpt eller valset glass, og posisjon 70.04 som bare omfatter trukket eller blåst glass.

\*  
\* \*

I henhold til note 5 til dette kapitlet forstås med glass også smeltet kvarts og annen, smeltet silisiumdioksid.

Dette kapitlet omfatter også:

1. **Opalglass eller melkehvitt glass** som er gjennomskinnelig, og som er fremstilt ved at glassmassen er tilsatt for eksempel flusspatt eller beinaske (i et forhold av ca. 5 %). Tilsetningen medfører en delvis krystallisering i den smeltede massen ved kjøling eller gjenoppvarming.
2. **Spesielle materialer som er kjent som glasskeramikk**, og som ved en kontrollert krystallisering er blitt omdannet fra glass til et nesten krystallinsk materiale. Ved fremstillingen tilsettes glassmassen et kjernedannende stoff som ofte er metalloksider (for eksempel titandioksid og zirkoniumoksid) eller metaller (for eksempel kopperpulver). Etter at varen har fått sin form ved alminnelig glassbearbeiding, opprettholdes temperaturen for å sikre krystalliseringen av glassmassen rundt krystallkjernene (devitrifikasjon). Glasskeramikk kan være ugjennomsiktig eller av og til gjennomsiktig. Den har meget bedre mekaniske, elektriske og varmebestandige egenskaper enn vanlig glass.
3. **Glass som har en lav utvidelseskoeffisient**, for eksempel glass av borosilikat.

**70.01 GLASSKÅR OG ANNET GLASSAVFALL, UNNTATT GLASS FRA KATODE-STRÅLERØR ELLER ANNET AKTIVERT GLASS SOM HØRER UNDER POSISJON 85.49; GLASSMASSE.**

Denne posisjonen omfatter:

- A. **Glasskår og annet glassavfall av alle slag** fra fremstillingen av glass (herunder oppsamlet skvettavfall fra smeltediglene) samt knuste glassvarer. Glasskår og annet glassavfall karakteriseres vanligvis ved skarpe kanter.
- B. **Glassmasse** (herunder overfangsemalje i masse) (dvs. glass i mer eller mindre regelmessige blokker), ikke fremstilt til noe bestemt bruk.

Overfangsemalje smelter lettere og har høyere spesifikk vekt enn de fleste vanlige glasstyper. Den er vanligvis ugjennomsiktig, men kan også være gjennomsiktig og kan være fargeløs eller ha forskjellige farger. Den føres under denne posisjonen når den er i masse (klumper eller blokker). Den brukes til farging eller opakisering av annet glass, til fremstilling av prydgjenstander etc. ved "lampearbeid", og til emaljering av keramiske varer etc.

Posisjonen omfatter også vitrittmasse, en glasstype med lavt smeltepunkt som brukes til isolering av kontaktene i soklene på elektriske glødelamper. Det har et høyt innhold av mangandioksid som gir det en svartaktig farge, slik at de innerste deler i sokkelen skjules.

Glass (herunder vitritt og overfangsemalje) i form av pulver, granulater eller flak er **unntatt (posisjon 32.07)**.

**70.02 GLASS I KULER (UNNTATT MIKROSFÆRER (REFLEKSPERLER) SOM HØRER UNDER POSISJON 70.18), STENGER ELLER RØR, UBEARBEIDDE.**

Denne posisjonen omfatter:

1. Massive glasskuler som vanligvis er fremstilt ved forming eller pressing eller i spesialmaskiner, og som blant annet kan brukes som råmateriale ved fremstilling av glassfibrer, eller til preparering av litografiske plater.
2. Glass-stenger, glass-staver og glassrør med forskjellig diameter, som vanligvis fremstilles ved trekking (i en kombinasjon med blåsing når det dreier seg om rør). De har stor anvendelse (for eksempel til apparater for kjemiske eller industrielle formål, i tekstilindustrien; til fremstilling av termometre, ampuller, elektriske glødelamper og elektronrør og liknende eller til prydgjenstander). Visse rør til fluorescerende belysning (som hovedsakelig brukes i reklameøyemed) trekkes med langsgående skillevegger.

Denne gruppen omfatter overfangsemalje i stenger, staver eller rør (overfangsemalje er beskrevet i kommentarene til posisjon 70.01).

Kuler som hører under denne posisjonen må være ubearbeidd. Videre må stenger og rør som hører under denne posisjonen være ubearbeidd (dvs. slik som de fås direkte ved trekkingen, eller bare tilskåret i kortere lengder, også med enkel avjevning av endene).

Posisjonen **omfatter ikke** ferdige varer av kuler, stenger, staver og rør, eller varer som tydelig kan ses å være deler til slike artikler. Disse føres under sine respektive posisjoner etter sin beskaffenhet (for eksempel **posisjon 70.11**, **70.17** eller **70.18** eller **kapittel 90**). Hvis de er bearbeidd, men ikke tydelig kan ses å ha noen bestemt anvendelse, blir de å føre under **posisjon 70.20**.

Denne posisjonen omfatter glassrør (også i avpassede lengder) med tilsetning av fluorescerende stoff i glassmassen. Men rør som på innsiden er belagt med fluorescerende stoff, selv om de skulle være bearbeidd også på andre måter, er **unntatt (posisjon 70.11)**.

Glasskuler som har karakter av leketøy (marmorerte eller flerfargede, uansett pakningens art, samt alle slags glasskuler i pakninger som viser at de er bestemt til leketøy for barn), føres under **posisjon 95.03**. Glasskuler til bruk som propper for visse flasker, og som er slipt etter forming, føres under **posisjon 70.10**.

Posisjonen **omfatter heller ikke** små glasskuler (mikrosfærer (refleksperler) med diameter høyst 1 mm) som brukes for eksempel ved fremstilling av trafikkskilt, refleksskilt eller kinolerret, eller ved rengjøring av jetmotorer til fly eller metalloverflater (**posisjon 70.18**).

### 70.03 STØPT ELLER VALSET GLASS I PLATER ELLER PROFILER, OGSÅ MED ET ABSORBERENDE, REFLEKTERENDE ELLER IKKE-REFLEKTERENDE BELEGG, MEN IKKE BEARBEIDD PÅ ANNEN MÅTE.

Denne posisjonen omfatter støpt eller valset glass, alle slags, **forutsatt** at det er i plater (uansett tykkelse, også tilskåret), eller profiler, også med et absorberende, reflekterende eller ikke-reflekterende belegg, men ikke bearbeidd på annen måte.

Posisjonen omfatter:

- A. Ubearbeidd glass i plater. Dette er vanligvis ugjennomsiktig på grunn av sin kornete eller grove overflate. Det kan også være kunstig farget i massen med metalloksider eller andre salter. Planslipt eller polert glass i plater er **unntatt (posisjon 70.05)**.
- B. Glassorter som er mer eller mindre, ofte fullstendig, ugjennomsiktige i massen. De fremstilles ofte slik at de av utseende likner marmor, porselen eller alabast. Denne glasstype fremstilles i hvitt, svart eller i andre farger, glatt eller "årete", og brukes til veggkledning, til fremstilling av plater til vaskeservanter, disk, skrivebord, operasjonsbord etc., plater til gravsteiner, reklameskilt, reklametavler etc.

Glass av denne type kan være bestemt for etterfølgende mekanisk polering på én eller begge sider, men hvis det er behandlet på denne måte er det **unntatt (posisjon 70.05)**. I ubearbeidd stand viser dette glass tydelig merker fra valsingen, eller det kan ha spor av sand fra støpingen. På visse sorter opalglass er dessuten den ene siden riflet eller grov for å gjøre det lettere å feste.

- C. Annet ugjennomsiktig glass i plater med ujevn overflate, oppstått under fremstillingen. Denne gruppen omfatter støpt råglass, katedralglass (også hamret) etc.; ornamentglass, mønstervalset glass (med striper, ruter, mønster etc. på den ene siden); korrugert glass og støpt såkalt antikkglass (dvs. glass med luftblærer i massen, krakelert på overflaten eller med andre tilsiktede "defekter"). Disse glasstyper, som også kan være farget i massen, brukes til vinduer i fabrikker, lager, kontorer, badrom og ellers i alle lokaler hvor det trengs lys, men ikke innsyn.

På grunn av fremstillingsmåten blir glass under denne kategori ikke jevnet ved en senere overflatebehandling.

Som allerede nevnt omfatter denne posisjonen **bare** støpt eller valset glass.

Ved støpingen (som mer og mer erstattes med valsing, bortsett fra glass med store overflater) helles det smeltede glass på et fast bord. To lister av metall langs bordets sider bestemmer glassets tykkelse. Glassmassen tømmes først foran en tung metallvalse som ruller på metallistene og valser ut den seige glassmassen til samme tykkelse som listene. Når glasset har nådd en bestemt konsistens, føres det langsomt gjennom en kjølekanal hvor det etter hvert avkjøles. Under støpeprosessen kan også profiler (for eksempel U-formede) fremstilles ved å bøye et bånd av glass på langs, mens det fremdeles er i halvsmeltet tilstand.

Ved valsingen passerer den smeltede glassmassen mellom valser, og derved fås glass i endeløse bånd eller i form av plater eller profiler. Deretter føres det mekanisk inn i en kjølekanal.

Under støpingen eller valsingen får glasset en overflate som er mønstret, hamret etc. Under støpeprosessen former enten et gravert støpebord eller en gravert valse mønsteret i det halvsmeltede glasset. Ved valsemetoden fås de ønskede mønstre ved hjelp av en gravert valse som er plassert etter de øvrige valsene.

Ovenfor nevnte glasstyper kan ha hull, fremkommet under fremstillingen, eller de kan være armert (trådglass). Plateglass, ornament-, katedral- og liknende typer glass kan også være armert for derved å

## 70

gi en beskyttelse mot splinter ved knusing og således gjøre dem skikket til bruk i bygningsindustrien. Trådglass fremstilles nesten alltid ved at et ståltrådnett legges inn i glassmassen under valsingen mens denne ennå er myk.

Glass som føres under denne posisjonen, kan under fremstillingsprosessen overfanges, vanligvis med glass av annen farge, eller kan ha et absorberende, reflekterende eller ikke-reflekterende belegg, men kan **ikke være ytterligere bearbeidd**.

**Unntatt** fra denne posisjonen er ikke bare støpt eller valset glass som på grunn av videre bearbeiding føres under andre posisjoner (for eksempel **posisjon 70.05, 70.06, 70.08** eller **70.09**), men også sikkerhetsglass (**posisjon 70.07**) som kan være valset under fremstillingen.

**70.04 TRUKKET ELLER BLÅST GLASS I PLATER, OGSÅ MED ET ABSORBERENDE, REFLEKTERENDE ELLER IKKE-REFLEKTERENDE BELEGG, MEN IKKE BEARBEIDD PÅ ANNEN MÅTE.**

Denne posisjonen **omfatter bare** trukket eller blåst glass som **må** være ubearbeidd og i plater (også tilskåret).

Ikke-mekanisk glassblåsing (munnglassblåsing) forekommer meget sjeldent, bortsett fra for enkelte spesielle glasstyper, og er erstattet av forskjellige mekaniske metoder som hovedsakelig består i trekking (for eksempel Fourcault-, Libbey-Owens- eller Pittsburghmetodene) eller trekking i forbindelse med blåsing.

Glass som hører under denne posisjonen kan ha forskjellig tykkelse, men er vanligvis tynnere enn støpt glass som hører under **posisjon 70.03**. Det kan være farget eller ugjennomskinnelig i massen, overfanget med glass av annen farge under fremstillingsprosessen, eller det kan ha et absorberende, reflekterende eller ikke-reflekterende belegg.

Trukket eller blåst glass brukes ofte slik som det fremstilles, uten videre bearbeiding. Foruten at det hovedsakelig brukes som glass til vinduer, dører, utstillingsmontrer, drivhus, ur, bilder etc., brukes dette glass også som deler til møbler, til fotografiske plater, uslepne brilleglass etc.

Denne posisjonen **omfatter ikke** blåst eller trukket glass som er planslipt, polert eller på annen måte bearbeidd (se kommentarene til **posisjonene 70.05, 70.06, 70.09** etc.).

**70.05 "FLOAT GLASS" OG PLANSLIPT ELLER POLERT GLASS I PLATER, OGSÅ MED ET ABSORBERENDE, REFLEKTERENDE ELLER IKKE-REFLEKTERENDE BELEGG, MEN IKKE BEARBEIDD PÅ ANNEN MÅTE.**

Denne posisjonen omfatter "float glass" i plater. Råmaterialene til "float glass" smeltes i en ovn. Den smeltede glassmassen flyter ut av ovnen og over i et metallbad av smeltet metall. I metallbadet får glasset en overflate som er like plan og glatt som på en flytende overflate. Før glassmassen er ferdig i badet, blir den nedkjølt til en temperatur som gjør at massen er hard nok til å kunne passere over valser uten å bli merket eller deformert. Fra metallbadet passerer glasset gjennom en kjølekanal, i hvis ende det er avkjølt og kan kuttes. Dette glasset er ikke planslipt eller polert. Det er helt flatt som et resultat av fremstillingsprosessen.

Posisjonen omfatter også glasstyper som hører under posisjonene 70.03 og 70.04, **som er planslipt eller polert** (vanligvis er begge prosesser anvendt).

Under planslipingen blir glasset behandlet med roterende jernbeslåtte slipeskiver som, sammen med tilførsel av vann inneholdende slipemidler, sliper overflaten ned til den er jevn. Gjennomsiktighet oppnås ved at glasset poleres i en maskin med filtkledde polerskiver som er impregnerert med polerrødt (jernoksid). Plansliping kan utføres kontinuerlig med spesielle maskiner ("tvillingmaskiner") som bearbeider begge sidene samtidig. Glasset gjennomgår noen ganger en sluttpolering.

Glass som hører under denne posisjonen kan være farget eller ugjennomsiktig i massen, overfanget med glass av annen farge i forbindelse med fremstillingen, eller det kan ha et absorberende, reflekterende eller ikke-reflekterende belegg.

Glass som hører under denne posisjonen blir ofte brukt i vinduer og til dører, biler, skip, fly etc., til fremstilling av speil, bord- og kommodeplater, hyller, utstillingsmontrer etc. og til fremstilling av sikkerhetsglass som hører under posisjon 70.07.

Glass i plater er **unntatt** når de har gjennomgått videre bearbeiding enn det som er nevnt i posisjonsteksten eller i note 2.b til dette kapitlet, herunder bøyd eller buet glass (**posisjonene 70.06, 70.07, 70.09** etc.).



**70.06 GLASS SOM HØRER UNDER POSISJON 70.03, 70.04 ELLER 70.05, BØYD, MED BEARBEIDDE KANTER, GRAVERT, GJENNOMHULLET, EMALJERT ELLER BEARBEIDD PÅ ANNEN MÅTE, MEN IKKE INNRAMMET ELLER I FORBINDELSE MED ANDRE MATERIALER.**

Denne posisjonen omfatter glass av det slag som hører under posisjonene 70.03 til 70.05, og som har gjennomgått én eller flere av de bearbeidinger som er nevnt nedenfor. Posisjonen **omfatter imidlertid ikke** sikkerhetsglass (**posisjon 70.07**), isolasjonsglass som består av flere lag (**posisjon 70.08**) eller speil (**posisjon 70.09**).

Posisjonen omfatter:

- A. **Bøyd eller buet glass**, for eksempel spesialglass (for eksempel til utstillingsvinduer), som fremstilles ved å bøye eller bue plant glass i varm tilstand (i en dertil egnet ovn og over en form). Bøyd eller buet glass som hører under **posisjon 70.15** er imidlertid **unntatt**.
- B. **Glass med bearbeidde kanter** (slipt, polert, avrundet, hakket, riflet, fasettert, profilert etc.), hvorved glasset får karakter av ferdige varer, for eksempel plater til bord og vekter, glass til kikkehull og liknende, forskjellige slags skilt, beskyttelsesplater (dørskånere), glass til fotografirammer etc., vindusglass, glass til møbler etc.
- C. **Glass som er perforert eller riflet** etter fremstillingen etc.
- D. **Glass som er overflatebehandlet etter fremstillingen**, for eksempel glass som er mattert ved sandblåsing eller ved behandling med smergel eller syrer; isglass; glass som er gravert eller etset ved en hvilken som helst metode; emaljert glass (dvs. glass som er dekorert med emalje eller smeltbare farger); glass utstyrt med mønster, dekorasjoner, forskjellige motiver etc. ved en hvilken som helst metode (håndmaling, trykking, påsetting av vinduspapir etc.), samt alt annet glass som er dekorert på en hvilken som helst annen måte, **unntatt** håndmalt glass som har karakter av malerier som hører under **posisjon 97.01**.

Denne posisjonen omfatter ikke bare plant glass i form av halvfabrikater (for eksempel plater som ikke er bestemt til spesiell bruk), men også ferdige varer til spesiell bruk, **forutsatt** at de ikke er forsynt med ramme eller underlag og ikke er i forbindelse med annet materiale enn glass. Posisjonen omfatter derfor bl.a. beskyttelsesplater (til dører eller strømbrytere) som er fremstilt helt av glass som er fasettslipt eller perforert, samt skilter, selv om de er fasettslipt, farget eller forsynt med mønster eller andre dekorasjoner.

Plant glass med montering av tre eller uedelt metall bestemt til innramming av fotografier, bilder etc. føres imidlertid under henholdsvis **posisjon 44.14** eller **posisjon 83.06**; dekorative speil av glass, også innrammede, med trykte illustrasjoner på en side, hører under **posisjon 79.09** eller **70.13**. Serveringsbrett som består av glassplate, også farget, med ramme og håndtak etc., føres under **posisjon 70.13**; reklameskilt, anvisningsskilt, dørskilt, paneler, bokstaver, tall etc. med underlag av papir, papp, filt, metall etc. eller forsynt med ramme, føres under **posisjon 70.20** (eller under **posisjon 94.05** hvis de er forsynt med belysning). På samme måte blir glass i plater, innrammet eller montert sammen med andre materialer, og som derved får karakter av deler til maskiner, apparater eller møbler, å **klassifisere som deler til disse maskiner, apparater eller møbler**.

Glassplater, uten ramme eller montering av annet materiale, bestemt til møbler, hører fortsatt under denne posisjonen hvis de foreligger særskilt, men klassifiseres sammen med møblene hvis de, også i sammensatt stand, foreligger sammen med og tydelig er bestemt til disse.

Fotografiske glassplater (sensitive for lys eller annen bestråling, eksponerte eller fremkalte) føres under **kapittel 37**. Glassplater med elektriske kretser som består av innpresset ledende metallpasta, og varmeplater av glass med metallbånd og liknende som skal virke som elektriske motstander, føres under **kapittel 85**.

## 70.07 SIKKERHETSGLASS SOM BESTÅR AV HERDET ELLER LAMINERT GLASS.

Med sikkerhetsglass menes **bare** nedenfor nevnte glasstyper og **ikke** beskyttelsesglass, for eksempel vanlig trådglass og selektivt absorberende glass (for eksempel beskyttelsesglass mot blanding og røntgenstråler).

### A. Herdet sikkerhetsglass.

Det omfatter:

1. Glass fremstilt ved reoppvarming av glasstykker til de blir myke, men ikke så myke at de mister sin form. Glasset blir deretter hurtig avkjølt ved passende metoder (termoherdet glass).
2. Glass hvis styrke, holdbarhet og fleksibilitet er betydelig øket ved en innviklet fysisk/kjemisk behandling (for eksempel ionebytting) som kan innebære en modifisering av overflatestrukturen (alminnelig kjent som "kjemisk herdet glass").

Herdet glass kan ikke bearbeides etter at det er fremstilt på grunn av de indre spenninger som dannes under fremstillingen. Det fremstilles derfor alltid i den form og størrelse som det skal brukes i før herdingen.

### B. Laminert glass.

Sikkerhetsglass av denne type, vanligvis kjent som laminert glass, flerlagsglass, etc., består av to eller flere plane glassplater med ett eller flere mellomliggende plastlag. Plasten består vanligvis av celluloseacetat, vinyl- eller akrylprodukter. Fullstendig sammenføyning foretas ved at varen utsettes for sterk varme og høyt trykk, ofte etter at innsiden av glassplatene er sprøytet med et spesiallim. En annen metode består i å legge en hinne av plast direkte på glassplatene. Glassplatene blir deretter klebet sammen ved hjelp av høyt trykk og sterk varme.

Et karakteristisk kjennetegn for herdet sikkerhetsglass er at det ved støt brytes i små stykker uten skarpe kanter, eller til og med pulveriseres. Risiko for skader ved splinter reduseres herved. Laminert glass sprekker vanligvis uten å splintres, men hvis støtet er så kraftig at glasset knuses, er splintene vanligvis ikke så store at de forårsaker alvorlige skader. Til spesialbruk kan laminert glass armeres med trådduk, eller mellomlagene av plast kan farges.

På grunn av sine egenskaper brukes disse glasstyper til frontglass og andre glass i motorkjøretøyer, til dører, til ventiler i fartøyer, beskyttelsesbriller til industriarbeidere eller sjåførere, samt til glass i gassmasker eller dykkerhjelmer. Skuddsikkert glass er en spesiell type laminert glass.

Under denne posisjonen hører både uformet og formet glass (for eksempel bøyd og buet glass).

Buet sikkerhetsglass som har karakter av urglass eller glass til solbriller føres imidlertid under **posisjon 70.15**. Sikkerhetsglass som inngår i andre artikler og som derfor utgjør deler til maskiner, apparater eller kjøretøyer, klassifiseres som deler til disse maskiner, apparater eller kjøretøyer. Beskyttelsesbriller med brilleglass av sikkerhetsglass føres under **posisjon 90.04**.

Isolasjonsglass som består av flere lag, og som for eksempel består av to glassplater med et mellomliggende lag av glassfibrer, føres under **posisjon 70.08**.

Varer av herdet sikkerhetsglass og glasskeramikk, bestemt til annen bruk enn nevnt ovenfor, klassifiseres etter sin beskaffenhet (for eksempel drikkeglass av herdet sikkerhetsglass, stekefat av borosilikat og asjetter av glasskeramikk som hører under **posisjon 70.13**).

Plast som brukes som erstatning for sikkerhetsglass klassifiseres etter materialets beskaffenhet (**kapittel 39**).

**70.08 ISOLASJONSGLOSS SOM BESTÅR AV FLERE LAG.**

Denne posisjonen omfatter isolasjonsglass som består av flere lag. Den mest alminnelige type består av to eller flere glassplater (plateglass, "float glass" eller i enkelte tilfeller også hamret glass eller katedralglass), atskilt ved et lag tørr luft eller inertgass, av og til inndelt i felter. Disse platene er sammenføyd i kantene med metall, plast eller liknende som gjør at det hele danner en fullstendig lufttett enhet.

En annen type isolasjonsglass består av to glassplater med et mellomliggende lag av glassfibrer.

Disse glasstyper, som brukes til vinduer, tak etc., er til en viss grad varme- og lydisolerende og reduserer muligheten for kondens.

### 70.09 SPEIL AV GLASS, MED ELLER UTEN RAMME, HERUNDER KJØRESPEIL OG LIKNENDE.

Med "speil av glass" forstås glass hvis ene side er belagt med metall (vanligvis sølv, av og til platina eller aluminium), slik at en får en klar og skinnende refleks.

Ved forsølving brukes en fortennet ammoniakkalsk oppløsning av sølvnitrat (blandet med en reduserende oppløsning på basis av kaliumnatriumtartrat eller invertersukker). Denne oppløsning helles på overflaten av glasset etter at dette er blitt omhyggelig rengjort. Reduksjonen av sølvsaltene gir et varig og skinnende belegg av metallisk sølv.

Ved platinering blir en platinakloridoppløsning strøket på glasset som deretter blir oppvarmet til det nesten blir mykt. Derved fås et meget holdbart metallbelegg.

Metallbelegget (særlig hvis det er av sølv) forsynes med et beskyttelsesoverdrag som ofte består av ett eller flere lag med lakk, eller et kobberbelegg som er påført på galvanisk måte og som igjen er beskyttet av et overdrag av lakk.

Denne posisjonen omfatter speil i plater, også videre bearbeidd. Herunder hører også speil som er formet, uansett størrelse, for eksempel speil til møbler, innendørs bruk, jernbanevogner etc.; toalettspeil (herunder hånd- og veggspeil); lommespeil (også i futteral). Posisjonen omfatter videre forstørrelses- eller forminskelsesspeil, samt kjørespeil og liknende (for eksempel for kjøretøyer). Alle disse speil kan ha papp, vevnad etc. på baksiden eller være forsynt med ramme (av metall, tre, plast etc.), og rammen kan dessuten være dekorert med andre materialer (vevnad, muslingskall, perlemor, skilpaddeskall etc.). Speil som er bestemt til å stå på golv eller jord (for eksempel svingbare speil til prøverom hos skreddere og i skotøyforretninger), hører fortsatt under denne posisjonen i henhold til note 1.b til kapittel 94.

Denne posisjonen omfatter også speil, herunder innrammede, som har trykte illustrasjoner på én side, forutsatt at de beholder sin karakter av hovedsakelig å være speil. **Imidlertid**, så snart trykkingen er slik at den utelukker bruk som speil, blir disse varene å klassifisere under **posisjon 70.13** som dekorative artikler av glass.

Det presiseres imidlertid at speil som er bearbeidd slik at de utgjør deler til møbler som hører under **kapittel 94** (for eksempel garderobedører), klassifiseres sammen med disse.

#### Denne posisjonen omfatter heller ikke:

- a. Speil som sammen med andre materialer danner andre varer, for eksempel visse serveringsbrett med håndtak (**posisjon 70.13**). Derimot hører bordplater som består av et enkelt speil fortsatt under denne posisjonen.
- b. Speil hvor det i montering eller rammer inngår edelt metall eller metall plettet med edelt metall, også besatt med natur- eller kulturperler eller med diamanter eller andre edle eller halvedle steiner (naturlige, syntetiske eller rekonstruerte) (**unntatt** som mindre vesentlig utstyr og tilbehør) (**posisjon 71.14**), og heller ikke speil som på annen måte er besatt med natur- eller kulturperler eller edle eller halvedle steiner (naturlige, syntetiske eller rekonstruerte) (**posisjon 71.16**).
- c. Speil bearbeidd til optisk bruk (**kapittel 90**) (se de respektive kommentarer).
- d. Speil i forbindelse med andre bestanddeler og som er satt sammen med leketøy, spill eller jaktutstyr (for eksempel lerkespeil) (**kapittel 95**).
- e. Speil som er mer enn 100 år gamle (**posisjon 97.06**).

### 70.10 BALLONGER, FLASKER, FLAKONGER, KRUKKER, AMPULLER OG ANDRE BEHOLDERE, AV GLASS, AV DET SLAG SOM BRUKES TIL TRANSPORT ELLER EMBALLERING AV VARER; KONSERVERINGSGLASS; PROPPER, LOKK OG ANDRE LUKKEANORDNINGER, AV GLASS.

Denne posisjonen omfatter alle slags beholdere av glass av det slag som i handelen vanligvis brukes til transport eller emballering av væsker eller faste stoffer (pulver, korn etc.). Herunder hører:

- A. Korgflasker, glassballonger (demisjanger), flasker (herunder sifonger), medisinflasker, flakonger og liknende beholdere i alle størrelser og former, som brukes som beholdere for kjemiske varer (syrer etc.), drikkevarer, oljer, kjøttetrakter, kosmetiske varer, farmasøytiske preparater, blekk, klebestoffer etc.

Disse varene som tidligere ble fremstilt ved blåsing, fremstilles nå nesten utelukkende av maskiner som automatisk mater smeltet glassmasse i former hvor de ferdige varer formes ved blåsing med trykkluft. De fremstilles vanligvis av vanlig glass (ufarget eller farget), men en del flasker (for eksempel parfymeflasker) kan fremstilles av blykrystall, og enkelte store demisjanger fremstilles av smeltet kvarts eller annen smeltet silisiumdioksid.

De ovenfor nevnte beholdere er vanligvis bestemt til å forsynes med en lukkeanordning, for eksempel vanlige korker og propper (av kork, glass etc.), glasskuler, metallkapsler, skrukorker (av metall eller plast) eller patentkorker (for eksempel til ølflasker, mineralvannflasker, sodavannsifonger etc.).

Disse beholdere hører fortsatt under denne posisjonen selv om de er slipt, sandblåst, etset, gravert eller dekorert (dette gjelder særlig enkelte parfyme- eller likørflasker), forsynt med fletninger eller omgitt på annen måte av ulike materialer (vidje, halm, raffia, metall etc.). De kan også være forsynt med beger festet til flaskehalsen (for eksempel lommelerker) og kan ha dråpetellere eller være gradert, **forutsatt** at de ikke får karakter av laboratorieglass.

- B. Krukker og liknende beholdere til transport eller emballering av visse matvarer (krydderier, sauser, frukt, konserver, honning etc.), kosmetikk- eller toalettpreparater (ansiktskrem, hårvann etc.), farmasøytiske preparater (salver etc.), poler- og rengjøringsmidler etc.

Disse varer fremstilles vanligvis av vanlig glass (ufarget eller farget) ved pressing i en form, vanligvis med etterfølgende blåsing med pressluft. De har vanligvis stor åpning, liten eller ingen hals, og som regel en utbuet kant eller krave for å holde en kapsel eller et lokk. Noen av disse beholdere kan imidlertid lukkes med korker eller skrukorker.

Disse varer kan, i likhet med flasker, være sandblåst, slipt, etset, gravert, dekorert eller forsynt med fletninger etc.

- C. Ampuller, vanligvis fremstilt av trukne glassrør, og bestemt til, etter forsegling, å brukes som beholdere for sera eller andre farmasøytiske preparater, eller flytende brennstoff (for eksempel bensinampuller for sigarettene), kjemiske produkter etc.

- D. Rørformede beholdere og liknende beholdere, som regel fremstilt ved lampearbeid eller ved blåsing, til transport eller emballering av farmasøytiske preparater og liknende.

Posisjonen omfatter også konserveringsglass.

Lukkeanordninger av ethvert materiale, **som foreligger sammen med** de beholdere de tilhører, klassifiseres fortsatt under denne posisjonen.

## 70

Posisjonen omfatter også propper, lokk etc. av glass, fremstilt av vanlig glass eller blykrystall, også slipt, sandblåst, etsset, gravert eller dekorert. Posisjonen omfatter videre spesielle glasskuler til lukking av flasker. Disse kulene blir skåret av glassplater, formet til kuler og deretter mekanisk bearbeidd.

### **Denne posisjonen omfatter ikke:**

- a. Flasker og lommelerker, helt eller hovedsakelig overtrukket med lær eller kunstlær (**posisjon 42.05**).
- b. Glassbeholdere til termosflasker eller til andre vakuumisolerte beholdere (**posisjon 70.20**).
- c. Karafler, drikkeglass og andre glassbeholdere som utgjør husholdningsartikler (**posisjon 70.13**), men ikke beholdere som hovedsakelig brukes til transport eller emballering av varer.
- d. Tåteflasker (**posisjon 70.13**).
- e. Glassvarer til laboratoriebruk eller til hygienisk eller farmasøytisk bruk (**posisjon 70.17**).
- f. Spesielle utstillingsflasker og utstillingskrukker av det slag som brukes i forretninger (**posisjon 70.20**).
- g. Flasker, flakonger etc. for sprøyteflakonger (**posisjon 70.13**), sprøyteflakonger (**posisjon 96.16**) samt termosflasker og andre vakuumisolerte beholdere (**posisjon 96.17**).



### 70.11 ÅPNE GLASSKOLBER OG ÅPNE, BEARBEIDDE GLASSRØR SAMT DELER DERTIL AV GLASS, UTEN TILBEHØR, FOR ELEKTRISKE GLØDELAMPER OG LYSKILDER, KATODESTRÅLERØR ELLER LIKNENDE.

Denne posisjonen omfatter:

A. Alle åpne glasskolber og åpne, bearbeidde glassrør (uansett størrelse og form), **uten tilbehør**, til fremstilling av glødelamper, lysrør og liknende, enten disse er bestemt til belysning eller andre formål (glødelamper og gassutladningslamper, røntgenrør, radiorør, katodestrålerør, likeretterrør eller andre elektroniske rør, infrarøde lamper etc.). De fleste av disse varer blir masseprodusert i automatiske maskiner. De kan være mattert, farget, opalisert, metallisert eller belagt med fluorescerende materiale etc.

Deler av glass til åpne glasskolber (for eksempel bildeskjerm, det traktformede bakre rør ("cone") til katodestrålerør for fjernsynsmottakere eller søkelysreflektorer), hører under denne posisjonen.

B. Glassrør med avsmalende ender, som tydelig er bestemt for elektriske glødelamper og lyskilder eller tilformet til lysreklameskilt.

C. Glassrør som på innsiden er belagt med et fluorescerende stoff (for eksempel sinksilikat, kadmiumborat eller kalsiumwolframmat).

Ved hjelp av en rekke bearbeidinger (herunder innsetting av elektroder, ved å frembringe vakuum, tilførsel av én eller flere edelgasser, av kvikksølv etc., montering av sokler eller klemmer) blir disse rør til elektriske lamper og lyskilder, katodestrålerør eller liknende som hører under **kapittel 85**.

Alle ovennevnte varer kan være fremstilt av vanlig glass, krystallglass eller smeltet kvarts.

#### Posisjonen omfatter ikke:

a. Glassrør som bare er tilskåret til avpassede lengder, selv om endene er gjort jevne ved ildpolering (smelting) eller på annen måte, og heller ikke rør fremstilt av glassmasse som er tilsatt fluorescerende stoffer (for eksempel natriumuranat) (**posisjon 70.02**).

b. Kolber og rør av glass, lukket eller med tilbehør (montert), samt ferdige glødelamper, elektronrør, røntgenrør etc. (se **posisjonene 85.39, 85.40, 90.22** etc.).

### 70.12 (Utgått)

### 70.13 HUSHOLDNINGS- OG TOALETTARTIKLER, KONTORUTSTYR, INNENDØRS DEKORASJONGJENSTANDER ELLER LIKNENDE, AV GLASS (UNNTATT VARER SOM HØRER UNDER POSISJON 70.10 ELLER 70.18).

Denne posisjonen omfatter følgende vareslag, hvorav de fleste fremstilles i former ved pressing eller blåsing:

1. **Husholdningsartikler**, for eksempel drikkeglass, begre, seidler, karafler, tåteflasker, mugger, krus, tallerkener, salatskåler, sukkerskåler, sausenebber, frukt- og kakefat, boller, skåler, eggeglass, smør-asjetter, olje- eller eddikflasker til bordoppsatser, fat (til servering, matlaging etc.), gryter, kasseroller, bakker, saltkar, sukkerbøsser, knivoppsatser, blandingskar, bordklokker, kaffekanner og kaffefilter, glass til drops og konfekt, kjøkkenartikler med gradering, tallerkenvarmere, underlagsbrikker, enkelte deler til smørkjerner for husholdningsbruk, beholdere til kaffekverner for husholdningsbruk, osteklokker, sitronpresser, isbøtter.
2. **Toalettartikler**, for eksempel såpeskåler, holdere til vaskesvamper, beholdere til flytende såpe, holdere og kroker (til håndklær etc.), pudderskåler, toalettflasker til parfyme, deler til sprøyteflakonger (**unntatt** beslag) og tannbørsteholdere.
3. **Glassvarer til kontorbruk**, for eksempel brevpresser, blekkhus og blekkhusoppsatser, bokstøtter, skåler til knappenåler og penner samt askebegre.
4. **Innendørs dekorasjonsgjenstander** og andre glassvarer (også til kirker og liknende), for eksempel vaser, dekorerte fruktskåler, statuetter, prydgjenstander (dyr, blomster, blad, frukt etc.), bordplater (**unntatt** de som hører under **posisjon 70.09**), akvarier, røkelseskar etc. og suvenirer med bilder.

Disse varer kan bl.a. være fremstilt av vanlig glass, blykrystall, glass med lav utvidelseskoeffisient (for eksempel borosilikatglass) eller glasskeramikk (de to sistnevnte materialer brukes særlig til kjøkkenartikler). De kan også være ufarget, farget, overfanget, slipt, mattert, etsset, gravert eller dekorert på annen måte, eller av metallbelagt glass (for eksempel enkelte serveringsbrett med håndtak). Bordplater i form av enkle speil er imidlertid **unntatt** (se kommentarene til **posisjon 70.09**).

På den annen side omfatter denne posisjonen dekorative artikler som har form av speil, men som ikke kan bli brukt som speil på grunn av trykte illustrasjoner; i motsatt fall blir de klassifisert i **posisjon 70.09**.

Varer av glass i forbindelse med andre materialer (uedelt metall, tre etc.) føres under denne posisjonen **bare** hvis glasset gir hele varen karakter av en glassvare. Glassvarer som hører under denne posisjonen kan være utstyrt med edelt metall eller metall plettet med edelt metall, men bare som **mindre vesentlig tilbehør**. Varer som inneholder disse metaller i større utstrekning er **unntatt** (**posisjon 71.14**).

#### **Posisjonen omfatter heller ikke:**

- a. Speil av glass, med eller uten ramme (**posisjon 70.09**).
- b. Flasker, flakonger og krukker av det slag som vanligvis brukes til transport eller emballering av varer, samt konserveringsglass (**posisjon 70.10**).
- c. Glass i blyinnfatning og liknende (**posisjon 70.16**).
- d. Varer som hører under **posisjon 70.18**, av de slag som anvendes til innendørs dekorasjonsgjenstander (for eksempel kunstige blomster og blad av glassperler samt dekorasjonsgjenstander fremstilt ved såkalt "lampearbeid").
- e. Urkasser (**posisjon 91.12**).

- f. Lamper og belysningsutstyr samt deler dertil, som hører under **posisjon 94.05**.
- g. Sprøyteflakonger og liknende til toalettbruk (**posisjon 96.16**).
- h. Termosflasker og andre vakuumisolerte beholdere som hører under **posisjon 96.17**.

#### 70.14 GLASS TIL SIGNALUTSTYR OG OPTISKE VARER AV GLASS (UNNTATT GLASS SOM HØRER UNDER POSISJON 70.15), IKKE OPTISK BEARBEIDDE.

Denne posisjonen omfatter følgende varer **forutsatt** at de ikke er optisk bearbeidde:

- A. **Glass til signalutstyr** (ufarget eller farget) som skal brukes i reflekterende vegskilt (for eksempel plater, stolper etc.), i reklameskilt eller til enkle reflektorer for sykler, biler etc. Disse varer, som vanligvis er konvekse, halvkuleformede eller plane med parallelle fordypninger, har den egenskap at de kaster lyset tilbake (fra for eksempel billykter) og er derfor synlige på avstand i mørket.
- B. **Optiske varer av glass** (ufarget eller farget). Posisjonen omfatter varer som er fremstilt slik at de uten å være optisk bearbeidde gir en ønsket optisk effekt. Blant disse varer hører særlig linser og liknende artikler til billykter, parkeringslykter, retningsvisere, baklykter til sykler, trafikksignaler, visse lysbøyer, søkelysreflektorer, lommelykter, stavlykter, instrumentbord, instrumenttavler samt til visse enkle forstørrelsesglass.

Posisjonen omfatter også emner til optiske varer, og optiske varer som krever optisk bearbeiding.

Optisk bearbeiding består i at overflaten først bearbeides med grove, og senere med gradvis finere slipe-midler. De etterfølgende bearbeidinger er grovsaging, forsliping, sliping og polering.

Varer som har gjennomgått én eller flere bearbeidinger **før** polering, føres fortsatt under denne posisjonen. Men varer hvis overflate(r) er helt eller delvis polert for å oppnå de ønskede optiske egenskaper, føres under **posisjon 90.01** hvis de er uinnfattet og under **posisjon 90.02** hvis de er innfattet, se kommentarene til nevnte posisjoner.

Enkel kantsliping på rondeller eller linser, uten videre bearbeiding, blir ikke ansett som optisk bearbeiding.

Varer som hører under denne posisjonen er vanligvis fremstilt ved enkel formstøping eller pressing, eller ved oppkutting av plater, stenger eller blokker.

Varer føres fortsatt under denne posisjonen selv om de er innfattet, montert eller har en reflekterende overflate på baksiden, men varer som er gjenkjennelige som ferdige artikler er **unntatt** (reklameskilt, vegskilt, tall, bokstaver etc. av uedelt metall føres således under **posisjon 83.10**, og elektrisk lysutstyr til sykler og motorkjøretøyer føres under **posisjon 85.12**).

#### Posisjonen omfatter heller ikke:

- a. Ikke-korrigerende eller korrigerende brilleglass (**ikke optisk bearbeidde**) (se kommentarene til **posisjon 70.15**).
- b. Refleksperler (mikrosfærer) som foreligger særskilt (se kommentarene til **posisjon 70.18**). Plater med belegg av mikrosfærer og bestemt til å feste på vegskilt, **føres imidlertid under denne posisjonen**.
- c. **Optisk bearbeidde** optiske elementer av glass og optiske elementer av andre materialer enn glass (**kapittel 90**).
- d. Lamper og belysningsutstyr samt deler dertil, som hører under **posisjon 94.05**.

**70.15 URGLASS OG LIKNENDE SAMT IKKE-KORRIGERENDE ELLER KORRIGERENDE BRILLEGLASS, BUEDE, BØYDE ELLER LIKNENDE, IKKE OPTISK BEARBEIDDE; HULE GLASSKULER OG SEGMENTER DERAU TIL FREMSTILLING AV URGLASS OG LIKNENDE SAMT BRILLEGLASS.**

Denne posisjonen omfatter:

A. Glass, buet, bøyd, uthult eller liknende, uansett form eller størrelse, med eller uten parallelle overflater, bestemt til bruk som urglass, samt liknende glass til fotografirammer og liknende, medaljonger, hygrometre, barometre og liknende instrumenter. Denne posisjonen omfatter med andre ord en mengde glass som vanligvis er bestemt til å beskytte visere eller skiver på ovennevnte varer, selv om glasset i enkelte tilfeller er bestemt til bruk som urglass i laboratorier eller til fremstilling av speil.

Når ovennevnte glass ikke har parallelle overflater, kan de ha visse optiske egenskaper, men mens hovedoppgaven for glass som hører under **posisjon 70.14** er å gi en ønsket optisk effekt, er hovedoppgaven for glass under denne posisjonen å gi beskyttelse.

B. Glass, buet eller liknende, til ikke-korrigerende briller (for eksempel solbriller og andre beskyttende briller), dvs. glass som vanligvis er av en dårligere kvalitet enn det som brukes til korrigerende briller.

Disse glass har vanligvis parallelle overflater og er i alminnelighet ikke bestemt til å bearbeides optisk. Skulle de imidlertid bli optisk bearbeidd, er de **unntatt** fra denne posisjonen (**posisjon 90.01**).

Glass som er beskrevet under punktene A og B er hovedsakelig fremstilt etter følgende metoder:

1. Glassmassen blåses til en hul kule med en diameter som vanligvis ikke overstiger 80 cm. Kulen deles i tre eller fire deler som siden blir skåret opp i små segmenter ved hjelp av en sirkelskjærer med diamantspiss. Kantene på segmentene blir deretter utjevnet ved varmpressing i en form.
2. Små kvadrater eller rondeller blir skåret av plant glass. De blir deretter buet enten ved oppmykning i en konkav form eller roterende ring under påvirkning av varme, eller ved varmpressing i en form.
3. Det smeltede glass helles direkte i formen på en mekanisk presse.
4. På den ene overflaten av et stykke rundt eller rektangulært (herunder kvadratisk) plant glass, slipes en fordypning som gir plass til urvisere.

Foruten glass som er formet til direkte bruk (runde, ovale, rektangulære eller kvadratiske), omfatter denne posisjonen også hule kuler og segmenter, fremstilt etter den metode som er omtalt under punkt 1 ovenfor.

C. Glass (herunder emner, dvs. stykker som er presset eller formstøpt, men ikke optisk bearbeidd) til korrigerende briller. Til fremstilling av korrigerende brilleglass benyttes for det meste glass som er fremstilt ved å presse smeltet glass til emner som vanligvis har form av ferdige brilleglass. I noen tilfeller blir emner til brilleglass fremstilt ved å skjære stykker av plateglass, som er fremstilt ved en valse- eller trekkeprosess, for så å oppmyke de oppskårne stykkene i en ovn før de blir presset til emner. Emner som er fremstilt på de to ovennevnte måter krever ekstra overflatebehandling, hovedsakelig polering, før de kan benyttes som korrigerende brilleglass.

Denne posisjonen omfatter emner til korrigerende brilleglass, dvs. glasstykker som bare er formstøpt og ikke optisk bearbeidd. Før formstøpingen hører denne glasstype under **posisjon 70.03, 70.04, 70.05** eller **70.06**, alt etter sin beskaffenhet.

## 70

### Denne posisjonen omfatter ikke:

- a. Plant glass til samme bruk (særlig **posisjonene 70.05, 70.06 og 70.07**).
- b. Optiske varer som hører under **posisjon 70.14**.
- c. Urglass, spesielt bearbeidd til laboratoriebruk (med hull i midten, slipte kanter for å oppnå lufttett tilslutning, etc.) (**posisjon 70.17**).
- d. Glass til korrigerende briller eller kontaktlinser, optisk bearbeidde (**kapittel 90**).

**70.16 BLOKKER, FLISER, PLATER OG ANDRE VARER AV PRESSET ELLER STØPT GLASS, OGSÅ MED TRÅDINNLEGG, AV DET SLAG SOM BRUKES I BYGNINGER ELLER ANDRE KONSTRUKSJONER; TERNINGER OG ANDRE SMÅ BITER AV GLASS, OGSÅ PÅ ET UNDERLAG, TIL MOSAIKKARBEIDER ELLER LIKNENDE DEKORATIVE FORMÅL; GLASS I BLYINNFATNING OG LIKNENDE; CELLEGLASS ELLER SKUMGLASS I FORM AV BLOKKER, PLATER ELLER LIKNENDE.**

Denne posisjonen omfatter en rekke glassvarer, fremstilt ved pressing eller formstøping (også kombinert med blåsing). De brukes hovedsakelig til tekking av tak, kupler og bueganger, men brukes også, vanligvis i forbindelse med betong, til bekledning av vegger i kjellere, underetasjer, underjordiske korridorer etc.

Posisjonen omfatter således massive eller hule glassbyggningsstein, plater, fliser etc. i forskjellige former (dobbelstein etc.). Posisjonen omfatter også bygningsornamenter (rosetter, gavlsøyler etc.), trappe-trinn, gelenderkuler etc.

Disse varer, som har forskjellige grader av gjennomskinnelighet, kan ha bearbeidde kanter eller de kan være riflet, mønstret, armert eller på annen måte være forbundet med metall, betong eller andre materialer.

Posisjonen omfatter videre:

1. **Glassbiter til mosaikkarbeider**, i alminnelighet farget eller med den ene siden forgylt, samt **små glassplater**, også speilende, som brukes til bekledning av vegger, møbler etc. Disse varer føres fortsatt under denne posisjonen selv om de er festet på et underlag av papir, papp, tekstilstoff etc. Posisjonen omfatter også små, fargede **bruddstykker eller glassplinter**, vanligvis av opalglass, som legges i sement til utsmykking av husfasader.
2. Glass i blyinnfatning til privathus, vinduer med glassmalerier til kirker etc. Disse består av plater, rosetter etc. av glass (vanligvis farget i massen, overflatefarget eller laget av antikkglass) i enhver form, montert i vindusbly og iblant forsterket med metallstenger.

Enkelte liknende vindusruter er imidlertid montert i et sprosseverk av andre metaller, særlig kopper, som gjør dem mer brannsikre.

3. Celleglass eller skumglass i form av blokker, plater eller liknende, fremstilles vanligvis av smeltet glass ved innblåsing av trykkluft eller tilsetning av gassavgivende stoffer. Derved fås ufarget eller farget glass med en struktur som likner pimpestein. Glasset har en spesifikk vekt som ikke overstiger 0,5 (av den grunn kan det også brukes som korkerstatning) og kan lett bores, sages, files etc. Det er et varme- og lydisolerende samt lydabsorberende materiale som i ovennevnte former brukes til bygninger etc.

Dette glass brukes også til fremstilling av livbelter, livbøyer, dekorasjoner etc. I form av slike varer er det **unntatt** fra denne posisjonen, og føres under samme posisjon som tilsvarende varer av annet glass (særlig **posisjon 70.13, 70.17 eller 70.20**).

**Posisjonen omfatter heller ikke:**

- a. Glass som hører under **posisjonene 70.04 til 70.06**.
- b. Isolasjonsglass som består av flere lag (**posisjon 70.08**).
- c. Ferdige plater og andre dekorative motiver fremstilt av mosaikkbiter (**posisjon 70.20**).
- d. Glass i blyinnfatning som er mer enn 100 år gamle (**posisjon 97.06**).

### 70.17 GLASSVARER TIL LABORATORIEBRUK ELLER TIL HYGIENISK ELLER FARMASØYTISK BRUK, OGSÅ GRADERTE ELLER KALIBRERTE.

Denne posisjonen omfatter **glassvarer som i alminnelighet brukes i laboratorier** (forsknings-, apotek- og industrilaboratorier etc.). Herunder kan nevnes spesialflasker (gassvaskings- og reagensflasker, woulfsflasker etc.), spesialrør (til vasking, tørking, kondensasjon, filtrering av gass, gassbyretter, prøverør etc.), omrørere, destillasjonskolber, graderte glass eller kar, kulturflasker (Kolle, Roux etc.), byretter av alle slag, fordampingsskåler, volumetriske flasker (til måling av volum), spesialglassklokker (vakuumblokker, også med hals etc.), spesialdråpeflasker (kalibrerte etc.), retorter, krystalliseringskåler, tørkesylindrer, filterplater og filterskiver, skjeer, dessikatører (tørkeapparater), dialysatorer, forlengelsesstykker, kondensatorer, beholdere til destillasjonsapparater, spesialtrakter (med kran, pæreformet etc.), sylindrer, digler, filterdigler, spesialflasker (koniske, flerhalsede etc.), spesialspribrennere, mortere, små båtformede vektskåler, pipetter, vakuumbeholdere av forskjellige slag (**som ikke hører under posisjon 96.17**), vaskeflasker, kraner, spatler, kar (til filtrering og utfelling, flerhalsede kar etc.), muffe, underlagsplater for digler, objekt- og dekkglass til mikroskoper etc.

Om regler for klassifisering av instrumenter og apparater for fysikalsk eller kjemisk analyse, se kommentarene til posisjon 90.27. Slike instrumenter og apparater som prinsipielt hører under **posisjon 90.27**, kan imidlertid på samme tid anses å være laboratorieutstyr av glass under denne posisjonen. Av nevnte kommentarer fremgår at under denne posisjonen hører for eksempel acidimetre (**andre enn** de som hører under **posisjon 90.25**), galaktometre, butyrometre, laktobutyrometre og liknende instrumenter til prøving av meieriprodukter; albuminometre og ureometre; eudiometre; volumenometre, nitrometre, Kipps og Kjeldahls apparater og liknende; kalsimetre; kryoskoper og ebulioskoper for å bestemme et stoffs molekylvekt etc.

Med uttrykket ”glassvarer til hygienisk eller farmasøytisk bruk”, forstås varer til vanlig bruk som **ikke** bare benyttes av leger. Posisjonen omfatter derfor bl.a. utskyllingsapparater, sprøytespisser (til injeksjonssprøyter, klystersprøyter etc.), uringlass, bekkener, nattpotter, spyttebakker, koppeglass, brystpumper (med eller uten gummiballonger), øyebad, inhalatorer og tungespatler. Spoler og sneller til oppvinding av kirurgisk katgut føres også under denne posisjonen.

Varer som hører under denne posisjonen kan være graderte eller kalibrerte. De kan fremstilles av vanlig glass (særlig til hygienisk eller farmasøytisk bruk), men laboratorieartikler fremstilles ofte av borosilikatglass, smeltet kvarts eller annen smeltet silisiumdioksid på grunn av glassets store motstandskraft mot kjemikalier og dets lave utvidelseskoeffisient.

#### Posisjonen omfatter ikke:

- a. Beholdere til transport eller emballering av varer (**posisjon 70.10**); vanlige buede urglass som iblant brukes i laboratorier (**posisjon 70.15**, se kommentarene til den posisjonen); spesialflasker til utstilling for apotek samt glassvarer til industriell bruk (**posisjon 70.20**).
- b. Instrumenter og apparater av glass som hører under **kapittel 90**, for eksempel injeksjonssprøyter, spesialkanyler og andre artikler av glass som utgjør instrumenter eller apparater til medisinsk, kirurgisk, dental eller veterinær bruk (**posisjon 90.18**); hydrometre og liknende instrumenter, termometre, pyrometre og barometre som hører under **posisjon 90.25**, instrumenter og apparater som hører under **posisjon 90.26** (til måling eller kontroll av væskers gjennomstrømning etc.) samt instrumenter og apparater til bruk ved fysiske eller kjemiske analyser etc., og som hører under **posisjon 90.27**.



**70.18 GLASSPERLER, IMITERTE PERLER, IMITERTE EDLE ELLER HALVEDLE STEINER OG LIKNENDE SMÅ GLASSVARER, SAMT VARER DERAU, UNNTATT BIJOUTERIVARER; GLASSØYNE IKKE TIL BRUK FOR MENNESKER; STATUETTER OG ANDRE DEKORASJONGJENSTANDER FREMSTILT VED SÅKALT "LAMPEARBEID", UNNTATT BIJOUTERIVARER; MIKROSFÆRER AV GLASS (REFLEKSPERLER) MED DIAMETER HØYST 1 MM.**

Denne posisjonen omfatter en rekke forskjellige glassvarer, hvorav de fleste, enten direkte eller etter videre bearbeiding, brukes til dekorasjon eller som pyntegjenstander.

Herunder hører:

- A. **Glassperler** (for eksempel til halsbånd, rosenkranser, kunstige blomster, gravutsmykninger etc.; til pynt på tekstilvarer (garneringer, broderier etc.), til håndvesker eller liknende; eller til bruk som elektriske isolatorer). Disse perler, også fargede, har form av mer eller mindre runde kuler, forsynt med hull. De fremstilles av rør som skjæres i stykker med en lengde som er nesten like stor som diameteren. De derved fremkomne små sylindrer føres deretter sammen med en blanding av pulveriserte materialer (trekull, grafitt, gips etc.) inn i en metalltrommel som roterer over en ovn. Varme mykner glassylindrene, og friksjon gir dem en mer eller mindre sfærisk form, mens de pulveriserte materialer hindrer dem i å henge fast i hverandre.
- B. **Imiterte perler**, hule eller massive, uansett farge, form eller størrelse. Hule perler av den mest vanlige type fremstilles ved å blåse tynnveggede glasskuler med glassrør av meget liten diameter, og deretter skille dem fra hverandre. På grunn av fremstillingsmåten får disse perler to motsatte hull som en tråd kan træs igjennom. Hule perler kan også blåses av glasstenger. Et stoff som inneholder perleessens (en pastaaktig masse som består av spesielle fiskeskjell oppløst i ammoniakk) blåses deretter inn i glasskulene, og de blir av og til fylt med hvit voks for å øke styrken. Slike perler kan lett skjernes fra ekte perler ved sin lave vekt, og dessuten ved at de kan knuses ved meget lett trykk.
- Massive imiterte perler fremstilles enten ved at en glassdråpe blir dreid på en koppertråd over en flamme, eller ved støping av glass i små former som et meget tynt kopperrør løper gjennom. Etter avkjølingen blir metallet oppløst i salpetersyre. Glasset angripes ikke, og perlene får et gjennomgående hull. Disse perler blir deretter overtrukket med perleessens, og til slutt med et beskyttende lag av gjennomsiktig lakk.
- C. **Imiterte edle steiner** (herunder imiterte halvedle steiner) må ikke forveksles med syntetiske eller rekonstruerte edle steiner som hører under **posisjon 71.04** (se kommentarene til den posisjonen). Disse steiner fremstilles av spesialglass (for eksempel strassglass) med høy brytningsindeks. Glasset kan være fargeløst eller direkte farget med metalloksider.
- Imiterte steiner fremstilles vanligvis ved at stykker i ønskede størrelser skjæres ut av en glassblokk. Disse stykkene blir deretter satt på en metallplate dekket med polerkritt, og plassert i en liten ovn hvor glasstykkenes kanter blir avrundet. Steinene kan deretter slipes (diamant- eller rosesliping etc.) eller graveres (imiterte kameer eller intaglioer). Slike steiner kan også fremstilles direkte ved formstøping (for eksempel steiner i bestemte former til smykker). Undersiden av disse steiner har ofte et overdrag med reflekterende metallmaling (similisteiner).
- D. **Andre småvarer av glass**, for eksempel imiterte koraller.
- E. **Forskjellige glassvarer (unntatt bijouterivarer)**, fremstilt ved sammensetting av enkelte av de varer som er nevnt ovenfor, for eksempel blomster, lauvverk og pynt av perler til kranser; frynser fremstilt av perler eller små glassrør til lampeskjermer, hyller etc.; gardiner og portierer som er fremstilt av perler eller små glassrør samt bordbrikker som er fremstilt på liknende måte; rosenkranser som er fremstilt av glassperler eller imiterte edle eller halvedle steiner.

F. **Glassøyne (ikke til bruk for mennesker (posisjon 90.21))**, for eksempel til dukker, roboter, utstoppede dyr. Øyne for sovedukker festet til en lukkemekanisme er imidlertid **unntatt (posisjon 95.03)**.

G. **Statuetter og andre dekorasjonsgjenstander (unntatt bijouterivarer)** fremstilt ved bearbeiding av glassmasse i deigform med en blåselampe (såkalt "lampearbeid"). Disse artikler er bestemt til å plasseres på hyller (dyr, planter, statuetter etc.). De fremstilles vanligvis av klart glass (blykrystall, strassglass etc.) eller overfanget glass.

H. **Mikrosfærer av glass**, med diameter høyst 1 mm, som brukes til fremstilling av trafikkskilt, refleksskilt eller kinolerret, eller ved rengjøring av jetmotorer til fly eller metalloverflater. Disse mikrosfærer er massive og helt runde.

Blomster, lauvverk og frukter av støpt eller formet glass, til innendørs dekorasjon eller liknende, er **unntatt (posisjon 70.13)**. Dekorasjonsgjenstander av glass, som er fremstilt ved såkalt "lampearbeid", sammen med edelt metall eller metall plettert med edelt metall, **unntatt** som mindre vesentlig utstyr eller tilbehør, eller som blir å anse som en bijouterivare i følge bestemmelsene til **kapittel 71**, føres under sistnevnte kapittel.

**Posisjonen omfatter ikke:**

- a. Glasspulver, meget ofte forsølvet eller farget, til dekorering av postkort, juletrepynt etc. (**posisjon 32.07**).
- b. Håndvesker og liknende varer av lær eller tekstilstoff, dekorert med glassperler, imiterte perler eller imiterte edle eller halvedle steiner (**posisjon 42.02**).
- c. Illustrerte postkort, julekort og liknende med pynt av glass (**posisjon 49.09**).
- d. Tekstilvarer med applikasjonsarbeider av glassperler (**avsnitt XI** og særlig **posisjon 58.10**).
- e. Tekstilstoff belagt med små glasskuler (mikrosfærer) for kinolerret etc. (**posisjon 59.07**).
- f. Fottøy, hodeplagg, spaserstokker og paraplyer som er dekorert med glassperler, imiterte perler eller imiterte edle eller halvedle steiner (**kapitlene 64, 65 og 66**).
- g. Imiterte perler, imiterte edle eller halvedle steiner, innfattet i edelt metall eller metall plettert med edelt metall (**posisjon 71.13** eller **71.14**) eller bijouterivarer som hører under **posisjon 71.17** (se kommentarene til den posisjonen).
- h. Mansjettknapper (**posisjon 71.13** eller **71.17** etter varens beskaffenhet).
- ij. Leketøy, spill, juletrepynt (herunder kuler av tynt, blåst glass) (**kapittel 95**).
- k. Knapper (herunder skjorteknapper) (**posisjon 96.06** eller **kapittel 71** etter varens beskaffenhet).

## 70.19 GLASSFIBRER (HERUNDER GLASSULL) OG VARER DERAU (F.EKS. GARN, FORGARN («ROVINGS»), VEVNADER) (+).

Denne posisjonen omfatter glassfibrer (herunder glassull som definert i note 4 til dette kapitlet) i forskjellige former, samt de glassfibervarer som på grunn av sin natur er ekskludert fra andre posisjoner.

Glassfibrer har følgende egenskaper: de er mindre bøyelige enn vegetabiliske eller animalske tekstilfibrer (glassgarn er vanskelig å knytte); de er sterke (sterkere enn et hvilket som helst tekstilfiber som hører under avsnitt XI, og når det gjelder strekkfasthet er de sterkere enn stål med mindre vekt). De verken strekker seg eller krymper (ikke elastiske), og har dermed en god dimensjonsstabilitet. De er ikke-hygroskopiske. De er ikke brennbare og er i noen tilfeller også dårlige ledere for lyd og varme. De råtner ikke og er motstandsdyktige mot vann og de fleste syrer. De har lav UV-følsomhet; de er dårlige ledere av elektrisitet og har dielektrisk permeabilitet; de er kompatible med organiske matriser.

Glassull (tilfeldig orienterte fibre) er glassprodukter der filamentene er tilfeldig orientert, og danner et voluminøst produkt, mest brukt til isolasjonsformål.

Det er to typer glassfibre:

- a. (endeløse) filamentglassfibre bestående av et stort antall endeløse parallelle filamenter, vanligvis med diametere mellom 3 og 34  $\mu\text{m}$  (mikron). Etter dannelse holdes de endeløse filamentene sammen i en tråd (en prosess også kalt "liming") utformet for å lette påfølgende produksjonstrinn (kutting, vikling, tvinning, veving osv.).
- b. stapelfibre av glass som består av filamenter som er kuttet eller brutt i kortere lengder under produksjonsprosessen og deretter strukket som et endeløst garn laget av løst sammensatte fibre.

Glassfibre kan videre bearbeides til følgende varer under denne posisjonen:

- matter og åpne stoffer sammensatt av kjemisk sammenføyde fibre, det vil si matter av oppskårne bunter, matter av endeløst garn og typiske ikke-vevde stoffer som slør (tynn duk eller tynne lag), strukket lerret, osv.,
- stoffer og matter sammensatt av mekanisk bundne fibre, for eksempel vevde stoffer, ikke-krympe-stoffer, trikoterte stoffer, stoffer forsterket med nålesting, stoffer av forgarn, åpne nettingstoffer, sikter osv.

Glassfibrer kan fremstilles ved forskjellige prosesser som, bortsett fra noen få unntak, kan deles i følgende tre hovedgrupper:

### I. Mekanisk trekking.

Ved denne prosessen smeltes en blanding av sand, kalkstein og kaolin i en ovn for å fremstille glass. Avhengig av sammensetningen kan forskjellige glasstyper fremstilles. Glassmassen flyter inn i en forherder hvis bunn er utstyrt med fôringer som er fremstilt av legeringer av edelt metall (vanligvis av rhodium eller platina) for å motstå de høye temperaturene. Fôringene har en rekke hull som de smeltede glassfilamentene flyter gjennom. Etter en overflatebehandling (for eksempel med silikoner) føres disse trådene over på en spindel som roterer med stor hastighet og som trekker dem på et papprør, eller de kuttet direkte under dysen. Glassfibre som oppnås (også kalt "hakkede tråder") kan videre bearbeides til matter og stoffer.

Tykkere fibrer kan fremstilles ved en mer eller mindre identisk prosess. Disse vikles til en duk som brukes direkte som isolasjonsmatter mot varme og lyd.

## II. Trekking ved sentrifugering.

Ved denne metoden lar man smeltet glass i digler falle på en skive av ildfast keramisk materiale som roterer med stor hastighet, og som i kanten er forsynt med et meget stort antall tenner. Glassmassen henger fast ved skiven som er oppvarmet av en flamme fra en brenner, men slynges på grunn av sentrifugalkraften samtidig ut i tråder. Disse trådene blåses over til et stasjonært bord og vikles opp på en kjølesylinder.

På denne måte fås korte fibrer (glassull) som brukes direkte uten å spinnes.

## III. Trekking ved damp eller luftstrøm.

Ved denne prosessen foregår trekkingen ved at stråler av høytrykksdamp eller trykkluft blåses fra begge sider på filamentene av smeltet glass som kommer fra ovnen gjennom en trekkskive. Under påvirkning av disse stråler blir filamentene avslitt i korte lengder som smøres under selve fremstillingen.

De endeløse fibrer som fremstilles på denne måte spoles opp på en trommel og danner enten duk som brukes uten videre bearbeiding (isolasjonsmatter), eller stapelfibrer, som siden kan spinnes til garn.

Stoffer laget av glassfiber oppnås vanligvis ved produksjonsprosesser som kan grupperes i to hovedkategorier:

### 1. Kjemisk binding:

- a. prosess for å oppnå slør av glass (tynn duk eller tynne lag) ved tørr- eller våtprosess
- b. «åpne stoffer»-prosess

### 2. Mekanisk binding:

- a. Veveprosess:

Vevemaskiner, eller vevstoler, fletter varpfibrene (lengderetningen) og fyllfibrene (veften) i henhold til ulike vevemønstre (toskaftsbinding, slyngvevnad osv.) for å danne en lukket eller åpen stoffstruktur.

- b. Trikotasje-prosess:

Maskiner for trikoteriing gjør det mulig å oppnå stoff med flat eller rørformet struktur ved at det dannes løkker av fibre knyttet sammen ved en trikotasje-prosess i lengderetningen (varptrikotasje) eller i tverretningen (vefttrikotasje). Varptrikotasjeteknikken brukes ofte til å feste sammen stoffer med flere lag.

- c. Andre teknikker fra tekstilindustrien: kjedesting, sying etc.

Stoffene kan ha en lukket struktur (som vevd forgarn eller multiaksialt stoff) eller åpen (som vevd maskereduk eller «gas» (scrim)), avhengig av de tekniske kravene til de videre produksjonsstadiene som kreves for å oppnå sluttproduktet. Lukkede stoffer er nødvendig for harpiksimpregnering, mens åpne stoffer med en vanlig åpen struktur er nødvendig for å fremstille myggnett eller armeringsnett for veggparasjoner, der puss eller gips skal trenge gjennom nettstrukturen.

\*  
\* \*

Glassfibrer og varer derav som hører under denne posisjonen, kan særlig være i form av:

- A. Glassull i bulk, plater, paneler, matter fremstilt av glassull.
- B. Lunter, forgarn, garn og oppskårne bunter, matter av disse former.
- C. Mekanisk forbundne stoffer, herunder bånd.
- D. Kjemisk forbundne stoffer, herunder slør (tynne duker eller tynne lag), eller bundne fibernet.

Denne posisjonen omfatter også gardiner, portierer og andre varer av vevnader av glass.

Det presiseres at "etsede broderier" eller broderier uten synlig bunn, hvor brodertråden består av glassfibrer, føres under denne posisjonen, mens broderier som består av tekstilmaterialer som hører under avsnitt XI, hvor broderiarbeidet delvis består av glassfibrer, er **unntatt (posisjon 58.10)**.

\*  
\* \*

Glassfibrer brukes i stadig større utstrekning, for eksempel:

1. For infrastruktur, miljøvennlig bruk og grønn energiproduksjon (for eksempel multiaksiale stoffer for å forsterke vindkraftblader, geotekstiler for veiforsterkning, komposittmaterialer i broer, etc.)
2. I bygg- og anleggssektoren (for eksempel for forsterkning av vanntetningsmembraner eller shingel, gulvbelegg, sement- og gipsplater, arkitektoniske tekstiler, fasadekledning, reparasjon av vegger og komposittsystemer for utvendig termisk isolasjon, etc.) .
3. Til møbler og innredning (for eksempel polstring, veggkledning, gardiner, myggnett), i form av metervarer som kan farges eller trykkes.
4. Til varmeisolasjon og beskyttelse mot høye temperaturer (for eksempel til isolering av tak, skorsteiner, dampkjeler, ovner, damp rør, damp turbiner, rør, kjøleskap og kjølevogner) i form av løse fibrer eller som klumper, filt, matter, hylser (til rør) eller fletninger (også impregnert med lim, bek eller andre stoffer, eller med underlag av papir, tekstilmateriale eller trådnnett av metall).
5. Til elektrisk isolasjon (for eksempel til elektriske ledninger, kabler eller strømførende apparater) i form av filamenter, garn, bånd, fletninger, metervarer (også impregnert med naturharpikser, plast, asfalt etc.) og for å forsterke trykte kretskort som brukes i elektronisk industri (automatiske databehandlingsmaskiner, telefoner osv.).
6. Til lydisolasjon (for eksempel i leiligheter, kontorer, skipslugarer, teatre) i form av løse fibrer, filt, matter eller stive plater.
7. Til forsterkning av termoplast og varmeherdede harpikser i forskjellige produksjonsprosesser ved fremstilling av, for eksempel, tanker, kar og rør til oppbevaring og transport av væsker, maskinetter og andre støpte deler til bruk i industrien eller jordbruket, støtfangere til motorkjøretøyer, utstyr til trekkvogner, jernbanevogner eller fly, husholdningsapparater, båtskrog, fiskestenger, ski, tennis-racketter og annet sportsutstyr.
8. Til fremstilling av forskjellige andre industrielle produkter, for eksempel: filtre for luftkondisjoneringsapparater eller i den kjemiske industri, forsterkning av slipeskiver, medisinsk behandling, forsterkning av emballasjegenstander osv.

## 70

### Posisjonen omfatter ikke:

- a. Halvfabrikater og varer fremstilt ved sammenpressing av ett eller flere lag glassfibrer impregnert med plast, under forutsetning av at de er harde og stive og således har mistet sin karakter av glassfibrer (**kapittel 39**).
- b. Mineralull (se note 4 til kapittel 70) og varer derav som hører under **posisjon 68.06**.
- c. Taktekkingsmateriale med en kjerne som består av duk eller vevnad av glassfibrer, fullstendig omgitt av eller dekket på begge sider med et lag asfalt eller liknende materiale (**posisjon 68.07**).
- d. Isolasjonsglass som består av flere lag glass med et mellomlegg av glassfibrer (**posisjon 70.08**).
- e. Optiske fiberkabler som hører under **posisjon 85.44**, elektriske isolatorer (**posisjon 85.46**) og detaljer av isolerende materiale (**posisjon 85.47**).
- f. Optiske fibrer, bunter og kabler som hører under **posisjon 90.01**.
- g. Dukkeparrykker av glassfibrer (**posisjon 95.03**) og fiskestenger av glassfibrer som er agglomerert med kunstharpiks (**posisjon 95.07**).
- h. Børster av glassfibrer (**posisjon 96.03**).

o  
o o

### Kommentarer til underposisjoner.

#### Underposisjon 7019.11 (varenummer 70.19.1100)

Oppskårne bunter fremstilles ved å skjære over tråder som inneholder flere parallelle filamenter. Oppskårne bunter anvendes vanligvis til å styrke for eksempel plast eller mørtel eller til forskjellige typer filtre (luft, olje osv.).

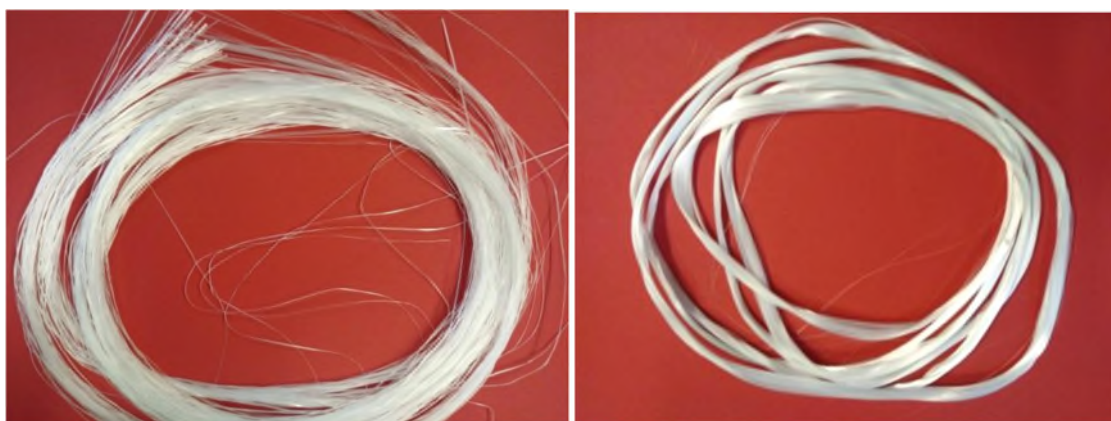


### Underposisjon 7019.12 (varenummer 70.19.1200)

**Forgarn** av glass er en samling av parallelle tråder (monterte eller flertrådet forgarn) eller av, parallelle endeløse filamenter uten tilsiktet snoing fremstilt fra glassfibernaker (se nedenfor) og vanligvis uten et papprør.

Glassfilamentene som oppnås under mekanisk trekking og vikles under hylsene på fleksible papprør kalles "glassfibernaker". Disse kakene av uvridd glassfiber er mellomprodukter hvis påfølgende videre bearbeiding og klassifisering avhenger av filamentenes diameter (i mikron) og av deres vekt (i tex).

Glassfibernaker med en filamentdiameter på ikke mer enn 14 mikron og som veier 300 tex eller mindre er lette og tykke fibre vanligvis kalt "tekstilkaker" og beregnet for å produsere garn og lette fleksible stoffer. Disse lette og tykke fibre er unntatt fra denne underposisjonen (**underposisjon 7019.19**).



### Underposisjon 7019.13 (varenummer 70.19.1300)

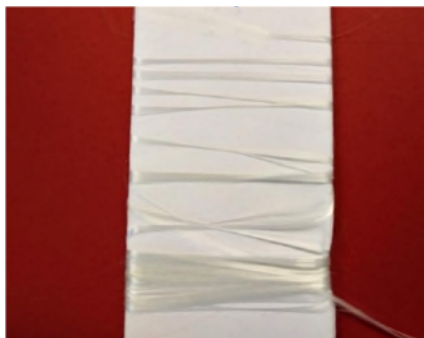
Denne underposisjonen omfatter **lunter**. En lunte består av korte stapelfibre som vanligvis er mindre enn 380 mm lange. Disse stapelfibrene er anordnet parallellt for å danne en tauliknende tråd med liten eller ingen vridning (mindre enn 5 omdreininger per meter). Lunter brukes vanligvis til å fremstille stapelfibergarn, men kan også brukes til fremstilling av kabler.

**Garn** som hører under denne underposisjonen er tvunnet og av enten sammenhengende filamenter eller stapelfiber. Garn leveres vanligvis enten på plastspoler eller på metalliske varpbjelker.

De kan også være teksturert eller volumisert. I denne prosessen projiseres glasstrådene inn i en dyse der en luftstrøm skaper turbulens som forårsaker dannelse av løkker og gir trådene en liten (teksturering) eller stor økning i volum (bulking).

Disse garntypene leveres vanligvis på papprør og brukes i ulike applikasjoner som:

- veggkledning av vevde stoffer for å unngå et «flatt» utseende,
- vevde stoffer for takbelegg,
- termiske isolasjonsprodukter.



## 70

### Underposisjon 7019.14 (varenummer 70.19.1400)

**Mekanisk sammenføyde matter** er flate forsterkende produkter laget av glasstråder, bestående av flere hundre parallelle filamenter. Glasstrådene er fordelt i tilfeldig rekkefølge. I mekanisk sammenføyde matter holdes trådene sammen ved søm eller nåling.

Glasstråder beholder formen i form av parallelle filamenter fordelt tilfeldig, som enkeltvis kan skilles fra matten for hånd, uten å skade den.



### Underposisjon 7019.15 (varenummer 70.19.1500)

**Kjemisk bundne matter** er flate forsterkende produkter av glasstråder, bestående av flere hundre parallelle filamenter fordelt i tilfeldig rekkefølge.

I kjemisk bundne matter kan trådene kuttet (matter av ikke-kontinuerlige tråder) eller ukuttet (matter av kontinuerlig tråd) og holdes sammen ved hjelp av et bindemiddel.

De beholder formen i form av parallelle filamenter fordelt tilfeldig, som kan atskilles individuelt (etter å ha oppløst bindemiddelet) fra matten for hånd, uten å skade den.



### Underposisjon 7019.61 (varenummer 70.19.6100)

**Lukkede vevnader av forgarn** (ingen vanlig åpen struktur) er sammenflettet ved veving på en vevstol og ikke belagt eller laminert. De har vanligvis en vekt på over 200 g per m<sup>2</sup>. De brukes mest til komposittapplikasjoner (f.eks. vindenergi, bilindustri).

Illustrasjon neste side.



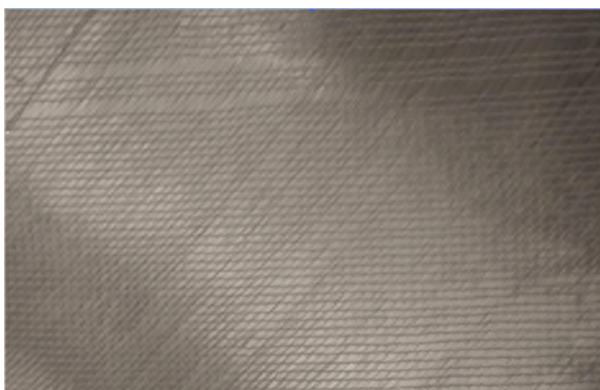


**Underposisjon 7019.62** (varenummer 70.19.6200)

**Andre lukkede stoffer av forgarn** (ingen vanlig åpen struktur), mekanisk sammenbundet, men ikke vevd, og brukes hovedsakelig til bruksområder som involverer komposittmaterialer.

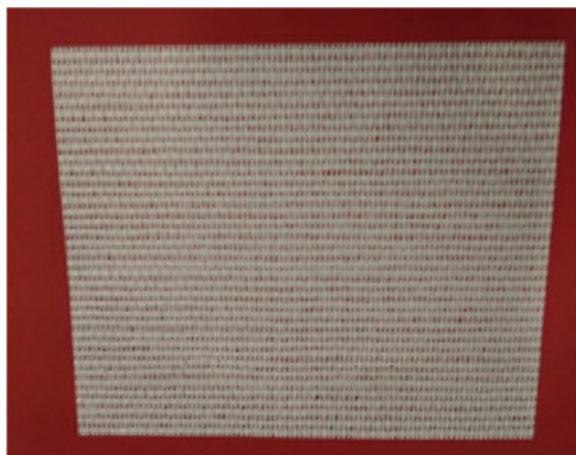
Binding gjøres vanligvis ved søm, men kan også gjøres ved nål.

Typiske produkter er multiaksiale stoffer, komplekse eller kombinerte materialer (forgarn vevd med stapelfibre av forgarn med flere ender), som er flerlags-stoffer sydd sammen.



**Underposisjon 7019.63** (varenummer 70.19.6300)

**Lukkede vevnader i toskaftsbinding, av garn, ikke belagte eller laminerte.** Disse brukes for eksempel til veggkledning eller til termisk og akustisk isolasjon.



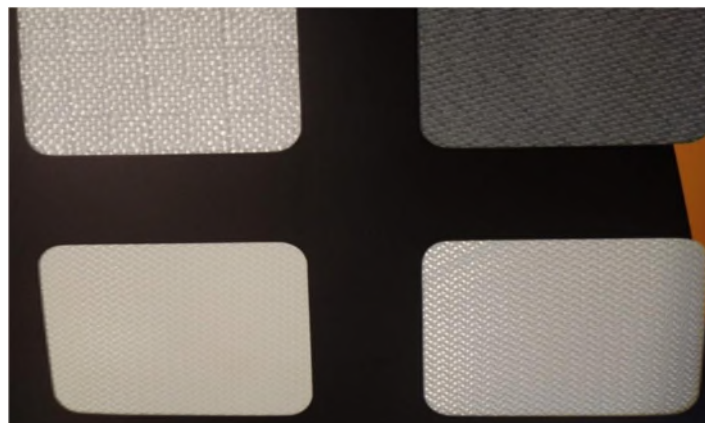
**Underposisjon 7019.64** (varenummer 70.19.6400)

**Lukkede vevnader i toskaftsbinding, av garn, belagte eller laminerte** (med silikon, PTFE, aluminium) brukes til ulike industrielle eller bygningsmessige bruksområder, for eksempel:

- arkitektonisk bruk,
- røyk- og brannvern.



(belagt)



(laminert)

**Underposisjon 7019.65** (varenummer 70.19.6500)

**Åpne vevnader** som hører under denne underposisjonen kan omfatte smale stoffer (bånd) med åpne masker med en regulær «åpen» struktur, for eksempel i form av sirkler, ovaler, rektangler (herunder kvadratiske), likesidede trekantner eller regelmessige konvekse polygoner, mekanisk sammenføyd. De brukes vanligvis til forsterkning av hjørner på fasader eller som fugebånd på vegger.



**Underposisjon 7019.66** (varenummer 70.19.6600)

**Åpne vevnader** med en vanlig "åpen" struktur, for eksempel i form av sirkler, ovaler, rektangler (inkludert firkanter), likesidede trekantner eller vanlige konvekse polygoner. Disse vevnadene er mer enn 30 cm brede og brukes vanligvis som forsterkning for fasader i utvendige varmeisolasjonssystemer, for marmor og mosaikk, for gipsplater, vegger og gulv.

Lette nettstoffer med en maskeåpning på mindre enn 1,8 mm brukes vanligvis for å beskytte mot insekter eller sol.

Tunge stoffer med åpen netting blir ofte referert til som "geotekstiltekstiler" og brukes til grunnformål som forsterkning av veier eller skråningsstabilisering.

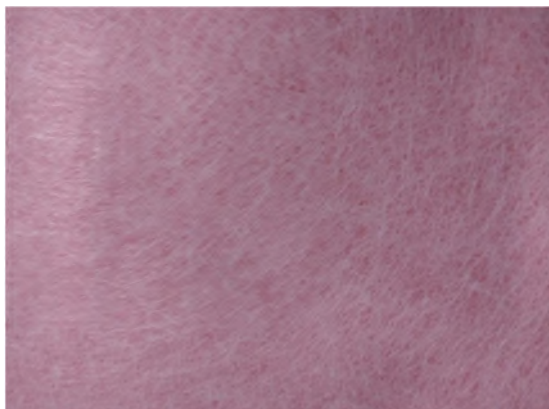
Åpne nettstoffer belagt med et spesielt motstandsdyktig belegg eller silikaglassbelegg brukes vanligvis til høytemperaturfiltrering eller for å forsterke slipeskiver.

**Underposisjon 7019.71** (varenummer 70.19.7100)

**Slør (tynn duk eller tynne lag)** består av fiberduk som er fremstilt av separate glassfibrer (filamenter) som er vilkårlig fordelt. Fibrene er sammenpresset og holdes sammen ved hjelp av et bindemiddel. Varen kan også inneholde forsterkningstråder som oftest er strukket i lengderetningen av hele duken.

I motsetning til hva som er tilfelle for glassmatter, kan de enkelte filamenter i disse produkter ikke fjernes for hånd uten at duken blir ødelagt.

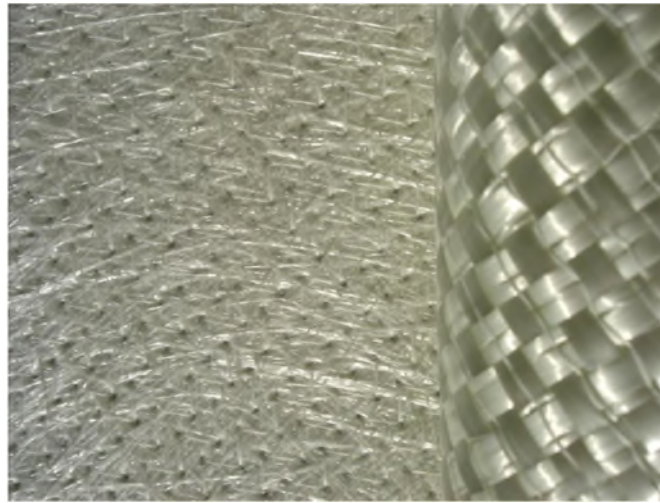
Tynn duk kan skjernes fra matter og andre isolasjonsprodukter ved sin regelmessige tykkelse som ikke overstiger 10 mm.



## 70

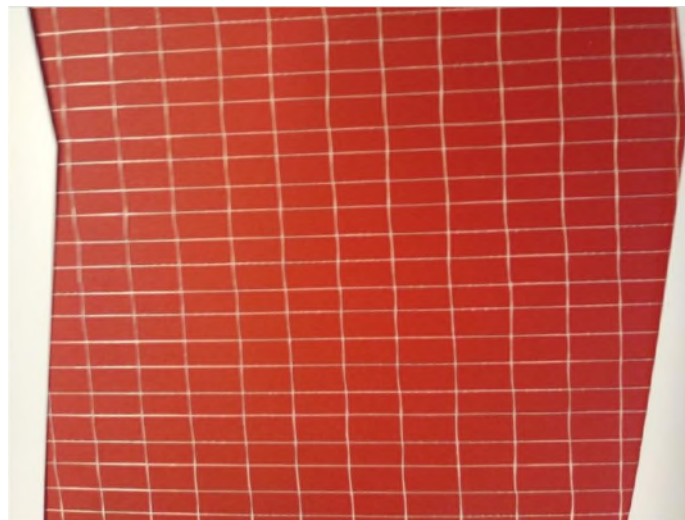
**Underposisjon 7019.72** (varenummer 70.19.7200)

**Andre kjemisk sammenføyde lukkede stoffer** kan omfatte komplekse materialer av vevd forgarn vevd med stapelfibre av forgarn med flere ender, som er flerlags stoffer hvis lag holdes sammen ved hjelp av pulver og termisk binding.



**Underposisjon 7019.73** (varenummer 70.19.7300)

**Andre kjemisk sammenføyde åpne stoffer** kan omfatte bundne fibernett (vanlig åpen struktur).



## 70.20 ANDRE VARER AV GLASS.

Denne posisjonen omfatter glassvarer (også deler av glass til andre varer) som **ikke hører under** andre posisjoner i dette kapitlet, eller under andre kapitler i tolltariffen.

Varer under denne posisjonen kan også være i forbindelse med andre materialer enn glass, **forutsatt** at de ikke derved mister sin karakter av glassvarer. Posisjonen omfatter:

1. Varer til industriell bruk, for eksempel kar, skåler, sylindrer eller skiver til glansing av huder eller skinn; beskyttelse for sikkerhets- og andre apparater; smørekopper; trådførere; kikkehulls- og vannstandsglass; S-formede rør; spiraler; avløpsrør og avløpsrenner for etsende stoffer (ofte av smeltet kvarts eller andre smeltede silisiumdioksider); absorpsjonsfat for saltsyre samt overrislingskolonner.
2. Varer til landbruk (kar, trau etc.) og hagebruk, for eksempel beskyttelsesklokker for planter etc.
3. Bokstaver, tall, dørskilt, andre skilt og liknende for butikkskilter og butikkvinduer, også de som har påtrykt bilde eller tekst (**andre enn** de som hører under **posisjon 70.06, 70.09** eller **70.14**, eller **94.05**, dersom de har belysning).
4. Glassbeholdere til termosflasker eller til andre vakuumisolerte beholdere, unntatt de som er helt eller delvis forsynt med kappe eller annet beskyttelseslag og som derved får karakter av ferdige termosflasker under **posisjon 96.17**. Beholdere under denne posisjonen er i alminnelighet fremstil av vanlig glass eller av glass med lav utvidelseskoeffisient. De er vanligvis mer eller mindre sylindriske og har doble vegger som innvendig er forsvølvnet eller forgylt. Rommet mellom veggene gjøres lufttomt, og det blir deretter forseglet. Denne posisjonen omfatter bare selve glassbeholderne. Disse kan være ferdige eller uferdige, og kan også være utstyrt med korker eller andre lukkeanordninger (løse eller påsittende).
5. Forskjellige andre varer, for eksempel fiskegarnsbøyer; knotter og håndtak til dører, kjeder til spylecisterner etc.; skåler til vannfarger; tilbehør til fuglebur (mat- og vannskåler etc.); utstillingsflasker til butikker; dråpetellere, spritbrennere, **andre enn** de som hører under **posisjon 70.17**, underlag for pianoer eller møbler; ferdige paneler og andre dekorasjonsmotiver av glassmosaikk, også med ramme; livbøyer og livbelter.

### Posisjonen omfatter ikke:

- a. Glassknotter, håndtak og liknende til paraplyer og spaserstokker (**posisjon 66.03**).
- b. Isolatorer og isolasjonsdetaljer som hører under **posisjon 85.46** eller **85.47**.
- c. Instrumenter, apparater og andre varer som hører under **kapittel 90**.
- d. Varer som hører under **kapittel 91** (for eksempel urkasser av glass, unntatt rene beskyttelseskasser).
- e. Musikkinstrumenter samt deler og tilbehør dertil som hører under **kapittel 92** (for eksempel stemmegaffer av smeltet silisiumdioksid).
- f. Glassmøbler samt deler som tydelig kan ses å være til slike varer (**kapittel 94**).
- g. Leketøy, spill, juletrepynt, utstyr til jakt og fiske og andre glassvarer som hører under **kapittel 95**.
- h. Glassvarer som hører under **kapittel 96** (for eksempel knapper; penneholdere; blyantholdere; pennesplitter; sigarettene; monterte sprøyteflakonger; termosflasker og andre vakuumisolerte beholdere, komplette).

ij. Antikviteter, dvs. varer som er mer enn 100 år gamle (**posisjon 97.06**).