

SEXTA SECCION

SECRETARIA DE ECONOMIA

(Viene de la Quinta Sección)

SECCION VII

PLASTICO Y SUS MANUFACTURAS; CAUCHO Y SUS MANUFACTURAS

Notas.

- 1.- Los productos presentados en surtidos, que consistan en varios componentes distintos, comprendidos, en su totalidad o en parte, en esta sección e identificables como destinados, después de mezclados, a constituir un producto de las secciones VI o VII, se clasificarán en la partida correspondiente a este último producto siempre que los componentes sean:
 - a) por su acondicionamiento netamente identificables como destinados a utilizarse juntos sin previo reacondicionamiento;
 - b) presentados simultáneamente;
 - c) identificables por su naturaleza o por sus cantidades respectivas como complementarios unos de otros.
- 2.- El plástico, el caucho y las manufacturas de estas materias, con impresiones o ilustraciones que no tengan un carácter accesorio en relación con su utilización principal, corresponden al Capítulo 49, excepto los artículos de las partidas 39.18 o 39.19.

CONSIDERACIONES GENERALES

Nota 1 de la Sección.

Esta Nota se refiere a la clasificación de los productos presentados en surtidos que consistan en varios elementos componentes distintos, comprendidos en su totalidad o en parte en la Sección VII. La Nota sólo contempla, sin embargo, los surtidos cuyos componentes estén destinados, después de mezclados, a constituir un producto de las Secciones VI o VII. Estos surtidos se clasifican en la partida correspondiente a este último producto, **siempre que** estos componentes cumplan las condiciones enunciadas en los apartados 1 a) a 1 c) de la Nota.

Los productos presentados en surtidos que consistan en varios componentes distintos clasificados en su totalidad o en parte en la Sección VII y reconocibles como destinados a **utilizarlos sucesivamente sin mezclarlos** no están amparados por la Nota 1 de esta Sección. Estos productos, cuando estén acondicionados para la venta al por menor, se clasificarán por aplicación de las Reglas Generales (Regla 3 b), generalmente; en lo que se refiere a los que no están acondicionados para la venta al por menor, sus elementos constitutivos se clasifican separadamente.

Nota 2 de la Sección.

Los artículos de la partida 39.18 (revestimientos para el suelo, revestimientos de plástico para paredes o techos) y de la partida 39.19 (placas, etc., autoadhesivas, de plástico), incluso con impresiones o ilustraciones que no tengan un carácter accesorio en relación con su utilización principal, no se clasifican en el Capítulo 49, sino que permanecen clasificados en las partidas mencionadas anteriormente. Por el contrario, todos los demás artículos de plástico o de caucho de los tipos de los descritos en esta Sección se clasifican en el Capítulo 49 cuando las impresiones o ilustraciones de las que están recubiertos no tengan un carácter accesorio en relación con su utilización principal.

CAPITULO 39

PLASTICO Y SUS MANUFACTURAS

Notas.

1. En la Nomenclatura, se entiende por *plástico* las materias de las partidas 39.01 a 39.14 que, sometidas a una influencia exterior (generalmente el calor y la presión y, en su caso, la acción de un disolvente o de un plastificante), son o han sido susceptibles de adquirir una forma por moldeo, colada, extrusión, laminado o cualquier otro procedimiento, en el momento de la polimerización o en una etapa posterior, forma que conservan cuando esta influencia ha dejado de ejercerse.

En la Nomenclatura, el término *plástico* comprende también la fibra vulcanizada. Sin embargo, dicho término no se aplica a las materias textiles de la Sección XI.
2. Este Capítulo no comprende:
 - a) las ceras de las partidas 27.12 o 34.04;
 - b) los compuestos orgánicos aislados de constitución química definida (Capítulo 29);

- c) la heparina y sus sales (partida 30.01);
 - d) las disoluciones (excepto los colodiones) en disolventes orgánicos volátiles de los productos citados en los textos de las partidas 39.01 a 39.13, cuando la proporción del disolvente sea superior al 50 % del peso de la disolución (partida 32.08); las hojas para el marcado a fuego de la partida 32.12;
 - e) los agentes de superficie orgánicos y las preparaciones de la partida 34.02;
 - f) las gomas fundidas y las gomas éster (partida 38.06);
 - g) los reactivos de diagnóstico o de laboratorio sobre soporte de plástico (partida 38.22);
 - h) el caucho sintético, tal como se define en el Capítulo 40, y las manufacturas de caucho sintético;
 - ij) los artículos de talabartería o de guarnicionería (partida 42.01), los baúles, maletas (valijas), maletines, bolsos de mano (carteras) y demás continentes de la partida 42.02;
 - k) las manufacturas de espartería o cestería, del Capítulo 46;
 - l) los revestimientos de paredes de la partida 48.14;
 - m) los productos de la Sección XI (materias textiles y sus manufacturas);
 - n) los artículos de la Sección XII (por ejemplo: calzado y partes de calzado, sombreros, demás tocados, y sus partes, paraguas, sombrillas, bastones, látigos, fustas, y sus partes);
 - o) los artículos de bisutería de la partida 71.17;
 - p) los artículos de la Sección XVI (máquinas y aparatos, material eléctrico);
 - q) las partes del material de transporte de la Sección XVII;
 - r) los artículos del Capítulo 90 (por ejemplo: elementos de óptica, monturas (armazones) de gafas (anteojos), instrumentos de dibujo);
 - s) los artículos del Capítulo 91 (por ejemplo: cajas y envolturas similares de relojes o demás aparatos de relojería);
 - t) los artículos del Capítulo 92 (por ejemplo: instrumentos musicales y sus partes);
 - u) los artículos del Capítulo 94 (por ejemplo: muebles, aparatos de alumbrado, carteles luminosos, construcciones prefabricadas);
 - v) los artículos del Capítulo 95 (por ejemplo: juguetes, juegos, artefactos deportivos);
 - w) los artículos del Capítulo 96 (por ejemplo: brochas, cepillos, botones, cierres de cremallera [cierres relámpago], peines, boquillas [embocaduras] y cañones [tubos] para pipas, boquillas para cigarrillos o similares, partes de termos, estilográficas, portaminas).
3. En las partidas 39.01 a 39.11 sólo se clasificarán los productos de las siguientes categorías obtenidos por síntesis química:
- a) las poliolefinas sintéticas líquidas que destilen una proporción inferior al 60% en volumen a 300°C referidos a 1,013 milibares cuando se utilice un método de destilación a baja presión (partidas 39.01 y 39.02);
 - b) las resinas ligeramente polimerizadas del tipo de las resinas de cumarona-indeno (partida 39.11);
 - c) los demás polímeros sintéticos que tengan por lo menos 5 unidades monoméricas, en promedio;
 - d) las siliconas (partida 39.10);
 - e) los resoles (partida 39.09) y demás prepolímeros.
4. Se consideran *copolímeros* todos los polímeros en los que ninguna unidad monomérica represente una proporción superior o igual al 95 % en peso del contenido total del polímero.
- Salvo disposición en contrario, en este Capítulo, los copolímeros (incluidos los copolicondensados, los productos de copoliadición, los copolímeros en bloque y los copolímeros de injerto) y las mezclas de polímeros se clasificarán en la partida que comprenda los polímeros de la unidad comonomérica que predomine en peso sobre cada una de las demás unidades comonoméricas simples. A los fines de esta Nota, las unidades comonoméricas constitutivas de polímeros que pertenezcan a una misma partida se considerarán conjuntamente.
- Si no predominara ninguna unidad comonomérica simple, los copolímeros o mezclas de polímeros, según los casos, se clasificarán en la última partida por orden de numeración entre las susceptibles de tenerse razonablemente en cuenta.
5. Los polímeros modificados químicamente, en los que sólo los apéndices de la cadena polimérica principal se han modificado por reacción química, se clasifican en la partida del polímero sin modificar. Esta disposición no se aplica a los copolímeros de injerto.
6. En las partidas 39.01 a 39.14, la expresión *formas primarias* se aplica únicamente a las formas siguientes:
- a) líquidos y pastas, incluidas las dispersiones (emulsiones y suspensiones) y las disoluciones;
 - b) bloques irregulares, trozos, grumos, polvo (incluido el polvo para moldear), gránulos, copos y masas no coherentes similares.

7. La partida 39.15 no comprende los desechos, desperdicios ni recortes de una sola materia termoplástica transformados en formas primarias (partidas 39.01 a 39.14).
8. En la partida 39.17, el término *tubos* designa los productos huecos, sean productos semimanufacturados o terminados (por ejemplo: tubos de riego con nervaduras, tubos perforados), de los tipos utilizados generalmente para conducir, encaminar o distribuir gases o líquidos. Este término se aplica también a las envolturas tubulares para embutidos y demás tubos planos. Sin embargo, excepto los últimos citados, no se considerarán tubos sino perfiles, los que tengan la sección transversal interior de forma distinta de la redonda, oval, rectangular (si la longitud no fuese superior a 1.5 veces la anchura) o poligonal regular.
9. En la partida 39.18, la expresión *revestimientos de plástico para paredes o techos* designa los productos presentados en rollos de 45 cm de anchura mínima, susceptibles de utilizarse para la decoración de paredes o techos, constituidos por plástico (en la cara vista) graneado, gofrado, coloreado con motivos impresos o decorado de otro modo y fijado permanentemente a un soporte de cualquier materia distinta del papel.
10. En las partidas 39.20 y 39.21, los términos *placas, láminas, películas, hojas y tiras* se aplican exclusivamente a las placas, láminas, películas, hojas y tiras (excepto las del Capítulo 54) y a los bloques de forma geométrica regular, incluso impresos o trabajados de otro modo en la superficie, sin cortar o simplemente cortados en forma cuadrada o rectangular pero sin trabajar de otro modo (incluso si esta operación les confiere el carácter de artículos dispuestos para su uso).
11. La partida 39.25 se aplica exclusivamente a los artículos siguientes, siempre que no estén comprendidos en las partidas precedentes del Subcapítulo II:
 - a) depósitos, cisternas (incluidas las cámaras o fosas sépticas), cubas y recipientes análogos de capacidad superior a 300 l;
 - b) elementos estructurales utilizados, en particular, para la construcción de suelos, paredes, tabiques, techos o tejados;
 - c) canalones y sus accesorios;
 - d) puertas, ventanas, y sus marcos, contramarcos y umbrales;
 - e) barandillas, pasamanos y barreras similares;
 - f) contraventanas, persianas (incluidas las venecianas) y artículos similares, y sus partes y accesorios;
 - g) estanterías de grandes dimensiones para montar y fijar permanentemente, por ejemplo, en tiendas, talleres, almacenes;
 - h) motivos arquitectónicos de decoración, por ejemplo, los acanalados, cúpulas, remates;
 - ij) accesorios y guarniciones para fijar permanentemente a las puertas, ventanas, escaleras, paredes y demás partes de un edificio, por ejemplo, tiradores, perillas o manijas, ganchos, soportes, toalleros, placas de interruptores y demás placas de protección.

o

o o

Notas de subpartida.

1. Dentro de una partida de este Capítulo, los polímeros (incluidos los copolímeros) y los polímeros modificados químicamente, se clasificarán conforme las disposiciones siguientes:
 - a) cuando en la serie de subpartidas a considerar exista una subpartida "Los / Las demás":
 - 1º) el prefijo *poli* que precede a la denominación de un polímero especificado en el texto de una subpartida (por ejemplo: polietileno o poliamida-6,6), significa que la o las unidades monoméricas constitutivas del polímero especificado, consideradas conjuntamente, deben contribuir con una proporción superior o igual al 95 % en peso del contenido total del polímero;
 - 2º) los copolímeros citados en las subpartidas 3901.30, 3903.20, 3903.30 y 3904.30 se clasificarán en estas subpartidas siempre que las unidades comonoméricas de los copolímeros mencionados contribuyan con una proporción superior o igual al 95 % en peso del contenido total del polímero;
 - 3º) los polímeros modificados químicamente se clasificarán en la subpartida denominada "Los / Las demás", siempre que estos polímeros modificados químicamente no estén comprendidos más específicamente en otra subpartida;
 - 4º) los polímeros a los que no les sean aplicables las disposiciones de los apartados 1º), 2º) o 3º) anteriores, se clasificarán en la subpartida que, entre las restantes de la serie, comprenda los polímeros de la unidad monomérica que predomine en peso sobre cualquier otra unidad comonomérica simple. A este efecto, las unidades monoméricas constitutivas de polímeros comprendidos en la misma subpartida se considerarán conjuntamente. Sólo deberán compararse las unidades comonoméricas constitutivas de los polímeros de la serie de subpartidas consideradas;

b) cuando en la misma serie no exista una subpartida "Los / Las demás":

- 1º) los polímeros se clasificarán en la subpartida que comprenda los polímeros de la unidad monomérica que predomine en peso sobre cualquier otra unidad comonomérica simple. A este efecto, las unidades monoméricas constitutivas de polímeros comprendidos en la misma subpartida se considerarán conjuntamente. Sólo deberán compararse las unidades comonoméricas constitutivas de los polímeros de la serie de subpartidas consideradas;
- 2º) los polímeros modificados químicamente se clasificarán en la subpartida que corresponda al polímero sin modificar.

Las mezclas de polímeros se clasificarán en la misma subpartida que los polímeros obtenidos con las mismas unidades monoméricas en las mismas proporciones.

2. En la subpartida 3920.43, el término *plastificantes* comprende también los plastificantes secundarios.

*
* *

Nota aclaratoria.-

Este Capítulo no comprende las preparaciones de materias plásticas reconocibles como concebidas para formar globos por insuflado (Partida 95.03).

CONSIDERACIONES GENERALES

En general, este Capítulo comprende las sustancias llamadas polímeros, los semimanufacturas y las manufacturas de estas materias, **siempre que** no estén excluidas por la Nota 2 del Capítulo.

Polímeros

Los polímeros están constituidos por moléculas caracterizadas por la repetición de una o varias unidades monoméricas.

Los polímeros pueden obtenerse por reacción entre varias moléculas de constitución química idéntica o diferente. El proceso de obtención de los polímeros se llama polimerización. En un sentido amplio, este término designa especialmente los principales tipos de reacciones siguientes:

1. La **polimerización por adición**, en la que moléculas simples con función etilénica no saturada reaccionan entre sí por simple adición sin formación de agua o de otros subproductos para formar una cadena de polímero que contiene únicamente uniones carbono-carbono. Tal es el caso del polietileno obtenido a partir del etileno o de los copolímeros de etileno y de acetato de vinilo obtenidos a partir del etileno y del acetato de vinilo. Este tipo de polimerización se llama a veces polimerización simple o copolimerización, es decir, polimerización o copolimerización en sentido estricto.
2. La **polimerización por reorganización**, en la que moléculas con grupos funcionales que contengan átomos tales como el oxígeno, el nitrógeno, el azufre, etc., reaccionan entre sí por reorganización intramolecular y adición, sin formación de agua o de otros subproductos, para formar una cadena de polímero en la que las unidades monoméricas están unidas por grupos éter, amida, uretano u otros. Tal es el caso del poli(oximetileno) (poliformaldehído) obtenido a partir del formaldehído, de la poliamida-6 obtenido a partir de la caprolactama o de los poliuretanos obtenidos a partir de un poliol y de un diisocianato. Este tipo de polimerización se llama también poliadición.
3. La **polimerización por condensación**, en la que moléculas con grupos funcionales que contengan átomos tales como el oxígeno, nitrógeno, azufre, etc., reaccionan entre sí en el marco de una reacción de condensación con formación de agua o de otros subproductos para constituir una cadena o una red de polímero en la que las unidades monoméricas se unen por grupos éter, éster, amida u otros. Tal es el caso del poli(tereftalato de etileno) obtenido a partir del etilenglicol y del ácido tereftálico o de la poliamida-6,6 obtenida a partir de la hexametilendiamina y del ácido adípico. Este tipo de polimerización se llama también condensación o policondensación.

Los polímeros pueden estar modificados químicamente, por ejemplo, por cloración del polietileno o del poli(cloruro de vinilo), clorosulfonación del polietileno, acetilación o nitración de la celulosa o hidrólisis del poli(acetato de vinilo).

Designaciones abreviadas de polímeros.

Los numerosos polímeros mencionados en este Capítulo son conocidos también bajo sus denominaciones abreviadas. La lista que sigue contiene algunas de las designaciones abreviadas utilizadas más frecuentemente:

ABS	Copolímero de acrilonitrilo-butadieno-estireno
CA	Acetato de celulosa
CAB	Acetobutirato de celulosa
CP	Propionato de celulosa
CMC	Carboximetil celulosa
CPE	Polietileno clorado

EVA	Copolímero de etileno-acetato de vinilo
HDPE	Polietileno de alta densidad
LDPE	Polietileno de baja densidad
LLDPE	Polietileno de baja densidad lineal
PBT	Poli(tereftalato de butileno)
PE	Polietileno
PEOX	Poli(oxietileno)
PET	Poli(tereftalato de etileno)
PIB	Poliisobutileno
PMMA	Poli(metacrilato de metilo)
PP	Polipropileno
PPO	Poli(óxido de fenileno)
PPOX	Oxido de polipropileno (polioxiopropileno)
PPS	Poli(sulfuro de fenileno)
PS	Poliestireno
PTFE	Politetrafluoroetileno
PVAC	Poli(acetato de vinilo)
PVAL	Poli(alcohol vinílico)
PVB	Poli(vinilbutiral)
PVC	Poli(cloruro de vinilo)
PVDF	Poli(fluoruro de vinilideno)
PVP	Poli(vinilpirrolidona)
SAN	Copolímero de estireno-acrilonitrilo

Los polímeros comercializados contienen a menudo unidades monoméricas de los que no se indica su designación abreviada (por ejemplo, el polietileno de baja densidad lineal (LLDPE) que es esencialmente un polímero de etileno que contiene un pequeño número (frecuentemente más del 5%) de unidades monoméricas de alfa olefinas. Las proporciones relativas de unidades monoméricas que lleva un polímero no se presentan necesariamente en el orden indicado por su designación abreviada (por ejemplo, el copolímero de acrilonitrilo-butadieno-estireno (ABS) donde el estireno constituye la unidad monomérica predominante).

Las designaciones abreviadas deben servir solamente de guía. En cualquier caso la clasificación debe estar determinada por la aplicación de la Nota del Capítulo y de subpartida pertinente y sobre la base de las proporciones relativas de las unidades monoméricas que componen un polímero (ver la Nota 4 y la Nota 1 de subpartida de este Capítulo).

Plástico

Este término está definido en la Nota 1 de este Capítulo como comprensivo de las materias de las partidas 39.01 a 39.14 que, sometidas a una influencia exterior (generalmente el calor y la presión y, en su caso, la acción de un disolvente o de un plastificante), son o han sido susceptibles de adquirir una forma por moldeo, colada, extrusión, laminado o cualquier otro procedimiento en el momento de la polimerización o en una etapa posterior, forma que conservan cuando esta influencia ha dejado de ejercerse. En la Nomenclatura, el término "plástico" comprende igualmente la fibra vulcanizada.

Este término no se aplica sin embargo a las materias que se consideran textiles de la Sección XI. Hay que subrayar que esta definición de "plástico" es aplicable en toda la Nomenclatura.

El término "polimerización" se emplea en esta definición en un sentido amplio y contempla cualquier procedimiento de obtención de polímeros, incluida la polimerización por adición, por reorganización (poliadición) y por condensación (policondensación).

Una materia de este Capítulo se llama "termoplástica" cuando puede ser repetidamente ablandada por calentamiento y endurecida por enfriamiento y adquirir así una forma debido a su plasticidad, por moldeo principalmente. Se llama "termoendurecible" cuando puede transformarse o está ya transformada por un tratamiento físico o químico (por ejemplo, tratamiento térmico) en un producto infusible.

El plástico tiene una gama de aplicaciones prácticamente ilimitada, pero muchas manufacturas de esta materia no se clasifican en este Capítulo (véase la Nota 2 de este Capítulo).

Organización general del Capítulo

El Capítulo se divide en dos subcapítulos. El Subcapítulo I comprende los polímeros en las formas primarias y el Subcapítulo II los desechos, recortes y desperdicios, así como las semimanufacturas y las manufacturas.

En el Subcapítulo I, que se refiere a las formas primarias, los productos de las partidas 39.01 a 39.11 se obtienen por síntesis química y los de las partidas 39.12 y 39.13 son polímeros naturales, o bien productos obtenidos a partir de polímeros naturales por tratamiento químico. La partida 39.14 comprende los intercambiadores de iones a base de polímeros de las partidas 39.01 a 39.13.

En el Subcapítulo II, la partida 39.15 comprende los desechos, recortes y desperdicios de plástico. Las partidas 39.16 a 39.25 comprenden las semimanufacturas y determinadas manufacturas específicas de plástico. La partida 39.26 es una partida residual que comprende las manufacturas no expresadas ni comprendidas en otra parte, de plástico o de otras materias de las partidas 39.01 a 39.14.

Campo de aplicación de las partidas 39.01 a 39.11

El campo de aplicación de estas partidas está regido por la Nota 3 de este Capítulo. Estas partidas sólo se aplican a los productos de los tipos obtenidos por síntesis química correspondientes a las categorías siguientes:

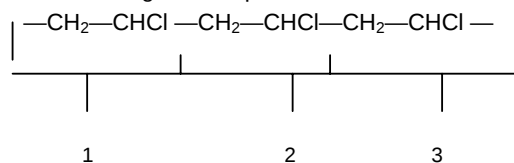
- las **poliolefinas sintéticas líquidas**, que son polímeros obtenidos a partir del etileno, del propeno, del buteno o de otras olefinas. Se clasifican en las partidas 39.01 o 39.02, **siempre que** por un método a baja presión destilen menos del 60% en volumen a 300 °C y 1,013 milibares;
- las **resinas** ligeramente polimerizadas del **tipo cumarona-indeno**, obtenidas por copolimerización de mezclas de monómeros (incluidos la cumarona o el indeno) derivados del alquitrán de hulla (partida 39.11);
- los **demás polímeros sintéticos que tengan de promedio por lo menos 5 unidades monoméricas** formando una secuencia ininterrumpida. Pertenece a este grupo el plástico definido en la Nota 1 de este Capítulo;

Cuando se trata de calcular el número promedio de unidades monoméricas conforme a lo dispuesto en la Nota 3 c) del Capítulo 39, los polímeros de condensación y determinados polímeros de reorganización, pueden contener más de una unidad monomérica, cada una con estructura química diferente. Una unidad monomérica es la mayor unidad constitutiva del polímero que procede de una sola molécula del monómero en un proceso de polimerización. No debe confundirse unidad monomérica con unidad constitutiva repetitiva, que es la unidad constitutiva más pequeña, cuya repetición proporciona la fórmula del polímero, ni con el término monómero que es una molécula unitaria a partir de la cual se pueden formar los polímeros.

Ejemplos:

- Poli(cloruro de vinilo)

La cadena siguiente representa tres unidades monoméricas:



monómero unidad monomérica unidad constitutiva repetitiva

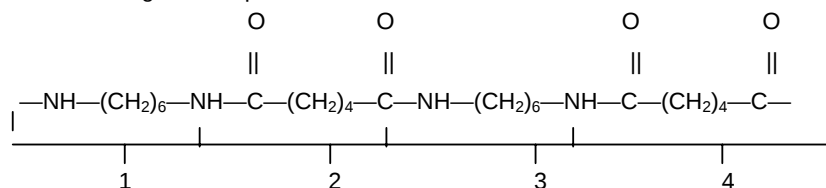
cloruro de vinilo $\text{---CH}_2\text{---CHCl---}$ $\text{---CH}_2\text{---CHCl---}$

$(\text{CH}_2 = \text{CHCl})$

(En este caso particular, la unidad monomérica y la unidad constitutiva repetitiva son idénticas).

- Poliamida-6,6

La cadena siguiente representa cuatro unidades monoméricas:



monómeros unidades monoméricas unidad constitutiva repetitiva

hexametilendiamina $\text{---NH---(CH}_2\text{)}_6\text{---NH---}$

$(\text{NH}_2\text{---(CH}_2\text{)}_6\text{---NH}_2)$

$\begin{array}{c} \text{O} \qquad \text{O} \\ || \qquad || \\ \text{---NH---(CH}_2\text{)}_6\text{---NH---C---(CH}_2\text{)}_4\text{---C---} \end{array}$

y

ácido adípico

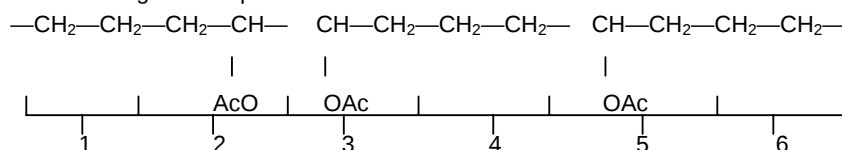
$(\text{HOOC---(CH}_2\text{)}_4\text{---COOH})$

$\begin{array}{c} \text{y} \\ \text{O} \qquad \text{O} \\ || \qquad || \\ \text{---C---(CH}_2\text{)}_4\text{---C---} \end{array}$

(En este caso existen dos unidades monoméricas diferentes y la unidad constitutiva repetitiva está constituida por el conjunto de las dos unidades monoméricas diferentes).

c) Copolímero de etileno y de acetato de vinilo

La cadena siguiente representa seis unidades monoméricas:



(en donde Ac significa $\text{CH}_3\text{—C—}$)

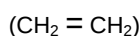
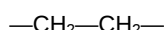


monómeros

unidades monoméricas

unidad constitutiva repetitiva

etileno

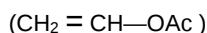
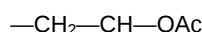


y

y

(*)

acetato de vinilo



- d) las **siliconas**, que son productos de constitución química no definida cuya molécula tiene más de una unión silicio-oxígeno-silicio y grupos orgánicos unidos a los átomos de silicio por uniones directas silicio-carbono (partida.39.10);
- e) los **resoles** (partida 39.09) y **demás prepolímeros**. Los prepolímeros son productos caracterizados por una cierta repetición de las unidades monoméricas, aun cuando puedan contener monómeros que no hayan reaccionado. Los prepolímeros no suelen utilizarse como tales sino para transformarlos en polímeros de mayor masa molecular por ulterior polimerización. El término prepolímero **no se refiere**, por tanto, a productos acabados tales como los diisobutilenos (**partida 27.10**) o el poli(oxietileno) (polietilenglicol) de peso molecular muy bajo (**partida 38.24**). Como ejemplos de prepolímeros se pueden citar los epóxidos a base de bisfenol-A o de fenolformaldehído epoxidados con epiclorhidrina y los isocianatos poliméricos.

Copolímeros y mezclas de polímeros

El término "copolímero" está definido en la Nota 4 de este Capítulo como los polímeros en los que ninguna unidad monomérica representa el 95% o más en peso del contenido total del polímero.

Así por ejemplo, no se considera como copolímero a un polímero constituido por un 96% de la unidad monomérica de propileno y un 4% de otras unidades monoméricas definidas.

Los copolímeros incluyen los productos de copolicondensación, de copoliadición, los copolímeros en bloque y los copolímeros de injerto.

Los **copolímeros en bloque** son copolímeros compuestos de al menos dos secuencias poliméricas unidas por unidades monoméricas de estructura diferente (por ejemplo un copolímero de etileno y propileno con segmentos alternativos de polietileno y polipropileno).

Los **copolímeros de injerto** son copolímeros compuestos por una cadena principal polimérica a la que se añaden cadenas laterales con unidades monoméricas de estructura diferente. Se trata, por ejemplo, de poliestireno injertado sobre un copolímero de estireno-butadieno o de un copolímero de estireno-acrilonitrilo injertado sobre polibutadieno.

La clasificación de los copolímeros (incluidos los copolicondensados, los productos de copoliadición, los copolímeros en bloque y los copolímeros de injerto) y las mezclas de polímeros está determinada por lo dispuesto en la Nota 4 del Capítulo. Salvo disposición en contrario, estos productos se clasificarán en la partida que comprenda los polímeros de la unidad comonomérica que predomine en peso sobre cada una de las demás unidades comonoméricas simples. Así las unidades comonoméricas constitutivas de polímeros que pertenezcan a una misma partida se considerarán conjuntamente como si se tratara de una unidad comonomérica simple.

Si no predominara ninguna unidad comonomérica simple (o grupo de unidades comonoméricas constituyentes clasificadas en la misma partida), los copolímeros o mezclas de polímeros, según los casos, se clasificarán en la última partida por orden de numeración entre las susceptibles de tenerse razonablemente en cuenta.

(*) En este caso particular, las unidades monoméricas se distribuyen al azar y el concepto de unidad constitutiva repetitiva no puede aplicarse.

Así, por ejemplo, un copolímero de cloruro de vinilo y de acetato de vinilo con un 55 % del monómero cloruro de vinilo se clasificará en la partida 39.04, pero si contiene el 55 % de la unidad monomérica acetato de vinilo se clasificará en la partida 39.05.

De modo parecido, un copolímero constituido por un 45 % de unidades monoméricas de etileno, 35 % de unidades monoméricas de propileno y 20 % de unidades monoméricas de isobutileno se clasificará en la partida 39.02, puesto que las unidades monoméricas de propileno e isobutileno, cuyos polímeros se clasifican en la partida 39.02, tienen el 55 % del contenido total del copolímero, tomado en conjunto, frente a la unidad monomérica etileno.

Una mezcla de polímeros compuesta por 55 % de poliuretano sobre una base de diisocianato de tolueno y de un poliéter-poliol, y un 45 % de poli(oxilileno) se clasificará en la partida 39.09, puesto que las unidades monoméricas de poliuretano predomina sobre las de poliéter de poli(oxilileno). En el contexto de la definición de poliuretanos, todas las unidades monoméricas de un poliuretano, incluidas las de poliéter-poliol que forman parte del poliuretano, deben tomarse en conjunto como unidades monoméricas clasificadas en la partida 39.09.

Polímeros modificados químicamente

Los polímeros modificados químicamente en los que sólo los apéndices de la cadena polimérica principal se han modificado por reacción química se clasificarán en la partida correspondiente al polímero sin modificar (véase la Nota 5 de este Capítulo). Esta disposición no se aplica a los copolímeros injertados.

Así, por ejemplo, el polietileno clorado y el polietileno clorosulfonado se clasificarán en la partida 39.01.

Los polímeros modificados químicamente para obtener grupos epóxidos reactivos, que los convierten en resinas epóxidas (véase la Nota Explicativa de la partida 39.07), se clasificarán en la partida 39.07. Por ejemplo, las resinas fenólicas químicamente modificadas por adición de epicloridrina se clasificarán como resinas epóxi y no como resinas fenólicas químicamente modificadas de la partida 39.09.

Una mezcla de polímeros en la que uno de los polímeros que la integran ha sido modificado químicamente se considera modificada químicamente en su totalidad.

Formas primarias

Las partidas 39.01 a 39.14 comprenden únicamente los productos en formas primarias. La expresión *formas primarias* está definida en la Nota 6 de este Capítulo y sólo se aplica a las materias que se presenten en las formas siguientes:

- 1) **Líquidos o pastas.** Se trata generalmente, en este caso, bien de polímeros base que deben todavía someterse a un tratamiento térmico u otro para formar la materia acabada, bien de dispersiones (emulsiones y suspensiones), o bien de disoluciones de materias sin tratar o parcialmente tratadas. Además de las sustancias necesarias para el tratamiento (tales como endurecedores (reticulantes) u otros correactivos y aceleradores), estos líquidos o pastas pueden contener otras materias, tales como plastificantes, estabilizantes, cargas y colorantes principalmente, para conferir al producto acabado propiedades físicas determinadas u otras características deseables. Estos líquidos o pastas se trabajan después por colada, extrusión, etc., y se utilizan también como productos de impregnación, recubrimiento, revestimiento, como base para barnices o pinturas, como adhesivos, espesativos, floculantes, etc.

Cuando por adición de determinadas sustancias, los productos obtenidos respondan a la descripción de una partida más específica de la Nomenclatura, se **excluyen** del Capítulo 39, tal es el caso, por ejemplo, de:

a) colas preparadas –véase la exclusión b) al final de estas Consideraciones Generales.

b) aditivos preparados para aceites minerales de la **partida 38.11**.

Conviene igualmente subrayar que las disoluciones –excepto los colodiones– de los productos de las partidas 39.01 a 39.13 en disolventes orgánicos volátiles se excluyen de este Capítulo y se clasifican en la **partida 32.08** (véase la Nota 2 d) del Capítulo) cuando la proporción de estos disolventes sea superior al 50 % del peso de estas disoluciones.

Los polímeros líquidos sin disolvente, netamente identificables como destinados a su utilización únicamente como barnices (en los cuales la formación de la película en el momento de la utilización depende del efecto del calor, de la humedad atmosférica o de la oxigenación y no de la adición de un endurecedor), se clasifican en la **partida 32.10**. Cuando esta condición no se cumple, se clasifican en este Capítulo.

- 2) **Gránulos, copos, grumos o polvo.** En estas diversas formas estos productos pueden utilizarse para el moldeo, la fabricación de barnices, adhesivos, etc., como espesantes, floculantes, etc. Pueden consistir, bien en materias sin plastificantes, pero que se harán plásticas durante el moldeo y el calentamiento, o bien en materias a las que ya se han incorporado los plastificantes. Estos productos pueden, además, contener cargas (harina de madera, celulosa, materias textiles, sustancias minerales, almidón, etc.), colorantes u otras sustancias de las enumeradas en el apartado 1) anterior. El polvo puede utilizarse principalmente para el revestimiento de diversos objetos por la acción del calor con electricidad estática o sin ella.

- 3) **Bloques irregulares, trozos o masas no coherentes**, aunque contengan cargas, colorantes u otras sustancias de las enumeradas en el apartado 1) anterior. Los bloques de forma geométrica regular no se consideran formas primarias y están comprendidos en la expresión "placas, láminas, películas, hojas y tiras" (véase la Nota 10 de este Capítulo).

Los desechos, recortes y desperdicios, de una sola materia termoplástica transformados en formas primarias se clasifican en las partidas 39.01 a 39.14 (según la materia considerada) y **no** en la partida 39.15 (véase la Nota 7 de este Capítulo).

Tubos

El término *tubos* que figura en el texto de la partida 39.17 está definido en la Nota 8 de este Capítulo.

Placas, láminas, películas, hojas y tiras de la partida 39.20 o de la 39.21

Los términos *placas, láminas, películas, hojas y tiras* que figuran en los textos de las partidas 39.20 y 39.21 están definidos en la Nota 10 de este Capítulo.

Las placas, láminas, etc., incluso trabajadas en la superficie (incluidos los cuadros y rectángulos obtenidos por corte de estos artículos), amoladas en los bordes, taladradas, fresadas, ribeteadas, torcidas, enmarcadas o trabajadas de otro modo o incluso cortadas en formas distintas de la cuadrada o la rectangular se clasifican generalmente en las **partidas 39.18, 39.19 o 39.22 a 39.26**.

Plástico celular

El plástico celular es un plástico que presenta numerosas células (abiertas, cerradas o ambas) repartidas en toda su masa. Comprende el plástico esponjoso, el plástico expandido y el plástico microporoso o microcelular. Puede ser flexible o rígido.

Los plásticos celulares se fabrican con una gran variedad de métodos. Estos incluyen los que incorporan un gas en el plástico (por ejemplo, por mezcla mecánica, evaporación de un disolvente de bajo punto de ebullición, degradación de una sustancia productora de gas), los que mezclan el plástico con microesferas huecas (por ejemplo, de vidrio o resina fenólica), los que aglomeran gránulos de plástico y los que mezclan plásticos con agua o una materia soluble en un disolvente que se extraen del plástico por lixiviación o maceración dejando huecos.

Plástico combinado con materias textiles

Los revestimientos de plástico para paredes o techos que respondan a las condiciones de la Nota 9 de este Capítulo se clasifican en la partida 39.18. La clasificación del plástico combinado con materias textiles está regido esencialmente por la Nota 1 h) de la Sección XI, la Nota 3 del Capítulo 56 y la Nota 2 del Capítulo 59. Este Capítulo comprende además los productos siguientes:

- a) el fieltro impregnado, recubierto, revestido o estratificado con plástico, con un contenido de materias textiles, en peso, inferior o igual al 50%, así como los fieltros inmersos totalmente en plástico;
- b) los tejidos y telas sin tejer, bien totalmente inmersos en plástico, o bien totalmente recubiertos o revestidos en las dos caras con esta misma materia, siempre que el recubrimiento o revestimiento sea perceptible a simple vista, haciendo abstracción para la aplicación de esta disposición de los cambios de color producidos por estas operaciones;
- c) los tejidos impregnados, recubiertos, revestidos o estratificados con plástico, que no puedan enrollarse a mano sin agrietarse en un mandril de 7 mm de diámetro a una temperatura comprendida entre 15 °C y 30 °C;
- d) las placas, hojas o tiras, de plástico celular, combinadas con tejido, fieltro o tela sin tejer, en las que la materia textil sea un simple soporte.

A este respecto, se considera que desempeñan el papel de simple soporte, cuando están aplicados en una sola cara de estas placas, hojas y tiras, los productos textiles sin forma, crudos, blanqueados o teñidos uniformemente. Por el contrario, los que tienen forma, están estampados o se han sometido a trabajos más avanzados, el perchado, por ejemplo), así como los productos textiles especiales, tales como terciopelo, tules y encajes y los productos textiles de la partida 58.11, se considera que desempeñan una función superior a la de un simple soporte.

Las placas, hojas y tiras de plástico celular combinadas con productos textiles en las dos caras, se **excluyen** sin embargo de este Capítulo, cualquiera que sea la naturaleza del producto textil (generalmente **partidas 56.02, 56.03 y 59.03**).

Plástico combinado con otras materias, excepto las materias textiles

Este Capítulo comprende igualmente los productos siguientes, tanto si se han obtenido en una sola operación, como si se han obtenido en una serie de operaciones sucesivas, **con la condición de que** conserven el carácter esencial de manufacturas de plástico:

- a) Las placas, hojas, etc., que tengan en el seno del plástico constitutivo, una armadura o una red de refuerzo de otras materias (alambre, fibra de vidrio, etc.).
- b) Las placas, láminas, etc. de plástico intercaladas con otras materias como hojas metálicas, papel, cartón.

Se excluyen de este Capítulo los productos constituidos por papel o cartón recubierto por una fina capa protectora de plástico en sus dos caras, **siempre que** conserven el carácter esencial del papel o de cartón (**partida 48.11** generalmente).

- c) Las placas, hojas, tiras, etc., de plástico estratificado con papel o cartón y los productos constituidos por una capa de papel o cartón revestido o recubierto con una capa de plástico, cuando el espesor de esta última exceda de la mitad del espesor total, **excepto** los revestimientos para paredes de la **partida 48.14**.
- d) Los productos obtenidos por compresión de fibras de vidrio o que consistan en hojas de papel impregnadas previamente con plástico, **con la condición** sin embargo de **que se** trate de productos duros y rígidos; si, por el contrario, conservan las características del papel o de las manufacturas de fibra de vidrio, permanecen clasificados en los **Capítulos 48 o 70**, según los casos.

Las disposiciones del apartado precedente se aplican, *mutatis mutandis*, a los monofilamentos, barras, varillas, perfiles, tubos y manufacturas.

Hay que observar que las telas y enrejados de metales comunes, simplemente empapados con plástico, se clasifican en la **Sección XV**, aunque las mallas estén obturadas por esta materia.

En el caso de paneles o de placas constituidos por la superposición de hojas de plástico y capas de madera de chapado, cuando la madera tenga el carácter de un simple soporte, se clasifican en este Capítulo; en cuanto a los paneles o placas en las que la madera constituya el elemento esencial y el plástico sólo sea **accesorio** (por ejemplo, plástico recubierto de caoba o de nudos de nogal), se clasifican en el **Capítulo 44**. Conviene señalar a este respecto que los paneles de construcción constituidos por la superposición de capas de madera y plástico se clasifican, en principio, en el Capítulo 44 (véanse las Consideraciones Generales de las Notas Explicativas de este Capítulo).

*

* *

Además de las exclusiones mencionadas en la Nota 2, este Capítulo **no comprende**:

- a) Las dispersiones concentradas de materias colorantes, de *lumífonos* orgánicos (por ejemplo, la rodamina B), de lacas colorantes, etc., en plástico que tengan el carácter de productos del **Capítulo 32**; véanse en especial las Notas Explicativas de la **partida 32.04** (apartados I-C y II-2), de la **partida 32.05** (7º párrafo) y de la **partida 32.06** (apartado A, párrafo sexto, apartado 1).
- b) Las preparaciones especialmente elaboradas para utilizarlas como adhesivos que consisten en polímeros o en mezclas de polímeros de las partidas 39.01 a 39.13 que, independientemente de las sustancias que pueden añadirse a los productos de este Capítulo (materias de carga, plastificantes, disolvente, pigmentos, etc.), contienen otras sustancias añadidas no clasificables en este Capítulo (por ejemplo, ceras), así como los productos de las partidas 39.01 a 39.13 acondicionados para la venta al por menor como colas o adhesivos de peso neto inferior o igual a 1 kg (**partida 35.06**).
- c) El plástico y las manufacturas de esta materia (con excepción de los artículos de las partidas 39.18 o 39.19) con impresiones o ilustraciones que no tengan carácter accesorio en relación con la utilización principal (**Capítulo 49**).

o

o o

Nota Explicativa de Subpartida.

Nota 1 de Subpartida

Esta Nota establece las normas de clasificación a nivel de subpartida de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros. Sin embargo, antes de clasificar estos productos a nivel de subpartida se deben primero clasificar en la partida apropiada de acuerdo con las Notas 4 y 5 de este Capítulo (véanse las Consideraciones Generales).

Clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros) y de los polímeros modificados químicamente

Según la Nota de subpartida 1, los polímeros (incluidos los copolímeros) y los polímeros modificados químicamente se clasificarán de acuerdo en lo dispuesto en los **apartados a) o b)** de la Nota, dependiendo de que exista o no una subpartida denominada "Los/Las demás" en la serie de subpartidas a considerar.

La denominación de subpartida "Los/Las demás" no incluye subpartidas tales como "Los demás poliésteres" y "de los demás plásticos".

La expresión "en la serie de subpartidas a considerar" se refiere a subpartidas de un mismo nivel, es decir, a subpartidas de un guión (nivel 1) o de dos guiones (nivel 2) (véase la Nota Explicativa de la Regla General.

6).

Conviene subrayar que determinadas partidas (por ejemplo, la partida 39.07) tienen los dos tipos de series de subpartidas.

A) Clasificación cuando existe una subpartida denominada "Los/Las demás"

- 1) **El apartado a) 1º)** de la Nota 1 de subpartida define a los polímeros precedidos del prefijo "poli" (por ejemplo polietileno y poliamida -6,6) como aquellos en los que la o las unidades monoméricas constitutivas del polímero especificado, consideradas conjuntamente, deben contribuir con una proporción superior o igual al 95 % en peso del contenido total del polímero. En el caso de las llamadas clases de polímeros designadas con el prefijo "poli" (por ejemplo, los politerpenos de la subpartida 3911.10), todas las unidades monoméricas recogidas en una misma clase (por ejemplo, diferentes unidades monoméricas de terpeno para el caso de los politerpenos) deben contribuir con una proporción superior o igual al 95 % en peso del polímero.

Conviene subrayar que esta definición **sólo** se aplica a polímeros de subpartidas que comprenden una subpartida denominada "Los/Las demás" en la serie de subpartidas a considerar.

Así, por ejemplo un polímero constituido por 96 % de una unidad monomérica de etileno y un 4 % de una unidad monomérica de propileno, con masa volúmica superior o igual a 0.94, se clasificará (siendo un polímero de la partida 39.01 por aplicación de la Nota 4 de este Capítulo) como polietileno en la Subpartida 3901.20 puesto que la unidad monomérica de etileno contribuye en más del 95 % al contenido total del polímero y que existe una subpartida "Los/Las demás" en la serie de subpartidas a considerar.

La definición descrita anteriormente de polímeros con el prefijo "poli", cuando se aplica al poli(alcohol vinílico) no implica que el 95 % o más en peso de las unidades monoméricas deban ser el "alcohol vinílico" señalado. Sin embargo, exige que el acetato de vinilo y las unidades monoméricas de alcohol vinílico consideradas juntas representen el 95% o más en peso del polímero.

- 2) **El apartado a) 2º)** de la Nota 1 de subpartidas trata sobre la clasificación de los productos de las subpartidas 3901.30, 3903.20, 3903.30 y 3904.30.

Los copolímeros clasificados en estas cuatro subpartidas deben tener una proporción superior o igual al 95 % en peso de unidades monoméricas constitutivas de los polímeros mencionados en el texto de la subpartida.

Así por ejemplo, un copolímero constituido por 61% de una unidad monomérica de cloruro de vinilo, 35% de una unidad monomérica de acetato de vinilo y 4% de una unidad monomérica de anhídrido maleico se clasificará, siendo un polímero de la partida 39.04, como un copolímero de cloruro de vinilo y de acetato de vinilo de la subpartida 3904.30 puesto que las unidades monoméricas de cloruro de vinilo y de acetato de vinilo, consideradas conjuntamente constituyen el 96 % del contenido total del polímero.

En cambio, un copolímero constituido por 60% de una unidad monomérica de estireno, 30% de una unidad monomérica de acrilonitrilo y 10% de una unidad monomérica de viniltolueno se clasificará (siendo un polímero de la partida 39.03) en la subpartida 3903.90 (Los demás) y **no** en la subpartida 3903.20 puesto que las unidades monoméricas de estireno y de acrilonitrilo, consideradas conjuntamente, constituyen únicamente el 90 % del contenido total del polímero.

- 3) **El apartado a) 3º)** de la Nota 1 de subpartidas aborda la clasificación de los polímeros modificados químicamente. Estos polímeros se clasificarán en la subpartida denominada "Los/Las demás", siempre que no estén comprendidos más específicamente en otra subpartida. Por consiguiente los polímeros modificados químicamente no se clasificarán en la misma subpartida que el polímero sin modificar, a menos que dicho polímero se clasifique en una subpartida denominada "Los/Las demás".

Así por ejemplo el polietileno clorado o clorosulfonado, siendo un polietileno modificado químicamente de la partida 39.01, se clasificará en la subpartida 3901.90 ("Los demás").

En cambio, el poli(alcohol vinílico) que se obtiene por hidrólisis del poli(acetato de vinilo) se clasificará en la subpartida 3905.30 en la que está comprendido específicamente.

- 4) **El apartado a) 4º)**: Los polímeros a los que no les sean aplicables las disposiciones de los apartados a) 1º), 2º) o 3º) se clasificarán en la subpartida denominada "Los/Las demás", salvo que exista una **subpartida más específica** en la serie de subpartidas considerada que comprenda polímeros de la unidad monomérica que predomine en peso sobre todas las demás unidades monoméricas. A este efecto, las unidades monoméricas constitutivas de polímeros comprendidos en la misma subpartida se considerarán conjuntamente. Sólo deberán compararse las unidades monoméricas constitutivas de polímeros de la serie de subpartidas consideradas.

Los textos de estas **subpartidas específicas** se redactan como sigue: "polímeros de x", "copolímeros de x" o "polímeros x". (por ejemplo, copolímeros de propileno (**subpartida 3902.30**), polímeros fluorados (**subpartidas 3904.61 y 3904.69**).

Para que se clasifiquen en estas subpartidas es únicamente necesario que la unidad monomérica designada en la subpartida predomine sobre todas las demás unidades monoméricas simples de la serie considerada. Es decir, la unidad monomérica designada en la subpartida no debe representar más del 50 % del contenido total del polímero de la serie considerada.

Así por ejemplo, un copolímero de etileno-propileno constituido por 45 % de unidades monoméricas de etileno y 60 % de unidades monoméricas de propileno se clasificará (siendo un polímero de la partida 39.02) en la subpartida 3902.30 como copolímero de propileno, puesto que el propileno es la única unidad monomérica constituyente que puede ser considerada.

Asimismo, un copolímero constituido por 45 % de una unidad monomérica de etileno, 35 % de una unidad monomérica de propileno y 20 % de una unidad monomérica de isobutileno se clasificará (siendo un polímero de la partida 39.02) en la subpartida 3902.30 puesto que

únicamente las unidades monoméricas de propileno e isobutileno se pueden comparar (las unidades monoméricas de etileno no se consideran), siendo la unidad monomérica de propileno la que predomina sobre la unidad monomérica de isobutileno.

En cambio, un copolímero constituido por 45 % de una unidad monomérica de etileno, 35 % de una unidad monomérica de isobutileno y 20 % de una unidad monomérica de propileno se clasificará (siendo un polímero de la partida 39.02) en la subpartida 3902.90 puesto que únicamente las unidades monoméricas de isobutileno y propileno se pueden comparar, siendo la unidad monomérica de isobutileno la que predomina sobre la unidad monomérica de propileno.

B) Clasificación cuando en la serie considerada no existe una subpartida "Los/Las demás".

- 1) **El apartado b) 1º)** de la Nota 1 de subpartidas establece la clasificación de los polímeros en la subpartida que comprenda los polímeros de la unidad monomérica que predomine en peso sobre cualquier otra unidad comonomérica simple cuando no existe una subpartida denominada "Los/Las demás" en la serie de subpartidas consideradas. A este efecto, las unidades monoméricas constitutivas de polímeros comprendidos en la misma subpartida se considerarán conjuntamente.

Este método de clasificación es análogo al especificado en la Nota 4 de este Capítulo para la clasificación de polímeros a nivel de partida.

La noción de preponderancia de una unidad monomérica sólo se aplica cuando los polímeros no contienen unidades monoméricas clasificadas fuera de la serie de subpartidas consideradas. En tales circunstancias, sólo deberán compararse las unidades monoméricas relativas a los polímeros de la serie de subpartidas consideradas.

Así, por ejemplo, los copolicondensados de urea y de fenol con formaldehído se clasificarán (siendo polímeros de la partida 39.09) en la subpartida 3909.10 si la unidad monomérica de urea predomina sobre la unidad monomérica de fenol y en la subpartida 3909.40 si es la unidad monomérica de fenol la que predomina, puesto que no existe ninguna subpartida denominada "Los/Las demás" en la serie de subpartidas consideradas.

Conviene recordar que la definición de polímeros, con el prefijo "poli" que figura en el apartado a) 1º) de la Nota 1 de subpartidas **no se aplica** a las subpartidas que pertenecen a esta categoría.

Así, por ejemplo, los copolímeros que contengan a la vez unidades monoméricas constitutivas de policarbonato y de poli(tereftalato de etileno), se clasificarán en la subpartida 3907.40 si predomina la primera unidad y en la subpartida 3907.60 si es la segunda, puesto que no existe una subpartida denominada "Los/Las demás" en la serie de subpartidas consideradas.

- 2) **El apartado b) 2º)** de la Nota 1 de subpartidas versa sobre la clasificación de los polímeros modificados químicamente. Estos se clasificarán en la misma subpartida que el polímero sin modificar cuando no exista una subpartida denominada "Los/Las demás" en la serie de subpartidas consideradas.

Así, por ejemplo, las resinas fenólicas acetiladas (que son polímeros de la partida 39.09) se clasificarán en la subpartida 3909.40 como resinas fenólicas puesto que no existe una subpartida denominada "Los/Las demás" en la serie de subpartidas consideradas.

Clasificación de las mezclas de polímeros

El último párrafo de la Nota 1 de subpartidas establece la clasificación de las mezclas de polímeros. Estas se clasificarán en la misma subpartida que si se tratase de polímeros obtenidos de las mismas unidades monoméricas en las mismas proporciones.

Los ejemplos siguientes ilustran la clasificación de las mezclas de polímeros:

- una mezcla de polímeros de una densidad superior a 0.94 y constituidos por 96 % de polietileno y 4 % de polipropileno se clasificará en la subpartida 3901.20 como polietileno, puesto que la unidad monomérica de etileno constituye más de 95 % del contenido total del polímero.
- una mezcla de polímeros con 60 % de poliamida-6 y 40 % de poliamida-6,6 se clasificará en la subpartida 3908.90 ("Los/Las demás") porque ninguna unidad monomérica constituye el 95 % o más en peso del contenido total del polímero.

una mezcla de polipropileno (45 %), de poli(tereftalato de butileno) (42 %) y de poli(isoftalato de etileno) (13 %) se clasificará en la partida 39.07 porque las unidades monoméricas constitutivas de dos poliésteres, considerados conjuntamente, predominan sobre la unidad monomérica de propileno. Las unidades monoméricas de poli(tereftalato de butileno) y de poli(isoftalato de etileno) se tienen en cuenta independientemente de la forma en que se hayan combinado para formar cada uno de los polímeros de la mezcla. En este ejemplo, una de las unidades monoméricas de poli(isoftalato de etileno) y la otra de poli(tereftalato de butileno) son las **mismas** que las unidades monoméricas constitutivas del poli(tereftalato de etileno). Sin embargo, esta mezcla se clasificará en la subpartida 3907.99 porque, al considerar únicamente las unidades monoméricas de poliéster, las unidades monoméricas del "otro poliéster" predominan sobre las unidades monoméricas de poli(tereftalato de etileno), **siempre que la proporción estequiométrica sea exacta.**

SUBCAPITULO I
FORMAS PRIMARIAS

39.01 POLIMEROS DE ETILENO EN FORMAS PRIMARIAS.

- 3901.10 – Polietileno de densidad inferior a 0.94.
- 3901.20 – Polietileno de densidad superior o igual a 0.94.
- 3901.30 – Copolímeros de etileno y acetato de vinilo.
- 3901.90 – Los demás.

Esta partida comprende el polietileno y el polietileno modificado químicamente (por ejemplo, el polietileno clorado y el polietileno clorosulfonado) y también los copolímeros de etileno (por ejemplo, los copolímeros de etileno y de acetato de vinilo y los copolímeros de etileno y de propileno) en los que el etileno es la unidad comonomera que predomina. En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véanse las Consideraciones Generales de este Capítulo.

El polietileno es un polímero translúcido cuya gama de aplicaciones es muy amplia. El polietileno de baja densidad (LDPE), es decir, el polietileno con una densidad inferior a 0.94 a 20 °C, determinada utilizando un polímero sin aditivos, se utiliza sobre todo en forma de película para envasado de productos alimenticios principalmente, como revestimiento del papel, tableros de fibras, hojas de aluminio, etc., como material de aislamiento eléctrico y para la fabricación de diversos artículos domésticos, juguetes, etc. Esta partida comprende igualmente el polietileno de baja densidad lineal (LLDPE). El polietileno de alta densidad (HDPE) es un polietileno que tiene una densidad superior o igual a 0.94 a 20 °C, determinada utilizando un polímero sin aditivos. Se utiliza para fabricar un gran número de artículos por inyección, soplado y moldeado por inyección, de sacos tejidos, recipientes para gasolina o aceite, para la extrusión de tubos, etc. Los copolímeros de etileno y de acetato de vinilo se emplean principalmente para fabricar cápsulas de taponado, revestimientos interiores de recipientes de cartón y películas extensibles para embalajes.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) El polietileno líquido que no responda a las condiciones estipuladas en la Nota 3 a) de este Capítulo (**partida 27.10**).
- b) La cera de polietileno (**partida 34.04**).

39.02 POLIMEROS DE PROPILENO O DE OTRAS OLEFINAS, EN FORMAS PRIMARIAS.

- 3902.10 – Polipropileno.
- 3902.20 – Poliisobutileno.
- 3902.30 – Copolímeros de propileno.
- 3902.90 – Los demás.

Esta partida comprende los polímeros de todas las olefinas (es decir, los hidrocarburos acíclicos que tengan uno o varios enlaces) con excepción del etileno. Entre los polímeros de esta partida, los más importantes son el propileno, el poliisobutileno y los copolímeros de propileno. En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

Las características físicas generales del propileno están próximas a las del polietileno de alta densidad. El polipropileno y los copolímeros de propileno tienen igualmente una gama de aplicaciones muy amplia y se emplean para fabricar películas para embalaje, piezas moldeadas para la industria del automóvil, aparatos y artículos domésticos, etc., fundas para hilos y cables, tapas de recipientes para productos alimenticios, productos recubiertos o estratificados, botellas, bandejas y cajas destinadas a colocar material de precisión, tubos para el transporte de líquidos, revestimientos interiores de depósitos, tuberías para fábricas de productos químicos o bases para alfombras de pelo insertado.

Cuando está suficientemente polimerizado, el poliisobutileno se parece al caucho, pero no está clasificado en el Capítulo 40 por no responder a la definición de caucho sintético. Se utiliza para fabricar recubrimientos estancos y para modificar otros plásticos.

El poliisobutileno ligeramente polimerizado que responda a las disposiciones de la Nota 3 a) de este Capítulo está también comprendido aquí. Es un líquido viscoso que se utiliza para modificar las propiedades de los aceites lubricantes.

Por el contrario, el poliisobutileno sintético líquido o las demás poliolefinas sintéticas líquidas **que no respondan** a las normas de la Nota 3 a) de este Capítulo, se **excluyen** (**partida 27.10**).

39.03 POLIMEROS DE ESTIRENO EN FORMAS PRIMARIAS.

– Poliestireno:

- 3903.11 – Expandible.
- 3903.19 – Los demás.
- 3903.20 – Copolímeros de (estireno-acrilonitrilo) (SAN).
- 3903.30 – Copolímeros de (acrilonitrilo-butadieno-estireno) (ABS).
- 3903.90 – Los demás.

Esta partida comprende el poliestireno y los copolímeros del estireno. Los copolímeros del estireno más importantes son los copolímeros de (estireno-acrilonitrilo) (SAN), los copolímeros de (acrilonitrilo-butadieno-estireno) (ABS) y los copolímeros de (estireno-butadieno). La mayor parte de los copolímeros de (estireno-butadieno) que contienen una proporción importante de butadieno responden a las condiciones estipuladas en la Nota 4 del Capítulo 40 y se clasifican, por tanto, en el **Capítulo 40** como caucho sintético. En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

El poliestireno sin expandir es una materia termoplástica incolora y transparente que encuentra numerosas aplicaciones en las industrias electrotécnicas y radiofónicas. Encuentra igualmente ciertas aplicaciones en el embalaje, por ejemplo, de productos alimenticios y de cosméticos. Se utiliza también para fabricar juguetes, cajas para relojes y discos fonográficos.

El poliestireno expandido (celular) contiene en la masa gas procedente de la expansión y tiene una pequeña densidad aparente; se emplea mucho como aislante térmico para las puertas de refrigeradores, conductos de acondicionamiento de aire, armarios frigoríficos y mostradores de congelación, así como en la industria de la construcción. Se utiliza también para fabricar envases desechables y artículos para servir los alimentos.

Algunos copolímeros del estireno modificados químicamente constituyen intercambiadores de iones (**partida 39.14**).

Los copolímeros de (estireno-acrilonitrilo) (SAN), cuya resistencia al estirado es elevada, que se prestan bien al moldeo y poseen buena resistencia a los productos químicos se utilizan para fabricar tazas, vasos, teclas de máquinas de escribir, piezas de refrigeradores, cubas para filtros de aceite y ciertos objetos domésticos. Los copolímeros de (acrilonitrilo-butadieno-estireno) (ABS) tienen una resistencia elevada al choque y a los agentes atmosféricos y se utilizan para fabricar partes y accesorios de carrocerías de automóviles, puertas de refrigeradores, teléfonos, botellas, tacones para el calzado, cárteres de máquinas, tubos, paneles de construcción, barcos, etc.

39.04 POLIMEROS DE CLORURO DE VINILO O DE OTRAS OLEFINAS HALOGENADAS, EN FORMAS PRIMARIAS.

3904.10 – **Poli(cloruro de vinilo) sin mezclar con otras sustancias.**

– Los demás poli(cloruros de vinilo):

3904.21 – – **Sin plastificar.**

3904.22 – – **Plastificados.**

3904.30 – **Copolímeros de (cloruro de vinilo-acetato de vinilo).**

3904.40 – **Los demás copolímeros de cloruro de vinilo.**

3904.50 – **Polímeros de (cloruro de vinilideno).**

– **Polímeros fluorados:**

3904.61 – – **Poli(tetrafluoroetileno).**

3904.69 – – **Los demás.**

3904.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende el poli(cloruro de vinilo) (PVC), los copolímeros del cloruro de vinilo, los polímeros del (cloruro de vinilideno), los fluoropolímeros y los polímeros de otras olefinas halogenadas. En lo referente a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

El PVC es una materia rígida e incolora con poca estabilidad térmica que tiene tendencia a adherirse a las superficies metálicas cuando se calienta. Principalmente por esta razón, es frecuentemente necesario añadirle estabilizantes, plastificantes, diluyentes, cargas, etc., para obtener plástico utilizable. En forma de hojas flexibles, el PVC es muy utilizado como materia impermeable para fabricar cortinas, delantales, impermeables, etc., y como cuero artificial de calidad utilizada para el tapizado y la decoración interior de vehículos de cualquier tipo destinados al transporte de viajeros. Las hojas de PVC rígidas encuentran aplicaciones en la fabricación de tapaderas, conducciones, revestimientos interiores de depósitos y numerosos artículos y material para la industria química. Las baldosas para el revestimiento del suelo de PVC constituyen igualmente una de las aplicaciones más comunes.

Los copolímeros más importantes del cloruro de vinilo son los copolímeros de cloruro de vinilo y de acetato de vinilo, que se utilizan principalmente en la fabricación de discos fonográficos y en revestimientos para el suelo.

Los copolímeros de (cloruro de vinilideno) se utilizan mucho en la fabricación de embalajes para productos alimenticios, tapizado de asientos, como cerdas para cepillería, recubrimientos de látex y tubos para la industria de productos químicos.

El poli(tetrafluoroetileno) (PTFE), que constituye uno de los polímeros fluorados más importantes, tiene numerosas aplicaciones en las industrias eléctrica, química y mecánica. Por su resistencia elevada al calor, constituye una materia aislante excelente y su resistencia a los productos químicos le hace prácticamente indestructible.

Entre otros polímeros fluorados, se pueden citar los polímeros de clorotrifluoroetileno, el poli(fluoruro de vinilideno), etc.

39.05 POLIMEROS DE ACETATO DE VINILO O DE OTROS ESTERES VINILICOS, EN FORMAS PRIMARIAS; LOS DEMAS POLIMEROS VINILICOS EN FORMAS PRIMARIAS.

– Poli(acetato de vinilo):

3905.12 – En dispersión acuosa.

3905.19 – Los demás.

– Copolímeros de acetato de vinilo:

3905.21 – En dispersión acuosa.

3905.29 – Los demás.

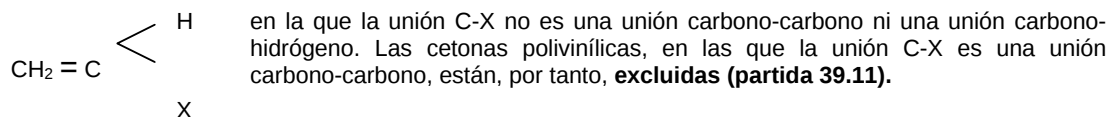
3905.30 – Poli(alcohol vinílico), incluso con grupos acetato sin hidrolizar.

– Los demás:

3905.91 – Copolímeros.

3905.99 – Los demás.

Esta partida comprende todos los polímeros vinílicos, **excepto** los de la **partida 39.04**. Un polímero vinílico es un polímero cuyo monómero tiene la fórmula:



Los polímeros de acetato de vinilo o de otros ésteres vinílicos, cuyo poli(acetato de vinilo) es con mucho el polímero más importante, no se prestan a la fabricación de artículos por su blandura y su elasticidad que son demasiado grandes. Se emplean generalmente para la preparación de lacas, pinturas, adhesivos y aprestos o para la impregnación de materias textiles, etc. Las disoluciones y dispersiones (emulsiones y suspensiones) de poli(acetato de vinilo) se utilizan principalmente como adhesivos.

El poli(alcohol vinílico) se prepara normalmente por hidrólisis del poli(acetato de vinilo). El poli(alcohol vinílico) puede obtenerse de varias calidades diferentes según el contenido de grupos acetato sin hidrolizar. Son excelentes emulsionantes y dispersantes que se utilizan como coloides protectores, adhesivos, aglutinantes y espesantes en las pinturas, en los productos farmacéuticos, así como en los textiles. Las fibras obtenidas a partir de poli(alcohol vinílico) se utilizan para fabricar ropa interior, mantas y prendas de vestir, etc.

Los poli(acetales de vinilo) pueden prepararse haciendo reaccionar el poli(alcohol vinílico) con un aldehído como el formaldehído o el butiraldehído, o haciendo reaccionar el poli(acetato de vinilo) con un aldehído.

Entre los demás polímeros vinílicos, se pueden citar los éteres polivinílicos, el poli(vinilcarbazol) y la poli(vinilpirrolidona).

En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véanse las Consideraciones Generales de este Capítulo.

39.06 POLIMEROS ACRILICOS EN FORMAS PRIMARIAS.

3906.10 – Poli(metacrilato de metilo).

3906.90 – Los demás.

Por *polímeros acrílicos* se entenderá los polímeros del ácido acrílico o del ácido metacrílico, de sus sales o de los aldehídos, amidas o nitrilos correspondientes.

El poli(metacrilato de metilo) es el polímero más importante de esta categoría. Se utiliza, por sus propiedades ópticas excelentes y su resistencia, como vidrio y en la fabricación de letreros para el exterior y de otros artículos de escaparate, de publicidad o de presentación. Se utiliza también en la fabricación de prótesis oculares, lentes de contacto y prótesis dentales.

Los polímeros de acrilonitrilo pueden utilizarse para fabricar fibras sintéticas.

En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

Se **excluyen** de esta partida:

- Los polímeros acrílicos que constituyan intercambiadores de iones (**partida 39.14**).
- Los copolímeros de acrilonitrilo que respondan a las disposiciones de la Nota 4 del Capítulo 40 (**Capítulo 40**).

39.07 POLIACETALES, LOS DEMAS POLIETERES Y RESINAS EPOXI, EN FORMAS PRIMARIAS; POLICARBONATOS, RESINAS ALCIDICAS, POLIESTERES ALILICOS Y DEMAS POLIESTERES, EN FORMAS PRIMARIAS.3907.10 – **Poliacetales.**3907.20 – **Los demás poliéteres.**3907.30 – **Resinas epoxi.**3907.40 – **Policarbonatos.**3907.50 – **Resinas alcídicas.**3907.60 – **Poli(tereftalato de etileno).**– **Los demás poliésteres:**3907.91 – – **No saturados.**3907.99 – – **Los demás.**

Esta partida comprende:

- 1) Los **poliacetales** (polioximetilenos): son polímeros que se obtienen a partir de un aldehído, normalmente el formaldehído y se caracterizan por la presencia de funciones acetal en la cadena del polímero. No deben confundirse con los poli(acetales de vinilo) de la **partida 39.05** en los que las funciones acetal son sustituyentes en la cadena del polímero. Esta familia de plásticos comprende los copolímeros del acetal que se consideran plásticos técnicos utilizados para la fabricación de jaulas de rodamientos, de levas, tableros de abordaje para vehículos automóviles, de tiradores de puertas, palas de bombas y de ventiladores, tacones para el calzado, juguetes mecánicos, accesorios de fontanería, etc.
- 2) Los **demás poliéteres** son polímeros que se obtienen a partir de epóxidos, de glicoles o de materias similares y se caracterizan por la presencia de la función éter en la cadena del polímero. No deben confundirse con los poli(éteres de vinilo) de la **partida 39.05**, en los que la función éter es sustituyente en la cadena del polímero. Los miembros más importantes de este grupo son el poli(oxietileno) (polietilenglicol), el polioxipropileno y el polioxifenileno (PPO) (o, más exactamente, poli(oxidimetilfenileno)). Estos productos tienen una amplia gama de aplicaciones, el PPO se utiliza, como los poliacetales, para la fabricación de piezas mecánicas y el polioxipropileno es un intermedio en la fabricación de espuma de poliuretano.
- 3) Las **resinas epoxi**: son polímeros que se obtienen, por ejemplo, por condensación de la epíclorhidrina (1-cloro-2,3-epoxipropano) con el bisfenol A (4,4'-isopropilidendifenol), resinas fenólicas (novolacas) u otros compuestos polihidroxiados o por epoxidación de compuestos no saturados. Cualquiera que sea la estructura fundamental del polímero, estas resinas se caracterizan por la presencia de grupos epóxido reactivos que le permiten reticular fácilmente en el momento de su uso, por adición de un compuesto aminado, un ácido o un anhídrido orgánico, un complejo de trifluoruro de boro o un polímero orgánico.
La consistencia de las resinas epoxi varía desde la de los líquidos de baja viscosidad hasta la de los sólidos con punto de fusión elevado. Se utilizan principalmente como revestimientos de superficie, como adhesivo, como resinas de colada o como resinas de moldeo.
Los aceites animales o vegetales epoxidados se clasifican en la **partida 15.18**.
- 4) Los **policarbonatos**: son polímeros que se obtienen por condensación del bifenol A con el fosgeno (oxicloruro de carbono) o el carbonato de difenilo y se caracterizan por la presencia de funciones éster del ácido carbónico en la cadena del polímero. Estos polímeros tienen cierto número de aplicaciones industriales, principalmente en la fabricación de artículos moldeados y en sustitución del vidrio de ventanas.
- 5) Los **poliésteres**: estos polímeros se caracterizan por la presencia de funciones éster carboxílicas en la cadena del polímero y se obtienen, por ejemplo, por condensación de un polialcohol y de un ácido policarboxílico. Se distinguen pues de los poli(ésteres de vinilo) de la **partida 39.05** y de los poli(ésteres acrílicos) de la **partida 39.06** en los que los grupos éster son sustituyentes en la cadena del polímero. Entre los poliésteres se pueden citar:
 - a) Las **resinas alcídicas** que son productos de policondensación de alcoholes polifuncionales y ácidos polifuncionales o sus anhídridos, en los que uno por lo menos debe ser total o parcialmente trifuncional o más, modificados con otras sustancias tales como ácidos grasos o aceites animales o vegetales, ácidos o alcoholes monofuncionales o colofonia. Se excluyen las resinas alcídicas sin aceite (véase el apartado d) siguiente). Las resinas de este grupo se utilizan principalmente como recubrimientos y participan, principalmente, en la composición de barnices de calidad. Se presentan comúnmente en disoluciones más o menos viscosas.
 - b) Los **poli(ésteres de alilo)** que forman una categoría especial de poliésteres no saturados (para la explicación del término *no saturado*, véase el apartado d) siguiente) obtenidos a partir de ésteres del alcohol alílico con ácidos dibásicos, por ejemplo, ftalato de dialilo. Se utilizan como adhesivo de estratificación, recubrimientos, barnices y en aplicaciones que exijan permeabilidad a las microondas.

- c) El **poli(tereftalato de etileno) (PET)**. Polímero generalmente formado por la esterificación del ácido tereftálico con etilenglicol o por la reacción del tereftalato de dimetilo con etilenglicol. Además de las aplicaciones extremadamente importantes en el dominio de los textiles, se utiliza igualmente para fabricar láminas para embalaje, cintas para grabación magnética, botellas para zumos de frutas, etc.
- d) Los **demás poliésteres**, que pueden ser saturados o no saturados.

Por *poliésteres no saturados* se entenderá los poliésteres cuyo grado de insaturación etilénica es tal que pueden fácilmente reticularse (o están ya reticulados) con monómeros que contengan uniones etilénicas para formar productos termoendurecibles. Entre los poliésteres no saturados, se pueden citar los poli(ésteres de alilo) (véase el apartado b) anterior) y los demás poliésteres (incluidas las resinas alcídicas sin aceite) fabricadas a partir de un ácido no saturado, por ejemplo, el ácido maleico o fumárico. Estos productos, que se presentan comúnmente en forma de prepolímeros líquidos, se utilizan principalmente para fabricar estratificados reforzados con fibra de vidrio y productos moldeados transparentes termoendurecidos.

Entre los poliésteres saturados, se encuentran los polímeros a base de ácido tereftálico, tales como el poli(tereftalato de butileno) y las resinas alcídicas saturadas sin aceite. Estos productos son muy utilizados para fabricar películas y fibras textiles.

En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véanse las Consideraciones Generales de este Capítulo.

39.08 POLIAMIDAS EN FORMAS PRIMARIAS.

3908.10 – **Poliamidas -6, -11, -12, -6,6, -6,9, -6,10 o -6,12.**

3908.90 – **Las demás.**

Esta partida comprende las poliamidas y sus copolímeros. Las poliamidas lineales se conocen con el nombre de nailones.

Las poliamidas se obtienen por polimerización de condensación de diácidos orgánicos (por ejemplo, el ácido adípico, el ácido sebáico) con diaminas o bien ciertos aminoácidos condensados sobre sí mismos (por ejemplo, el ácido 11-aminoundecanoico) o por polimerización de reorganización de lactamas (por ejemplo, épsilon-caprolactama).

Algunas poliamidas del tipo del nailon son la poliamida 6, la poliamida 11, la poliamida 12, la poliamida 6,6, la poliamida 6,9, la poliamida 6,10 y la poliamida 6,12. Se pueden citar como ejemplo de poliamidas no lineales los productos de condensación de ácidos dimerizados de aceites vegetales con aminas.

Las poliamidas tienen una resistencia elevada al estirado y al choque. Poseen también una excelente resistencia a los productos químicos, principalmente a los hidrocarburos, cetonas y ésteres aromáticos y alifáticos.

Independientemente de su empleo como materias textiles, las poliamidas tienen numerosas aplicaciones como materias termoplásticas de moldeo. Se utilizan igualmente como revestimientos, adhesivos, láminas para embalaje, etc. Con disolventes, tienen una aplicación especial como lacas.

En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

39.09 RESINAS AMINICAS, RESINAS FENOLICAS Y POLIURETANOS, EN FORMAS PRIMARIAS.

3909.10 – **Resinas ureicas; resinas de tiourea.**

3909.20 – **Resinas melamínicas.**

3909.30 – **Las demás resinas amínicas.**

3909.40 – **Resinas fenólicas.**

3909.50 – **Poliuretanos.**

Esta partida comprende:

1) Las **resinas amínicas**

Proceden de la condensación de aminas o amidas con aldehídos (formaldehído, furfural u otros). Las más importantes son los productos de condensación del formaldehído con la urea o la tiourea (resinas ureicas y resinas tioureicas), con la melamina (resinas melamínicas) o con anilina (resinas de anilina).

Estas resinas se utilizan para la fabricación de artículos de plástico transparente, translúcido o con varios colores y poseen un hermoso brillo; se emplean para obtener por moldeo utensilios de mesa, artículos de fantasía u objetos para usos electrotécnicos. En disolución y dispersión (emulsiones o suspensiones) (modificadas o no con aceites vegetales, ácidos grasos, alcoholes u otros polímeros sintéticos), se utilizan como adhesivos, aprestos para textiles, etc. (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo, exclusión b), para la clasificación de los adhesivos).

El **poli(isocianato de fenilmetano)** (frecuentemente llamado "MDI en bruto" o "MDI polimérico") se presenta en forma de líquido opaco, de color entre marrón oscuro y claro, y se sintetiza por reacción de anilina y formaldehído para formar poli(metilenfenilamina), que posteriormente reacciona con fosgeno y calor para formar funciones isocianato libres. El producto es un polímero químicamente modificado de

anilina y formaldehído (una resina amínica químicamente modificada). El polímero resultante tiene un promedio de unidades monoméricas entre 4 y 5 y es un importante prepolímero utilizado en la fabricación de poliuretanos.

Las resinas poliaminas, como las poli(etilenaminas), **no son** resinas amínicas y se clasifican en la **partida 39.11**, cuando cumplen las disposiciones de la Nota 3 de este Capítulo.

2) Las **resinas fenólicas**

Este grupo comprende una gran variedad de resinas obtenidas por condensación del fenol o sus homólogos (cresol, xilenol, etc.) –o fenoles sustituidos– con aldehídos, tales como el formaldehído, acetaldehído, furfural, etc. La naturaleza del producto varía según las condiciones en que se efectúe la reacción y según que la materia esté o no modificada por la introducción de otras sustancias.

Pertenecen a este grupo, principalmente:

- a) Las **resinas (novolacas) fusibles y solubles** permanentemente en alcohol o en otros disolventes orgánicos, que se obtienen en medio ácido; se utilizan principalmente para la fabricación de barniz o de polvo para moldear.
- b) Las **resinas fenólicas termoendurecibles**, que se obtienen en medio alcalino; durante la operación se obtiene una gama continua de productos: primero los resoles, productos líquidos, pastosos o sólidos que se utilizan como base para recubrimientos, para barnices, productos de impregnación, etc., después, los resitos que se emplean como polvo para moldear, finalmente, cuando la reacción está completamente terminada, las resitas, que se obtienen generalmente en formas acabadas, tales como placas, hojas, tubos o varillas u otros artículos que se clasifican generalmente en las partidas 39.16 a 39.26.

Algunas resinas de estos tipos se utilizan como intercambiadores de iones y se clasifican en la **partida 39.14**.

- c) Las **resinas fenólicas oleosolubles** (solubles en aceites secantes) preparadas a partir de butilfenol, amilfenol, paraenilfenol u otros fenoles sustituidos; estas resinas se emplean generalmente para la preparación de barnices.
- d) Los **productos** a base de las resinas mencionadas en los apartados a), b) y c) anteriores, **modificadas** por la unión de resinas naturales (colofonia, etc.), de resinas sintéticas (especialmente las resinas alcídicas), aceites vegetales, alcoholes, ácidos orgánicos u otros productos químicos que afecten la solubilidad en los aceites secantes. Estos productos se utilizan en la preparación de barnices o de pinturas, como recubrimientos o como productos de impregnación.

3) Los **poliuretanos**

Esta clase incluye todos los polímeros que se obtienen por reacción entre los isocianatos polifuncionales y los compuestos polihidroxilados, como por ejemplo el aceite de ricino, el 1,4-butanodiol, los polieterpolioles o los poliesterpolioles. Los poliuretanos existen en varias formas de las que las más importantes son la espuma, los elastómeros y los recubrimientos y revestimientos. Se utilizan igualmente como adhesivos, como compuestos de moldeo y como fibras. Estos productos se comercializan a menudo como un elemento de un sistema de varios componentes, o de un juego o surtido.

Este grupo también incluye las mezclas de poliuretano y diisocianato polifuncional sin reaccionar (por ejemplo, diisocianato de tolueno).

En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

39.10 SILICONAS EN FORMAS PRIMARIAS.

Las siliconas de esta partida son productos de constitución química no definida cuya molécula tiene más de una unión silicio-oxígeno-silicio, que contienen grupos orgánicos fijados a los átomos de silicio por uniones directas silicio-carbono.

Su estabilidad es muy grande. Pueden presentarse en estados diversos (líquido, semifluido, pastoso o sólido) y comprenden principalmente los aceites de silicona, las grasas de silicona, las resinas de silicona y los elastómeros de silicona.

- 1) Los aceites y las grasas de silicona se emplean como lubricantes resistentes a temperaturas altas o bajas, como productos de impregnación hidrófobos, como dieléctricos, antiespumantes, productos de desmoldeo, etc. Pero hay que observar que las preparaciones lubricantes que consistan en mezclas con grasas o aceites de silicona se clasifican en las **partidas 27.10 o 34.03**, según los casos (véanse las Notas Explicativas correspondientes).
- 2) Las resinas de silicona se utilizan principalmente para la fabricación de barnices, revestimientos o piezas aislantes o impermeables resistentes a temperaturas elevadas. Se emplean también en la fabricación de estratificados, combinadas con materias de refuerzo (fibra de vidrio, amianto y mica), moldeados flexibles, así como para la encapsulación de dispositivos eléctricos.

- 3) Los elastómeros de siliconas, que no satisfagan la definición de caucho sintético del Capítulo 40, poseen una cierta extensibilidad que no se ve afectada por las temperaturas altas o bajas. Deben a esta propiedad su utilización en la fabricación de juntas y guarniciones para aparatos sometidos a temperaturas extremas. Han encontrado aplicación en el dominio médico en el que se emplean para la fabricación de las válvulas cerebrales automáticas utilizadas en los casos de hidrocefalia.

En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

Las siliconas que respondan a las condiciones de la Nota 3 del Capítulo 34 se **excluyen (partida 34.02)**.

39.11 RESINAS DE PETROLEO, RESINAS DE CUMARONA-INDENO, POLITERPENOS, POLISULFUROS, POLISULFONAS Y DEMAS PRODUCTOS PREVISTOS EN LA NOTA 3 DE ESTE CAPITULO, NO EXPRESADOS NI COMPRENDIDOS EN OTRA PARTE, EN FORMAS PRIMARIAS.

3911.10 – **Resinas de petróleo, resinas de cumarona, resinas de indeno, resinas de cumarona-indeno y politerpenos.**

3911.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende los productos siguientes:

- 1) Las **resinas de petróleo, de cumarona, de indeno o de cumarona-indeno y los politerpenos**, que constituyen un grupo de resinas poco polimerizadas obtenidas por polimerización de fracciones más o menos impuras que proceden, respectivamente, de destilados de petróleo sometidos a un craqueo avanzado, de alquitrán de hulla, de trementina o de otras fuentes de terpenos. Se utilizan para la fabricación de adhesivos y de recubrimientos y revestimientos y se incorporan frecuentemente como productos de moldeo al caucho o a los plásticos, por ejemplo, para fabricar baldosas para revestimiento del suelo.
- 2) Los **polisulfuros**, que son polímeros caracterizados por la presencia de uniones monosulfuro (por ejemplo, poli(sulfuro de fenileno)) en la cadena del polímero. En los polisulfuros, cada átomo de azufre está unido de cada lado con átomos de carbono, contrariamente a los tioplastos del Capítulo 40, que tienen uniones azufre-azufre. Estos polisulfuros se utilizan para fabricar revestimientos y piezas moldeadas, tales como partes de aeronaves y de automóviles o palas para bombas.
- 3) Las **polisulfonas** son polímeros que se caracterizan por la presencia de uniones sulfonadas en la cadena del polímero. Esto ocurre en el producto obtenido por reacción entre la sal de sodio del bisfenol A (4,4-isopropilidendifenol) y bis(4-clorofenil) sulfona. Encuentran aplicaciones en la fabricación de componentes eléctricos, objetos domésticos, etc.
- 4) Los polímeros con grupos isocianato no expresados ni comprendidos en otra parte, tales como:
 - a) Las **poliisocianuratos a base de diisocianato de hexametileno (HDI)**, sintetizadas por la reacción de HDI con agua para producir prepolímeros con un promedio de unidades monoméricas entre 3 y 4. Estos productos se utilizan en la fabricación de pinturas y barnices.
 - b) Los **poliisocianuratos a base de diisocianato de hexametileno (HDI)**, sintetizados por la reacción de HDI para producir prepolímeros con enlaces isocianurato entre las unidades monoméricas. Los prepolímeros tienen un promedio de unidades monoméricas entre 3 y 5. Estos productos se utilizan en la fabricación de pinturas y barnices.
- 5) Los **demás productos mencionados en la Nota 3 de este Capítulo** comprenden principalmente las resinas de polixileno, el poli(1,4-diisopropilbenceno), las poli(cetonas de vinilo), las polietileniminas o las poliimidaz.

En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

39.12 CELULOSA Y SUS DERIVADOS QUIMICOS, NO EXPRESADOS NI COMPRENDIDOS EN OTRA PARTE, EN FORMAS PRIMARIAS.

– **Acetatos de celulosa:**

3912.11 – **Sin plastificar.**

3912.12 – **Plastificados.**

3912.20 – **Nitratos de celulosa (incluidos los colodiones).**

– **Eteres de celulosa:**

3912.31 – **Carboximetilcelulosa y sus sales.**

3912.39 – **Los demás.**

3912.90 – **Los demás.**

A.–CELULOSA

La celulosa es un hidrato de carbono de peso molecular elevado que forma la estructura sólida de las materias vegetales. Se encuentra casi puro en el algodón. La celulosa no expresada ni comprendida en otras partidas, en formas primarias, se clasifica en esta partida.

La celulosa regenerada es una materia brillante, transparente, que se obtiene generalmente por precipitación y coagulación de una disolución alcalina de xantato de celulosa extrudida en medio ácido. Se presenta generalmente en hojas delgadas y transparentes, que se clasifican en las **partidas 39.20 o 39.21**, o en forma de filamentos textiles de los **Capítulos 54 o 55**.

La fibra vulcanizada, que se obtiene tratando las placas de celulosa o el papel con cloruro de cinc y que se presenta generalmente en varillas, tubos, hojas, placas y tiras está pues igualmente **excluida (partidas 39.16, 39.17, 39.20 o 39.21, generalmente)**.

B. – DERIVADOS QUÍMICOS DE LA CELULOSA

Este grupo engloba los derivados químicos de la celulosa que se emplean como productos base en la fabricación de materias plásticas y además para otros muchos fines.

Los principales derivados químicos de la celulosa (plastificados o sin plastificar) son:

- 1) Los **acetatos de celulosa**, que se obtienen por tratamiento de la celulosa (generalmente linteres de algodón o pasta química de madera para disolver) con anhídrido acético y ácido acético, en presencia de un catalizador (por ejemplo, ácido sulfúrico). Transformados en plásticos por adición de plastificantes, dan productos que tienen la ventaja sobre los nitratos de celulosa de que son ininflamables y pueden utilizarse para el moldeo por inyección. Suelen presentarse en polvo, gránulos y disoluciones. Los acetatos de celulosa en hojas, láminas, varillas, tubos, etc., se **excluyen (partidas 39.16, 39.17, 39.20 o 39.21, generalmente)**.
- 2) Los **nitratos de celulosa (nitrocelulosa)**. Estos productos resultan de la adición a la celulosa (linteres de algodón, generalmente) de una mezcla de ácido nítrico y ácido sulfúrico. Son muy inflamables y las variedades más ricas en nitrógeno (fulmicotones) se utilizan en la fabricación de explosivos. Por razones de seguridad, deben transportarse mojados con alcohol etílico, isopropílico o butílico, generalmente, o mojados o plastificados con ésteres ftálicos. El nitrato de celulosa plastificado con alcanfor en presencia de alcohol, es el *celuloide*. El celuloide, que se presenta generalmente en hojas, láminas, varillas, tubos y otras formas obtenidas por extrusión, se **excluye** de esta partida (**partidas 39.16, 39.17, 39.20 o 39.21, generalmente**); el celuloide no se presta al moldeo por inyección y por ello no se prepara en forma de polvo de moldeo.

La nitrocelulosa mezclada con otros plastificantes encuentra un uso importante como base para la preparación de barnices; se presenta entonces en forma de extractos secos o pastosos. La disolución de nitrocelulosa en una mezcla de éter y de alcohol es el *colodión*, que también está comprendido aquí; si se dejan evaporar parcialmente los disolventes, se obtiene la celoidina, que se presenta sólida.
- 3) El **acetobutirato** y el **propionato de celulosa** son ésteres de la celulosa que producen plásticos con las mismas características generales que los derivados del acetato de celulosa.
- 4) Los **ésteres de la celulosa**. Los más importantes entre ellos son la carboximetilcelulosa, la metilcelulosa y la hidroximetilcelulosa, que son solubles en agua y se utilizan como espesantes o como colas (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo, exclusión b), para la clasificación de las colas). Entre los demás ésteres de la celulosa de cierta importancia comercial, se puede citar la etilcelulosa que es un plástico ligero.

El plástico que se deriva químicamente de la celulosa necesita generalmente la adición de plastificantes.

En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

39.13 POLIMEROS NATURALES (POR EJEMPLO: ACIDO ALGÍNICO) Y POLIMEROS NATURALES MODIFICADOS (POR EJEMPLO: PROTEINAS ENDURECIDAS, DERIVADOS QUÍMICOS DEL CAUCHO NATURAL), NO EXPRESADOS NI COMPRENDIDOS EN OTRA PARTE, EN FORMAS PRIMARIAS.

3913.10 – **Acido algínico, sus sales y sus ésteres.**

3913.90 – **Los demás.**

Los productos siguientes constituyen algunos de los principales polímeros naturales o modificados de esta partida.

1) **Acido algínico, sus sales y sus ésteres**

El **ácido algínico**, que es un poli(ácido urónico), se extrae de las algas pardas (del género *Phaeophyta*) por maceración en una disolución alcalina. Se puede obtener precipitando el extracto en presencia de un ácido mineral o tratándolo para obtener un alginato de calcio impuro que, tratado después con un ácido mineral, se transforma en ácido algínico de gran pureza.

El ácido algínico es insoluble en agua pero sus sales de amonio y de los metales alcalinos se disuelven fácilmente en agua fría formando disoluciones viscosas. Esta propiedad varía en función del origen y del grado de pureza de los alginatos. Los alginatos hidrosolubles se utilizan como espesantes, estabilizantes, gelificantes y filmógenos, principalmente en las industrias farmacéutica, alimentaria y textil, así como en la industria del papel.

Estos productos pueden contener conservantes (por ejemplo, benzoato de sodio) y estar normalizados con gelificantes (por ejemplo, sales de calcio), retardadores (por ejemplo, fosfatos o citratos) y reguladores (por ejemplo, sacarosa o urea). Tales adiciones no deben hacer al producto más adecuado para usos determinados que para uso general.

Entre los ésteres, se puede citar el alginato de propilenglicol que se utiliza en la industria alimentaria, etc.

2) **Proteínas endurecidas**

Las proteínas son compuestos nitrogenados de origen vegetal o animal con peso molecular elevado, utilizables para la fabricación de plástico. Esta partida sólo comprende las proteínas endurecidas por tratamientos químicos. En el comercio, sólo se encuentra un número pequeño de plásticos proteínicos.

Hay que observar que las proteínas endurecidas se presentan generalmente en bloques regulares, hojas, varillas o tubos. En estas formas, se clasifican en las **partidas 39.16, 39.17, 39.20 o 39.21**, generalmente.

3) **Derivados químicos del caucho natural.**

Sometiendo el caucho natural, que es un alto polímero, a tratamientos químicos apropiados se obtienen ciertas materias que se caracterizan por su plasticidad.

Los principales derivados químicos de carácter comercial son:

- a) El **caucho clorado**. Se presenta generalmente en pequeños gránulos blancos y se utiliza para la preparación de pinturas y barnices que, después de aplicados, producen una película resistente a la acción atmosférica o química.
- b) El **caucho clorohidratado**. Se utiliza generalmente para embalaje o, cuando el producto está plastificado, para la confección de prendas de protección.
- c) El **caucho oxidado**, que se obtiene por oxidación del caucho calentado en presencia de un catalizador. Es una materia resinosa utilizada para la fabricación de ciertos barnices.
- d) El **caucho ciclado**, que se obtiene por tratamiento del caucho con ácidos sulfónicos, clorosulfúricos o cloroestánicos, principalmente. Durante la operación se forma una serie de productos de dureza variable, que se utilizan como bases en la preparación de pinturas, revestimientos impermeables y, en cierta medida, en la fabricación de productos de moldeo.

4) **Dextrana, glucógeno (“almidón animal”) y quitina; plástico obtenido a partir de la lignina**

Esta partida comprende también la amilopectina y la amilosa aisladas, obtenidas por fraccionamiento del almidón.

En cuanto a la clasificación de los polímeros (incluidos los copolímeros), de los polímeros modificados químicamente y de las mezclas de polímeros, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

Se **excluyen** de la partida:

- a) Las resinas naturales sin modificar (**partida 13.01**);
- b) La harina de endospermios de semillas de algarroba (garrofin) o de guar, eterificadas o esterificadas (**partida 13.02**);
- c) La linosina (**partida 15.18**);
- d) La heparina (**partida 30.01**);
- e) El almidón y fécula eterificados o esterificados (**partida 35.05**);
- f) La colofonia, los ácidos resínicos y sus derivados (incluidas las gomas éster y las gomas fundidas) (**partida 38.06**).

39.14 INTERCAMBIADORES DE IONES A BASE DE POLIMEROS DE LAS PARTIDAS 39.01 A 39.13, EN FORMAS PRIMARIAS.

Los intercambiadores de iones de esta partida son polímeros reticulados que se presentan generalmente en gránulos y que contienen grupos iónicos activos (comúnmente sulfónicos, carboxílicos, fenólicos o aminados). Estos grupos iónicos activos confieren a los polímeros, cuando se ponen en contacto con una disolución electrolítica, la propiedad de intercambiar uno de sus propios tipos de iones con uno de los contenidos en la disolución (del mismo signo positivo o negativo). Estos intercambiadores de iones se utilizan para ablandar el agua, la leche, en cromatografía, en la recuperación del uranio contenido en las disoluciones ácidas y de la estreptomina contenida en los caldos de cultivo, así como para otras muchas aplicaciones industriales.

Los intercambiadores de iones más corrientes son copolímeros de estireno y de divinilbenceno, polímeros acrílicos y resinas fenólicas, modificados químicamente.

Esta partida **no comprende** las columnas intercambiadoras de iones que contengan intercambiadores de iones de esta partida (**partida 39.26**).

SUBCAPITULO II

**DESECHOS, DESPERDICIOS Y RECORTES;
SEMIMANUFACTURAS; MANUFACTURAS****39.15 DESECHOS, DESPERDICIOS Y RECORTES, DE PLASTICO.**

- 3915.10 – De polímeros de etileno.
- 3915.20 – De polímeros de estireno.
- 3915.30 – De polímeros de cloruro de vinilo.
- 3915.90 – De los demás plásticos.

Los productos de esta partida pueden consistir en manufacturas rotas o gastadas de plástico, manifiestamente inutilizables como tales, o bien desechos de fabricación (virutas, recortes, raspaduras, etc.). Algunos desechos pueden reutilizarse como plástico de moldeo, como base para barnices, materias de carga, etc.

Sin embargo, la partida **no comprende** los desechos, recortes y desperdicios de una sola materia termoplástica que se hayan transformado en formas primarias (**partidas 39.01 a 39.14**).

Los desechos, recortes y desperdicios de una sola materia termoendurecible o de varias materias termoplásticas mezcladas se clasifican en esta partida, aunque se hayan transformado en formas primarias.

También están excluidos de esta partida los desperdicios, desechos y recortes de plástico que contengan metal precioso o compuestos de metal precioso, de los tipos utilizados principalmente para la recuperación del metal precioso (**partida 71.12**).

39.16 MONOFILAMENTOS CUYA MAYOR DIMENSION DEL CORTE TRANSVERSAL SEA SUPERIOR A 1 MM, BARRAS, VARILLAS Y PERFILES, INCLUSO TRABAJADOS EN LA SUPERFICIE PERO SIN OTRA LABOR, DE PLASTICO.

- 3916.10 – De polímeros de etileno.
- 3916.20 – De polímeros de cloruro de vinilo.
- 3916.90 – De los demás plásticos.

Esta partida comprende los monofilamentos cuya mayor dimensión del corte transversal sea superior a 1 mm (monofilamentos), barras, varillas y perfiles. Estos productos se obtienen en gran longitud en una sola operación (generalmente la extrusión) y presentan, de uno a otro extremo, una sección transversal constante o repetitiva. Los perfiles huecos tienen la sección transversal diferente de la de los tubos de la partida 39.17 (véase la Nota 8 de este Capítulo).

Están igualmente comprendidos en la partida los productos simplemente cortados en longitud determinada, cuando la longitud exceda de la mayor dimensión del corte transversal o cuando estén trabajados en la superficie (pulidos, mateados, etc.), pero sin trabajar de otro modo. Los perfiles utilizados para obturar las juntas de las ventanas, con una cara adhesiva, se clasifican en esta partida.

Los productos cortados en longitud determinada, cuando la longitud no exceda de la mayor dimensión del corte transversal, o cuando estén trabajados de otro modo (perforados, fresados, unidos por encolado o por costura, etc.) **se excluyen** de esta partida. Se clasifican como manufacturas de las **partidas 39.18 a 39.26**, siempre que no estén comprendidos más específicamente en otra parte.

En cuanto a la clasificación de los monofilamentos, de las barras, varillas y perfiles de plástico combinados con otras materias, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.

39.17 TUBOS Y ACCESORIOS DE TUBERIA (POR EJEMPLO: JUNTAS, CODOS, EMPALMES, (RACORES)), DE PLASTICO.

- 3917.10 – Tripas artificiales (envolturas tubulares para embutidos) de proteínas endurecidas o de plásticos celulósicos.
 - Tubos rígidos:
- 3917.21 – De polímeros de etileno.
- 3917.22 – De polímeros de propileno.
- 3917.23 – De polímeros de cloruro de vinilo.
- 3917.29 – De los demás plásticos.
 - Los demás tubos:
- 3917.31 – Tubos flexibles para una presión superior o igual a 27.6 MPa.
- 3917.32 – Los demás, sin reforzar ni combinar con otras materias, sin accesorios.
- 3917.33 – Los demás, sin reforzar ni combinar con otras materias, con accesorios.
- 3917.39 – Los demás.
- 3917.40 – Accesorios.

De acuerdo con la Nota 8 de este Capítulo, se entenderá por *tubos*:

- 1) los productos huecos, sean semiproductos o productos acabados (por ejemplo: tubos de riego con nervaduras o tubos perforados), de los tipos utilizados generalmente para conducir, encaminar o distribuir gases o líquidos, siempre que tengan la sección transversal interior redonda, oval, rectangular (si la longitud no excediese de 1.5 veces la anchura) o si tuviese forma de un polígono regular; y
- 2) las envolturas tubulares para embutidos (incluso atadas o con otro trabajo) y demás tubos planos.

Están también comprendidos en esta partida los accesorios de plástico para tubos (por ejemplo, juntas, codos o racores).

Los tubos y sus accesorios pueden ser rígidos o flexibles y estar reforzados o combinados de otro modo con otras materias. (En cuanto a la clasificación de los tubos, etc., de plástico combinado con otras materias, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.)

39.18 REVESTIMIENTOS DE PLASTICO PARA SUELOS, INCLUSO AUTOADHESIVOS, EN ROLLOS O LOSETAS; REVESTIMIENTOS DE PLASTICO PARA PAREDES O TECHOS, DEFINIDOS EN LA NOTA 9 DE ESTE CAPITULO.

3918.10 – De polímeros de cloruro de vinilo.

3918.90 – De los demás plásticos.

La primera parte de esta partida comprende los plásticos de los tipos normalmente utilizados como revestimientos para suelos o en losetas. Hay que subrayar que los revestimientos para el suelo autoadhesivos se clasifican en esta partida.

La segunda parte de la partida, cuyo alcance está definido en la Nota 9 de este Capítulo, comprende los revestimientos de plástico para paredes o techos, incluso los que tienen un soporte de materias textiles. **Se excluyen** los revestimientos similares de papel, recubiertos o revestidos de plástico y se clasifican en la **partida 48.14**.

Hay que observar que esta partida comprende los artículos con impresiones o ilustraciones que no tengan un carácter accesorio en relación con su utilización principal (véase la Nota 2 de la Sección VII).

39.19 PLACAS, LAMINAS, PELICULAS, HOJAS, CINTAS, TIRAS Y DEMAS FORMAS PLANAS, AUTOADHESIVAS, DE PLASTICO, INCLUSO EN ROLLOS.

3919.10 – En rollos de anchura inferior o igual a 20 cm.

3919.90 – Las demás.

Esta partida comprende todas las formas planas autoadhesivas de plástico, aunque se presenten en rollos, **excepto** los revestimientos para suelos, paredes o techos de la **partida 39.18**. Sin embargo, el alcance de esta partida se limita a las formas planas autoadhesivas aplicables por presión, es decir, que a la temperatura ambiente sin humidificación u otra ayuda, son pegajosas permanentemente (de un lado o de los dos) y se adhieren firmemente a un gran número de superficies muy dispares por simple contacto o simple presión con el dedo o con la mano.

Hay que observar que esta partida comprende igualmente los artículos con impresiones o ilustraciones que no tengan un carácter accesorio en relación con su utilización principal (véase la Nota 2 de la Sección VII).

39.20 LAS DEMAS PLACAS, LAMINAS, PELICULAS, HOJAS Y TIRAS, DE PLASTICO NO CELULAR Y SIN REFUERZO, ESTRATIFICACION NI SOPORTE O COMBINACION SIMILAR CON OTRAS MATERIAS.

3920.10 – De polímeros de etileno.

3920.20 – De polímeros de propileno.

3920.30 – De polímeros de estireno.

– De polímeros de cloruro de vinilo:

3920.43 – Con un contenido de plastificantes superior o igual al 6% en peso.

3920.49 – Los demás.

– De polímeros acrílicos:

3920.51 – De poli(metacrilato de metilo).

3920.59 – Las demás.

– De policarbonatos, resinas alcídicas, poliésteres alílicos o demás poliésteres:

3920.61 – De policarbonatos.

3920.62 – De poli(tereftalato de etileno).

3920.63 – De poliésteres no saturados.

3920.69 – De los demás poliésteres.

– De celulosa o de sus derivados químicos:

3920.71 – De celulosa regenerada.

3920.72 – De fibra vulcanizada.

- 3920.73 -- **De acetato de celulosa.**
- 3920.79 -- **De los demás derivados de la celulosa.**
 - **De los demás plásticos:**
- 3920.91 -- **De poli(vinilbutiral).**
- 3920.92 -- **De poliamidas.**
- 3920.93 -- **De resinas amínicas.**
- 3920.94 -- **De resinas fenólicas.**
- 3920.99 -- **De los demás plásticos.**

Esta partida comprende las placas, láminas, películas, hojas y tiras de plástico, (que **no** estén reforzadas, estratificadas, ni provistas de soporte o asociadas en forma similar con otras materias), **excepto** las clasificadas en las **partidas 39.18 o 39.19**.

Esta partida comprende también las pastas de papel sintéticas consistentes en hojas compuestas de fibras (fibrillas) no coherentes de polietileno o de polipropileno de una longitud media aproximada de 1 mm, que contienen generalmente 50% de agua.

Esta partida no comprende los productos que se han reforzado, estratificado, provisto de un soporte o asociado en forma similar a materias **distintas del plástico (partida 39.21)**. La expresión *asociado en forma similar* se aplica a combinaciones de plástico con materias distintas del plástico, que lo refuerzan (por ejemplo, enrejados metálicos inmersos, tejidos de fibra de vidrio inmersos, fibras minerales, triquitas, filamentos).

Sin embargo, los productos de plástico mezclados con cargas presentadas en forma de polvo, gránulos, bolas o copos se clasifican en esta partida. Además, los tratamientos secundarios de la superficie como la coloración, la impresión (salvo lo dispuesto en la Nota 2 de la Sección VII), la metalización al vacío **no** son considerados como refuerzos o combinaciones similares en el sentido de esta partida.

Esta partida **excluye** igualmente los productos celulares (**partida 39.21**) y las cintas de plástico, de anchura aparente inferior o igual a 5 mm (**Capítulo 54**).

Según la Nota 10 de este Capítulo la expresión *placas, láminas, películas, hojas y tiras* se aplica exclusivamente a las placas, láminas, películas, hojas y tiras, y a los bloques de forma geométrica regular, incluso impresos o trabajados de otro modo en la superficie (por ejemplo, pulidos, gofrados, coloreados, simplemente ondulados o curvados), sin cortar o simplemente cortados en forma cuadrada o rectangular, pero sin trabajar de otro modo (incluso si esta operación les confiere el carácter de artículos listos para el uso, tales como los manteles para mesas, por ejemplo).

Por el contrario, se clasifican generalmente como artículos de las **partidas 39.18, 39.19 o 39.22 a 39.26**, las placas, láminas, etc., aunque estén trabajadas en la superficie (incluidos los cuadrados y rectángulos obtenidos por corte de estos artículos), amolados en los bordes, taladrados, fresados, ribeteados, torcidos, encuadrados o trabajados de otro modo o también cortados en forma distinta de la cuadrada o rectangular.

°
°

Nota Explicativa de subpartida.

Subpartidas 3920.43 y 3920.49

Los productos de estas subpartidas se distinguen por su contenido de plastificantes. A tal efecto, deben considerarse los plastificantes primarios y secundarios conjuntamente (véase la Nota 2 de subpartida de este Capítulo).

Los plastificantes primarios son sustancias poco volátiles que, cuando se agregan a un polímero, generalmente producen un aumento de su flexibilidad (por ejemplo, los ésteres ftálicos, adípicos, trimellíticos, fosfóricos, sebácicos y azelaicos).

Los plastificantes secundarios, también conocidos como plastificantes dilatadores, raramente se utilizan como únicos plastificantes. Cuando se combinan con los plastificantes primarios, la acción plastificante primaria se modifica o refuerza. Actúan también como ignífugos (por ejemplo, las parafinas cloradas) o como lubricantes (por ejemplo, el aceite de soja epoxidado, aceite de linaza epoxidado).

39.21 LAS DEMAS PLACAS, LAMINAS, PELICULAS, HOJAS Y TIRAS, DE PLASTICO.

-- Productos celulares:

- 3921.11 -- **De polímeros de estireno.**
- 3921.12 -- **De polímeros de cloruro de vinilo.**
- 3921.13 -- **De poliuretanos.**
- 3921.14 -- **De celulosa regenerada.**
- 3921.19 -- **De los demás plásticos.**
- 3921.90 -- **Las demás.**

Esta partida comprende las placas, láminas, películas, hojas y tiras de plástico, **excepto** las de las **partidas 39.18, 39.19 o 39.20** o del **Capítulo 54**. Sólo comprende pues los productos celulares o los que están reforzados, estratificados, con soporte o combinados de un modo parecido con otras materias. (En

cuanto a la clasificación de las placas, láminas, etc., combinadas con otras materias, véase las Consideraciones Generales de este Capítulo.)

De acuerdo con la Nota 10 de este Capítulo, la expresión *placas, láminas, películas, hojas y tiras* se aplica exclusivamente a las *placas, láminas, películas, hojas y tiras*, y a los bloques de forma geométrica regular, incluso impresos o trabajados de otro modo en la superficie (por ejemplo, pulidos, gofrados, coloreados, simplemente ondulados o curvados), sin cortar o simplemente cortados en forma cuadrada o rectangular, pero sin trabajar de otro modo (incluso si esta operación les confiere el carácter de artículos listos para el uso).

Por el contrario, se clasifican generalmente como artículos de las partidas 39.18, 39.19 o 39.22 a 39.26, las placas, láminas, etc., aunque estén trabajadas en la superficie (incluidos los cuadrados y rectángulos obtenidos por corte de estos artículos), amolados en los bordes, taladrados, fresados, ribeteados, torcidos, encuadrados o trabajados de otro modo o también cortados en forma distinta de la cuadrada o rectangular.

39.22 BAÑERAS, DUCHAS, FREGADEROS (TARJAS), LAVABOS, BIDES, INODOROS Y SUS ASIENTOS Y TAPAS, CISTERNAS (DEPOSITOS DE AGUA) PARA INODOROS Y ARTICULOS SANITARIOS O HIGIENICOS SIMILARES, DE PLASTICO.

3922.10 – Bañeras, duchas, fregaderos (tarjas) y lavabos.

3922.20 – Asientos y tapas de inodoros.

3922.90 – Los demás.

Esta partida comprende los artículos para fijar permanentemente en las viviendas, etc., normalmente por conexión a las cañerías de alimentación y evacuación de agua. Comprende igualmente otros artículos de uso sanitario o higiénico con dimensiones y empleos similares, tales como bidés portátiles, bañeras para niños e inodoros de acampada.

Las cisternas de plástico, se clasifican en esta partida, **incluso** si están equipadas con su mecanismo.

Por el contrario, **se excluyen de** esta partida:

- a) Los artículos portátiles de pequeñas dimensiones para uso sanitario o higiénico, tales como orinales, incluso de cama (chatas o tiorbas) (**partida 39.24**).
- b) Las jaboneras, esponjeras, portacepillos de dientes, distribuidores de papel higiénico, toalleros y artículos similares que guarnecen los cuartos de baño, tocadores o cocinas; estos artículos se clasifican en la **partida 39.25** si están diseñados para su fijación permanente en paredes u otras partes de construcción, perteneciendo a la **partida 39.24** en otros casos.

39.23 ARTICULOS PARA EL TRANSPORTE O ENVASADO, DE PLASTICO; TAPONES, TAPAS, CAPSULAS Y DEMAS DISPOSITIVOS DE CIERRE, DE PLASTICO.

3923.10 – Cajas, cajones, jaulas y artículos similares.

– Sacos (bolsas), bolsitas y cucuruchos:

3923.21 – – De polímeros de etileno.

3923.29 – – De los demás plásticos.

3923.30 – Bombonas (damajuanas), botellas, frascos y artículos similares.

3923.40 – Bobinas, carretes, canillas y soportes similares.

3923.50 – Tapones, tapas, cápsulas y demás dispositivos de cierre.

3923.90 – Los demás.

Esta partida comprende el conjunto de artículos de plástico que se utilizan comúnmente como embalaje o para el transporte de toda clase de productos. Entre ellos se pueden citar:

- a) Los recipientes, tales como cajas, jaulas y artículos similares, sacos (incluidas las bolsas, cucuruchos y bolsas para la basura), bombonas, toneles, bidones, botellas y frascos.

Esta partida también comprende:

- 1°) Las tazas sin asas que tengan el carácter de recipientes utilizados para el envasado o transporte de determinados alimentos, incluso si pueden utilizarse accesoriamente para el servicio de mesa o de tocador;
 - 2°) Los esbozos de botellas de plástico que siendo productos intermedios tienen forma tubular, cerrado un extremo y abierto y roscado el otro para asegurar un cierre de tipo atornillado, la parte anterior al extremo fileteado está destinada a recibir una transformación posterior a fin de obtener la forma y tamaño deseado.
- b) Las bobinas, carretes, canillas y soportes similares, incluidos los casetes sin cinta magnética para magnetófonos y magnetoscopios.
 - c) Los tapones, tapaderas, cápsulas y demás dispositivos de cierre.

Están **excluidos** especialmente de esta partida determinados artículos domésticos, tales como los cubos de la basura y los vasos para servicio de mesa o de tocador que no tengan el carácter de continentes para envasado o transporte, aunque se utilicen a veces para estos fines (**partida 39.24**), los continentes clasificados en la **partida 42.02**, así como los continentes flexibles para materias a granel de la **partida 63.05**.

39.24 VAJILLA Y DEMAS ARTICULOS DE USO DOMESTICO Y ARTICULOS DE HIGIENE O DE TOCADOR, DE PLASTICO.

3924.10 – **Vajilla y demás artículos para el servicio de mesa o de cocina.**

3924.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende los siguientes artículos de plástico:

- A) Entre las vajillas y artículos similares para servicio de mesa: servicios de té y de café, platos, soperas, ensaladeras, fuentes y bandejas de todas clases, cafeteras, teteras, jarros, azucareros, tazas, salseras, rabaneras, compoteras, fruteros, paneras, mantequeras, aceiteras, saleros, mostaceros, hueveras, salvamanteles, posacuchillos, servilleteros, cuchillos, tenedores y cucharas.
- B) Entre los utensilios de uso doméstico: escudillas, cántaros de cocina, pots para confituras, grasas, salazones, etc., tarros para leche, botes de cocina (para harina, especias, etc.), embudos, cucharones, recipientes graduados para cocina, rodillos para pasta o usleros.
- C) Entre otros artículos de uso doméstico: ceniceros, botellas de agua caliente, cerilleros, cubos de basura, regaderas, cajas para alimentos, cortinas, manteles, fundas protectoras de muebles.
- D) Finalmente, como artículos de higiene o de tocador, aunque no sean de uso doméstico: accesorios de tocador (aguamaniles, palanganas, etc.), piletas para ducha, cubos de tocador, bacines y orinales, incluso de cama (chatas o tiorbas), escupideras, irrigadores, lavaojos; jaboneras; tetinas para biberones y dediles; esponjeras, portacepillos de dientes, distribuidores de papel higiénico, toalleros y artículos similares que guarnecen los cuartos de baño, tocadores o cocinas, siempre que no estén diseñados para su fijación permanente en la pared. Sin embargo, **se excluyen (partida 39.25)** estos mismos artículos cuando estén diseñados para su fijación permanente en paredes u otras partes de construcción (por ejemplo, mediante tornillos, clavos, pernos u otra forma de adhesión).

*

* *

También comprende esta partida los pocillos o jícara sin asa para servicio de mesa y tocador que no tengan el carácter de continentes para envasado o transporte, aunque a veces se utilicen para tales fines. Por el contrario, se **excluyen** los pocillos sin asa que tengan el carácter de continentes utilizados para envasado o transporte (**partida 39.23**).

39.25 ARTICULOS PARA LA CONSTRUCCION, DE PLASTICO, NO EXPRESADOS NI COMPRENDIDOS EN OTRA PARTE.

3925.10 – **Depósitos, cisternas, cubas y recipientes análogos, de capacidad superior a 300 l.**

3925.20 – **Puertas, ventanas, y sus marcos, contramarcos y umbrales.**

3925.30 – **Contraventanas, persianas (incluidas las venecianas) y artículos similares, y sus partes.**

3925.90 – **Los demás.**

Esta partida sólo comprende los artículos mencionados en la Nota 11 de este Capítulo.

°

° °

Nota Explicativa de subpartida.

Subpartida 3925.20

La subpartida 3925.20 comprende las puertas montadas con sus bisagras o las puertas correderas de los tipos utilizados para el cierre de edificios, locales, etc. Esta subpartida **no se aplica** a las barreras que cierran la entrada de las vallas de los campos, jardines, patios, etc. (que se designan en inglés con el nombre de "gates") (**subpartida 3925.90**).

39.26 LAS DEMAS MANUFACTURAS DE PLASTICO Y MANUFACTURAS DE LAS DEMAS MATERIAS DE LAS PARTIDAS 39.01 A 39.14.

3926.10 – **Artículos de oficina y artículos escolares.**

3926.20 – **Prendas y complementos (accesorios), de vestir (incluidos los guantes, mitones y manoplas).**

3926.30 – **Guarniciones para muebles, carrocerías o similares.**

3926.40 – **Estatuillas y demás artículos de adorno.**

3926.90 – **Las demás.**

Esta partida comprende las manufacturas de plástico no expresadas ni comprendidas en otra parte (tal como se definen en la Nota 1 de este Capítulo) o de otras materias de las partidas 39.01 a 39.14. Están pues comprendidos aquí entre otros:

- 1) Las prendas y complementos de vestir (**excepto** los de juguetes) confeccionados por costura o pegado a partir de plástico en hojas, principalmente delantales, cinturones, baberos, impermeables y sobaqueras. Las capuchas amovibles de plástico que se presenten con los impermeables de plástico a los que pertenecen, se clasifican en esta partida.
- 2) Las guarniciones para muebles, carrocerías o similares.

- 3) Las estatuillas y demás objetos de adorno.
- 4) Las fundas, toldos, carpetas, protectores y forros para libros y demás artículos protectores similares confeccionados por costura o pegado de plástico en hojas.
- 5) Los pisapapeles, cortapapeles, carpetas de mesa, plumeros, señales para libros, etc.
- 6) Los tornillos, pernos, arandelas y accesorios análogos de uso general.
- 7) Las correas transportadoras, de transmisión o para elevadores, sin fin o cortadas en longitudes determinadas y con racores o incluso con grapas u otros dispositivos de unión.
Las correas transportadoras, de transmisión o para elevadores, sin fin, de cualquier clase, que se presenten con las máquinas o aparatos para los que están proyectadas, se clasifican con esas máquinas o aparatos (**Sección XVI**, principalmente), aunque no estén montadas. Además, esta partida **no comprende** las correas transportadoras o de transmisión de materias textiles, impregnadas, revestidas, recubiertas de plástico o estratificadas con plástico, que se clasifican en la **Sección XI (partida 59.10)**, por ejemplo).
- 8) Las columnas intercambiadoras de iones rellenas con polímeros de la partida 39.14.
- 9) Los recipientes de plástico rellenos de carboximetilcelulosa (utilizados como bolsas de hielo).
- 10) Los estuches o cajas para herramientas que no están especialmente concebidos o preparados en su interior para contener herramientas concretas con sus accesorios o sin ellos (véase la Nota Explicativa de la partida 42.02).
- 11) Los chupetes; bolsas para hielo; bolsas para irrigadores, bolsas para enemas, bolsas para colostomías, y sus accesorios; cojines para inválidos y otros cuidados de enfermería; pesarios; preservativos; peras para inyección.
- 12) Otros artículos diversos, tales como: cierres para bolsos de mano, cantoneras para maletas, ganchos de suspensión, protectores para las patas de muebles, mangos (de herramientas, cuchillos, tenedores, etc.); perlas, cristales para relojes, cifras y letras, portaetiquetas.

CAPITULO 40**CAUCHO Y SUS MANUFACTURAS****Notas.**

1. En la Nomenclatura, salvo disposición en contrario, la denominación *caucho* comprende los productos siguientes, incluso vulcanizados o endurecidos: caucho natural, balata, gutapercha, guayule, chicle y gomas naturales análogas, caucho sintético, caucho facticio derivado de los aceites y todos estos productos regenerados.
2. Este Capítulo no comprende:
 - a) los productos de la Sección XI (materias textiles y sus manufacturas);
 - b) el calzado y partes del calzado, del Capítulo 64;
 - c) los sombreros, demás tocados, y sus partes, incluidos los gorros de baño, del Capítulo 65;
 - d) las partes de caucho endurecido para máquinas y aparatos mecánicos o eléctricos, así como todos los objetos o partes de objetos de caucho endurecido para uso electrotécnico, de la Sección XVI;
 - e) los artículos de los Capítulos 90, 92, 94 o 96;
 - f) los artículos del Capítulo 95, excepto los guantes, mitones y manoplas de deporte y los artículos comprendidos en las partidas 40.11 a 40.13.
3. En las partidas 40.01 a 40.03 y 40.05, la expresión *formas primarias* se aplica únicamente a las formas siguientes:
 - a) líquidos y pastas (incluido el látex, aunque esté prevulcanizado, y demás dispersiones y disoluciones);
 - b) bloques irregulares, trozos, balas, polvo, gránulos, migas y masas no coherentes similares.
4. En la Nota 1 de este Capítulo y en la partida 40.02, la denominación *caucho sintético* se aplica:
 - a) a las materias sintéticas no saturadas que puedan transformarse irreversiblemente por vulcanización con azufre en sustancias no termoplásticas que, a una temperatura comprendida entre 18°C y 29°C, puedan alargarse hasta tres veces su longitud primitiva sin romperse y que, después de alargarse hasta dos veces su longitud primitiva, adquieran en menos de cinco minutos una longitud no mayor de una vez y media su longitud primitiva. Para este ensayo, pueden añadirse las sustancias necesarias para la reticulación, tales como activadores o aceleradores de vulcanización; también se admite la presencia de las materias citadas en la Nota 5 b) 2º) y 3º). Por el contrario, no se permite la presencia de sustancias innecesarias para la reticulación, tales como diluyentes, plastificantes o cargas;
 - b) a los tioplastos (TM);
 - c) al caucho natural modificado por injerto o por mezcla con plástico, al caucho natural despolimerizado, a las mezclas de materias sintéticas no saturadas con altos polímeros sintéticos saturados, si todos ellos satisfacen las condiciones de aptitud para vulcanización, de alargamiento y de recuperación establecidas en el apartado a) precedente.

5. a) Las partidas 40.01 y 40.02 no comprenden el caucho ni las mezclas de caucho a las que se hubiera añadido antes o después de la coagulación:
- 1º) aceleradores, retardadores, activadores u otros agentes de vulcanización (salvo los añadidos para la preparación del látex prevulcanizado);
 - 2º) pigmentos u otras materias colorantes, excepto los destinados simplemente a facilitar su identificación;
 - 3º) plastificantes o diluyentes (salvo los aceites minerales en el caso de cauchos extendidos con aceite), materias de carga inertes o activas, disolventes orgánicos o cualquier otra sustancia, excepto las permitidas en el apartado b);
- b) el caucho y las mezclas de caucho que contengan las sustancias siguientes permanecen clasificados en las partidas 40.01 o 40.02, según los casos, siempre que tanto el caucho como las mezclas de caucho conserven su carácter esencial de materia en bruto:
- 1º) emulsionantes y antiadherentes;
 - 2º) pequeñas cantidades de productos de la descomposición de los emulsionantes;
 - 3º) termosensibilizantes (para obtener, generalmente, látex termosensibilizado), agentes de superficie catiónicos (para obtener, generalmente, látex electropositivo), antioxidantes, coagulantes, desmigajadores, anticongelantes, peptizantes, conservantes o conservadores, estabilizantes, controladores de viscosidad y demás aditivos especiales análogos, en muy pequeñas cantidades.
6. En la partida 40.04, se entiende por *desechos*, *desperdicios* y *recortes*, los que procedan de la fabricación o del trabajo del caucho y las manufacturas de caucho definitivamente inutilizables como tales a consecuencia de cortes, desgaste u otras causas.
7. Los hilos desnudos de caucho vulcanizado de cualquier sección, en los que la mayor dimensión de la sección transversal sea superior a 5 mm, se clasifican en la partida 40.08.
8. La partida 40.10 comprende las correas transportadoras o de transmisión de tejido impregnado, recubierto, revestido o estratificado con caucho, así como las fabricadas con hilados o cuerdas textiles impregnados, recubiertos, revestidos o enfundados con caucho.
9. En las partidas 40.01, 40.02, 40.03, 40.05 y 40.08, se entiende por *placas*, *hojas* y *tiras* únicamente las placas, hojas y tiras, así como los bloques de forma geométrica regular, sin cortar o simplemente cortados en forma cuadrada o rectangular (incluso si esta operación les confiere el carácter de artículos ya dispuestos para su uso), aunque tengan un simple trabajo de superficie (impresión u otros) pero sin otra labor.
- Los perfiles y varillas de la partida 40.08, incluso cortados en longitudes determinadas, son los que sólo tienen un simple trabajo de superficie.

*
* *

Nota aclaratoria.-

Este capítulo no comprende las preparaciones de materias plásticas (plástico) reconocibles como concebidas para formar globos por insuflado (partida 95.03).

*
* *

Nota Explicativa de aplicación nacional:

Para los efectos de este Capítulo el término "losas" comprende diversos artículos de caucho (hule), tales como las losas, mosaicos, baldosas, losetas, placas, baldosines y recubrimientos similares.

CONSIDERACIONES GENERALES**Definición de caucho**

El término *caucho* está definido en la Nota 1 de este Capítulo. En este Capítulo, como en cualquier otro Capítulo de la Nomenclatura, este término se aplica, salvo disposiciones en contrario, a los productos siguientes:

- 1) **Al caucho natural, balata, gutapercha, guayule, chicle y gomas naturales análogas** (es decir, análogas al caucho) (véase la Nota Explicativa de la partida 40.01).
- 2) **Al caucho sintético**, tal como se define en la Nota 4 de este Capítulo. Para los ensayos estipulados en la Nota 4, debe vulcanizarse con azufre una muestra de la materia sintética no saturada o de una materia de los tipos precisados en la Nota 4 c) (en bruto sin vulcanizar) y después someterla a un ensayo de alargamiento y de recuperación (véase la Nota Explicativa de la partida 40.02). En consecuencia, en el caso de las materias que contengan sustancias no autorizadas por la Nota 4 (por ejemplo, aceite mineral), este ensayo se realizará con una muestra que no contenga esas sustancias o

en la que esas sustancias se hayan separado. En el caso de manufacturas de caucho vulcanizado que no puedan someterse a los ensayos tal como se presentan, es necesario disponer de una muestra de la materia en bruto sin vulcanizar a partir de la cual se han obtenido para proceder al ensayo necesario. Sin embargo, no se requiere ningún ensayo para los tioplastos que se consideran caucho sintético según la definición.

3) **Al caucho facticio derivado de los aceites** (véase la Nota Explicativa de la partida 40.02).

4) **Al caucho regenerado** (véase la Nota Explicativa de la partida 40.03).

La denominación *caucho* comprende los productos anteriores sin vulcanizar, vulcanizados o endurecidos.

El término *vulcanizado* designa, en general, el caucho (incluido el caucho sintético) que reticulado con azufre o cualquier otro producto vulcanizante (tal como el cloruro de azufre, determinados óxidos de metales polivalentes, selenio, telurio, di- y tetrasulfuros de tiourama, determinados peróxidos orgánicos y algunos polímeros sintéticos), con calor o sin él, con presión o sin ella o por radiaciones de alta energía, se ha transformado pasando de un estado predominantemente plástico a un estado predominantemente elástico. Hay que subrayar que los criterios relativos a la vulcanización con azufre sólo se aplican a efectos de la Nota 4, es decir, para determinar si una sustancia es o no un caucho sintético. Cuando se ha determinado que una sustancia es un caucho sintético, los artículos fabricados con esta sustancia se consideran artículos de caucho vulcanizado para aplicación de las partidas 40.07 a 40.17, tanto si se han vulcanizado con azufre como si se ha hecho con otro agente vulcanizante.

Para los fines de la vulcanización, se añaden igualmente, independientemente de los vulcanizantes, otras sustancias tales como aceleradores, activadores, retardadores de vulcanización, plastificantes, diluyentes, cargas inertes o activas o cualquier otro aditivo de los mencionados en la Nota 5 b) del Capítulo. Ciertas mezclas que pueden vulcanizarse se consideran caucho mezclado y se clasifican en las partidas 40.05 o 40.06, según la forma en que se presenten.

El **caucho endurecido** (por ejemplo, la ebonita) se obtiene vulcanizando el caucho con una gran proporción de azufre hasta que resulte prácticamente rígido y sin elasticidad.

Alcance del Capítulo

Este Capítulo comprende el caucho, tal como se ha definido anteriormente, en bruto o semimanufacturado, incluso vulcanizado o endurecido, así como las manufacturas constituidas totalmente por caucho o cuyo carácter esencial se deba al caucho, excepto los productos excluidos por la Nota 2 del Capítulo.

La organización general de las partidas es la siguiente:

- a) Salvo lo dispuesto en la Nota 5, las partidas 40.01 y 40.02, comprenden esencialmente el caucho en bruto en formas primarias o en placas, hojas o tiras.
- b) Las partidas 40.03 y 40.04 comprenden el caucho regenerado en formas primarias o en placas, hojas o tiras y los desechos, desperdicios y recortes de caucho sin endurecer, así como el caucho en polvo o en gránulos obtenidos a partir de estos desechos, desperdicios y recortes.
- c) La partida 40.05 comprende el caucho mezclado, sin vulcanizar, en formas primarias o en placas, hojas o tiras.
- d) La partida 40.06 comprende las demás formas y los artículos de caucho sin vulcanizar, incluso mezclado.
- e) Las partidas 40.07 a 40.16 comprenden los semiproductos y las manufacturas de caucho vulcanizado, excepto las de caucho endurecido.
- f) La partida 40.17 comprende el caucho endurecido, en todas las formas, incluidos los desechos y desperdicios y las manufacturas de caucho endurecido.

Formas primarias (partidas 40.01 a 40.03 y 40.05)

La expresión formas primarias está definida en la Nota 3 de este Capítulo. Hay que subrayar que el látex prevulcanizado está expresamente cubierto por la definición de *formas primarias* y que, en estas condiciones, se considera sin vulcanizar. Dado que las partidas 40.01 y 40.02 no comprenden el caucho o las mezclas de caucho con disolventes orgánicos agregados (véase la Nota 5), la expresión y *demás dispersiones y disoluciones* que figura en la Nota 3 se aplica pues solamente a la partida 40.05.

Placas, hojas y tiras (partidas 40.01, 40.02, 40.03, 40.05 y 40.08)

Estos términos están definidos en la Nota 9 de este Capítulo y comprenden los bloques de forma geométrica regular. Las placas, hojas y tiras pueden estar trabajadas en la superficie (impresas, gofradas, estriadas, acanaladas, con nervaduras, etc.) o simplemente cortadas en forma cuadrada o rectangular (aunque esta operación les confiera el carácter de artículos listos para el uso como se presentan), pero sin cortar en forma distinta de la cuadrada o rectangular y sin trabajar de otro modo.

Caucho celular

El caucho celular es un caucho que presenta numerosas células (abiertas, cerradas o ambas) repartidas en toda la masa. Comprende el caucho esponjoso, el caucho expandido y el caucho microporoso o microcelular. Puede ser flexible o rígido (por ejemplo, la ebonita porosa).

Nota 5

La Nota 5 de este Capítulo contiene criterios que permiten establecer una distinción entre el caucho o las mezclas de caucho en formas primarias o en placas, hojas o tiras que no tengan agregadas sustancias de las estipuladas en esta Nota (partidas 40.01 y 40.02) y los mismos productos que si las tengan (40.05). Esta Nota no basa la distinción en el hecho de que esta adición tenga lugar antes o después de la coagulación. Sin embargo, autoriza la presencia de determinadas sustancias en el caucho o en las mezclas de caucho de las partidas 40.01 y 40.02, siempre que este caucho o estas mezclas de caucho conserven el carácter esencial de materia en bruto. Estas sustancias comprenden principalmente los aceites minerales, emulsionantes y productos antiadherentes, pequeñas cantidades (que no exceden generalmente del 5%) de productos de descomposición de los emulsionantes y muy pequeñas cantidades (corrientemente inferiores al 2 %) de aditivos especiales.

Caucho combinado con materias textiles

La clasificación del caucho combinado con materias textiles está regida esencialmente por la Nota 1 ij) de la Sección XI, la Nota 3 del Capítulo 56 y la Nota 4 del Capítulo 59 y en cuanto a las correas transportadoras o de transmisión, por la Nota 8 del Capítulo 40 y la Nota 6 b) del Capítulo 59. Este Capítulo comprende los productos siguientes:

- a) El fieltro impregnado, recubierto, revestido o estratificado con caucho, con un contenido de materias textiles, en peso, inferior o igual al 50%, así como los fieltros inmersos totalmente en caucho;
- b) Las telas sin tejer totalmente inmersas en caucho o totalmente recubiertas o revestidas por las dos caras con esta misma materia, siempre que el recubrimiento o revestimiento sea perceptible a simple vista, haciendo abstracción de los cambios de color producidos por estas operaciones;
- c) Los tejidos (tal como se definen en la Nota 1 del Capítulo 59) impregnados, recubiertos, revestidos o estratificados con caucho, de peso superior a 1,500 g/m² y con un contenido de materias textiles, en peso, inferior o igual al 50%;
- d) Las hojas, placas o tiras de caucho celular combinadas con tejidos (tal como se definen en la Nota 1 del Capítulo 59), fieltro o telas sin tejer, en los que la materia textil sea un simple soporte.

*
* *

Este Capítulo **no comprende** los artículos mencionados en la Nota 2 de este Capítulo. En las Notas Explicativas de determinadas partidas, se mencionan igualmente exclusiones complementarias.

40.01 CAUCHO NATURAL, BALATA, GUTAPERCHA, GUAYULE, CHICLE Y GOMAS NATURALES ANALOGAS, EN FORMAS PRIMARIAS O EN PLACAS, HOJAS O TIRAS.

4001.10 – **Látex de caucho natural, incluso prevulcanizado.**

– **Caucho natural en otras formas:**

4001.21 – – **Hojas ahumadas.**

4001.22 – – **Cauchos técnicamente especificados (TSNR).**

4001.29 – – **Los demás.**

4001.30 – **Balata, gutapercha, guayule, chicle y gomas naturales análogos.**

Esta partida comprende:

A) El látex de caucho natural (incluso prevulcanizado).

Se entiende por *látex de caucho natural*, el líquido segregado por ciertas especies vegetales llamadas plantas del caucho y más especialmente por una variedad de *Hevea* llamada *Hevea brasiliensis*. Este líquido se presenta en forma de disolución acuosa de materias minerales y orgánicas (proteínas, ácidos grasos y derivados, sal, azúcares y heterósidos) que contienen en suspensión caucho (es decir, poliisopreno de peso molecular elevado) en una proporción de 30% a 40%.

Este grupo comprende:

- 1) **El látex de caucho natural estabilizado o concentrado.** El látex de caucho, que coagula espontáneamente algunas horas después de la sangría, debe estabilizarse para conservarlo sin riesgo de putrefacción o de coagulación. La estabilización consiste generalmente en una adición al látex de amoníaco en la proporción de 5 a 7 gramos por litro de látex con lo que se consigue un producto llamado "amoníaco lleno" o tipo FA. Un segundo método de estabilización produce el "amoníaco bajo" o tipo LA, que consiste en añadir una cantidad muy pequeña (1 a 2 gramos por litro de látex) de una mezcla a baja concentración de amoníaco y sustancias tales como el disulfuro de tetrametilurama y óxido de cinc.

Se encuentra también el **látex de caucho natural resistente a la congelación**, especialmente estabilizado por adición, principalmente, de cantidades mínimas de salicilato de sodio o de formaldehído, destinado a los países fríos.

Por necesidades de transporte, principalmente, el látex de caucho natural se concentra por diversos procedimientos tales como la centrifugación, evaporación, desnatado, etc.

El látex comercial contiene generalmente de 60% a 62% de materias sólidas; existen igualmente concentrados con un contenido de materias sólidas más elevado, que en algunos casos puede ser superior al 70%.

- 2) El **látex de caucho natural termosensibilizado**, que se obtiene agregando al látex termosensibilizantes. Cuando se calienta, este látex gelifica más rápidamente que el látex sin termosensibilizar. Se utiliza generalmente para la fabricación de artículos por inmersión o moldeo y para la fabricación de caucho esponjoso.
- 3) El **látex de caucho natural electropositivo**, llamado también *látex con carga eléctrica invertida* por que se obtiene invirtiendo la carga de las partículas de un látex normal concentrado. Se obtiene generalmente este resultado agregando al látex productos tensoactivos catiónicos.

La utilización de estos látex combate la tendencia de la mayor parte de las fibras textiles a repeler el caucho de impregnación (lo que se explica por el hecho de que presentan en medio alcalino una carga electrostática negativa como el látex normal).

- 4) El **látex de caucho natural prevulcanizado**. Los procesos de fabricación consisten en hacer reaccionar los vulcanizantes con el látex durante un tratamiento térmico a temperatura generalmente inferior a 100°C.

Los glóbulos de caucho contenidos en el látex se vulcanizan en presencia de un exceso de azufre (precipitado o coloidal), óxido de cinc y aceleradores (por ejemplo, del tipo ditiocarbamato). Variando la temperatura, la duración del calentamiento o la proporción de los ingredientes incorporados, se modifica a voluntad el grado de vulcanización del producto acabado. La vulcanización sólo debe afectar normalmente a la periferia de los glóbulos. Para evitar cualquier sobrevulcanización, al final de la operación de calentamiento, el látex se desembaraza de los excesos de ingredientes por centrifugación.

El látex prevulcanizado tiene un aspecto idéntico al del látex normal. El contenido de azufre combinado es generalmente de 1%.

La utilización del látex prevulcanizado permite suprimir todas las operaciones de molido del polvo, preparación de mezclas, etc. Este látex se utiliza en la fabricación por inmersión y por moldeo (objetos para uso farmacéutico y quirúrgico) y, cada vez más, en la industria textil y como adhesivo. Interviene también en la fabricación de determinadas calidades de papel y de cuero artificial o regenerado y por su bajo contenido de materias solubles y de proteínas produce excelentes aislantes eléctricos.

El transporte de látex de caucho natural se efectúa, bien en barricas de 200 litros aproximadamente, recubiertas interiormente con un revestimiento especial, o bien a granel.

B) El caucho natural en otras formas.

En esta partida, los términos *caucho natural* comprenden el caucho de la *Hevea*, tal como se expide en los lugares de producción, es decir, después de someterlo, en la fábricas de la plantación, a tratamientos tendientes a permitir el transporte y la conservación o a conferirle determinadas características para facilitar su manufactura o mejorar la calidad de los productos acabados. Estos tratamientos no deben, sin embargo, conducir a una modificación del carácter esencial de la materia prima de los productos tratados; no deben, en particular, implicar ninguna adición de negro de humo, de anhídrido silícico o de cualquier otra sustancia de las prohibidas por la Nota 5 a).

La coagulación del látex de caucho natural se efectúa en tinajas de coagulación de formas variadas, provistas eventualmente de divisiones móviles. Para separar los glóbulos de caucho del suero acuoso, se coagula el látex acidificándolo ligeramente, por ejemplo, con ácido acético al 1% o ácido fórmico al 0.5%. Al final de la operación, el coágulo se extrae en forma de placas, o bien en una cinta continua.

Los tratamientos posteriores difieren según que se trate de obtener la hoja ahumada o el crepé pálido o pardo, granulados reaglomerados, o bien polvo o migas sin reaglomerar (*"free flowing powders"*).

1) Caucho en hojas y crepé.

Para la preparación de hojas, la cinta se encamina hacia los trenes laminadores en los que los últimos cilindros imprimen sobre las hojas dibujos característicos que facilitan el secado al aumentar la superficie de evaporación. A la salida de los laminadores, la cinta de caucho, de un espesor entre 3 mm. y 4 mm, se trocea en hojas. Estas hojas se colocan después en un secador, o bien en un secador-ahumador. El ahumado tiene por objeto secar el caucho impregnándolo al mismo tiempo de sustancias creosotadas que sirven como antioxidantes y antisépticos.

Para la preparación del crepé pálido, el coágulo de caucho se trata en una batería de máquinas para hacer el crepé. Las primeras máquinas de la batería tienen cilindros acanalados, mientras que las últimas los tienen lisos y giran a velocidades diferentes. La operación, que tiene lugar bajo una corriente de agua, somete al caucho a un lavado a fondo. El secado se efectúa a la temperatura ambiente o en aire caliente en secadores ventilados. Se pueden superponer varias capas de crepé para formar placas de crepé para suelas.

Se fabrican igualmente hojas de la manera siguiente: después de la coagulación del látex en tinas cilíndricas, el coágulo se corta por aserrado en una larga banda que después se corta en hojas. Estas se secan generalmente sin ahumar.

Determinados cauchos, principalmente los crepés que no son pálidos, no se fabrican directamente a partir de la coagulación del látex, sino con coágulos obtenidos durante las operaciones de sangrado o de elaboración que se reaglomeran a continuación y se lavan en las máquinas de hacer crepé. Las hojas que se obtienen son de diferente espesor y se someten a un secado idéntico al del crepé pálido.

El caucho natural, tal como se describe anteriormente, se comercializa normalmente según su aspecto en formas y calidades fijadas por los organismos internacionales interesados.

Los tipos más corrientes son: las **hojas ahumadas** y sus *recortes*, los **crepés pálidos** y sus *recortes*, los **crepés pardos** y las **hojas gofradas, secadas al aire** (*air dried sheets*).

2) Caucho natural técnicamente especificado (TSNR).

Es caucho natural en bruto que se ha sometido a ensayos y se ha clasificado en cinco clases o calidades generales (5L, 5, 10, 20 y 50) según las especificaciones que figuran en el cuadro siguiente.

Cuadro: Clases o calidades de TSNR y límites máximos autorizados para cada parámetro.

CLASES (CALIDADES)	5L	5	10	20	50
PARAMETROS					
Impurezas retenidas por un tamiz con número de malla 325 (% máximo en peso)	0.05	0.05	0.10	0.20	0.50
Contenido de cenizas (% máximo en peso)	0.60	0.60	0.75	1.00	1.50
Contenido de nitrógeno (% máximo en peso)	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70
Materias volátiles (% máximo en peso)	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
Plasticidad rápida Wallace-valor inicial mínimo (P ₀)	30	30	30	30	30
Índice de retención de plasticidad, PRI (% mínimo)	60	60	50	40	30
Límite de color (escala Lovibond, máx.)	6.00	—	—	—	—

El TSNR (*"technically specified natural rubber"*) debe ir acompañado de un certificado de ensayo expedido por las autoridades competentes del país productor en el que se indique la clase o calidad, las especificaciones y el resultado de los ensayos a los que se ha sometido. Algunos países productores pueden haber creado clases cuyas especificaciones sean más estrictas que las que se indican en el cuadro anterior. El TSNR se acondiciona en balas de 33.3 kg recubiertas de polietileno. Comúnmente, estas balas se manejan en paletas con 30 o 36 unidades y se recubren con lámina de polietileno en el interior o con una envoltura de polietileno retráctil. En cada bala o en cada paleta, figuran las marcas que indican la clase o calidad, el peso, el código del productor, etc.

3) Caucho granulado reaglomerado.

Las técnicas de tratamiento del caucho dividido están concebidas para obtener productos más limpios, de propiedades constantes y con mejor presentación que las hojas o los crepés.

El procedimiento de fabricación implica: la granulación del coágulo, una limpieza particularmente intensa, secado y prensado en balas. La granulación se efectúa con máquinas de tipos muy diversos, principalmente, cortadoras de cuchillas rotativas, molinos de martillo, paletizadores y máquinas de hacer crepé. La acción puramente mecánica de estas máquinas puede reforzarse añadiendo pequeñas cantidades de aceite de ricino (0.2% a 0.7%), estearato de cinc u otros productos llamados de *desmigajado*. Estos últimos productos se añaden al látex antes de la coagulación. No modifican ni las condiciones de trabajo ni las propiedades del caucho.

Los granulados se secan en secadores semicontinuos de carros, en secadores continuos de bandas o en extrudidoras-secadoras.

Los granulados secados así se prensan finalmente a presión elevada en balas paralelepípedicas cuyo peso varía entre 32 y 36 kilos. El caucho granulado reaglomerado se vende generalmente con especificaciones técnicas garantizadas.

4) Caucho natural en polvo o en migas, sin reaglomerar (*free flowing powders*).

Se prepara en las condiciones indicadas en el apartado 3) anterior, sin someterlo, sin embargo, a la operación de prensado.

Para evitar la reaglomeración de los gránulos por su peso, se recubren con sustancias inertes pulverulentas, tales como talco u otros productos antiadhesivos.

Se puede también obtener caucho en polvo inyectando simultáneamente en cámaras de secado, el látex y una sustancia inerte, tal como tierra silíceas, cuyo objeto es precisamente impedir la aglomeración de las partículas.

5) **Tipos especiales de caucho natural.**

Pueden obtenerse diferentes tipos de caucho natural en las formas descritas en los apartados 1) a 4) anteriores. Los principales son los siguientes:

a) El **caucho CV** (*constant viscosity*) y el **caucho LV** (*low viscosity*).

El caucho CV se obtiene añadiendo, antes de la coagulación, una pequeña cantidad de hidroxilamina (0.15%) y el caucho LV añadiendo, también antes de la coagulación, una pequeña cantidad de aceite mineral.

La hidroxilamina tiene por objeto impedir el aumento de la viscosidad que experimenta el caucho natural durante el almacenado. El uso de estos cauchos permite a los fabricantes prever los tiempos de masticación.

b) El **caucho peptizado**.

Este producto se obtiene añadiendo látex, antes de la coagulación, alrededor de 0.5% de un producto peptizante para disminuir la viscosidad del caucho durante el secado. Este caucho necesita de hecho un tiempo de masticación más reducido.

c) El **caucho para elaboración mejorada** (*superior processing rubber*).

Este producto se obtiene coagulando una mezcla de látex común y látex prevulcanizado, o bien mezclando el coágulo de látex natural con coágulo de látex prevulcanizado. Su utilización facilita las operaciones de extrudido y de calandrado.

d) El **caucho purificado**.

Este producto se obtiene, sin adición de otras sustancias, por modificación del procedimiento normal de obtención del caucho, por ejemplo, por centrifugación del látex.

Se utiliza para la preparación de caucho clorado, así como en algunas manufacturas en las que las impurezas contenidas normalmente en el caucho perjudicarían las propiedades de los objetos vulcanizados (cables eléctricos, etc.).

e) El **caucho "skim"**.

Este producto se obtiene coagulando el subproducto de la centrifugación del látex.

f) El **caucho anticristalizante** (*anticrystallising rubber*).

Este producto se obtiene añadiendo al látex, antes de la coagulación, ácido tiobenzoico; por eso es resistente a la congelación.

C) La **balata**.

La goma balata o balata se extrae del látex de determinadas *Sapotáceas*, principalmente de la madera de abeja (*Manilkara bidentata*), que se encuentra sobre todo en el Brasil.

La balata es de color rojizo. Suele expedirse en bloques que pesan hasta 50 kilos y en algunos casos, en hojas de un espesor entre 3 mm y 6 mm.

Se utiliza principalmente en la fabricación de correas transportadoras o de transmisión. Mezclada con gutapercha, se emplea igualmente en la industria de cables submarinos y en la fabricación de pelotas de golf.

D) La **gutapercha**.

La gutapercha se extrae del látex de ciertas especies vegetales (por ejemplo, de los géneros, *Palaquium* y *Payena*) perteneciente a la familia de las *Sapotáceas* que crecen en Extremo Oriente.

Es de color amarillo o amarillo rojizo. Se expide, según el origen, en panes de un peso que varía entre 0.5 kg y 3 kg o en bloques de un peso entre 25 kg y 28 kg.

Independientemente de sus aplicaciones, mezclada con la balata, en la fabricación de cables submarinos, pelotas de golf y correas, la gutapercha se utiliza también en la fabricación de juntas para bombas y válvulas, rodillos para la hilatura del lino, revestimientos de depósitos, frascos para ácido fluorhídrico, adhesivos, etc.

E) La **goma de guayule**, que se extrae del látex de una planta originaria de México (*Parthenium argentatum*).

El caucho de guayule se expide generalmente en panes o en hojas.

F) La **goma chicle**, que se extrae del látex contenido en la corteza de algunos árboles de la familia de las *Sapotáceas*, cultivadas en las zonas tropicales de América.

Esta goma, de color rojizo, se expide generalmente en panes de dimensiones irregulares o en bloques de un peso aproximado de 10 kg.

Se utiliza principalmente para la fabricación de chicle para mascar. Se emplea también para la fabricación de determinadas cintas utilizadas en cirugía y de artículos para odontología.

- G) Las **gomas naturales análogas**, tal como el "jelutong".

Para que se clasifiquen en esta partida, las gomas deben ser de la naturaleza del caucho.

- H) Las **mezclas entre sí** de los productos enumerados anteriormente.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Las mezclas entre sí de productos de esta partida con productos de la partida 40.02 (**partida 40.02**).
- b) El caucho natural, balata, gutapercha, guayule, chicle y gomas naturales análogas, a las que se le han añadido, antes o después de la coagulación, sustancias prohibidas por la Nota 5 a) de este Capítulo (**partida 40.05 o 40.06**).

40.02 CAUCHO SINTETICO Y CAUCHO FACTICIO DERIVADO DE LOS ACEITES, EN FORMAS PRIMARIAS O EN PLACAS, HOJAS O TIRAS; MEZCLAS DE PRODUCTOS DE LA PARTIDA 40.01 CON LOS DE ESTA PARTIDA, EN FORMAS PRIMARIAS O EN PLACAS, HOJAS O TIRAS.

– **Caucho estireno-butadieno (SBR); caucho estireno-butadieno carboxilado (XSBR):**

4002.11 – **Látex.**

4002.19 – **Los demás.**

4002.20 – **Caucho butadieno (BR).**

– **Caucho isobuteno-isopreno (butilo) (IIR); caucho isobuteno-isopreno halogenado (CIIR o BIIR):**

4002.31 – **Caucho isobuteno-isopreno (butilo) (IIR).**

4002.39 – **Los demás.**

– **Caucho cloropreno (clorobutadieno) (CR):**

4002.41 – **Látex.**

4002.49 – **Los demás.**

– **Caucho acrilonitrilo-butadieno (NBR):**

4002.51 – **Látex.**

4002.59 – **Los demás.**

4002.60 – **Caucho isopreno (IR).**

4002.70 – **Caucho etileno-propileno-dieno no conjugado (EPDM).**

4002.80 – **Mezclas de los productos de la partida 40.01 con los de esta partida.**

– **Los demás:**

4002.91 – **Látex.**

4002.99 – **Los demás.**

Esta partida comprende:

- 1) El **caucho sintético** tal como se define en la Nota 4 de este Capítulo (véase a continuación). Este término se aplica al látex de caucho sintético, incluso prevulcanizado, y al caucho presentado en otras formas primarias o en placas, hojas o tiras. Pertenecen también a esta partida el caucho sintético sometido a tratamientos tendientes a permitir el transporte y la conservación o a conferirle determinadas características para facilitar la elaboración o mejorar la calidad de los productos acabados. Estos tratamientos no deben sin embargo conducir a una modificación del carácter esencial de materia prima de los productos tratados. No deben, en particular, implicar ninguna adición de sustancias prohibidas por la Nota 5 a) de este Capítulo.

Entre los productos con otras sustancias añadidas que no están excluidos de esta partida en virtud de las disposiciones de la Nota 5 de este Capítulo, se pueden citar, principalmente, **el caucho sintético extendido con aceites** que contenga hasta cerca del 50% de aceite añadido al látex.

- 2) El **caucho facticio derivado de los aceites.**

El caucho facticio se obtiene tratando determinados aceites vegetales o de pescado (oxidados o no o parcialmente hidrogenados) con azufre, o bien con cloruro de azufre.

Este producto es poco resistente y se utiliza principalmente mezclado con el caucho natural o sintético, así como para la fabricación de gomas de borrar.

- 3) Las **mezclas entre sí** de los productos enumerados anteriormente.
- 4) Las **mezclas de los productos de la partida 40.01 con productos de esta partida.**

Nota 4 (definición de caucho sintético)

Esta Nota tiene tres partes. Mientras que las materias contempladas en los apartados a) y c) deben responder a las condiciones de vulcanización, de alargamiento y de remanencia mencionadas en el apartado a), los tioplastos citados en el apartado b) no están sometidos a ellas. Conviene precisar que la definición de **caucho sintético** se aplica no sólo a los productos de la partida 40.02, sino también a los citados en la Nota 1. En consecuencia, en cualquier parte de la Nomenclatura en que figure el término caucho, este término abarca también el caucho sintético tal como se define en la Nota 4.

El término *caucho sintético* se aplica:

- a) A las **materias sintéticas no saturadas** que respondan a las condiciones de vulcanización, de alargamiento y de remanencia estipuladas en el apartado a) de la Nota. Para este ensayo, está autorizada la adición de sustancias necesarias para la reticulación, tales como activadores o aceleradores de vulcanización. También está autorizada la presencia de pequeñas cantidades de los productos de descomposición de los emulsionantes (Nota 5 b) 2°) y de cantidades muy pequeñas de otros aditivos especiales de los mencionados en la Nota 5 b) 3°). Por el contrario, está prohibida la presencia de cualquier sustancia que no sea necesaria para la reticulación, tal como pigmentos (excepto los destinados simplemente a facilitar la identificación), plastificantes, diluyentes, materias de carga inertes o activas o disolventes orgánicos. De esto se deduce que la presencia de aceite mineral o de ftalato de dioctilo no está admitida a efectos de este ensayo.

En consecuencia, en los casos de materias que contengan sustancias no autorizadas por la Nota 4 (por ejemplo, aceite mineral), este ensayo se realizará con una muestra que no contenga estas sustancias o en la que estas sustancias se hayan separado. En el caso de manufacturas vulcanizadas que no pueden someterse a ensayos tal como se presentan, es necesario realizar el ensayo con una muestra de la materia prima sin vulcanizar con la que se hayan fabricado tales manufacturas.

Entre estas materias sintéticas no saturadas, se pueden citar, por ejemplo, el caucho de estireno-butadieno (SBR), el caucho de estireno-butadieno carboxilado (XSBR), el caucho butadieno (BR), el caucho isobuteno-isopreno (butilo) (IIR), el caucho isobuteno-isopreno halogenado (CIIR o BIIR), el caucho cloropreno (clorobutadieno) (CR), el caucho acrilonitrilo-butadieno, (NBR), el caucho isopreno (IR), el caucho etileno-propileno-dieno no conjugado (EPDM), el caucho acrilonitrilo-butadieno carboxilado (SNBR) y el caucho acrilonitrilo-isopreno (NIR). Para que se clasifiquen como caucho sintético, todas estas materias deben responder a las condiciones de vulcanización, de alargamiento y de remanencia indicadas anteriormente.

- b) A los **tioplastos** (TM), que son materias sintéticas saturadas obtenidos por la acción de un dihalogenuro alifático sobre un polisulfuro de sodio, generalmente vulcanizable con los vulcanizantes clásicos. Las características mecánicas de ciertos tipos de tioplastos son inferiores que las de los demás cauchos sintéticos, pero su interés reside en la resistencia a los disolventes. Conviene no confundirlos con los polisulfuros de la **partida 39.11** (véase la Nota Explicativa de esta partida).
- c) A los productos designados a continuación, si satisfacen las condiciones de aptitud para la vulcanización, alargamiento y remanencia fijadas en el apartado a) anterior:

- 1) **Caucho natural modificado** por injerto o por mezcla con plástico.

Estos productos se obtienen generalmente por fijación en el caucho, con un catalizador de polimerización, de monómeros polimerizables, o bien por coprecipitación de látex de caucho natural con látex de un polímero sintético.

Su característica esencial es que son, en cierta medida, *autorreforzantes*, es decir que, en este aspecto, tienen propiedades análogas a las de las mezclas de caucho natural y negro de humo.

- 2) **Caucho natural despolimerizado** por tratamiento mecánico (malaxado) en condiciones de temperatura determinadas.
- 3) **Mezclas de materias sintéticas no saturadas y altos polímeros sintéticos saturados** (por ejemplo, mezcla de caucho acrilonitrilo-butadieno con poli(cloruro de vinilo)).

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los elastómeros que no satisfagan las condiciones estipuladas en la Nota 4 de este Capítulo (**Capítulo 39**, generalmente).
- b) Los productos de esta partida que se hayan mezclado antes o después de la coagulación con materias que no estén autorizadas por la Nota 5 a) de este Capítulo (**partidas 40.05 o 40.06**).

40.03 CAUCHO REGENERADO EN FORMAS PRIMARIAS O EN PLACAS, HOJAS O TIRAS.

El caucho regenerado procede del tratamiento de manufacturas de caucho gastadas (principalmente, neumáticos) y de desechos y recortes de caucho vulcanizado. La operación consiste en ablandar este caucho y eliminar, generalmente por distintos medios químicos o mecánicos, determinadas materias indeseadas que contiene. El producto que se obtiene conserva todavía residuos de azufre o de otros vulcanizantes y es de calidad inferior al caucho original. Puede presentarse en placas espolvoreadas con talco o separadas por láminas de polietileno.

Esta partida comprende el caucho regenerado en formas primarias o en placas, hojas o tiras, incluso mezclado con caucho original o con otras sustancias añadidas, siempre que el producto conserve el carácter esencial de caucho regenerado.

40.04 DESECHOS, DESPERDICIOS Y RECORTES, DE CAUCHO SIN ENDURECER, INCLUSO EN POLVO O GRANULOS.

La expresión *desechos, desperdicios y recortes* está definida en la Nota 6 de este Capítulo. Esta partida comprende:

- 1) Los **desechos, desperdicios y recortes de la fabricación o del trabajo del caucho sin vulcanizar o vulcanizado sin endurecer.**
- 2) Las **manufacturas de caucho sin endurecer definitivamente inutilizables como tales a consecuencia de cortes, desgaste u otras causas.**

Están comprendidos en esta categoría los neumáticos o cubiertas gastados, inutilizables para el recauchutado y los desperdicios de estos neumáticos que se han sometido generalmente a tratamientos tales como:

- a) el **destalonado**, que consiste en cortar el neumático con una máquina especial lo más cerca posible de los talones;
- b) el **recortado**, para separar la banda de rodadura;
- c) el **corte en trozos.**

Se excluyen los neumáticos utilizables para el recauchutado (**partida 40.12**).

- 3) El **caucho en polvo o en gránulos obtenido a partir de los productos mencionados en los apartados 1) y 2) anteriores.**

El polvo de caucho, conocido también con el nombre de polvillo, y los granulados de caucho están constituidos por desechos de caucho vulcanizado reducidos a polvo. Pueden utilizarse también como carga en los materiales de revestimiento de carreteras y en otras mezclas a base de caucho o moldearlos directamente en forma de artículos que no exijan una gran resistencia.

Los desechos, desperdicios, recortes, polvo y gránulos de caucho endurecido se clasifican en la **partida 40.17**.

40.05 CAUCHO MEZCLADO SIN VULCANIZAR, EN FORMAS PRIMARIAS O EN PLACAS, HOJAS O TIRAS.

4005.10 – **Caucho con adición de negro de humo o de sílice.**

4005.20 – **Disoluciones; dispersiones, excepto las de la subpartida 4005.10.**

– **Los demás:**

4005.91 – – **Placas, hojas y tiras.**

4005.99 – – **Los demás.**

Esta partida comprende el caucho mezclado sin vulcanizar presentado en formas primarias o en placas, hojas o tiras.

Para la aplicación de esta partida, el término “caucho” tiene el mismo significado que en la Nota 1 de este Capítulo. Esta partida comprende pues el caucho natural, la balata, la gutapercha, el guayule, el chicle y las gomas naturales análogas, el caucho sintético, el caucho facticio derivado de aceites, así como las materias anteriores regeneradas, siempre que estas materias no tengan otras sustancias añadidas.

De acuerdo con la Nota 5 de este Capítulo, **las partidas 40.01 y 40.02** no comprenden el caucho ni las mezclas de caucho a las que se hubiera añadido, antes o después de la coagulación, aceleradores, retardadores o activadores de vulcanización (salvo los añadidos para la preparación del látex prevulcanizado), pigmentos u otras materias colorantes, excepto los destinados simplemente a facilitar la identificación, plastificantes o diluyentes (salvo los aceites minerales en el caso de los cauchos extendidos con aceite), materias de carga inertes o activas, disolventes orgánicos o cualquier otra sustancia, con excepción de las permitidas en el apartado b) de la Nota 5.

Esta partida comprende:

- A) El **caucho con negro de humo o anhídrido silícico** (con aceite mineral u otros ingredientes o sin ellos).

Esta categoría comprende, principalmente, las mezclas maestras que contengan de 40 a 70 partes aproximadamente de negro de humo por 100 partes de caucho seco. Se comercializan generalmente en balas.

- B) **Caucho mezclado sin negro de humo ni anhídrido silícico.**

Este caucho contiene sustancias tales como disolventes orgánicos, vulcanizantes, aceleradores de vulcanización, plastificantes, diluyentes, espesantes, cargas (excepto el negro de humo o el anhídrido silícico). Algunos pueden contener arcilla roja o proteínas.

Pertenecen a estas dos categorías los tipos de productos siguientes:

- 1) El látex de caucho mezclado (incluido el látex prevulcanizado), siempre que la adición de sustancias no le confiera el carácter de una preparación perteneciente a una partida más específica de la Nomenclatura.
Por este hecho, están **excluidos**, principalmente, los barnices y pinturas a base de látex (**Capítulo 32**).
- 2) Las dispersiones y disoluciones de caucho sin vulcanizar en disolventes orgánicos, utilizadas para la fabricación de objetos por inmersión, revestimiento o recubrimiento de ciertos artículos.
- 3) Las placas, hojas y tiras, constituidas por tejidos combinados con caucho mezclado, de peso superior a 1,500 g/m² y con un contenido de materias textiles, inferior o igual al 50% en peso.
Estos productos se obtienen por calandrado, por engomado o bien por los dos sistemas al mismo tiempo. Se utilizan principalmente para la fabricación de neumáticos, tubos, etc.
- 4) Cualquier otra placa, hoja o tira de caucho mezclado, que pueda utilizarse para la reparación en caliente de cámaras de aire, para la fabricación de parches y piezas adhesivas, de juntas para algunos cierres herméticos, de granulados de caucho, etc., o para el moldeado de suelas.
- 5) El caucho mezclado en forma de granulados, dispuesto para la vulcanización y utilizado así para el moldeado (principalmente en la industria del calzado).

Las placas, hojas y tiras (incluidos los bloques de forma regular) de esta partida pueden estar trabajadas en la superficie (impresas, gofradas, estriadas, acanaladas, etc.) o simplemente cortadas en forma cuadrada o rectangular, pero sin cortar en forma distinta de la cuadrada o rectangular y sin trabajar de otro modo.

Se **excluyen** igualmente de esta partida:

- a) Las dispersiones concentradas de materias colorantes en caucho (incluidas las lacas colorantes), utilizadas como materia prima para colorear el caucho en masa (**partida 32.04, 32.05 o 32.06**).
- b) Los productos a base de látex u otro caucho que se presenten en forma más o menos pastosa, utilizados como mástiques o recubrimientos (**partida 32.14**).
- c) Las colas y otros adhesivos preparados constituidos por disoluciones y dispersiones de caucho con cargas inertes, vulcanizantes y resinas, así como las disoluciones y dispersiones de caucho acondicionadas para la venta al por menor como pegamentos o adhesivos, de peso neto inferior o igual a 1 kg (**partida 35.06**).
- d) Las mezclas entre sí de productos de la partida 40.01 con productos de la partida 40.02 (**partida 40.02**).
- e) El caucho regenerado mezclado con caucho original o con adición de otras sustancias, que tenga el carácter esencial de caucho regenerado (**partida 40.03**).
- f) Las placas, hojas y tiras de caucho sin vulcanizar con trabajos distintos del simple trabajo de superficie o cortadas en forma distinta de la cuadrada o rectangular (**partida 40.06**).
- g) Las placas, hojas y tiras constituidas por napas de hilados textiles paralelizados y aglutinados entre sí con caucho (**partida 59.06**).

40.06 LAS DEMAS FORMAS (POR EJEMPLO: VARILLAS, TUBOS, PERFILES) Y ARTICULOS (POR EJEMPLO: DISCOS, ARANDELAS), DE CAUCHO SIN VULCANIZAR.

4006.10 – **Perfiles para recauchutar.**

4006.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende el caucho sin vulcanizar, incluso mezclado, que se presente en formas no precisadas en las partidas precedentes de este Capítulo, así como los artículos de caucho sin vulcanizar, incluso mezclado.

Esta partida comprende:

- A) Los **perfiles** de caucho sin vulcanizar, principalmente las placas y tiras de sección distinta de la cuadrada o rectangular obtenidos, generalmente, por extrusión. Se clasifican aquí en particular, los perfiles para el recauchutado que se utilizan para la reconstitución de la banda de rodadura de las cubiertas o neumáticos y se presentan en tiras de sección sensiblemente trapezoidal.
- B) Los **tubos** de caucho sin vulcanizar, que se obtienen en la extrusora y se emplean, en especial, para el revestimiento interior de tubos de la partida 59.09.
- C) Los **demás artículos** de caucho natural o sintético, sin vulcanizar, tales como:
 - 1) Los **hilos** obtenidos por corte helicoidal de hojas de caucho sin vulcanizar o por extrusión de mezclas a base de látex, incluso prevulcanizado.
 - 2) Los **discos y arandelas** de caucho sin vulcanizar, que se utilizan para conseguir el cierre hermético de determinados recipientes.
 - 3) Las **placas, hojas y tiras** de caucho sin vulcanizar trabajadas, pero no en la superficie o bien cortadas en forma distinta de la cuadrada o rectangular.

Se **excluyen** de la partida:

- a) Las cintas adhesivas, cualquiera que sea la materia del soporte (clasificación según el soporte: **partidas 39.19, 40.08, 48.23, 56.03 o 59.06**).

- b) Los discos, arandelas y juntas de caucho sin vulcanizar, que se presenten en bolsitas, sobres o embalajes análogos, mezclados con artículos similares de composición diferente (**partida 84.84**).

40.07 HILOS Y CUERDAS, DE CAUCHO VULCANIZADO.

Los hilos de caucho pueden obtenerse por cortado de hojas o placas de caucho vulcanizado o por vulcanización de hilos obtenidos por extrusión.

Esta partida comprende:

- 1) Los **hilos** desnudos sencillos de caucho vulcanizado, de cualquier perfil, **siempre que** la mayor dimensión del corte transversal sea inferior o igual a 5 mm. Se **excluyen** los hilos cuya mayor dimensión del corte transversal sea superior a 5 mm. (**partida 40.08**).
- 2) Las **cuerdas** (de hilos múltiples), cualquiera que sea el espesor de los hilos con los que se han formado. Se **excluyen** de esta partida las materias textiles combinadas con hilos de caucho (**Sección XI**). Así por ejemplo, los hilos y cuerdas de caucho recubiertos de textiles se clasifican en la **partida 56.04**.

40.08 PLACAS, HOJAS, TIRAS, VARILLAS Y PERFILES, DE CAUCHO VULCANIZADO SIN ENDURECER.

– De caucho celular:

4008.11 – – Placas, hojas y tiras.

4008.19 – – Los demás.

– De caucho no celular:

4008.21 – – Placas, hojas y tiras.

4008.29 – – Los demás.

Esta partida comprende:

- 1) Las **placas, hojas y tiras (cuya mayor dimensión del corte transversal sea superior a 5 mm) sin cortar en longitudes determinadas o simplemente cortadas en forma cuadrada o rectangular.**
- 2) Los **bloques de forma regular.**
- 3) Las **varillas y perfiles (incluidos los hilos de cualquier perfil cuya mayor dimensión de la sección transversal sea superior a 5 mm).** Los perfiles son productos que se obtienen en grandes longitudes en una sola operación (generalmente la extrusión) cuya sección transversal es constante o repetitiva de un extremo a otro. Permanecen clasificados en esta partida, aunque estén cortados en longitudes determinadas, salvo si esta última es inferior a la mayor dimensión de la sección transversal.

Los productos de esta partida pueden estar trabajados en la superficie, es decir, impresos, gofrados, estriados, acanalados, con nervaduras, etc., sin colorear o coloreados en la masa o en la superficie. Los perfiles que se utilizan para obturar las juntas de las ventanas, cuya superficie es adhesiva, se clasifican en esta partida. Esta partida comprende también los revestimientos para suelos, en piezas o en losetas, las alfombras y demás artículos de forma cuadrada o rectangular obtenidos por simple corte de placas u hojas de caucho.

La clasificación de los productos hechos con caucho vulcanizado (excepto el caucho endurecido), combinado, en la masa o en la superficie, con materias textiles, está sujeta a las disposiciones de la Nota 3 del Capítulo 56 y de la Nota 4 del Capítulo 59. Las combinaciones de caucho vulcanizado (excepto el caucho endurecido), permanecen clasificadas en esta partida **siempre que** conserven el carácter esencial de caucho.

Se clasifican en esta partida:

- A) Las placas, hojas y tiras de caucho celular combinadas con tejidos (tal como se definen en la Nota 1 del Capítulo 59), fieltro o tela sin tejer, en las que estas materias textiles sean un simple soporte.

A este respecto, se considera que desempeñan el papel de simple soporte, cuando están aplicados en una sola cara de estas placas, hojas y tiras, los productos textiles sin forma, crudos, blanqueados o teñidos uniformemente. Por el contrario, los que tienen forma, están estampados o más elaborados (por ejemplo, el perchado), así como los productos textiles especiales, tales como el terciopelo, tul y encaje, se considera que desempeñan una función superior a la de un simple soporte.

Las placas, hojas y tiras de caucho celular combinadas con productos textiles en las dos caras, cualquiera que sea la naturaleza del producto textil, están sin embargo **excluidas** de esta partida (**partida 56.02, 56.03 o 59.06**).

- B) El fieltro impregnado, recubierto, revestido o estratificado con caucho vulcanizado sin endurecer, con un contenido de materias textiles, inferior o igual al 50% en peso, o que esté completamente inmerso en caucho.
- C) Las telas sin tejer totalmente inmersas en caucho o totalmente recubiertas o revestidas de caucho por las dos caras, siempre que el recubrimiento o revestimiento sean perceptibles a simple vista, haciendo abstracción de los cambios de color producidos por estas operaciones.

Se **excluyen** de esta partida, entre otros:

- a) Las correas transportadoras o de transmisión de caucho vulcanizado, tanto si están cortadas en dimensiones determinadas como si se presentan en forma de tiras de longitud indeterminada (**partida 40.10**).
- b) Las placas, hojas y tiras, incluso sin trabajar en la superficie (incluidos los artículos de forma cuadrada o rectangular obtenidos cortando estas placas y hojas), con bordes biselados o moldurados, esquinas redondeadas, bordes calados, trabajados de otra forma o cortados en forma distinta de la cuadrada o rectangular (**partidas 40.14, 40.15 o 44.16**).

- c) Los tejidos combinados con hilos de caucho (**Capítulos 50 a 55 o 58**).
- d) Los productos de las **partidas 56.02 o 56.03**.
- e) Las alfombras de materias textiles con un soporte de caucho celular (**Capítulo 57**).
- f) Las napas tramadas para neumáticos (**partida 59.02**).
- g) Los tejidos cauchutados definidos en la Nota 4 del Capítulo 59 (**partida 59.06**).
- h) Los tejidos de punto combinados con hilos de caucho (**Capítulo 60**).

40.09 TUBOS DE CAUCHO VULCANIZADO SIN ENDURECER, INCLUSO CON SUS ACCESORIOS (POR EJEMPLO: JUNTAS, CODOS, EMPALMES (RACORES))

– Sin reforzar ni combinar de otro modo con otras materias:

4009.11 – Sin accesorios.

4009.12 – Con accesorios.

– Reforzados o combinados de otro modo solamente con metal:

4009.21 – Sin accesorios.

4009.22 – Con accesorios.

– Reforzados o combinados de otro modo solamente con materia textil:

4009.31 – Sin accesorios.

4009.32 – Con accesorios.

– Reforzados o combinados de otro modo con otras materias:

4009.41 – Sin accesorios.

4009.42 – Con accesorios.

Esta partida comprende los tubos constituidos exclusivamente por caucho vulcanizado sin endurecer, así como los tubos con la pared de caucho vulcanizado reforzada por una estratificación constituida por ejemplo, por una o varias "lonas" o una o varias napas de hilados textiles paralelizados, o alambres inmersos en el caucho. Estos tubos pueden, además, llevar exteriormente una funda de tejido delgado o un entorchado o trenzado de hilados textiles; también pueden llevar, exterior o interiormente, una espiral de alambre.

Por el contrario, esta partida **no comprende** los tubos de materias textiles llamados *tubos tejidos*, cuyo interior está revestido con látex de caucho para hacerlos estancos o llevan un alma constituida por un forro interior de caucho. Estos tubos se clasifican en la **partida 59.09**.

Los tubos, incluso con accesorios (por ejemplo, juntas, codos o racores) se clasifican en esta partida, siempre que conserven el carácter de tubos.

Se clasifican también en esta partida los tubos de caucho vulcanizado, aunque estén cortados en longitud indeterminada, salvo si esta última es inferior a la mayor dimensión del corte transversal (por ejemplo, la longitud de tubo destinado a la fabricación de cámaras de aire).

40.10 CORREAS TRANSPORTADORAS O DE TRANSMISION, DE CAUCHO VULCANIZADO.

– Correas transportadoras:

4010.11 – Reforzadas solamente con metal.

4010.12 – Reforzadas solamente con materia textil.

4010.13 – Reforzadas solamente con plástico.

4010.19 – Las demás.

– Correas de transmisión:

4010.31 – Correas de transmisión sin fin, estriadas, de sección trapezoidal, de circunferencia exterior superior a 60 cm pero inferior o igual a 180 cm.

4010.32 – Correas de transmisión sin fin, sin estriar, de sección trapezoidal, de circunferencia exterior superior a 60 cm pero inferior o igual a 180 cm.

4010.33 – Correas de transmisión sin fin, estriadas, de sección trapezoidal, de circunferencia exterior superior a 180 cm pero inferior o igual a 240 cm.

4010.34 – Correas de transmisión sin fin, sin estriar, de sección trapezoidal, de circunferencia exterior superior a 180 cm pero inferior o igual a 240 cm.

4010.35 – Correas de transmisión sin fin, con muescas (sincrónicas), de circunferencia exterior superior a 60 cm pero inferior o igual a 150 cm.

4010.36 – Correas de transmisión sin fin, con muescas (sincrónicas), de circunferencia exterior superior a 150 cm pero inferior o igual a 198 cm.

4010.39 – Las demás.

Esta partida comprende las correas transportadoras o de transmisión totalmente de caucho vulcanizado, las de tejido impregnado, recubierto o estratificado con caucho y las fabricadas a partir de hilados o cuerdas textiles impregnados, recubiertos o enfundados con caucho (véase la Nota 8 de este Capítulo). Comprende

también las correas de caucho vulcanizado reforzado con tejidos de fibra de vidrio, con fibra de vidrio o con tela metálica.

Las correas, excepto las que sean totalmente de caucho vulcanizado, están generalmente constituidas por un alma formada por varias capas de tejido cauchutado o sin cauchutar (tejido de trama y urdimbre, de punto, napas de hilados textiles paralelizados, etc.), o por cables o bandas de acero, revestida de caucho vulcanizado que cubre totalmente el alma.

Esta partida comprende tanto las correas de longitud indeterminada destinadas a ser cortadas en dimensiones adecuadas, como las correas ya cortadas en longitudes determinadas y cuyos extremos están o no unidos o provistos de grapas u otros dispositivos de unión; comprende también las correas sin fin.

La sección de estas correas puede ser rectangular, trapezoidal, redonda, etc.

Las correas trapezoidales, son correas cuya sección presenta uno o varios perfiles trapezoidales. Estos perfiles sirven para asegurar una buena sujeción de la correa en la ranura y para evitar el menor deslizamiento a lo largo del juego de poleas. Esta partida comprende las correas cuya sección presente:

A) Un solo perfil trapezoidal.



B) Un perfil trapezoidal en las caras interna y externa.



C) Al menos dos perfiles trapezoidales en la misma cara (correas estriadas).

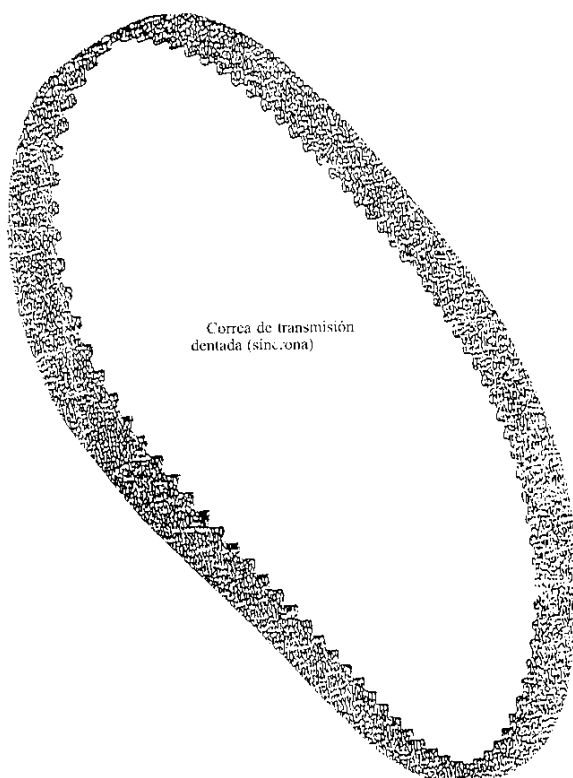


Una correa estriada es una correa sin fin con la superficie de tracción ranurada longitudinalmente que engrana por fricción en las gargantas de una polea similar. Constituyen un tipo de correa trapezoidal.

Las ranuras (moldeadas o talladas) de las correas trapezoidales reducen la tensión de flexión y ayudan a disipar el calor producido por una rápida flexión, revistiendo especial importancia en las transmisiones donde la correa gira sobre pequeñas poleas a altas velocidades. La presencia de ranuras distintas de las longitudinales no tiene incidencia en la clasificación de las correas trapezoidales.

Las correas de transmisión dentadas (síncronas) (véase la ilustración) se diseñan para transmitir toda la potencia manteniendo constante la relación de giro entre las poleas. El artículo en su conjunto es a menudo designado como correa de sincronización. Las entalladuras, practicadas comúnmente sobre la superficie interior de la correa, se adaptan de manera uniforme a las ranuras de la polea. Las correas sincrónicas no tienen el perfil trasversal trapezoidal.

Las correas de esta partida pueden presentarse con forma de collar (tubo) que se corta para obtener el producto acabado. Esta forma de presentación no afecta a la clasificación.



Las correas transportadoras o de transmisión que se presenten con las máquinas o aparatos para los que están proyectadas se clasifican con estas máquinas o aparatos (**Sección XVI**, principalmente), aunque no estén montadas.

40.11 NEUMATICOS (LLANTAS NEUMATICAS) NUEVOS DE CAUCHO.

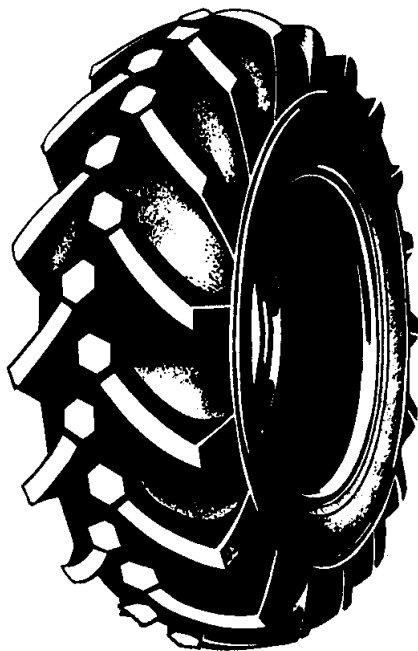
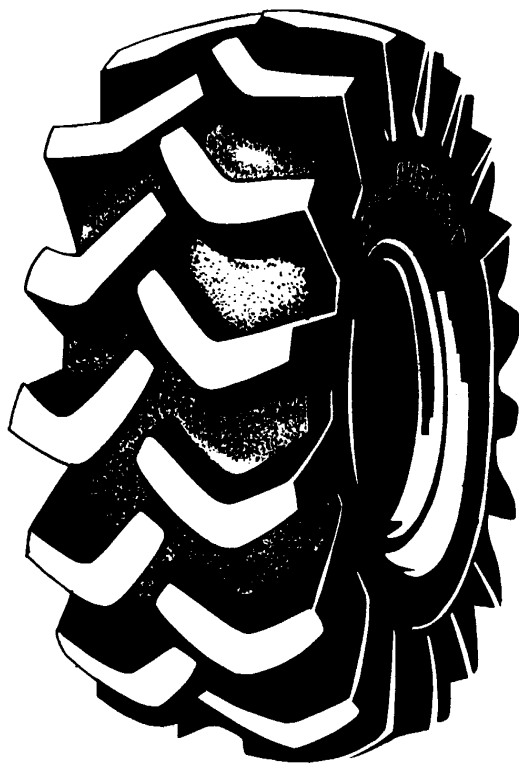
- 4011.10 – De los tipos utilizados en automóviles de turismo (incluidos los del tipo familiar (“break” o “station wagon”) y los de carreras).
- 4011.20 – De los tipos utilizados en autobuses o camiones.
- 4011.30 – De los tipos utilizados en aeronaves.
- 4011.40 – De los tipos utilizados en motocicletas.
- 4011.50 – De los tipos utilizados en bicicletas.
 - Los demás, con altos relieves en forma de taco, ángulo o similares:
- 4011.61 – – De los tipos utilizados en vehículos y máquinas agrícolas o forestales.
- 4011.62 – – De los tipos utilizados en vehículos y máquinas para construcción o mantenimiento industrial, para llantas de diámetro exterior inferior o igual a 61 cm.
- 4011.63 – – De los tipos utilizados en vehículos y máquinas para la construcción o mantenimiento industrial, para llantas de diámetro exterior superior a 61 cm.
- 4011.69 – – Los demás.
 - Los demás:
- 4011.92 – – De los tipos utilizados en vehículos y máquinas agrícolas o forestales.
- 4011.93 – – De los tipos utilizados en vehículos y máquinas para la construcción o mantenimiento industrial, para llantas de diámetro exterior inferior o igual a 61 cm.
- 4011.94 – – De los tipos utilizados en vehículos y máquinas para la construcción o mantenimiento industrial, para llantas de diámetro exterior superior a 61 cm.
- 4011.99 – – Los demás.

Los artículos comprendidos aquí se destinan a equipar las ruedas de los vehículos y aeronaves de cualquier clase, y también las ruedas y ruedecitas de juguetes, de máquinas, de material de artillería, etc. Pueden estar provistas o no de cámara de aire.

o
o o

Notas Explicativas de Subpartida.
Subpartidas 4011.61 a 4011.69

Las ilustraciones de determinados tipos de neumáticos que se clasifican en esta subpartida se reproducen a continuación:



**Subpartidas 4011.62, 4011.63, 4011.93 y 4011.94**

En estas subpartidas, la expresión *vehículos y máquinas para la construcción o mantenimiento industrial* alcanza también a los vehículos y máquinas utilizadas en la minería.

40.12 NEUMATICOS (LLANTAS NEUMATICAS) RECAUCHUTADOS O USADOS, DE CAUCHO; BANDAJES (LLANTAS MACIZAS O HUECAS), BANDAS DE RODADURA PARA NEUMATICOS (LLANTAS NEUMATICAS) Y PROTECTORES ("FLAPS"), DE CAUCHO.

– Neumáticos (llantas neumáticas) recauchutados:

4012.11 -- De los tipos utilizados en automóviles de turismo (incluidos los del tipo familiar ("break" o "station wagon") y los de carreras).

4012.12 -- De los tipos utilizados en autobuses o camiones.

4012.13 -- De los tipos utilizados en aeronaves.

4012.19 – **Los demás.**

4012.20 – **Neumáticos (llantas neumáticas) usados.**

4012.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende los neumáticos (llantas neumáticas) de caucho recauchutados, así como los neumáticos (llantas neumáticas) de caucho usados, que puedan todavía utilizarse como tales o recauchutarse.

Los **bandajes macizos** (llantas macizas) se utilizan, por ejemplo, en juguetes con ruedas y mobiliario. Los **bandajes huecos** (llantas huecas) que tienen un volumen de aire estanco, se utilizan en carretillas, carritos y vehículos similares. Las **bandas de rodadura** para neumáticos (llantas neumáticas) recubren la circunferencia de la carcasa de los neumáticos (llantas neumáticas) y generalmente presentan perfiles estriados. Se usan para recauchutar neumáticos (llantas neumáticas). Esta partida también comprende las **bandas de rodadura intercambiables** para neumáticos (llantas neumáticas) que se presentan en forma de anillos que se fijan a la carcasa de un neumático (llanta neumática) especialmente concebido para ese fin. Los **protectores ("flaps")** sirven para proteger la cámara de aire de la llanta metálica (rueda metálica) o de los extremos de los rayos.

Se **excluyen** de la partida los bandajes macizos o huecos fabricados con materias del Capítulo 39, por ejemplo, poliuretano (**Sección XVII**, generalmente) y los neumáticos (llantas neumáticas) gastados que no sean utilizables para recauchutar (**partida 40.04**).

o

o o

Nota Explicativa de subpartidas

Subpartidas 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 y 4012.20.

En el contexto de las subpartidas 4012.11, 4012.12, 4012.13 y 4012.19, la expresión "neumáticos (llantas neumáticas) recauchutados" comprende los neumáticos usados a los que se les ha sustituido la banda de rodadura por una nueva siguiendo alguno de los dos métodos siguientes: 1º moldeando con caucho sin vulcanizar directamente la banda de rodadura sobre la carcasa del neumático (llanta neumática) o 2º fijando una banda de rodadura vulcanizada a la carcasa del neumático (llanta neumática) mediante una banda de caucho vulcanizable. Estos pueden haber sufrido un recauchutado de la capa superior (reemplazo de la banda de rodadura), un recauchutado de la capa superior con sobreposición (reemplazo de la banda de rodadura con nuevo material que recubre parte del costado) o un recauchutado talón a talón (reemplazo de la banda de rodadura y renovación del costado que incluye toda o parte de la zona base del neumático (llanta neumática)).

Los neumáticos (llantas neumáticas) usados de la subpartida 4012.20 pueden someterse a un nuevo **recorte** o **acanalado** en el que las estrías gastadas (pero visibles) de la banda de rodadura se ahondan por corte. Este nuevo acanalado normalmente se realiza con neumáticos (llantas neumáticas) usados de los tipos utilizados por vehículos automóviles pesados (por ejemplo, autobuses o camiones). No se clasifican en las subpartidas 4012.11, 4012.12, 4012.13 y 4012.19 los neumáticos (llantas neumáticas) usados que han sido de nuevo recortados o acanalados.

Los neumáticos (llantas neumáticas) de las subpartidas 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 y 4012.20 también pueden someterse a un **recorte suplementario** por el que se añaden estrías transversales o diagonales al modelo de banda de rodadura original. Este recorte suplementario no afecta a su clasificación como neumáticos (llantas neumáticas) recauchutados de las subpartidas 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 o usados de la subpartida 4012.20.

Sin embargo, los neumáticos (llantas neumáticas) nuevos que han sido objeto de un recorte o acanalado suplementario permanecen clasificados en las subpartidas que les corresponden de la **partida 40.11**.

40.13 CAMARAS DE CAUCHO PARA NEUMATICOS (LLANTAS NEUMATICAS).

4013.10 – **De los tipos utilizados en automóviles de turismo (incluidos los del tipo familiar ("break" o "station wagon") y los de carreras), en autobuses o camiones.**

4013.20 – **De los tipos utilizados en bicicletas.**

4013.90 – **Las demás.**

Las cámaras se utilizan, por ejemplo, para equipar los neumáticos (llantas neumáticas) de vehículos de carretera con motor, remolques o bicicletas.

40.14 ARTICULOS DE HIGIENE O DE FARMACIA (COMPRENDIDAS LAS TETINAS), DE CAUCHO VULCANIZADO SIN ENDURECER, INCLUSO CON PARTES DE CAUCHO ENDURECIDO.

4014.10 – **Preservativos.**

4014.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende los artículos de caucho vulcanizado sin endurecer, con guarniciones de caucho endurecido o de otras materias o sin ellas, que se utilizan para fines de higiene o de profilaxis tales como: preservativos, cánulas, peras para inyección o para otros usos (para cuentagotas, vaporizadores, etc.), tetinas, pezoneras, bolsas de hielo o de agua caliente, bolsas para oxígeno, dediles o cojines neumáticos para enfermos.

Las prendas y complementos de vestir (incluidos los guantes y las prendas de vestir de protección contra los rayos X) se clasifican en la **partida 40.15**.

40.15 PRENDAS DE VESTIR, GUANTES, MITONES Y MANOPLAS Y DEMAS COMPLEMENTOS (ACCESORIOS), DE VESTIR, PARA CUALQUIER USO, DE CAUCHO VULCANIZADO SIN ENDURECER.

– **Guantes, mitones y manoplas:**

4015.11 – **Para cirugía.**

4015.19 – **Los demás.**

4015.90 – **Los demás.**

Ya estén confeccionados por pegado, costura o de otro modo, esta partida comprende las prendas, guantes, mitones y manoplas y demás complementos de vestir, por ejemplo, las prendas de vestir, guantes, delantales, etc., de protección para cirujanos y radiólogos, las prendas para buzos o submarinistas, etc.:

- 1) Totalmente de caucho.
- 2) De tejido, incluso de punto, fieltro y tela sin tejer, impregnados, recubiertos, revestidos o estratificados con caucho **excepto** los clasificados en la **Sección XI** (véase la Nota 3 del Capítulo 56 y la Nota 4 del Capítulo 59).
- 3) De caucho combinado con partes de materias textiles, siempre que conserven el carácter esencial de artículos de caucho.

Entre los artículos susceptibles de clasificarse en uno de los tres grupos mencionados anteriormente, conviene citar: las esclavinas, mandiles, sobaqueras, baberos, fajas, fajas-corsé, etc.

Se **excluyen** de este Capítulo:

- a) Las prendas y complementos de vestir de materias textiles combinadas con hilos de caucho (**Capítulos 61 o 62**).
- b) El calzado y partes de calzado del **Capítulo 64**.
- c) Los artículos de sombrerería y las partes de estos artículos del **Capítulo 65**, incluidos los gorros de baño.

°

° °

Nota Explicativa de subpartida.

Subpartida 4015.11

Se consideran guantes para cirugía los artículos delgados de los tipos utilizados por los cirujanos, fabricados por inmersión, que presentan una gran resistencia al rasgado. Se presentan generalmente en envases estériles.

40.16 LAS DEMAS MANUFACTURAS DE CAUCHO VULCANIZADO SIN ENDURECER.

4016.10 – **De caucho celular.**

– **Las demás:**

4016.91 – **Revestimientos para el suelo y alfombras.**

4016.92 – **Gomas de borrar.**

4016.93 – **Juntas, empaquetaduras y otros sellos.**

4016.94 – **Defensas, incluso inflables, para el atraque de los barcos.**

4016.95 – **Los demás artículos inflables.**

4016.99 – **Las demás.**

Esta partida comprende todas las manufacturas de caucho vulcanizado sin endurecer que no estén comprendidas en las partidas precedentes de este Capítulo ni en otros Capítulos.

Esta partida comprende:

- 1) Los artículos de caucho celular.
- 2) Los revestimientos para suelos y alfombras (incluidas las de baño), excepto las alfombras de forma cuadrada o rectangular obtenidas por simple corte de placas o de hojas de caucho, sin otro trabajo que, en su caso, un simple trabajo de superficie (véase la Nota Explicativa de la partida 40.08).

- 3) Las gomas de borrar.
- 4) Las juntas, empaquetaduras y otros sellos.
- 5) Las defensas, incluso inflables, para el atraque de los barcos.
- 6) Los colchones, almohadas, cojines y demás artículos inflables (**excepto** los de las **partidas 40.14 y 63.06**); los colchones de agua.
- 7) Las muñequeras elásticas y ataduras, de caucho, las bolsas para tabaco, las letras, cifras y similares para tampones.
- 8) Los tapones y arandelas para cerrar los frascos.
- 9) Los rotores para bombas y los moldes, los manguitos para máquinas de ordeñar, los artículos de grifería, así como los demás artículos para usos técnicos (incluidas las partes y accesorios de máquinas y aparatos de la Sección XVI y los instrumentos y aparatos del Capítulo 90).
- 10) Los bloques amortiguadores de caucho, los guardafangos y cubrepedales para vehículos de motor, las zapatas para frenos, los guardafangos y bloques de pedales para ciclos, así como las demás partes y accesorios para el material de transporte de la Sección XVII.
- 11) Las placas, hojas y tiras cortadas en forma distinta de la cuadrada o rectangular y los artículos de los tipos excluidos de la partida 40.08, porque están fresados, torneados, unidos por pegado, por costura o trabajados de otro modo.
- 12) Los parches de forma cuadrada o rectangular con los bordes biselados, así como los parches de cualquier otra forma para la reparación de cámaras de aire, obtenidos por moldeado, recortado o amolado y constituidos corrientemente por una capa de caucho autovulcanizable sobre un soporte de caucho vulcanizado y, salvo lo dispuesto en la Nota 4 del Capítulo 59, los mismos artículos formados por varias capas de tejido y de caucho.
- 13) Los martillos con cabeza de caucho.
- 14) Las pequeñas ventosas con asideros, los salvamanteles, los tampones y desatascadores de fregaderos, los topos para puertas y las conteras de caucho para patas de muebles.

Están **igualmente excluidos** de esta partida:

- a) Los artículos de tejidos, incluso de punto, fieltro y tela sin tejer, impregnados, recubiertos, revestido o estratificados con caucho, que se clasifican en la **Sección XI** (véase la Nota 3 del Capítulo 56 y la Nota 4 del Capítulo 59) y los artículos de materias textiles combinadas con hilos de caucho (**Sección XI**).
- b) El calzado y las partes de calzado del **Capítulo 64**.
- c) Los artículos de sombrerería y sus partes del **Capítulo 65**, incluidos los gorros de baño.
- d) Los dispositivos de fijación de ventosa constituidos por una montura, un asa, una palanca para crear una depresión, de metales comunes y las ventosas de caucho (**Sección XV**).
- e) Las canoas y balsas de caucho (**Capítulo 89**).
- f) Las partes y accesorios de instrumentos de música (**Capítulo 92**).
- g) Los colchones, almohadas y cojines de caucho celular, recubiertos o sin recubrir, incluidos los cojines que se calienten eléctricamente provistos interiormente de caucho celular de la **partida 94.04**.
- h) Los juegos, juguetes y artículos para recreo o deportes y sus partes del **Capítulo 95**.
- ij) Los sellos, numeradores, componedores, fechadores, estampillas y similares, manuales y otros artículos del **Capítulo 96**.

40.17 CAUCHO ENDURECIDO (POR EJEMPLO: EBONITA) EN CUALQUIER FORMA, INCLUIDOS LOS DESECHOS Y DESPERDICIOS; MANUFACTURAS DE CAUCHO ENDURECIDO.

El caucho endurecido (por ejemplo, la ebonita) se obtiene vulcanizando el caucho con una gran proporción de azufre (superior a 15 partes por 100 partes de caucho). El caucho endurecido puede contener también pigmentos y cantidades elevadas de cargas, por ejemplo carbón, arcilla y sílice. Sin cargas, pigmentos ni estructura celular, el caucho endurecido es una materia dura, pardo negruzca (a veces roja), que prácticamente no es flexible ni elástica y puede moldearse, aserrarse, taladrarse, tornearse, pulirse, etc. Muchos cauchos endurecidos adquieren un acabado muy brillante cuando están pulidos.

Esta partida comprende el caucho endurecido, incluida la variedad celular o porosa, en cualquier forma, así como los desechos y desperdicios.

Está también comprendido aquí, el conjunto de manufacturas de caucho endurecido no expresadas ni comprendidas en otros Capítulos y principalmente: las cubas, cubetas, mangos para artículos de cuchillería, empuñaduras, botones de mando, mangos para cualquier uso, tubos y artículos de tubo, tapones, artículos de higiene, etc.

Se **excluyen** de esta partida, principalmente:

- a) Las partes de caucho endurecido para máquinas o aparatos mecánicos o eléctricos, así como todos los objetos o partes de objetos de caucho endurecido para usos electrotécnicos de la **Sección XVI**.
- b) Las partes y accesorios de caucho endurecido para vehículos, etc., que se clasifican en los **Capítulos 86 a 88**.
- c) Los instrumentos y aparatos de medicina, cirugía, odontología o veterinaria, así como los demás instrumentos y aparatos del **Capítulo 90**.
- d) Los instrumentos de música y sus partes y accesorios (**Capítulo 92**).
- e) Las partes de armas y principalmente las cachas para culatas de armas de fuego (**Capítulo 93**).
- f) Los muebles, los aparatos de alumbrado y demás artículos del **Capítulo 94**.
- g) Los juguetes, juegos y artículos para recreo o deportes (**Capítulo 95**).
- h) Los artículos de cepillería y demás artículos del **Capítulo 96**.

SECCION VIII

PIELES, CUEROS, PELETERIA Y MANUFACTURAS DE ESTAS MATERIAS; ARTICULOS DE TALABARTERIA O GUARNICIONERIA; ARTICULOS DE VIAJE, BOLSOS DE MANO (CARTERAS) Y CONTINENTES SIMILARES; MANUFACTURAS DE TRIPA

CAPITULO 41

PIELES (EXCEPTO LA PELETERIA) Y CUEROS

Notas.

1.- Este Capítulo no comprende:

- a) Los recortes y desperdicios similares de cueros y pieles en bruto (partida 05.11);.
- b) Las pieles y partes de pieles de aves, con sus plumas o plumón (partidas 05.05 o 67.01, según los casos);
- c) Los cueros y pieles en bruto, curtidos o adobados, sin depilar, de animales de pelo (Capítulo 43). Sin embargo, se clasificarán en este Capítulo las pieles en bruto sin depilar de bovino (incluidas las de búfalo), de equino, ovino (excepto las de cordero llamadas astracán, "Breitschwanz", "caracul", "persa" o similares y las pieles de cordero de Indias, de China, de Mongolia o del Tíbet), de caprino (excepto las de cabra, cabritilla o cabrito del Yemen, de Mongolia o del Tíbet), de porcino (incluidas las de pecarí), de gamuza, gacela, reno, alce, ciervo, corzo o perro.

2.- A) Las partidas 41.04 a 41.06 no comprenden los cueros y pieles que hayan sufrido un proceso de curtido (incluido el precurtido) reversible (partidas 41.01 a 41.03, según el caso).

B) En las partidas 41.04 a 41.06 la expresión "crust" ("crosta") incluye cueros y pieles que han sido recurtidos, coloreados o engrasados en baño, previo al secado.

3.- En la Nomenclatura la expresión *cuero regenerado* se refiere a las materias comprendidas en la partida 41.15.

CONSIDERACIONES GENERALES

Este Capítulo comprende:

- I) **Los cueros y pieles en bruto sin pelo, plumas o plumón (partidas 41.01 a 41.03)** . Los cueros y pieles en bruto sin depilar de los animales mencionados en Nota 1 c), así como en las Notas Explicativas de las partidas 41.01 a 41.03, están igualmente comprendidos en estas partidas.

Antes de someterse al curtido, los cueros y las pieles están sujetos a una serie de procesos preparatorios (trabajos de rivera), consistentes en ponerlos a remojo en soluciones alcalinas (para suavizarlos y eliminar las sales utilizadas para conservarlos (reverdecimiento)), depilarlos y descarnarlos, para eliminar la cal y otras sustancias usadas para el depilado (desencalado), y finalmente enjuagarlos.

Las partidas 41.01 a 41.03 también comprenden los cueros y pieles en bruto sin el pelo o la lana, que han sido sometidos a un proceso de curtido reversible (incluido el precurtido). Este procedimiento estabiliza temporalmente el cuero o la piel para las operaciones de cortado y previene momentáneamente la putrefacción. Los cueros y pieles así tratados requieren posteriormente otro curtido antes del tratamiento final y no son considerados como productos de las partidas 41.04 a 41.06.

Se **excluyen** de este Capítulo los cueros y pieles sin depilar precurtidos o preparados de otra forma (Nota 1c) de este Capítulo).

- II) **Los cueros y pieles curtidos o en estado seco "crust"("en crosta") pero sin otro tipo de preparación (partidas 41.04 a 41.06).** El curtido impide la descomposición de los cueros y pieles, aumentando su impermeabilidad. Los taninos penetran en la estructura de la piel formando enlaces cruzados con el colágeno. Se trata de una reacción química irreversible, que da un producto estable al calor, a la luz o a la transpiración y hace el cuero o la piel moldeable y utilizable.

El curtido se efectúa en baños que contienen o bien determinadas maderas, cortezas, hojas, etc., o sus extractos (curtido vegetal), o bien, sales minerales, tales como las sales de cromo o de hierro, alumbres, etc. (curtido mineral), o bien, formaldehído o curtientes sintéticos (llamado curtido químico o sintético). A veces se combinan estos procedimientos. Se llama curtido o adobado al alumbre (*hongroyage* o *Hungarian dressing*) el curtido de grandes cueros mediante una mezcla de alumbre y sales, y al realizado con una mezcla de sal, alumbre, yemas de huevo y harina (*megisserie*). Los cueros y pieles curtidos por el segundo procedimiento se utilizan principalmente en la fabricación de guantes o calzado.

*Los cueros y pieles curtidos o preparados después del curtido se denominan comercialmente también "**cueros**".¹ Por "**crust**"("en crosta") se entiende el cuero secado después del curtido. Durante el procedimiento de secado, puede agregársele una solución grasa o aceite para lubricarla y suavizarla, pudiendo recurtirse o colorearse por inmersión (por ejemplo, en un tambor) antes del secado.

Las pieles de ovino curtidas al aceite para producir **cueros y pieles agamuzados** (incluido el agamuzado combinado al aceite) se clasifican en la **partida 41.14**.

- III) **Los cueros preparados después del curtido o del secado (partidas 41.07, 41.12 y 41.13).** Después del curtido o del secado, el cuero se somete frecuentemente a una serie de operaciones adicionales ("adobado") para quitar las irregularidades de la superficie y hacerlo directamente utilizable. Estas operaciones consisten en suavizar o, en determinados casos, hacer más resistentes las pieles curtidas, igualar el espesor y aplanar y lustrar la superficie, etc. Van acompañadas casi siempre de un engrasado (con aceite, sebo, dégras, etc.) para hacerlas más suaves, o impermeabilizarlas.

Los cueros y pieles pueden someterse después a operaciones de acabado: teñido, graneado o gofrado (para imitar otras pieles), encolado, amolado del lado de la carne o a veces por el de la flor para darle aspecto de ante (piel de Suecia o aterciopelada), impresión, encerado, glaseado, satinado, etc.

Los cueros y pieles apergaminados no se obtienen por curtido, sino mediante determinados tratamientos que aseguran su conservación. Se obtienen a partir de pieles en bruto que, sucesivamente, se reverdecen, depilan, se descarnan, se lavan y se extienden en marcos, etc., y después se recubren con una capa de blanco de España y de carbonato de sodio o de cal apagada; se raspan después y se someten a un apomazado. Pueden, además, aprestarse con una cola a base de almidón y de gelatina.

Los cueros de mayor calidad, denominados vitelas, proceden de pieles de terneros recién nacidos. Se utilizan en la encuadernación, para la impresión de documentos importantes o en la fabricación de parches para tambores, etc. Otras pieles (de animales grandes generalmente) se tratan también de la misma manera y se destinan a la fabricación de partes de máquinas, de herramientas, de artículos de viaje, etc.

- IV) **Los cueros y pieles agamuzados; los cueros y pieles charolados y sus imitaciones de cueros o pieles chapados; los cueros y pieles metalizados (partida 41.14).** La partida 41.14 comprende los cueros especiales citados en el texto de la partida y obtenidos por operaciones de acabado específico. Por lo tanto comprende las pieles de ovino curtidas al aceite y preparadas para obtener el **cuero agamuzado** (incluido el agamuzado combinado al aceite); el cuero recubierto de una capa de barniz o revestido con una película preformada de plástico (**cuero y piel charolado y su imitación de cuero o piel chapado**) o recubierto con polvo u hojas metálicas (**cuero y piel metalizado**).

- V) **El cuero regenerado a base de cuero o de fibras de cuero (partida 41.15).**

- VI) **Los recortes y demás desperdicios de cuero o de cuero regenerado (partida 41.15).** Esta partida no comprende los recortes y los desperdicios similares de cueros y pieles en bruto o de peletería.

Las pieles y cueros de este Capítulo pueden presentarse enteras o sin la cabeza y las patas o como partes de pieles (medias pieles, tiras, cuellos, crupones, faldas, etc.) u otras piezas. Sin embargo, las partes preparadas, cortadas para un uso determinado, se clasifican en otros Capítulos y en particular en los **Capítulos 42 o 64**.

Los cueros divididos siguen el régimen de los cueros completos. El dividido se efectúa antes o después del curtido.

¹ nota.e. Por esta razón, cuando en las Notas Explicativas de las partidas 41.07 a 41.15 aparezca el término "cuero", debe entenderse que se trata de *cueros y pieles curtidos o preparados después del curtido*.

41.01 CUEROS Y PIELES EN BRUTO, DE BOVINO (INCLUIDO EL BUFALO) O DE EQUINO (FRESCOS O SALADOS, SECOS, ENCALADOS, PIQUELADOS O CONSERVADOS DE OTRO MODO, PERO SIN CURTIR, APERGAMINAR NI PREPARAR DE OTRA FORMA), INCLUSO DEPILADOS O DIVIDIDOS.

4101.20 – Cueros y pieles enteros, de peso unitario inferior o igual a 8 kg para los secos, a 10 kg para los salados secos y a 16 kg para los frescos, salados verdes (húmedos) o conservados de otro modo.

4101.50 – Cueros y pieles enteros, de peso unitario superior a 16 kg.

4101.90 – Los demás, incluidos los crupones, medios crupones y faldas.

Esta partida comprende los cueros y pieles en bruto (incluso depilados) de bovino (incluido el búfalo) (es decir, los animales de la partida 01.02, véase la Nota Explicativa de dicha partida) o de equinos (caballos, mulos, asnos, cebras, etc.).

Estos cueros y pieles en bruto pueden estar frescos (verdes) o conservados provisionalmente por salado, secado, encalado, piquelado o cualquier otro método para prevenir la putrefacción a corto plazo. Pueden también haberse limpiado, dividido, raspado, o pueden haber sufrido un curtido (incluido el precurtido) reversible, pero no deben estar apergaminados ni curtidos (ni siquiera parcialmente) ni preparados de otra forma.

Los cueros y pieles pueden **salarse en seco** o **con salmuera**. En el salado en seco, se añaden a veces otras materias para evitar la formación de manchas. En la India, en particular, se añade a veces un recubrimiento a base de tierra arcillosa que contiene sulfato de sodio.

Los cueros y pieles pueden **secarse** directamente o después de saladas. Antes del secado o durante el secado, suelen tratarse con insecticidas, desinfectantes o preparaciones similares.

El **encalado** de los cueros y pieles se efectúa por inmersión en una lechada de cal o por recubrimiento con una pasta a base de cal. La cal facilita el depilado de los cueros y pieles y asegura al mismo tiempo la conservación.

El **piquelado** de los cueros y pieles consiste en sumergirlas en disoluciones muy diluidas de ácido clorhídrico, de ácido sulfúrico o de otros productos químicos con sal. Este procedimiento permite conservar los cueros y pieles.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Las pieles comestibles de animales sin cocer (**partidas 02.06 o 02.10**). (Cuando están cocidas, estas pieles se clasifican en la **partida 16.02**.)
- b) Los recortes y desperdicios similares de cueros y pieles en bruto (**partida 05.11**).

o
o o

Nota Explicativa de subpartida.**Subpartida 4101.20**

La subpartida 4101.20 **no comprende** los cueros y pieles divididos.

41.02 CUEROS Y PIELES EN BRUTO, DE OVINO (FRESCOS O SALADOS, SECOS, ENCALADOS, PIQUELADOS O CONSERVADOS DE OTRO MODO, PERO SIN CURTIR, APERGAMINAR NI PREPARAR DE OTRA FORMA), INCLUSO DEPILADOS O DIVIDIDOS, EXCEPTO LOS EXCLUIDOS POR LA NOTA 1 c) DE ESTE CAPITULO.

4102.10 – Con lana.

– Sin lana (depilados):

4102.21 – – Píquelados.

4102.29 – – Los demás.

Esta partida comprende las pieles en bruto de ovino, incluso depiladas. **No comprende** sin embargo, las pieles sin depilar de corderos llamados de astracán, "Breitschwanz", "caracul", "persas" o similares (es decir, las variedades de corderos semejantes a los corderos caracul o persas, pero que se designan con nombres diferentes en las distintas partes del mundo) y las pieles de corderos de Indias, de China, de Mongolia o del Tíbet.

Estos cueros y pieles en bruto pueden estar frescos (verdes) o conservados provisionalmente por salado, secado, encalado, piquelado o cualquier otro método para prevenir la putrefacción a corto plazo (véase la Nota Explicativa de la partida 41.01). Pueden también haberse limpiado, dividido, raspado, o pueden haber sufrido un curtido (incluido el precurtido) reversible, pero no deben estar apergaminados ni curtidos (ni siquiera parcialmente) ni preparados de otra forma.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Las pieles comestibles de animales sin cocer (**partida 02.06 o 02.10**). Cuando están cocidas, estas pieles se clasifican en la **partida 16.02**.
- b) Los recortes y desperdicios similares de cueros y pieles en bruto (**partida 05.11**).

41.03 LOS DEMAS CUEROS Y PIELES EN BRUTO (FRESCOS O SALADOS, SECOS, ENCALADOS, PIQUELADOS O CONSERVADOS DE OTRO MODO, PERO SIN CURTIR, APERGAMINAR NI PREPARAR DE OTRA FORMA), INCLUSO DEPILADOS O DIVIDIDOS, EXCEPTO LOS EXCLUIDOS POR LAS NOTAS 1 b) O 1 c) DE ESTE CAPITULO.

4103.10 – De caprino.

4103.20 – De reptil.

4103.30 – De porcino.

4103.90 – Los demás.

Esta partida comprende:

- A) Todos los cueros y pieles en bruto depilados, **excepto** los de las **partidas 41.01 o 41.02**. Están comprendidas aquí las pieles de aves sin las plumas ni el plumón y las pieles de pescado, de reptiles y las pieles depiladas de cabra, cabritilla y cabrito (incluidos los del Yemen, de Mongolia o del Tíbet).
- B) Los cueros y pieles en bruto sin depilar únicamente de los animales siguientes:
 - 1) Cabras, cabritillas y cabritos (**excepto** los del Yemen, de Mongolia o del Tíbet).
 - 2) Porcinos, incluido el pecarí.
 - 3) Gamuzas y gacelas.
 - 4) Alces, renos, ciervos y otros cérvidos.
 - 5) Perros.

Estos cueros y pieles en bruto pueden estar frescos (verdes) o conservados provisionalmente por salado, secado, encalado, piquelado o cualquier otro método para prevenir la putrefacción a corto plazo (véase la Nota Explicativa de la partida 41.01). Pueden también haberse limpiado, dividido, raspado, o pueden haber sufrido un curtido (incluido el precurtido) reversible, pero no deben estar apergaminados ni curtidos (ni siquiera parcialmente) ni preparados de otra forma.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Las pieles comestibles sin cocer de animales (**Capítulo 2**) o de pescado (**Capítulo 3**). Cuando están cocidas, estas pieles se clasifican en el **Capítulo 16**.
- b) Los recortes y desperdicios similares de cueros y pieles en bruto (**partida 05.11**).
- c) Las pieles y parte de pieles de aves, con las plumas o el plumón, de las **partidas 05.05 o 67.01**.

41.04 CUEROS Y PIELES CURTIDOS O “CRUST”(“EN CROSTA”) , DE BOVINO (INCLUIDO EL BUFALO) O DE EQUINO, DEPILADOS, INCLUSO DIVIDIDOS PERO SIN OTRA PREPARACION.

– En estado húmedo (incluido el “wet-blue”):

4104.11 – – Plena flor sin dividir; divididos con la flor.

4104.19 – – Los demás.

– En estado seco (“crust”(“en crosta”)):

4104.41 – – Plena flor sin dividir; divididos con la flor.

4104.49 – – Los demás.

Esta partida comprende los cueros y pieles de bovino (incluido el búfalo) o de equino, curtidos o en estado seco (“crust”(“en crosta”)) pero sin otra preparación (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo).

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los cueros y pieles agamuzados (incluido el agamuzado combinado al aceite) de la **partida 41.14**.
- b) Los recortes y demás desperdicios de cueros curtidos o “crust” (“en crosta”)(**partida 41.15**).
- c) Las pieles de bovino (incluido el búfalo) o de equino curtidas o “crust” (“en crosta”), sin depilar (**Capítulo 43**).

41.05 PIELES CURTIDAS O “CRUST”(“EN CROSTA”) DE OVINO, DEPILADAS, INCLUSO DIVIDIDAS PERO SIN OTRA PREPARACION.

4105.10 – En estado húmedo (incluido el “wet-blue”).

4105.30 – En estado seco (“crust”(“en crosta”))

Esta partida comprende la pieles de ovino (incluidas las pieles de mestizos de Indias), curtidas o en estado seco (“crust”(“en crosta”)) depiladas, pero sin otra preparación (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo).

Las pieles de ovino tienen cierto parecido con las de caprino, pero se diferencian de estas últimas por tener una textura menos homogénea y un grano más irregular.

Se someten frecuentemente al curtido o adobado al alumbre (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo).

Se denomina *flor* a la piel de ovino curtida dividida con la flor. La badana es la piel de ovino tratada con determinados curtientes vegetales.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los cueros y pieles agamuzados (incluido el agamuzado combinado al aceite) de la **partida 41.14**.
- b) Los recortes y demás desperdicios de cueros curtidos o "crust" ("en crosta") (**partida 41.15**).
- c) Las pieles de ovino, curtidas o "crust" ("en crosta"), sin depilar (**Capítulo 43**).

41.06 CUEROS Y PIELES DEPILADOS DE LOS DEMAS ANIMALES Y PIELES DE ANIMALES SIN PELO, CURTIDOS O "CRUST" (EN CROSTA), INCLUSO DIVIDIDOS PERO SIN OTRA PREPARACION.

– De caprino:

4106.21 – En estado húmedo (incluido el "wet-blue").

4106.22 – En estado seco ("crust" ("en crosta")).

– De porcino:

4106.31 – En estado húmedo (incluido el "wet-blue").

4106.32 – En estado seco ("crust" ("en crosta")).

4106.40 – De reptil.

– Los demás:

4106.91 – En estado húmedo (incluido el "wet-blue").

4106.92 – En estado seco ("crust" ("en crosta")).

Esta partida comprende las pieles de caprino curtidas o en estado seco ("crust" ("en crosta")), depiladas, pero sin otra preparación (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo).

Los rasgos para distinguir las pieles de ovino de las de caprino se encuentran en la Nota Explicativa de la partida 41.05.

Las pieles de caprino pueden estar curtidas o adobadas al alumbre (véase las Consideraciones Generales del Capítulo).

Esta partida también comprende los cueros y pieles depilados de todos los animales, **excepto** los mencionados en las **partidas 41.04 y 41.05**, así como las pieles de animales sin pelo que se hayan sometido a las mismas operaciones que los cueros y pieles comprendidos en estas partidas (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo).

Están clasificados aquí, principalmente, los cueros depilados de cerdos, antílopes, canguros, ciervos, gamuzas, renos, alces, elefantes, camellos, hipopótamos, perros, etc., así como las pieles de reptiles (lagartos, serpientes, cocodrilos, etc.), de pescados o de mamíferos marinos.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los cueros y pieles agamuzados (incluido el agamuzado combinado al aceite) de la **partida 41.14**.
- b) Los recortes y demás desperdicios de cueros curtidos o "crust" ("en crosta") (**partida 41.15**).
- c) Los cueros y pieles, curtidos o "crust" ("en crosta"), sin depilar (**Capítulo 43**).

41.07 CUEROS PREPARADOS DESPUES DEL CURTIDO O DEL SECADO Y CUEROS Y PIELES APERGAMINADOS, DE BOVINO (INCLUIDO EL BUFALO) O DE EQUINO, DEPILADOS, INCLUSO DIVIDIDOS, EXCEPTO LOS DE LA PARTIDA 41.14.

– Cueros y pieles enteros:

4107.11 – Plena flor sin dividir.

4107.12 – Divididos con la flor.

4107.19 – Los demás.

– Los demás, incluidos los lados:

4107.91 – Plena flor sin dividir.

4107.92 – Divididos con la flor.

4107.99 – Los demás.

Esta partida comprende los cueros y pieles de bovino (incluido el búfalo) o de equino, depilados y apergaminados y los cueros preparados después del curtido o del secado (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo).

Los cueros y pieles de bovino o equino son especialmente resistentes. Las suelas para el calzado y las correas se fabrican generalmente con esta clase de cuero.

El **cuero para suelas** es un cuero muy prensado (por batido o cilindrado); es de color pardo si está curtido con sustancias vegetales o por procedimientos combinados; si está curtido al cromo, tiene un color azul verdoso.

El **cuero para correas** de máquinas se obtiene a partir de crupones de bovino. Este cuero, generalmente curtido con productos vegetales, se impregna intensamente con aceite para hacerlo sólido, flexible e inextensible.

El cuero de bovino (incluido el búfalo) o de equino se utiliza frecuentemente en la confección de palas o empeines para el calzado, por ejemplo, la variedad llamada *boxcalf* (piel de ternera teñida y pulida, curtida al cromo o a veces por un procedimiento combinado).

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los cueros y pieles agamuzados (incluido el agamuzado combinado al aceite), y los cueros y pieles charolados y sus imitaciones de cueros o pieles chapados y los cueros y pieles metalizados (**partida 41.14**).
- b) Los recortes y demás desperdicios de cueros preparados (**partida 41.15**).
- c) Los cueros y pieles de bovino (incluido el búfalo) o equino, preparados, sin depilar (**Capítulo 43**).

[41.08]

[41.09]

[41.10]

[41.11]

41.12 CUEROS PREPARADOS DESPUES DEL CURTIDO O DEL SECADO Y CUEROS Y PIELES APERGAMINADOS, DE OVINO, DEPILADOS, INCLUSO DIVIDIDOS, EXCEPTO LOS DE LA PARTIDA 41.14.

Esta partida comprende las pieles de ovino (incluidas las pieles de mestizos de Indias), depiladas y apergaminadas, y los cueros de ovino preparados después del curtido o del secado (véase las Consideraciones generales de este Capítulo).

Los cueros de ovino tienen cierto parecido con los de caprino, pero se diferencian de estos últimos por tener una textura menos homogénea y un grano más irregular.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los cueros y pieles agamuzados (incluido el agamuzado combinado al aceite), y los cueros y pieles charolados y sus imitaciones de cueros o pieles chapados y los cueros y pieles metalizados (**partida 41.14**).
- b) Los recortes y demás desperdicios de cueros o de pieles preparados (**partida 41.15**).
- c) Las pieles de ovino, preparadas, sin depilar (**Capítulo 43**).

41.13 CUEROS PREPARADOS DESPUES DEL CURTIDO O DEL SECADO Y CUEROS Y PIELES APERGAMINADOS, DE LOS DEMAS ANIMALES, DEPILADOS, Y CUEROS PREPARADOS DESPUES DEL CURTIDO Y CUEROS Y PIELES APERGAMINADOS, DE ANIMALES SIN PELO, INCLUSO LOS DIVIDIDOS, EXCEPTO LOS DE LA PARTIDA 41.14.

4113.10 – **De caprino.**

4113.20 – **De porcino.**

4113.30 – **De reptil.**

4113.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende las pieles de caprino apergaminadas y los cueros de caprino depilados y preparados después del curtido o del secado (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo).

Los rasgos para distinguir las pieles de ovino de las de caprino se encuentran en la Nota Explicativa de la partida 41.12.

Las pieles de caprino pueden estar curtidas o adobadas al alumbre (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo).

Esta partida también comprende los cueros y pieles depilados de todos los animales, **excepto** los mencionados en las **partidas 41.07 y 41.12**, así como las pieles de animales sin pelo que se hayan sometido a las mismas operaciones que los cueros y pieles comprendidos en estas partidas (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo).

Están clasificados aquí, principalmente, los cueros depilados (**excepto** los de la **partida 41.14**) de cerdos, antílopes, canguros, ciervos, gamuzas, renos, alces, elefantes, camellos, hipopótamos, perros, etc., así como las pieles de reptiles (lagartos, serpientes, cocodrilos, etc.), de pescados o de mamíferos marinos.

Las pieles conocidas comercialmente con el nombre de *doeskin*, que son pieles lavables que proceden de pieles de ovino divididas, curtidas con formaldehído o con aceite, están excluidas (**partidas 41.12 o 41.14**).

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los cueros y pieles agamuzados (incluido el agamuzado combinado al aceite) y los cueros y pieles charolados y sus imitaciones de cueros o pieles chapados y los cueros y pieles metalizados (**partida 41.14**).
- b) Los recortes y demás desperdicios de cueros o de pieles preparados (**partida 41.15**).
- c) Las cueros y pieles, preparados, sin depilar (**Capítulo 43**).

41.14 CUEROS Y PIELES AGAMUZADOS (INCLUIDO EL AGAMUZADO COMBINADO AL ACEITE); CUEROS Y PIELES CHAROLADOS Y SUS IMITACIONES DE CUEROS O PIELES CHAPADOS; CUEROS Y PIELES METALIZADOS.

4114.10 – **Cueros y pieles agamuzados (incluido el agamuzado combinado al aceite).**

4114.20 – **Cueros y pieles charolados y sus imitaciones de cueros o pieles chapados; cueros y pieles metalizados.**

I) Cueros y pieles agamuzados (incluido el agamuzado combinado al aceite).

Los cueros y pieles agamuzados se someten a un curtido especial por batanado enérgico y repetido en presencia de aceite de pescado o de otros aceites animales, después se secan en una estufa o en el aire y se desgrasan parcialmente por inmersión en una disolución alcalina. Se pueden a continuación apomazar para obtener una superficie aterciopelada. Los cueros y pieles tratados de esta manera proceden corrientemente del lado de la carne de las pieles de ovino, incluso divididas, a las que se le ha quitado la flor.

Los cueros y pieles agamuzados se caracterizan por la suavidad, la flexibilidad, el color amarillo (siempre que no estén teñidos) y por el hecho de ser lavables; se utilizan en guantería o como bayetas. Las pieles de animales grandes (corzos, ciervos, etc.) se utilizan para la fabricación de artículos industriales, equipamiento o para arneses.

Los cueros y pieles tratados solamente con aceites, como en el caso descrito anteriormente, se denominan *gamuzas pleno aceite*.

Las pieles blancas y lavables que tienen las mismas propiedades que las pieles agamuzadas y que se obtienen por curtido parcial con formol, seguido de un curtido con aceite parecido al agamuzado descrito anteriormente (pieles que se conocen con el nombre de agamuzado combinado al aceite), se clasifican en esta partida. Por el contrario, los cueros y pieles previamente curtidos o adobados al alumbre y después tratados con formol para obtener pieles blancas y lavables están **excluidos**. Ocurre lo mismo con los cueros y pieles simplemente engrasados con aceite después de curtidos por otros procedimientos.

II) Cueros y pieles charolados y sus imitaciones de cueros o pieles chapados; cueros y pieles metalizados

Este grupo comprende:

- 1) **Los cueros y pieles charolados.** Se trata de cueros recubiertos con una capa de barniz o revestidos con una película preformada de plástico brillante como un espejo.

El barniz utilizado puede estar incluso pigmentado y puede ser a base de:

- a) aceite vegetal secante (aceite de linaza generalmente);
- b) derivados de la celulosa (principalmente, la nitrocelulosa);
- c) productos sintéticos (incluso termoplásticos), principalmente poliuretanos.

La película de plástico preformada que recubre el cuero es, generalmente, de poliuretano o de poli(cloruro de vinilo).

La superficie de estos productos no es necesariamente lisa. Puede estamparse para imitar determinadas pieles (cocodrilo, lagarto, etc.) o arrugarse o granearse artificialmente. Debe, sin embargo, mantener la apariencia lustrosa de un espejo.

El espesor de la capa o de la película debe ser inferior o igual a 0.15 mm.

Están igualmente comprendidos en este grupo los cueros y pieles revestidos o recubiertos de una pintura o una laca constituida por pigmentos (incluidas las laminillas de mica, sílice y similares) mezclados con un aglutinante de plástico o de aceite secante vegetal principalmente ("imitaciones de cueros y pieles metalizados"), para dar lustre metálico a la superficie.

- 2) **Los cueros o pieles chapados.** Son cueros que están revestidos con una película preformada de plástico de un espesor superior a 0.15 mm pero inferior a la mitad del espesor total, cuya superficie,

brillante como un espejo, recuerda la del cuero barnizado. (El cuero revestido de una película preformada de plástico de espesor superior a 0.15 mm pero superior o igual a la mitad del espesor total se clasifica en el **Capítulo 39**.)

- 3) Los **cueros y pieles metalizados**. Se trata de cueros y pieles recubiertos con polvo u hojas metálicas (por ejemplo: de plata, oro, bronce, aluminio).

El cuero regenerado charolado o metalizado, se clasifica en la **partida 41.15**.

41.15 CUERO REGENERADO A BASE DE CUERO O DE FIBRAS DE CUERO, EN PLACAS, HOJAS O TIRAS, INCLUSO ENROLLADAS; RECORTES Y DEMAS DESPERDICIOS DE CUERO O PIEL, PREPARADOS, O DE CUERO REGENERADO, NO UTILIZABLES PARA LA FABRICACION DE MANUFACTURAS DE CUERO; ASERRIN, POLVO Y HARINA DE CUERO.

4115.10 – **Cuero regenerado a base de cuero o de fibras de cuero, en placas, hojas o tiras, incluso enrolladas.**

4115.20 – **Recortes y demás desperdicios de cuero o piel, preparados, o de cuero regenerado, no utilizables para la fabricación de manufacturas de cuero; aserrín, polvo y harina de cuero.**

I) Cuero regenerado.

Este grupo comprende **solo** el cuero regenerado a base de cuero natural o de fibras de cuero. **No comprende** por tanto las imitaciones de cuero que no contengan cuero natural, tales como las de plástico (**Capítulo 39**), caucho (**Capítulo 40**), papel y cartón (**Capítulo 48**), o las de tejidos recubiertos (**Capítulo 59**).

El cuero regenerado puede obtenerse de diversas maneras:

- 1) Aglomerando recortes, desperdicios o fibras de cuero a presión, con cola u otros aglutinantes.
- 2) Comprimiendo intensamente trozos de cuero superpuestos sin aglutinante.
- 3) Deshaciendo con agua caliente los recortes y desperdicios de cuero, reduciéndolos a fibras; la pasta así obtenida, después de tamizada, se transforma en hojas, sin adición de aglutinantes, por laminación y calandrado.

El cuero regenerado puede estar teñido, pulido, graneado o estampado, amolado con abrasivos (piel de Suecia), charolado o metalizado.

Se clasifica en esta partida cuando se presenta en placas, hojas o tiras, incluso enrolladas. Presentado en forma distinta de la cuadrada o rectangular se clasifica en otros Capítulos, en particular en el **Capítulo 42**.

II) Recortes y demás desperdicios

Este grupo comprende:

- 1) Los recortes y demás desperdicios de cuero o piel, preparados, o de cuero regenerado, resultantes de la fabricación de artículos de cuero, susceptibles de utilizarse principalmente para la fabricación de cuero regenerado, de colas o como abono.
- 2) Los artículos estropeados de cuero, inutilizables como tales o para la confección de otros artículos.
- 3) El aserrín y el polvo de cuero (desperdicios del apomazado o amolado del cuero) que se utilizan como abonos o para la fabricación de tejidos aterciopelados artificiales, de cubresuelos regenerados, etc.
- 4) La harina de cuero, que procede de la molturación de desperdicios de cuero y se utiliza principalmente para la fabricación de tejidos aterciopelados o como materia de carga en la fabricación de plásticos.

Los recortes y manufacturas viejas (por ejemplo, correas usadas), que puedan utilizarse todavía para la fabricación de artículos de cuero se clasifican en las **partidas 41.07 o 41.12 a 41.14**.

Se **excluyen** también de esta partida:

- a) Los recortes y desperdicios similares de cueros y pieles en bruto (**partida 05.11**).
- b) Los zapatos viejos de la **partida 63.09**.

CAPITULO 42

MANUFACTURAS DE CUERO; ARTICULOS DE TALABARTERIA O GUARNICIONERIA; ARTICULOS DE VIAJE, BOLSOS DE MANO (CARTERAS) Y CONTINENTES SIMILARES; MANUFACTURAS DE TRIPA

Notas.

1. Este Capítulo no comprende:
 - a) los catguts estériles y las ligaduras estériles similares para suturas quirúrgicas (partida 30.06);

- b) las prendas y complementos (accesorios), de vestir (excepto los guantes, mitones y manoplas), de cuero o piel, forrados interiormente con peletería natural o peletería facticia o artificial, así como las prendas y complementos (accesorios), de vestir, de cuero o piel con partes exteriores de peletería natural o peletería facticia o artificial, cuando éstas superen el papel de simples guarniciones (partidas 43.03 o 43.04, según los casos);
 - c) los artículos confeccionados con redes de la partida 56.08;
 - d) los artículos del Capítulo 64;
 - e) los sombreros, demás tocados y sus partes, del Capítulo 65;
 - f) los látigos, fustas y demás artículos de la partida 66.02;
 - g) los gemelos, pulseras y demás artículos de bisutería (partida 71.17);
 - h) los accesorios y guarniciones de talabartería o guarnicionería (por ejemplo: frenos, estribos, hebillas), presentados aisladamente (Sección XV, generalmente);
 - ij) las cuerdas armónicas, parches de tambor o de instrumentos similares y demás partes de instrumentos musicales (partida 92.09);
 - k) los artículos del Capítulo 94 (por ejemplo: muebles, aparatos de alumbrado);
 - l) los artículos del Capítulo 95 (por ejemplo: juguetes, juegos, artefactos deportivos);
 - m) los botones, botones de presión, formas para botones y demás partes de botones o de botones de presión y esbozos de botones, de la partida 96.06.
2. A) Además de lo dispuesto en la Nota 1 anterior, la partida 42.02 no comprende:
- a) las bolsas de hojas de plástico, con asas, no concebidas para un uso prolongado, incluso impresas (partida 39.23);
 - b) los artículos de materia trenzable (partida 46.02).
- B) Las manufacturas comprendidas en las partidas 42.02 y 42.03 con partes de metal precioso o de chapados de metal precioso (plaqué), de perlas naturales o cultivadas o de piedras preciosas o semipreciosas (naturales, sintéticas o reconstituidas) permanecen incluidas en estas partidas, incluso si dichas partes exceden la función de simples accesorios o adornos de mínima importancia, a condición de que tales partes no confieran a las manufacturas su carácter esencial. Si, por el contrario, esas partes confieren a las manufacturas su carácter esencial, éstas deben clasificarse en el Capítulo 71.
3. – En la partida 42.03 la expresión *prendas y complementos (accesorios), de vestir* se refiere, entre otros, a los guantes, mitones y manoplas (incluidos los de deporte y los de protección), a los delantales y demás equipos especiales de protección individual para cualquier oficio, a los tirantes (tiradores), cinturones, bandoleras, brazaletes y muñequeras, excepto las pulseras para relojes (partida 91.13).

CONSIDERACIONES GENERALES

Este Capítulo comprende principalmente las manufacturas de cuero natural, artificial o regenerado. Sin embargo, las partidas 42.01 y 42.02 comprenden también determinados artículos de materias distintas del cuero y que pertenecen a industrias afines a la del cuero. Comprende finalmente ciertas manufacturas de tripas, vejigas o tendones.

Se **excluyen** sin embargo, determinadas manufacturas mencionadas a continuación en las Notas explicativas de las distintas partidas.

42.01 ARTICULOS DE TALABARTERIA O GUARNICIONERIA PARA TODOS LOS ANIMALES (INCLUIDOS LOS TIROS, TRAILLAS, RODILLERAS, BOZALES, SUDADEROS, ALFORJAS, ABRIGOS PARA PERROS Y ARTICULOS SIMILARES), DE CUALQUIER MATERIA.

Esta partida comprende los artículos de enjaezar y ataviar para todos los animales, de cuero natural o regenerado, peletería, textiles u otras materias.

Comprende principalmente las sillas, arreos y collerones (incluidas las riendas, las bridas y los tiros) para animales de silla, de tiro o de carga, las rodilleras, orejeras y artículos de protección, los arneses especiales para animales de circo, los bozales para todos los animales, colleras, traillas y arneses para perros y gatos, las alforjas, fundas de arzón para armas, tapices y cojines para la silla, las mantas para los caballos, de forma especial, abrigos para perros, etc.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los accesorios y guarniciones de sillas o de talabartería (por ejemplo, frenos, estribos o hebillas) presentados aisladamente (**Sección XV** generalmente), así como los ornamentos (por ejemplo, penachos para animales de circo), que siguen su propio régimen,
- b) Los arneses para niños o adultos (**partidas 39.26, 42.05, 63.07, etc.**).
- c) Los látigos, fustas y otros artículos de la **partida 66.02**.

42.02 BAULES, MALETAS (VALIJAS), MALETINES, INCLUIDOS LOS DE ASEO Y LOS PORTADOCUMENTOS, PORTAFOLIOS (CARTERAS DE MANO), CARTAPACIOS, FUNDAS Y ESTUCHES PARA GAFAS (ANTEOJOS), BINOCULARES, CAMARAS FOTOGRAFICAS O CINEMATOGRAFICAS, INSTRUMENTOS MUSICALES O ARMAS Y CONTINENTES SIMILARES; SACOS DE VIAJE, BOLSAS (SACOS) AISLANTES PARA ALIMENTOS Y BEBIDAS, BOLSAS DE ASEO, MOCHILAS, BOLSOS DE MANO (CARTERAS), BOLSAS PARA LA COMPRA, BILLETERAS, PORTAMONEDAS, PORTAMAPAS, PETACAS, PITILLERAS Y BOLSAS PARA TABACO, BOLSAS PARA HERRAMIENTAS Y PARA ARTICULOS DE DEPORTE, ESTUCHES PARA FRASCOS Y BOTELLAS, ESTUCHES PARA JOYAS, POLVERAS, ESTUCHES PARA ORFEBRERIA Y CONTINENTES SIMILARES, DE CUERO NATURAL O REGENERADO, HOJAS DE PLASTICO, MATERIA TEXTIL, FIBRA VULCANIZADA O CARTON, O RECUBIERTOS TOTALMENTE O EN SU MAYOR PARTE CON ESAS MATERIAS O PAPEL.

– Baúles, maletas (valijas) y maletines, incluidos los de aseo y los portadocumentos, portafolios (carteras de mano), cartapacios y continentes similares:

4202.11 – Con la superficie exterior de cuero natural, de cuero regenerado o de cuero charolado.

4202.12 – Con la superficie exterior de plástico o materia textil.

4202.19 – Los demás.

– Bolsos de mano (carteras), incluso con bandolera o sin asas:

4202.21 – Con la superficie exterior de cuero natural, cuero regenerado o cuero charolado.

4202.22 – Con la superficie exterior de hojas de plástico o materia textil.

4202.29 – Los demás.

– Artículos de bolsillo o de bolso de mano (cartera):

4202.31 – Con la superficie exterior de cuero natural, cuero regenerado o cuero charolado.

4202.32 – Con la superficie exterior de hojas de plástico o materia textil.

4202.39 – Los demás.

– Los demás:

4202.91 – Con la superficie exterior de cuero natural, cuero regenerado o cuero charolado.

4202.92 – Con la superficie exterior de hojas de plástico o de materia textil.

4202.99 – Los demás.

Esta partida comprende **únicamente** los artículos enumerados en el texto y los continentes similares.

Estos artículos pueden ser flexibles por la ausencia de soporte rígido (artículos de *marroquinería*) o rígidos, debido a la existencia de un soporte sobre el que se aplica la materia que constituye la cubierta o envoltente.

Sin perjuicio de lo dispuesto en las Notas 1 y 2 de este Capítulo, los artículos comprendidos en la primera parte del texto pueden ser de cualquier materia. En esta primera parte, la expresión *continentes similares* comprende las cajas para sombreros, los estuches para accesorios de aparatos fotográficos, las cartucheras, las vainas de cuchillos de caza o de acampada, los estuches o cajas de herramientas portátiles especialmente concebidos o preparados en su interior para contener herramientas específicas con sus accesorios o sin ellos, etc.

Sin embargo, los artículos comprendidos en la segunda parte del texto de la partida deben estar fabricados exclusivamente con las materias enumeradas en el texto o estar recubiertos en su totalidad o, en la mayor parte con estas mismas materias o con papel (el soporte puede ser de madera, metal, etc.). En esta segunda parte, la expresión *continentes similares* comprende los billeteros, estuches de correspondencia, estuches para estilográficas, boletos o tiques, los estuches para agujas, llaves, cigarros, pipas, herramientas, joyas, cepillos, calzado, etc.

Las manufacturas de esta partida pueden tener partes de metal precioso, o de metales chapados con metal precioso, perlas naturales o cultivadas, piedras preciosas o semipreciosas (naturales, sintéticas o reconstituidas), incluso si estas partes no son simples accesorios o guarniciones de mínima importancia, **siempre que** estas partes no confieran al artículo en cuestión su carácter esencial. Así, estaría comprendido en esta partida un bolso de mano de cuero con una montura de plata y un botón de ónix (Nota 2B) del Capítulo 42).

Los términos *bolsas para artículos de deporte* comprenden artículos tales como las bolsas de golf, de gimnasia, para raquetas de tenis, para el transporte de esquís o para la pesca.

La expresión *estuche para joyas* comprende, no sólo los cofrecitos especialmente concebidos para guardar las joyas, sino también los continentes semejantes con tapa, de diversos tamaños (incluso los que presentan charnelas y dispositivos de cierre). Estos últimos están especialmente preparados para contener uno o más artículos de joyería o de bisutería, presentando el interior generalmente forrado con textil. Se utilizan para presentar y vender los artículos de joyería o bisutería, siendo susceptibles de uso prolongado.

La expresión "bolsas (sacos) aislantes para alimentos y bebidas" comprende las bolsas (sacos) aislantes reutilizables empleadas para mantener la temperatura de estos productos durante su transporte o depósito temporal.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Las bolsas para la compra, incluidas las bolsas de hojas de plástico formadas por un alma de plástico celular recubierta por los dos lados de una hoja de plástico, no concebidas para un uso prolongado, descritas en la Nota 2 A) a) de este Capítulo (**partida 39.23**).
- b) Los artículos de materias trenzables (**partida 46.02**).
- c) Los artículos que, aunque tengan el carácter de continentes, no son similares a los comprendidos en el texto, tales como cubiertas y forros para libros, protege-documentos, carpetas de expedientes, carpetas de mesa, marcos para fotografías, bomboneras, tabaqueras, ceniceros, frascos de cerámica, de cristal, etc., que están recubiertos en su totalidad o en su mayor parte. Estos artículos se clasifican en la **partida 42.05** si están fabricados o revestidos de cuero natural, artificial o regenerado o en **otros Capítulos** si están fabricados o revestidos con otras materias.
- d) Los artículos confeccionados con redes de la **partida 56.08**.
- e) Los artículos de bisutería (**partida 71.17**).
- f) Los estuches o cajas de herramientas que no están especialmente concebidos o preparados en su interior para contener herramientas específicas con sus accesorios o sin ellos (generalmente, **partidas 39.26 o 73.26**).
- g) Las vainas de sables, espadas, bayonetas u otras armas blancas (**partida 93.07**).
- h) Los artículos del **Capítulo 95** (por ejemplo, juguetes, juegos y artefactos deportivos).

o

o o

Notas Explicativas de Subpartida.

Subpartidas 4202.11, 4202.21, 4202.31 y 4202.91

En estas subpartidas, la expresión con *superficie exterior de cuero*, incluye el cuero recubierto con una fina capa de plástico o caucho sintético que no es perceptible a simple vista (generalmente de un espesor inferior a 0.15 mm), para proteger la superficie de cuero, sin tener en cuenta el cambio de color o brillo.

Subpartidas 4202.31, 4202.32 y 4202.39

Estas subpartidas comprenden los artículos que se llevan en el bolsillo o en el bolso de mano, y principalmente, las fundas y estuches para gafas, las billeteras, los portamonedas, los portallaves, pitilleras, petacas, portapipas y bolsas para tabaco.

42.03 PRENDAS Y COMPLEMENTOS (ACCESORIOS), DE VESTIR, DE CUERO NATURAL O CUERO REGENERADO .

4203.10 – Prendas de vestir.

– Guantes, mitones y manoplas:

4203.21 – – Diseñados especialmente para la práctica del deporte.

4203.29 – – Los demás.

4203.30 – Cintos, cinturones y bandoleras.

4203.40 – Los demás complementos (accesorios) de vestir.

Esta partida comprende todas las prendas y complementos de vestir (con excepción de los mencionados más abajo) de cuero natural, artificial o regenerado, tales como abrigos, chaquetones, guantes, mitones y manoplas (incluidos los de deporte y los de protección), mandiles, muñequeras y brazaletes, mangas y otros equipos especiales de protección individual, tirantes, cinturones, bandoleras o tahalíes y corbatas.

Esta partida comprende también las tiras de cuero obtenidos por corte que terminan en forma de V en uno de los extremos, reconocibles como destinadas a la fabricación de cinturones.

Los guantes, mitones y manoplas de cuero o de piel forrados o guarnecidos con peletería natural o artificial están comprendidos en esta partida.

Con excepción de estos guantes, mitones y manoplas, las prendas y complementos de vestir, de cuero natural, artificial o regenerado se clasifican en las **partidas 43.03 o 43.04**, si están forrados interiormente con peletería natural o artificial o si tienen partes exteriores de peletería natural o artificial, cuando éstas partes sobrepasen el papel de simples guarniciones.

La presencia de elementos calentadores eléctricos en los artículos de esta partida no influye en su clasificación.

Las manufacturas de esta partida pueden tener partes de metal precioso, o de metales chapados con metal precioso, perlas naturales o cultivadas, piedras preciosas o semipreciosas (naturales, sintéticas o reconstituidas), incluso si estas partes no son simples accesorios o guarniciones de mínima importancia, **siempre que** estas partes no confieran al artículo en cuestión su carácter esencial. Así, estaría comprendido en esta partida un cinturón de cuero con una hebilla de oro (Nota 2B) del presente Capítulo).

Están **excluidos** igualmente de esta partida:

- a) Las prendas y complementos de vestir, de pieles curtidas sin depilar y principalmente de piel de ovino con la lana (**Capítulo 43**).
- b) Las prendas de vestir de tejido reforzado con cuero o piel (**Capítulos 61 o 62**).
- c) Los artículos del **Capítulo 64** (por ejemplo, calzado, botines o sus partes).
- d) Los artículos de sombrerería y sus partes del **Capítulo 65**.
- e) Los gemelos, pulseras y demás artículos de bisutería (**partida 71.17**).
- f) Las pulseras para relojes (**partida 91.13**).
- g) Los artículos del **Capítulo 95** (por ejemplo, los artículos de deporte como espinilleras y tobilleras para el críquet, el hockey, etc., o el equipo deportivo especial de protección individual, tales como las pecheras y máscaras de esgrima). (Sin embargo, las prendas de cuero para la práctica de los deportes y los guantes, mitones y manoplas de deportes permanecen clasificados en esta partida).
- h) Los botones y broches de presión, las formas para botones y otras partes de botones o de broches de presión y los esbozos de botones (**partida 96.06**).

o

o o

Nota Explicativa de Subpartida.

Subpartida 4203.21

Por *guantes, mitones y manoplas diseñados especialmente para la práctica del deporte*, se entenderá los guantes, mitones y manoplas que se venden por unidades o por pares con un diseño funcional para hacerlos especialmente apropiados para la práctica de los deportes (por ejemplo, los guantes para el hockey sobre hielo, que protegen las manos y permiten sujetar mejor los palos, y los guantes de boxeo).

42.04 ARTICULOS PARA USOS TECNICOS DE CUERO NATURAL O CUERO REGENERADO.

Entre los artículos de esta partida, se pueden citar:

- 1) Las correas de cualquier sección para máquinas (de transmisión, transportadoras, etc.), incluso trenzadas, que se presenten terminadas o en longitudes indeterminadas. Las correas planas están formadas por tiras de cuero unidas por pegado o de otro modo. Las correas de sección circular se obtienen generalmente a partir de tiras enrolladas y unidas del mismo modo.
Las correas transportadoras o de transmisión que se presenten con las máquinas o aparatos para los que están proyectadas se clasifican con dichas máquinas o aparatos (**Sección XVI** principalmente), aunque no estén montadas.
- 2) Los cangilones para transportadores.
- 3) Las bridas, tacos, planchas y cintas sin terminales para cardas, los segmentos para peinadoras, los manguitos para estiradoras, las tiras y manguitos para continuas de hilar, los tacos para lanzaderas, los tiratacos para telares y demás artículos para la industria textil (las guarniciones de cardas con sus dientes o puntas se clasifican en la **partida 84.48**).
- 4) Los engranajes, juntas, arandelas, cueros para válvulas, artículos embutidos para bombas, prensas, etc. Los manguitos para cilindros de prensas tipográficas y el cuero perforado para separadoras.
- 5) Los mazos de cuero.
- 6) Los diafragmas (membranas para contadores de gas), así como las demás partes de aparatos o instrumentos del Capítulo 90.
- 7) Los tubos.

42.05 LAS DEMAS MANUFACTURAS DE CUERO NATURAL O CUERO REGENERADO.

Esta partida comprende los artículos de cuero natural, artificial o regenerado que no se clasifiquen en las partidas precedentes de este Capítulo o de otros Capítulos de la Nomenclatura.

Están comprendidos aquí principalmente:

Los tarjeteros, los suavizadores para navajas de afeitar, los cordones para zapatos, las asas de portamantas, las esquineras de baúles, maletas, etc., los pufes (los rellenos se clasifican en la **partida 94.04**), las correas de uso general que no constituyen artículos de las **partidas 42.01 o 42.04**, los andadores para niños o adultos, las viras en longitud indeterminada, las alfombras (**excepto** las de sillas de montar que se clasifican en la **partida 42.01**), las cubiertas y forros para libros, las carpetas de mesa, las botas de vino, los odres y otros continentes, incluso los que estén forrados en su totalidad o en la mayor parte con cuero natural, artificial o regenerado, que no sean similares a los comprendidos en la **partida 42.02**, las partes de tirantes, hebillas, cierres y monturas—cierre, forrados de cuero, las vainas, bellotas, fiadores y artículos similares para paraguas, sombrillas, toldos o bastones, las dragonas para sables o espadas, las pieles agamuzadas con los bordes dentados o ensambladas para servir de bayetas (las pieles agamuzadas, obtenidas por un corte somero, se clasifican, sin embargo, en la **partida 41.14**), los tampones para pulir las uñas recubiertos de ante, así como las partes cortadas en forma para artículos y manufacturas de cuero natural, artificial o regenerado (por ejemplo, para prendas de vestir), no expresadas ni comprendidas en otra parte.

Se **excluyen** también de esta partida:

- a) Las partes de calzado del **Capítulo 64**.
- b) Los látigos, fustas y artículos similares de la **partida 66.02**.
- c) Las flores, hojas y frutos artificiales y sus partes (**partida 67.02**).
- d) Los gemelos, pulseras y demás artículos de bisutería (**partida 71.17**).
- e) Los artículos del **Capítulo 94** (por ejemplo, muebles o partes de muebles o aparatos de alumbrado).
- f) Los artículos del **Capítulo 95** (por ejemplo, juguetes, juegos y artefactos deportivos).
- g) Los botones, broches de presión, etc., de la **partida 96.06**.

42.06 MANUFACTURAS DE TRIPA, VEJIGAS O TENDONES.

4206.10 – **Cuerdas de tripa.**

4206.90 – **Las demás.**

Esta partida comprende:

- 1) Las cuerdas de tripa, conocidas también con el nombre de catgut, que se obtienen, en general, a partir de tripas de cordero limpiadas, torcidas y secadas. Se utilizan sobre todo para fabricar raquetas de tenis, así como sedales para la pesca y piezas mecánicas.

El catgut estéril y las ligaduras estériles similares para suturas quirúrgicas y las cuerdas de tripa acondicionadas como cuerdas armónicas se **excluyen** de esta partida y se clasifican respectivamente en las **partidas 30.06 y 92.09**.
- 2) La binza de tripa (apéndice preparado de carnero u otros rumiantes) cortado en forma cuadrada, rectangular u otra, así como las demás manufacturas de esta materia.
- 3) Las manufacturas de vejigas (bolsas de tabaco, etc.) y las manufacturas de tendones (correas de máquinas, tiras para el montaje de correas de transmisión, etc.); las tripas artificiales fabricadas con tripas naturales hendidas y pegadas entre sí.

CAPITULO 43

PELETERIA Y CONFECCIONES DE PELETERIA; PELETERIA FACTICIA O ARTIFICIAL

Notas.

- 1.— Independientemente de la peletería en bruto de la partida 43.01, en la Nomenclatura, el término *peletería* abarca a las pieles de todos los animales curtidas o adobadas, sin depilar.
- 2.— Este Capítulo no comprende:
 - a) las pieles y partes de pieles de ave con sus plumas o plumón (partidas 05.05 o 67.01, según los casos);
 - b) los cueros y pieles, en bruto, sin depilar, de la naturaleza de los clasificados en el Capítulo 41 en virtud de la Nota 1 c) de dicho Capítulo;
 - c) los guantes, mitones y manoplas, confeccionados a la vez con peletería natural o con peletería facticia o artificial y con cuero (partida 42.03);

- d) los artículos del Capítulo 64;
 - e) los sombreros, demás tocados y sus partes, del Capítulo 65;
 - f) los artículos del Capítulo 95 (por ejemplo, juguetes, juegos, artefactos deportivos).
- 3.— Se clasifica en la partida 43.03, la peletería y partes de peletería, ensambladas con otras materias, y la peletería y partes de peletería, cosidas formando prendas, partes de prendas, complementos (accesorios), de vestir u otros artículos.
- 4.— Se clasifican en las partidas 43.03 o 43.04, según los casos, las prendas y complementos (accesorios), de vestir, de cualquier clase (excepto los excluidos de este Capítulo por la Nota 2), forrados interiormente con peletería natural o con peletería facticia o artificial, así como las prendas y complementos (accesorios), de vestir, con partes exteriores de peletería natural o de peletería facticia o artificial, cuando dichas partes no sean simples guarniciones.
- 5.— En la Nomenclatura, se consideran peletería *facticia o artificial* las imitaciones de peletería obtenidas con lana, pelo u otras fibras, aplicados por pegado o cosido, sobre cuero, tejido u otras materias, excepto las imitaciones obtenidas por tejido o por punto (partidas 58.01 o 60.01, generalmente).

CONSIDERACIONES GENERALES

Este Capítulo comprende:

- 1) La peletería en bruto, **excepto** los cueros y pieles en bruto de las **partidas 41.01, 41.02 o 41.03**.
- 2) Los cueros y pieles sin depilar, simplemente curtidos o adobados de otro modo para peletería, ensamblados o no.
- 3) Las prendas y complementos (accesorios), de vestir y demás artículos fabricados con los cueros y pieles citados anteriormente (salvo las **excepciones** previstas en la Nota explicativa de la partida 43.03).
- 4) La peletería artificial o facticia, confeccionada o sin confeccionar.

Las pieles y partes de pieles de aves con las plumas o el plumón están **excluidas** de este Capítulo y se clasifican en las **partidas 05.05 o 67.01**, según los casos.

*

* *

Conviene observar que las partidas 43.01 a 43.03 comprenden la peletería de ciertas especies de animales salvajes, actualmente amenazadas de extinción o que corren ese riesgo, y los artículos de estas pieles, si el comercio de los animales de estas especies no es estrictamente regulado. Estas especies se enumeran en los apéndices del Convenio sobre el comercio internacional de especies de fauna y flora salvajes amenazadas de extinción (Convenio de Washington).

43.01 PELETERIA EN BRUTO (INCLUIDAS LAS CABEZAS, COLAS, PATAS Y DEMAS TROZOS UTILIZABLES EN PELETERIA), EXCEPTO LAS PIELES EN BRUTO DE LAS PARTIDAS 41.01, 41.02 O 41.03.

4301.10 – De visón, enteras, incluso sin la cabeza, cola o patas.

4301.30 – De cordero, llamadas “astracán”, “Breitschwanz”, “caracul”, “persa” o similares, de cordero de Indias, de China, de Mongolia o del Tíbet, enteras, incluso sin la cabeza, cola o patas.

4301.60 – De zorro, enteras, incluso sin la cabeza, cola o patas.

4301.70 – De foca u otaria, enteras, incluso sin la cabeza, cola o patas.

4301.80 – Las demás pieles, enteras, incluso sin la cabeza, cola o patas.

4301.90 – Cabezas, colas, patas y demás trozos utilizables en peletería.

Esta partida comprende los cueros y pieles en bruto sin depilar de todos los animales, **excepto** los cueros y pieles siguientes, que se clasifican en las **partidas 41.01, 41.02 o 41.03**:

- a) Cueros y pieles de bovinos (incluidos los búfalos) (es decir, de los animales de la partida 01.02, véase la Nota Explicativa de dicha partida).
- b) Cueros y pieles de equino (caballos, mulos, asnos, cebras, etc.).
- c) Pieles de ovino (**excepto** las pieles de corderos llamadas “astracán”, “Breitschwanz”, “caracul”, “persa” o similares y las pieles de cordero de Indias, de China, de Mongolia o del Tíbet).

- d) Los términos “astracán”, “Breitschwanz”, “caracul” y “persa” se utilizan para los mismos tipos de corderos. Sin embargo, cuando se utilizan estos términos en relación con la peletería, designan calidades diferentes, dependiendo, por ejemplo, de la edad del cordero.
- e) Pielés de caprino (**excepto** las pieles de cabra, cabritilla o cabrito del Yemen, de Mongolia o del Tíbet).
- f) Pielés de porcino (incluido el pecarí).
- g) Cueros y pieles de gamuza o de gacela.
- h) Cueros y pieles de reno, alce, ciervo o corzo.
- i) Pielés de perro.

Los cueros y pieles de esta partida se consideran en bruto, no sólo cuando se presentan en estado natural, sino también cuando han sido limpiados, preservados del deterioro por secado, salado (húmedo o seco) o incluso cuando se han sometido a las operaciones de deschurrado (separación de los pelos burdos de determinadas peleterías) o el descarnado (separación del tejido fibroso y adiposo pegado a la dermis).

Están también clasificadas aquí las partes de pieles en bruto, tales como cabezas, colas y patas, **salvo** que se trate manifiestamente de desechos inutilizables en peletería que se clasifican en la **partida 05.11**.

43.02 PELETERIA CURTIDA O ADOBADA (INCLUIDAS LAS CABEZAS, COLAS, PATAS Y DEMAS TROZOS, DESECHOS Y RECORTES), INCLUSO ENSAMBLADA (SIN OTRAS MATERIAS), EXCEPTO LA DE LA PARTIDA 43.03.

– Pielés enteras, incluso sin la cabeza, cola o patas, sin ensamblar:

4302.11 – – De visón.

4302.13 – – De cordero llamadas “astracán”, “breitschwanz”, “caracul”, “persa” o similares, de cordero de Indias, de China, de Mongolia o del Tíbet.

4302.19 – – Las demás.

4302.20 – Cabezas, colas, patas y demás trozos, desechos y recortes, sin ensamblar.

4302.30 – Pielés enteras y trozos y recortes, de pieles, ensamblados.

Esta partida comprende:

- 1) Los cueros y pieles sin ensamblar (incluidas las cabezas, colas, patas y otros trozos, desechos y recortes), sin depilar que están simplemente curtidos o adobados de otro modo, **siempre que** no estén cortados para un uso específico. Las pieles curtidas o adobadas, enteras, sin ensamblar y sin cortar o que no estén trabajadas para un uso determinado, permanecen clasificadas en esta partida, aunque estén listas para utilizarlas (por ejemplo, como alfombras).
- 2) Los ensamblados de peletería curtidos o adobados o de partes de peletería (incluidas las pieles llamadas “alargadas”), cosidas generalmente en forma de cuadrados, rectángulos, trapecios o cruces, sin unión de otras materias.

Las pieles llamadas “alargadas” son pieles que están cortadas en tiras en forma de V o de W y que se han ensamblado en el orden primitivo, pero con un retroceso en cada una de ellas para aumentar la longitud en detrimento de la anchura.

El curtido es el tratamiento de la parte interna de la piel por métodos análogos a los utilizados para obtener el cuero (véase a este respecto las Consideraciones Generales del Capítulo 41). Las pieles tratadas así pueden distinguirse generalmente de las pieles en bruto por la suavidad al tacto y la flexibilidad. Los pelos también pueden estar tratados para mejorar su aspecto o darles la apariencia de pieles de otros animales. Las pieles se someten después a operaciones de blanqueo, decoloración o teñido (teñido de puntas o de inmersión) y acabado (peinado, cardado, igualado o batanado, lustrado o tratamiento con resinas artificiales).

Están también comprendidos aquí los cueros y pieles sin depilar, curtidos o adobados, de las especies excluidas de la partida 43.01, tales como, por ejemplo, los cueros y pieles de potros, terneras u ovinos.

Los ensamblados de peletería curtidos o adobados o de sus partes que se clasifican en esta partida son semiproductos compuestos de dos o más pieles o trozos de piel cosidos, generalmente en cuadrados, rectángulos, trapecios o cruces, sin unión de otras materias. Estos semiproductos se destinan a recibir un trabajo complementario.

Estas formas se designan con el nombre de:

- 1) **Napas, cuadrados y tiras:** ensamblados rectangulares o cuadrados.
- 2) **Cruces:** ensamblados en forma de cruz.
- 3) **Sacos:** ensamblados en forma de trapecio, cosidos a veces en forma tubular.

Se clasifican también en esta partida los cuerpos (“bodies”), que se destinan a la confección de abrigos o chaquetas de peletería. Están constituidos generalmente por tres ensamblados de piel distintos: uno en forma

de trapecio isósceles con la base mayor curvilínea, del que se cortará la espalda; los demás de forma rectangular, de los que se cortarán los delanteros y las mangas.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Las pieles y partes de pieles (incluidas las cabezas, colas, patas y demás trozos, desechos y recortes), así como los ensamblados cosidos que presenten, incluso aproximadamente, la forma de las prendas, de las partes o de los complementos de vestir o de otros artículos y las guarniciones acabadas utilizables así o después de un simple corte (**partida 43.03**).
- b) Los ensamblados (por ejemplo, los artículos que están galoneados) que lleven otras materias (por ejemplo, las colas combinadas con cuero o textil) (**partida 43.03**).

43.03 PRENDAS, COMPLEMENTOS (ACCESORIOS), DE VESTIR, Y DEMAS ARTICULOS DE PELETERIA.

4303.10 – **Prendas y complementos (accesorios), de vestir.**

4303.90 – **Los demás.**

Salvo las excepciones mencionadas a continuación, esta partida agrupa todas las prendas de vestir, partes y complementos de vestir (manguitos, estolas, corbatas, cuellos, etc.):

- A) De peletería.
- B) De cualquier materia, si están forradas interiormente con peletería.
- C) De cualquier materia, si llevan partes exteriores de peletería que excedan la función de simples adornos o guarniciones.

Pueden considerarse como simples adornos o guarniciones de peletería, el cuello y los forros de una prenda (siempre que, sin embargo, estas piezas no tengan una importancia tal que pueda considerarse que constituyen en sí mismas prendas de vestir, tales como las capas o esclavinas), los adornos, los rebordes de los bolsillos, de faldas o de abrigos y las aplicaciones.

Esta partida comprende además los cueros y pieles sin depilar simplemente curtidos o adobados de otro modo para peletería, ensamblados con unión de otras materias (por ejemplo, por galoneado), **siempre que** la unión de estas materias no modifique su carácter esencial de peletería.

Están también comprendidos aquí todos los demás artículos y sus partes, de peletería, a los que la peletería confiera el carácter esencial, por ejemplo, las mantas, colchas y cubrepiés, las alfombras, los pufes sin rellenar, los bolsos, morrales y mochilas, los artículos para usos técnicos (principalmente, las fundas para pulir y los manguitos para rodillos de pintar o decorar).

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los artículos de la primera parte de la **partida 42.02**.
- b) Los guantes, mitones y manoplas mixtos de cuero y de peletería, cualesquiera que sean las proporciones respectivas de estos componentes (**partida 42.03**). Los guantes, mitones y manoplas totalmente de peletería se clasifican aquí.
- c) Los artículos del **Capítulo 64**.
- d) Los artículos de sombrerería y sus partes, del **Capítulo 65**.
- e) Los artículos del **Capítulo 95** (por ejemplo, juegos, juguetes o artefactos deportivos).

43.04 PELETERIA FACTICIA O ARTIFICIAL Y ARTICULOS DE PELETERIA FACTICIA O ARTIFICIAL.

La expresión peletería *facticia* o *artificial* designa los artículos constituidos por lana, pelo u otras fibras (incluidas las fibras en forma de hilados de chenilla), pegadas o cosidas sobre cuero, tejido o cualquier otra materia, que imiten la peletería, **con exclusión** de las imitaciones obtenidas por tejido, incluso de punto (terciopelo, felpa, tejidos con bucles o rizados, tejidos de pelo largo, etc.), que se clasifican con las manufacturas correspondientes de materias textiles (**partidas 58.01** o **60.01**, generalmente). Esta definición no se aplica a la peletería auténtica a la que se ha añadido pelo por pegado o cosido.

La peletería artificial o facticia de esta partida puede presentarse en piezas o en artículos confeccionados (incluidas las prendas y complementos de vestir), de acuerdo con las disposiciones previstas en la Nota Explicativa de la partida 43.03.

Están también comprendidas aquí las colas artificiales que se obtienen fijando pelos a un soporte de cuero o a una cuerda. Los artículos que sean colas auténticas o desperdicios de peletería aplicados en un soporte se clasifican en la **partida 43.03**.

SECCION IX

MADERA, CARBON VEGETAL Y MANUFACTURAS DE MADERA; CORCHO Y SUS MANUFACTURAS; MANUFACTURAS DE ESPARTERIA O CESTERIA

CAPITULO 44

MADERA, CARBON VEGETAL Y MANUFACTURAS DE MADERA**Notas.**

1. Este Capítulo no comprende:
 - a) las virutas y astillas de madera ni la madera triturada, molida o pulverizada, de las especies utilizadas principalmente en perfumería, en medicina o para usos insecticidas, parasitocidas o similares (partida 12.11);
 - b) el bambú ni demás materias de naturaleza leñosa de las especies utilizadas principalmente en cestería o espartería, en bruto, incluso hendidos, aserrados longitudinalmente o cortados en longitudes determinadas (partida 14.01);
 - c) las virutas y astillas de madera ni la madera molida o pulverizada, de las especies utilizadas principalmente como tintóreas o curtientes (partida 14.04);
 - d) el carbón activado (partida 38.02);
 - e) los artículos de la partida 42.02;
 - f) las manufacturas del Capítulo 46;
 - g) el calzado y sus partes, del Capítulo 64;
 - h) los artículos del Capítulo 66 (por ejemplo: paraguas, bastones y sus partes);
 - ij) las manufacturas de la partida 68.08;
 - k) la bisutería de la partida 71.17;
 - l) los artículos de las Secciones XVI o XVII (por ejemplo: partes de máquinas, cajas, cubiertas o armarios para máquinas y aparatos y partes de carretería);
 - m) los artículos de la Sección XVIII (por ejemplo: cajas y envolturas similares de aparatos de relojería y los instrumentos musicales y sus partes);
 - n) las partes de armas (partida 93.05);
 - o) los artículos del Capítulo 94 (por ejemplo: muebles, aparatos de alumbrado, construcciones prefabricadas);
 - p) los artículos del Capítulo 95 (por ejemplo: juguetes, juegos, artefactos deportivos);
 - q) los artículos del Capítulo 96 (por ejemplo: pipas y partes de pipas, botones y lápices), excepto los mangos y monturas, de madera, para artículos de la partida 96.03;
 - r) los artículos del Capítulo 97 (por ejemplo: objetos de arte).
- 2.— En este Capítulo se entiende por *madera densificada*, la madera, incluso la chapada, que haya recibido un tratamiento químico o físico (en la madera chapada, éste debe ser más intenso que el necesario para asegurar la cohesión) de tal naturaleza que produzca un aumento sensible de la densidad o de la dureza, así como una mayor resistencia a los efectos mecánicos, químicos o eléctricos.
- 3.— En las partidas 44.14 a 44.21, los artículos de tableros de partículas o tableros similares, de tableros de fibra, de madera estratificada o de madera densificada, se asimilan a los artículos correspondientes de madera.
- 4.— Los productos de las partidas 44.10, 44.11 o 44.12 pueden estar trabajados para obtener los perfiles admitidos en la madera de la partida 44.09, curvados, ondulados, perforados, cortados u obtenidos en forma distinta de la cuadrada o rectangular o trabajados de otro modo, siempre que estos trabajos no les confieran las características de artículos de otras partidas.
- 5.— La partida 44.17 no comprende las herramientas cuya hoja, cuchilla, superficie u otra parte operante esté constituida por alguna de las materias mencionadas en la Nota 1 del Capítulo 82.
- 6.— Sin perjuicio de lo dispuesto en la Nota 1 anterior y salvo disposición en contrario, cualquier referencia a *madera* en un texto de partida de este Capítulo se aplica también al bambú y demás materias de naturaleza leñosa.

o
o o

Nota de Subpartida.

- I.— En las subpartidas 4403.41 a 4403.49, 4407.24 a 4407.29, 4408.31 a 4408.39 y 4412.13 a 4412.99, se entiende por *maderas tropicales* las siguientes:

"Abura, Acajou d'Afrique, Afrormosia, Ako, Alan, Andiroba, Aningré, Avodiré, Azobé, Balau, Balsa, Bossé clair, Cativo, Cedro, Dabema, Dark Red Meranti, Dibétou, Doussié, Framiré, Freijo, Fromager, Fuma, Geronggang, Ilomba, Imbuia, Ipé, Iroko, Jaboty, Jelutong, Jequitiba, Jongkong, Kapur, Kempas, Keruing, Kosipo, Kotibé, Koto, Light Red Meranti, Limba, Louro, Maçaranduba, Mahogany, Makoré, Mandioqueira, Mansonia, Mengkulang, Meranti Bakau, Merawan, Merbau, Merpauh, Mersawa, Moabi, Niangon, Nyatoh, Obeche, Okoumé, Onzabili, Orey, Ovengkol, Ozigo, Padauk, Paldao, Palissandre de Guatemala, Palissandre de Para, Palissandre de Rio, Palissandre de Rose, Pau Amarelo, Pau Marfim, Pulai, Punah, Quaruba, Ramin, Sapelli, Saqui-Saqui, Sepetir, Sipo, Sucupira, Suren, Tauari, Teak, Tiamara, Tola, Virola, White Lauan, White Meranti, White Seraya, Yellow Meranti".

CONSIDERACIONES GENERALES

Este Capítulo comprende la madera en bruto, los productos semimanufacturados de madera y, en general, las manufacturas de estas materias.

Estos productos pueden agruparse en las categorías siguientes:

- 1) La madera en bruto (tal como se ha talado, groseramente escuadrada o simplemente hendida, descortezada, etc.), la leña, los desperdicios y desechos de madera, el aserrín de madera, la madera en plaquetas o en partículas; los flejes de madera, rodigones o tutores, estacas y estaquillas de madera, etc.; el carbón vegetal; la lana y la harina de madera; las traviesas o durmientes de madera para vías férreas y similares (partidas 44.01 a 44.06, generalmente). Hay que observar, sin embargo, que este Capítulo **no comprende** la viruta de madera y las astillas, trituradas, molidas o pulverizadas, de las especies utilizadas principalmente en perfumería, en medicina o como insecticidas, parasiticidas o similares (**partida 12.11**), así como las virutas de madera o las astillas, molidas o pulverizadas utilizadas principalmente para teñir o curtir (**partida 14.04**).
- 2) La madera aserrada, desbastada, cortada, desenrollada, cepillada, lijada, unida a tope, por ejemplo, por entalladuras múltiples (procedimiento que produce una junta encolada parecida a los dedos entrelazados y que consiste en unir a tope trozos más cortos para obtener una pieza de madera de la longitud deseada), o perfiles (partidas 44.07 a 44.09).
- 3) Los tableros de partículas y tableros similares, los tableros de fibra, la madera estratificada, la madera llamada *densificada* (partidas 44.10 a 44.13).
- 4) Las manufacturas de madera, **con exclusión** de los artículos mencionados en la Nota 1 de este Capítulo y que son, junto con otros, contemplados a continuación en las distintas Notas explicativas (partidas 44.14 a 44.21).

Los tableros para la construcción constituidos por la superposición de varias capas de madera y de plástico se clasifican, en principio, en este Capítulo. La clasificación de estos tableros depende de la o las superficies exteriores que, corrientemente, le confieren el carácter esencial, habida cuenta de su utilización. Así, por ejemplo, los tableros de construcción utilizados como elementos para tejados, paredes o pisos, constituidos por una cara exterior de madera (tablero de partículas) combinada con una capa de plástico aislante se clasifican en la partida 44.10, cualquiera que sea el espesor del plástico, pues es la resistencia y la rigidez de la madera las que permiten utilizar el tablero como elemento de construcción de madera, mientras que la capa de plástico sólo tiene una función accesorio de aislante. Por el contrario, un tablero cuya parte de madera sólo sirva de soporte a una superficie exterior de plástico, se clasifica en la mayoría de los casos en el **Capítulo 39**.

Los artículos de madera desmontados o sin ensamblar todavía se clasifican con los mismos artículos montados o ensamblados, siempre que las diversas partes se presenten juntas. Del mismo modo, los accesorios de vidrio, mármol, metal u otras materias, montados o sin montar, presentados con los artículos de madera a los que pertenecen, siguen el mismo régimen que dichos artículos.

Los artículos contemplados en las partidas 44.14 a 44.21 pueden estar constituidos tanto por madera natural, como por tableros de partículas o similares, tableros de fibra, madera estratificada o madera *densificada* (véase la Nota 3 de este Capítulo).

En la Nomenclatura, la clasificación de la madera no se modifica, generalmente, como consecuencia de los tratamientos necesarios para su conservación, tales como eliminación de la savia, carbonización superficial, revestimientos someros o impregnación con creosota u otros conservantes (por ejemplo, alquitrán de hulla, pentaclorofenol, arseniato de cobre al cromo o arseniato de cobre amoniacal). El pintado, teñido o barnizado de la madera, tampoco influye en su clasificación. Sin embargo, estas consideraciones generales **no se aplican** en las subpartidas de las partidas 44.03 y 44.06, en las que se han previsto disposiciones especiales para la clasificación de ciertas categorías de madera pintada, teñida o tratada con conservantes.

Algunas materias leñosas, por ejemplo, el bambú y el mimbre, que se emplean principalmente para la fabricación de artículos de cestería, se clasifican en la **partida 14.01**, cuando están sin trabajar y en el **Capítulo 46**, cuando se trata de manufacturas de cestería. Sin embargo, los artículos de bambú en forma de plaquetas o de partículas (utilizados para la fabricación de paneles de partículas, paneles de fibras o pasta de celulosa) y los artículos de bambú o de otras materias leñosas **que no son** manufacturas de cestería, ni

muebles, ni otros artículos comprendidos más específicamente en otra parte, se clasifican en este Capítulo con los artículos correspondientes de madera, **salvo disposiciones contrarias** (por ejemplo en el caso de las partidas 44.10 y 44.11 ver la Nota 6 de este Capítulo).

o
o o

Nota explicativa de Subpartida.

Nombre de ciertas maderas tropicales

En la Nota 1 de Subpartida de este Capítulo y en las subpartidas de las partidas 44.03, 44.07, 44.08 y 44.12, las maderas tropicales se han designado con los nombres comunes recomendados por la Asociación Técnica Internacional de maderas tropicales (ATIBT). El nombre piloto se deriva del nombre local empleado en los principales países productores o consumidores.

Los nombres piloto más apropiado, con los nombres científicos y los nombres locales correspondientes, se enumeran en el anexo de las Notas Explicativas de este Capítulo.

44.01 LEÑA; MADERA EN PLAQUITAS O PARTICULAS; ASERRIN, DESPERDICIOS Y DESECHOS, DE MADERA, INCLUSO AGLOMERADOS EN LEÑOS, BRIQUETAS, BOLITAS O FORMAS SIMILARES.

4401.10 – Leña.

– Madera en plaquetas o en partículas:

4401.21 – – De coníferas.

4401.22 – – Distinta de la de coníferas.

4401.30 – Aserrín, desperdicios y desechos, de madera, incluso aglomerados en leños, briquetas, bolitas o formas similares.

Esta partida comprende:

A) La leña, que se presentan generalmente en forma de:

- 1) Leños en bruto o cortezas.**
- 2) Trozos de leños hendidos.**
- 3) Ramas delgadas, haces de ramajes, sarmientos de viña, gavillas de, leña, cepas y raíces de árboles.**

B) La madera en plaquetas o en partículas, es decir, la madera reducida mecánicamente a fragmentos que afectan la forma de plaquetas (fragmentos poco gruesos, rígidos y toscamente paralelepípicos) o de partículas (fragmentos delgados, flexibles y de escasas dimensiones), destinada a la fabricación de pasta de celulosa por procedimientos mecánicos, químicos o semiquímicos o a la fabricación de tableros de fibra o de partículas. Por aplicación de la Nota 6 de este Capítulo están también comprendidos en esta partida los productos análogos obtenidos, por ejemplo, a partir del bambú.

La madera para trituración presentada en rollizos o en cuartos se clasifica en la **partida 44.03**.

C) El aserrín, incluso aglomerado en leños, briquetas, bolas o formas similares.

D) Los desperdicios y desechos de madera que no puedan utilizarse en carpintería. Se emplean principalmente como madera para triturar en la fabricación de pasta para papel y de tableros de partículas o de fibras o como leña. Tales son en especial los recortes de serrería o de cepillado (incluidos los costeros), los desperdicios de manufacturas, las planchas rotas, las cajas viejas inutilizables, las cortezas y la viruta (incluso aglomerada en forma de leños, briquetas, bolas o formas similares), los demás desperdicios y desechos de carpintería, las maderas curtientes o tintóreas y las cortezas para curtir, agotadas. Están también comprendidos en esta partida los desperdicios y desechos de madera separados de los desechos de material de construcción y de los escombros de demolición, que no puedan utilizarse en carpintería. Sin embargo, los artículos de madera separados y reutilizables en su estado (por ejemplo, vigas, planchas, puertas) siguen su propio régimen.

También se **excluyen** de esta partida:

- a) La madera y desperdicios de madera recubiertos con resinas presentados como teas (partida 36.06).**
- b) Las trozas de los tipos utilizados para triturar o para la fabricación de fósforos (cerillas) (partida 44.03) y que se diferencian generalmente de la leña por su presentación; se clasifican con cuidado, se descortezan y se pelan (se quita el líber) y no tienen, en principio, leños agrietados, podridos, rotos, curvados, nudosos, en horquilla, etc.**
- c) La madera en tabillas, láminas o cintas, que se utiliza en cestería, para hacer tamices, cajas para productos farmacéuticos, etc., y la viruta utilizada en la fabricación de vinagre o para la clarificación de líquidos (partida 44.04).**
- d) La lana y la harina de madera (partida 44.05).**

44.02 CARBÓN VEGETAL (COMPRENDIDO EL DE CASCARAS O DE HUESOS [CAROZOS] DE FRUTOS), INCLUSO AGLOMERADO.

El carbón vegetal procede de la carbonización de la madera en ausencia de aire. Puede presentarse en forma de bloques, cilindros, gránulos, polvo o aglomerado en briquetas, pastillas, bolas, etc., con alquitrán u otras sustancias.

A diferencia del carbón animal y mineral, el carbón vegetal es más ligero que el agua y la textura de la madera es siempre visible cuando se presenta en trozos.

Se clasifica también en esta partida un producto análogo al carbón de madera, que se obtiene por carbonización de cáscaras de nuez de coco o productos similares.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) El carbón vegetal acondicionado como medicamento del **Capítulo 30**.
- b) El carbón vegetal mezclado con incienso, que se presente en tabletas o de otro modo (**partida 33.07**).
- c) El carbón vegetal activado (**partida 38.02**).
- d) El carbón vegetal especialmente acondicionado para dibujar (**partida 96.09**).

44.03 MADERA EN BRUTO, INCLUSO DESCORTEZADA, DESALBURADA O ESCUADRADA .

4403.10 – **Tratada con pintura, creosota u otros agentes de conservación.**

4403.20 – **Las demás, de coníferas.**

– **Las demás, de las maderas tropicales citadas en la Nota de subpartida 1 de este Capítulo:**

4403.41 – – **Dark Red Meranti, Light Red Meranti y Meranti Bakau.**

4403.49 – – **Las demás.**

– **Las demás:**

4403.91 – – **De encina, roble, alcornoque y demás belloteros (*Quercus spp.*).**

4403.92 – – **De haya (*Fagus spp.*).**

4403.99 – – **Las demás.**

Esta partida comprende la madera en bruto, tal como se ha talado (troncos y trozas), incluso descortezada, pelada (sin el líber) o desbastada con hacha o azuela, es decir, la madera sin las ramas de la que sólo se han quitado las asperezas y las partes que estorban. También se clasifica aquí la madera desalburada, es decir, la madera a la que se le ha quitado la capa exterior del árbol, formada por los anillos anuales de crecimiento más recientes, para evitar el deterioro de la madera o facilitar el transporte.

Está comprendida aquí principalmente, siempre que se presente en las formas indicadas anteriormente, la madera para aserrado, la madera para postes de líneas telefónicas, telegráficas o eléctricas, las apeas de minas, la madera para triturar (incluso cortada en cuartos), la madera para la fabricación de fósforos (cerillas), de lana de madera, etc., la madera en troncos para la fabricación de hojas para chapar, los rodrigones o tutores, estacas y estaquillas de madera sin hendir ni apuntar, los puntales, etc.

Los postes para líneas telegráficas, telefónicas o eléctricas, terminados y dispuestos para el uso se clasifican también en esta partida, incluso si están acuchillados o descortezados con descortezadoras mecánicas para alisar la superficie. Estos postes suelen pintarse, barnizarse o impregnarse con creosota o con productos similares.

Pertenecen igualmente a esta partida las cepas de determinados árboles que se utilizan para obtener hojas para chapar, las excrecencias del tronco (nudos) y determinadas raíces simplemente desbastadas, destinadas a la fabricación de escalabornes para pipas.

La denominación de **madera escuadrada** abarca a la madera trabajada en todo el contorno o por lo menos en dos caras opuestas, la madera semiescuadrada con hacha o azuela o incluso toscamente trabajada con sierra para darle forma aproximadamente cuadrada o rectangular. La madera escuadrada se caracteriza por la presencia de partes que no están planas o de trazas de la corteza. Esta madera se destina generalmente al aserrado, pero puede utilizarse también así, por ejemplo, como madera para carpintería de armar.

Se clasifican también en esta partida ciertas maderas que, como la madera de teca, por ejemplo, están cortadas toscamente mediante cuñas o con la azuela.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) La madera simplemente desbastada o redondeada, para bastones, paraguas, mangos de herramientas o similares (**partida 44.04**).
- b) Las traviesas o durmientes de madera para vías férreas o similares (**partida 44.06**).
- c) La madera aserrada en planchas, vigas, tablones, cabrios, etc. (**partidas 44.07 o 44.18**).

o

o o

Nota Explicativa de Subpartida.**Subpartida 4403.10**

La Subpartida 4403.10 comprende los productos tratados con pintura o con creosota, alquitrán de hulla, pentaclorofenol, arseniato de cobre al cromo o arseniato de cobre amoniacal para asegurar la conservación a largo plazo.

No comprende los productos tratados con sustancias para asegurar la conservación simplemente.

44.04 FLEJES DE MADERA; RODRIGONES HENDIDOS; ESTACAS Y ESTAQUILLAS DE MADERA, APUNTADAS, SIN ASERRAR LONGITUDINALMENTE; MADERA SIMPLEMENTE DESBASTADA O REDONDEADA, PERO SIN TORNEAR, CURVAR NI TRABAJAR DE OTRO MODO, PARA BASTONES, PARAGUAS, MANGOS DE HERRAMIENTAS O SIMILARES; MADERA EN TABLILLAS, LAMINAS, CINTAS O SIMILARES.

4404.10 – **De coníferas.**

4404.20 – **Distinta de la de coníferas.**

Esta partida comprende:

- 1) Los **flejes de madera**, constituidos por ramitas de sauce, de avellano, abedul, etc., hendidas, descortezadas o toscamente acuchilladas, para la fabricación de cercos de cubas o de elementos para vallas. Se presentan generalmente en atados o en coronas.

No están comprendidos aquí los flejes de madera cortados en longitudes determinadas con entalladuras en los extremos para ensamblarlos. Esta madera de cercos se clasifica en la **partida 44.16**.

- 2) Los **rodrigones hendidos**, que son estacas o varas hendidas que se utilizan sobre todo en horticultura o en agricultura como tutores, así como las tablillas cortadas para techos y artículos similares para la fabricación de celosías de cerramientos o vallados.

- 3) Las **estacas y estaquillas** (incluidas las de vallados) que consistan en madera redonda o hendida, incluso descortezada, apuntadas, incluso impregnadas con conservantes, pero sin aserrar longitudinalmente.

- 4) La **madera simplemente desbastada o redondeada, sin tornear, curvar ni trabajar de otro modo**, cortada en longitudes determinadas y de un espesor adecuado para utilizarla en la fabricación de bastones (incluidos los palos de golf), paraguas, látigos, mangos de herramientas y artículos similares (por ejemplo, pértigas para tintorería y mangos de escobas).

Se **excluye** la madera cepillada, curvada o torneada (en un tomo corriente o especial) o trabajada de otro modo, que se clasifica en las **partidas correspondientes** a los bastones, paraguas, mangos de herramientas, etc., cuando presenta las características de estos artículos.

- 5) La **madera en tablillas, láminas o cintas**, constituida por láminas y hojas cortadas, desenrolladas o a veces aserradas, en tiras delgadas, flexibles, estrechas y regulares, que se utilizan en cestería, para fabricación de tamices, cajas para queso, para productos farmacéuticos, para fósforos (cerillas), clavos para el calzado, etc.

Está igualmente comprendida aquí la viruta de madera, generalmente de haya o de avellano, que se parece a las cintas o láminas de madera enrolladas y se utiliza para la fabricación de vinagre o para la clarificación de líquidos. Se distingue de la viruta de la **partida 44.01**, porque es de espesor, anchura y longitud uniformes y se presenta enrollada sobre sí misma en pequeños cilindros de dimensiones regulares.

La madera para monturas de cepillos y esbozos de hormas para el calzado se clasifica en la **partida 44.17**.

44.05 LANA DE MADERA; HARINA DE MADERA

La **lana de madera**, llamada también **paja** o **fibra de madera**, consiste en cintas delgadas de madera rizada, en masa, de anchura y espesor regulares y de gran longitud, lo que las diferencia de la viruta comprendida en la **partida 44.01**. Se obtiene a partir de rollizos de madera blanca (álamos, resinosas, etc.), por medio de máquinas especiales que funcionan como cepilladoras; se presenta generalmente en balas muy prensadas.

La lana de madera de esta partida puede presentarse en bruto o preparada (teñida, engomada, etc.), acondicionada en torcidas bastas o en napas dispuestas entre dos capas de papel. Se utiliza sobre todo como embalaje, para relleno o para la fabricación de tableros aglomerados (por ejemplo, para la fabricación de algunos tableros de las partidas 44.10 o 68.08).

La **harina de madera** es un polvo que procede del molido del aserrín, viruta u otros desperdicios finos de madera o del cribado de aserrín. Se utiliza principalmente como carga en la industria de los plásticos y se emplea en la fabricación de madera artificial o de linóleo. Puede distinguirse del aserrín de madera de la **partida 44.01** por las dimensiones más reducidas y por la mayor regularidad de las partículas que la componen.

La harina de corozo, de cáscara de nuez de coco y similares, se clasifica en la **partida 14.04**.

44.06 TRAVIESAS (DURMIENTES) DE MADERA PARA VIAS FERREAS O SIMILARES.

4406.10 – Sin impregnar.

4406.90 – Las demás.

Esta partida comprende las piezas de madera de los tipos utilizados generalmente como soportes para las vías férreas, sin cepillar, de sección más o menos rectangular. Comprende también las traviesas o durmientes de las bifurcaciones que son más largas y las traviesas de puentes, más anchas, más gruesas y habitualmente más largas que las durmientes ordinarias.

Estas traviesas pueden tener las aristas matadas y agujeros o muescas para la sujeción de los carriles. También pueden estar consolidadas en los extremos con grapas, horquillas, flejes o pernos para impedir que se agrieten.

Los productos de esta partida pueden estar tratados en la superficie con insecticidas o fungicidas para la conservación. La conservación a largo plazo se consigue frecuentemente con creosota o productos similares.

o

o o

Nota Explicativa de Subpartidas.

Subpartidas 4406.10 y 4406.90

En las Subpartidas de la partida 44.06, se entenderá por madera *impregnada*, la madera tratada con creosota u otros productos para conservarla a largo plazo. **No se clasifican** en esta categoría las traviesas tratadas con productos fungicidas o insecticidas para protegerlas contra los mohos y parásitos simplemente durante el transporte o el almacenado. Estas traviesas deberán clasificarse como *sin impregnar*.

44.07 MADERA ASERRADA O DESBASTADA LONGITUDINALMENTE, CORTADA O DESENROLLADA, INCLUSO CEPILLADA, LIJADA O UNIDA POR LOS EXTREMOS, DE ESPESOR SUPERIOR A 6 MM.

4407.10 – De coníferas.

– De maderas tropicales citadas en la Nota de la Subpartida 1 de este Capítulo:

4407.24 – – **Virola, Mahogany** (*Swietenia spp.*), **Imbuia y Balsa.**

4407.25 – – **Dark Red Meranti, Light Red Meranti y Meranti Bakau.**

4407.26 – – **White Lauan, White Meranti, White Seraya, Yellow Meranti y Alan.**

4407.29 – – **Las demás.**

– Las demás:

4407.91 – – **De encina, roble, alcornoque y demás belloteros** (*Quercus spp.*).

4407.92 – – **De haya** (*Fagus spp.*).

4407.99 – – **Las demás.**

Esta partida comprende, salvo algunas excepciones, la madera aserrada o desbastada longitudinalmente, o bien cortada o desenrollada de espesor superior a 6 mm. Se presenta en forma de vigas, jácenas, tablonés, planchas, tablas, chillas, listones, etc., y productos considerados como equivalentes a la madera aserrada que se obtienen con cepilladora–fresadora. Esta operación permite obtener dimensiones muy precisas y un aspecto de superficie mejor que el que se consigue por aserrado, lo que hace innecesario el cepillado posterior. Comprende también las hojas que resultan del cortado o desenrollado, así como las tablillas y frisos para parqués, **excepto** las que están perfiladas a lo largo de los cantos, de las caras o de los extremos (**partida 44.09**).

Esta partida comprende también la madera que no tenga la sección cuadrada o rectangular, así como la que no sea de sección uniforme.

Puede también estar cepillada (aunque el ángulo formado por dos lados adyacentes se haya redondeado ligeramente durante esta operación), lijada o unida a tope, por ejemplo, por entalladuras múltiples (véase las Consideraciones Generales del Capítulo).

Se **excluyen** también de esta partida:

a) La madera escuadrada, por ejemplo mediante un trabajo tosco con la sierra (**partida 44.03**).

b) La madera en tablillas, láminas, cintas y similares (**partida 44.04**).

c) La madera aserrada, cortada o desenrollada, incluidas las hojas para chapado y contrachapado, de espesor inferior o igual a 6 mm (**partida 44.08**).

d) La madera perfilada a lo largo de uno o varios cantos, caras o extremos, de la **partida 44.09**.

e) Las tablillas y frisos para parqués, chapados o contrachapados (**partida 44.12**).

f) Las obras de carpintería y las piezas de carpintería de armar para construcciones (**partida 44.18**).

44.08 HOJAS PARA CHAPADO (INCLUIDAS LAS OBTENIDAS POR CORTADO DE MADERA ESTRATIFICADA), PARA CONTRACHAPADO O PARA OTRAS MADERAS ESTRATIFICADAS SIMILARES Y DEMAS MADERAS ASERRADAS LONGITUDINALMENTE, CORTADAS O DESENLROLLADAS, INCLUSO CEPILLADAS, LIJADAS, UNIDAS LONGITUDINALMENTE O POR LOS EXTREMOS, DE ESPESOR INFERIOR O IGUAL A 6 MM.

4408.10 – De coníferas.

– De las maderas tropicales citadas en la Nota de subpartida 1 de este Capítulo:

4408.31 – – Dark Red Meranti, Light Red Meranti y Meranti Bakau.

4408.39 – – Las demás.

4408.90 – Las demás.

Se incluye en esta partida como hojas para chapado, la madera aserrada, cortada o desenrollada de espesor inferior o igual a 6 mm (sin incluir el soporte, llegado el caso), tanto si se destina a obtener madera chapada o contrachapada como si se destina a otros usos, tales como la fabricación de cajas para cigarrillos, para instrumentos de música, etc. Puede estar alisada, teñida, recubierta, impregnada o reforzada con una cara de papel o de tejido, o incluso dispuesta en forma de hojas con motivos decorativos imitando la marquetería.

La madera utilizada para la fabricación de contrachapados se obtiene generalmente por desenrollado. Para esta operación, el tronco de madera, que se prepara habitualmente por vaporizado o inmersión en agua caliente, gira alrededor de su eje contra la cuchilla de la máquina de desenrollar de modo que corta ininterrumpidamente una hoja de una sola operación.

La operación de cortado consiste en someter un tronco de madera, que se prepara habitualmente por vaporizado o inmersión en agua caliente, a la acción de una cuchilla animada de un movimiento alternativo, que saca una hoja en cada pasada. La plataforma que soporta el tronco se levanta o se desplaza después de cada una de las operaciones. La cuchilla se mueve, bien en dirección horizontal o bien en dirección vertical; en algunos casos, la cuchilla permanece fija y el tronco se empuja contra la cuchilla. El tronco queda así cortado en láminas o en hojas delgadas.

Las hojas para chapado se obtienen también cortando bloques de madera estratificada para suplir a las obtenidas por el método tradicional.

Las hojas de esta partida pueden estar ensambladas (es decir, pegadas por los bordes para constituir hojas más anchas destinadas a la fabricación de contrachapado y de maderas estratificadas similares). Además pueden estar cepilladas, lijadas o unidas a tope, por ejemplo, por entalladuras múltiples (véase las Consideraciones generales de este Capítulo). Por otra parte, también se clasifican en esta partida las hojas para chapado que han sido recubiertas con papel, plástico o madera para reforzarlas o para ocultar defectos que puedan presentar (por ejemplo, un agujero debido a un nudo).

Las hojas para chapado utilizadas en ebanistería se obtienen principalmente por aserrado o troceado y proceden de especies más finas.

Esta partida comprende, entre otras, la madera de poca longitud con sección casi cuadrada y cuyo espesor es aproximadamente de 3 mm, que se utiliza para la fabricación de artículos de pirotecnia, cajitas, juguetes, maquetas, etc.

La madera cortada o desenrollada, presentada en láminas estrechas para cestería o para la fabricación de envases ligeros, se clasifica en la **partida 44.04**.

44.09 MADERA (INCLUIDAS LAS TABLILLAS Y FRISOS PARA PARQUES, SIN ENSAMBLAR) PERFILADA LONGITUDINALMENTE (CON LENGÜETAS, RANURAS, REBAJES, ACANALADOS, BISELADOS, CON JUNTAS EN V, MOLDURADOS, REDONDEADOS O SIMILARES) EN UNA O VARIAS CARAS, CANTOS O EXTREMOS, INCLUSO CEPILLADA, LIJADA O UNIDAS POR LOS EXTREMOS.

4409.10 – De coníferas.

4409.20 – Distinta de la de coníferas.

Esta partida comprende la madera y principalmente las planchas que, después de escuadradas o aserradas, han sido perfiladas en toda la longitud en una o varias caras, cantos o extremos, bien para facilitar el ensamblado, o bien para obtener las molduras o varillas descritas en el apartado 4 siguiente, incluso cepilladas, lijadas o unidas a tope, por ejemplo, por entalladuras múltiples (véase las Consideraciones generales de este Capítulo). Se considera madera perfilada la que tiene la sección transversal uniforme en toda la longitud o anchura y la que tiene un motivo en relieve repetido.

La **madera con lengüetas y ranuras** es la que tiene los bordes ranurados o con lengüetas, es decir, tienen hendiduras y salientes o lengüetas para que se adapten unas a otras.

La **madera acanalada** es la madera cuyos cantos o extremos presentan un perfil vaciado cuadrado o rectangular.

La **madera biselada** es madera con las aristas eliminadas.

Esta partida comprende igualmente :

- 1) Las **planchas cepilladas con los bordes redondeados**.
- 2) La **madera con juntas en V** cuyos lados tienen ranuras y lengüetas y están parcialmente biselados, incluida la madera ranurada, con lengüetas y dientes en uve en el centro, que está a veces biselada.
- 3) Las **planchas ranuradas y con lengüetas** para techos, etc., que presentan una moldura sencilla en los bordes o en el centro.
- 4) La **madera moldurada** (conocida también con el nombre de molduras o junquillos), es decir, los listones de madera de diferentes perfiles (obtenidos mecánicamente o a mano) que se utilizan para la fabricación de marcos, para el enmarcado de papeles para decorar o para la decoración de obras de carpintería o de ebanistería.
- 5) La **madera redondeada**, tal como la madera hilada que está constituida generalmente por varillas de sección generalmente redonda y de poco diámetro, que se destina principalmente a la fabricación de fósforos (cerillas), clavos para calzado, de algunas persianas para ventanas, mondadientes o de algunas rejillas utilizadas en quesería. Están comprendidos también en esta partida los redondos de madera para tacos de sección uniforme, cuyo diámetro varía en general de 2 mm a 75 mm y la longitud de 45 cm a 250 cm, como los que se utilizan principalmente para ensamblar las partes de muebles de madera.

Esta partida comprende además las tablillas y frisos para parqués constituidos por piezas de madera relativamente estrechas, siempre que estén perfiladas (por ejemplo, ranuradas y con lengüetas). Cuando sólo están cepilladas, lijadas o ensambladas a tope, por ejemplo, por entalladuras múltiples, se clasifican en la **partida 44.07**.

Las tablillas y frisos chapados o contrachapados se clasifican en la **partida 44.12**.

Se **excluyen** igualmente de esta partida:

- a) Los juegos de planchas cepilladas que ensambladas constituirán cajas completas (**partida 44.15**).
- b) La madera con mortajas, espigas, colas de milano, etc., así como los ensamblados de carpintería que constituyan tableros y principalmente los tableros para parqués formados por la unión de tablillas, frisos, planchas, etc., incluso sobre un soporte formado por una o varias capas de madera (**partida 44.18**).
- c) Los tableros constituidos por listones de madera groseramente aserrada, yuxtapuestos por encolado para facilitar el transporte o permitir darles forma posteriormente (**partida 44.21**).
- d) La madera moldurada obtenida superponiendo una moldura a una pieza de madera o a otra moldura (**partidas 44.18 o 44.21**).
- e) La madera (excepto la pintada, teñida o barnizada) con un trabajo de superficie distinto del cepillado o lijado (por ejemplo, chapada, pulida, bronceada o recubierta con una hoja delgada de metal) (**partida 44.21**, generalmente).
- f) Los listones de madera reconocibles como partes integrantes de un mueble, tales como los largueros con entalladuras para baldas de armarios, de librerías, etc. (**partida 94.03**).

44.10 TABLEROS DE PARTICULAS Y TABLEROS SIMILARES (POR EJEMPLO: LOS LLAMADOS "ORIENTED STRAND BOARD" O "WAFERBOARD"), DE MADERA U OTRAS MATERIAS LEÑOSAS, INCLUSO AGLOMERADAS CON RESINAS O DEMAS AGLUTINANTES ORGANICOS.

– Tableros llamados "oriented strand board" y "waferboard", de madera:

4410.21 – – En bruto o simplemente lijados.

4410.29 – – Los demás.

– Los demás, de madera:

4410.31 – – En bruto o simplemente lijados.

4410.32 – – Recubiertos en la superficie con papel impregnado con melamina.

4410.33 – – Recubiertos en la superficie con placas u hojas decorativas estratificadas de plástico.

4410.39 – – Los demás.

4410.90 – Los demás.

Los tableros de partículas son productos planos que se fabrican en longitudes, anchuras y espesores diversos, por prensado o por extrusión. Se obtienen generalmente a partir de plaquitas o de partículas de madera producidas por reducción mecánica de redondos o residuos de madera. Pueden obtenerse igualmente a partir de otras materias leñosas, tales como los fragmentos procedentes del bagazo, del bambú o paja de cereales o incluso con desechos de lino o de cáñamo. Los tableros de partículas se aglomeran

normalmente con aglutinantes orgánicos añadidos, habitualmente una resina termoendurecible, cuyo peso generalmente es inferior o igual al 15 % del peso del tablero.

Las plaquitas, partículas y otros fragmentos que constituyen los tableros de partículas de esta partida se observan generalmente a simple vista en el corte. Sin embargo, un examen al microscopio puede ser necesario en algunos casos para distinguir estas partículas y fragmentos de las fibras lignocelulósicas que caracterizan los tableros de fibra de la partida 44.11.

Esta partida comprende también:

- 1) Los tableros llamados "**oriented strand board**" constituidos por finas partículas de madera cuya longitud es al menos el doble de la anchura. Estas partículas, mezcladas con ayuda de aglutinantes (generalmente impermeables) del tipo isocianato o resina fenólica, se imbrican unas con otras y se depositan en capa espesa normalmente orientadas longitudinalmente en superficie y perpendicularmente o de forma aleatoria en el interior del tablero, a fin de mejorar las características elastomecánicas de este tipo de tableros. El conjunto se prensa con calor, lo que permite obtener un tablero de construcción sólido, homogéneo y rígido.
- 2) Los tableros llamados "**waferboard**", obtenidos a partir de finas laminillas de madera cuya longitud es menos del doble de la anchura. Estas láminas, mezcladas con aglutinantes (generalmente impermeables) del tipo isocianato o resina fenólica, se imbrican unas en otras y se depositan de forma aleatoria para formar una capa espesa, la totalidad se prensa con calor, con lo que se obtiene un tablero de construcción sólido y homogéneo con una elevada resistencia a la carga y a la humedad.

Los tableros de partículas de esta partida están lijados generalmente. Además pueden estar impregnados de algunas sustancias que, aunque no son indispensables para aglomerarlos, le confieren al tablero alguna propiedad suplementaria (como, por ejemplo, estanqueidad, imputrescibilidad, resistencia a los parásitos, incombustibilidad, resistencia al fuego, a productos químicos o a la electricidad) o una mayor densidad. En este último caso, las sustancias impregnantes alcanzan grandes proporciones.

Los tableros de partículas extrudidos pueden estar horadados de extremo a extremo con uno o varios orificios.

Se clasifican igualmente en esta partida, los tableros llamados *estratificados* constituidos por:

- 1) un tablero de partículas y, en una o en las dos caras, un tablero de fibra;
- 2) varios tableros de partículas, incluso con un tablero de fibra en una o las dos caras;
- 3) varios tableros de partículas y varios tableros de fibra contraencolados en cualquier orden.

Los productos de esta partida permanecen clasificados aquí aunque estén perfilados como las maderas de la partida 44.09, curvados, ondulados, perforados, cortados u obtenidos en forma distinta de la cuadrada o rectangular y aunque se hayan trabajado en la superficie, los cantos o los extremos, revestido o recubierto (por ejemplo, de tejido, plástico, pintura, papel o metal) o sometido a cualquier otro trabajo, **siempre que** estos trabajos no les confieran el carácter de artículos de otras partidas.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Las placas y tiras de plástico con harina de madera como materia de carga (**Capítulo 39**).
- b) Los tableros de partículas y tableros similares (por ejemplo, los llamados "*oriented strand board*" y "*waferboard*"), chapados, estén o no horadados con uno o varios orificios de extremo a extremo (**partida 44.12**).
- c) Los tableros celulares de madera con las dos caras constituidas por un tablero de partículas (**partida 44.18**).
- d) Los tableros constituidos por materias leñosas aglomeradas con cemento, yeso o escayola u otros aglomerantes minerales (**partida 68.08**).

Se **excluyen** generalmente de esta partida los productos que tengan el carácter de artículos o partes de artículos comprendidos más específicamente en otra parte, tanto si se han obtenido directamente por prensado, extrusión o moldeado como por otros trabajos.

44.11 TABLEROS DE FIBRA DE MADERA U OTRAS MATERIAS LEÑOSAS, INCLUSO AGLOMERADAS CON RESINAS O DEMAS AGLUTINANTES ORGANICOS.

– Tableros de fibra de densidad superior a 0.8 g/cm³:

4411.11 – Sin trabajo mecánico ni recubrimiento de superficie.

4411.19 – Los demás.

– Tableros de fibra de densidad superior a 0.5 g/cm³ pero inferior o igual a 0.8 g/cm³:

4411.21 – Sin trabajo mecánico ni recubrimiento de superficie.

4411.29 – Los demás.

– Tableros de fibra de densidad superior a 0.35 g/cm³ pero inferior o igual a 0.5 g/cm³:

4411.31 – Sin trabajo mecánico ni recubrimiento de superficie.

4411.39 -- **Los demás.**

-- **Los demás:**

4411.91 -- **Sin trabajo mecánico ni recubrimiento de superficie.**

4411.99 -- **Los demás.**

Los tableros de fibra se fabrican frecuentemente con plaquitas de madera desfibradas mecánicamente o desintegradas al vapor o con otras materias lignocelulósicas desfibradas (por ejemplo, el bagazo o el bambú). Las fibras que constituyen el tablero se reconocen al microscopio. La cohesión de las fibras se debe al afieltrado y a sus propiedades adhesivas debidas generalmente a la lignina que contienen. Pueden añadirse cantidades adicionales de resinas o de otros aglutinantes orgánicos para aglomerar las fibras. Pueden utilizarse impregnantes u otros productos durante o después de la fabricación de los tableros para conferirles alguna propiedad suplementaria, por ejemplo, para hacerlos estancos o imputrescibles, resistentes a los insectos, incombustibles o resistentes a la propagación de la llama. Los tableros de fibra pueden presentarse de un solo espesor o con varios espesores contraencolados.

Las clases de tableros de fibra de esta partida pueden distinguirse según sus métodos de fabricación. Están comprendidos los siguientes:

A.- Los tableros de fibra obtenidos por un proceso de prensado en húmedo

Este grupo incluye los siguientes tipos de tableros de fibra:

- 1) Los **tableros duros**, que se fabrican mediante un proceso de prensado en húmedo, en el que las fibras de madera en suspensión en el agua se comprimen en forma de masa gruesa sobre una malla metálica a temperatura y presión elevadas. Cuando están sin trabajar, estos tableros tienen una cara lisa y otra áspera con un motivo reticular. Sin embargo, a veces también pueden tener las dos caras lisas, obtenidas mediante un tratamiento en superficie o un proceso de producción especial. Por lo general tienen una densidad superior a 0.8 g/cm³. Estos tableros se utilizan sobre todo para muebles, en la construcción y en la industria automovilística, para revestir puertas y el envasado, especialmente de frutas y verduras.
- 2) Los **tableros semiduros**, que se fabrican generalmente mediante un proceso de prensado en húmedo similar al de los tableros duros, pero a una presión más baja. Por lo general tienen una densidad superior a 0.35 g/cm³, pero inferior o igual a 0.8 g/cm³. Su principal aplicación es para fabricar mobiliario y paredes interiores o exteriores.
- 3) Los **tableros blandos** o **tableros aislantes**, que también se fabrican mediante un proceso de prensado en húmedo. Suelen tener una densidad inferior o igual a 0.35 g/cm³. Estos tableros se usan principalmente para aislamiento térmico o acústico en edificación. Algunos tipos especiales de tableros aislantes se utilizan como materiales de revestimiento o cobertura.

B.- Los tableros de fibra obtenidos por un proceso en seco

Este grupo incluye, en particular, los tableros de fibra de densidad media (MDF) ("medium density fibreboard"), que se fabrican mediante un proceso en el que se añaden resinas termoendurecibles a las fibras de madera secas, para facilitar su aglomeración en la prensa. La densidad suele oscilar entre 0.45 g/cm³ y 1 g/cm³. Cuando están sin trabajar presentan dos caras lisas. Tienen distintas aplicaciones, tales como mobiliario, decoración de interiores y construcción.

Los tableros de fibra de densidad media (MDF) con una densidad superior a 0.8 g/cm³, también se conocen, a veces, en el comercio con el nombre de "tableros de fibra de alta densidad" ("high density fibreboard" o "HDF").

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los tableros de partículas, incluso estratificados con uno o varios tableros de fibra (**partida 44.10**).
- b) La madera estratificada con un alma constituida por tableros de fibra (**partida 44.12**).
- c) Los tableros celulares de madera en los que las dos caras estén constituidas por un tablero de fibra (**partida 44.18**).
- d) El cartón, como el cartón múltiple, el *presspan* y el cartón paja, que pueden distinguirse generalmente de los tableros de fibra por su estructura en capas, aparente al exfoliar (**Capítulo 48**).
- e) Los tableros de fibra reconocibles como partes de muebles (**Capítulo 94**, generalmente).

o

o o

Nota Explicativa de Subpartidas.

Subpartidas 4411.11, 4411.21, 4411.31 y 4411.91

Para la clasificación en estas Subpartidas, el lijado no se considera un *trabajo mecánico*.

44.12 MADERA CONTRACHAPADA, MADERA CHAPADA Y MADERA ESTRATIFICADA SIMILAR.

- **Madera contrachapada constituida exclusivamente por hojas de madera de espesor unitario inferior o igual a 6 mm:**
- 4412.13 – **Que tenga, por lo menos, una hoja externa de las maderas tropicales citadas en la Nota de Subpartida 1 de este Capítulo.**
- 4412.14 – **Las demás, que tengan, por lo menos, una hoja externa de madera distinta de la de coníferas.**
- 4412.19 – **Las demás.**
 - **Las demás, que tengan, por lo menos, una hoja externa de madera distinta de la de coníferas:**
- 4412.22 – **Que tengan, por lo menos, una hoja de las maderas tropicales citadas en la Nota de Subpartida 1 de este Capítulo.**
- 4412.23 – **Las demás, que contengan, por lo menos, un tablero de partículas.**
- 4412.29 – **Las demás.**
 - **Las demás:**
- 4412.92 – **Que tengan, por lo menos, una hoja de las maderas tropicales citadas en la Nota de Subpartida 1 de este Capítulo.**
- 4412.93 – **Las demás, que contengan, por lo menos, un tablero de partículas.**
- 4412.99 – **Las demás.**

Esta partida comprende:

- 1) La **madera contrachapada** que está constituida por hojas de chapado cortadas (por lo menos tres), ensambladas generalmente en tableros. Las hojas se encolan y se prensan unas contra otras de tal modo que la fibra de la madera de una hoja se cruza en un ángulo determinado con la fibra de la hoja superior o inferior. Esta disposición de las fibras tiene por objeto conseguir tableros más resistentes, compensando las dilataciones que se oponen a su deformación. Cada chapa se llama *hoja*; el contrachapado está formado generalmente por un número impar de hojas y la intermedia se denomina *alma*.
- 2) La **madera chapada** constituida por planchas o tableros formados por una hoja de chapado aplicada por encolado y presión sobre un soporte de madera generalmente de calidad inferior.

Se consideran también madera chapada, las planchas o tableros constituidos por una hoja de chapado aplicada en un soporte de materia distinta de la madera (por ejemplo, de plástico), siempre que la hoja de chapado sea la que confiere al tablero el carácter esencial.
- 3) La **madera estratificada similar**. En este grupo se distinguen dos categorías:
 - Los tableros *de alma gruesa* que pueden utilizarse sin estructura ni armazón. El alma está entonces constituida por planchas en bruto, por listones encolados, o bien por tablillas encoladas. Se obtienen así tableros muy rígidos de varios centímetros de espesor, capaces de soportar sin deformación cargas importantes.
 - Los tableros *compuestos*. En este tipo de tableros, el alma de madera se ha remplazado por otras materias, tales como tableros de partículas, tableros de fibra, desechos de serrería encolados entre sí, asbesto (amianto) o corcho.

Sin embargo, **no están comprendidos** aquí los productos macizos de tablillas de madera, tales como las vigas o cintras de madera en láminas (generalmente **partida 44.18**).

Los productos de esta partida permanecen clasificados aquí aunque estén perfilados como las maderas de la partida 44.09, curvados, ondulados, perforados, cortados u obtenidos en forma distinta de la cuadrada o rectangular y aunque se hayan trabajado en la superficie, los cantos o los extremos, revestido o recubierto (por ejemplo, de tejido, plástico, pintura, papel o metal) o sometido a cualquier otro trabajo, **siempre que** estos trabajos no les confieran el carácter de artículos de otras partidas.

Esta partida también comprende los tableros de madera contrachapada o de madera chapada, utilizados como solería, y a veces denominados como “suelos de parqué”. Tienen un revestimiento delgado de madera adherido a la superficie, simulando una solería constituida por tiras de parqué.

Se **excluyen** igualmente de esta partida:

- a) Las hojas delgadas de madera para chapado, obtenidas por corte de madera estratificada (**partida 44.08**).
- b) Los tableros de madera llamada *densificada* (**partida 44.13**).
- c) Los tableros celulares de madera y tableros para parqués, incluidos los tableros constituidos por frisos para parqués ensamblados sobre un soporte formado por una o varias capas de madera (**partida 44.18**).

- d) La marquetería y la madera taraceada (**partida 44.20**).
- e) Los tableros reconocibles como partes de muebles (**Capítulo 94**, generalmente).

o

o o

Nota Explicativa de Subpartidas.

Subpartidas 4412.13, 4412.14 y 4412.19

La madera contrachapada permanece clasificada en estas Subpartidas aunque su superficie haya sido revestida o trabajada de otra forma, según se describe en el penúltimo párrafo de la Nota Explicativa de la partida 44.12.

44.13 MADERA DENSIFICADA EN BLOQUES, TABLAS, TIRAS O PERFILES.

La madera comprendida aquí está tratada química o físicamente para producir un aumento sensible de la densidad o de la dureza, así como una mayor resistencia a los efectos mecánicos, químicos o eléctricos. Comprende las piezas de madera maciza o constituidas por chapados generalmente encolados, pero, en este último caso, el tratamiento es más avanzado que el necesario para conseguir la cohesión.

Los dos procedimientos principales, la impregnación y la densificación, pueden emplearse aisladamente o combinados para obtener los productos de esta partida.

La **impregnación** se obtiene por medio de plástico termoendurecible o metal fundido.

La impregnación con plástico termoendurecible (por ejemplo, resinas amínicas o fenólicas) se aplica a la madera estratificada en hojas muy delgadas con preferencia a la madera maciza, que no permite siempre una penetración muy profunda en la masa.

La madera metalizada se obtiene por inmersión de madera maciza previamente calentada en un baño de metal fundido (estaño, antimonio, plomo, bismuto y sus aleaciones) y a presión. La densidad de la madera metalizada es generalmente superior a 3.5 g/cm³.

La **densificación** reduce el espacio ocupado por las cavidades celulares de la madera. Puede conseguirse por compresión transversal con potentes prensas hidráulicas o por laminado entre cilindros, o bien por compresión en todos los sentidos a alta temperatura en un autoclave. La densidad de la madera densificada puede alcanzar 1.4 g/cm³.

La **impregnación y la densificación pueden realizarse simultáneamente**. Se utilizan a este efecto maderas estratificadas cuyas hojas, generalmente de madera de haya, se encolan e impregnan simultáneamente a alta presión y temperatura por medio de plástico termoendurecible.

La madera densificada se emplea generalmente para la fabricación de engranajes, hélices, lanzaderas para tejer, piezas de maquinaria, aisladores u otros artículos para la industria eléctrica, depósitos, tinas para las industrias químicas, etc.

44.14 MARCOS DE MADERA PARA CUADROS, FOTOGRAFÍAS, ESPEJOS U OBJETOS SIMILARES.

Esta partida comprende los marcos de madera de cualquier forma y de cualquier dimensión, que se obtienen con listones o molduras ensambladas, o bien de una sola pieza a partir de madera tallada en la masa. Los marcos de esta partida pueden ser de marquetería o de taracea.

Los artículos clasificados en esta partida pueden fabricarse con madera ordinaria (natural), o con tableros de partículas o similares, tableros de fibra, madera contrachapada o estratificada similar, o con madera densificada (véase la Nota 3 de este Capítulo).

Esta partida también comprende los marcos simplemente provistos de un vidrio o de un respaldo o soporte.

También se clasifican en esta partida las estampas, grabados o fotografías que se presenten con un marco de madera, cuando el marco confiera su carácter esencial al conjunto; en otro caso, estos artículos se clasificarán en la **partida 49.11**.

Asimismo, se **excluyen** los espejos enmarcados (**partida 70.09**).

Respecto de los cuadros, pinturas, dibujos, pasteles, "collages" y cuadros similares, así como de los grabados, estampas y litografías originales enmarcados, véase la Nota 5 del Capítulo 97 y las Notas Explicativas de las partidas 97.01 y 97.02 para determinar si el artículo enmarcado debe clasificarse en conjunto o si el marco debe clasificarse separadamente.

44.15 CAJONES, CAJAS, JAULAS, TAMBORES Y ENVASES SIMILARES, DE MADERA; CARRETES PARA CABLES, DE MADERA; PALETAS, PALETAS CAJA Y DEMAS PLATAFORMAS PARA CARGA, DE MADERA; COLLARINES PARA PALETAS, DE MADERA.

4415.10 – Cajones, cajas, jaulas, tambores y envases similares; carretes para cables.

4415.20 – Paletas, paletas caja y demás plataformas para carga; collarines para paletas.

Los artículos clasificados en esta partida pueden fabricarse con madera ordinaria (natural), o con tableros de partículas o similares, tableros de fibra, madera contrachapada o estratificada similar, o con madera *densificada* (véase la Nota 3 de este Capítulo).

I. CAJONES, CAJAS, JAULAS, TAMBORES Y ENVASES SIMILARES

Esta parte de la partida comprende:

- 1) Las cajas y cajitas de tableros macizos utilizadas para el envasado y el transporte de diversas mercancías.
- 2) Las cajas de listones, tales como cajas, bandejas, jaulas y bateas, que se utilizan generalmente para el transporte de frutas, hortalizas o huevos y los envases de grandes dimensiones como los que se utilizan para el transporte de artículos de vidrio, alfarería, máquinas, etc.
- 3) Las cajas de madera en láminas o desenrollada, pero sin trenzar, de los tipos utilizados para el queso o para productos farmacéuticos o cajas de fósforos (cerillas) (incluso con frotador) y los envases troncocónicos de listones, para el transporte de mantequilla o frutas.
- 4) Los envases cilíndricos o en forma de tonel, que no constituyan manufacturas de tonelería; principalmente los utilizados para el transporte de colorantes o de determinados productos químicos.

Estos envases (cajas, jaulas, principalmente) pueden presentarse sin tapa (envases abiertos). Pueden presentarse también sin ensamblar o parcialmente ensamblados, siempre que las distintas partes necesarias para el montaje, o la mayor parte de ellas, estén agrupadas por series o juegos aislados que permitan el ensamblado de un envase completo o de un envase incompleto que presente las características del envase completo. Cuando estas partes no se presenten en series o juegos aislados susceptibles de ensamblarse en envases que tengan el carácter esencial del envase completo, el conjunto se clasificará, según los casos, como madera aserrada, cepillada, etc.

Las cajas y envases de esta partida pueden estar clavados o ensamblados de cualquier otro modo (por ejemplo, mediante machihembrado). Pueden además llevar bisagras, asas, sistema de cierre, soportes o patas, o bien estar forrados interiormente con metal, textil, papel, etc.

Las cajas y envases usados que puedan reutilizarse como tales permanecen clasificados aquí, mientras que los envases inútiles, que sólo pueden utilizarse como leña, se clasifican en la **partida 44.01**.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los artículos de la **partida 42.02**.
- b) Los cofres, escriños, estuches y manufacturas similares de la **partida 44.20**.
- c) Los contenedores especialmente diseñados y equipados para uno o varios medios de transporte (**partida 86.09**).

II. TAMBORES PARA CABLES

Los tambores o carretes para cables son manufacturas de grandes dimensiones, de diámetro generalmente superior a un metro que se utilizan para enrollar y transportar los cables telefónicos y cables similares. Permiten desenrollar el cable y facilitar la colocación.

III. PALETAS, PALETAS CAJA Y DEMAS PLATAFORMAS PARA CARGA

Las plataformas para carga son dispositivos móviles en los que puede colocarse cierta cantidad de mercancías para constituir una *unidad de carga* para la manipulación, transporte o almacenado con aparatos mecánicos.

Una paleta es una plataforma de carga constituida por dos pisos unidos verticalmente por travesaños o por un piso que se apoya en tacos o soportes y diseñado esencialmente para permitir la manipulación por las carretillas elevadoras de horquilla. Las paletas caja tienen por lo menos tres costados verticales fijos, abatibles o desmontables y permiten el apilado de una paleta de doble cara o de una paleta caja.

Las plataformas, las plataformas de teleras, las plataformas caja, las plataformas de testers son otros tipos de plataformas de carga.

IV. COLLARINES PARA PALETAS

Los collarines para paletas están compuestos de cuatro tablas generalmente provistas de bisagras en los extremos, que permiten formar un cerco que se apoya sobre la paleta.

44.16 BARRILES, CUBAS, TINAS Y DEMAS MANUFACTURAS DE TONELERIA Y SUS PARTES, DE MADERA, INCLUIDAS LAS DUELAS.

Esta partida comprende todos los recipientes de madera del dominio de la tonelería o pipería, es decir, los toneles en los que las duelas y los fondos están ensamblados por medio de una ranura (jable) practicada en la cara interna de las duelas y que se mantienen unidas por medio de cercos o zunchos de madera o metal.

Están comprendidas aquí principalmente las distintas categorías de toneles, tales como fudres, cubas, barricas, pipas, barriles, aunque no sean estancos, así como las tinas, etc.

Los recipientes clasificados en esta partida pueden presentarse desmontados o parcialmente ensamblados e incluso estar forrados o revestidos interiormente.

Se clasifican también aquí las duelas, así como las demás piezas de madera, acabadas o sin acabar, pero reconocibles como partes de manufacturas de tonelería, tales como las tapas y los zunchos de madera de longitud determinada con entalladuras de ensamblado en los extremos.

Está también comprendida aquí la madera destinada a la fabricación de duelas, o fondos (es decir, los costados y los fondos de manufacturas de tonelería) que se presenten en forma de:

- 1) Madera que, después de cortada en cuartos (sectores) se ha hendido en la dirección de los radios medulares, incluso si una de las caras principales está aserrada posteriormente para quitar las asperezas. Se admite que las caras hendidas estén toscamente trabajadas con hacha o cuchilla. En la terminología comercial, la denominación **duelas** se utiliza también para estos artículos.
- 2) Madera con las dos caras principales aserradas, **siempre que** por lo menos una de estas caras principales sea cóncava o convexa y se haya obtenido esta curvatura transversal por la acción de una sierra cilíndrica.

Esta partida **no comprende**:

- a) La madera aserrada con las caras principales planas (**partidas 44.07 o 44.08**).
- b) Los recipientes con las duelas simplemente fijadas a los fondos con clavos (**partida 44.15**).
- c) Los toneles cortados en forma de mesas, sillas, etc., que siguen el régimen de los muebles (**Capítulo 94**).

44.17 HERRAMIENTAS, MONTURAS Y MANGOS DE HERRAMIENTAS, MONTURAS Y MANGOS DE CEPILLOS, BROCHAS O ESCOBAS, DE MADERA; HORMAS, ENSANCHADORES Y TENSORES PARA EL CALZADO, DE MADERA.

Esta partida comprende:

- 1) Las **herramientas de madera, con exclusión** de las herramientas cuyas cuchilla, superficie operante o cualquiera otra parte operante estén constituidas por alguna de las materias que se mencionan en la Nota 1 del Capítulo 82.

Entre las herramientas que se clasifican aquí, se pueden citar las espátulas (**excepto** los artículos de la **partida 44.19**), palillos o estiques para modelar, los mazos, rastrillos, tornaderas, palas (excepto las domésticas), tornillos de carpintero, pulidores, etc.

- 2) Las **monturas de madera para herramientas**, tales como las monturas de cepillos, garlopas o guillames o los marcos de sierras sin las partes metálicas operantes (hierros o cuchillas).
- 3) Los **mangos y empuñaduras de madera**, torneadas o sin tornear, para herramientas o instrumentos de todas clases, tales como los mangos para azadas, palas, picos, rastrillos, martillos, destornilladores, sierras, limas, cuchillas, estampillas, numeradores o asas para planchas.
- 4) Las **monturas de cepillos** terminadas o sin terminar (piezas de madera para monturas de cepillos), siempre que, sin embargo, los artículos sin terminar tengan ya la forma de dichas monturas. Estas monturas pueden ser de una sola pieza o estar constituidas por dos o más partes.
- 5) Los **mangos de escobas y cepillos**, torneados o sin tornear, dispuestos para colocar en uno de los extremos las fibras o pelos, así como los mangos para colocarlos en la montura de un cepillo.
- 6) Las **hormas** de madera para la fabricación de calzado, así como los **ensanchadores y tensores de madera** para conservar la forma del calzado o agrandarlo.

Los artículos clasificados en esta partida pueden fabricarse con madera ordinaria (natural), o con tableros de partículas o similares, tableros de fibra, madera contrachapada o estratificada similar, o con madera densificada (véase la Nota 3 de este Capítulo).

Se **excluyen** de esta partida

- a) Los palos redondos para mangos de herramientas, simplemente desbastados o redondeados sin aserrar (**partida 44.04**).
- b) Los bloques y desbastes simplemente aserrados en ciertas dimensiones, pero que por no tener todavía la forma de artículos de esta partida, no presentan el carácter de esbozos (**partida 44.07**).
- c) Los mangos de madera para cubiertos de mesa (**partida 44.21**).
- d) Las hormas de madera para sombrerería (**partida 84.49**).
- e) Los moldes de madera de la **partida 84.80**.
- f) Las máquinas y partes de máquinas, de madera (**Capítulo 84**).

44.18 OBRAS Y PIEZAS DE CARPINTERIA PARA CONSTRUCCIONES, INCLUIDOS LOS TABLEROS CELULARES, LOS TABLEROS PARA PARQUES Y TABLILLAS PARA CUBIERTA DE TEJADOS O FACHADAS ("SHINGLES" Y "SHAKES") DE MADERA.

4418.10 – **Ventanas, contra-ventanas, y sus marcos y contramarcos.**

4418.20 – **Puertas y sus marcos, contramarcos y umbrales.**

4418.30 – **Tableros para parqués.**

4418.40 – **Encofrados para hormigón.**

4418.50 – **Tablillas para cubierta de tejados o fachadas (“shingles” y “shakes”).**

4418.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende diversas obras de carpintería, incluida la marquetería y taracea, utilizadas en construcciones de cualquier clase. Estos artículos pueden presentarse ensamblados o sin ensamblar, pero en este último caso, las diferentes piezas que constituyan la obra deben llevar muescas, espigas, cajeados, mortajados u otros elementos de ensamblado de la misma clase. Pueden ir provistas de herrajes (pernios, goznes, bisagras, cerraduras, enmarcados metálicos, etc.).

Los artículos clasificados en esta partida pueden fabricarse con madera ordinaria (natural), o con tableros de partículas o similares, tableros de fibra, madera contrachapada o estratificada similar, o con madera densificada (véase la Nota 3 de este Capítulo).

Los términos *obras de carpintería* designan más específicamente las manufacturas de madera para los edificios, tales como puertas, ventanas, contraventanas, escaleras o marcos de puertas y ventanas, mientras que la denominación *piezas de carpintería* para la construcción comprende los trabajos de madera, tales como las vigas, cuartones, cabios, puntales, etc., que forman parte de las cubiertas y estructuras de todas las construcciones en general o en la construcción de andamiajes, encofrados, incluidos los encofrados para hormigón, etc. Sin embargo, **no están comprendidos** aquí los tableros de madera contrachapada, incluso recubiertos en las dos caras, utilizados como encofrado para el hormigón (**partida 44.12**).

Entre los productos de esta partida se puede citar la madera en láminas, que es una madera de carpintería de construcción que se obtiene pegando cierto número de capas de madera con la fibra en la misma dirección. Las láminas de las piezas curvadas están dispuestas de modo que el plano de las mismas y el de la carga aplicada formen un ángulo de 90°; por esta razón, las láminas de una viga recta de este tipo se colocan planas.

Pertenecen también a esta partida los **tableros celulares de madera** cuyo aspecto es bastante semejante al de ciertos tableros de la partida 44.12 (principalmente los que tienen el alma de láminas de madera), pero que están esencialmente constituidos por dos caras fijas y una armadura central, que puede consistir en un alma calada hecha con elementos ensamblados que dejan entre sí vacíos de cualquiera forma geométrica (tableros celulares), o bien en un simple marco de tal forma que el vacío ocupa todo el interior del tablero. La parte hueca puede estar guarnecida con materias insonorizantes, aislantes o ignífugas, tales como el corcho, la pasta de celulosa, la lana de vidrio o el amianto. Estos tableros, como los de la partida 44.12, pueden estar recubiertos de madera maciza, de tableros de partículas o de tableros similares, de tableros de fibra o de hojas de chapado y de hojas de metal común. Estos tableros son ligeros y resistentes y se utilizan principalmente para la fabricación de tabiques o de ciertos muebles.

Esta partida comprende también los **tableros de madera, incluso enmarcados, para parqués** constituidos por el ensamblado de láminas, listones, frisos, planchas, etc., incluidos los tableros para parqués constituidos por frisos ensamblados sobre un soporte formado por una o varias capas de madera. Los cantos de estos tableros pueden presentar lengüetas o ranuras para facilitar su ensamblado.

Los “*shingles*” (tejas) son ripias de madera aserradas longitudinalmente en las que uno de los extremos tiene generalmente un espesor superior a 5 mm y el otro un espesor generalmente inferior a 5 mm. Los bordes pueden estar aserrados de nuevo para que sean paralelos; los extremos pueden estar también aserrados para formar un ángulo recto con los bordes o una curva o cualquier otra forma. Una de las caras puede estar lijada de un extremo a otro o estriada longitudinalmente.

Los “*shakes*” son ripias hendidas a mano o a máquina a partir de un bloque. El hendido permite que la ripia tenga las caras con la textura natural de la madera. A veces se sierran longitudinalmente dividiéndolas en diagonal en el espesor; se obtienen así dos ripias que tienen ambas una cara hendida y otra aserrada.

Se **excluyen** de esta partida.

- a) Los tableros de madera contrachapada o de madera chapada, utilizados como solería, que tienen un revestimiento delgado de madera adherido a la superficie, simulando una solería constituida por tiras de parqué (**partida 44.12**).
- b) Los armarios con fondo o sin él aunque estos artículos estén diseñados para fijarlos (clavarlos, etc.) o colgarlos del techo o de las paredes (**partida 94.03**).
- c) Las construcciones prefabricadas (**partida 94.06**).

Nota explicativa de subpartida.

Subpartida 4418.30

En esta subpartida, la expresión *tableros para parqueté* incluye los tableros para parqueté preensamblados formados por dos o más filas de piezas de madera (tablillas) estrechas y generalmente cortas, que se han unido a lo largo o a lo largo y en los extremos. La superficie de este tipo de tableros puede presentar un motivo de bandas alternas, que puede variar según la veta y el color de cada una de las piezas (tablillas) de madera.

44.19 ARTICULOS DE MESA O DE COCINA, DE MADERA.

Esta partida comprende **únicamente** los objetos de madera para el servicio de mesa o de cocina, torneados o sin tornear, o de marquetería o taracea, **con exclusión** de los artículos de amoblado o de ornamentación.

Los artículos clasificados en esta partida pueden fabricarse con madera ordinaria (natural), o con tableros de partículas o similares, tableros de fibra, madera contrachapada o estratificada similar, o con madera densificada (véase la Nota 3 de este Capítulo).

Se clasifican aquí, principalmente, las cucharas, tenedores, cubiertos para ensalada, palas para sal, fuentes y platos, potes, tazas, platillos, cajas para especias y otras cajas ordinarias de cocina, recogemigas **sin cepillo**, servilleteros, moldes y rodillos de pastelería, moldes para mantequilla y manos de mortero, pasapurés, cascanueces, bandejas, cuencos, tablas para picar, para el pan, escurrer platos, medidas de capacidad, etc.

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Los artículos de tonelería (**partida 44.16**).
- b) Las partes de madera para artículos de mesa o de cocina (**partida 44.21**).
- c) Los cepillos y escobas (**partida 96.03**).
- d) Las cribas y cedazos de mano (**partida 96.04**).

44.20 MARQUETERIA Y TARACEA; COFRECILOS Y ESTUCHES PARA JOYERIA U ORFEBRERIA Y MANUFACTURAS SIMILARES, DE MADERA; ESTATUILLAS Y DEMAS OBJETOS DE ADORNO, DE MADERA; ARTICULOS DE MOBILIARIO, DE MADERA, NO COMPRENDIDOS EN EL CAPITULO 94.

4420.10 – **Estatuillas y demás objetos de adorno, de madera.**

4420.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende los paneles de marquetería o taracea, incluso los que están constituidos parcialmente por materias distintas de la madera.

Los artículos clasificados en esta partida pueden fabricarse con madera ordinaria (natural), o con tableros de partículas o similares, tableros de fibra, madera contrachapada o estratificada similar, o con madera densificada (véase la Nota 3 de este Capítulo).

Comprende igualmente un gran número de artículos de madera (incluida la marquetería y taracea), generalmente de manufactura cuidada, tales como manufacturas de estuchería o de pequeña ebanistería (cajas, cofres, estuches, etc.), y los objetos de ornamentación. Estos artículos adornados con un espejo quedan clasificados aquí, **siempre que** presenten el carácter de manufacturas de estuchería o de pequeña ebanistería. Ocurre otro tanto con las cajas y otros continentes adornados interiormente en todo o en parte con cuero natural o artificial, cartón, plástico, tejidos, etc., **siempre que** tengan el carácter de manufacturas de madera.

Se clasifican principalmente en esta partida:

- 1) Las cajas de madera laqueada, del tipo de las de China o de Japón, las cajitas de bolsillo, cajas para papel de escribir, clasificadoras, cajas para labores, las cajas–neceser de costura o de bordado, bomboneras, tabaqueras, estuches y escriños de madera para cubiertos, aparatos científicos, etc. **No están comprendidas aquí** las cajas comunes de uso doméstico (**partida 44.19**).
- 2) Los objetos de mobiliario de madera **que no sean** muebles del **Capítulo 94** (véase las Consideraciones Generales del Capítulo), tales como percheros, portacepillos, clasificadores de cartas para colocar sobre la mesa, ceniceros, plumeros y escribanías.
- 3) Las estatuillas y pequeños objetos de estantería o vitrina (animales y figuras diversas, etc.).

Se **excluyen** de aquí las partes de madera de los artículos de esta partida (**partida 44.21**).

Se **excluyen** igualmente de esta partida:

- a) Los estuches para instrumentos de música o para armas, de madera y las vainas, estuches, cajas y continentes similares, forrados con cuero natural, artificial o regenerado, con papel o cartón, fibra vulcanizada, hojas de plástico o materias textiles que se clasifican en la **partida 42.02**.
- b) La bisutería (**partida 71.17**).
- c) Las cajas y gabinetes de aparatos de relojería (**Capítulo 91**).

- d) Los instrumentos de música y sus partes (**Capítulo 92**).
- e) Las vainas para armas blancas (**partida 93.07**).
- f) Los artículos del **Capítulo 94** (muebles, aparatos de alumbrado, etc.).
- g) Las pipas y partes de pipas, los botones, lápices y demás artículos del **Capítulo 96**.
- h) Los objetos de arte o las antigüedades (**Capítulo 97**).

44.21 LAS DEMAS MANUFACTURAS DE MADERA.

4421.10 – **Perchas para prendas de vestir.**

4421.90 – **Las demás.**

Esta partida comprende el conjunto de manufacturas de madera, torneadas o sin tornear, o de marquetería o taracea, **excepto** las que ya están clasificadas en las partidas precedentes o comprendidas, cualquiera que sea la materia constitutiva, en otros Capítulos de la Nomenclatura (véase principalmente la Nota 1 de este Capítulo).

Comprende también las partes de madera de los artículos mencionados o comprendidos en las partidas precedentes, **excepto** los de la **partida 44.16**.

Se clasifican aquí principalmente:

- 1) Las canillas, carretes, bobinas para la hilatura o el tejido o para hilo de coser, etc. Estos artículos, que se utilizan para enrollar hilados textiles o alambres, consisten generalmente en un alma de madera torneada de forma cónica o cilíndrica, normalmente horadada en toda la longitud y provista o no de rebordes en uno o en los dos extremos. Esta partida comprende también las bobinas con un alma central de madera torneada en la que se han fijado discos o aletas de madera o de otras materias y que se utilizan generalmente para el arropamiento de alambres aislados para electricidad.
- 2) El material de uso rural (conejas, polleros, colmenas, jaulas, perreras, pilas, yugos, etc.).
- 3) Los decorados de teatro, los bancos de carpintero, los telares (bancos o mesas) para encuadernar provistos de un husillo para mantener tensos los hilos en la encuadración manual de los libros, las escaleras y gradillas, escabeles de gradas, caballetes, letras, cifras y letreros, etiquetas para horticultura, tableros indicadores, mondadientes, persianas (incluso las venecianas), celosías y similares, gálíbos, rodillos para persianas con resorte o sin él, enrejados para vallados, las barreras de pasos a nivel, las perchas para prendas de vestir, tablas para lavar o para planchar, pinzas para la ropa, espigas, remos y canaletes, timones, féretros, etc.
- 4) Los adoquines constituidos por bloques de madera de dimensiones uniformes y generalmente de forma de paralelepípedo rectángulo. Se obtienen con troncedoras de sierras circulares múltiples.
Los adoquines pueden tener listoncitos de madera clavados en los costados para absorber el hinchamiento debido a las variaciones higrométricas de la madera.
- 5) La madera preparada para fósforos (cerillas) cortada al hilo o más generalmente a partir de hojas desenrolladas y que después se cortan en las dimensiones habituales de los fósforos (cerillas). Puede igualmente obtenerse en gran cantidad cortando un bloque de madera con troquel. Esta madera puede estar impregnada de productos químicos, tales como el fosfato de amonio, pero no se clasifican en este Capítulo si se presentan con la masa inflamable. Están también comprendidas en este grupo las cintas dentadas o con entalladuras en un lado, que se utilizan para la fabricación de fósforos (cerillas) en carteritas.
- 6) Los clavos de madera para el calzado, obtenidos de la misma manera que la madera para los fósforos (cerillas); son redondos, cuadrados o rectangulares y están apuntados en un extremo. Se utilizan para sustituir a los clavos o al cosido en la fijación de suelas en el calzado.
- 7) Las medidas de capacidad, **excepto** los artículos de cocina de la **partida 44.19**.
- 8) Los mangos de madera para cubiertos de mesa.
- 9) Los tableros constituidos por listones de madera groseramente aserrados, unidos con pegamento para facilitar el transporte o permitir una elaboración posterior.
- 10) La madera moldurada obtenida superponiendo una moldura a otra pieza de madera sin moldurar o moldurada (excepto las de la partida 44.18).

Se **excluyen** de esta partida:

- a) Las tiras de madera que se emplean para la fabricación de fósforos (cerillas) y que están constituidas por láminas de madera (**partida 44.04**).
- b) Los listones de madera biselados de un lado, listos para cortarlos en forma de clavos (**partida 44.09**).
- c) Los mangos de madera para cuchillos (distintos de los cuchillos de mesa) y otras herramientas o instrumentos de la **partida 44.17**.
- d) Las manufacturas del **Capítulo 46**.

- e) El calzado y sus partes (**Capítulo 64**).
- f) Los bastones y partes de bastones, de paraguas, de sombrillas o de fustas (**Capítulo 66**).
- g) Las máquinas y partes de máquinas, así como las partes de aparatos eléctricos (**Sección XVI**) (por ejemplo, los modelos de madera para moldes de la **partida 84.80**).
- h) Los artículos de la **Sección XVII** (material de transporte, por ejemplo las partes de carretería).
- ij) Los instrumentos de dibujo o de medida, **excepto** las medidas de capacidad (**Capítulo 90**).
- k) Las culatas de fusiles y otras partes de armas de madera (**partida 93.05**).
- l) Los juegos, juguetes y artefactos deportivos (**Capítulo 95**).

*

* *

ANEXO

DENOMINACION DE DETERMINADAS MADERAS TROPICALES

I. Maderas tropicales de origen africano

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
Abura	Hallea ciliata Leroy (Mitragyna ciliata Aubr. & Pellegr.) Hallea rubrostipulata Leroy (Mitragyna rubrostipulata Harv.) Hallea stipulosa O. Kuntze (Mitragyna stipulosa Leroy)	Angola	Mivuku
		Camerún	Elolom
		Congo	Vuku
		Costa de Marfil	Bahía
		Guinea Ecuatorial	Elelon
		Gabón	Elelom Nzam
		Ghana	Subaha
		Nigeria	Abura
		Sierra Leona	Mboi
		Uganda	Nzingu
Acajou d'Afrique	Khaya ivorensis A. Chev. (=Khaya klainei Pierre)	República Democrática del Congo	Mvuku
		Zambia	Nzingu
		<i>Francia</i>	<i>Bahia</i>
		Angola	UndiaNunu
		Camerún	N'Gollon
		Costa de Marfil	Acajou Bassam
		Guinea Ecuatorial	Caoba del Galón
		Gabón	Zaminguila
		Ghana	Takoradi
		Nigeria	Mahogany
	Khaya anthotheca C. DC.	Ogwango	
		<i>Francia</i>	<i>Acajou Bassam</i>
		<i>Alemania</i>	<i>Khaya Mahagoni</i>
		<i>R.U.</i>	<i>African</i>
			<i>Mahogany</i>
		Angola	N'Dola
		Camerún	Mangona
		Congo	N'Dola
		Costa de Marfil	Acajou blanc,
			Acajou Krala
		Ghana	Ahafo
		Uganda	Munyama

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		<i>Francia</i> <i>Alemania</i>	<i>Acajou blanc</i> <i>Khaya Mahagoni</i>
	<i>Khaya grandifoliola</i> C. DC.	Costa de Marfil Nigeria Uganda <i>Francia</i> <i>R.U.</i>	<i>Acajou á grandes Feuilles</i> Benin Mahogany, Akuk Eri Kire <i>Acajou á grandes Feuilles</i> <i>Heavy African Mahogany</i>
Afrormosia	<i>Pericopsis elata</i> Van Meeuwen (=Afrormosia elata Harms)	Camerún República Centroafricana Costa de Marfil Ghana República Democrática del Congo <i>Francia</i>	Obang Obang Assamela Kokrodua Ole, Bohala, Mohole <i>Assamela,</i> <i>Oleo Pardo</i>
Ako	<i>Antiaris africana</i> Engl. <i>Antiaris welwitschii</i> Engl.	Angola Costa de Marfil Ghana Nigeria Tanzania Uganda República Democrática del Congo <i>Alemania</i> <i>R.U.</i>	Sansama Ako, Akede Chenchen, Kyenkyen Oro, Ogiovu Mlulu, Mkuzu Kirundu, Mumaka Bonkonko, Bonkongo <i>Antiaris</i> <i>Antiaris</i>
Aningré	<i>Aningeria robusta</i> Aubr. & Pellegr. <i>Aningeria superba</i> A. Chev.	Angola República Centroafricana Congo	Mukali, Kali M'Boul Mukali,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Aningeria altissima Aubr. & Pellegr. Aningeria spp.	Costa de Marfil Etiopía Kenia Nigeria Uganda República Democrática del Congo <i>Alemania</i> <i>Italia</i> <i>R.U.</i>	N'Kali Aningueriblan, Aniegre Kararo Muna, Mukangu Landojan Osan Tutu <i>Aningré-Tanganyika Nuss</i> <i>Tanganyika Nuss</i> <i>Aningeria</i>
Avodiré	Turraeanthus africana Pellegr.	Costa de Marfil Ghana Liberia Nigeria República Democrática del Congo <i>Bélgica</i>	Avodiré Apapaye Blimah-Pu Apaya M'Fube, Lusamba <i>Lusamba</i>
Azobé	Lophira alata Banks ex Gaertn. f. (=Lophira procera A. Chev.)	Camerún Congo Costa de Marfil Guinea Ecuatorial Gabón Ghana Nigeria Sierra Leona <i>Alemania</i> <i>R.U.</i>	Bongossi Bonkolé Azobé Akoga Akoga Kaku Ekki, Eba Hendui <i>Bonkole,</i> <i>Bongossi</i> <i>Ekki</i>
Bossé Clair	Guarea cedrata Pellegr. Guarea laurentii De Wild.	Costa de Marfil Ghana Nigeria República Democrática del Congo <i>Alemania</i> <i>R.U.</i>	Bossé Kwabohoro Obobo Nofua Bosasa <i>Bossé</i> <i>Scented</i> <i>Guarea</i>
Bossé Foncé	Guarea thompsonii Sprague	Costa de Marfil Kenia	Mutigbanaye Bolon

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		Nigeria República Democrática del Congo <i>Alemania</i> <i>R.U.</i>	Obobo Nekwi Diampi <i>Diampi</i> <i>Black Guarea</i>
Dabema	Piptadeniastrum africanum Brenan (=Piptadenia africana Hook. f.)	Camerún Congo Costa de Marfil Guinea Ecuatorial Gabón Ghana Liberia Nigeria Uganda Sierra Leona República Democrática del Congo <i>R.U.</i>	Atui N'Singa Dabema Tom Toum Dahoma Mbeli Agboin, Ekхими Mpewere Mbele, Guli Bokungu Likundu <i>Dahoma,</i> <i>Ekхими</i>
Dibétou	Lovoa trichilioides Harms (=Lovoa klaincana Pierre)	Camerún Costa de Marfil Guinea Ecuatorial Gabón Ghana Nigeria Sierra Leona República Democrática del Congo <i>Francia</i> <i>R.U.</i> <i>E.U.</i>	Bibolo Dibétou Nivero, Embero Eyan Dubini-Biri, Mpengwa Apopo, Sida, Anamenila Wnaime Lifaki-Maindu, Bombulu <i>Noyer</i> <i>d'Afrique.</i> <i>Noyer du Gabon</i> <i>African</i> <i>Walnut,</i> <i>Tigerwood</i> <i>Tigerwood,</i> <i>Congowood</i>
	Lovoa brownii Sprague	Kenia	Mukongoro

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Lovoa swynnertonii Bak. f.	Uganda <i>R.U.</i>	Mukusu, Nkoba <i>OugandaWalnut</i>
Doussié	Afzelia africana Smith Afzelia bella Harms Afzelia bipendensis Harms Afzelia pachyloba Harms - Afzelia cuanzensis Welw.	Angola Camerún Congo Costa de Marfil Ghana Mozambique Nigeria Senegal Sierra Leona Tanzania República Democrática del Congo <i>Alemania</i> <i>Portugal</i> <i>R.U.</i> <i>E.U.</i>	N'kokongo Uvala M'Banga, Doussié N'Kokongo Lingue, Azodau Papao Mussacossa, Chanfuta Apa, Aligna Lingue Kpendei Mkora, Mbembakofi Bolengu <i>Afzelia</i> <i>Chafuta</i> <i>Afzelia</i> <i>Afzelia</i>
Framiré	Terminalia ivorensis A. Chev.	Camerún Costa de Marfil Ghana Liberia Nigeria Sierra Leona <i>R.U.</i>	Lidia Framiré Emeri Baji Idigbo, Black Afara Baji <i>Idigbo</i>
Fuma	Ceiba pentandra Gaertn. (=Ceiba thoningii A. Chev.)	Camerún Congo Costa de Marfil Ghana Liberia Nigeria Sierra Leona República Democrática del Congo	Doum Fuma Enia, Fromager Onyina Ghe Okha, Araba Ngwe, Banda Fuma

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		del Congo <i>Francia</i> <i>Alemania</i> <i>R.U.</i>	<i>Fromager</i> <i>Ceiba</i> <i>Ceiba</i>
Ilomba	<i>Pycnanthus angolensis</i> Warb. (= <i>Pycnanthus kombo</i> Warb.)	Angola Camerún Congo Costa de Marfil Guinea Ecuatorial Gabón Ghana Nigeria Sierra Leona República Democrática del Congo	Ilomba Eteng Ilomba Walélé Calabo Eteng Otié Akomu Kpoyéi Lolako, Lejonclo
Iroko	<i>Chlorophora excelsa</i> Benth. & Hook. f. <i>Chlorophora regia</i> A. Chev.	Angola Camerún Congo Costa de Marfil Africa del Este Guinea Ecuatorial Gabón Ghana Liberia Mozambique Nigeria Sierra Leona República Democrática del Congo <i>Bélgica</i>	Moreira Abang Kambala Iroko Mvuli, Mvule Abang Abang, Mandji Odum Semli Tule Mufula Iroko Semli Lusanga, Molundu, Mokongo <i>Kambala</i>
Kosipo	<i>Entandrophragma candollei</i> Harms	Angola Camerún Costa de Marfil Ghana Nigeria República Democrática del Congo <i>Alemania</i>	Lifuco Atom-Assie Kosipo Penkwa-Akowaa Omu, Heavy Sapelle Impompo <i>Kosipo-</i> <i>Mahagoni</i>

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		<i>R.U.</i>	<i>Omu</i>
Kotibé	Nesogordonia papaverifera R. Capuron (=Cistanthera papaverifera A. Chev.)	Angola Camerún República Centroafricana Costa de Marfil Gabón Ghana Nigeria República Democrática del Congo <i>R.U.</i>	Kissinhungo Ovoe, Ovouï Naouya Kotibé Aborbora Danta Otutu Kondofindo <i>Danta</i>
Koto	Pterygota macrocarpa K. Schum. Pterygota bequaertii De Wild.	República Centroafricana Costa de Marfil Gabón Ghana Nigeria República Democrática del Congo <i>Alemania</i> <i>R.U.</i>	Kakende Koto Ake Kyere, Awari Kefe, Poroposo Ikame <i>Anatolia</i> <i>African</i> <i>Pterygota,</i> <i>Pterygota</i>
Limba	Terminalia superba Engl. & Diels	Camerún República Centroafricana Congo Costa de Marfil Guinea Ecuatorial Ghana Nigeria Sierra Leona República Democrática del Congo <i>Francia</i> <i>E.U.</i>	Akom N'Ganga Limba Fraké Akom Ofram Afara, WhiteAfara Kojagei Limba <i>Limbo,</i> <i>Fraké,</i> <i>Noyer du</i> <i>Mayombé</i> <i>Korina</i>
Makoré	Tieghemella heckelii Pierre	Costa de Marfil	Makoré

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Tieghemella africana A. Chev. (=Dumoria spp.)	Ghana Guinea Ecuatorial Gabón <i>Francia</i> <i>Alemania</i>	Baku, Abacu Okola Douka <i>Douka</i> <i>Douka</i>
Mansonia	Mansonia altissima A. Chev.	Camerún Costa de Marfil Ghana Nigeria <i>Francia</i>	Koul Bété Aprono Ofun <i>Bété</i>
Moabi	Baillonella toxisperma Pierre (=Mimusops djave Engl.)	Camerún Congo Guinea Ecuatorial Gabón República Democrática del Congo <i>R.U.</i>	Adjap, Ayap Dimpampi Ayap M'Foi Muamba-jaune <i>African</i> <i>Pearwood</i>
Niangon	Heritiera utilis Kosterm. (=Tarrietia utilis Sprague) Heritiera densiflora Kosterm. (=Tarrieta densiflora Aubr. & Normand)	Costa de Marfil Gabón Ghana Liberia Sierra Leona	Niangon Ogoue Nyankom Whismore Yami
Obeche	Triplochiton scleroxylon K. Schum.	Camerún República Centroafricana Costa de Marfil Guinea Ecuatorial Ghana Nigeria <i>Francia</i> <i>Alemania</i> <i>R.U.</i> <i>E.U.</i>	Ayous M'Bado Samba Ayus Wawa Arere, Obeche <i>Samba,</i> <i>Ayous</i> <i>Abachi</i> <i>Wawa</i> <i>Obeche ou Samba</i>
Okoumé	Aucoumea klaineana Pierre	Congo Guinea Ecuatorial Gabón	N'Kumi Okumé, N'Goumi Okoumé,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		<i>R.U.</i>	Angouma <i>Gaboon</i>
Onzabili	Antrocargon micraster A. Chev. Antrocargon klaineum Pierre Antrocargon nannanii De Wild.	Angola Camerún Costa de Marfil Guinea Ecuatorial Gabón Ghana República Democrática del Congo <i>Portugal</i>	N'Gongo Angonga Akoua Anguekong Onzabili Aprokuma Mugongo <i>Mongongo</i>
Ovengkol	Guibourtia ehie J. Léonard	Costa de Marfil Guinea Ecuatorial Gabón Ghana <i>E.U.</i>	Amazakoue Palissandro Ovengkol Hyeduanini, Anokye <i>Mozambique</i>
Ozigo	Dacryodes buettneri H.J. Lam. (=Pachylobus buettneri Engl.)	Guinea Ecuatorial Gabón <i>Alemania</i>	Assia Ozigo, Assia <i>Assia</i>
Sapelli	Entandrophragma cylindricum Sprague	Angola Camerún República Centroafricana Congo Costa de Marfil Ghana Nigeria Uganda República Democrática del Congo <i>Alemania</i> <i>R.U.</i>	Undianuno Assié-Sapelli M'Boyo Undianuno Aboudikro Penkwa Sapele Muyovu Lifaki <i>Sapelli- Mahagoni Sapele</i>
Sipo	Entandrophragma utile Sprague	Angola Camerún Costa de Marfil Guinea Ecuatorial Gabón Ghana Nigeria Uganda	Kalungi Asseng-Assié Sipo Abebay Assi Utile Utile Mufumbi

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		República Democrática del Congo <i>Alemania</i> <i>R.U.</i>	Liboyo <i>Sipo-Mahagoni</i> <i>Utile</i>
Tiama	Entandrophragma angolense C. DC. Entandrophragma congoense A. Chev.	Angola Congo Costa de Marfil Guinea Ecuatorial Gabón Ghana Nigeria Uganda República Democrática del Congo <i>Alemania</i> <i>R.U.</i>	Livuité, Acuminata Kiluka Tiama Dongomaguila Abeubégne Edinam Gédu-Nohor Mukusu Lifaki, Vovo <i>Tiama-Mahagoni</i> <i>Gédu-Nohor</i>
Tola	Gosweilerodendron balsamiferum Harms	Angola Camerún Congo Gabón Nigeria República Democrática del Congo <i>Alemania</i> <i>R.U.</i>	Tola branca Sinedon Tola, Tola blanc Emolo Agba Ntola <i>Agba,</i> <i>Tola branca</i> <i>Agba</i>

II. Otras maderas tropicales

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
Alan	Shorea albida Sym.	Malasia	Alan-Batu, Red Selangan, Meraka, Selangan Merah, Alan-Paya
Andiroba	Carapa guianensis Aubl. et Carapa procera A. DC.	Brasil Colombia Costa Rica	Andiroba, Carapa, Andirobeira. Andiroba Branca, Andiroba Vermelha Masabalo, Mazabalo Cedro Bateo, Cedro Macho

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		Ecuador Guayana Guayana Francesa Honduras Panamá Surinam Trinidad y Tobago Venezuela	Tangare, Figueroa Crabwood Carapa Bastard Mahogany, Cedro Macho Cedro Bateo, Cedro Macho Krappa Crappo Carapa, Masabalo
Balau	Balau, Red / Selangan Batu Merah <i>Shorea balangeran</i> (Korth.) Burck. <i>Shorea collina</i> Ridl. <i>Shorea guiso</i> (Blco.) Bl. <i>Shorea inaequilateralis</i> Sym. <i>Shorea kunstleri</i> King <i>Shorea ochrophloia</i> E.J. Strugnell ex Sym. <i>Shorea</i> spp.	Indonesia Malasia Filipinas Tailandia Alemania R.U.	Belangeran, Balau Merah Balau Laut Merah, Damar Laut Merah, Balau Membatu Balau Merah, Red Selangan Batu, Membatu, Seri, Selangan Batu Merah, Seraya Sirup, Selangan Batu No.I, Sengawan, Semayur, Empenit-Meraka Guijo, Gisok Makata, Chankhau <i>Red Balau</i> <i>Red Balau</i>
Balau (suite)	Balau, Yellow / Selangan Batu humus (Bangkirai) <i>Shorea argentea</i> C.F.C. Fisher <i>Shorea astylosa</i> Foxw.	India Indonesia	Sal Bangkirai, Agelam, Benuas, Brunas, Selangan batu, Kumus,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Shorea atrivernosa Sym.		Kedawang, Pooti
	Shorea balangeran (Korth.)	Malasia	Damar laut, Kumus, Sengkawan
	Shorea ciliata King		Darat,
	Shorea exelliptica W. Meijer		Balau Kumus, Balau Simantok,
	Shorea foxworthyi Sym.		Selangang Batu
	Shorea gisok Foxw.		N° .1, Selangang Batu
	Shorea glauca King	Myanmar	N° .2 Thitya
	Shorea laevis Ridl. (=Shorea laevifolia Endert)	Filipinas	Yakal, Gisok, Malaykal
	Shorea materialis Ridl.	Tailandia	Chan, Ak ou Aek, Pa-Yom Dong
	Shorea maxwelliana King		
	Shorea optusa Wall.	Alemania R.U.	Balau Balau, Selangang Batu
	Shorea robusta Gaertner f.		
	Shorea roxburghii G. Don		
	Shorea seminis V. S1.		
	Shorea submontana Sym.		
	Shorea sumatrana Sym.		
	Shorea scrobiculata Burck.		
	Shorea barbara & ciliata		
	Shorea spp.		
Balsa	Ochroma lagopus Sw. (=Ochroma pyramidale Urb.)	Bolivia Brasil Colombia América Central Ecuador El Salvador Guatemala Honduras Nicaragua Perú	Tami Pau de Balsa Lanu Balsa Balsa Algodón Lanilla Guano, Balsa Gatillo Balsa,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		Trinidad y Tobago Venezuela	Topa, Palo de Balsa Bois flot Balso
Cativo	Prioria copaifera Gris.	Colombia Costa Rica Panamá Venezuela	Cativo, Trementino, Amasamujer, Copachu Cativo, Camibar Cativo Muramo, Curucaí
Cedro	Cedrela spp.	Brasil Guayana Francesa Guayana Honduras Surinam	Cedro Cedrat, Cedro Red Cedar Cedro, Cigarbox Ceder
Freijo	Cordia goeldiana Hub.	Brasil	Freijo, Frei-Jorge
Fromager (Sumauma)	Ceiba pentandra Gaertn.	Bolivia Brasil América Central Colombia Ecuador Guayana Francesa Guayana Perú Surinam	Ceiba, Mapajo, Toborochi Sumauma, Paneira Ceiba, Ceibon, Inup, Piton, Panya Ceiba, Bonga Ceiba Uchuputu, Guambush Mahot coton, Fromager, Bois coton, Kapokier Kumaka, Silk Cotton Ceiba, Huimba Kankantrie,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		Venezuela	Koemaka Ceiba Yucca, Ceiba
Geronggang	Cratoxylon arborescens (Vahl) Bl. Cratoxylon arborescens var. miquelli King Cratoxylon glaucum Korth. Cratoxylon linguistrinum Bl. (=Cratoxylon polyanthum Korth.)	Indonesia Malasia.	Gerunggang, Mapat, Mulu, Selunus Gonggang, Serungan
Imbuia	Ocotea porosa Barosso (=Phoebe porosa Mez.)	Brasil América del Sur <i>R.U.</i> <i>E.U.</i>	Canela, Imbuia, Embuia Laurel <i>BrazilianWalnut,</i> <i>Imbuya</i> <i>BrazilianWalnut</i>
Ipé	Tabebuia spp. (Tabebuia ipe Standl., Tabebuia capitata Sandw., Tabebuia serratifolia Nichols., Tabebuia impetiginosa Standl., etc.)	Bolivia Brasil América Central Colombia Guayana Francesa Guayana Paraguay Perú Surinam Trinidad y Tobago Venezuela	Ipé, Lapacho Ipé, Pau d'Arco Amapa, Prieta, Cortez, Guayacan, Cortés Canaguante, Polvillo Ebene verte Hakia, Iron Wood Lapacho Negro Tahuari Negro, Ebano verde Groenhart Puy, Yellow Pou Acapro, Puy
Jaboty	Erisma uncinatum Warm. Erisma spp.	Brasil	Quarubarana, Jaboti,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		Guayana Francesa	Cedrinho, Cambara, Quarubatinga, Quaruba, Vermelha Jaboty, Manonti Kouali, Felli Kouali Singri-Kwari Mureillo
		Surinam	
		Venezuela	
		<i>Alemania</i>	<i>Cambara</i>
Jelutong	Dyera costulata Hook, f. Dyera lowii Hook. f.	Indonesia	Jelutong, Djelutong, Melabuwai
		Malasia	Jelutong, Andjaroetoeng, Letoeng Pantoeng, Jelutong Bukit, Jelutong Paya Red et/ou White Jelutong
		Singapur	
Jequitiba	Cariniana brasiliensis Casar. (=C. legalis O. Ktze.) Cariniana integrifolia Ducke	Bolivia	Yesquero
		Brasil	Jequitiba, Jequitiba Branco. Jequitiba Rosa. Jequitiba Vermelho, Estopeiro
Jongkong	Dactylocladus stenostachys Oliv.	Indonesia	Mentibu, Sampinur
		Malasia	Medang-Tabak, Jongkong, Medang, Merubong
Kapur	Dryobalanops aromatica Gaertn. f. Dryobalanops beccarii Dyer Dryobalanops fusca V. St. Dryobalanops lanceolata Burck. Dryobalanops oblongifolia Dyer	Indonesia	Kapur Singkel. Kapur Sintuk, Kapur Empedu, Kapur Tanduk, Kapur Kayatan, Petanang
		Malasia	Kapur-Kejatan, Keladan, Swamp Kapur, Borneo

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Dryobalanops rappa Becc. Dryobalanops spp.		Camphorwood- Paigie
Kempas	Koompassia malaccensis Maing. ex Benth.	Indonesia Malasia Papúa- Nueva Guinea Tailandia	Menggeris, Toemaling Kempas, Mengris, Impas Kempas Yuan
Keruing	Dipterocarpus acutangulus Vesque. (=Dipterocarpus appendiculatus Scheff.) Dipterocarpus alatus A. DC. Dipterocarpus baudi Korth. (=Dipterocarpus pilosus Roxb.) Dipterocarpus cornutus Dyer Dipterocarpus costulatus V. SI. Dipterocarpus kerrii King Dipterocarpus verrucosus Foxw.	Camboya India Indonesia Laos Malasia Myanmar Filipinas Sri Lanka Tailandia Vietnam Myanmar Filipinas Tailandia Vietnam	Chloeuteal, Khleng, Thbeng, Trach Gurjun Keroeing Nhang Keruing Gaga, Keruing Bajak, Keruing Baras Yang, Kanyin Apitong Hora Yang Dau (Yaou), Tro
Lauan, White	Dipterocarpus spp. Shorea contorta Vidal (ex Pentacme mindanensis Foxw. & ex Pentacme contorta Merr. & Rolfe) Parashorea malaanonan Merr. (=Parashorea plicata Brandis) Parashorea tomentella (Sym.) W. Meijer (=Parashorea mal. var. tomentella Sym.) Parashorea macrophylla Wyatt Smith ex Ashton Shorea almon (Foxw.) (=Shorea ovalis Bl. and Shorea		Ingyin White lauan, Bagtikan ou Lauan Malaanonan, Mayapis. Almon Rang Ka-chac-xanh

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	parvifolia Dyer) Shorea palosapsis Merr.		
Louro	Nectandra spp. Ocotea spp.	Brasil América Central Colombia Ecuador Guayana Francesa Guayana Perú Surinam Trinidad y Tobago Venezuela	Louro, Louro Branco, Louro Inhamui Aguacatillo, Laurel Amarillo, Laurel Canelo Amarillo, Jigua Amarillo, Tinchí Cedre Apici Kereti-Silverballi Moena Amarilla Pisi Laurier Laurel
Magaranduba	Manilkara spp. (Manilkara bidentata A. Chev., Manilkara huberi Standl., Manilkara surinamensis Dubard, etc).	Brasil, Colombia Guayana Francesa Guayana Panamá Perú Surinam Venezuela <i>E.U.</i>	Macaranduba Maparajuba, Paraju Balata, Níspero Balata franc, Balata rouge, Balata gomme Balata, Bulletwood, Beefwood Níspero Pamashto, Quinilla Colorada Bolletrie Batata, Massarandu <i>Bulletwood,</i> <i>Beefwood</i>
Mahogany (Mogno)	Swietenia macrophylla King	Bolivia	Caoba. Mara

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Swietenia mahagoni Jacq.	Brasil	Aguano, Mogno,
	Swietenia humilis Zucc.		Araputanga
	Swietenia tessmannii Harms	América Central	Caoba, Caoba del Sur, Caoba del Atlántico
	Swietenia candollei Pitt.		
	Swietenia krukovi Gleason	Colombia	Caoba
		Cuba	Caoba
		República Dominicana	
		Guatemala	Mahogani
		Haití	Chacalte
		México	Mahogani
			Zopilote, Baywood
		Nicaragua	Mahogani
		Perú	Aguano, Caoba
		Venezuela	Caoba, Orura
		<i>Francia</i>	<i>Acajou</i> <i>d'Amérique</i>
		<i>Italia</i>	<i>Mogano</i>
		<i>Países Bajos</i>	<i>Mahonie</i>
		<i>España</i>	<i>Caoba</i>
		<i>R.U.</i>	<i>Mahogany,</i> <i>Brazzilian Mahogany</i>
		<i>E.U.</i>	<i>Mahogany,</i> <i>Brazilian Mahogany</i>
Mandioqueira	Qualea spp.		
Mengkulang	Heritiera albiflora (Ridl.) Kosterm.	Camboya Indonesia	Don-Chem Palapi, Teraling
	Heritiera borneensis (Merr.) Kosterm.	Malasia	Mengkulang, Kembang
	Heritiera simplicifolia (Mast.) Kosterm.	Myanmar Filipinas	Kanze Lumbayau
	Heritiera javanica (Bl.) Kosterm.	Tailandia Vietnam	Chumprag Huynh
	Heritiera künstleri (King) Kosterm.	<i>Australian</i>	<i>Red ou Brow</i> <i>Tulip Oak</i>
	Heritiera parakensis King		

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Shorea leprosula Miq.		Meranti
	Shorea macroptera Dyer (=Shorea sandakanensis)		Tengkawang, Meranti
	Shorea ovalis (Korth.) B1.		Sengkawang, Engkawang, Seraya Batu.
	Shorea parvifolia Dyer		Seraya Punai Seraya Bunga, Kawang
	Shorea palembanica Miq.	Filipinas	Almon, Light Red Lauan
	Shorea platycarpa Heim.	Tailandia	Saya Khao, Saya Lueang, Chan Hoi
	Shorea teysmanniana Dyer ex Brandis		
	Shorea revoluta Ashton		
	Shorea argentifolia Sym.		
	Shorea leptoclados Sym.		
	Shorea sandakanensis Sym.		
	Shorea smithiana Sym.		
	Shorea albida Sym. (Shorea Alan Bunga)		
	Shorea macrophylla (De Vries) Ashton		
	Shorea quadrinervis V. SI.		
	Shorea gysbertiana Burck. (=Shorea macrophylla (De Vries) Ashton)		
	Shorea pachyphylla Ridl. Ex Sym.		
	Shorea spp.		
Meranti, White	Shorea agami Ashton	Camboya	Lumber, Koki Phnom
	Shorea assamica Dyer	Indonesia	Meranti Putih, Damar Puthi
	Shorea bracteolata Dyer	Malasia	Meranti Jerit, Meranti Lapis,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	<i>Shorea dealbata</i> Foxw. <i>Shorea henryana</i> Lanessan <i>Shorea lamellata</i> Foxw. <i>Shorea resinosa</i> Foxw. <i>Shorea roxburghii</i> G. Don (= <i>Shorea stalura</i> Roxb.) <i>Shorea hypochra</i> Hance <i>Shorea hentonyensis</i> Foxw. <i>Shorea sericeiflora</i> C.E.C. Fischer & Hutch. <i>Shorea farinosa</i> C.E.C. Fischer <i>Shorea gratissima</i> Dyer <i>Shorea ochracea</i> Sym. <i>Parashorea malaanonan</i> (Blco.) Merr. (= <i>Shorea polita</i> Vidal) <i>Shorea</i> spp.	Myanmar Filipinas Tailandia Vietnam	Meranti Pa'ang ou Kebon Tang, Meranti Temak, Melapi, White Meranti Makai White Lauan, White Meranti Pendan, Pa Nong, Sual, Kabak Kau Xen, Chai
Meranti, Yellow	<i>Shorea faguetiana</i> Heim. <i>Shorea dolichocarpa</i> V. Sl. <i>Shorea maxima</i> (King) Sym. <i>Shorea longisperma</i> Roxb. <i>Shorea gibbosa</i> Brandis <i>Shorea multiflora</i> (Burck.) Sym. <i>Shorea hopeifolia</i> (Heim.) Sym. <i>Shorea resina-nigra</i> Foxw. <i>Shorea peltata</i> Sym.	Indonesia Malasia Tailandia	Meranti Kuning, Kunyt, Damar Hitam Meranti Telepok, Meranti Kelim, Yellow Meranti, Meranti Damar Hitam, Yellow Seraya, Seraya Kuning, Selangan Kuning, Selangan Kacha, Lun Kuning, Lun Gajah, Lun Merat, Lun Siput Kalo

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Shorea acuminatissima Sym. Shorea blumutensis Foxw. Shorea faeuetoides Ashton		
Merawan	Hopea apiculata Sym. Hopea griffithii Kurz Hopea lowii Dyer Hopea mengarawan Miq. Hopea nervosa King Hopea odorata Roxb. Hopea papuana Diels Hopea sangal Korth. Hopea sulcata Sym. Hopea spp.	Indonesia Malasia Myanmar Papúa- Nueva Guinea Tailandia Vietnam	Merawan/Sengal Merawan/Sengal, Gagil, Selangan, Selangan-Kasha Thingan Light Hopea Takhian Sau
Merbau	Intsia bakeri Prain Intsia bijuga (Colebr.) O. Ktze. Intsia palembanica (Miq.) Intsia retusa O. Ktze.	Fidji Indonesia Madagascar Malasia Nueva Caledonia Papúa- Nueva Guinea Filipinas Tailandia Vietnam <i>Australia</i> <i>China</i> <i>R.U.</i>	Vesi Merbau Hintsy Merbau Komu Kwila Ipil, Ipil Laut Lum-Paw, Gonuo <i>Kwila</i> <i>Kalabau</i> <i>Moluccan</i> <i>Ironwood</i>
Merpauh	Swintonia floribunda Griff. (=D. Schwenkii Teijsmann)	Camboya India Malasia	Muom Thayet-Kin Merpau,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Swintonia penangiana King	Myanmar	Merpauh
	Swintonia pierrei Hance		Taung Thayet, Civit
	Swintonia spicifera Hook. f.	Pakistán	Taungthayet Civit
	Swintonia spp.	Vietnam	Muom
Mersawa	Anisoptera curtisii King	Indonesia	Mersawa
	Anisoptera costata Korth.	Malasia	Mersawa, Pengiran
	Anisoptera laevis Ridl.	Myanmar	Kaunghmu
	Anisoptera marginata Korth.	Papúa-Nueva Guinea	Mersawa
	Anisoptera oblonga Dyer	Filipinas	Palosapis
	Anisoptera thurifera Blume	Tailandia	Krabak, Pik
	Anisoptera spp.		
Nyatoh	Palaquium acuminatum Burck.	India	Pali
	Palaquium hexandrum (Griff.) Baill.	Indonesia	Nyatoh
	Palaquium maingayi Engl.	Malasia	Nyatoh, Mayang, Taban, Riam
	Palaquium rostratum Burck.	Papúa-Nueva Guinea	Pencil Cedar
	Palaquium xanthochymum Pierre ex Burck.	Filipinas	Nato
	Palaquium spp.	Tailandia	Kha-Nunnok
	Payena maingayi C.B. Clarke	Vietnam	Chay
	Payena spp.	R.U.	Padang
	Ganua motleyana Pierre ex Dubard		
Orey	Camptosperma panamensis Standl.		
	Camptosperma gummifera L. March.		
Padauk	Pterocarpus indicus Wild.	India	Andaman-Padauk
		Indonesia	Sena,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Pterocarpus vidalianus Rolfe.	Malasia Myanmar Papúa- Nueva Guinea Filipinas <i>Francia</i> <i>Alemania</i> <i>R.U.</i> <i>Japón</i>	Sonokémbang, Linggua, Angsana, Amboina Sena Pashu-Padauk Png-Rosewood Manila-Padouk, Narra, Vitali <i>Amboine/Amboyna ou Padouk</i> <i>Amboine/Amboyna ou Padouk</i> <i>Amboyna ou Padouk</i> <i>Karin</i>
Paldao	Dracontomelum dao Merr. & Rolfe Dracontomelum edule Merr. Dracontomelum sylvestre B1.	Malasia Filipinas	Sengkulang Dao, Ulandug, Lamio
Palissandre de Guatemala	Dalbergia tucurensis Donn. Sm.		
Palissandre de Para	Dalbergia spruceana Benth.	Brasil <i>Francia</i> <i>Alemania</i> <i>España</i> <i>R.U.</i>	Caviuna, We-We, Jacaranda <i>Palissandre Rio</i> <i>Palissander</i> <i>Palisandro</i> <i>Brazilian</i> <i>Rosewood,</i> <i>Jacaranda Pardo</i> <i>Brazilian</i> <i>Rosewood</i> <i>Shitan</i>
Palissandre de <i>Rio</i>	Dalbergia nigra Fr. All.	<i>E.U.</i> <i>Japón</i>	
Palissandre de Rose	Dalbergia decipularis Rizz. et Matt.	Brasil Guayana Francesa	Pau Rosa Bois de rose Femelle

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
Pau Amarelo	Euxylophora paraensis		
Pau Marfim (Piquia Marfim)	Aspidosperma spp.		
Pulai	Alstonia angustiloba Miq. Alstonia macrophylla Wall. Ex A.DC. Alstonia spathulata Bl. Alstonia scholaris R. Br. Alstonia pneumatophora Back.	Indonesia Malasia Myanmar Papúa- Nueva Guinea Filipinas Tailandia Vietnam <i>Australia</i> <i>India</i> <i>R.U.</i>	Pulai, Sepati Pulai Letok, Sega White Cheese Wood, Mike Wood Dita Thia Mo-Cua <i>White Cheese Wood, Mike Wood Chaitanwood, Chatian Pagoda Tree, Patternvwood</i>
Punah	Tetramerista glabra Miq.	Indonesia Malasia	Punal, Bang Kalis, Paya Punam, Ponga, Peda, Entuyut, Amat, Tuyut
Quaruba	Vochysia spp.		
Ramin	Gonystylus bancanus (Miq.) Kurz Gonystylus macrophyllus (Miq.) Gonystylus phillipinensis Elm.	Indonesia Malasia Filipinas	Garu-Buaja, Akenia, Medang Keram Melawis, Ramin Batu, Ramin Telur, Ahmin Lantunan-Bagio

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	Gonystylus reticulatus (Elm.) Merr.	Islas Salomón <i>Suiza</i>	Ainunura, Latareko, Petata, Fungunigalo <i>Akenia</i>
Saqui-Saqui	Bombacopsis quinata Dugand	América Central Colombia Venezuela	Cedro Espino, Cedro Espinoso, Cedro Tolua, Pochote Cedro Tolua, Ceiba Tolua, Cedro Macho Saqui Saqui, Cedro Dulce, Murea
Sepetir	Sindora affinis De Witt Sindora coriacea Prain Sindora echinocalyx Prain Sindora parvifolia Backer ex K. Heyne Sindora siamensis Teijsm. Ex Miq. Sindora velutina Baker Sindora spp. Pseudosindora palustris Sym. (=Copaifera palustris De Witt)	Camboya Indonesia Malasia Filipinas Tailandia	Krakas Sindur Sepetir, Meketil, Saputi, Sepeteh, Petir, Petir-Sepetir Pay ou Swamp- Sepetir, Sepetir Nin- Yaki Supa Krathon, Maka-Tea
Seraya, White	Parashorea malaanonan (Blco.) Merr. (=Parashorea plicata Brandis) Parashorea macrophylla Wyatt Smith ex Ashton Parashorea tomentella W. Meijer	Indonesia Malasia Myanmar Filipinas Vietnam	Pendan, Urat Mata Belutu, White Seraya Urat Mata Thingadu Bagtikan, White Lauan Cho-Chi
Sucupira	Bowdichia nítida Benth. Diploptropis martiusii Benth.	Brasil Colombia	Sucupira, Sapurira Arenillo,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
	<i>Diplotropis purpurea</i> (Rich.) Amsh.	Guayana Francesa Guayana Perú Surinam Venezuela	Zapan Negro Coeur dehors, Baaka Tatabu Chontaquiro, Huasai-Caspi Zwarte Kabbes Congrio, Alcornoque
Suren	<i>Toona sureni</i> (Blco.) Merr. (=<i>Cedrela toona</i> (Roxb. Ex Rolfe) <i>Toona ciliata</i> Roem. (=<i>Toona febrifuga</i> Roem.) <i>Toona calantas</i> Merr. & Rolfe (<i>Toona australis</i> (F.v. Muell.) Harms Sym.)	Camboya India Indonesia Malasia Myanmar Papúa- Nueva Guinea Filipinas Tailandia Vietnam <i>Australia</i> <i>R.U.</i> <i>E.U.</i>	Chomcha Toon Surian, Limpagna Surea-Bawang Thitkado Red Cedar Calantas Toon, Yomham Xoan-Moc <i>Red Cedar</i> <i>Moulmein Cedar,</i> <i>Burma Cedar</i> <i>Moulmein Cedar,</i> <i>Burma Cedar</i>
Taurai	<i>Couratari</i> spp.		
Teak	<i>Tectona grandis</i> L.f.	India Indonesia Laos Myanmar Tailandia Vietnam <i>Francia</i> <i>Alemania</i>	Sagwan Jati, Tek May Sak Kyun May Sak Giati, Teck <i>Teck</i> <i>Burma-Rangoon-</i> <i>Java Teak</i>
Virola	<i>Virola</i> spp.	Brasil América Central	Ucuuba Banak., Sangre, Palo de Sangre,

Nombre piloto	Nombre científico	Nombre local	
		Colombia	Bogamani, Cebo, Sangre Colorado Sebo, Nuanamo
		Ecuador	Chaliviande, Shempo
		Guayana Francesa	Yayamadou, Moulomba
		Guayana	Dalli
		Honduras	Banak
		Perú	Cumala
		Surinam	Baboen, Pintri
		Trinidad y Tobago	Cajuea
		Venezuela	Virola, Cuajo, Sangrino, Camaticaro, Otivo
		<i>R.U.</i>	<i>Dalli</i>

Nota:

Los nombres utilizados en los países exportadores están indicados en la tercera columna. Los nombres comerciales utilizados en los países importadores están indicados en cursiva cuando son diferentes de los nombres piloto.

CAPITULO 45
CORCHO Y SUS MANUFACTURAS**Nota.**

1.- Este Capítulo no comprende:

- a) el calzado y sus partes, del Capítulo 64;
- b) los sombreros, demás tocados y sus partes, del Capítulo 65;
- c) los artículos del Capítulo 95 (por ejemplo: juguetes, juegos, artefactos deportivos).

CONSIDERACIONES GENERALES

El corcho procede casi exclusivamente de la parte exterior de la corteza del alcornoque (*Quercus suber*), que crece en el sur de Europa y en el norte de África.

El corcho de la primera cosecha (corcho bornizo), se llama *corcho macho o virgen*, es duro, quebradizo, poco elástico, de calidad mediocre y de poco valor. Presenta en la cara externa abultamientos, rugosidades y grietas, en la cara interna una coloración amarillenta salpicada con manchas rojas.

Las cosechas siguientes producen el *corcho hembra* (corcho de reproducción), que tiene más importancia en los intercambios comerciales. Su estructura es compacta y homogénea y la superficie exterior, aunque rugosa y agrietada, está sin embargo menos abultada que la del corcho macho.

El corcho es ligero, elástico, comprimible, flexible, impermeable, imputrescible y mal conductor del calor y del sonido.

Este Capítulo comprende el corcho natural y el corcho aglomerado en todas las fases de elaboración, así como los artículos acabados de esta materia, salvo las **exclusiones** previstas en la Nota Explicativa de la partida 45.03.

45.01 CORCHO NATURAL EN BRUTO O SIMPLEMENTE PREPARADO; DESPERDICIOS DE CORCHO; CORCHO TRITURADO, GRANULADO O PULVERIZADO.

4501.10 – **Corcho natural en bruto o simplemente preparado.**

4501.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende:

- 1) El **corcho natural en bruto o simplemente preparado**. El corcho en bruto se presenta tal como se saca del árbol, es decir, en planchas naturalmente curvadas. El corcho natural simplemente preparado comprende el corcho simplemente limpiado en la superficie, en el que subsisten aún las grietas (corcho raspado o carbonizado superficialmente) o con los bordes limpios para eliminar las partes inutilizables. Quedan clasificados aquí el corcho simplemente tratado con fungicidas y las planchas simplemente aplanadas con agua hirviendo o con vapor; por el contrario, las planchas descortezadas o escuadradas se clasifican en la **partida 45.02**.
- 2) Los **desperdicios de corcho natural o aglomerado**, constituidos por los recortes, raspaduras y restos de manufacturas, que se utilizan principalmente en la fabricación de corcho triturado, granulado o pulverizado. También están comprendidos aquí los desperdicios de corcho en forma de lana de corcho, que se utilizan a veces como relleno.
- 3) El **corcho triturado, granulado o pulverizado**, que se obtiene generalmente del corcho bornizo o de los desperdicios. En su mayor parte, estos desperdicios se emplean para la fabricación de corcho aglomerado o de linóleo. El corcho granulado se utiliza también como aislante térmico o acústico o como materia de acondicionamiento para la protección de algunas frutas. El corcho triturado, granulado o pulverizado queda clasificado en esta partida, aunque esté coloreado, impregnado, tostado o expandido por tratamiento con calor. Sin embargo, se excluye el corcho aglomerado (**partida 45.04**).

45.02 CORCHO NATURAL, DESCORTEZADO O SIMPLEMENTE ESCUADRADO, O EN BLOQUES, PLACAS, HOJAS O TIRAS, CUADRADAS O RECTANGULARES (INCLUIDOS LOS ESBOZOS CON ARISTAS VIVAS PARA TAPONES).

Esta partida comprende las planchas de corcho natural:

- 1) con la superficie externa despojada de la totalidad de la corteza por aserrado o de otro modo (**corcho descortezado**); o
- 2) con las superficies externa e interna cortadas con sierra o de otro modo para conseguir un paralelismo aproximado de las caras (**corcho escuadrado**).

Esta partida comprende también los productos más elaborados, como bloques, placas, hojas o tiras de corcho, cuadradas o rectangulares, obtenidos por corte de placas de corcho en bruto de la partida 45.01, cuyas caras y bordes se han enderezado. Estos productos se clasifican aquí, aunque consistan en capas de corcho superpuestas y encoladas.

Los bloques, placas, hojas y tiras cortados en forma **distinta** de la cuadrada o rectangular se clasifican como manufacturas (**partida 45.03**).

Están también comprendidas aquí las hojas de corcho reforzadas con papel o tejido, así como las tiras de corcho muy delgadas para boquillas de cigarrillos. Las hojas y tiras muy delgadas de corcho, incluso sin revestir con papel, se llaman a veces *papel corcho*.

Esta partida comprende igualmente los esbozos para tapones presentados en forma de cubos o prismas con aristas vivas, incluso cuando están compuestos de dos o más partes encoladas. Los cubos y prismas con las aristas redondeadas se clasifican en la **partida 45.03**.

45.03 MANUFACTURAS DE CORCHO NATURAL.

4503.10 – **Tapones.**

4503.90 – **Las demás.**

Esta partida comprende entre otros:

- 1) Los tapones de cualquier clase de corcho natural, incluidos los esbozos con las aristas redondeadas. Los tapones de corcho pueden tener simples arandelas, placas o adornos accesorios de metal, plástico, etc. Sin embargo, los tapones vertedores, los tapones dosificadores y demás artículos en los que el corcho sólo constituya un elemento secundario se clasifican en otra parte y siguen el régimen de la materia constitutiva que confiera al objeto el carácter esencial.
- 2) Los discos y juntas para recipientes, las arandelas para fondos de cápsulas, los manguitos interiores para cuellos de botella y demás artículos para taponado de corcho natural.

- 3) Los bloques, placas, hojas o tiras de corcho cortadas de forma distinta de la cuadrada o rectangular, las boyas de salvamento, los flotadores para redes de pesca, las alfombras de baño, los salvamanteles, soportes de máquinas de escribir u otros.
- 4) Los mangos de cuchillos o de otros artículos, las juntas de máquinas (con exclusión de las incluidas en un surtido de la **partida 84.84**).

Se **excluyen** de esta partida:

- a) El calzado y sus partes, principalmente las plantillas amovibles, del **Capítulo 64**.
- b) Los artículos de sombrerería y sus partes, del **Capítulo 65**.
- c) Las cápsulas de sobretaponado de metal común con arandelas de corcho en el interior (**partida 83.09**).
- d) Los tacos y separadores para cartuchos de caza (**partida 93.06**).
- e) Los juegos, juguetes y artefactos deportivos y sus partes, en particular los flotadores para la pesca con caña (**Capítulo 95**).

o

o o

Nota Explicativa de Subpartida

Subpartida 4503.10

Los tapones de la Subpartida 4503.10 son trozos de corcho natural de forma cilíndrica, troncocónica o prismática cuadrangular, con las aristas laterales redondeadas. Pueden estar teñidos, pulidos, parafinados, taladrados, provistos de marcas a fuego o coloreados. La parte superior de ciertos tapones de corcho macizo puede estar recubierta de metal, de plástico, etc. Los tapones se destinan a cerrar ciertos recipientes. Los tapones huecos se utilizan principalmente para recubrir los tapones de vidrio de las botellas de vidrio o de porcelana.

Esta subpartida comprende igualmente los esbozos para tapones reconocibles como tales, **siempre que** las aristas estén redondeadas.

Se **excluyen** de esta subpartida los discos de corcho de pequeño espesor que aseguran la estanqueidad de las cápsulas de botellas (**subpartida 4503.90**).

45.04 CORCHO AGLOMERADO (INCLUSO CON AGLUTINANTE) Y MANUFACTURAS DE CORCHO AGLOMERADO.

4504.10 – **Bloques, placas, hojas y tiras; baldosas y revestimientos similares de pared, de cualquier forma; cilindros macizos, incluidos los discos.**

4504.90 – **Las demás.**

Los productos de esta partida se obtienen a partir de corcho triturado, granulado o pulverizado, por aglomeración, generalmente con calentamiento y presión, bien:

- 1) con aglomerante (caucho sin vulcanizar, adhesivo, plástico, alquitrán, gelatina, etc.);
- 2) sin aglomerante, a temperaturas del orden de 300 °C; en este último caso, la resina natural contenida en el corcho actúa como aglomerante.

El corcho aglomerado de esta partida puede estar simplemente impregnado, principalmente con aceite, o reforzado con papel o tejido, **siempre que** no presente el carácter del linóleo o de los productos similares de la **partida 59.04**.

El corcho aglomerado conserva la mayor parte de las cualidades del corcho natural y principalmente la de ser un excelente aislante térmico o acústico. Pero en muchos casos, la adición de aglutinantes para la aglomeración modifica algunas de sus características y principalmente la densidad, la resistencia a la tracción o al aplastamiento. Además, el corcho aglomerado tiene la facultad de poder moldearse directamente en formas y dimensiones muy diversas.

La gama de artículos de corcho aglomerado es casi la misma que la de los productos de corcho natural enumerados en la Nota Explicativa de la partida 45.03. Sin embargo, aunque se utilice raramente para fabricar tapones, el corcho aglomerado se emplea más frecuentemente que el corcho natural para discos de fondos de cápsulas.

El corcho aglomerado se emplea también ampliamente, con preferencia al corcho natural, para fabricar materiales de construcción, tales como paneles, ladrillos, baldosas y piezas moldeadas (cilindros, incluso huecos, etc.) destinándose estas últimas al aislamiento térmico, para la protección de conducciones de agua caliente o de vapor o como guarnición interna en los oleoductos para productos petrolíferos. El corcho aglomerado puede utilizarse además como junta de dilatación en la industria de la construcción y en la fabricación de filtros.

En cuanto a las **exclusiones**, véase la Nota Explicativa de la partida 45.03.

CAPITULO 46

MANUFACTURAS DE ESPARTERIA O DE CESTERIA

Notas.

- 1.- En este Capítulo, la expresión *materia trenzable* se refiere a materias en un estado o forma tales que puedan trenzarse, entrelazarse o trabajarse de modo análogo. Se consideran como tales, la paja, mimbre, sauce, bambú, junco, caña, cintas de madera, tiras de otros vegetales (por ejemplo: tiras de corteza, hojas estrechas y rafia u otras tiras obtenidas de hojas anchas), fibras textiles naturales sin hilar, monofilamentos, tiras y formas similares de plástico y tiras de papel, pero no las tiras de cuero o piel preparados o de cuero regenerado, de fieltro o tela sin tejer, ni el cabello, crin, mechas e hilados de materia textil ni monofilamentos, tiras y formas similares del Capítulo 54.
- 2.- Este Capítulo no comprende:
 - a) los revestimientos de paredes de la partida 48.14;
 - b) los cordeles, cuerdas y cordajes, trenzados o no (partida 56.07).
 - c) el calzado y los sombreros, demás tocados y sus partes, de los Capítulos 64 y 65;
 - d) los vehículos y las cajas para vehículos, de cestería (Capítulo 87);
 - e) los artículos del Capítulo 94 (por ejemplo: muebles, aparatos de alumbrado).
- 3.- En la partida 46.01 se consideran *materia trenzable, trenzas y artículos similares de materia trenzable*, paralelizados, los artículos constituidos por materia trenzable, trenzas o artículos similares de materia trenzable, yuxtapuestos formando napas por medio de ligaduras, aunque estas últimas sean de materia textil hilada.

CONSIDERACIONES GENERALES

Además de las manufacturas de esponja vegetal (paste o "lufa"), este Capítulo comprende los artículos semimanufacturados (partida 46.01) y determinados artículos (partidas 46.01 y 46.02) obtenidos a partir de ciertas materias tejidas, trenzadas, paralelizadas o ensambladas de manera análoga, de las que las principales son:

- 1) La paja, las ramitas de mimbre o de sauce, el bambú, los juncos, roten, caña, cintas de madera, madera hilada y tiras de otros vegetales (por ejemplo: tiras de corteza, hojas estrechas y rafia u otras tiras obtenidas de hojas anchas como las del bananero o de la palmera), **siempre que** todas las materias mencionadas anteriormente estén en un estado o en una forma susceptible de trenzarse, entrelazarse o someterse a procedimientos análogos.
- 2) Las fibras textiles naturales sin hilar.
- 3) Los monofilamentos, tiras y formas similares de plástico del Capítulo 39, **con exclusión** en consecuencia de los monofilamentos cuya mayor dimensión de la sección transversal sea inferior o igual a 1 mm. y las tiras y formas similares de anchura aparente inferior o igual a 5 mm, que están comprendidas en el **Capítulo 54** como materias textiles sintéticas o artificiales.
- 4) Las tiras de papel, incluso recubiertas de plástico.
- 5) Las materias constituidas por un alma de materia textil (fibras sin hilar, trenzas, etc.) entorchada o recubierta con tiras de plástico o revestida con un recubrimiento grueso de plástico, de tal modo que la materia ya no tenga el carácter de la fibra, trenza, etc., que constituya el alma.

Algunos de los productos enumerados anteriormente, por ejemplo, los productos vegetales, pueden estar preparados (hendidos, estirados, pelados, etc.) o bien impregnados de parafina, glicerol, etc., para facilitar el trenzado, el entrelazado o los procesos análogos.

En este Capítulo, las materias indicadas a continuación **no se consideran** materias trenzables y los artículos obtenidos a partir de estas materias se **excluyen** de este Capítulo:

- 1º) La crin (**partida 05.03 o Sección XI**).
- 2º) Los monofilamentos en los que la mayor dimensión de la sección transversal sea inferior o igual a 1 mm, así como las tiras y tubos aplanados (incluidas las tiras y los tubos aplanados, plegados longitudinalmente), incluso comprimidos o torcidos (paja artificial), de materias textiles sintéticas o artificiales, **siempre que** la anchura aparente, es decir, incluso plegados, aplanados, comprimidos o torcidos, sea inferior o igual a 5 mm (**Sección XI**).
- 3º) Las mechas de materias textiles (con excepción de las que estén enteramente recubiertas de plástico, mencionadas en el apartado 5) anterior) (**Sección XI**).
- 4º) Los hilados textiles impregnados, recubiertos, revestidos o enfundados con plástico (**Sección XI**).
- 5º) Las tiras de cuero o de piel preparadas o de cuero artificial o regenerado (**Capítulos 41 o 42**, generalmente), las tiras de fieltro o de tela sin tejer (**Sección XI**) y los cabellos (**Capítulos 5, 59, 65 o 67**).

Se **excluyen** igualmente de este Capítulo:

- a) Los artículos de talabartería o de guarnicionería (**partida 42.01**).
- b) Los productos o artículos de bambú del **Capítulo 44**.

- c) Los revestimientos de paredes de la **partida 48.14**.
- d) Los cordeles, cuerdas y cordajes, trenzados o no (**partida 56.07**).
- e) Las cintas sin trama, de hilados o fibras paralelizadas y aglutinados (**partida 58.06**).
- f) El calzado y sus partes, del **Capítulo 64**.
- g) Los artículos de sombrerería y sus partes, incluidas las formas de sombreros, del **Capítulo 65**.
- h) Los látigos y fustas (**partida 66.02**).
- ij) Las flores artificiales (**partida 67.02**).
- k) Los vehículos y cajas para vehículos, de cestería (**Capítulo 87**).
- l) Los artículos del **Capítulo 94** (por ejemplo, muebles o aparatos de alumbrado).
- m) Los artículos del **Capítulo 95** (por ejemplo, juguetes o artefactos deportivos).
- n) Las escobas, cepillos y brochas (**partida 96.03**) y los maniqués, etc. (**partida 96.18**).

46.01 TRENZAS Y ARTICULOS SIMILARES, DE MATERIA TRENZABLE, INCLUSO ENSAMBLADOS EN TIRAS; MATERIA TRENZABLE, TRENZAS Y ARTICULOS SIMILARES DE MATERIA TRENZABLE, TEJIDOS O PARALELIZADOS EN FORMA PLANA, INCLUSO TERMINADOS (POR EJEMPLO: ESTERILLAS, ESTERAS Y CAÑIZOS).

4601.20 – Esterillas, esteras y cañizos, de material vegetal.

– Los demás:

4601.91 – – De materia vegetal.

4601.99 – – Los demás.

A) Trenzas y artículos similares, de materia trenzable, incluso ensamblados en tiras.

Este grupo comprende:

- 1) Las **trenzas**. Se consideran trenzas los artículos sin urdimbre ni trama constituidos por elementos entrelazados a mano o mecánicamente en sentido longitudinal. Variando la naturaleza, el color y el número de cabos, y también el entrecruzamiento, se obtienen efectos decorativos muy variados. Estas trenzas pueden juxtaponerse y ensamblarse por costura o de otro modo para formar tiras.
- 2) Los **artículos similares**, es decir, para los mismos usos que las trenzas o para usos similares, obtenidos por procedimiento distinto del trenzado, hechos también con materias trenzables ensambladas longitudinalmente en forma de cables o de tiras. Se clasifican principalmente aquí:
 - a) Las tiras de formas diversas compuestas de dos o más elementos torcidos unidos o ensamblados, **con exclusión** de los motivos decorativos que se clasifican en la **partida 46.02**.
 - b) Los productos (por ejemplo, los conocidos comercialmente con el nombre de cuerda de China o *China cord*) que consisten en una especie de cuerda de materia vegetal sin desfibrar, simplemente torcida o retorcida.

Los artículos que preceden se destinan principalmente a la fabricación de sombreros, pero se utilizan también en la fabricación de muebles y calzado, la confección de artículos de espartería o cestería fina, etc.

Los artículos de esta partida pueden tener hilados textiles que sirvan principalmente para el ensamblado o reforzado y pueden, además, contribuir a la consecución de un simple efecto ornamental.

B) Materias trenzables, trenzas y artículos similares de materias trenzables, tejidos o paralelizados en forma plana, incluso terminados (por ejemplo, esterillas, esteras, cañizos).

Los artículos de este grupo se obtienen directamente con las materias trenzables definidas en las Consideraciones Generales de este Capítulo o con trenzas y artículos similares de materias trenzables descritos en el anterior apartado A).

Los obtenidos directamente con materias trenzables tienen forma plana, resultado bien de un tejido realizado con elementos o tiras, como las telas de trama y urdimbre, bien de elementos o tiras juxtapuestos, dispuestos paralelamente y mantenidos planos con ligaduras o elementos transversales que sujetan los elementos paralelos sucesivos.

Los artículos tejidos con urdimbre y trama aquí incluidos pueden estar constituidos por una urdimbre de materias trenzables y una trama de textiles hilados, o viceversa, con tal que los textiles hilados constituyan principalmente elementos de unión, admitiéndose que además puedan contribuir a la consecución de un simple efecto de colorido.

Del mismo modo, en los tejidos de materias trenzables paralelizadas, las ligaduras transversales pueden estar compuestas por materias trenzables, por textiles hilados o por otras materias.

Para obtener artículos planos con trenzas o artículos similares de materias trenzables descritos en el anterior apartado A), se utilizan procedimientos análogos de ligadura o de tejido.

Los artículos de este grupo, que pueden estar reforzados o forrados con tejidos textiles o con papel, incluyen:

- 1) **Artículos semimanufacturados:** tejidos de rafia, de roten y similares, así como productos más finos presentados en forma de tiras para sombrerería, tapicería, etc.
- 2) **Ciertos artículos terminados**, por ejemplo:
 - a) Las esteras (cubresuelos, etc.), en especial las esteras de China o de la India, de forma rectangular u otra, obtenidos por tejido o por yuxtaposición paralela de tiras de materia trenzable (o de trenzas o artículos similares de materias trenzables) que se ligan con otras materias trenzables, con cordeles, cuerdas, etc.
 - b) Los cañizos, como los utilizados en agricultura.
 - c) Las esterillas o paneles de mimbre etc., paneles de construcción de materias trenzables (paja, caña, etc.) paralelizados, comprimidos y atados a intervalos regulares con alambre. Estos paneles de construcción pueden estar recubiertos con cartón Kraft en todas sus caras y cantos.

Se **excluyen** de esta partida las alfombras de coco, sisal y similares que presenten un fondo o cañamazo de cordel, cuerda o de tejido (**Capítulo 57**).

46.02 ARTICULOS DE CESTERIA OBTENIDOS DIRECTAMENTE EN SU FORMA CON MATERIA TRENZABLE O CONFECCIONADOS CON ARTICULOS DE LA PARTIDA 46.01; MANUFACTURAS DE ESPONJA VEGETAL (PASTE O "LUFA").

4602.10 – **De materia vegetal.**

4602.90 – **Los demás.**

Salvo las exclusiones que figuran en las Consideraciones Generales de este Capítulo, esta partida comprende:

- 1º) los artículos obtenidos directamente en su forma a partir de materias trenzables;
- 2º) los artículos obtenidos a partir de los productos ya ensamblados de la partida 46.01, es decir, a partir de trenzas o de artículos similares o también de materias trenzables tejidas planas o paralelizadas.

Sin embargo, esta partida **no comprende** los artículos terminados de la **partida 46.01**, a saber, las materias trenzables, las trenzas y los artículos similares de materias trenzables que tengan el carácter de artículos acabados por el hecho de estar tejidos o paralelizados, planos (por ejemplo, esteras, esterillas y cañizos): véase la Nota Explicativa de la **partida 46.01**, apartado B) 2); y

- 3º) los artículos de paste o "lufa", tales como estropajos y guantes de fricción, incluso forrados.

Se clasifican en esta partida principalmente:

- 1) Las cestas (incluso con ruedas), los cestos y cuévanos de cualquier clase y para cualquier uso, incluidas las cestas para pescado o para frutas.
- 2) Las banastas, canastas y envases similares de tablillas o cintas de madera entrelazadas. Sin embargo, estos artículos de tablillas o cintas de madera sin entrelazar se clasifican en la **partida 44.15**.
- 3) Las maletas (valijas) y los baúles de viaje.
- 4) Los capachos y bolsos de mano.
- 5) Las nasas para pescados, jaulas para bogavantes y artículos similares; las jaulas para pájaros y las colmenas.
- 6) Las bandejas, las cestas para servir el vino, sacudidores para limpiar alfombras y los artículos domésticos.
- 7) Algunos motivos decorativos para modistas y demás ornamentos de fantasía que no constituyan artículos de la **partida 67.02**.
- 8) Las fundas de paja para botellas. Estos artículos suelen tener forma de un cono hueco y están constituidos por tallos de paja o de materias similares toscamente paralelizados, sujetos por hilados o cuerdas de materias textiles.
- 9) Las esteras obtenidas por ensamblado de trenzas largas en forma de rectángulos, círculos, etc., y sujeto el conjunto con cuerdas.

Sección X

**PASTA DE MADERA O DE LAS DEMAS MATERIAS FIBROSAS CELULOSICAS;
PAPEL O CARTON PARA RECICLAR (DESPERDICIOS Y DESECHOS);
PAPEL O CARTON Y SUS APLICACIONES**

CAPITULO 47

**PASTA DE MADERA O DE LAS DEMAS MATERIAS FIBROSAS CELULOSICAS;
PAPEL O CARTON PARA RECICLAR (DESPERDICIOS Y DESECHOS)**

Nota.

1. En la partida 47.02, se entiende por *pasta química de madera para disolver* la pasta química cuya fracción de pasta insoluble después de una hora en una disolución al 18% de hidróxido de sodio (NaOH) a 20°C, sea superior o igual al 92% en peso en la pasta de madera a la sosa (soda) o al sulfato o superior o igual al 88% en peso en la pasta de madera al sulfito, siempre que en este último caso el contenido de cenizas sea inferior o igual al 0.15% en peso.

CONSIDERACIONES GENERALES

Las pastas comprendidas en este Capítulo son pastas fibrosas celulósicas obtenidas de diversos productos vegetales ricos en celulosa o de ciertos desechos textiles de origen vegetal.

Desde el punto de vista del comercio internacional, las pastas más importantes, con mucha diferencia, son las *pastas mecánicas*, *pastas químicas*, *pastas semiquímicas* o *químico-mecánicas*, según el modo de preparación. Las maderas más usadas son el pino, abeto, abeto del norte y álamos, pero se utilizan también maderas duras, tales como el haya, castaño, eucalipto y algunas maderas tropicales.

Entre las materias primas distintas de la madera, utilizadas para la fabricación de pasta, se pueden citar:

- 1) Los línteres de algodón.
- 2) El papel y cartón para reciclar (desperdicios y desechos).
- 3) Los trapos (principalmente los trapos de algodón, de lino o de cáñamo) y otros desperdicios textiles, tales como la cordelería vieja.
- 4) La paja, esparto, lino, ramio, yute, cáñamo, sisal, bagazo de caña de azúcar, bambú, cañas y otras materias leñosas o herbáceas diversas.

La pasta de madera puede ser parda o blanca. Puede estar semiblanqueada o blanqueada con productos químicos o al natural. Una pasta se considera blanqueada o semiblanqueada cuando, después de la fabricación, se ha sometido a un tratamiento para aumentar la blancura (brillo).

Aparte de la industria del papel, algunas clases de pasta, especialmente las pastas blanqueadas, constituyen materias primas celulósicas para productos diversos muy importantes: textiles artificiales, plásticos, barnices, explosivos, alimentos para el ganado, etc.

La pasta se presenta generalmente en hojas, incluso perforadas (secas o húmedas), prensadas en balas, pero puede presentarse en placas, rodillos, polvo o copos.

Se **excluyen** de este Capítulo

- a) Los línteres de algodón (**partida 14.04**).
- b) La pasta de papel sintética en hojas compuestas de fibras no coherentes de polietileno o de polipropileno (**partida 39.20**).
- c) Los tableros de fibras (**partida 44.11**).
- d) Los bloques filtrantes y las placas filtrantes de pasta para papel (**partida 48.12**).
- e) Las demás manufacturas de pasta de papel del **Capítulo 48**.

47.01 PASTA MECANICA DE MADERA

La **pasta mecánica de madera** se obtiene únicamente por un procedimiento mecánico, es decir, por molido o raspado (desfibrado) con muela, en agua corriente, de trozas o cuartos de madera previamente descortezados y a veces con los nudos quitados.

Si se obtiene en frío, la pasta llamada *mecánica blanca* tiene un tinte bastante claro, pero poca tenacidad, porque las fibras están rotas. La misma operación, cuando se realiza con trozas previamente sometidas a cocción con vapor da una pasta más oscura llamada *mecánica parda* cuyas fibras son más resistentes.

Un procedimiento más perfeccionado, que se aparta del desfibrado tradicional, produce la pasta llamada *pasta mecánica de refinador*, que se obtiene moliendo trocitos de madera en un refinador de discos, haciéndolos pasar entre dos discos próximos con la superficie áspera, de los cuales uno o los dos están animados de un movimiento de rotación. Una de las mejores cualidades de este tipo de pasta se produce por refinado de trocitos de madera que se han sometido previamente a un simple tratamiento térmico para ablandar y permitir una separación más fácil de las fibras, que de este modo se estropean menos. El producto resultante tiene una calidad superior a la de la pasta mecánica tradicional.

Los principales tipos de pasta mecánica de madera son:

La **pasta mecánica de desfibrador (SGW)**, que se obtiene a partir de trozas o de bloques tratados a la presión atmosférica en desfibradores de muelas.

La **pasta mecánica de desfibrador a presión (PGW)**, que se obtiene a partir de trozas o de bloques tratados a presión en desfibradores de muelas.

La **pasta mecánica de refinador (RMP)**, que se obtiene a partir de virutas o leños pequeños en refinadores que trabajan a la presión atmosférica.

La **pasta termomecánica (TMP)**, que se obtiene en refinadores a partir de virutas o de leños, después de un tratamiento térmico de la madera con vapor a presión elevada.

Conviene observar que ciertas pastas obtenidas en refinadores pueden estar tratadas químicamente. En este caso, se clasifican en la **partida 47.05**.

Por regla general, la pasta mecánica no se utiliza sola, pues las fibras son relativamente cortas, lo que supone la obtención de productos poco resistentes. En la fabricación del papel, se emplea frecuentemente una mezcla de pastas químicas. El papel prensa se obtiene con frecuencia a partir de una mezcla de esa naturaleza (ver la Nota 4 del Capítulo 48).

47.02 PASTA QUIMICA DE MADERA PARA DISOLVER.

Esta partida **sólo** comprende la pasta química de madera para disolver, tal como se define en la Nota 1 de este Capítulo. Esta pasta está especialmente refinada o purificada en función de la utilización a la que va a destinarse. Se utiliza para fabricar celulosa regenerada, éteres y ésteres de celulosa, así como productos de estas materias, tales como placas, hojas, películas, láminas y tiras, fibras textiles y determinados papeles (papel de los tipos utilizados como soporte para papel fotosensible, papel filtro y cartón sulfurizado (pergamino vegetal)). Esta pasta se llama también pasta de viscosa, pasta de acetato, etc., según el uso al que se destina o el producto final que permite obtener.

La pasta química de madera se obtiene reduciendo la madera a virutas, partículas, plaquitas, etc., y tratándola a continuación con productos químicos. Como consecuencia de este tratamiento, se elimina la mayor parte de la lignina y de los demás productos no celulósicos.

Los productos químicos utilizados habitualmente son la sosa cáustica (procedimiento a la sosa), una mezcla de sosa cáustica y sulfato de sodio, que se convierte parcialmente en sulfuro de sodio (procedimiento al sulfato), el bisulfito de calcio o de magnesio, conocido también con los nombres de sulfato ácido de calcio o de magnesio o de hidrogenosulfito de calcio o de magnesio (tratamiento al sulfito).

El producto así obtenido es superior, desde el punto de vista de la longitud de las fibras, y más rico en celulosa que la pasta mecánica de madera obtenida a partir de la misma materia prima.

La fabricación de pasta química de madera para disolver implica numerosas reacciones químicas y fisicoquímicas. La obtención de este tipo de pasta puede necesitar, independientemente del blanqueado, una purificación química, eliminación de resina, despolimerización, reducción del contenido de cenizas o ajuste de la reactividad, combinando la mayor parte de estas operaciones con un proceso de blanqueado y de purificación.

47.03 PASTA QUIMICA DE MADERA A LA SOSA (SODA) O AL SULFATO, EXCEPTO LA PASTA PARA DISOLVER.

– Cruda:

4703.11 – – De coníferas

4703.19 – – Distinta de la de coníferas

– Semiblanqueada o blanqueada:

4703.21 – – De coníferas

4703.29 – – Distinta de la de coníferas

La pasta a la sosa o al sulfato se obtiene por cocción de la madera, generalmente en trozos pequeños, en disoluciones fuertemente alcalinas. En el caso de la pasta a la sosa, el licor de cocción es una disolución de sosa cáustica (hidróxido de sodio); en el caso de la pasta al sulfato, se trata de una disolución de sosa cáustica modificada. Los términos pasta al sulfato deben su origen al hecho de que el sulfato de sodio, transformado en parte en sulfuro de sodio, se utiliza en una fase dada de la preparación del licor de cocción. La pasta al sulfato es con mucho la más importante hoy en día.

La pasta obtenida por estos dos procedimientos se utiliza en la fabricación de productos absorbentes (materias de relleno, pañales para bebés) y en la fabricación de papel y cartón muy sólidos, que necesiten una resistencia elevada al desgarrar, a la tracción y al estallido.

47.04 PASTA QUIMICA DE MADERA AL SULFITO, EXCEPTO LA PASTA PARA DISOLVER.

– Cruda:

4704.11 – – De coníferas

4704.19 – – Distinta de la de coníferas

– Semiblanqueada o blanqueada:

4704.21 -- **De coníferas**4704.29 -- **Distinta de la de coníferas**

El procedimiento al sulfito utiliza generalmente una disolución ácida y debe su nombre a los diferentes bisulfitos, tales como el bisulfito de calcio (sulfito ácido de calcio), el hidrogenosulfito de magnesio (sulfito ácido de magnesio), el hidrogenosulfito de sodio (sulfito ácido de sodio), el hidrogenosulfito de amonio (sulfito ácido de amonio), que entran en la preparación de los licores de cocción (véase la Nota explicativa de la partida 47.02). La disolución puede también contener dióxido de azufre libre. Este procedimiento es muy empleado para el tratamiento de las fibras de abeto del Norte.

La pasta al sulfito pura o mezclada con otras pastas, participa en la composición de papeles diversos para la escritura y para la edición, etc. Se utiliza también, **entre otros**, para la fabricación de papeles resistentes a las grasas o papeles calandrados transparentes.

47.05 PASTA DE MADERA OBTENIDA POR LA COMBINACION DE TRATAMIENTOS MECANICO Y QUIMICO.

Esta partida comprende la pasta de madera obtenida combinando un tratamiento mecánico y un tratamiento químico. Esta pasta se llama a veces pasta semiquímica, pasta químico-mecánica, etc.

La pasta semiquímica se obtiene por un procedimiento que consta de dos partes, durante las cuales la madera, generalmente en virutas, se suaviza primero por medios químicos en autoclaves y después se refina mecánicamente. Esta pasta contiene gran cantidad de impurezas o de materias leñosas y se utiliza esencialmente para la fabricación de papel de mediana calidad. Se denomina generalmente pasta semiquímica al sulfito neutro o pasta al monosulfito (NSSC), pasta semiquímica al sulfito y pasta Kraft semiquímica.

La pasta químico-mecánica se fabrica en refinadores a partir de madera en virutas, aserrín o formas similares en que la madera está reducida a fibras por la acción abrasiva de dos discos o placas, próximos con asperezas, donde uno o los dos están animados de un movimiento de rotación. Para facilitar la separación de las fibras, durante la fase de tratamiento previa o durante la fase de refinado, se añaden pequeñas cantidades de productos químicos. La madera puede someterse a calentamiento durante periodos de tiempo diferentes, a presiones y temperaturas diferentes. Según la combinación de los procedimientos utilizados para la fabricación y el orden en el que estos procesos se llevan a cabo, la pasta químico-mecánica se llama pasta químico-termomecánica (CTMP), o pasta mecánico-químico-refinada (CRMP), o pasta termo-químico-mecánica (TCMP).

La pasta químico-mecánica se utiliza entre otros para la fabricación del papel prensa (ver la Nota 4 del Capítulo 48). También se emplea para fabricar pañuelos, toallitas para desmaquillar, etc., y papel para usos gráficos.

Está también comprendida aquí la pasta llamada de *nudos* ("screenings").

47.06 PASTA DE FIBRAS OBTENIDAS DE PAPEL O CARTON RECICLADOS (DESPERDICIOS Y DESECHOS) O DE LAS DEMAS MATERIAS FIBROSAS CELULOSICAS.4706.10 – **Pasta de línter de algodón.**4706.20 – **Pasta de fibras obtenidas de papel o cartón reciclados (desperdicios y desechos).**– **Las demás:**4706.91 -- **Mecánicas.**4706.92 -- **Químicas.**4706.93 -- **Semiquímicas.**

Los tipos más importantes de materias fibrosas celulósicas distintas de la madera que se utilizan para fabricar la pasta de esta partida se mencionan en las Consideraciones Generales.

La pasta de fibras obtenidas a partir de papel o cartón para reciclar (desperdicios y desechos) se presenta generalmente en forma de hojas secas y en balas y está constituida por una mezcla heterogénea de fibras celulósicas obtenidas a partir de papel o de cartón reciclado (desperdicios y desechos). Puede estar blanqueada o cruda. Esta pasta es el resultado de una serie de operaciones de limpieza mecánica o química, de depuración y destintado. Puede contener pequeñas cantidades de residuos como tinta, arcilla, almidón, capas de polímeros o colas, según fuera la materia bruta y el alcance de las operaciones efectuadas.

La pasta de esta partida, distinta de la fabricada con papel o cartón para reciclar (desperdicios y desechos), puede obtenerse por procedimiento mecánico, químico o por una combinación de ambos procedimientos.

47.07 PAPEL O CARTON PARA RECICLAR (DESPERDICIOS Y DESECHOS).4707.10 – **Papel o cartón Kraft crudo o papel o cartón corrugado.**

4707.20 – **Los demás papeles o cartones obtenidos principalmente a partir de pasta química blanqueada sin colorear en la masa.**

4707.30 – **De papel o cartón obtenidos principalmente a partir de pasta mecánica (por ejemplo: diarios, periódicos e impresos similares).**

4707.90 – **Los demás, incluidos los desperdicios y desechos sin clasificar.**

Los desperdicios de papel o de cartón de esta partida comprenden las raspaduras, recortes, hojas rotas, periódicos viejos y publicaciones, maculaturas y pruebas de imprenta y artículos similares.

La partida comprende también las manufacturas viejas de papel o de cartón.

Estos desperdicios y desechos, se utilizan normalmente para la fabricación del papel, presentándose habitualmente en balas prensadas, pero hay que observar que una utilización excepcional para otros fines (por ejemplo, embalajes), no modificaría la clasificación.

La lana de papel, incluso fabricada a partir de desperdicios de papel, se clasifica en la **partida 48.23**.

Esta partida **excluye** también los desperdicios y desechos de papel o de cartón que contengan metal precioso o compuestos de metal precioso, de los tipos utilizados principalmente para la recuperación de metal precioso, sobre todo los desechos procedentes de papel o cartón fotográficos que contengan plata o compuestos de plata (**partida 71.12**).

*

* *

Nota Explicativa de Subpartidas.

Subpartidas 4707.10, 4707.20 y 4707.30

Aunque en principio las subpartidas 4707.10, 4707.20 y 4707.30 se refieren a los desperdicios y desechos de papel clasificados, la inclusión en una de estas subpartidas no queda afectada por la presencia de pequeñas cantidades de papel o cartón que pertenezcan a otra de las Subpartidas de la partida 47.07.

CAPITULO 48

PAPEL Y CARTON; MANUFACTURAS DE PASTA DE CELULOSA, DE PAPEL O CARTON

Notas.

- 1.- En este Capítulo, salvo disposición en contrario, cualquier referencia a *papel* incluye también al cartón, sin que se tenga en cuenta el espesor o el peso por m².
- 2.- Este Capítulo no comprende:
 - a) los artículos del Capítulo 30;
 - b) las hojas para el marcado a fuego de la partida 32.12;
 - c) los papeles perfumados y los papeles impregnados o recubiertos de cosméticos (Capítulo 33);
 - d) el papel y la guata de celulosa impregnados, recubiertos o revestidos de jabón o de detergentes (partida 34.01), o de cremas, encáusticos, abrillantadores (lustres) o preparaciones similares (partida 34.05);
 - e) el papel y cartón sensibilizados de las partidas 37.01 a 37.04;
 - f) el papel impregnado con reactivos de diagnóstico o de laboratorio (partida 38.22);
 - g) el plástico estratificado con papel o cartón, los productos constituidos por una capa de papel o cartón recubiertos o revestidos de una capa de plástico cuando el espesor de este último sea superior a la mitad del espesor total, y las manufacturas de estas materias, excepto los revestimientos para paredes de la partida 48.14 (Capítulo 39);
 - h) los artículos de la partida 42.02 (por ejemplo: artículos de viaje);
 - ij) los artículos del Capítulo 46 (manufacturas de espartería o cestería);
 - k) los hilados de papel y los artículos textiles de hilados de papel (Sección XI);
 - l) los artículos de los Capítulos 64 o 65;
 - m) los abrasivos aplicados sobre papel o cartón (partida 68.05) y la mica aplicada sobre papel o cartón (partida 68.14); por el contrario, el papel o cartón revestidos de polvo de mica se clasifican en este Capítulo;
 - n) las hojas y tiras delgadas de metal con soporte de papel o cartón (Sección XV);

- o) los artículos de la partida 92.09;
 - p) los artículos del Capítulo 95 (por ejemplo: juguetes, juegos, artefactos deportivos) o del Capítulo 96 (por ejemplo: botones).
- 3.- Salvo lo dispuesto en la Nota 7, se clasifican en las partidas 48.01 a 48.05 el papel y cartón que, por calandrado u otro modo, se hayan alisado, satinado, abrillantado, glaseado, pulido o sometido a otras operaciones de acabado similares, o a un falso afiligranado o un aprestado en la superficie, así como el papel, cartón, guata de celulosa y napa de fibras de celulosa, coloreados o jaspeados en la masa por cualquier procedimiento. Salvo lo dispuesto en la partida 48.03, estas partidas no se aplican al papel, cartón, guata de celulosa y napa de fibras de celulosa que hayan sido tratados de otro modo.
- 4.- En este Capítulo se considera *papel prensa* el papel sin estucar ni recubrir de los tipos utilizados para la impresión de diarios, en el que el contenido de fibras de madera obtenidas por procedimiento mecánico o químico-mecánico sea superior o igual al 65% en peso del contenido total de fibra, sin encolar o muy ligeramente encolado, cuyo índice de rugosidad, medido en el aparato Parker Print Surf (1 MPa) sobre cada una de las caras, sea superior a 2.5 micras (micrómetros, micrones) y de peso superior o igual a 40 g/m² pero inferior o igual a 65 g/m².
- 5.- En la partida 48.02, se entiende por *papel y cartón de los tipos utilizados para escribir, imprimir u otros fines gráficos y papel y cartón para tarjetas o cintas para perforar (sin perforar)*, el papel y cartón fabricados principalmente con pasta blanqueada o con pasta obtenida por procedimiento mecánico o químico-mecánico y que cumplan alguna de las condiciones siguientes:
- Para el papel o cartón de peso inferior o igual a 150 g/m²:
- a) un contenido de fibras obtenidas por procedimiento mecánico o químico-mecánico superior o igual al 10 %, y
 - 1) un peso inferior o igual a 80 g/m² , o
 - 2) estar coloreado en la masa;
 - b) un contenido de cenizas superior al 8%, y
 - 1) un peso inferior o igual a 80 g/m², o
 - 2) estar coloreado en la masa;
 - c) un contenido de cenizas superior al 3% y un grado de blancura (factor de reflectancia) superior o igual al 60%;
 - d) un contenido de cenizas superior al 3% pero inferior o igual al 8%, un grado de blancura (factor de reflectancia) inferior al 60% y un índice de resistencia al estallido inferior o igual a 2.5 kPa·m²/g; o
 - e) un contenido de cenizas inferior o igual al 3 %, un grado de blancura (factor de reflectancia) superior o igual al 60% y un índice de resistencia al estallido inferior o igual a 2.5 kPa·m²/g;
- Para el papel o cartón de peso superior a 150 g/m²:
- a) estar coloreado en la masa;
 - b) un grado de blancura (factor de reflectancia) superior o igual al 60%, y
 - 1) un espesor inferior o igual a 225 micras (micrómetros, micrones), o
 - 2) un espesor superior a 225 micras pero inferior o igual a 508 micras (micrómetros, micrones) y un contenido de cenizas superior al 3%;
 - c) un grado de blancura (factor de reflectancia) inferior al 60%, un espesor inferior o igual a 254 micras (micrómetros, micrones) y un contenido de cenizas superior al 8%.
- Sin embargo, la partida 48.02 no comprende el papel y el cartón filtro (incluido el papel para bolsitas de té) ni el papel y cartón fieltro.
- 6.- En este Capítulo se entiende por *papel y cartón Kraft*, el papel y cartón con un contenido de fibras obtenidas por procedimiento químico al sulfato o a la sosa (soda) superior o igual al 80 % en peso del contenido total de fibra.
- 7.- Salvo disposición en contrario en los textos de partida, el papel, cartón, guata de celulosa y napa de fibras de celulosa, que puedan clasificarse en dos o más de las partidas 48.01 a 48.11, se clasificarán en la que, de entre ellas, figure en la Nomenclatura en último lugar por orden de numeración.
- 8.- En las partidas 48.01 y 48.03 a 48.09, se clasifican solamente el papel, cartón, guata de celulosa y napa de fibras de celulosa que se presentan en una de las formas siguientes:
- a) tiras o bobinas (rollos) de anchura superior a 36 cm; o
 - b) hojas cuadradas o rectangulares en las que sus lados sean superiores a 30 cm y a 15 cm, medidos sin plegar.

- 9.- En la partida 48.14, se entiende por *papel para decorar y revestimientos similares de paredes o techos*:
- a) el papel en bobinas (rollos) de anchura superior o igual a 45 cm pero inferior o igual a 160 cm, adecuado para la decoración de paredes o de techos:
 - 1) graneado, gofrado, coloreado, impreso con motivos o decorado de otro modo en la superficie (por ejemplo: con tundizno), incluso recubierto o revestido de un plástico protector transparente; o
 - 2) con la superficie graneada debido a la presencia de partículas de madera, de paja, etc.; o
 - 3) recubierto o revestido en la cara vista con plástico que esté graneado, gofrado, coloreado, impreso con motivos o decorado de otro modo; o
 - 4) revestido en la cara vista con materia trenzable, incluso tejida en forma plana o paralelizada;
 - b) las cenefas y frisos de papel, tratados como los anteriores, incluso en bobinas (rollos), adecuados para la decoración de paredes o techos;
 - c) los revestimientos murales de papel constituidos por varios paneles, en bobinas (rollos) o en hojas, impresos de modo que formen un paisaje, una figura u otro motivo después de colocados en la pared.
- Las manufacturas con soporte de papel o cartón susceptibles de utilizarse como cubresuelos o como revestimientos de paredes se clasifican en la partida 48.15.
- 10.- La partida 48.20 no comprende las hojas y tarjetas sueltas, cortadas en formatos, incluso impresas, estampadas o perforadas.
- 11.- Se clasificarán, en particular, en la partida 48.23, el papel y cartón perforados para mecanismos Jacquard o similares y los encajes de papel.
- 12.- Con excepción de las partidas 48.14 y 48.21, el papel, cartón, guata de celulosa y las manufacturas de estas materias, con impresiones o ilustraciones que no sean accesorias en relación con su utilización principal se clasifican en el Capítulo 49.

0

0 0

Notas de Subpartida.

- 1.- En las subpartidas 4804.11 y 4804.19, se considera *papel y cartón para caras (cubiertas)* ("Kraftliner") el papel y cartón alisados en ambas caras o satinados en una cara, presentados en bobinas (rollos) en los que el contenido de fibras de madera obtenidas por el procedimiento químico al sulfato o a la sosa (soda) sea superior o igual al 80% en peso del contenido total de fibra, de peso superior a 115 g/m² y con una resistencia mínima al estallido Mullen igual a los valores indicados en el cuadro siguiente o, para cualquier otro peso, sus equivalentes interpolados o extrapolados linealmente.

Peso g/m ²	Resistencia mínima al estallido Mullen kPa
115	393
125	417
200	637
300	824
400	961

- 2.- En las subpartidas 4804.21 y 4804.29, se considera *papel Kraft para sacos (bolsas)* el papel alisado en ambas caras, presentado en bobinas (rollos), en el que el contenido de fibras obtenidas por el procedimiento químico al sulfato o a la sosa (soda) sea superior o igual al 80% en peso del contenido total de fibra, de peso superior o igual a 60 g/m² pero inferior o igual a 115 g/m², y que responda a una de las condiciones siguientes:
- a) que tenga un índice de estallido Mullen superior o igual a 3.7 kPa·m²/g y un alargamiento superior al 4.5% en la dirección transversal y al 2% en la dirección longitudinal de la máquina;
 - b) que tenga la resistencia mínima al desgarre y a la ruptura por tracción indicadas en el cuadro siguiente o sus equivalentes interpolados linealmente para cualquier otro peso:

Resistencia mínima al desgarre mN	Resistencia mínima a la ruptura por tracción
--------------------------------------	---

			kN/m	
Peso G/m ²	Dirección longitudinal de la máquina	Dirección longitudinal de la máquina más dirección transversal	Dirección transversal	Dirección longitudinal de la máquina más dirección transversal
60	700	1,510	1.9	6
70	830	1,790	2.3	7.2
80	965	2,070	2.8	8.3
100	1,230	2,635	3.7	10.6
115	1,425	3,060	4.4	12.3

- 3.- En la subpartida 4805.11, se entiende por *papel semiquímico para acanalar* el papel presentado en bobinas (rollos), en el que el contenido de fibras crudas de madera de frondosas obtenidas por procedimiento semiquímico sea superior o igual al 65% en peso del contenido total de fibra y con una resistencia al aplastamiento según el método CMT 30 (Corrugated Medium Test con 30 minutos de acondicionamiento) superior a 1.8 newtons/g/m² para una humedad relativa de 50%, a una temperatura de 23 °C.
- 4.- La subpartida 4805.12 comprende el papel en bobinas (rollos), compuesto principalmente de pasta de paja obtenida por procedimiento semiquímico, de peso superior o igual a 130 g/m² y con una resistencia al aplastamiento según el método CMT 30 (Corrugated Medium Test con 30 minutos de acondicionamiento) superior a 1.4 newtons/g/m² para una humedad relativa de 50%, a una temperatura de 23°C.
- 5.- Las subpartidas 4805.24 y 4805.25 comprenden el papel y el cartón compuestos exclusiva o principalmente de pasta de papel o cartón reciclado (de desperdicios y desechos). El papel "Testliner" puede igualmente tener una capa superficial de papel coloreado o compuesto de pasta blanqueada o cruda, sin reciclar. Estos productos tienen un índice de estallido Mullen superior o igual a 2 kPa·m²/g.
- 6.- En la subpartida 4805.30, se entiende por *papel sulfito para envolver*, el papel satinado en una cara en el que el contenido de fibras de madera obtenidas por el procedimiento químico al sulfito sea superior o igual al 40% en peso del contenido total de fibra, con un contenido de cenizas inferior o igual al 8 % y con un índice de estallido Mullen superior o igual a 1.47 kPa·m²/g.
- 7.- En la subpartida 4810.22, se entiende por *papel estucado o cuché* ligero (liviano) ("L.W.C.") ("light-weight coated"), el papel estucado en las dos caras, de peso inferior o igual a 72 g/m², con un peso de la capa de estucado inferior o igual a 15 g/m² por cada cara, con un soporte constituido por fibras de madera obtenidas por procedimiento mecánico, cuyo contenido sea superior o igual al 50% en peso del contenido total de fibra.

*
* *

Notas Explicativas de Subpartida.

Nota 1 de Subpartida.

En esta Nota, la resistencia mínima al estallido Mullen se expresa en kilopascales (kPa). Los valores equivalentes expresados en g/cm² son los siguientes:

Peso g/m ²	KPa	g/cm ²
115	393	4, 030
125	417	4, 250
200	637	6, 500
300	824	8, 400
400	961	9, 800

El cálculo para los valores intermedios (interpolación) o para valores eventualmente superiores a 400 gr. (extrapolación) puede hacerse por medio de las fórmulas siguientes:

Peso base	Resistencia mínima al estallido Mullen g/cm ²
Que no exceda de 125 g/m ²	Peso base (g/m ²) x 22 + 1,500
Que exceda de 125 g/m ² Pero sin exceder de 200 g/m ² .	Peso base (g/m ²) x 30 + 500
Que exceda de 200 g/m ² , Pero sin exceder de 300 g/m ² .	Peso base (g/m ²) x 19 + 2,700
Que exceda de 300 g/m ² .	Peso base (g/m ²) x 14 + 4,200

Nota 2 de subpartida

Para los papeles con un peso por metro cuadrado situado entre los valores indicados en esta Nota, la resistencia mínima puede calcularse (con un margen de error inferior o igual al 2 %) por medio de las fórmulas del cuadro siguiente:

	<u>Valor mínimo</u>
Desgarre, en dirección longitudinal (mN) (cifra redondeada al múltiplo más próximo de 5 milinewtons).	Peso base (g/m ²) x 13.23 – 94.64
Desgarre, en dirección longitudinal más Dirección transversal (mN) (cifra redondeada como se indica más arriba).	Peso base (g/m ²) x 28.22 – 186.2
Alargamiento en dirección transversal (kN/m). Alargamiento en dirección longitudinal	Peso base (g/m ²) x 0.0449 – 0.8186
Más dirección transversal (kN/m).	Peso base (g/m ²) x 0.1143 – 0.829

*
* *

Notas Explicativas de aplicación nacional:

1. En este Capítulo, la expresión papel y cartón estucados se aplica por igual a los papeles y cartones que han sido recubiertos, en una o ambas caras, con sustancias orgánicas o inorgánicas.

*
* *

CONSIDERACIONES GENERALES

En las Notas Explicativas de este Capítulo, y salvo disposición en contrario, el término *papel* abarca al mismo tiempo el cartón y el papel, sin tener en cuenta el espesor o el peso por metro cuadrado.

El papel se compone de las fibras celulósicas de la pasta del Capítulo 47 entremezcladas y aglomeradas en forma de hojas. Numerosos productos, como ciertas materias utilizadas en la fabricación de bolsitas de té, están constituidos por una mezcla de fibras celulósicas y fibras textiles (especialmente fibras sintéticas o artificiales, tal como se definen en la Nota 1 del Capítulo 54). Los productos en los que las fibras textiles predominen en peso no se consideran papel sino que se clasifican como tela sin tejer (**partida 56.03**).

Para determinar las propiedades físicas del papel y cartón del Capítulo 48 y con el fin de evitar cualquier incoherencia que pueda resultar de la aplicación de diferentes métodos de ensayo, es especialmente deseable que todas las administraciones utilicen los de la Organización Internacional de Normalización (ISO). Cada vez que se mencionen en este Capítulo los criterios analíticos y físicos enumerados a continuación hay que utilizar las normas ISO siguientes:

Contenido de cenizas:

ISO 2144 Papel y cartón - Determinación de las cenizas

Grado de blancura:

ISO 2470 Papel y cartón - Medida del factor de reflectancia difusa por incidencia (grado de blancura ISO)

Determinación de la resistencia e índice de estallido:

ISO 2758 Papel - Determinación de la resistencia de estallido

ISO 2759 Cartón - Determinación de la resistencia de estallido

CMT 60 (resistencia de formación por choque o aplastamiento):

ISO 7263 Papel acanalado plisado medio para cartón ondulado - Determinación de la resistencia al aplastamiento de las ondulaciones después del plegado en Laboratorio

Composición de las fibras:

ISO 9184/1-3 Papel, cartón y pasta - Análisis de la mezcla de los diversos componentes del papel o cartón.

Gramaje (peso):

ISO 536 Papel y cartón - Determinación del gramaje

Índice de rugosidad "Parker Print-Surf"

ISO 8791/4 Papel y cartón- Determinación de la rugosidad/lisura (métodos de pérdida por el aire)

Espesor de una hoja sola:

ISO 534 Papel y cartón - Determinación del espesor y la densidad de la masa aparente o densidad aparente de la hoja.

Resistencia al desgarro:

ISO 1974 Papel - Determinación de la resistencia al desgarro (Método Elmendorf)

Resistencia a la ruptura por tracción:

ISO 1924/2 Papel y cartón - Determinación de las propiedades a esfuerzos de tracción - Apartado 2: Método de variación constante de elongación.

Tanto si se hace mecánicamente como si se hace a mano, la fabricación propiamente dicha del papel consta de tres fases distintas: la preparación de la pasta, la formación de las hojas y el acabado (aprestos o transformaciones).

PREPARACION DE LA PASTA

La preparación de la pasta tiene por objeto dar a la pasta papelera (incluso constituida por una mezcla de distintas pastas), por dilución en agua y mezclado mecánico, una consistencia conveniente, después de la incorporación eventual de cargas, colas o de colorantes.

Las cargas, que son casi siempre de origen inorgánico (por ejemplo: caolín, dióxido de titanio, carbonato de calcio), sirven para aumentar la opacidad del papel, mejorar la aptitud para la impresión y economizar pasta. Las colas, generalmente constituidas por gelatina o resinas insolubilizadas por un alumbre, hacen al papel menos absorbente para la tinta, etc.

FORMACION DE LA HOJA

A) Papel y cartón fabricado mecánicamente.

En la máquina de mesa plana (tipo Fourdrinier), la más extendida, la pasta así preparada se vierte en un órgano filtrante (caja de llegada de la pasta) y después en una mesa de fabricación constituida por una tela sin fin ancha y larga, de monofilamentos sintéticos o artificiales, de latón o de bronce, que se desliza como

un tapiz móvil y animada, generalmente, de un movimiento vibratorio que facilita el afieltrado de las fibras, mientras que la eliminación del agua se efectúa a través de la tela por gravedad y con la ayuda de dispositivos como las cajas aspirantes y las de desgotado, que están colocadas en el recorrido de la tela. En ciertas máquinas la banda de pasta, sin consistencia todavía, pasa después por un cilindro desgotador ("dandyroll"), provisto de tela metálica, que activa el escurrido de la hoja y la consolida. Según la textura y el labrado específico de la tela, el "dandyroll" permite imprimir al mismo tiempo una filigrana en la hoja. En el extremo de la mesa, la hoja es recogida por una larga banda de fieltro sin fin que la conduce a los cilindros secadores, igualmente provistos de fieltro (prensa húmeda), después pasa entre cilindros metálicos calentados (prensa seca), que perfeccionan el secado.

El método de doble tela, utilizado principalmente en la industria del papel prensa, constituye otra técnica de fabricación. La pasta pasa entre dos rodillos de formado y es transportada entre dos "telas" en una distancia muy corta. En los aparatos que utilizan un método de inyección vertical, esta distancia es habitualmente inferior a 2 metros. Durante este corto trayecto, el agua absorbida por las telas es eliminada por las cajas y los cilindros aspirantes y el papel adquiere forma. La banda de papel así formada es arrastrada a la sección de prensas y al secado. Este método permite obtener un producto con las caras similares, eliminando así el lado fieltro y el lado tela del producto fabricado por el método de mesa plana.

En otros tipos de máquinas análogas, la mesa plana Fourdrinier se reemplaza simplemente por un gran tambor rotativo en celosía, guarnecido con tela metálica y semiinmerso en una cuba llena de pasta refinada (máquina de forma redonda). Al girar la tela metálica se carga con una capa de pasta que se escurre y aglomera antes de llegar a la banda de fieltro de la prensa húmeda, ya sea en banda continua, o bien en hojas separadas, gracias a un dispositivo de tabicado de la forma. Una variante de estas máquinas permite obtener, hoja por hoja, cartones de una o varias capas por enrollado y cortado (enrolladora).

Para la fabricación de papel y cartón *multiplex*, compuesto de varias capas de pasta producidas simultáneamente y reunidas, en la máquina, húmedas y sin aglutinante, se utilizan máquinas que llevan varias mesas planas superpuestas o una batería de formas redondas (máquinas multiformes) o también máquinas combinadas con mesas planas y formas redondas. Las capas de pasta pueden ser de color o de calidades diferentes.

B) Papel y cartón hecho a mano (hoja a hoja).

En el papel y cartón hecho a mano, la fase de fabricación esencial, es decir, la formación de la hoja, se realiza a mano, incluso si se ejecutan a máquina operaciones posteriores.

El papel hecho a mano (llamado también a la tina o a la forma) puede obtenerse, en principio, a partir de cualquier pasta para papel, pero se utiliza generalmente pasta a base de trapos de lino o de algodón de la mejor calidad.

La formación de la hoja se hace sacando un poco de pasta líquida sobre la tela metálica de una especie de tamiz rectangular manual (forma) que el obrero sacude para eliminar la mayor parte del agua y afieltrar las fibras. Las hojas se prensan a continuación entre dos fieltros y después se secan en el aire.

La napa metálica de la forma en la que se afieltran las fibras puede llevar hilos paralelizados (verjurado) o dispuestos con un ligamento tafetán (papel tela) y llevar además dibujos o motivos (filigranas).

Las características del papel hecho a mano, que son la resistencia, la durabilidad y sobre todo la calidad del grano, lo hacen adecuado para usos muy especiales: ediciones de gran calidad (libros, grabados, aguafuertes, etc.), papel de cartas de lujo, papel para dibujo, papel timbrado, papel para billetes de banco, papel registro, papel filtro especial, etc. Se emplea también para fabricar tarjetas de felicitación, papel con membrete, calendarios, etc.

Por el hecho de que con frecuencia se obtiene directamente en el formato usual, el papel hecho a mano presenta normalmente los bordes muy irregularmente dentados y adelgazados, con barbas y de espesor poco uniforme. Este criterio no es sin embargo determinante, pues este papel a veces se corta y, por otra parte, algunos papeles mecánicos de calidad, especialmente los que se obtienen en máquinas llamadas "redondas", pueden cortarse con los bordes dentados, aunque en este caso el corte es regular y limpio.

OPERACIONES DE ACABADO

Después de una eventual humidificación, el papel puede someterse a un trabajo de acabado en dispositivos mecánicos de rodillo incorporados o no a la máquina (rodillo secador-glaseador, rodillo de fricción, lisas, calandrias), que permiten dar al papel un glaseado de superficie más o menos intenso en una sola cara (papel friccionado) o en las dos caras (papel alisado, satinado, glaseado, etc.) y, a veces, incluso un cierto afiligranado (falsa filigrana). Prácticamente todos los papeles ordinarios para escritura, impresión o dibujo reciben igualmente un apresto en la superficie (encolado superficial) constituido, por ejemplo, por una especie de cola o de disolución de almidón para mejorar la resistencia superficial, así como la resistencia a la penetración y la difusión de líquidos acuosos, tales como la tinta de escribir.

Papel y cartón cuché o estucado

Estos términos designan el papel en el que una o ambas superficies están recubiertas o estucadas para obtener un glaseado especialmente intenso y adecuar la superficie a determinados usos específicos.

Los productos de recubrimiento son generalmente sustancias minerales, aglutinantes y otros aditivos necesarios para el recubrimiento, tales como endurecedores y dispersantes.

El papel carbón, el papel llamado "autocopia" y demás papeles para copiar o reportar, en rodillos o en hojas de dimensiones determinadas, se clasifican en la **partida 48.09**.

El papel y cartón cuché o estucado con caolín u otras sustancias inorgánicas con aglomerante o sin él, en rodillos o en hojas, se clasifica en la partida 48.10. Además del caolín, las sustancias inorgánicas utilizadas para el estucado comprenden principalmente el sulfato de bario, el carbonato de calcio, el sulfato de calcio, el silicato de magnesio, el óxido de cinc y el polvo metálico. Estas materias de estucado se aplican generalmente con aglutinantes tales como cola, gelatina, materias amiláceas (por ejemplo, almidón o dextrina), goma laca, albúmina, látex sintético. Los productos se estucan con caolín, etc., para obtener una superficie glaseada, satinada o mate. Los productos estucados con caolín o recubiertos con otras materias inorgánicas son principalmente: el papel cuché para impresión (incluido el papel cuché para grabados y papel para cromos utilizado en litografía), el papel cuché para embalajes plegables, el papel metalizado (**excepto** las hojas para el marcado a fuego de la **partida 32.12**), el papel recubierto de polvo de mica, el papel barnizado o esmaltado (utilizado para la fabricación de etiquetas o para forrar cajas). Hay que subrayar que los aglutinantes tales como la cola, materias amiláceas, etc., que se utilizan para fijar la capa o recubrimiento sirven también de apresto de superficie para el papel y cartón, pero que, en los casos de papeles encolados en la superficie sin estucar, este apresto no lleva pigmento.

Salvo las excepciones mencionadas en el texto de la partida, el papel y cartón con una capa de alquitrán, betún, asfalto, plástico u otras materias orgánicas, tales como cera, estearina, tundiznos, polvo de tejido, aserrín de madera, corcho granulado, goma laca, barniz, presentado en rollos o en hojas, se clasifica en la partida 48.11. Para la aplicación de estos revestimientos puede ser innecesario el aglomerante. Se utilizan para obtener las características físicas necesarias para una amplia gama de aplicaciones, por ejemplo, el papel y cartón para envases estancos y papel y cartón antiadhesivos. Estos papeles y cartones estucados o recubiertos comprenden el papel engomado o adhesivo, el papel aterciopelado (recubierto de tundiznos y utilizado para adornar cajas o para la fabricación de papel para decorar), el papel corcho (utilizado para el embalaje), el papel grafitado y el papel alquitranado para envasar.

A estos diversos revestimientos o recubrimientos se incorporan también frecuentemente materias colorantes.

Un gran número de papeles y cartones estucados o recubiertos están además fuertemente glaseados por un calandrado especial o bien recubiertos de un barniz para proteger de la humedad el estucado o recubrimiento (por ejemplo, el papel para decorar lavable).

Se puede establecer una distinción entre el encolado en la superficie, el estucado o el recubrimiento mediante una combinación de diversos métodos de ensayo químicos o físicos. En la mayor parte de los casos, la distinción es fácil de establecer en función de la naturaleza o de la cantidad de la materia presente, o bien en función del conjunto de características del papel o cartón examinado. En general, en el caso de papeles encolados en la superficie, la apariencia y la textura de la superficie natural del papel se mantienen, mientras que en el caso de los papeles estucados o recubiertos, las irregularidades de esta superficie natural están, en amplia medida, suprimidas por el revestimiento.

Pueden surgir dificultades en casos marginales, principalmente por las razones siguientes: los papeles ligeramente estucados pueden obtenerse en la prensa de fijación. Determinadas sustancias presentes en el revestimiento existen también en el papel propiamente dicho (por ejemplo, las cargas) y las fibras pueden ser visibles en el caso del papel estucado o recubierto con materias sin pigmentar (por ejemplo, dispersión acuosa de poli [cloruro de vinilo]). Sin embargo, es posible determinar de qué tipo de papel se trata aplicando uno o varios de los métodos siguientes:

Con frecuencia, el papel cuché o estucado, tal como el papel cuché para grabados, no se distingue apenas, a primera vista, del papel simplemente glaseado. Sin embargo, la capa puede ponerse en evidencia raspando la superficie o separándola por inmersión en agua.

Uno de los métodos de ensayo que permite determinar si estamos en presencia de un papel estucado (principalmente con materias inorgánicas) consiste en pegar el papel en una cinta adhesiva. Al despegar la cinta, la mayor parte de la capa se adhiere a ella. Es preciso disolver entonces las fibras celulósicas y ciertos almidones que se han adherido a la cinta con cuproetilendiamina. La presencia o ausencia de capa se revela comparando el peso de la cinta adhesiva antes y después de estas operaciones. Este método puede a veces utilizarse para los papeles estucados con materias orgánicas.

Entre las demás técnicas que sirven para identificar el papel y el cartón estucado o recubierto, se pueden citar la microscopía electrónica de barrido, la difracción de rayos X y la espectrofotometría de infrarrojos. Estas técnicas de ensayo se aplican al papel y cartón de las partidas 48.10 y 48.11.

Papel y cartón coloreado o impreso

Estos papeles incluyen los revestidos con uno o varios colores aplicados por cualquier procedimiento, incluido el papel rayado, con motivos decorativos, dibujos, etc. Son, en particular; las indianas y el papel imitando el mármol o jaspeado en la superficie. Estos papeles se emplean para diversos usos, tales como el revestimiento de cajas o la encuadernación.

El papel puede estar impreso con tinta de cualquier color, con líneas dispuestas paralelamente o no, o bien cruzadas. Estos papeles se utilizan principalmente para hacer libros de contabilidad, cuadernos escolares, cuadernos de dibujo, papel o cuadernos para música, papel para diagramas, papel de cartas, cuadriculado, de libretas, etc.

Se clasifica en este Capítulo el papel impreso, tal como el papel de envolver utilizado en el comercio, con una razón social, una marca, un dibujo o instrucciones sobre el uso de la mercancía, etc., de carácter accesorio, que no modifique su utilización principal o permita considerarlo como perteneciente al **Capítulo 49** (véase la Nota 12 de este Capítulo).

Papel y cartón impregnado

Esta categoría está constituida por los papeles y cartones en los que ha penetrado a fondo, por ejemplo, aceite, cera, parafina o plástico, para conferirle propiedades específicas, tales como, impermeabilidad, transparencia, etc. El papel y cartón impregnado se utiliza ampliamente para el envasado o el aislamiento eléctrico.

Entre los papeles y cartones impregnados, se pueden citar: el papel de envasar aceitado; el papel para copiar aceitado o encerado; el papel para clisés o estenciles; el papel y cartón aislante impregnado de plástico, por ejemplo; el papel cauchutado; el papel y cartón simplemente impregnado de alquitrán o de betún.

Determinados papeles, tales como el papel soporte para papel de decorar, pueden estar impregnados con insecticidas o productos químicos.

*

* *

Este Capítulo también comprende la **guata de celulosa y las napas de fibras de celulosa** que consisten en un número variable de capas muy finas de fibras celulósicas ligeramente afieltradas, superpuestas y laminadas en húmedo de tal modo que tienden a separarse por zonas durante el secado.

CAMPO DE APLICACION DEL CAPITULO

Este Capítulo comprende:

- I) El papel y cartón, la guata de celulosa y las napas de fibras de celulosa, de cualquier clase, en bobinas (rollos) o en hojas, repartidos así:
 - A) Las partidas 48.01, 48.02, 48.04 y 48.05 comprenden el papel sin estucar ni recubrir fabricado mecánicamente, que puede estar encolado o haberse sometido a operaciones elementales de acabado (por ejemplo, alisado, satinado o glaseado). La partida 48.02 comprende igualmente el papel hecho a mano sin estucar ni recubrir, que puede haberse sometido a las mismas operaciones. La partida 48.03 se refiere al papel sin estucar ni recubrir para usos domésticos, de higiene o de tocador, a la guata de celulosa y las napas de fibras de celulosa, que pueden haberse sometido a las operaciones citadas en la partida. La Nota 3 del Capítulo estipula las operaciones autorizadas a que pueden someterse el papel, cartón, guata de celulosa y las napas de fibras de celulosa de las partidas 48.01 a 48.05.

Los tratamientos autorizados en las partidas 48.01 a 48.05 tienen como característica la de ser operaciones que forman parte de la serie normal en la fabricación del papel. La característica del papel de estas partidas es que conserva el aspecto y la textura de la superficie natural. En el caso del papel estucado, las irregularidades de la superficie natural del papel se han eliminado en gran medida por la sustancia de recubrimiento, que confiere una nueva superficie no celulósica de aspecto más atractivo.
 - B) Las partidas 48.06 a 48.11, por el contrario, se refieren a determinados papeles o cartones de fabricación especial (por ejemplo, sulfurizados, cristal y similares) o al papel, cartón, guata de celulosa y napas de fibras de celulosa que se han sometido a tratamientos o trabajos más avanzados (por ejemplo, apergaminado, encolado, ondulado, rizado, gofrado, perforado, rayado, estucado, recubierto, impregnado o coloreado).

*

* *

Cuando el papel o cartón puedan clasificarse a la vez en dos o más partidas de las mencionadas anteriormente se clasificará en la última partida por orden de numeración en la Nomenclatura (Nota 7 de este Capítulo), **salvo** que el texto de una partida disponga lo contrario.

Conviene también observar que las partidas 48.01 y 48.03 a 48.09 se refieren exclusivamente al papel, cartón, guata de celulosa y napas de fibra de celulosa, presentados:

- 1) en tiras o bobinas (rollos) de anchura superior a 36 cm; o
- 2) en hojas cuadradas o rectangulares con un lado superior a 36 cm y el otro superior a 15 cm, sin plegar.

Por el contrario, las partidas 48.02, 48.10 y 48.11 comprenden el papel y el cartón, en bobinas (rollos) o en hojas cuadradas o rectangulares, de cualquier otro tamaño. Sin embargo, el papel y cartón hecho a mano (hoja a hoja) de cualquier dimensión y con la forma en que se ha obtenido, es decir, en el que todos los bordes presentan las barbas de su obtención, siguen clasificados en la partida 48.02, salvo lo dispuesto en la Nota 7 del Capítulo.

- II) Los bloques y placas filtrantes de pasta de papel (partida 48.12), el papel para cigarrillos, incluso cortado al tamaño adecuado o en librillos o tubos (partida 48.13), el papel para decorar y revestimientos similares de paredes (definidos en la Nota 9 de este Capítulo), el papel para vidrieras (partida 48.14), los cubresuelos con soporte de papel o cartón, incluso cortados (partida 48.15).
- III) El papel, cartón, guata de celulosa y las napas de fibras de celulosa (excepto las mencionadas en las partidas 48.02, 48.10 o 48.11, o en el apartado II anterior) en rollos o en hojas, cortados en dimensiones inferiores a las mencionadas en apartado I anterior o con formas distintas de la cuadrada o rectangular y los artículos de pasta de papel, papel, cartón, guata de celulosa o napas de fibras de celulosa. Estos productos se clasifican en las partidas 48.16 a 48.23.

En las partidas 48.12, 48.18, 48.22 y 48.23 y en las Notas explicativas correspondientes, los términos *pasta de papel* comprenden el conjunto de productos que se clasifican en las partidas 47.01 a 47.06, es decir, la pasta de madera o de otras materias fibrosas celulósicas.

Sin embargo, este Capítulo **no comprende** los artículos excluidos por las Notas 2 y 12 de este Capítulo.

48.01 PAPEL PRENSA EN BOBINAS (ROLLOS) O EN HOJAS.

El término *papel prensa* está definido en la Nota 4 de este Capítulo.

En esta definición se consideran *fibras de madera obtenidas por procedimiento mecánico o químico-mecánico* las fibras obtenidas por diferentes técnicas de fabricación de pasta de madera en las que el desfibrado se obtiene total o principalmente ejerciendo fuerzas mecánicas sobre la materia prima. Generalmente, estas fibras se presentan en forma de:

- 1) **La pasta mecánica**, que comprende la obtenida a la muela (SGW) y la pasta mecánica a presión (PGW), así como la obtenida por refinado, por ejemplo la pasta mecánica refinada (RMP) y la pasta termomecánica (TMP).
- 2) **La pasta químico-mecánica**, que se obtiene también por refinado pero a la que se han añadido **pequeñas cantidades** de productos químicos durante el tratamiento. Comprende principalmente la pasta químico-termomecánica (CTMP), la químico-mecánica refinada (CRMP) y la termo-químico-mecánica (TCMP) pero **no comprende** la pasta semiquímica normalmente conocida como pasta semiquímica al sulfito neutro o pasta al monosulfito (NSSC), la pasta semiquímica al bisulfito y la pasta Kraft semiquímica.

Para una descripción más detallada de los métodos de producción de estas pastas, véanse las Notas explicativas de las partidas 47.01 y 47.05.

En esta definición, la expresión fibras de madera **no comprende** las fibras de bambú.

De acuerdo con la Nota 8 de este Capítulo, la partida 48.01 se aplica solamente al papel prensa presentado en tiras o bobinas (rollos) de anchura superior a 36 cm o en hojas cuadradas o rectangulares con un lado superior a 36 cm y el otro superior a 15 cm, sin plegar.

El papel prensa de esta partida puede haberse sometido a las operaciones mencionadas en la Nota 3 de Capítulo. Sin embargo, si ha sufrido otras operaciones, **se excluye**.

48.02 PAPEL Y CARTON, SIN ESTUCAR NI RECUBRIR, DE LOS TIPOS UTILIZADOS PARA ESCRIBIR, IMPRIMIR U OTROS FINES GRAFICOS Y PAPEL Y CARTON PARA TARJETAS O CINTAS PARA PERFORAR (SIN PERFORAR), EN BOBINAS (ROLLOS) O EN HOJAS DE FORMA CUADRADA O RECTANGULAR, DE CUALQUIER TAMAÑO, EXCEPTO EL PAPEL DE LAS PARTIDAS 48.01 O 48.03; PAPEL Y CARTON HECHOS A MANO (HOJA A HOJA).

4802.10 – **Papel y cartón hechos a mano (hoja a hoja).**

- 4802.20 – **Papel y cartón soporte para papel o cartón fotosensibles, termosensibles o electrosensibles.**
- 4802.30 – **Papel soporte para papel carbón (carbónico).**
- 4802.40 – **Papel soporte para papeles de decorar paredes.**
- Los demás papeles y cartones, sin fibras obtenidas por procedimiento mecánico o químico-mecánico o con un contenido total de estas fibras inferior o igual al 10 % en peso del contenido total de fibra:
- 4802.54 – – **De peso inferior a 40 g/m².**
- 4802.55 – – **De peso superior o igual a 40 g/m² pero inferior o igual a 150 g/m², en bobinas (rollos).**
- 4802.56 – – **De peso superior o igual a 40 g/m² pero inferior o igual a 150 g/m², en hojas en las que un lado sea inferior o igual a 435 mm y el otro sea inferior o igual a 297 mm, medidos sin plegar.**
- 4802.57 – – **Los demás, de peso superior o igual a 40 g/m² pero inferior o igual a 150 g/m²**
- 4802.58 – – **De peso superior a 150 g/m²**
- Los demás papeles y cartones, con un contenido total de fibras obtenidas por procedimiento mecánico o químico-mecánico superior al 10 % en peso del contenido total de fibra:
- 4802.61 – – **En bobinas (rollos).**
- 4802.62 – – **En hojas en las que un lado sea inferior o igual a 435 mm y el otro sea inferior o igual a 297 mm, medidos sin plegar.**
- 4802.69 – – **Los demás.**

El papel y el cartón, sin estucar ni recubrir, de los tipos utilizados para escribir, imprimir u otros fines gráficos, y el papel y el cartón para tarjetas o cintas para perforar de esta partida se definen en la Nota 5 de este Capítulo. Se clasifican siempre en esta partida el papel y cartón que cumplan con esa definición.

El papel y el cartón hechos a mano (hoja a hoja) de cualquier dimensión y con la forma en que se ha obtenido, es decir, cuyos bordes conserven las barbas de su obtención, se clasifican, salvo las disposiciones de la Nota 7, en esta partida.

El papel y el cartón hechos a mano (hoja a hoja), en el que uno de los lados por lo menos se ha raspado o cortado, y el papel y el cartón fabricado a máquina sólo se clasifican, sin embargo, en esta partida cuando se presentan en tiras o en bobinas (rollos), o en hojas cuadradas o rectangulares de cualquier tamaño. Cortados en otras formas o dimensiones, se clasifican en otras partidas de este Capítulo (por ejemplo, **partidas 48.17, 48.21 o 48.23**).

El papel y cartón de esta partida puede estar sometido a los tratamientos estipulados en la Nota 3 del presente Capítulo, es decir, estar calandrado, alisado, satinado, lustrado, glaseado, pulido, etc., o bien tener un falso afiligranado o encolado en la superficie, o un coloreado o jaspeado en masa. Se **excluye** el papel y cartón tratado de otro modo y se clasifica generalmente en las **partidas 48.06 a 48.11**.

Además del papel y cartón hecho a mano (hoja a hoja), esta partida comprende, salvo lo dispuesto en la Nota 5 de este Capítulo:

A) Los papeles y cartones soporte tales como:

- 1) el papel y cartón de los tipos utilizados como soporte para papel y cartón fotosensible, termosensible o electrosensible;
- 2) el papel soporte para transformar en papel carbón de un solo uso o en otro papel carbón;
- 3) el papel soporte para papel de decorar;
- 4) el papel y cartón soporte para papel y cartón estucado con caolín de la partida 48.10.

B) Los demás papeles y cartones de los tipos utilizados para escribir, imprimir u otros fines gráficos, tales como:

- 1) el papel para revistas y el papel de edición (incluidos los papeles delgados y esponjosos para edición);
- 2) el papel para imprimir en offset;
- 3) la cartulina para imprimir, la cartulina para fichas, el papel y cartón soporte para tarjetas postales, el papel y cartón soporte para etiquetas y el papel para tapas;
- 4) el papel para carteles, para dibujar, para cuadernos y bloques de notas, el papel de cartas y el papel escolar;

- 5) el papel *bond*, para copiar, para mimeografiar, para máquinas de escribir, el papel cebolla y demás papeles para correspondencia personal o de oficina, incluido el papel utilizado en impresoras y en fotocopadoras;
 - 6) el papel para libros de contabilidad, los rollos de papel para máquinas de calcular;
 - 7) el papel para sobres y carpetas;
 - 8) el papel para registros o para formularios, incluso para formularios en continuo;
 - 9) el papel de seguridad, tal como el papel para cheques, sellos, billetes de banco o similares.
- C) El papel y cartón para tarjetas o cintas perforadas, sin perforar.
- Se **excluyen** igualmente de esta partida:
- a) El papel prensa (**partida 48.01**).
 - b) El papel de la **partida 48.03**.
 - c) El papel y cartón filtro (incluido el papel para bolsitas de té) y el papel y cartón fieltro (**partida 48.05**).
 - d) El papel para cigarrillos (**partida 48.13**).

0

0 0

Notas Explicativas de Subpartida.

Subpartida 4802.20

Salvo lo dispuesto en la Nota 5 de este Capítulo, el papel y cartón soporte para papel o cartón fotosensible generalmente es papel o cartón de pasta de trapos, o papel o cartón finos que contienen pasta de trapos, exentos de cualquier sustancia extraña y principalmente de elementos metálicos (hierro o cobre).

Subpartida 4802.30

Salvo lo dispuesto en la Nota 5 de este Capítulo, el papel soporte para papel carbón es un papel delgado y resistente al desgarrar. Su peso por metro cuadrado puede variar de 9 a 70 gramos según el uso a que se destine.

48.03 PAPEL DEL TIPO UTILIZADO PARA PAPEL HIGIENICO, TOALLITAS PARA DESMAQUILLAR, TOALLAS, SERVILLETAS O PAPELES SIMILARES DE USO DOMESTICO, DE HIGIENE O TOCADOR, GUATA DE CELULOSA Y NAPA DE FIBRAS DE CELULOSA, INCLUSO RIZADOS ("CREPES"), PLISADOS, GOFRADOS, ESTAMPADOS, PERFORADOS, COLOREADOS O DECORADOS EN LA SUPERFICIE O IMPRESOS, EN BOBINAS (ROLLOS) O EN HOJAS.

Esta partida comprende dos categorías de productos:

- 1) El papel del tipo utilizado para papel higiénico, pañuelos, toallas o servilletas y papeles similares de uso doméstico, de higiene o de tocador. Sin embargo, estos papeles en bobinas (rollos) de ancho inferior o igual a 36 cm o cortados en cualquier tamaño o con forma distinta de las mencionadas en la Nota 8 de este Capítulo y los demás artículos domésticos, de higiene o de tocador fabricados a partir de este tipo de papel se clasifican en la **partida 48.18**.
- 2) La guata de celulosa y las napas de fibras de celulosa. Sin embargo, estos productos en bobinas (rollos) de ancho inferior o igual a 36 cm o cortados en cualquier tamaño o con forma distinta de las mencionadas en la Nota 8 de este Capítulo y los artículos de guata de celulosa o de napas de fibras de celulosa se clasifican en las **partidas 48.18, 48.19 o 48.23**.

La guata de celulosa está formada por una napa de fibras de celulosa de formación abierta, con un rizado superior al 35% y con un peso antes del rizado que puede alcanzar los 20 g/m² por capa; está constituida por una o varias capas.

Las napas de fibras de celulosa llamadas faciales («*tissues*») están formadas por una capa de fibras de celulosa, de formación cerrada, con un rizado inferior o igual al 35% y el peso antes del rizado puede llegar a 20 g/m² por capa. Los faciales («*tissues*») pueden estar constituidos por una o varias capas.

Conviene precisar que, independientemente de los tratamientos indicados en la Nota 3 del presente Capítulo a los que pueden haberse sometido, los productos de esta partida pueden estar rizados, plegados, gofrados, estampados, perforados, coloreados o decorados en la superficie o impresos.

Se **excluyen** igualmente de la partida:

- a) La guata de celulosa impregnada o recubierta de productos farmacéuticos o acondicionada para la venta al por menor con fines medicinales, quirúrgicos, odontológicos o veterinarios (**partida 30.05**).
- b) El papel y la guata de celulosa impregnados, recubiertos o revestidos de jabón o de detergentes (**partida 34.01**), o de betún, cremas para el calzado, encáusticos o preparaciones similares (**partida 34.05**).
- c) El papel secante (**partida 48.05**).

48.04 PAPEL Y CARTÓN KRAFT, SIN ESTUCAR NI RECUBRIR, EN BOBINAS (ROLLOS) O EN HOJAS, EXCEPTO EL DE LAS PARTIDAS 48.02 O 48.03.

– Papel y cartón para caras (cubiertas) (“Kraftliner”):

4804.11 – – Crudos.

4804.19 – – Los demás.

– Papel Kraft para sacos (bolsas):

4804.21 – – Crudo.

4804.29 – – Los demás.

– Los demás papeles y cartones Kraft, de peso inferior o igual a 150 g/m²:

4804.31 – – Crudos.

4804.39 – – Los demás.

– Los demás papeles y cartones Kraft, de peso superior a 150 g/m² pero inferior a 225 g/m²:

4804.41 – – Crudos.

4804.42 – – Blanqueados uniformemente en la masa y con un contenido de fibras de madera obtenidas por procedimiento químico superior al 95% en peso del contenido total de fibra.

4804.49 – – Los demás.

– Los demás papeles y cartones Kraft, de peso superior o igual a 225 g/m²:

4804.51 – – Crudos.

4804.52 – – Blanqueados uniformemente en la masa y con un contenido de fibras de madera obtenidas por procedimiento químico superior al 95% en peso del contenido total de fibra.

4804.59 – – Los demás.

Los términos *papel* y *cartón Kraft* se definen en la Nota 6 del presente Capítulo. Las categorías más importantes de papel y cartón Kraft son el papel y cartón para caras (cubiertas) llamado *Kraftliner*, el papel Kraft para sacos y los demás papeles Kraft para embalaje.

El papel y cartón para caras (cubiertas) llamado *Kraftliner* y el papel Kraft para sacos se definen en las Notas de subpartida 1 y 2 de este Capítulo. Los términos “fibras de madera” en la definición del papel *Kraftliner* **no comprenden** las fibras de bambú.

El papel y cartón Kraft sólo se clasifican en esta partida si se presentan en tiras o bobinas (rollos) de ancho superior a 36 cm o en hojas cuadradas o rectangulares con un lado superior a 36 cm y el otro superior a 15 cm, sin plegar (véase la Nota 8 del Capítulo). Cortados en otras dimensiones o formas, se clasifican, generalmente, en la **partida 48.23**.

El papel y cartón de esta partida puede haberse sometido a los tratamientos estipulados en la Nota 3 de este Capítulo, es decir, estar tratado por calandrado o de otro modo, estar alisado, satinado, abrillantado, pulido, etc., o tener un falso afiligranado, encolado en la superficie o jaspeado en la masa. Se **excluyen** el papel y cartón con otros tratamientos y se clasifican generalmente en las **partidas 48.07, 48.08, 48.10 o 48.11**.

48.05 LOS DEMAS PAPELES Y CARTONES, SIN ESTUCAR NI RECUBRIR, EN BOBINAS (ROLLOS) O EN HOJAS, QUE NO HAYAN SIDO SOMETIDOS A TRABAJOS COMPLEMENTARIOS O TRATAMIENTOS DISTINTOS DE LOS ESPECIFICADOS EN LA NOTA 3 DE ESTE CAPITULO.

– Papel para acanalar:

4805.11 – – Papel semiquímico para acanalar.

4805.12 – – Papel paja para acanalar.

4805.19 – – Los demás.

– “Testliner” (de fibras recicladas):

4805.24 – – De peso inferior o igual a 150 g/m²

4805.25 – – De peso superior a 150 g/m²

4805.30 – Papel sulfito para envolver.

4805.40 – Papel y cartón filtro.

4805.50 – Papel y cartón fieltro, papel y cartón lana.

– Los demás:

4805.91 – De peso inferior o igual a 150 g/m².

4805.92 – De peso superior a 150 g/m² pero inferior a 225 g/m².

4805.93 – De peso superior o igual a 225 g/m².

Esta partida comprende el papel y cartón sin estucar ni recubrir fabricado mecánicamente, en bobinas (rollos) u hojas (en cuanto a las dimensiones, véase la Nota 8 de este Capítulo), con excepción de los artículos comprendidos en las partidas **48.01** a **48.04**. Sin embargo, se **excluyen** ciertos papeles, cartones especiales o artículos especiales (**partidas 48.06** a **48.08** y **partidas 48.12** a **48.16**), así como el papel y cartón sometido a tratamientos distintos de los autorizados por la Nota 3. Por ejemplo, el papel o cartón recubierto o impregnado de las partidas **48.09** a **48.11**.

Entre los papeles y cartones de esta partida, se pueden citar:

- 1) **El papel semiquímico para acanalar** definido en la Nota de subpartida 3 de este Capítulo.
- 2) **El papel y cartón multicapas** que se obtiene comprimiendo en húmedo dos o más capas de pasta de las que, una por lo menos, tiene características diferentes de las otras. Estas diferencias pueden proceder de la naturaleza de la pasta (por ejemplo, pasta de fibras recicladas) o del procedimiento de obtención (por ejemplo, pasta mecánica, pasta química), o, para pastas de la misma naturaleza y obtenidos por los mismos procedimientos, del grado de elaboración de la pasta (por ejemplo, cruda, blanqueada o coloreada).
- 3) **El papel sulfito para envolver** definido en la Nota 6 de subpartida de este Capítulo. El término “fibras de madera” en este punto **no comprende** las fibras de bambú.
- 4) **El papel y cartón filtro** (incluido el papel para bolsitas de té).
- 5) **El papel y cartón fieltro**.
- 6) **El papel secante**.

También están **excluidos** de esta partida los tableros de fibra de madera (**partida 44.11**).

0

0 0

Notas Explicativas de Subpartida.

Subpartida 4805.19

La subpartida 4805.19 comprende el papel para acanalar Wellenstoff, que es un papel en bobinas (rollos) fabricado principalmente con pasta de papel o cartón reciclados (desperdicios y desechos) al que se han añadido aditivos (por ejemplo, almidón), y cuyo peso mínimo es igual o superior a 100 g/m² y su resistencia a la compresión, según el método CMT 30 (Corrugated Medium Test con 30 minutos de acondicionamiento) es superior a 1.6 newtons/g/m² para una humedad relativa del 50 % a una temperatura de 23 °C.

Subpartida 4805.40

El papel y el cartón filtro son productos porosos, exentos de fibras de madera obtenidos por procedimiento mecánico o semiquímico, sin encolar, destinados a retener las partículas sólidas contenidas en líquidos o gases. Se obtienen a partir de pasta de trapos o de pasta química o de una mezcla de estas pastas y también pueden contener fibras sintéticas o fibras de vidrio. La dimensión de los poros está determinada por la de las partículas que deben quedar retenidas. Se pueden citar principalmente los papeles y cartones filtro para la fabricación de saquitos (o bolsas) de té, de filtros de café, de filtros para automóviles así como los papeles y cartones para filtros de análisis, que no deben ser ni ácidos ni alcalinos y deben tener un bajo contenido de cenizas.

Subpartida 4805.50

El papel y cartón fieltro y el papel y cartón lana son productos hechos con una masa fibrosa fuertemente absorbente. Para su fabricación se emplean desperdicios y desechos de papel o cartón, pasta de madera o desperdicios textiles en forma de fibras. Estos productos presentan generalmente un feo aspecto gris azulado, con las superficies toscamente fibrosas y mezcladas de impurezas. Se emplean principalmente para la fabricación de cartones para techos y como armadura para artículos de estuchería y de marroquinería.

(Continúa en la Séptima Sección)

