

# I. Disposiciones generales

## MINISTERIO DE ECONOMIA Y HACIENDA

15655

REAL DECRETO 1313/1984, de 20 de junio, por el que se actualiza el régimen de la desgravación fiscal a la exportación comprendido en determinadas normas.

Por Decreto 1255/1970, de 16 de abril, se adaptó al marco de la Ley General Tributaria la figura de la desgravación fiscal a la exportación, configurándose como la devolución por la Hacienda Pública, en favor de los exportadores, de la totalidad o parte de la tributación indirecta efectivamente soportada en el interior por las mercancías objeto de exportación definitiva. El Real Decreto 2950/1979, de 7 de diciembre, acomodó la tarifa de la desgravación fiscal a las modificaciones que en nuestro ordenamiento tributario introdujo la Ley 6/1979, de 25 de septiembre, sobre Régimen Transitorio de la Imposición Indirecta.

La necesidad de ajustar a las cantidades consignadas presupuestariamente los beneficios fiscales derivados de la desgravación fiscal a la exportación obliga a una revisión de los elementos que intervienen en la determinación de las cuotas desgravatorias y, en especial, en lo que hace referencia a la base y al tipo de aplicación. Por otra parte, el tiempo transcurrido desde la publicación de la normativa básica anteriormente citada aconseja actualizar determinados aspectos contemplados en la misma.

En su virtud, cumplidos los trámites reglamentarios, a propuesta del Ministro de Economía y Hacienda y previa deliberación del Consejo de Ministros en su reunión del día 20 de junio de 1984.

### DISPONGO:

Artículo 1.º El apartado 3 del artículo 1.º del Decreto 1255/1970, de 16 de abril, queda redactado como sigue:

«3. La devolución con motivo de la exportación del Impuesto sobre el Lujo y de los Impuestos Especiales, con excepción del que grava las bebidas refrescantes, se regirá por las normas propias de dichos tributos.»

Art. 2.º El apartado 1 del artículo 6.º del Decreto 1255/1970, de 16 de abril, modificado por Decreto 3357/1972, de 7 de diciembre, queda redactado como sigue:

«1. La base de la desgravación se establecerá adicinado al valor de cesión de la mercancía exportada (según la factura original y definitiva expedida por el exportador al comprador, referida al momento del devengo y situada la mercancía en puerto, aeropuerto o frontera sobre medio de transporte) los derechos de Arancel de normal aplicación que correspondieran a la misma en el caso de importarse del extranjero, con las reducciones establecidas por el Real Decreto 764/1980, de 18 de abril, en tanto se mantengan vigentes. La base así calculada no podrá exceder del "valor interior" de la mercancía.»

Art. 3.º Los apartados 1, 2, 4 y 5 del artículo 9.º del Decreto 1255/1970, de 16 de abril, quedan redactados como sigue:

«1. Las salidas definitivas de mercancías que tengan reconocido el beneficio a su exportación desde la península e islas Baleares con destino a Canarias, Ceuta y Melilla disfrutarán de la desgravación cuando el valor en factura de cada envío unitario no sea inferior a 10.000 pesetas.

2. Se podrá optar a la desgravación de los envases, con independencia de la que corresponda a las mercancías en ellos contenidas, en los casos siguientes:

a) En las exportaciones de frutos y productos hortícolas vendidos en consignación.

b) Cuando las mercancías que contengan no se beneficien de la desgravación.

4. La exportación de mercancías extranjeras nacionalizadas que no hayan sufrido labor o trabajo en nuestro país o cuando, de haberlos experimentado, el incremento de valor dado no haya sido superior al 10 por 100 dará lugar a una cuota de desgravación que no podrá exceder de la satisfecha por el concepto del Impuesto de Compensación de Gravámenes Interiores en el momento de su importación. Cuando las mercancías nacionalizadas que se exporten hayan sido objeto de utilización en el país, la cuota de desgravación vendrá afectada por los porcentajes de depreciación reconocidos en la valoración a la importación general de mercancías.

5. Las exportaciones o salidas definitivas de mercancías desde las islas Canarias con destino al extranjero, Ceuta o Melilla sólo serán objeto de desgravación cuando se reconozca el derecho de manera expresa, con independencia del que pudiera corresponder a las exportaciones o salidas desde la península e islas Baleares, en la forma prevista en el artículo 2.º y conforme a los términos de su normativa específica.»

Art. 4.º Los tipos aplicables a la desgravación fiscal a la exportación de mercancías desde la península e islas Baleares serán los vigentes, reducidos en un 15 por 100, redondeando la primera cifra decimal por exceso o por defecto, según que la segunda sea o no superior a cinco.

Art. 5.º Los tipos de desgravación fiscal aplicables a los envíos de mercancías desde la península e islas Baleares con destino a las islas Canarias, Ceuta y Melilla serán los resultantes de aplicar lo dispuesto en el artículo anterior, excepto en aquellos casos en que por razón del especial régimen económico fiscal que rige en aquellos territorios se hayan establecido o se establezcan tipos distintos para dichos envíos.

Art. 6.º En cualquier caso, los tipos aplicables por desgravación fiscal a la exportación podrán ser modificados por el Ministerio de Economía y Hacienda con cumplimiento de lo dispuesto en el artículo 7.º del Decreto 1255/1970.

Art. 7.º Las exenciones, bonificaciones o reducciones que con carácter general se establezcan en la tarifa del Impuesto de Compensación de Gravámenes Interiores se aplicarán simultáneamente a los correspondientes tipos de la desgravación fiscal a la exportación.

Art. 8.º Quedan derogados el apartado 2 del artículo 1.º y el apartado 2 del artículo 8.º del Decreto 1255/1970, de 16 de abril; los artículos 9.º, 10 y 11 del Real Decreto 2950/1979, de 7 de diciembre, y cuantas disposiciones de igual o inferior rango se opongan al presente.

Art. 9.º Se autoriza al Ministerio de Economía y Hacienda para dictar las disposiciones complementarias a este Real Decreto que se estimen necesarias.

Art. 10. El presente Real Decreto entrará en vigor al día siguiente de su publicación en el «Boletín Oficial del Estado».

Dado en Madrid a 20 de junio de 1984.

JUAN CARLOS R.

El Ministro de Economía y Hacienda,  
MIGUEL BOYER SALVADOR

15028 ORDEN de 30 de mayo de 1984 por la que se aprueban las Notas Explicativas Complementarias del (Continuación) Arancel de Aduanas. (Continuación.)

Notas Explicativas Complementarias del Arancel de Aduanas, aprobadas por Orden de 30 de mayo de 1984. (Continuación.)

No se clasifican en esta subpartida las piedras preparadas, por ejemplo en dobles o triplete (subpartida 71.02 B).

### Otras

Se clasifican, principalmente, en esta subpartida las piedras preciosas o semipreciosas talladas (con facetas o de otro modo), las piedras grabadas (camafeos o piedras grabadas en relieve y piedras grabadas en hueco), las piedras perforadas, las piedras vaciadas y las piedras preparadas en dobles o triplete.

Se entenderá por piedras preparadas en dobles o triplete, las obtenidas por superposición de una piedra preciosa o semipreciosa (parte superior del doblete o triplete) sobre otra u otras piedras preciosas o semipreciosas (generalmente, de menor calidad) o sobre otras materias (piedra reconstituida o vidrio, por ejemplo).

En lo que concierne a las piedras preciosas y semipreciosas que no se consideran trabajadas de otro modo a efectos de esta subpartida, así como las piedras que, incluso sin engastar ni montar, se clasifican en los capítulos 90, 91 o 92, véanse las notas explicativas de la NCCA, partida 71.02.

Se señala que los esbozos se clasifican en la subpartida 71.02 A.

### 2 I para usos industriales

Se consideran piedras para usos industriales, las piedras utilizadas principalmente para montañas en los útiles (por ejemplo, diamantes de vidrio, útiles de perforación, de conado o hilera de estirado), en los accesorios de máquinas o en las propias máquinas.

Las piedras que se clasifican en esta subpartida no son adecuadas para el uso en joyería o en orfebrería debido, por ejemplo, a los trabajos especiales a que se han sometido o a las impurezas o defectos que presentan en relación con sus propiedades ópticas.

### 3 I a) artículos de cuarzo piezoeléctrico.

El cuarzo piezoeléctrico, principalmente el cristal de roca, es una piedra que sometida a presiones mecánicas produce cargas eléctricas cuya tensión varía en función de los cambios de presión e, inversamente, convierte en presiones mecánicas las diferencias de potencial eléctrico a las que se le somete.

Debido a esta propiedad, el cuarzo piezoeléctrico se utiliza en la industria de los aparatos eléctricos en numerosas aplicaciones: construcción de microfonos y de altavoces, de instrumentos de emisión o de captación de ultrasonidos, de osciladores de frecuencia estable, etc.

Los artículos de cuarzo piezoeléctrico clasificados en esta subpartida se presentan, en general, en forma de placas finas, laminillas, varillas, etc., obtenidas por aserrado de ciertas variedades de cuarzo de la partida 71.02 que se han tallado con precisión en el sentido del eje eléctrico.

La presente subpartida no comprende, por ejemplo:

1. Los cristales piezoeléctricos fabricados a partir de compuestos químicos, tales como la sal de Seignette (citrato doble de potasio y de sodio tetrahidratado), el titanato de bario o los ortomolibdatos de amonio o de rubidio (partida 38.19 X);
2. Los cristales fabricados con piedras naturales distintas del cuarzo -la turmalina, por ejemplo- (subpartida 71.02 B I b);
3. Los cristales piezoeléctricos fabricados con cuarzo sintético u otras piedras sintéticas (subpartida 71.03 B I);
4. Los cristales piezoeléctricos montados (subpartida 85.21 D).

### 2 I b) los demás

Se señala que, por ejemplo, los diamantes industriales que se clasifican en esta subpartida suelen ser de color negro, grisáceo o parduzco o presentan en la masa vetas coloreadas.

### 71.03

#### B I para usos industriales

Las notas explicativas de la subpartida 71.02 B I son aplicables mutatis mutandis.

## II. METALES PRECIOSOS Y CHAPADOS DE METALES PRECIOSOS, ETC.

### 71.05

#### A Plata y sus aleaciones (incluida la plata dorada y la plata platinada), en bruto o etc.

En bruto

Además de los productos descritos en las notas explicativas de la NCCA, partida 71.05, apartado 1, se clasifican en la presente subpartida las barras en bruto coladas.

Los lingotes que para la comercialización presentan la superficie lisa y llevan un punzón de garantía se clasifican en esta subpartida.

Para clasificarlas en esta partida, las granallas de plata y sus aleaciones no deben tener las características fijadas para el polvo en las notas explicativas de la subpartida 71.05 E.

Se excluyen de esta subpartida, las barras obtenidas directamente por laminado o por estirado (subpartida 71.05 B).

#### B

Polvo, canutillos, lentejuelas, recortes y otros

Se considera polvo de la presente subpartida, además del polvo de estructura laminar, los demás productos pulverulentos, cuando por lo menos el 90% en peso pasa por un tamiz con una abertura de malla de 0,05 mm. Los productos que no respondan al criterio granulométrico anterior se consideran granallas de la subpartida 71.05 A.

Los canutillos, lentejuelas y recortes clasificados en esta subpartida se describen en las notas explicativas de la NCCA, partida 71.05, apartado VI.

Los desechos procedentes del trabajo de la plata o sus aleaciones y aprovechables solamente para la recuperación del metal o la preparación de productos o composiciones químicas, tales como las limaduras o barreduras, no se consideran polvo. Estos desechos se clasifican en la partida 71.11.

Por el contrario, las limaduras separadas de las materias extrañas y homogéneas desde el punto de vista granulométrico (por ejemplo, tamizadas) se consideran polvo de la presente subpartida, siempre que respondan al criterio arriba citado.

### 71.07 Oro y sus aleaciones (incluido el oro platinado), en bruto o semilabrado

#### A

En bruto

Las notas explicativas de la subpartida 71.05 A son aplicables mutatis mutandis.

#### E

Polvo, canutillos, lentejuelas, recortes y otros

Las notas explicativas de la subpartida 71.05 E son aplicables mutatis mutandis.

### 71.09

#### Platino y metales del grupo del platino y sus aleaciones, en bruto o semilabrados

Las aleaciones de metales que contengan en conjunto, por lo menos, el 2% en peso de platino o de metales de grupo del platino se clasifican:

1. en la subpartida 71.09 A, las aleaciones que contengan en peso un porcentaje de platino superior al porcentaje total de los metales del grupo del platino;
2. en la subpartida 71.09 B, las aleaciones que contengan en peso un porcentaje total de metales del grupo del platino superior al porcentaje de platino.

Se clasifica, por tanto, en la subpartida 71.09 B una aleación que contenga en peso el 90% de metal común, de plata o de oro, 4% de platino, 3% de rodio y 3% de iridio.

#### A I

polvo

Solo se clasifican en esta subpartida los productos pulverulentos en los que pase por un tamiz con una abertura de malla de 0,05 mm, por lo menos el 90% en peso. Los productos pulverulentos que no respondan al criterio anterior se consideran granallas de la subpartida 71.09 A II a).

Los desechos, tales como limaduras, barreduras y polvo, procedentes del trabajo del platino o sus aleaciones aprovechables solamente para la recuperación del metal o para la preparación de productos o composiciones químicas, no se consideran polvo. Estos desechos se clasifican en la partida 71.11.

Por el contrario, las limaduras separadas de las materias extrañas se consideran polvo de la presente subpartida, siempre que respondan al criterio arriba citado.

#### II a)

en bruto

Las notas explicativas de la subpartida 71.05 A son aplicables mutatis mutandis.

#### B I

en polvo

Las notas explicativas de la subpartida 71.09 A I son aplicables mutatis mutandis.

Ade más del trabajo de torneado, pueden haber sido sometidos a otras operaciones por arranque de metal, por ejemplo, fresado, taladrado, mandrinado o cepillado. Pueden presentar también ranuras o hendiduras. También se admiten los trabajos y tratamientos de superficie que no modifiquen la forma y se efectúen después del torneado, siempre que permitan reconocer todavía si los artículos se han obtenido por torneado.

Los desperdicios y desechos (chatarra) de manufacturas de metales que han sido refundidos y colados en forma de lingotes, techos, palpasos y otras formas similares se clasifican como metales en bruto y no como desperdicios y desechos. Por consiguiente, deben clasificarse, por ejemplo, en la partida 73.06 (hierro y acero), o en las subpartidas 76.01 A (aluminio), 77.01 A (cobre), 78.01 A I o II (plomo) o 79.01 A (cinc).

CAPÍTULO 73

FUNDICIÓN, HIERRO Y ACERO

Consideraciones generales

Un conjunto de criterios puede permitir la distinción entre los productos forjados y los productos laminados cuando hay que establecer esta diferencia (partidas 73.07, 73.10, 73.11, 73.15 y 73.16).

Con la condición de disponer de la pieza completa, hay que observar ante todo la forma en que varía la sección transversal:

- si presenta variaciones que no se repiten periódicamente, se trata de un producto forjado;
- si, por el contrario, presenta variaciones que se repiten periódicamente, o es constante, puede tratarse tanto de un producto forjado como de un producto laminado. En este último caso conviene examinar el conjunto de los criterios siguientes:

1. Dimensiones de la sección transversal

Si las dimensiones son importantes (superficie de la sección transversal superior a 150.000 mm<sup>2</sup>) se trata probablemente de un producto forjado. Si las dimensiones son reducidas (dimensión mínima inferior a 15 mm) se trata probablemente de productos laminados.

2. Forma de la sección transversal

Si esta forma es sencilla (cuadrada, redonda, rectangular, hexagonal, etc.), podemos encontrarlos en presencia de productos laminados, o bien de productos forjados, mientras que los productos de forma más compleja se obtienen casi siempre por laminado.

3. Longitud

Si la longitud excede de 5 m se trata, casi con seguridad, de productos laminados; si es inferior puede tratarse de productos forjados o de productos laminados.

4. Tolerancia en las dimensiones

La tolerancia en las dimensiones de la sección transversal es más estricta en el caso de productos laminados que en el caso de productos forjados.

5. Aspecto metalográfico

Dado que, normalmente, en los productos laminados la relación de reducción es netamente superior a la que se obtiene en los productos forjados, el examen al microscopio permite casi siempre distinguirlos. Los elementos principales que hay que examinar son las inclusiones y la estructura.

a) Las inclusiones en los productos laminados son alargadas, muy alargadas y casi perfectamente dispuestas paralelamente al sentido del laminado; en los productos forjados, por el contrario, son menos alargadas (de forma casi esférica) y no son específicamente paralelas.

b) La estructura después del recocido, si la pieza ha sido templada y recocida, presenta en los productos laminados bandas de segregación casi perfectamente rectilíneas y paralelas al sentido del laminado. Por el contrario, en los productos forjados esta tendencia es mucho más reducida y a veces casi inexistente.

6. Cantidad

Los productos forjados se expiden generalmente en cantidades pequeñas.

El laminado se puede realizar en caliente o en frío. Permite obtener, según la forma de la pieza que se lamina y la forma y disposición de los cilindros, productos planos como las chapas o los filetes o barras de sección redonda o poligonal, perfiles de secciones variadas, tubos, etc.

B II  
a)

Las notas explicativas de la subpartida 71.05 A son aplicables mutatis mutandis.

71.11

Condens de orfebrería y otros desperdicios y residuos de metales preciosos

Los desperdicios y desechos de metales preciosos que han sido fundidos y colados en lingotes, barras o formas múltiples se considerarán metales en bruto y no se clasifican en esta partida.

71.16

Disuerción de fantasía

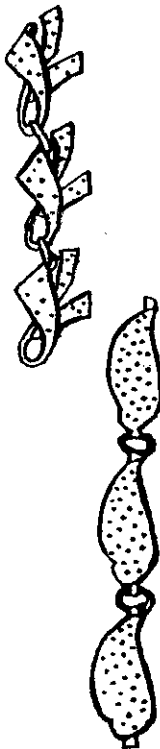
A

De metales comunes

También se clasifican en la presente subpartida las cadenas de metales comunes cortadas en dimensiones tales que cada una de ellas solo permita confeccionar un objeto de bisutería (debido, por ejemplo, al montaje de un cierre). Estas longitudes no deberán exceder normalmente de dos metros.

Se clasifican también en la presente subpartida los motivos decorativos de metales comunes unidos por pequeñas eslabones, en bandas de longitud indeterminada, que constituyan por sí mismos artículos de bisutería incompletos o sin terminar (pulseras, collares, etc.).

Ejemplos de motivos decorativos:



SECCIÓN XV

METALES COMUNES Y MANUFACTURAS DE ESTOS METALES

Consideraciones generales

A. Salvo disposiciones en contrario, no influyen en la clasificación de los productos en las partidas o subpartidas arancelarias de la sección XV:

1. el recocido, el templado, la cementación por carburación, la nitruración y los tratamientos similares destinados a mejorar las propiedades del metal;
2. las operaciones destinadas a eliminar las películas o las escarillas de óxido formadas, por ejemplo durante el calentamiento del metal o practicadas únicamente para comprobar la ausencia de defectos en el objeto: desincrustado (por ejemplo, con chorro de vapor), simple limpieza con chorro de arena, decapado con ácido o de otro modo, raspado, etc.;
3. el corte de mazotas y puntas defestuosas;
4. la supresión de las rebabas o de los defectos de colada o de estampado, principalmente por desbastado grueso o por medio del martillo, del cincel o de la lima;
5. el arranque de metal únicamente para ensayos;
6. la presencia de inscripciones ordinarias, tales como marcas de identificación, coladas, estampadas, punzonadas, etc.;
7. la aplicación a los productos de recubrimientos toscos u ordinarios (grasas, aceites, alquitrán, minio, grafito, etc.).

B.

Para la aplicación de las subpartidas 73.32 A I y B I, 74.15 B, 75.06 A I y 76.16 C I, se considerarán artículos torneados a la barra, los artículos que se obtienen por torneado de barras, perfiles o alambres, de sección maciza. Estos artículos no han de estar necesariamente torneados en toda su longitud.

- d) los recubrimientos metálicos, cuyos procedimientos principales son los siguientes:
  - **inmersión en un baño de metal fundido** (inmersión del producto que se ha de recubrir en el metal de recubrimiento fundido), por ejemplo, cincado, estañado, plomado en caliente o recubrimiento con aluminio;
  - **la galvanoplastia** (depósito catódico del metal de recubrimiento sobre el producto que se recubre, por electrolisis de una solución acuosa de sales metálicas), por ejemplo, cincado, cadmiado, estañado, plomado, cromado, cobreado, níquelado, dorado o plomado;
  - **la difusión** (calentamiento simultáneo del producto que se recubre y del metal de recubrimiento en polvo que se deposita sobre el producto que se trata de recubrir), por ejemplo, **nitridación** (cementación con cianógeno) o **calorización** (cementación con aluminio);
  - **la proyección** (pulverización del metal de recubrimiento fundido sobre el que se recubre), por ejemplo, el procedimiento Shoop;
  - **la metalización por vaporización** en vacío del metal de recubrimiento.
- e) Los recubrimientos no metálicos, por ejemplo, esmaltado, barnizado, laqueado, pintado o revestido con materias plásticas.

73.01

**Fundición en bruto (incluida la fundición especial), en lingotes, bloques, chapas, etc.**

La fundición, la fundición especial, la fundición hematita y la fundición fosforosa están definidas en la Nota 1 a) y b) del presente capítulo.

Según la Nota 1 a) del capítulo 73, la fundición que contenga en peso desde el 6% exclusive hasta el 30% inclusive de manganeso debe clasificarse como fundición especial (subpartida 73.01 A). En el caso en que una aleación que contenga esa cantidad de manganeso, tuviese otro elemento en una proporción superior a los contenidos enumerados en la Nota 1 a), por ejemplo un contenido de silicio superior al 8%, este producto deberá clasificarse como **aleación** y, en el ejemplo anterior, en la subpartida 73.02 C relativa al ferrosilicio. (Si el contenido de esta aleación sobrepasa el 30% de manganeso y el 8% de silicio, deberá considerarse como **ferro-silicio-manganeso** de la subpartida 73.02 D y si concluyese además otro elemento de aleación suplementario en las proporciones fijadas en la Nota 1 c), se clasificará entonces en las subpartidas 73.02 B o 73.02 C).

Las fundiciones que no son fundición especial de acuerdo con la Nota 1 a) del presente capítulo y que, en consecuencia, deben clasificarse en las subpartidas 73.01 B, C y D son las que contienen solamente el 6% o menos de manganeso. Entre estas fundiciones, se distinguen la "hematitas" (subpartida 73.01 B) y las "fosforosas" (subpartida 73.01 C), de "las demás" fundiciones (subpartida 73.01 D), por su contenido de elementos de aleación.

La fundición y "ematitas" y las "fosforosas" no pueden contener en peso, aisladamente o en conjunto, hebra abstracción del fósforo, del silicio y del manganeso, más de:

- 0,30% de níquel
- 0,20% de cromo
- 0,10% de cada uno de los demás elementos de aleación (aluminio, titanio, vanadio, molibdeno, volframo, etc.)

En consecuencia, "las demás" fundiciones (subpartida 73.01 D) son las que presentan contenidos de elementos de aleación superiores a los indicados anteriormente.

Los productos de fundición (palanquilla, barras y perfiles, por ejemplo) obtenidos por colada continua (véase a este respecto la nota explicativa de la partida 73.07) se excluyen de la presente partida y se clasifican, en principio, en la subpartida 73.40 A.

que contengan en peso entre el 0,30% y el 1% ambos inclusive, de titanio y entre el 0,50% y el 1% ambos inclusive, de vanadio (CECA).

D I

Solo se clasifica aquí la fundición que contenga a la vez titanio y vanadio en las proporciones definidas en el texto de la subpartida. Los productos de esta subpartida se utilizan sobre todo en la fabricación de piezas que deben presentar una resistencia notable al desdoblamiento, por ejemplo, árboles acodados, tambores de freno, pistones de bombas, cilindros de laminadores, matrices para estampación en caliente, codos de tuberías, lingüetas, etc.

Las demás (CECA)

D II

Entre las fundiciones clasificadas en esta subpartida, se pueden citar:

- 1. la fundición que contenga níquel (de 0,5 a 3,5%) destinada a la fabricación de piezas con resistencia mecánica elevada;

- 3. el examen microscópico de los productos laminados o estrados en frío permite observar una mala deformación de los plenos y su orientación en el sentido del laminado. Por el contrario, cuando los productos se obtienen en caliente, los granos aparecen casi regulares a consecuencia de la recristalización;
- 5. Como consecuencia de la acción del frío, los productos estrados o laminados en frío tienen una dureza y una resistencia a la tracción muy elevadas, pero las cualidades disminuyen notablemente con un tratamiento térmico adecuado;
- 6. el alargamiento es muy reducido en los productos laminados o estrados en frío; es más elevado en el caso de los productos que han recibido un tratamiento térmico adecuado.

**Observación**

- 1. La superficie de los productos laminados o estrados en frío tiene mejor aspecto que la de los productos obtenidos en caliente;
- 2. La tolerancia en las dimensiones es más reducida en los productos laminados o estrados en frío; generalmente, solo se laminan en frío las chapas delgadas;
- 4. el examen microscópico de los productos laminados o estrados en frío permite observar una mala deformación de los plenos y su orientación en el sentido del laminado. Por el contrario, cuando los productos se obtienen en caliente, los granos aparecen casi regulares a consecuencia de la recristalización;
- 5. Como consecuencia de la acción del frío, los productos estrados o laminados en frío tienen una dureza y una resistencia a la tracción muy elevadas, pero las cualidades disminuyen notablemente con un tratamiento térmico adecuado;
- 6. el alargamiento es muy reducido en los productos laminados o estrados en frío; es más elevado en el caso de los productos que han recibido un tratamiento térmico adecuado.

Conviene observar que algunas de las diferencias antes mencionadas entre los productos laminados en frío y los productos laminados en caliente, pueden atenuarse o incluso anularse si los productos laminados en frío se han sometido a un recocido; del mismo modo, en el caso de los productos laminados en caliente sometidos a un ligero acabado en frío, las diferencias se limitan al aspecto y a la dureza superficiales.

Las barras y los perfiles laminados y extrudidos en caliente pueden someterse a un acabado en frío por estrado o por otros procedimientos, principalmente por rectificado o calibrado, dando así productos con mejor acabado. Esta operación los califica como "obtenidos o acabados en frío".

Sin embargo, hay que observar que el simple enderezado, en frío o el descaecarillado grueso no se consideran operaciones de rectificado o de calibrado y no influyen, por tanto, en la clasificación de las barras y perfiles simplemente laminados o extrudidos en caliente. Igualmente, la torsión de las barras citadas no permite considerarse como barras acabadas en frío.

Por otra parte, los productos planos sometidos a una pasada final en frío (skin pass) después del laminado en caliente, se consideran simplemente laminados en caliente. La pasada en frío es un procedimiento de laminado en frío con poca presión que solo actúa, esencialmente, sobre la superficie de los productos, mientras que el laminado en frío propiamente dicho implica un cambio en la estructura del material.

En lo concerniente a la definición de chapado, conviene remitirse a las notas explicativas de la NCA, consideraciones generales del capítulo 73, apartado D 4.

Los metales comunes chapados con metales preciosos, cualquiera que sea el espesor del chapado, se clasifican en el capítulo 71 (véanse las notas explicativas de la NCA de este capítulo).

- 2. Entre los trabajos de superficie se pueden citar:
  - a) El pulido y el abrillantado;
  - b) la oxidación artificial obtenida por diversos procedimientos químicos, principalmente, por inmersión en una solución oxidante; las patinas, pavonados, oscurecimiento o bronceado, obtenidos por distintas técnicas, crean también sobre el producto una película de óxido destinada, sobre todo en este último caso, a mejorar su aspecto;
  - c) la fosforación, operación que consiste en sumergir el producto en una solución de fosforos diácidos metálicos, principalmente los de manganeso, de hierro y de cinc; según la duración de la operación y la temperatura del baño, este procedimiento se denomina **Parkering** o **bondificación**;

- 45% de silicio y 20 a 25% de aluminio;
- 65 a 75% de silicio, más de 10% y hasta 15% de aluminio y 3 a 4% de titanio;
- 20 a 25% de silicio, 20 a 25% de manganeso, más del 10 y hasta el 12% de aluminio.

El ferrosilicio-manganeso-aluminio contiene generalmente 20% de silicio, 35% de manganeso, más de 10 y hasta 12% de aluminio.

#### D Ferrosilicio-manganeso

El ferrosilicio-manganeso, llamado también silicomanganeso, se utiliza en diferentes tipos de aleaciones que contienen más del 8 y hasta 35% de silicio, más de 30 y hasta 75% de manganeso y hasta 3% de carbono.

Sus aplicaciones son similares a las del ferrosilicio pero el efecto combinado del silicio y del manganeso reduce al mínimo las inclusiones no metálicas y posteriormente el contenido de oxígeno.

#### E I ferrocromo

El ferrocromo se presenta en masas cristalinas muy duras con cristales a veces muy desartrollados.

Contiene generalmente de 60 a 75% de cromo y el contenido de carbono es de 4 a 10% en el ferrocromo corriente y puede descender hasta el 0,01% disminuyendo así su fragilidad. Se utiliza para obtener aceros al cromo.

#### E II ferro-silico-cromo

El ferro-silico-cromo contiene generalmente 30% de silicio y 50% de cromo y el contenido de carbono puede ser elevado o muy reducido como en el ferrocromo.

Se emplea en los mismos usos que el ferrocromo; la presencia del silicio facilita la desoxidación del acero.

#### F Ferroníquel

El ferroníquel de la presente subpartida contiene menos de 0,5% de azufre y se utiliza generalmente como elemento de aleación en la fabricación de aceros al níquel.

El ferroníquel con un contenido de azufre de 0,05% o más no puede utilizarse así para la fabricación de aceros al níquel; se considera como producto intermedio de la metalurgia del níquel y debe pues clasificarse en la partida 75.01.

No hay que confundir el ferroníquel con los aceros al níquel de la partida 73.15 o con otras aleaciones del capítulo 75, que son mucho más laminables y forjables. Estas últimas se presentan generalmente en barras, alambres, chapas, bandas, etc., y se utilizan especialmente por sus propiedades magnéticas o su baja resistencia eléctrica.

Por el contrario, algunas aleaciones conocidas técnicamente con el nombre de fundiciones al níquel y utilizadas para fabricar piezas moldeadas resistentes a la corrosión o a las temperaturas altas, se clasifican en la presente subpartida. Tal es el caso, por ejemplo de algunas fundiciones austeníticas conocidas comercialmente con diversas marcas que contienen hasta 36% de níquel, 6% de cromo, 6% de silicio, más de 1,9% de carbono y, eventualmente, pequeñas cantidades de otros elementos (aluminio, manganeso, cobre, etc.). Desde el punto de vista arancelario, estos productos no pueden clasificarse con las fundiciones por su contenido de níquel superior a 10% ni con los aceros por su contenido de carbono superior a 1,9%.

#### G Las demás

Entre las aleaciones de esta subpartida hay que mencionar, además de las citadas en las notas explicativas de la NCCA, partidas 73.02, apartados 6, 7, 8 y 10, el ferromanganesotitanio, el ferrosiliconíquel, el ferrosilicocobalto, el ferrosilico-aluminocalcio, etc.

El ferrocromo se clasifica en la partida 36.08 A y el ferrosulfuro que contenga 15% o más de fósforo en la subpartida 28.55 A.

Desperdicios y desechos (chatarra), de fundición, de hierro o de acero

73.03

Además de la chatarra, desechos y desperdicios de manufacturas descritos en la nota explicativa de la NCCA de la partida 73.03, se clasifican también en la presente partida, los cariles usados y cortados cuya longitud sea igual o inferior a 0,50 m (véase la nota explicativa de la subpartida 73.16 A II B).

Hay que observar que las limaduras de hierro o de acero separadas de los cuerpos extraños, (por ejemplo, por procedimientos magnéticos) y que resulten homogéneas desde el punto de vista granulométrico (por ejemplo, tamizadas) no se clasifican en esta subpartida. En efecto, tratadas así, se clasifican en la partida 73.04 o en la subpartida 73.05 A según la granulometría.

2. La fundición "Ni-Hard" (con 3,3 a 5% de níquel y 1,4 a 2,6% de cromo) destinada a la fabricación de piezas con una gran resistencia al desgaste;

3. La fundición (con elevado contenido de níquel, cromo, silicio o cobre) destinada a la fabricación de piezas que han de resistir la corrosión;

4. La fundición (también con níquel o cromo) destinada a la fabricación de piezas resistentes al calor;

5. La fundición al cobre;

6. La fundición al estaño.

#### 73.02 Ferroaleaciones

La Nota 1 c) del capítulo define las ferroaleaciones precisando los contenidos límites que deben tener de elementos de aleación no férricos y de hierro. Hay que aclarar que para la determinación del contenido total de elementos de aleación no férricos admitido para que un producto se clasifique como ferroaleación, deben tenerse en cuenta todos los elementos distintos del hierro, por lo que el contenido total puede llegar a 96% en las aleaciones que contengan silicio, al 92% en las que contengan manganeso sin silicio y al 90% en las demás.

Para la clasificación de las ferroaleaciones en las subpartidas de la partida 73.02, hay que observar la regla siguiente:

Una ferroaleación se considera binaria y se clasifica en la subpartida específica (si existe) cuando solo uno de los elementos de aleación sobrepasa el porcentaje mínimo fijado en la Nota 1 c) del capítulo; por analogía, se considera ternaria o cuaternaria si, respectivamente, dos o tres de los elementos de aleación sobrepasan el porcentaje mínimo.

Así, por ejemplo, una ferroaleación con más del 30% de manganeso y 8% o menos de silicio se clasifica en la subpartida 73.02 A; si, por el contrario, tuviera más del 30% de manganeso y más del 8% de silicio, se clasificaría en la subpartida 73.02 B. De igual modo, una ferroaleación ferro-silico-manganeso-aluminio debe contener más de 8% de silicio, más de 30% de manganeso, y más de 10% de aluminio para clasificarse en la subpartida 73.02 B.

Si la ferroaleación binaria, ternaria o cuaternaria no está específicamente designada, se clasificará en la subpartida 73.02 G.

Los desechos siderúrgicos refundidos y groseramente colados en lingotes (llamados lingotes de chatarra) que tengan la composición de una ferroaleación y se utilicen como productos de aporte en la fabricación de aceros especiales, se clasifican en las subpartidas de la partida 73.02, según la naturaleza.

#### A Ferroalmagnesio

El ferroalmagnesio se presenta en forma de trozos rugosos de fractura blanca y brillante. Es frágil y muy duro. Se utiliza para la desoxidación, desulfuración, recarburación de los aceros y, por adición de manganeso, como elemento de aleación.

#### A I que contenga en peso más del 2% de carbono (ferromanganeso carburado) (CECA)

Se clasifican en esta subpartida los tipos de ferromanganeso llamados de alto contenido de carbono. La calidad más utilizada contiene de 6 a 7% de carbono; el contenido de manganeso debe ser superior al 3% pero suele situarse entre el 70 y el 80%.

#### A II Las demás

Se clasifica en esta subpartida el ferromanganeso de contenido medio de carbono (de 1,25 a 1,50%) o de contenido bajo de carbono (menos de 0,75%); el porcentaje de manganeso entre 70 y 80% puede variar.

Se utiliza para la fabricación de aceros aleados al manganeso que deban tener un bajo contenido de carbono.

#### B Ferroaluminio, ferrosilico-aluminio y ferrosilico-manganeso-aluminio.

Las ferroaleaciones clasificadas en esta subpartida se utilizan como desoxidantes en la fabricación de aceros calados y, a veces, para el aporte de elementos de aleación.

El ferroaluminio contiene generalmente de 12 a 30% de aluminio.

Algunos tipos de ferroaluminio se utilizan a veces directamente para el moldeo de determinadas piezas por su alta resistencia a la corrosión, incluso a elevada temperatura y por sus propiedades magnéticas y térmicas.

El ferro-silico-manganeso-aluminio se emplea en diversos tipos de aleaciones, por ejemplo, las que contienen:

Por otra parte, los desperdicios y desechos (chatarra) pueden, a veces, refundirse y colarse en lingotes toscos, llamados lingotes de chatarra. Para la aplicación del Arancel deben considerarse como ferroaleaciones o como lingotes. Consecuentemente se clasifican en las diferentes subpartidas de la partida 73.02, en la partida 73.06 o en las subpartidas 73.15 A y B) 1, o 73.15 B 2 b) 1, en, según su composición.

**73.04 Granallas de fundición, de hierro o de acero, incluso trituradas o calibradas**

Para los productos comprendidos en esta partida hay que remitirse a las notas explicativas de la NCCA.

Para clasificar la granalla de hierro o de acero en esta subpartida, no debe tener las características del polvo de hierro o de acero mencionados a continuación (subpartida 73.05 A) o del hierro o acero esponjosos (subpartida 73.05 B).

**73.05 Polvo de hierro o de acero; hierro y acero esponjosos (esponja)**

Se considera polvo de la presente partida el producto pulverulento que pase, como mínimo el 90%, por un tamiz con una abertura de mallas de 0,5 milímetros.

Además de los procedimientos de obtención del polvo de hierro enumerados en las notas explicativas de la NCCA, se pueden citar:

— El procedimiento electrolítico en el cual se obtiene sobre el electrodo, en condiciones adecuadas de corriente y temperatura, un depósito muy delatante formado por granos de forma dendrítica;

— La descomposición del ferropentacarbonilo de la partida 29.34 que produce granos esféricos de 0,003 a 0,02 milímetros.

El polvo obtenido por estos procedimientos puede llevar añadidos elementos de aleación para algunos de los usos mencionados en las notas explicativas de la NCCA, o bien elementos productores (cinc, aluminio, etc.) para evitar los riesgos de combustión espontánea del hierro.

En los procedimientos de reducción de óxidos o directamente del mineral con una composición apropiada, se obtiene primero una masa esponjosa (esponja de hierro) que se clasifica en la partida 73.05 B. Esta masa produce después de molida un polvo cuyos granos presentan al microscopio una estructura esponjosa. Este polvo se clasifica en la presente subpartida siempre que responda a los criterios expuestos en el primer párrafo. Lo mismo ocurre con el polvo obtenido mecánicamente (por ejemplo, por depuración y clasificación granulométrica de las limaduras) a partir del hierro o del acero.

**B Hierro y acero esponjosos (esponja o prerreducidos) (CECA)**

El segundo párrafo de las notas explicativas de la NCCA, partida 73.05, afecta a la presente subpartida.

Existen numerosos procedimientos para obtener el hierro esponjoso directamente en estado sólido por reducción de minerales oxigenados.

En determinados procedimientos se obtiene un polvo que se aglomera posteriormente en briquetas por compresión; por otros procedimientos se obtienen masas pequeñas que contienen elementos de escorias que se batan en caliente y eventualmente se fragmentan y se puran magnéticamente.

Para incluirlos en esta subpartida, los productos obtenidos por los procedimientos anteriores no deben responder a las características del polvo de la subpartida 73.05 A.

A veces, estos productos se presentan en forma de gránulos que tienen generalmente un diámetro de 1 a 5 mm, (por ejemplo, las bolas Renn) en este caso se distinguen de las granallas de la partida 73.04 porque los gránulos, incluso observados con pequeños aumentos, tienen un aspecto esponjoso. Su contenido total de hierro rebasa difícilmente el 95 o 98% y el contenido de hierro metálico está normalmente alrededor de 90 a 93%, mientras que en las granallas mencionadas en la partida 73.04, el contenido de hierro metálico es normalmente de 98 a 99%.

Los galápagos de hierro obtenidos como subproducto de la metalurgia del titanio a partir de la limonita están también comprendidos en la presente subpartida siempre que contengan en peso menos de 1,9% de carbono. Estos productos se caracterizan por su aspecto irregular, sus numerosos alveolos y, desde el punto de vista de la composición, por la ausencia casi total de manganeso que, por el contrario, se encuentra siempre en la...

**73.07 Hierro y acero en desbastes cuadrado o rectangular (CECA)** ... sus, etc

Además de los productos definidos en las Notas 1 h) y 1 i) del presente capítulo, en la presente notas explicativas de la NCCA, partida 73.07, apartado A, están comprendidos...

partida los productos de la misma clase de hierro o acero obtenidos por el procedimiento de colada continua.

Este procedimiento consiste en colar el metal en fusión en una lingotera vertical o curvada de fondo móvil con paredes refrigeradas por una intensa circulación de agua; a medida que se vierte el metal, el fondo desciende de modo continuo y la solidificación se produce mientras el metal pasa a través de la lingotera.

Los productos así obtenidos se caracterizan tanto por el aspecto de su superficie exterior, que en este caso presenta anillos transversales de color diferente, a distancia más o menos regular, como por el aspecto de su sección transversal que presenta, en general, una configuración radial debida al enfriamiento rápido. Se clasifican con los productos laminados de las subpartidas 73.07 A 1 y B 1.

**A** Desbastes cuadrados o rectangulares (planchón) y planquilla

Para distinguir entre los productos laminados y los productos forjados, hay que atenderse a las consideraciones generales del presente capítulo, apartado A.

**B** Desbastes planos (planchón) y llantón

Para distinguir entre los productos laminados y los productos forjados, hay que atenderse a las consideraciones generales del presente capítulo, apartado A.

**C** Desbastes de forja

Los desbastes de forja se comentan en las notas explicativas de la NCCA, partida 73.07, apartado B.

**73.08 Desbastes en rollo para chapas**

Se clasifican en la presente subpartida los productos definidos en la Nota l k) del capítulo presentados en bobinas de una sola pieza cualquiera que sea su destino.

**A** De anchura inferior a 1,5 m y que se destinan al relaminado (CECA)

Para la aplicación de esta subpartida, el término "relaminado" se limita a la operación por la que el metal se pasa entre cilindros que giran en sentidos opuestos para reducir su espesor. Esta operación puede mejorar también la superficie del metal o sus propiedades mecánicas. El término relaminado no comprende ni la pasada final en frío (skin-pass) que solo reduce muy ligeramente el espesor ni los procedimientos de transformación que consistan simplemente en un conformado sin reducción del espesor.

**73.09 Planos universales de hierro o de acero (CECA)**

Los planos universales contemplados en esta partida se definen en la Nota l n) del capítulo.

**73.10 Barras de hierro o de acero obtenidas en caliente por laminación, extrusión o forja, etc**

Se clasifican en la presente partida los productos definidos en la Nota l p) y l q) del capítulo y comentados en las notas explicativas de la NCCA, partida 73.10, apartados A y B, así como los productos de la misma clase obtenidos por el procedimiento de colada continua (véase la nota explicativa de la partida 73.07).

(Quedan comprendidas en las diferentes subpartidas de la partida 73.10 las barras que han sido trabajadas por taladrado, torsión, etc., siempre que tales trabajos no hayan conferido a estos productos el carácter de manufacturas comprendidas en otra partida.)

Los diferentes criterios que pueden permitir la distinción de los productos clasificados en la subpartidas 73.10 A, B y C se comentan en las consideraciones generales del presente capítulo en los apartados A, B y C.

**D 1** Simplemente chapadas

Los productos chapados son objeto de un comentario en las notas explicativas de la NCCA, consideraciones generales del capítulo 73, apartado D.4. Las consideraciones generales del presente capítulo (apartados B, C y D) pueden consultarse también.

Además, para la aplicación de esta subpartida hay que tener en cuenta la Nota J del capítulo.

**D 1 a)** obtenidas en caliente por laminación o extrusión (CECA)

Entre, por ejemplo, en esta subpartida, el alambón llamado Copperweld que tiene un alma de acero cuyo peso predomina sobre el peso del chapado de cobre que le rodea.

**73.11 Perfiles de hierro o de acero obtenidos en caliente por laminación, extrusión, forjado, etc.**

73.12 **Flejes de hierro o de acero, laminados en caliente o en frío**

Los criterios de distinción entre los productos laminados en caliente y los productos obtenidos o acabados en frío se comentan en las consideraciones generales del presente capítulo, apartado B.

C I **Placados, dorados o platinados**

Están comprendidos en esta subpartida, los flejes, platinados, dorados o platinados, es decir, revestidos de metales preciosos por una o las dos caras, por procedimientos distintos del chapado (véase la consideración general del capítulo, apartado E 2 d). Estos procedimientos (véase la consideración general del capítulo, apartado E 2 d). Estos procedimientos se aplican principalmente, deposite por electrolisis, proyección y evaporación en vacío. Véase a este respecto las notas explicativas de la NCCA del capítulo 71, consideraciones generales, apartado 2 y las consideraciones generales del capítulo 73, apartado 4.

C III **hojalata (CECA)**

Los productos comprendidos en la presente subpartida se definen en la Nota 1 a) del capítulo. Cuando están recubiertos con uno de los barnices mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 37.09, apartados A 1, A 2 y A 3, permanecen clasificados en la presente subpartida.

C V **Los demás (cobrendos, oxidados artificialmente, laqueados, niquelados, barnizados, chapados, perforizados, impresos, etc.)**

Para la aplicación de la presente subpartida, hay que atenderse a las consideraciones generales del presente capítulo, apartado B.

C V a) **simplemente chapados**

Los productos chapados son objeto de un comentario en las notas explicativas de la NCCA, consideraciones generales del capítulo 73, apartado 4).

Las consideraciones generales del presente capítulo (apartado B, C y D) pueden ser provechosamente consultadas. Además, para la aplicación de esta subpartida hay que tener en cuenta la Nota 3 del capítulo.

C V b) **los demás**

Para la aplicación de la presente subpartida hay que atenderse a las consideraciones generales del presente capítulo, apartado E.

Hay que señalar que los flejes de hierro o de acero revestidos por impresión con una sola ilustración publicitaria, necesiten o no trabajos complementarios, se clasifican en la partida 83.14.

D **Conformados o trabajados de otro modo (perforados, achaflanados, ondulados, etc.)**

Esta subpartida comprende los flejes perforados, biselados, ondulados, etc., siempre que estos trabajos no les hayan conferido el carácter de manufacturas o de artículos clasificados en otra partida.

Los flejes clasificados aquí pueden haber recibido uno o varios de los trabajos u operaciones previstas en la subpartida 73.12

73.13 **Chapas de hierro o de acero, laminadas en caliente o en frío**

A **Chapas llamadas "magnéticas"**

Las chapas magnéticas se definen en la Nota 1 n) del capítulo.

A I **que presenten, cualquiera que sea su espesor, una pérdida en vatios inferior o igual a 0,75 vatios/kg (CECA)**

En general las chapas que presentan dicha pérdida en vatios son de aceros aleados y se clasifican en la subpartida 73.15 B VII a) 1.

B **Las demás chapas**

Los criterios de distinción entre los productos laminados en caliente y los productos obtenidos o acabados en frío se comentan en las consideraciones generales del capítulo, apartado B.

De acuerdo con la Nota 1 n) del capítulo, se entiende por chapas onduladas las que presentan un perfil que reproduce regularmente un motivo con ondas sinusoidales o análogas (semicirculares o semielípticas, por ejemplo), con exclusión de las chapas que lleven ondas con líneas quebradas (cuadradas, triangulares o trapezoidales, por ejemplo).

Quedan comprendidos en las distintas subpartidas de esta partida, los perfiles y las tablas que han sido trabajadas por tallado, torsión, etc, siempre que tales trabajos no hayan conferido a estos productos el carácter de manufacturas comprendidas en otra partida.

A **Perfiles**

Se clasifican en la presente partida los productos definidos en la Nota 1 r) del capítulo y comentados en las notas explicativas de la NCCA, partida 73.11, apartado A, así como los productos de la misma clase obtenidos por el procedimiento de colada continua (véase la Nota explicativa de la partida 73.07).

Los distintos criterios que pueden permitir la distinción de los productos clasificados en las subpartidas 73.11 A 1, A 11 y A 11.1 se comentan en las consideraciones generales del presente capítulo en los apartados A, B, C y D.

Se excluyen de esta subpartida y se clasifican en la partida 73.21, los angulares perforados y los perfiles Hälfen descritos en las notas explicativas de esta última partida.

A III **simplemente obtenidos o acabados en frío.**

Los perfiles comprendidos en esta subpartida pueden dividirse en dos categorías: los que se obtienen de productos planos (chapas, flejes, bobinas en caliente (coil), etc.) plegados en la prensa o conformados con máquinas de rodillos y obtenidos o acabados por estirado con reducción del espesor.

A IV **chapados o trabajados en la superficie (pulidos, revestidos, etc)**

Quedan comprendidos en la presente subpartida los perfiles obtenidos en frío a partir de chapas o de flejes ya chapados o trabajados en la superficie.

A IV a) **simplemente chapados**

Los productos chapados son objeto de un comentario en las notas explicativas de la NCCA, consideraciones generales del capítulo 73, apartado D, 4.

Las consideraciones generales del presente capítulo (apartado B, C y D) pueden también consultarse con provecho. Además, para la aplicación de esta subpartida hay que tener en cuenta la Nota 3 del capítulo.

B **Tablestacas (CECA)**

Las tablestacas son productos de sección más o menos compleja caracterizados por la propiedad de adaptarse las una a las otras por simple encaje o incluso por simple yuxtaposición de los lados longitudinales; se utilizan generalmente en la construcción de tabiques más o menos estancos, en terrenos movedizos, pantanosos o sumergidos (muros de contención, presas, diques, zanjas y trabajos similares). Son perfiles laminados, estirados, embutidos, plegados, con prensa o formados con máquinas de rodillos y obtenidos por ensamblado (por remachado, soldadura, engastado, etc.) de elementos laminados. Las tablestacas se entregan por unidades o ensambladas.

La presente subpartida comprende los perfiles para tablestacas o para cajones, así como las tablestacas angulares, y las tablestacas de unión y de atado. También se clasifican aquí las tablestacas-canal y las tablestacas-columna.

Los perfiles para tablestacas o para cajones, las tablestacas angulares, las tablestacas de unión y de atado se destinan a construir paredes divisorias, llevan, por lo menos en los costados longitudinales, elementos de ensamble de diversas formas (ranuras, rebordes, ganchos, pestanas, tecoñas, etc) que permiten unirlos unos a otros directamente encajándolos a presión o bien con piezas de unión apropiadas.

Las tablestacas angulares son tablestacas destinadas a formar las esquinas; se utilizan para ello, bien tablestacas plegadas, o bien tablestacas que se cizallan longitudinalmente y se sueldan o remachan los elementos así obtenidos para formar un ángulo.

Las tablestacas de unión son perfiles de tres o cuatro ramas que permiten realizar tabicados o cerramientos.

Las tablestacas de atado son perfiles en los que la forma de la sección permite utilizarlas para unir tablestacas de distintos tipos.

Las tablestacas-canal y las tablestacas-columna se hincan de modo que se forme una unión entre ellas pero no se encajan a presión. Las tablestacas-canal tienen forma ondulada; permiten realizar barreras por simple recubrimiento de los bordes y se utilizan generalmente en la edificación de pequeñas obras provisionales. Las tablestacas-columna están constituidas por dos tablestacas soldadas formando una especie de tubo; se emplea en la construcción de obras llamadas a soportar cargas.

Sin embargo, no se clasifican en la presente subpartida los ensamblados de tablestacas (por ejemplo, cajones) desprovistos de ganchos exteriores que permitan unirlos a otros elementos (partida 73.21).

B III simplemente ilustradas, pulidas o abrillantadas (CECA)

Las chapas de esta subpartida tienen una superficie lisa brillante y reflectante y se obtienen principalmente por pasadas entre cilindros pulidos que giran a velocidades diferentes. Se envasan con cuidado incrustando, a veces, hojas de papel.

B IV chapadas, revestidas o tratadas de otra forma en la superficie

Para la aplicación de la presente subpartida hay que remitirse a las consideraciones generales del presente capítulo, apartado E.

B IV a) plateadas, doradas, platinadas o esmaltadas

Además de las chapas esmaltadas, se clasifican en esta subpartida las plateadas, doradas o platinadas, es decir, revestidas de metales preciosos en una o en las dos caras por procedimientos distintos del chapado (véanse la consideraciones generales del capítulo, apartado E 2 d). Estos procedimientos son principalmente depósito por electrolisis, proyección y evaporación en vacío. Véanse a este respecto las notas explicativas de la NCCA, capítulo 71, consideraciones generales, apartado 2) y capítulo 73, consideraciones generales, apartado 4).

B IV b) 1) hojalata (CECA)

Los productos de la presente subpartida se definen en la Nota 1 s) del capítulo.

Cuando estén recubiertos por uno de los barnices citados en las notas explicativas de la NCCA, partida 32.09, apartados A 1, A 2, y A 3, se mantienen en la presente partida.

B IV d) Las chapas (cobreadas, oxidadas artificialmente, lacuadas, niqueladas, barnizadas, chapadas, parkerizadas, impresas, etc.) (CECA)

Hay que señalar que las chapas de hierro o de acero impresas con una sola ilustración publicitaria, necesitan o no trabajos complementarios, se clasifican en la partida 83.14.

B V conformadas o trabajadas de otro modo

Esta subpartida comprende la chapas perforadas, cortadas en forma distinta de la cuadrada o rectangular (los discos, por ejemplo) o que hayan experimentado otras modificaciones en la forma, sin adquirir por estas operaciones el carácter de manufacturas o artículos comprendidos en cualquier otra partida. Las chapas clasificadas en esta subpartida pueden haber sido sometidas a una o varias de las operaciones previstas en las subpartidas 73.13 B II o B V.

Hay que observar:

— que las chapas simplemente conformadas por laminado se clasifican en las subpartidas B I a B IV,

— que las chapas onduladas por cualquier procedimiento se consideran como chapas planas de acuerdo con la Nota 1 b) del capítulo, último apartado.

B V a) simplemente recortadas en forma distinta de la cuadrada o rectangular

Se clasifican en esta subpartida los discos:

1. cuyos bordes han sido objeto de trabajos complementarios para eliminar las irregularidades de fabricación, o bien cuando están marcados en el centro con un punzón;

2. cortados de chapas muy gruesas y con una perforación para facilitar su manejo.

73.15 Aceros aleados y acero fino al carbono, en las formas indicadas en las partidas 73.06, etc

Las notas explicativas relativas a las partidas 73.06 a 73.13 son válidas, mutatis mutandis para las subpartidas de esta partida.

Los aceros que respondan a la vez a la definición de aceros aleados y a la de acero fino al carbono se clasifican como aceros aleados.

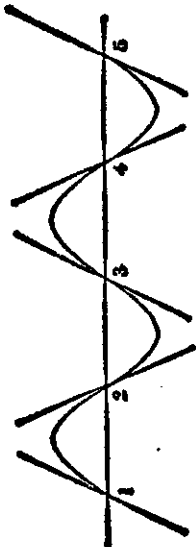
B I b) 1 aa) lingotes de chatarra (CECA)

Se trata de desechos de hierro o de acero colados en lingotes con un contenido determinado de metales no férricos, obtenidos por refundición y colada de desechos o desperdicios de aceros aleados. No se laminan y se utilizan como productos de aporte en la fabricación de algunos aceros especiales.

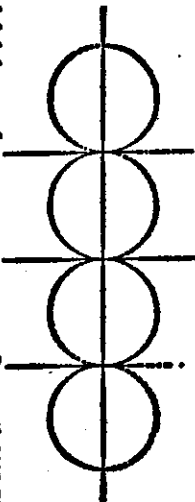
Estos lingotes de chatarra se distinguen de los otros lingotes de aceros aleados del modo siguiente:

1. los lingotes de chatarra tienen una superficie rugosa e irregular, presentan sopladuras, grietas, fisuras y rechupes porque la colada se ha realizado en coquillas usadas. La característica principal es, sin embargo, la ausencia de mazorera. El colado de los

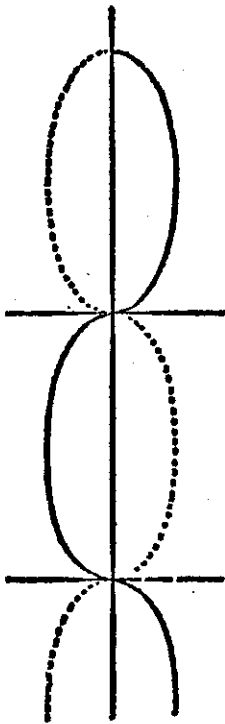
Ejemplos de chapas onduladas



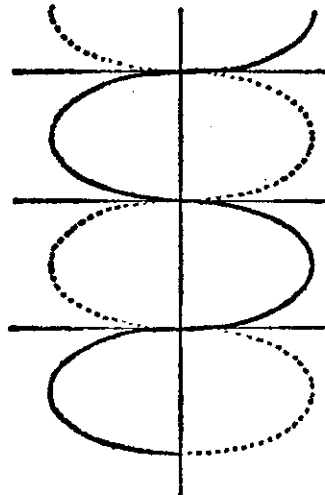
Ondas sinusoidales (Las tangentes a la curva en los puntos 1, 2, 3, 4, 5, son oblicuas)



Ondas semicirculares (tangentes verticales)



Ondas semielípticas



Ondas semielípticas.



**3. Las vías de hierro o de acero obtenidas por soldadura longitudinal de yenchas cortadas de chapas laminadas en caliente con sección transversal generalmente en forma de Y y de altura superior a 600 mm para utilizarlas en construcciones metálicas.**

**73.24** Recipientes de hierro o de acero para gases comprimidos o licuados.

No se clasifican en esta partida los aparatos portátiles para inflar neumáticos que tienen, además de un depósito de aire comprimido, un manómetro, un tubo de llenado, una boquilla de adaptación, así como válvulas para la entrada y salida del aire y en los que el manómetro sirve para medir la presión del neumático y no la del interior del recipiente (subpartida 90.24 B I).

**73.32** Pernos y tuercas (fileteados o no), tirafondos, tornillos, arnellos y ranchos con paso etc. Para la aplicación de las subpartidas 73.32 A I y B I, hay que remitirse a las consideraciones generales de la sección XV, apartado B.

**73.38** Artículos de uso doméstico y de higiene y sus partes, de fundición, hierro o acero; etc.

**B I** fregaderos y lavabos, así como sus piezas sueltas, de acero inoxidable.  
Están comprendidos en esta subpartida, los fregaderos y lavabos de acero inoxidable, es decir, de acero aleado que contenga en peso 12% o más de cromo, con otros elementos de aleación o sin ellos y con menos del 1% de carbono. En general, los artículos de esta subpartida son de acero inoxidable de tipo austenítico y contienen cerca de 1% de cromo y de 8% de níquel.

Los fregaderos se obtienen por embutición de una chapa de acero inoxidable que produce un fregadero monoplano, o bien por asociación en una sola pieza de uno o varios senos con uno o dos escuadrillos lisos o acanalados.

Los lavabos se obtienen también por estampado.

Se clasifican también en esta subpartida las partes reconocibles de estos artículos (mesas o senos, por ejemplo).

Se trata en todos los casos de artículos fijos y, en consecuencia, no entran en esta subpartida las pilas, cubetas, barrenos o cubos, méviles; lo mismo ocurre con otros tipos de aparatos fijos, tales como bidés, platos de ducha, banos de asiento, etc.

**73.40** Otras manufacturas de fundición, hierro o acero

**A** De fundición

Se clasifican en esta subpartida las manufacturas contempladas en las notas explicativas de la NCCA, partida 73.40, totalmente de fundición o, si llevan fundición, hierro y acero, cuando la fundición predomine en peso sobre el hierro y el acero tomados en conjunto.

**CAPÍTULO 74**

**COBRE**

**74.06** Polvo y partículas, de cobre

**B I** polvo de estructura laminar y en partículas

Se clasifican en la presente subpartida el polvo de estructura laminar y las partículas de cobre o, más generalmente, de aleaciones de cobre.

La forma laminar puede distinguirse:

1. a simple vista o con la lupa: en este caso, las partículas se presentan en forma de pequeñas escamas finas e irregulares y se utilizan comúnmente para espolvorear; no hay que confundirlas con las lentejuelas de la partida 85.09;

2. al microscopio: se observa en este caso un verdadero polvo laminar. Es impalpable, casi siempre brillante, un poco untuoso y se utiliza generalmente como pigmento para pinturas, no expresados

Se clasifica en esta subpartida el polvo de estructura esférica, polidivisa o dendrítica, por ejemplo, del que por lo menos el 90% pase por un tamiz con abertura de mallas de 6,5 mil-

(Continúa)

lingotes de chatarra se hace sin embudo. Por ello, al solidificarse el metal, se forma en la extremidad superior del lingote en el lugar de la mazavota una superficie irregular, a veces, en forma de arena. Esta superficie suele tener grietas en forma de cráteres en los que se pueden observar inclusiones de escorias porosas;

2. Los otros lingotes de acero, aleados presentan, por el contrario, una superficie regular y uniforme y prácticamente no tienen defectos. Se cuejan con mazavota. Con frecuencia, la mazavota existe todavía cuando se importan. Si en algunos casos se ha cortado, la huella del corte se aprecia sin error posible por su superficie lisa.

Los lingotes de chatarra que tengan la composición de una ferrocación y que se utilicen como productos de aporte en la fabricación de algunos aceros especiales se clasifican en las subpartidas de la partida 73.07, según su naturaleza.

**73.16** Elementos para vías férreas, de fundición, hierro o acero: carriles, contracarriles, etc.

**A I** conductores de corriente, con parte de metal no férreo

Solamente se clasifican en esta subpartida los carriles conductores cuya superficie de contacto es de metal no férreo (aluminio, cobre), con exclusión de los carriles de rodadura, o que están provistos de piezas de conexión de metal no férreo.

Los carriles conductores de corriente que se clasifican en esta subpartida (véanse la notas explicativas de la NCCA, apartado I de la partida 73.16), llamados también corrientemente "carrilero o cuarto carril" presentan una sección igual a la de un carril ordinario más blando que el de doble I, rectangular o trapezoidal, etc. y son de acero generalmente más blando que el de los carriles de rodadura porque las calidades mecánicas pueden sacrificarse en favor de las eléctricas; la resistividad eléctrica, que en los aceros de rodadura es del orden de 0,19-0,6 ohmios no es más de que 0,11 en el acero con bajo contenido de carbono (0,08% aproximadamente) y de manganeso (0,20%), e incluso, de 0,10 ohmios en el acero ARMCO.

Los carriles conductores pueden ser de contacto superior, lateral o inferior y suelen protegerse por un revestimiento de resina que deja libre la cara sobre la que roza el patín.

**A II**

**b)**

No se clasifican en esta partida los carriles usados que se consideran como chatarra de la partida 73.03, por ejemplo los carriles retorcidos y los carriles cortados en longitudes iguales o inferiores a 0,50 metros.

**73.26** Tubos (incluidos sus desbastes) de hierro o de acero, con exclusión de los artículos, etc.

**A** Rectos y con pared de espesor uniforme, en bruto, sin soldadura, de sección circular, que se destinan exclusivamente a la fabricación de tubos de otros perfiles o de otros espesores de pared

Se clasifican aquí los tubos de acero sin soldadura que se han obtenido por los distintos procedimientos de taladrado y de laminado pero que no han pasado todavía por el laminador de acabado para darles el perfil, el diámetro y el espesor deseados.

Se trata, generalmente, de tubos más cortos y de paredes mucho más gruesas que los tubos ya utilizables; los extremos no están trabajados; la superficie exterior está en bruto, es decir, no ha sido trabajada de nuevo en frío; en consecuencia, no tiene aspecto brillante y no está nunca galvanizada ni barnizada.

Estos tubos se producen en un número limitado de diámetros de los que se obtienen tubos para uso directo de las subpartidas 73.18 B y C por estirado o laminado posterior.

No es siempre fácil distinguirlos de otros últimos, por lo que es indispensable asegurarse de su destino para clasificarlos en la presente subpartida.

**73.21** Estructuras y sus partes (hangares, puentes y elementos de puentes, compuertas de etc.

Además de los productos mencionados en las notas explicativas de la NCCA, partida 73.21, la presente partida comprende, entre otros:

1. Los perfiles angulares perforados (handy angles o dexion slotted angles) preparados para utilizarse en la construcción de ensamblados metálicos, tales como casilleros, estanterías, muebles, escaleras, andamios, armazones, etc, presentados aisladamente o en juegos;

2. Los perfiles H de sección aproximadamente de omega con ranuras en el fondo o base reparadas irregularmente y salientes para permitir el paso de filejes de anclaje, que se usan, embebidos en el hormigón de suelos, techos o paredes, para sujetar por medio de tornillos especiales diversos materiales (máquinas, vías férreas, caminos de rodadura, monocarriles, puentes rodantes, canalizaciones, etc.).