

DZIAŁ 79

CYNK I WYROBY Z CYNKU

Uwaga do działu

1.- W niniejszym dziale następujące określenia oznaczają:

(a) **Sztaby i pręty**

Wyroby walcowane, wyciskane, ciągnięte lub kute, nie zwinięte, mające na całej swej długości jednolity i stały przekrój poprzeczny o kształcie koła, owalu, prostokąta (w tym kwadratu), trójkąta równobocznego lub prawidłowego wieloboku wypukłego (w tym „spłaszczonego koła” i „zmodyfikowanego prostokąta”, których dwa przeciwległe boki są wypukłymi łukami, pozostałe zaś dwa są proste, równej długości i równoległe). Wyroby o przekroju poprzecznym w kształcie prostokąta (w tym kwadratu), trójkąta lub wieloboku mogą mieć naroża zaokrąglone na całej swej długości. Grubość takich wyrobów, o przekroju poprzecznym w kształcie prostokąta (w tym „zmodyfikowanego prostokąta”), przekracza jedną dziesiątą szerokości. Określenie to obejmuje również wyroby odlewane lub spiekane, o takim samym kształcie i wymiarach, które zostały następnie poddane obróbce po wytworzeniu (innej niż prostemu okrawaniu lub usuwaniu zgorzeliny), z zastrzeżeniem, że w wyniku tej obróbki nie uzyskały one cech właściwych wyrobom klasyfikowanym do innych pozycji.

(b) **Kształtowniki**

Wyroby walcowane, wyciskane, ciągnięte, kute lub kształtowane w inny sposób, zwinięte w kręgi lub nie, mające jednolity przekrój poprzeczny na całej swej długości, które nie odpowiadają żadnej z definicji sztab, prętów, drutów, płyt, blach, taśm, folii, rur lub przewodów rurowych. Określenie to obejmuje także wyroby odlewane lub spiekane o tym samym kształcie, które zostały następnie poddane obróbce po wytworzeniu (innej niż prostemu okrawaniu lub usuwaniu zgorzeliny), z zastrzeżeniem, że w wyniku tej obróbki nie uzyskały one cech właściwych wyrobom klasyfikowanym do innych pozycji.

(c) **Drut**

Wyroby walcowane, wyciskane, ciągnięte lub kute, zwinięte, mające na całej swej długości jednolity i stały przekrój poprzeczny o kształcie koła, owalu, prostokąta (w tym kwadratu), trójkąta równobocznego lub prawidłowego wieloboku wypukłego (w tym „spłaszczonego koła” i „zmodyfikowanego prostokąta”, których dwa przeciwległe boki są wypukłymi łukami, pozostałe zaś dwa są proste, równej długości i równoległe). Wyroby o przekroju poprzecznym w kształcie prostokąta (w tym kwadratu), trójkąta lub wieloboku mogą mieć naroża zaokrąglone na całej swej długości. Grubość takich wyrobów, o przekroju poprzecznym w kształcie prostokąta (w tym „zmodyfikowanego prostokąta”), przekracza jedną dziesiątą szerokości.

(d) **Blachy grube, blachy cienkie, taśma i folia**

Wyroby płaskie (inne niż nie obrabione wyroby objęte pozycją 7901), zwinięte w kręgi lub nie, o pełnym przekroju poprzecznym w kształcie prostokąta (innym niż kwadrat), z narożami zaokrąglonymi lub nie (włączając „zmodyfikowane prostokąty”, których dwa przeciwległe boki są wypukłymi łukami, pozostałe zaś dwa są proste, równej długości i równoległe), o jednakowej grubości, mające:

- kształt prostokąta (w tym kwadratu), którego grubość nie przekracza jednej dziesiątej szerokości;
- kształt inny niż kwadratu lub prostokąta, o dowolnych wymiarach, z zastrzeżeniem, że nie mają cech wyrobów lub produktów objętych innymi pozycjami.

Pozycja nr 7905 obejmuje, między innymi, płyty, blachy, taśmy i folie z wzorami (np. z rowkami, żebrami, szachownicą, łezkami, wypukłościami, rombami) oraz takie wyroby, które poddano perforowaniu, falowaniu, polerowaniu lub pokrywaniu, z zastrzeżeniem, że w wyniku tej obróbki nie uzyskały one cech właściwych wyrobom lub produktom klasyfikowanym do innych pozycji.

(e) **Rury i przewody rurowe**

Wyroby drażone, zwinięte w kręgi lub nie, mające jednolity przekrój poprzeczny i tylko jedną całkowicie zamkniętą pustą przestrzeń na całej swej długości, o kształcie koła, owalu, prostokąta (w tym kwadratu), trójkąta równobocznego lub prawidłowego wieloboku wypukłego, mające jednolitą grubość ścianek. Wyroby mające przekrój poprzeczny o kształcie prostokąta (w tym kwadratu), trójkąta równobocznego lub prawidłowego wieloboku wypukłego, które mogą mieć naroża zaokrąglone na całej długości, powinny być również klasyfikowane jako rury i przewody rurowe, z zastrzeżeniem, że ich przekroje poprzeczne zewnętrzny i wewnętrzny są współśrodkowe i mają taki sam kształt oraz orientację. Rury i przewody rurowe o wymienionych wyżej przekrojach poprzecznych mogą być polerowane, pokrywane, gięte, gwintowane, wiercone, obciskane, rozszerzane u wylotu, kształtowane stożkowo lub wyposażone w kołnierze, kryzy lub pierścienie.



Uwaga do podpozycji

1.- W niniejszym dziale następujące określenia oznaczają:

(a) **Cynk niestopowy**

Metal zawierający w masie co najmniej 97,5% cynku.

(b) **Stopy cynku**

Metale, w których cynk przeważa masą nad każdym z pozostałych pierwiastków, z zastrzeżeniem że łączna zawartość w masie tych pozostałych pierwiastków przekracza 2,5%.

(c) **Pył cynkowy**

Pył otrzymywany przez kondensację par cynku, składający się z kulistych cząsteczek, mniejszych niż cząsteczki proszku cynkowego. Co najmniej 80% masy tych cząstek przechodzi przez sito o oczkach siatki 63 µm. Pył musi zawierać w masie co najmniej 85% metalicznego cynku.

UWAGI OGÓLNE

Niniejszy dział obejmuje cynk i jego stopy oraz pewne wyroby z nich.

Cynk otrzymuje się głównie z rudy siarczkowej (blendy cynkowej lub sfalerytu), aczkolwiek wykorzystuje się również rudy węglanowe i krzemianowe (smitsonit, hemimorfit itp.) (patrz uwaga wyjaśniająca do pozycji 2608).

W każdym przypadku ruda jest najpierw wzbogacana, a następnie prażona lub spiekana w celu wytworzenia tlenku cynku (w przypadku rud siarczkowych i węglanowych) lub bezwodnego krzemianu cynku (w przypadku rud krzemianowych). Następnie cynk otrzymuje się przez redukcję termiczną lub (z wyjątkiem rud krzemianowych) elektrolizę.

(I) **Redukcja termiczna** odbywa się przez ogrzewanie tlenku lub krzemianu z koksem w zamkniętych retortach. Temperatura jest dostatecznie wysoka, by spowodować parowanie cynku, pary cynku zaś zbierają się w skraplaczach, skąd odbierana jest większość cynku surowego. Ten zanieczyszczony cynk może być użyty bezpośrednio do galwanizacji lub może być rafinowany różnymi metodami.

Część zanieczyszczonego metalu zbiera się także w odbieralnikach, będących przedłużeniem retort, w postaci bardzo drobnego proszku znanego jako pył cynkowy.

Nowoczesna odmiana tego procesu polega na ciągłej redukcji tlenku cynku i destylacji metalu w pionowych retortach. Proces ten daje bardzo czysty metal, nadający się do wykonywania odlewów ciśnieniowych.

(II) **Elektroliza.** Tlenek cynku rozpuszcza się w rozcieńczonym kwasie siarkowym. Ten roztwór siarczanu cynku jest następnie dokładnie oczyszczany w celu usunięcia kadmu, miedzi, żelaza itp. i poddawany elektrolizie, dając w efekcie cynk o bardzo wysokiej czystości.

Cynk otrzymuje się również w procesie przetopu odpadów i złomu cynku.

* *

Cynk jest niebieskawobiałym metalem, który można walcować, ciągnąć, tłoczyć, wyciskać itp. w odpowiedniej temperaturze, jak również można go łatwo odlewać. Jest on odporny na korozję atmosferyczną i z tego powodu jest stosowany w budownictwie (np. na pokrycia dachów) oraz do wytwarzania powłok ochronnych na innych metalach, zwłaszcza na żelazie i stali (np. przez cynkowanie ogniowe, osadzanie elektrolityczne, szterardyzację, malowanie lub metalizację natryskową).

* *

Cynk jest również wykorzystywany jako składnik wielu stopów. W wielu stopach dominują inne metale, lecz wymienione niżej **główne stopy cynku** mogą być klasyfikowane w niniejszym dziale na mocy postanowień uwagi 5 do sekcji XV:

- (1) Stopy cynku i aluminium, zwykle z dodatkiem miedzi lub magnezu, używane na odlewy ciśnieniowe, zwłaszcza części samochodowych (korpusów gaźników, kratek chłodnic, desek rozdzielczych itp.), części rowerowych (pedałów, korpusów prądnic itp.), części radioodbiorników, chłodziarek itp. Stopy tych samych metali używane są do produkcji blach o większej wytrzymałości niż blachy cynkowe, narzędzi do tłoczenia oraz jako anody ochronne (tzw. anody protektorowe), służące do ochrony rurociągów, skraplaczy itp. przed korozją elektrochemiczną.
- (2) Stopy cynku i miedzi (stopy na guziki metalowe) do odlewania, tłoczenia itp. Patrz uwagi 1 (a) i 1 (b) do podpozycji, dotyczące różnicy pomiędzy cynkiem i stopami cynku.

* * *

Niniejszy dział obejmuje:

- (A) cynk surowy i nie obrobiony oraz odpady i złom cynku (pozycje 7901 i 7902);
- (B) pył cynkowy, proszek oraz płatki cynku (pozycja 7903);
- (C) wyroby otrzymywane na ogół przez walcowanie, ciągnięcie lub wyciskanie nie obrobionego cynku objętego pozycją 7901 (pozycje 7904 i 7905);
- (D) rury, przewody rurowe i złączki (pozycja 7906) oraz wyroby objęte pozycją 7907, która obejmuje wszystkie pozostałe wyroby z ołowiu inne niż objęte uwagą 1 do sekcji XV bądź **działem 82** lub **83** lub też bardziej szczegółowo określone w jakimkolwiek innym miejscu w Nomenklaturze.

* * *

Produkty i wyroby z cynku są często poddawane różnym obróbkom, mającym na celu polepszenie właściwości lub wyglądu zewnętrznego metalu itp. Są to na ogół obróbki, które omówiono w końcowej części ogólnej uwagi wyjaśniającej do działu 72 i które nie wpływają na sposób klasyfikacji wyrobu.

* * *

Klasyfikację **wyrobów złożonych** objaśniono w ogólnej uwadze wyjaśniającej do sekcji XV.

7901 - CYNK NIE OBROBIONY

- **Cynk niestopowy:**
- 7901 11 - - **Zawierający w masie 99,99% lub więcej cynku**
- 7901 12 - - **Zawierający w masie mniej niż 99,99% cynku**
- 7901 20 - **Stopy cynku**

Niniejsza pozycja obejmuje **cynk nie obrobiony** o różnych stopniach czystości, od cynku surowego (patrz uwaga wyjaśniająca wyżej) do rafinowanego, w postaci bloków, płyt, wlewków, kęsów, kęsów płaskich lub podobnych, bądź też w postaci bryłek. Wyroby objęte niniejszą pozycją są normalnie przeznaczone do cynkowania (ogniowego lub elektrolitycznego), do wyrobu stopów, walcowania, ciągnięcia, wyciskania lub do odlewania gotowych wyrobów.

Z niniejszej pozycji **wylączone są** pył, proszek i płatki cynku (**pozycja 7903**).

7902 - ODPADY I ZŁOM CYNKU

Postanowienia dotyczące odpadów i złomu zawarte w uwadze wyjaśniającej do pozycji 7204 mają zastosowanie - z uwzględnieniem zmian - do niniejszej pozycji.

Niniejsza pozycja **nie obejmuje**:

- (a) popiołu i pozostałości z procesu produkcji cynku, z procesów cynkowania itp. (np. szlamu powstającego w procesie cynkowania galwanicznego i pozostałości metalu ze zbiorników do cynkowania ogniowego) (**pozycja 2620**);
- (b) wlewków i podobnych nie obrobionych postaci z przetopu odpadów i złomu cynku (**pozycja 7901**).

7903 - PYŁ CYNKOWY, PROSZKI I PŁATKI CYNKU

- 7903 10 - **Pył cynkowy**
- 7903 90 - **Pozostałe**

Niniejsza pozycja obejmuje:

- (1) **Pył cynkowy**, zdefiniowany w niniejszym dziale w uwadze 1. (c) do podpozycji, otrzymuje się przez kondensację par cynku powstających bezpośrednio w trakcie procesu redukcji rudy cynku lub podczas przerobu (gotowania) materiałów cynkonośnych. Produktów tych nie należy mylić z pyłem piecowym, znanym pod nazwą „cynkowego pyłu piecowego”, „pyłu procesowego tlenku cynkowego” lub „cynkowego filtrowego pyłu piecowego”, które klasyfikowane są w **pozycji 2620**.

- (2) **Proszki cynku**, zdefiniowane w uwadze 8.(b) do sekcji XV, i **płatki cynku**. Postanowienia uwagi wyjaśniającej do pozycji 7406 mają zastosowanie - z uwzględnieniem zmian - do niniejszej pozycji.

* * *

Pył cynkowy, proszki i płatki są głównie stosowane do pokrywania innych metali w procesie metalizacji (szerardyzacji), do wyrobu farb, jako chemiczne czynniki redukujące itp.

Z niniejszej pozycji **wylączone są** także:

- (a) pył cynkowy, proszki lub płatki przygotowane jako barwniki, farby itp. (np. połączone z substancjami barwiącymi lub w postaci zawiesiny, dyspersji lub pasty, ze spoiwami lub rozpuszczalnikami) (**dział 32**);
- (b) granulki cynkowe (**pozycja 7901**).

7904 - SZTABY, PRĘTY, KSZTAŁTOWNIKI I DRUT Z CYNKU

Wyroby te, zdefiniowane w uwagach 1.(a), 1.(b) i 1.(c) do niniejszego działu, są odpowiednikami podobnych wyrobów z miedzi. Postanowienia uwagi wyjaśniającej do pozycji 7407 i 7408 mają więc zastosowanie - z uwzględnieniem zmian - do niniejszej pozycji.

Pręty i kształtowniki z cynku są często wykorzystywane do wyrobu prefabrykowanych elementów budynków (pozycja 7907), głównym zaś zastosowaniem drutu cynkowego jest proces metalizacji natryskowej przy użyciu pistoletów acetylenowo-tlenowych, w którym drut ten jest źródłem cynku.

Niniejsza pozycja obejmuje również pręty stopu o podstawie cynkowej stosowane do lutowania i spawania (zwykle wytwarzane przez wyciskanie), cięte na wymiar lub nie, z **zastrzeżeniem**, że nie są pokryte topnikiem. Pręty pokryte topnikiem (otulone) są z niniejszej pozycji **wylączone (pozycja 8311)**.

Z niniejszej pozycji **wylączone są** również pręty odlewane, przeznaczone na przykład do walcowania lub ciągnięcia bądź do powtórnego przetopu i odlewania gotowych wyrobów (**pozycja 7901**).

7905 - BLACHY GRUBE, BLACHY CIENKIE, TAŚMA I FOLIA Z CYNKU

Niniejsza pozycja obejmuje **blachy grube, blachy cienkie, taśmy i folie**, które zostały zdefiniowane w uwadze 1.(d) do niniejszego działu i są odpowiednikami podobnych wyrobów z miedzi przedstawionych w uwadze wyjaśniającej do pozycji 7409 i 7410.

Blachy grube i cienkie z cynku są używane do wyrobu pokryć dachowych, kubków suchych ogniw i baterii, w chemigrafii, litografii lub innych procesach drukarskich itp.

Niniejsza pozycja **nie obejmuje**:

- (a) rozciąganego metalu (**pozycja 7907**);
- (b) preparowanych płyt drukarskich itp. objętych **pozycją 8442**.

7906 - RURY I PRZEWODY RUROWE ORAZ ŁĄCZNIKI RUR I PRZEWODÓW RUROWYCH (NP. ZŁĄCZKI, KOLANKA, TULEJE) Z CYNKU

W uwadze 1. (e) do niniejszego działu zdefiniowano **rury i przewody rurowe**.

Uwagi wyjaśniające do pozycji 7304 do 7307 mają zastosowanie - z uwzględnieniem zmian - do niniejszej pozycji.

Rury i przewody rurowe z cynku są zwykle wytwarzane przez wyciskanie, mogą jednak być wykonywane w procesie osadzania elektrolitycznego.

Rury i przewody rurowe z cynku są głównie stosowane jako ryny do wody deszczowej.

Niniejsza pozycja **nie obejmuje**:

- (a) kształtowników drażonych (**pozycja 7904**);
- (b) łączników rurowych wyposażonych w krany, kurki, zawory itp. (**pozycja 8481**);
- (c) rur i przewodów rurowych przekształconych w możliwe do identyfikacji wyroby, np. części maszyn i urządzeń (**sekcja XVI**).

7907 - POZOSTAŁE WYROBY Z CYNKU

Niniejsza pozycja obejmuje wszystkie wyroby z cynku **inne niż** objęte poprzednimi pozycjami niniejszego działu lub uwagą 1 do sekcji XV bądź też wyroby objęte **działem 82** lub **83**, albo bardziej szczegółowo określone w innym miejscu Nomenklatury.

Niniejsza pozycja obejmuje między innymi:

- (1) zbiorniki, kadzie, beczki i podobne pojemniki **nie** wyposażone w urządzenia mechaniczne lub termiczne;
- (2) pojemniki rurkowe do pakowania produktów farmaceutycznych itp.;
- (3) tkaniny, kraty i siatki z drutu cynkowego oraz rozciągane siatki metalowe z cynku;
- (4) cynkowe gwoździe, gwoździe z szeroką główką, nakrętki, śruby, wkręty i inne rodzaje artykułów opisanych w uwagach wyjaśniających do pozycji 7317 i 7318;
- (5) artykuły gospodarstwa domowego lub sanitarne, jak wiadra, kubły, zlewy, wanny, miski, konewki, prysznicze, tary do prania i dzbanki (wiele tego rodzaju artykułów wykonuje się jednak częściej z cynkowanego żelaza lub stali i są one wówczas **wyłączone (pozycje 7323 i 7324)**);

- (6) tabliczki cynkowe (do oznaczania drzew, roślin itp.) **bez** liter, cyfr lub oznaczeń albo mające tylko oznakowania o charakterze drugorzędnym w stosunku do tych, które będą naniesione później; tabliczki uzupełnione o zasadnicze informacje klasyfikowane są w **pozycji 8310**;
 - (7) matryce do powielaczy;
 - (8) wieszaki do dachówek i inne różne wyroby z cynku odpowiadające analogicznym wyrobom z żelaza i stali, określonym w uwadze wyjaśniającej do pozycji 7325 i 7326;
 - (9) anody stosowane w galwanoplastyce (patrz część (A) uwagi wyjaśniającej do pozycji 7508);
 - (10) anody do ochrony katodowej (anody protektorowe) stosowane do ochrony rurociągów, zbiorników na statkach itp. przed korozją elektrochemiczną;
 - (11) rynny, okapy dachowe, obramowania świetlików, rynny zagłębione, ramy drzwi lub okien, balustrady, poręcze, konstrukcje szklarni i inne prefabrykowane elementy budynków, odpowiadające analogicznym wyrobom z żelaza i stali określonym w uwadze wyjaśniającej do pozycji 7308.
-