

K A P I T T E L 4 0

GUMMI OG VARER DERAU

*Alminnelige bestemmelser***Definisjon av gummi.**

Betegnelsen "gummi" er definert i note 1 til dette kapitlet. Når denne betegnelse er brukt uten nærmere angivelse i dette og andre kapitler i tolltariffen, omfatter den følgende produkter:

1. **Naturgummi (kautsjuk), balata, guttaperka, guayule-gummi, chicle og liknende** (dvs. gummi-liknende) **naturlige gummier** (se kommentarene til posisjon 40.01).
2. **Syntetisk gummi** som definert i note 4 til dette kapitlet. Ved utførelsen av det forsøk som kreves i note 4, skal en prøve av umettede, syntetiske stoffer eller av stoffer av det slag som er spesifisert i note 4.c (i form av uvulkanisert råmateriale) vulkaniseres med svovel og så utsettes for strekk- og sammentrekningsforsøk (se kommentarene til posisjon 40.02). Når det gjelder stoffer som inneholder tilsetninger som ikke tillates av note 4, for eksempel mineralolje, skal forsøket utføres på en prøve som ikke inneholder slike tilsetninger eller hvorfra slike tilsetninger er blitt fjernet. Når det gjelder varer av vulkanisert gummi, som ikke kan undersøkes i den foreliggende form, er det nødvendig å få en prøve av det uvulkaniserte råmateriale som varen er laget av for å få utført forsøket. Det kreves imidlertid ingen forsøk for tioplast som definisjonsmessig anses som syntetisk gummi.
3. **Faktis fremstilt av oljer** (se kommentarene til posisjon 40.02).
4. **Gummiregenerat** (se kommentarene til posisjon 40.03).

Betegnelsen "gummi" omfatter ovenstående produkter, også når de er uvulkaniserte, vulkaniserte eller harde.

Med betegnelsen "vulkanisert" forstås i alminnelighet gummi (herunder syntetisk gummi) som er tværbundet med svovel eller andre vulkaniseringsmidler (for eksempel svovelklorid, visse oksider av flerverdige metaller, selen, tellur, tiuramdisulfider og tetrasulfider, visse organiske peroksidar og visse syntetiske polymerer), også ved bruk av varme eller trykk, eller ved høyenergistråling slik at gummien går over fra å være hovedsakelig plastisk til å bli hovedsakelig elastisk. Det gjøres oppmerksom på at kriteriet vedrørende vulkanisering med svovel bare er relevant for note 4, dvs. for å bestemme om et stoff er syntetisk gummi eller ikke. Når et stoff er avgjort til å være syntetisk gummi, er varer laget av dette stoff å anse som varer av vulkanisert gummi som hører under posisjonene 40.07 til 40.17, enten de er blitt vulkanisert med svovel eller med andre vulkaniseringsmidler.

Ved vulkaniseringen tilsettes normalt, i tillegg til vulkaniseringsmidler, også visse andre stoffer, for eksempel akseleratorer, aktivatorer, retardere, myknere, ekstendere, fyllstoffer, forsterkningsmidler eller noen av de tilsetningsstoffene som er nevnt i note 5 B til dette kapitlet. Slike vulkaniserbare blandinger anses som uvulkanisert gummi og klassifiseres under posisjon 40.05 eller 40.06, alt etter den form de foreligger i.

Hardgummi (for eksempel ebonitt) fremstilles ved vulkanisering av gummi med en stor mengde svovel slik at den praktisk talt blir ubøyelig og uelastisk.

Kapitlets omfang.

Dette kapitlet omfatter gummi som definert ovenfor, i form av råvarer eller som halvfabrikata, også vulkanisert eller herdet, samt varer som består helt av gummi eller som har vesentlig karakter av gummivarer, bortsett fra varer som er unntatt i henhold til note 2 til dette kapitlet.

Posisjonene er stort sett ordnet på følgende måte:

- a. Med forbehold av bestemmelsene i note 5, omfatter posisjonene 40.01 og 40.02 hovedsakelig rågummi i ubearbeidd form eller i form av plater, duk eller bånd.
- b. Posisjonene 40.03 og 40.04 omfatter gummiregenerater i ubearbeidde former eller i form av plater, duk eller bånd samt avfall, klipp og skrap av gummi (unntatt hardgummi), også pulverisert og granulert.
- c. Posisjon 40.05 omfatter uvulkanisert, blandet gummi i ubearbeidde former eller i form av plater, duk eller bånd.
- d. Posisjon 40.06 omfatter uvulkanisert gummi i andre former samt varer av uvulkanisert gummi, også med tilsetninger.
- e. Posisjonene 40.07 til 40.16 omfatter halvfabrikata og varer av vulkanisert gummi, unntatt hardgummi.
- f. Posisjon 40.17 omfatter hardgummi, i alle former, herunder avfall og skrap samt varer av hardgummi.

Ubearbeidde former (posisjonene 40.01 - 40.03 og 40.05).

Betegnelsen "ubearbeidde former" er definert i note 3 til dette kapitlet. Det gjøres oppmerksom på at forvulkanisert lateks er spesielt nevnt i definisjonen av "ubearbeidde former" og skal derfor anses som uvulkanisert. Da posisjonene 40.01 og 40.02 ikke omfatter gummi eller blandinger av gummi tilsatt organisk oppløsningsmiddel (se note 5), gjelder betegnelsen "andre dispersjoner og oppløsninger" i note 3 bare for posisjon 40.05.

Plater, duk og bånd (posisjonene 40.01, 40.02, 40.03, 40.05 og 40.08).

Disse betegnelser er definert i note 9 til dette kapitlet, og omfatter blokker med regelmessig, geometrisk form. Plater, duk og bånd kan være overflatebehandlete (trykt, preget, riflet, ribbemønstret etc.) eller bare tilskårede til kvadratisk eller rektangulær form, selv om de derved får karakter av ferdige varer, men de kan ikke være tilskårede på annen måte eller videre bearbeidde.

Cellegummi.

Cellegummi er gummi med mange celler (enten åpne, lukkede eller begge deler) som er jevnt fordelt i massen. Den omfatter også svampegummi, skumgummi, ekspandert gummi og mikroporøs gummi eller mikrocellegummi. Den kan være elastisk eller stiv (for eksempel ebonittsvamp).

Note 5.

Note 5 til dette kapitlet angir kriterier for å skille gummi eller blandinger av gummi i ubearbeidde former, eller i form av plater, duk eller bånd, uten tilsetninger (posisjonene 40.01 og 40.02), fra de som er blandet (posisjon 40.05). Ifølge denne noten er det uten betydning om tilsetningen er gjort før eller etter koaguleringen. Den tillater imidlertid innhold av visse stoffer i gummi eller blandinger av gummi som hører under posisjonene 40.01 og 40.02, forutsatt at gummien eller blandingen av gummi beholder sin vesentlige karakter av råmateriale. Som eksempler på slike stoffer kan nevnes mineralolje, emulgeringsmidler eller antiklebemidler, små mengder (vanligvis høyst 5 %) av nedbrutte emulgeringsmidler og meget små mengder (vanligvis mindre enn 2 %) av tilsetninger til spesielle formål.

Kombinasjoner av gummi og tekstilvarer.

Klassifisering av kombinasjoner av gummi og tekstilvarer er i alt vesentlig omfattet av note 1.ij til avsnitt XI, note 3 til kapittel 56 og note 4 til kapittel 59, og når det gjelder transportbånd eller drivreimer, note 8 til kapittel 40 og note 6.b til kapittel 59. Følgende produkter omfattes av dette kapitlet:

- a. Filt som er impregnert, overtrukket, belagt eller laminert med gummi, når varen inneholder 50 vektprosent eller mindre tekstilmateriale samt filt som er fullstendig omgitt av gummi.
- b. Fiberduk ("non-wovens") som enten er fullstendig omgitt av gummi, eller som er helt overtrukket eller belagt på begge sider med slikt materiale, forutsatt at slikt overdrag eller belegg er synlig med det blotte øye og ikke bare som en forandring av fargen.
- c. Tekstilstoff (som definert i note 1 til kapittel 59) som er impregnert, overtrukket, belagt eller laminert med gummi, med vekt over 1500 gram per m², og som inneholder 50 vektprosent eller mindre av tekstilmateriale.
- d. Plater, duk eller bånd av cellegummi i forbindelse med tekstilstoff (som definert i note 1 til kapittel 59), filt eller fiberduk ("non-wovens"), og hvor tekstilmaterialet bare tjener til forsterkning.

*
* *

Dette kapitlet **omfatter ikke** varer nevnt i note 2 til dette kapitlet. Ytterligere unntak er nevnt i kommentarene til visse posisjoner under dette kapitlet.

40.01 NATURGUMMI (KAUTSJUK), BALATA, GUTTAPERKA, GUAYULE-GUMMI, CHICLE OG LIKNENDE NATURLIGE GUMMIER, I UBEARBEIDDE FORMER ELLER I FORM AV PLATER, DUK ELLER BÅND.

Denne posisjonen omfatter:

A. Naturlig gummilateks (også forvulkanisert).

Naturlig gummilateks er den væske som hovedsakelig utskilles fra gummitrær, særlig fra arten *Hevea brasiliensis*. Denne væske består av en vandig oppløsning av organiske og mineralske stoffer (proteiner, fettsyrer og deres derivater, salter, sukker og glykosider) og inneholder 30 – 40 % gummi (dvs. polyisopren med høy molekylvekt) i suspensjon.

Denne del omfatter:

1. **Stabilisert eller konsentrert naturlig gummilateks.** Gummilateks har en tilbøyelighet til å koagulere av seg selv noen få timer etter at den er tappet. Den må derfor stabiliseres for at den skal bli holdbar og for å forhindre forråtnelse eller koagulering. Dette blir i alminnelighet gjort ved å tilsette ammoniakk til lateks i forholdet 5 - 7 gram per liter lateks, som gir et produkt betegnet som "fullammoniakk" eller type FA. En annen stabiliseringsmetode som gir "lavammoniakk" eller type LA, er å tilsette meget små mengder (1- 2 gram per liter lateks) av en lavkonsentrert blanding av ammoniakk og stoffer som for eksempel tetrametyltiuramdisulfid og sinkoksid.

Det finnes også **frostbestandig naturlig gummilateks** som er stabilisert ved tilsetning av meget små mengder natriumsalisylat eller formaldehyd og bestemt til bruk i land med kaldt klima.

Naturlige gummilatekser blir konsentrert (hovedsakelig av transporthensyn) ved forskjellige metoder (for eksempel ved sentrifugering, inndamping eller avskumming).

Lateks av handelskvalitet inneholder vanligvis mellom 60 % og 62 % gummi, men forekommer også i høyere konsentrasjoner. I noen tilfeller kan innholdet av de faste stoffer overstige 70 %.

2. **Varmefølsomme naturlige gummilatekser.** Disse fås ved å tilsette varmfølsomme stoffer. Når de blir oppvarmet, koagulerer disse typer hurtigere enn ubehandlet lateks. De brukes vanligvis til fremstilling av dypede eller støpte varer eller til produksjon av skumgummi eller svampgummi.

3. **Elektropositive latekser.** Disse latekser er også kjent som latekser med motsatt elektrisk ladning ("reversed electric charge latexes"), fordi de fremstilles ved en reversering av ladningen hos partiklene i en normal konsentrert lateks. Dette oppnås vanligvis ved å tilsette kationiske overflateaktive stoffer.

Bruken av slike latekser motvirker tilbøyeligheten hos de fleste tekstilfibre til å motstå impregnering med gummi (fordi fibrenes elektrostatiske ladning, på samme måte som hos alminnelig lateks, er negativ i et alkalisk miljø).

4. **Forvulkanisert naturlig gummilateks.** Slik gummilateks fremkommer ved innvirkning av vulkaniseringsmidler på lateks under varmebehandling ved en temperatur som i alminnelighet er under 100 °C.

Gummipartiklene i lateksen blir vulkanisert ved tilsetning av et overskudd av utfelt eller kolloidalt svovel, sinkoksid og akseleratorer (for eksempel ditiokarbamat). Vulkaniseringsgraden hos det ferdige produkt kan forandres etter ønske ved å variere temperaturen, oppvarmingstiden eller mengden av de tilsetninger som brukes. I alminnelighet blir bare de ytre delene av gummi-partiklene vulkanisert. For å unngå overvulkanisering av lateksen, blir alt overskudd av tilsetningsstoffer fjernet ved sentrifugering etter varmebehandling.

Forvulkanisert lateks ser ut som alminnelig lateks. Det totale svovelinnhold er i alminnelighet omkring 1 %.

Ved å bruke forvulkanisert lateks kan en rekke bearbeidingsprosesser utelates (for eksempel oppmaling, blanding). Slik lateks brukes til fremstilling av dyppede og støpte varer (til farmasøytisk eller kirurgisk bruk) og, i stadig større utstrekning, i tekstilindustrien og som et klebemiddel. Den brukes også til fremstilling av visse papirsorter og av kunstlær og gir en gummi med utmerket elektrisk isolasjonsevne (på grunn av sitt lave innhold av proteiner og oppløselige stoffer).

Forsendelser av naturlig gummilateks skjer i innvendig belagte fat (med innhold ca. 200 liter) eller i bulk.

B. Naturgummi i andre former.

Betegnelsen "naturgummi" i denne posisjonen omfatter *Hevea*-gummi slik som den tradisjonelt sendes fra produksjonsstedet, vanligvis etter å være behandlet i fabrikker ved plantasjene av hensyn til transporten og holdbarheten, eller for å gi naturgummien visse egenskaper som vil lette den senere behandling eller forbedre kvaliteten av de ferdige produkter. For fortsatt å høre under denne posisjonen må imidlertid gummi som er behandlet på denne måte, ikke ha mistet sin vesentlige karakter av et råmateriale. Videre må gummi ikke være tilsatt "carbon black", silisiumdioksid eller andre stoffer av det slag som er forbudt i henhold til note 5.A.

Koagulering av naturlig gummilateks foregår i beholdere av forskjellig form. Disse kan være utstyrt med flyttbare skillevegger. For å skille gummipartiklene fra væsken, blir lateksen koagulert ved svak surgjøring med for eksempel 1 % eddiksyre eller 0,5 % maursyre. Når koaguleringen er ferdig, blir den koagulerede masse fjernet enten som tykke plater eller som et sammenhengende bånd.

Den videre behandling varierer, avhengig av om det er "smoked sheets" eller lys eller brun kreppgummi ("pale crepes" eller "brown crepes"), re-agglomererte granulater eller frittrennende pulvere som skal produseres.

1. Gummiplater og kreppgummi.

Ved fremstilling av plater går gummibåndet gjennom et valseverk hvor det siste sett valser er preget og setter karakteristiske merker på overflaten (for å lette tørkingen ved å øke fordampningsarealet). Når gummibåndet (ca. 3 - 4 mm tykt) kommer ut fra valseverket, blir det skåret i plater. De blir deretter enten plassert i et tørkeskur eller et røykehus. Hensikten med røykingen er å tørke gummi og impregnere den med kreosotholdige stoffer som virker som antioksidanter og konserveringsmidler.

Ved fremstillingen av lys kreppgummi går den koagulerede gummi gjennom en rekke kreppe-maskiner. De første maskinene har riflete valser, mens de siste maskinene har glatte valser som roterer med forskjellige hastigheter. Denne prosessen foregår under stadig vanntilførsel slik at gummi blir grundig vasket. Den blir så tørket, ved romtemperatur eller i varm luft, i et ventilert tørkeskur. To eller flere lag kreppgummi kan være lagt på hverandre for å danne plater av sålekreppe.

Plater fremstilles også på følgende måte: Etter at lateksen har koagulert i sylindriske kar, sages massen til en lang strimmel som skjæres i plater og tørkes (vanligvis uten røyking).

Noen gummytyper (særlig annen kreppgummi enn lys kreppgummi) blir ikke fremstilt direkte ved koagulering av lateks, men produseres ved en påfølgende reagglomerering og vasking i kreppe-maskiner av den koagulerede masse som fås ved tappingen eller ved behandling i fabrikkene. De plater som fremkommer på denne måte, og som er av forskjellig tykkelse, blir tørket på samme måte som lys kreppgummi.

Naturgummi som beskrevet ovenfor, blir vanligvis markedsført i former og kvaliteter som svarer til en internasjonal standard som er fastsatt av de berørte internasjonale organisasjoner.

De mest alminnelige typene er **røykt plategummi** ("smoked sheets") og **biter** ("cuttings") **derav, lys kreppgummi og biter derav, brun kreppgummi samt ribbemønstrede og lufttørkede plater.**

2. Teknisk spesifisert naturgummi (TSNR).

Dette er tørr, rå naturgummi som er blitt behandlet, prøvet og sortert i fem kategorier (kvalitetsgrader) (5L, 5, 10, 20 og 50) i samsvar med spesifikasjonene i følgende tabell:

Tabell: Kategori (kvalitetsgrad) av TSNR og tillatte maksimumsgrenser for hver parameter.

KATEGORIER (KVALITETSGRADER)	5L	5	10	20	50
PARAMETER					
Forurensninger som blir holdt tilbake av en sikt med maskevidde 325 (maksimum vektprosent)	0,05	0,05	0,10	0,20	0,50
Askeinnhold (maksimum vektprosent)	0,60	0,60	0,75	1,00	1,50
Nitrogeninnhold (maksimum vektprosent)	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70
Flyktige substanser (maksimum vektprosent)	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00
Wallace, hurtig plastisitet - minste initialverdi (P_0)	30	30	30	30	30
Plastisitet-retensjonsindeks, PRI (minimumsprosent)	60	60	50	40	30
Fargeverdi (Lovibondskala, maksimalverdi)	6,00	-	-	-	-

TSNR-gummi må ledsages av et analysesertifikat, utstedt av kompetente myndigheter i produksjonslandet, og som angir kvalitet og spesifikasjoner samt analyseresultatene. Visse produksjonsland kan ha kvalitetsgrader med strengere spesifikasjoner enn de som er nevnt i tabellen ovenfor. TSNR-gummi er pakket i baller på 33 1/3 kg og emballert i polyetylen. Vanligvis er 30 eller 36 slike baller lastet på paller og dekket med polyetylen eller krympepakket med polyetylen. Hver balle eller palle er nøyaktig merket med kvalitetsgrad, vekt, produksjonskode etc.

3. Re-agglomererte granulater av gummi.

De metoder som benyttes ved fremstilling av granulert gummi gir renere produkter med jevnere egenskaper og et bedre utseende enn gummi i plater eller kreppgummi.

Produksjonsprosessen omfatter granulering av den koagulererte masse, omhyggelig rensing, tørking og sammenpressing til baller. En rekke maskiner kan brukes til granulering, for eksempel knivmøller, hammermøller, pelleteringsmaskiner og kreppemaskiner. Den rent mekaniske bearbeiding av disse maskiner kan forsterkes ved å tilsette lateksen, før den koagulerer, meget små mengder (0,2 - 0,7 %) ricinusolje, sinkstearat eller andre hjelpemidler for granulering. Disse hjelpemidler for granulering har ingen virkning på gummiens egenskaper eller videre bruk.

Granulatene blir tørket i halvkontinuerlige, arbeidende tørkemaskiner av løpevogntypen, i kontinuerlige, arbeidende tørkemaskiner med transportbånd eller i ekstrudertørkere.

De tørkede granulater blir til slutt sammenpresset under høyt trykk til parallelepipedformede baller som veier fra 32 til 36 kg. Re-agglomererte granulater av gummi selges vanligvis med garanterte tekniske spesifikasjoner.

4. Frittrennende pulver av naturgummi.

Disse er bearbeidd som nevnt under punkt 3 ovenfor, men uten å være sammenpresset.

For å forhindre at granulater blir re-agglomerert under påvirkning av sin egen vekt, blir de blandet under fremstillingen med pulveriserte, inerte stoffer, for eksempel talkum eller andre antiklebemidler.

Gummipulver kan også fremstilles ved å sprøyte et inert stoff, for eksempel kiseljord, inn i tørkekammeret sammen med lateksen, spesielt for å forhindre agglomerering av partiklene.

5. Spesielle typer naturgummi.

Forskjellige spesialtyper av naturgummi kan fremstilles i de former som er beskrevet under punktene 1 til 4 ovenfor. De viktigste typer er:

a. CV ("constant viscosity")-gummi og LV ("low viscosity")-gummi.

CV-gummi fremstilles ved å tilsette en meget liten mengde (0,15 %) hydroksylamin før koagulering, og LV-gummi ved å tilsette en liten mengde mineralolje, også før koagulering.

Hydroksylamin hindrer den umiddelbare økning i viskositeten hos naturgummi under lagring. Bruken av disse gummityper gjør det mulig for fabrikantene på forhånd å fastsette mastiseringstiden.

b. Peptisert gummi.

Denne gummi fremstilles ved å tilsette lateksen, før koagulering, ca. 0,5 % peptiseringsmiddel, hvilket reduserer gummien viskositet under tørkingen. Denne gummien krever følgelig en kortere mastiseringstid.

c. Gummi som er forbedret for å lette den videre bearbeiding ("superior processing rubber").

Denne fremstilles enten ved at en blanding av vanlig lateks og forvulkanisert lateks koagulerer, eller ved å blande koagulert naturlig lateks med koagulert forvulkanisert lateks. Bruken av slik gummi gjør ekstrudering og kalandrering lettere.

d. Renset gummi.

Denne fremstilles uten tilsetning av fremmede stoffer, men ved å forandre den vanlige prosess i gummiproduksjonen, for eksempel ved å sentrifugere lateksen.

Den brukes ved fremstilling av klorert gummi og tilberedning av visse vulkaniserte varer (elektriske kabler etc.), hvis egenskaper ville forringes av de urenheter som vanligvis finnes i gummi.

e. "Skim rubber".

Denne gummi fremstilles ved å koagulere biproduktet som fås ved sentrifugering av lateks.

f. Ikke-krystalliserende gummi ("anticrystallizing rubber").

Denne fremstilles ved å tilsette tiobenzosyre til lateks før koagulering. Den blir således motstandsdyktig mot frost.

C. Balata.

Balata utvinnes av lateksen fra visse planter av familien *Sapotaceae*, spesielt fra bullet-treet (*Manilkara bidentata*) som finnes hovedsakelig i Brasil.

Balata er et rødlig stoff som for det meste sendes i blokker på opptil 50 kg, men av og til også i 3 - 6 mm tykke plater.

Den brukes hovedsakelig til fremstilling av drivreimer eller transportbånd. Den brukes også, blandet med guttaperka, til fremstilling av undervannskabler og golfballer.

D. Guttaperka.

Guttaperka utvinnes av lateksen fra forskjellige trær av familien *Sapotaceae* (for eksempel fra slektene *Palaquium* og *Payena*).

Den er gul eller gulrød. Alt etter opprinnelsen sendes den enten i kaker som veier fra 0,5 - 3 kg eller i blokker som veier 25 - 28 kg.

Foruten at den, blandet med balata, brukes til fremstilling av undervannskabler, golfballer og drivreimer, blir den også brukt til fremstilling av tetningsringer for pumper eller ventiler, valser til lin-spinnemaskiner, fôringer til tanker, flasker til flussyre og til klebestoffer etc.

E. Guayulegummi. Den utvinnes av lateksen fra *Parthenium argentatum*, en busk som stammer fra Mexico.

Guayulegummi sendes vanligvis i kaker eller plater.

F. Chiclegummi. Den utvinnes fra lateksen fra barken av visse trær av familien *Sapotaceae* som vokser i tropiske strøk i Amerika.

Denne gummi er rødlig og blir vanligvis sendt i kaker av forskjellige størrelser eller i blokker som veier ca. 10 kg.

Den brukes hovedsakelig til fremstilling av tyggegummi. Den brukes også til fremstilling av visse bånd som anvendes i kirurgien og til dentalartikler.

G. Liknende naturlige gummier, for eksempel jelutong.

For å kunne klassifiseres under denne posisjonen, må disse produkter ha karakter av gummi.

H. Enhver innbyrdes blanding av forannevnte produkter.**Denne posisjonen omfatter ikke:**

- a. Innbyrdes blandinger av et hvilket som helst produkt som hører under denne posisjonen med et hvilket som helst produkt som hører under posisjon 40.02 (**posisjon 40.02**).
- b. Naturgummi, balata, guttaperka, guayulegummi, chicle og liknende naturlige gummier, blandet, før eller etter koaguleringen, med stoffer som ikke er tillatt i henhold til note 5.A til dette kapitlet (**posisjon 40.05** eller **40.06**).

40.02 SYNTETISK GUMMI OG FAKTIS FREMSTILT AV OLJER, I UBEARBEIDDE FORMER ELLER I FORM AV PLATER, DUK ELLER BÅND; BLANDINGER AV PRODUKTER SOM HØRER UNDER POSISJON 40.01, MED PRODUKTER SOM HØRER UNDER POSISJON 40.02, I UBEARBEIDDE FORMER ELLER I FORM AV PLATER, DUK ELLER BÅND.

Denne posisjonen omfatter:

1. **Syntetisk gummi** som er definert i note 4 til dette kapitlet (se nedenfor). Dette omfatter syntetisk gummilateks, også forvulkanisert, og syntetisk gummi i andre ubearbeidde former eller i form av plater, duk eller bånd. Denne posisjonen omfatter også syntetisk gummi som er blitt behandlet av hensyn til transporten og holdbarheten, eller for at de skal få særlige egenskaper som letter den senere bearbeiding eller forbedrer kvaliteten av den ferdige vare. Behandlingen må imidlertid ikke forandre gummiens vesentlige karakter av å være et råmateriale. Særlig må den ikke inneholde stoffer som ikke tillates i henhold til note 5.A til dette kapitlet.

Blant de produkter som er blandet, men som ikke er unntatt fra denne posisjonen i henhold til note 5, er **oljemykgjort ("oil extended") gummi**. Den inneholder opptil ca. 50 % olje.

2. **Faktis fremstilt av oljer**. Faktis er et produkt som fremstilles ved kjemisk reaksjon mellom visse vegetabiliske oljer eller fiskeoljer (også oksyderte eller delvis hydrogenerte) med svovel eller svovelklorid.

Faktis har liten mekanisk styrke og brukes hovedsakelig i blanding med naturgummi eller syntetisk gummi og også til fremstilling av viskelær.

3. **Enhver innbyrdes blanding av forannevnte produkter.**
4. **Blandinger av produkter som hører under posisjon 40.01, med produkter som hører under denne posisjonen.**

Note 4 (definisjon av syntetisk gummi).

Denne noten består av tre deler. Stoffene som er nevnt i del a og c må oppfylle vilkårene med hensyn til vulkanisering, strekkbarhet og sammentrekning nevnt i del a, mens tioplast i del b er unntatt fra disse krav. Det presiseres at definisjonen av **syntetisk gummi** ikke bare gjelder for posisjon 40.02, men også for note 1. Overalt hvor betegnelsen **gummi** er brukt i tolltariffen, omfatter den også syntetisk gummi som definert i note 4.

Betegnelsen "syntetisk gummi" omfatter:

- a. **Umettede, syntetiske stoffer** som oppfyller betingelsene med hensyn til vulkanisering, strekkbarhet og sammentrekning nevnt i punkt a i noten. I forbindelse med forsøket kan det tilsettes stoffer som er nødvendige for å danne tverrbindinger, for eksempel vulkaniseringsaktivatorer, akseleratorer eller retarderingsmidler. Små mengder av nedbrutte emulgeringsmidler (note 5.B.2) og meget små mengder av de spesielle tilsetningsstoffer nevnt i note 5.B.3 er også tillatt. Men stoffer som ikke er nødvendige for tverrbinding, for eksempel pigmenter (unntatt de som utelukkende er tilsatt for å lette identifiseringen), myknere, fyllstoffer, forsterkningsmidler, organiske oppløsningsmidler er imidlertid ikke tillatt. Derfor er innhold av mineralolje eller dioktylfthalat ikke tillatt i forbindelse med forsøket.

Når det gjelder stoffer som inneholder materialer som ikke tillates av note 4, for eksempel mineralolje, skal således forsøket utføres på en prøve som ikke inneholder slike tilsetninger eller hvorfra slike tilsetninger er blitt fjernet. Når det gjelder vulkaniserte varer, som ikke kan undersøkes i den foreliggende form, er det nødvendig å fremskaffe en prøve av det uvulkaniserte råmateriale som varen er fremstilt av for å få utført forsøket.

Slike umettede, syntetiske stoffer omfatter styren-butadiengummi (SBR), karboksyl-styren-butadiengummi (XSBR), butadiengummi (BR), isobuten-isoprenengummi (butylgummi) (IIR), halogenert isobuten-isoprenengummi (CIIR eller BIIR), kloroprenengummi (klorobutadiengummi) (CR), akrylnitril-butadiengummi (NBR), isoprenengummi (IR), gummi av etylen, propylen og en ikke konjugert dien (etylen-propylengummi) (EPDM), karboksylert akrylnitril-butadiengummi (XNBR) og akrylnitril-isoprenengummi (NIR). For å kunne klassifiseres som syntetisk gummi, må alle disse stoffene oppfylle ovennevnte vilkår med hensyn til vulkanisering, strekkbarhet og sammentrekning.

- b. **Tioplaster (TM)**, som er mettede, syntetiske stoffer, fremkommer ved en reaksjon mellom alifatiske dihalogenider og natriumpolysulfid. De er i alminnelighet vulkaniserbare med de vanlige vulkaniseringsmidlene. De mekaniske egenskapene til visse typer tioplaster er dårligere enn for andre kvaliteter av syntetisk gummi, men de har den fordel at de er motstandsdyktige mot oppløsningsmidler. Tioplaster bør ikke forveksles med polysulfider som hører under **posisjon 39.11** (se kommentarene til den posisjonen).
- c. Produkter som er nevnt nedenfor, forutsatt at de med hensyn til vulkanisering, strekkbarhet og sammentrekning oppfyller de betingelser som er fastsatt i punkt a ovenfor:

1. **Modifisert naturgummi** som fremkommer ved poding eller blanding med plast.

Slik gummi fremstilles vanligvis ved å kople en polymeriserbar monomer til gummi ved å bruke en polymerisasjonskatalysator eller ved kopresipitering av naturgummilateks med lateks av en syntetisk polymer.

Modifisert naturgummi er hovedsakelig karakterisert ved at den i en viss utstrekning er ”selvforsterkende”. Egenskapene er i dette henseende de samme som en finner i en blanding av naturgummi og ”carbon black”.

2. **Depolymerisert naturgummi** som fås ved mekanisk bearbeiding (elting) ved en bestemt temperatur.

3. **Blandinger av umettede, syntetiske stoffer med mettede, syntetiske høypolymerer** (for eksempel blandinger av polybutadienakrylnitril og poly(vinylklorid)).

Denne posisjonen omfatter ikke:

- a. Elastomerer som ikke oppfyller betingelsene som er fastsatt i note 4 til dette kapitlet (vanligvis **kapittel 39**).
- b. Produkter som hører under denne posisjonen, blandet, før eller etter koaguleringen, med stoffer som ikke er tillatt i henhold til note 5.A til dette kapitlet (**posisjon 40.05** eller **40.06**).

40.03 GUMMIREGENERAT I UBEARBEIDDE FORMER ELLER I FORM AV PLATER, DUK ELLER BÅND.

Gummiregenerat fremstilles av brukte gummivarer, spesielt dekk, eller fra avfall og skrap av vulkanisert gummi ved å gjøre gummien myk ("avvulkanisering") og fjerne noen av de uønskede bestanddeler, ved forskjellige kjemiske eller mekaniske midler. Produktet inneholder rester av svovel eller andre vulkaniseringsmidler og er av dårligere kvalitet enn ubehandlet gummi. Det er mer plastisk og klebrig enn den opprinnelige gummi. Det pakkes vanligvis i tykke ark som blir pudret med talkum eller adskilt med polyetylenfilm.

Denne posisjonen omfatter gummiregenerat i ubearbeidde former eller i form av plater, duk eller bånd, også blandet med ubehandlet gummi eller andre stoffer, forutsatt at varen i det vesentlige har karakter av gummiregenerat.

40.04 AVFALL, KLIPP OG SKRAP AV GUMMI (UNNTATT HARDGUMMI), OGSÅ PULVERISERT ELLER GRANULERT.

Betegnelsen ”avfall, klipp og skrap av gummi” er definert i note 6 til dette kapitlet.

Posisjonen omfatter:

1. **Avfall, klipp og skrap av gummi fra fremstilling eller bearbeiding av uvulkanisert eller vulkanisert gummi (unntatt hardgummi).**
2. **Varer av gummi (unntatt hardgummi) som er klart ubrukelig til sitt opprinnelige formål på grunn av oppkutting, slitasje eller andre årsaker.**

Denne kategorien omfatter utslitte dekk som ikke er egnet til regummiering og skrap fremstilt fra slike utslitte dekk, vanligvis ved følgende fremgangsmåter:

- a. **Ved å skjære opp** dekkene med en spesialmaskin så nær trådkanten eller dekkfoten som mulig.
- b. **Ved oppsplitting** for å fjerne slitebanen.
- c. **Ved oppkutting** i stykker.

Posisjonen **omfatter ikke** brukte dekk som egner seg for regummiering (**posisjon 40.12**).

3. **Pulver og granulater fremstilt av varer som hører under punktene 1 og 2 ovenfor.**

Disse består av oppmalt avfall av vulkanisert gummi. De kan brukes som fyllstoff i vegdekke-materialer eller i andre blandinger på basis av gummi eller direkte til forming av varer som ikke krever stor styrke.

Posisjonen **omfatter heller ikke** avfall, klipp, skrap, pulver eller granulater av hardgummi (**posisjon 40.17**).

40.05 BLANDET GUMMI, UVULKANISERT, I UBEARBEIDDE FORMER ELLER I FORM AV PLATER, DUK ELLER BÅND.

Denne posisjonen omfatter blandet gummi som er uvulkanisert, og som er i ubearbeidde former eller i form av plater, duk eller bånd.

Ordet "gummi" har samme betydning som i note 1 til dette kapitlet. Posisjonen omfatter derfor naturgummi (kautsjuk), balata, guttaperka, guayule-gummi, chicle og liknende naturlige gummier, syntetisk gummi, faktisk fremstilt av oljer samt regenerater av disse produkter, forutsatt at de er blitt blandet med andre stoffer.

I henhold til note 5.A til dette kapitlet, **omfatter ikke posisjonene 40.01 og 40.02** gummi eller blandinger av gummi som før eller etter koaguleringen er tilsatt vulkaniseringsmidler, akseleratorer, retarderingsmidler eller aktivatorer (unntatt slike som tilsettes ved fremstilling av forvulkanisert gummilateks), pigmenter eller andre fargestoffer (unntatt slike som utelukkende er tilsatt for å lette identifiseringen), myknere eller drøyemidler (unntatt mineralsk olje når det dreier seg om oljedrøyet gummi), fyllstoffer, forsterkningsmidler, organiske oppløsningsmidler eller andre stoffer, unntatt slike som er tillatt i henhold til note 5.B.

Posisjonen omfatter:

A. Gummi blandet med "carbon black" eller silisiumdioksid (med eller uten tilsetning av mineralolje eller andre ingredienser).

Denne kategori omfatter "carbon black" - forblandinger som består av ca. 40 - 70 deler "carbon black" på 100 deler tørr gummi. Den blir i alminnelighet omsatt i baller.

B. Blandet gummi som ikke inneholder "carbon black" eller silisiumoksid.

Disse inneholder stoffer, for eksempel organiske oppløsningsmidler, vulkaniseringsmidler, akseleratorer, myknere, drøyemidler, fortykningsmidler og fyllstoffer (unntatt "carbon black" eller silisiumoksid). Noen kan inneholde rød leire eller protein.

Disse to kategorier omfatter følgende typer produkter:

1. Blandet gummilateks (herunder forvulkanisert lateks), forutsatt at produktet som følge av blandingen ikke har fått karakter av en vare som er mer utførlig beskrevet i andre posisjoner i tolltariffen.

Posisjonen **omfatter således ikke** bl.a. latekslakker og -malinger (**kapittel 32**).

2. Dispersjoner og oppløsninger av uvulkanisert gummi i organiske oppløsningsmidler. De brukes til fremstilling av dypede varer eller for belegging av ferdige artikler.
3. Plater, duk og bånd som består av tekstilstoff i forbindelse med gummi, og som veier mer enn 1500 g/m² og ikke inneholder mer enn 50 vektprosent tekstilmateriale.

Slike varer fremstilles enten ved kalandring eller gummiering eller ved å kombinere begge prosesser. De blir hovedsakelig brukt til fremstilling av dekk, slanger, rør etc.

4. Andre plater, duk og bånd av blandet gummi som kan brukes, for eksempel til reparasjon av dekk eller slanger (varmeprosess), til fremstilling av reparasjonsgummi, tetningsringer for lufttette pakninger, gummigranulater etc., eller til støping av gummisåler.
5. Blandet gummi i form av granulater, ferdige til vulkanisering, og som brukes direkte til støping (for eksempel i skotøyindustrien).

Plater, duk eller bånd (herunder blokker med regelmessig geometrisk form) som hører under denne posisjonen kan være overflatebehandlede (trykt, preget, riflet, ribbemønstret etc.) eller bare tilskåret til kvadratisk eller rektangulær form, selv om de derved får karakter av varer ferdig til bruk, men ikke tilskåret på annen måte eller videre bearbeidd.

Denne posisjonen omfatter heller ikke:

- a. Konsentrerte dispersjoner av fargestoffer (herunder substratpigmenter) i gummi, brukt som råmateriale for farging av gummi i massen (**posisjon 32.04, 32.05 eller 32.06**).
- b. Mer eller mindre pastaaktige produkter på basis av lateks eller annen gummi, og som brukes som fyllings- eller tetningsmidler, sparkelmasse eller ikke ildfaste produkter til bruk som overflatebelegg (**posisjon 32.14**).
- c. Tilberedt lim og andre tilberedte klebemidler som består av gummioppløsninger eller -dispersjoner tilsatt fyllstoffer, vulkaniseringsmidler og harpikser samt gummioppløsninger eller -dispersjoner i pakninger for detaljsalg som lim eller klebemidler, med nettovekt høyst 1 kg (**posisjon 35.06**).
- d. Innbyrdes blandinger av et hvilket som helst produkt som hører under posisjon 40.01 med et hvilket som helst produkt som hører under posisjon 40.02 (**posisjon 40.02**).
- e. Gummiregenerat blandet med ubehandlet gummi eller andre tilsetningsstoffer, og som har vesentlig karakter av gummiregenerat (**posisjon 40.03**).
- f. Plater, duk og bånd av uvulkanisert gummi, som er videre bearbeidd enn bare overflatebehandlet eller skåret til annen form enn kvadratisk eller rektangulær (**posisjon 40.06**).
- g. Plater, duk og bånd som består av parallellagte tekstilgarn som er agglomerert med gummi (**posisjon 59.06**).

40.06 UVULKANISERT GUMMI I ANDRE FORMER (F.EKS. STENGER, RØR OG PROFILER) OG VARER AV UVULKANISERT GUMMI (F.EKS. SKIVER OG RINGER).

Denne posisjonen omfatter uvulkanisert gummi i former som ikke er spesifisert under tidligere posisjoner i dette kapitlet og varer av uvulkanisert gummi, også blandede.

Denne posisjonen omfatter:

- A. **Profiler av uvulkanisert gummi**, for eksempel plater og bånd med annet tverrsnitt enn rektangulært, i alminnelighet fremstilt ved ekstrudering. Posisjonen omfatter særlig slitebaner ("camel back") med et henimot trapesformet tverrsnitt, som brukes ved regummiering av dekk.
- B. **Rør av uvulkanisert gummi**, fremstilt ved ekstrudering og særlig brukt til føring av de rør som hører under posisjon 59.09.
- C. **Andre varer av uvulkanisert gummi**, for eksempel:
 - 1. **Gummitråd** fremstilt ved skjæring i spiraler av duk av uvulkanisert gummi, eller ved ekstrudering av blandinger på basis av lateks (herunder forvulkanisert lateks).
 - 2. **Ringer, underlagsskiver og andre skiver** av uvulkanisert gummi, som hovedsakelig brukes som pakninger for visse lufttette beholdere eller til å tette skjøtene mellom to (vanligvis stive) deler.
 - 3. **Plater, duk eller bånd** av uvulkanisert gummi som er videre bearbeidde enn bare overflatebehandlede eller skåret til annen form enn kvadratisk eller rektangulær.

Denne posisjonen omfatter ikke:

- a. Selvklebende bånd, uansett underlagets beskaffenhet (klassifiseres i henhold til underlagets beskaffenhet, for eksempel **posisjon 39.19, 40.08, 48.23, 56.03** eller **59.06**).
- b. Skiver og ringer av uvulkanisert gummi, sammen med pakninger av andre materialer, pakket i poser, konvolutter eller liknende (**posisjon 84.84**).

40.07 TRÅD OG SNORER AV VULKANISERT GUMMI.

Gummitråd fremstilles ved skjæring av ark eller plater av vulkanisert gummi eller ved vulkanisering av ekstrudert tråd.

Posisjonen omfatter:

1. **Tråd** som i sin helhet er av vulkanisert gummi (entrådet), med et hvilket som helst tverrsnitt, **forutsatt** at største tverrmål ikke er over 5 mm. Tråd med tverrmål over 5 mm er **unntatt (posisjon 40.08)**.
2. **Snor ("cord")** (flertrådet), uansett tykkelse av de enkelte tråder som den er sammensatt av.

Posisjonen **omfatter ikke** tekstilmaterialer i forbindelse med gummitråder (**avsnitt XI**). For eksempel tråd og snor av gummi overtrukket med tekstilmateriale føres under **posisjon 56.04**.

40.08 PLATER, DUK, BÅND, STENGER OG PROFILER, AV VULKANISERT BLØT-GUMMI.

Denne posisjonen omfatter:

1. **Plater, duk eller bånd (med største tverrmål, uansett tverrsnittets form, på over 5 mm) i lengder eller i avpassede lengder eller bare tilskåret til rektangulær eller kvadratisk form.**
2. **Blokker i regelmessig, geometrisk form.**
3. **Stenger og profiler (herunder tråd, uansett tverrsnittets form og med største tverrmål over 5 mm).** Profiler blir fremstilt i lengder i én eneste operasjon (vanligvis ekstrudering), og de har et ensartet tverrsnitt eller et tverrsnitt som gjentas med visse mellomrom, fra den ene enden til den andre. De klassifiseres under denne posisjonen, også om de er tilskåret i lengder, men ikke tilskåret i mindre lengder enn det største tverrmål.

Produktene som hører under denne posisjonen, kan være overflatebehandlede (for eksempel trykt, preget, riflet, ribbemønstret). De kan være ufargede eller fargede (i massen eller på overflaten). Profiler til tetting av vinduer, forsynt med en klebende overflate, hører under denne posisjonen. Posisjonen omfatter også golvbelegg av gummi som metervare og fliser, matter og andre varer fremstilt bare ved tilskjæring av plater og duk av gummi til kvadratiske eller rektangulære former.

Klassifisering av varer fremstilt av vulkanisert bløtgummi (unntatt hardgummi) i forbindelse (enten i massen eller på overflaten) med tekstilmaterialer er underlagt bestemmelsene i note 3 til kapittel 56 og note 4 til kapittel 59. Kombinasjoner av vulkanisert bløtgummi (unntatt hardgummi) med andre materialer hører fortsatt under denne posisjonen, **forutsatt** at de beholder sin vesentlige karakter av varer av gummi.

Denne posisjonen omfatter derfor:

- A. Plater, duk eller bånd av cellegummi i forbindelse med tekstilstoffer (som definert i note 1 til kapittel 59), filt eller fiberduk ("non-wovens"), forutsatt at disse tekstilmaterialer bare tjener som forsterkning.

Som forsterkning i denne forbindelse anses umønstrede, ubleikte, bleikte eller ensfargede tekstilstoffer, filt eller fiberduk ("non-wovens") når de er festet bare til den ene siden på slike plater, duk eller bånd. Mønstrede, trykte eller mer utførlig fremstilte tekstiler og spesielle varer, for eksempel fløyel, plysj, tyll, blonder og kniplinger, anses å ha en funksjon som går utover det å bare tjene til forsterkning.

Plater, duk og bånd av cellegummi med tekstilstoff på begge sider, uansett stoffenes beskaffenhet, er **unntatt** fra denne posisjonen (**posisjon 56.02, 56.03 eller 59.06**).

- B. Filt, impregnert, overtrukket, belagt eller laminert med vulkanisert gummi (unntatt hardgummi), og som inneholder 50 vektprosent eller mindre av tekstilmateriale, eller som er helt omgitt av gummi.
- C. Fiberduk ("non-wovens") som enten er fullstendig omgitt av gummi, eller som er helt overtrukket eller belagt på begge sider med slikt materiale, forutsatt at slikt overdrag eller belegg er synlig med det blotte øye og ikke bare er synlig som en forandring av fargen.

Posisjonen omfatter ikke bl.a.:

- a. Transportbånd eller drivreimer av vulkanisert gummi, også i avpassede lengder (**posisjon 40.10**).
- b. Plater, duk og bånd, også overflatebehandlet (herunder kvadratiske eller rektangulære varer tilskåret av disse), med skjærfede eller profilerte kanter, avrundede hjørner, gjennombrutte border eller på annen måte bearbeidde, eller skåret til annen form enn kvadratisk eller rektangulær (**posisjon 40.14, 40.15 eller 40.16**).
- c. Tekstilvevnader i forbindelse med gummitråd (**kapitlene 50 til 55 eller 58**).
- d. Varer som hører under **posisjon 56.02** eller **56.03**.
- e. Golvtepper av tekstilstoffer med underlag av cellegummi (**kapittel 57**).
- f. Kordvev for dekk (**posisjon 59.02**).
- g. Gummiert tekstilstoff som definert i note 4 til kapittel 59 (**posisjon 59.06**).
- h. Trikoterte stoffer i forbindelse med gummitråd (**kapittel 60**).

40.09 RØR OG SLANGER AV VULKANISERT BLØTGUMMI, OGSÅ MED FORBINDELSESEDELER (F.EKS. MUFFER, KNÆR, FLENSER).

Denne posisjonen omfatter rør og slanger som består helt av vulkanisert gummi (unntatt hardgummi) og rør og slanger av vulkanisert gummi lagvis forsterket med for eksempel ett eller flere lag tekstilstoff eller parallellagte tekstiltråder, eller metalltråder som er omgitt av gummi. Slike rør og slanger kan dessuten være overtrukket med et tynt stoff eller være omspunnet eller omflettet med tekstilgarn. De kan også være forsynt med en innvendig eller utvendig spiral av metalltråd.

Posisjonen **omfatter ikke** tekstilslanger eller -rør som er gjort vanntette ved et indre belegg av gummilateks eller med en indre hylse av gummi. Slike slanger og rør føres under **posisjon 59.09**.

Denne posisjonen omfatter også rør og slanger som er forsynt med forbindelsesdeler (for eksempel muffe, knær, flenser), forutsatt at de beholder sin vesentlige karakter av slanger eller rør.

Posisjonen omfatter også rør av vulkanisert gummi, også om de er tilskåret i lengder, men ikke tilskåret i mindre lengder enn største tverrmål, for eksempel slanger i avpassede lengder til fremstilling av innerslanger.

40.10 TRANSPORTBÅND ELLER DRIVREIMER AV VULKANISERT GUMMI.

Denne posisjonen omfatter transportbånd eller drivreimer helt av vulkanisert gummi eller av tekstilstoff impregnert, overtrukket, belagt eller laminert med gummi, eller av tekstilgarn eller tekstilsnor ("cord") impregnert, overtrukket, belagt eller omsluttet med gummi (se note 8 til dette kapitlet). Den omfatter også transportbånd eller drivreimer av vulkanisert gummi forsterket med glassfibervevnaad eller glassfibrer eller med duk av metalltråd.

Drivreimer og transportbånd (unntatt de som er helt av vulkanisert gummi) består vanligvis av en stamme som er fremstilt av flere lag tekstilstoff, også gummiert (for eksempel vevnaad, trikotasje, lag av parallelllagte garn) eller av stålkabler eller -bånd, og som helt er dekket med vulkanisert gummi.

Posisjonen omfatter også transportbånd eller drivreimer i lengder (for senere oppkutting) såvel som avpassede transportbånd og drivreimer (også med sammenføyde ender eller påsatt reimforbindere). Den omfatter også endeløse transportbånd og drivreimer.

Disse varer kan ha rektangulært, trapesformet (kilereimer og -bånd), rundt eller annet tverrsnitt.

Drivreimer eller transportbånd med trapesformet tverrsnitt er produkter med en eller flere "V"-former i tverrsnittet. De "V"-formede overflatene er formet slik for å sikre godt feste og et minimum av sluring langs sidene av remskivene. Denne kategori drivreimer og transportbånd omfatter også for eksempel drivreimer og transportbånd med følgende tverrsnitt:

1. Enkel trapesform.



2. Trapesformet på de motstående sider.



3. To eller flere trapesformer på samme side (med V-formede spor).

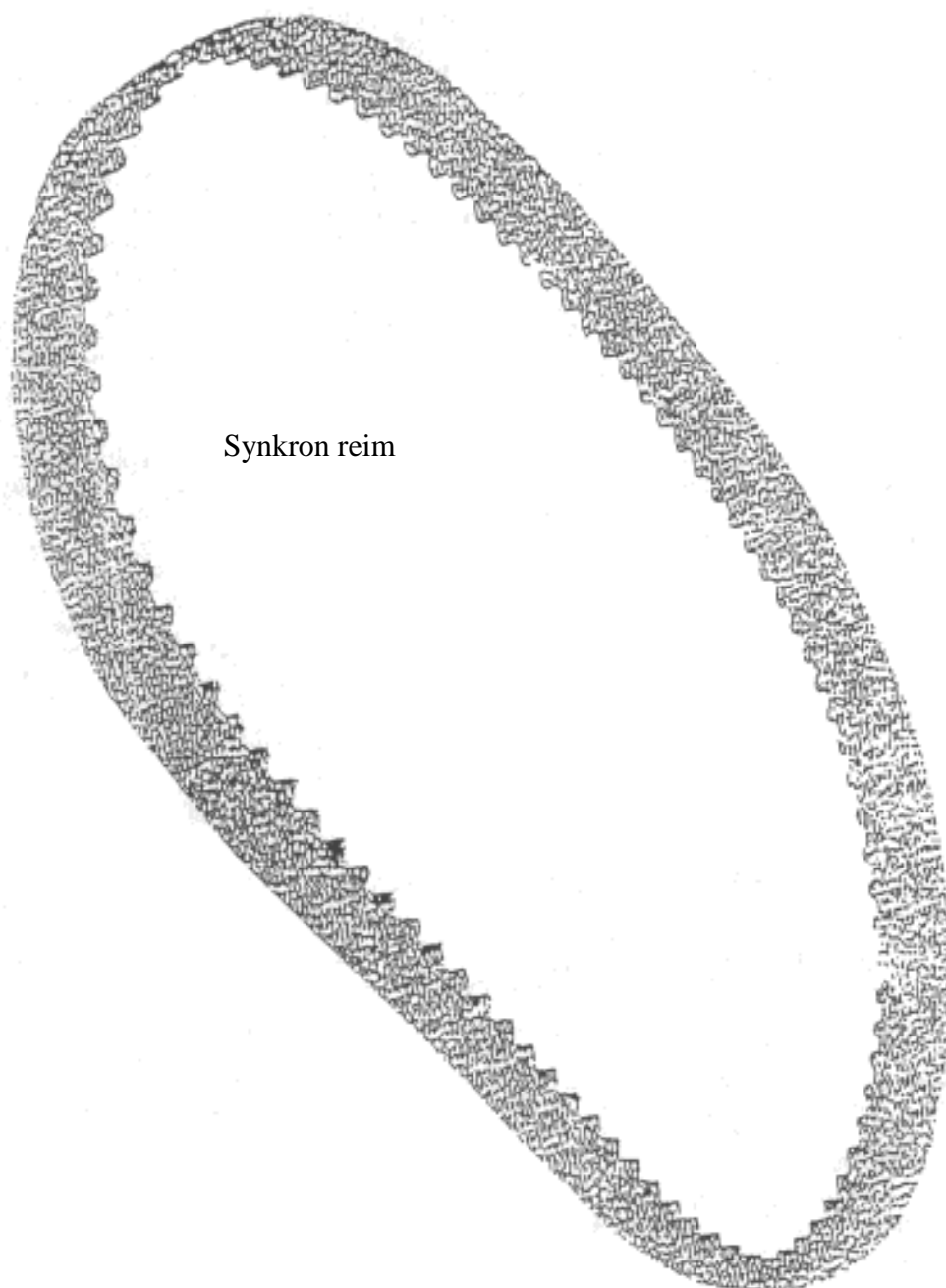


Et bånd med V-formede spor er et endeløst bånd med en langsgående ribbet kontaktflate som tilkobler og holder fast, ved friksjon, riller eller tilsvarende fasonger. Bånd med V-formede spor er en type kilereimer.

Riller (enten støpte eller utskårne) i kilereimer eller -bånd, reduserer bøyningsspenningen og bidrar til å fjerne varmen som oppstår ved hurtig bøyning. Dette er særlig viktig når det gjelder drivreimer som løper over små remskiver med høy hastighet. Riller, unntatt langsgående riller, har ingen betydning for klassifiseringen av kilereimer eller -bånd.

Synkroner reimer og bånd (se illustrasjon) er konstruert for å overføre kraft samtidig som et konstant rotasjonsforhold opprettholdes mellom remskivene. Det ferdige produkt er ofte benevnt justeringsrem ("timing belt"). Spor, som regel påført reimens innvendige overflate, sørger for at reimen arbeider friksjonsfritt med remskiver som også har spor. Synkroner reimer eller bånd har ikke et trapesformet tverrsnitt.

Drivreimer og transportbånd som hører under denne posisjonen kan også foreligge i form av et rør som den ferdige reim kan klippes fra. At produktet foreligger i denne form, påvirker ikke klassifiseringen.



Transportbånd eller drivreimer som foreligger sammen med den maskin eller det apparat som de er bestemt for, føres under samme posisjon som maskinen eller apparatet (for eksempel, **avsnitt XVI**) selv om de ikke er monterte.

40.11 NYE, PNEUMATISKE DEKK AV GUMMI (+).

Disse dekk kan brukes på alle typer kjøretøyer eller luftfartøyer, på leketøy, maskiner, artillerivåpen etc. De kan anvendes med eller uten innerslange.

o
o o

Kommentarer til underposisjoner

Underposisjonene 4011.70 (varenummer 40.11.7000)

Bilder av noen typer dekk som omfattes av denne underposisjonen er gjengitt nedenfor. De er kun ment til illustrasjon.

Eksempler på dekk til jordbrukskjøretøy eller -maskiner:



Eksempler på dekk til skogsbrukskjøretøy eller -maskiner:



Underposisjon 4011.80 (varenummer 40.11.8000)

Bilder av noen typer dekk som omfattes av denne underposisjonen er gjengitt nedenfor. De er kun ment til illustrasjon.

Eksempler på dekk til anleggs-, gruvedrift- eller industrikjøretøy eller -maskiner:



40.12 REGUMMIERTE ELLER BRUKTE, PNEUMATISKE DEKK AV GUMMI; MASSIV- ELLER HULKAMMERRINGER, SLITEBANER OG FELGBÅND AV GUMMI (+).

Denne posisjonen omfatter regummierte dekk av gummi og brukte pneumatiske dekk av gummi som er egnet til videre bruk eller til regummiering.

Massivringer blir brukt, for eksempel på leketøy og møbler. **Hulkammerringer**, som er massive dekk med et lukket indre luftfylt hulrom, brukes på trillebårer og traller. **Slitebaner** festes til omkretsen av pneumatiske dekkstammer og har vanligvis et riflet mønster. De brukes til å regummie dekk. Denne posisjonen omfatter også **utskiftbare slitebaner**, som foreligger i form av ringer for montering på dekkstammer som er spesielt konstruert til dette formål. **Felgbånd** brukes til å beskytte innerslangen mot metallfelgen eller mot eikeender.

Posisjonen **omfatter ikke** massiv- eller hulkammerringer av produkter som hører under kapittel 39, for eksempel polyuretan (vanligvis **avsnitt XVII**) og utslitte dekk som ikke egner seg til regummiering (**posisjon 40.04**).

o
o o

Kommentar til underposisjoner

Underposisjonene 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 og 4012.20 (varenumrene 40.12.1100, 40.12.1200, 40.12.1300, 40.12.1900 og 40.12.2000)

Med uttrykket "regummierte dekk" forstås i underposisjonene 4012.11, 4012.12, 4012.13 og 4012.19 dekk hvor den utslitte slitebanen har blitt fjernet fra dekkstammen, og hvor ny slitebane er lagt på ved hjelp av en av følgende to metoder:

- a. en slitebane støpes av uvulkanisert gummi på dekkstammen eller,
 - b. en vulkanisert slitebane festes til dekkstammen med en vulkaniserbar gummiremse.
- Slike dekk omtales som dekk med "top-capping" (erstatning av slitebanen), eller "re-capping" (hvor slitebanen er erstattet av et nytt materiale som strekker seg over deler av sideveggene) eller "bead-to-bead" (erstatning av slitebanen og fornyelse av dekkssidene, herunder hele eller deler av dekkssidene).

Brukte dekk i underposisjon 4012.20 kan ha gjennomgått behandling hvor slitte (men fortsatt synlige) mønster i slitebanen har blitt fordypet ved **gjenoppfresing**. Slik gjenoppfresing blir hovedsakelig gjort med dekk til tunge kjøretøyer (for eksempel busser og lastebiler). Brukte dekk som har blitt gjenoppfrest føres ikke i underposisjonene 4012.11, 4012.12, 4012.13 eller 4012.19.

På dekk i underposisjonene 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 og 4012.20 kan det også være foretatt **supplerende oppfresing**, hvor tverrgående eller diagonale riller er tillagt den originale slitebanen. Slik supplerende oppfresing har ingen innvirkning på klassifiseringen av dekkene som regummierte dekk i underposisjonene 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 eller brukte dekk i 4012.20.

Nye, pneumatiske dekk hvor det har blitt foretatt supplerende oppfresing blir fremdeles å klassifisere i sine respektive underposisjoner i **posisjon 40.11**.

40.13 INNERSLANGER AV GUMMI.

Innerslanger er tilpasset til dekk til for eksempel motorkjøretøyer, tilhengere eller sykler.

40.14 HYGIENISKE ELLER FARMASØYTISKE ARTIKLER (HERUNDER TÅTESMOKKER) AV VULKANISERT BLØTGUMMI, OGSÅ MED DELER AV HARDGUMMI.

Denne posisjonen omfatter varer av vulkanisert bløtgummi unntatt hardgummi (også med deler av hardgummi eller andre materialer), av de slag som brukes til hygieniske eller profylaktiske formål. Den omfatter derfor bl.a. kondomer, kanyler, sprøyter og ballonger til sprøyter, forstøvere, dråpetellere etc., tåtesmokker, brystvortebeskyttere, isposer, varmekasser, oksygenposer, fingersmokker, oppblåsbare puter for syke (for eksempel ringformede).

Posisjonen **omfatter ikke** klær eller tilbehør til klær (for eksempel forklær og hansker for kirurger og radiografer) (**posisjon 40.15**).

**40.15 KLÆR OG TILBEHØR DERTIL (HERUNDER HANSKER, VANTER OG VOTTER),
TIL ETHVERT BRUK, AV VULKANISERT BLØTGUMMI (+).**

Denne posisjonen omfatter klær og tilbehør dertil (herunder hansker, vanter og votter), for eksempel beskyttelseshansker og klær for kirurger, radiografer, dykkere etc., sammensatt ved lim, søm eller på annen måte. Disse varer kan være:

1. helt av gummi; eller
2. av vevde eller trikoterte stoffer, filt eller fiberduk ("nonwovens"), impregnert, overtrukket, belagt eller laminert med gummi, **unntatt** de som hører under **avsnitt XI** (se note 3 til kapittel 56 og note 4 til kapittel 59); eller
3. av gummi i forbindelse med deler av trikotasje, når gummien er den bestanddel som gir varen dens vesentlige karakter.

Varer av de tre ovennevnte kategorier omfatter regnslag og annet regntøy, forklær, smekker, belter, hofteholdere.

Følgende varer er **unntatt** fra denne posisjonen:

- a. Klær og tilbehør dertil av tekstilstoff i forbindelse med gummitråder (**kapittel 61** eller **62**).
- b. Fottøy og deler dertil som hører under **kapittel 64**.
- c. Hodeplagg (herunder badehetter) og deler dertil, som hører under **kapittel 65**.

o
o o

Kommentar til underposisjon

Underposisjon 4015.11 (varenummer 40.15.1100)

Kirurgiske hansker er tynne, meget rivesterke hansker av det slag som brukes av kirurger og er fremstilt ved dypping. De foreligger vanligvis i sterile pakninger.

40.16 ANDRE VARER AV VULKANISERT BLØTGUMMI.

Denne posisjonen omfatter alle varer av vulkanisert bløtgummi (unntatt hardgummi) som ikke er omfattet av de foregående posisjonene i dette kapitlet eller av andre kapitler.

Posisjonen omfatter:

1. Varer av cellegummi.
2. Golvbelegg og matter (herunder badematter), **unntatt** rektangulære eller kvadratiske matter som er utskåret av plater eller duk av gummi og bare overflatebehandlet (se kommentarene til **posisjon 40.08**).
3. Radérgummi (viskelær).
4. Pakninger, tetningslister og liknende.
5. Fendere for fartøyer og kaier, også oppblåsbare.
6. Luftmadrasser og -puter og andre oppblåsbare varer (**unntatt** de som hører under **posisjon 40.14** eller **63.06**); vannmadrasser.
7. Gummistrikker, tobakkspunger, typer for datostempler og liknende.
8. Propper og tetningsringer for flasker.
9. Pumperotorer og støpeformer; andre varer til teknisk bruk (herunder deler til maskiner og apparater som hører under avsnitt XVI og til instrumenter og apparater som hører under kapittel 90).
10. Støtdempere, skvettlapper og pedalgummi for motorkjøretøyer, bremseklosser, skvettlapper og pedalklosser til sykler samt andre deler og tilbehør til kjøretøyer, luftfartøyer eller fartøyer som hører under avsnitt XVII.
11. Plater, duk og bånd som bare er tilskåret til annen form enn kvadratisk eller rektangulær, og varer som er unntatt fra posisjon 40.08 fordi de er freste, dreide, sammenlimt eller sammensydd eller bearbeidd på annen måte.
12. Kvadratisk eller rektangulær lappegummi med skjerfede kanter og lappegummi av hvilken som helst annen form til reparasjon av innerslanger, fremstilt ved støping, skjæring eller sliping, i alminnelighet bestående av et lag selvvulkaniserende gummi på et underlag av vulkanisert gummi, og med forbehold av bestemmelsene i note 4 til kapittel 59, også slik lappegummi som består av flere lag tekstilstoff og gummi.
13. Hammere med hode av gummi
14. Små sugekopper forsynt med krok, bordmatter, propper til avløp i vaskekummer, dørstoppere, gummibeskyttere til møbelbein og andre artikler til husholdningsbruk.

Følgende varer er også **unntatt** fra denne posisjonen:

- a. Varer av vevde eller trikoterte stoffer, filt eller fiberduk ("nonwovens"), impregnert, overtrukket, belagt eller laminert med gummi, som hører under **avsnitt XI** (se note 3 til kapittel 56 og note 4 til kapittel 59), og varer fremstilt av tekstilmaterialer i forbindelse med gummitråder (**avsnitt XI**).
- b. Fottøy og deler dertil som hører under **kapittel 64**.

- c. Hodeplagg og deler dertil (herunder badehetter) som hører under **kapittel 65**.
- d. Vakuumløftere bestående av holder, håndtak og vakuumpak av uedelt metall samt sugekopper av gummi (**avsnitt XV**).
- e. gummibåter og -flåter (**kapittel 89**).
- f. Deler og tilbehør til musikkinstrumenter (**kapittel 92**).
- g. Madrasser, hodeputer og andre puter av cellegummi, med eller uten trekk, herunder elektriske varmeputer innvendig fylt med cellegummi, og som hører under **posisjon 94.04**.
- h. Leketøy, spill og sportsartikler samt deler dertil som hører under **kapittel 95**.
- ij. Signeter, dateringsstempler, nummereringsstempler og liknende bestemt til bruk for hånd, og andre varer som hører under **kapittel 96**.

40.17 HARDGUMMI (F.EKS. EBONITT) I ALLE FORMER, HERUNDER AVFALL OG SKRAP; VARER AV HARDGUMMI.

Hardgummi (for eksempel ebonitt) fremstilles ved vulkanisering av gummi med stor tilsetning av svovel (mer enn 15 deler per hundre deler gummi). Hardgummi kan også inneholde pigmenter og store mengder fyllstoffer, for eksempel kull, leire og silisiumdioksid. Uten fyllstoffer, pigmenter og porøse strukturer er hardgummi et hardt, brunsvart (av og til rødt) materiale som er praktisk talt ubøyelig og uelastisk og kan støpes, sages, bores, dreies, poleres etc. Mange harde gummier får i polert tilstand en sterkt skinnende overflate.

Denne posisjonen omfatter hardgummi, herunder porøs hardgummi, i alle former samt avfall og skrap.

Denne posisjonen omfatter også alle varer av hardgummi som ikke er nevnt eller innbefattet i andre kapitler. Den omfatter kar, traub, rørartikler, knivskaft, håndtak og alle slags liknende varer, sanitærartikler og hygieniske artikler.

Unntatt fra denne posisjonen er bl.a.:

- a. Mekaniske eller elektriske apparater eller deler dertil som hører under **avsnitt XVI** (herunder elektriske varer av alle slag), av hardgummi.
- b. Deler og tilbehør av hardgummi til kjøretøyer, luftfartøyer etc. som hører under en av posisjonene i **kapitlene 86 til 88**.
- c. Instrumenter og apparater for medisinsk, kirurgisk, dental eller veterinær bruk, og andre instrumenter og apparater som hører under **kapittel 90**.
- d. Musikkinstrumenter, deler og tilbehør dertil (**kapittel 92**).
- e. Kolbekapper og andre våpendeler (**kapittel 93**).
- f. Møbler, lamper og belysningsutstyr og andre varer som hører under **kapittel 94**.
- g. Leketøy, spill og sportsartikler (**kapittel 95**).
- h. Børster og andre varer som hører under **kapittel 96**.

