

SEXTA SECCION

SECRETARIA DE ECONOMIA

(Viene de la Quinta Sección)

SECCION VII

PLASTICO Y SUS MANUFACTURAS; CAUCHO Y SUS MANUFACTURAS

Notas.

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

CONSIDERACIONES GENERALES

Nota 1 de la Sección.

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

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

Nota 2 de la Sección.

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

CAPITULO 39 PLASTICO Y SUS MANUFACTURAS

Notas.

1. En la Nomenclatura, se entiende por *plástico* las materias de las partidas 39.01 a 39.14 que, sometidas a una influencia exterior (generalmente el calor y la presión y, en su caso, la acción de un disolvente o de un plastificante), son o han sido susceptibles de adquirir una forma por moldeo, colada, extrusión, laminado o cualquier otro procedimiento, en el momento de la polimerización o en una etapa posterior, forma que conservan cuando esta influencia ha dejado de ejercerse.
En la Nomenclatura, el término *plástico* comprende también la fibra vulcanizada. Sin embargo, dicho término no se aplica a las materias textiles de la Sección XI.
2. Este Capítulo no comprende:
 - a) las ceras de las partidas 27.12 o 34.04;
 - b) los compuestos orgánicos aislados de constitución química definida (Capítulo 29);

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

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

o
o o

Notas de subpartida.

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

- b) cuando en la misma serie no exista una subpartida “Los / Las demás”:
- 1º) los polímeros se clasificarán en la subpartida que comprenda los polímeros de la unidad monomérica que predomine en peso sobre cualquier otra unidad comonomérica simple. A este efecto, las unidades monoméricas constitutivas de polímeros comprendidos en la misma subpartida se considerarán conjuntamente. Sólo deberán compararse las unidades comonoméricas constitutivas de los polímeros de la serie de subpartidas consideradas;
 - 2º) los polímeros modificados químicamente se clasificarán en la subpartida que corresponda al polímero sin modificar.

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

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

*
* *

Nota aclaratoria.–

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

CONSIDERACIONES GENERALES

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

Polímeros

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

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

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

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

Designaciones abreviadas de polímeros.

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

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

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

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

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

Plástico

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

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

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

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

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

Organización general del Capítulo

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

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

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

Campo de aplicación de las partidas 39.01 a 39.11

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

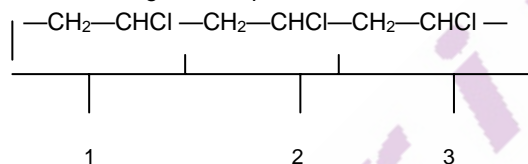
- a) las **poliolefinas sintéticas líquidas**, que son polímeros obtenidos a partir del etileno, del propeno, del buteno o de otras olefinas. Se clasifican en las partidas 39.01 o 39.02, **siempre que** por un método a baja presión destilen menos del 60% en volumen a 300 °C y 1,013 milibares;
- b) las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

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

Ejemplos:

- a) Poli(cloruro de vinilo)

La cadena siguiente representa tres unidades monoméricas:

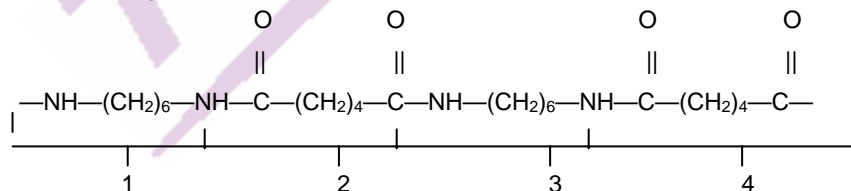


monómero	unidad monomérica	unidad constitutiva repetitiva
cloruro de vinilo	$\text{---CH}_2\text{---CHCl---}$	$\text{---CH}_2\text{---CHCl---}$
$(\text{CH}_2 = \text{CHCl})$		

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

- b) Poliamida-6,6

La cadena siguiente representa cuatro unidades monoméricas:

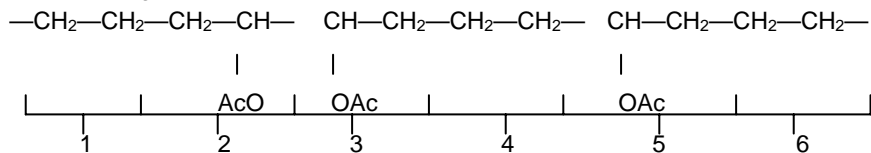


monómeros	unidades monoméricas	unidad constitutiva repetitiva
hexametildiamina	$\text{---NH---(CH}_2\text{)}_6\text{---NH---}$	$\text{O} \qquad \text{O}$
$(\text{NH}_2 \text{---(CH}_2\text{)}_6\text{---NH}_2)$		$\qquad \qquad \qquad \qquad $
		$\text{---NH---(CH}_2\text{)}_6\text{---NH---C---(CH}_2\text{)}_4\text{---C---}$
y		y
ácido adípico		$\text{O} \qquad \text{O}$
$(\text{HOOC---(CH}_2\text{)}_4\text{---COOH})$		$\qquad \qquad \qquad \qquad $
		$\text{---C---(CH}_2\text{)}_4\text{--- C---}$

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

- c) Copolímero de etileno y de acetato de vinilo

La cadena siguiente representa seis unidades monoméricas:



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

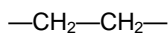


monómeros

unidades monoméricas

unidad constitutiva repetitiva

etileno



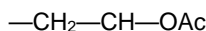
($\text{CH}_2 = \text{CH}_2$)

y

y

(*)

acetato de vinilo



($\text{CH}_2 = \text{CH—OAc}$)

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

Copolímeros y mezclas de polímeros

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Polímeros modificados químicamente

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

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

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

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

Formas primarias

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

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

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

- a) colas preparadas –véase la exclusión b) al final de estas Consideraciones Generales.
- b) aditivos preparados para aceites minerales de la **partida 38.11**.

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

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

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

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

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

Tubos

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

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

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

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

Plástico celular

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

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

Plástico combinado con materias textiles

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

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

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

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

Plástico combinado con otras materias, excepto las materias textiles

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

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

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

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

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

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

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

*

* *

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

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

o

o o

Nota Explicativa de Subpartida.

Nota 1 de Subpartida

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

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

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

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

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

6).

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Clasificación de las mezclas de polímeros

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

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

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

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

SUBCAPITULO I
FORMAS PRIMARIAS

39.01 POLIMEROS DE ETILENO EN FORMAS PRIMARIAS.

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

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

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

Se **excluyen** de esta partida:

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

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

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

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

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

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

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

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

39.03 POLIMEROS DE ESTIRENO EN FORMAS PRIMARIAS.

– Poliestireno:

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

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

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

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

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

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

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

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

– Los demás poli(cloruros de vinilo):

3904.21 – – Sin plastificar.

3904.22 – – Plastificados.

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

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

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

– Polímeros fluorados:

3904.61 – – **Polí(tetrafluoroetileno).**

3904.69 – – Los demás.

3904.90 – Los demás.

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

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

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

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

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

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

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

– Poli(acetato de vinilo):

3905.12 – En dispersión acuosa.

3905.19 – Los demás.

– Copolímeros de acetato de vinilo:

3905.21 – En dispersión acuosa.

3905.29 – Los demás.

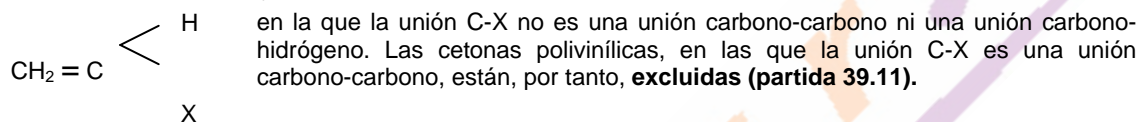
3905.30 – Poli(alcohol vinílico), incluso con grupos acetato sin hidrolizar.

– Los demás:

3905.91 – Copolímeros.

3905.99 – Los demás.

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



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

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

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

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

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

39.06 POLIMEROS ACRILICOS EN FORMAS PRIMARIAS.

3906.10 – Poli(metacrilato de metilo).

3906.90 – Los demás.

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

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

Los polímeros de acrilonitrilo pueden utilizarse para fabricar fibras sintéticas.

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

Se **excluyen** de esta partida:

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

39.07 POLIACETALES, LOS DEMAS POLIETERES Y RESINAS EPOXI, EN FORMAS PRIMARIAS; POLICARBONATOS, RESINAS ALCIDICAS, POLIESTERES ALILICOS Y DEMAS POLIESTERES, EN FORMAS PRIMARIAS.

- 3907.10 – Poliacetales.
- 3907.20 – Los demás poliéteres.
- 3907.30 – Resinas epoxi.
- 3907.40 – Policarbonatos.
- 3907.50 – Resinas alcídicas.
- 3907.60 – Poli(tereftalato de etileno).
 - Los demás poliésteres:
- 3907.91 – – No saturados.
- 3907.99 – – Los demás.

Esta partida comprende:

- 1) Los **poliacetales** (polioximetilenos): son polímeros que se obtienen a partir de un aldehído, normalmente el formaldehído y se caracterizan por la presencia de funciones acetal en la cadena del polímero. No deben confundirse con los poli(acetales de vinilo) de la **partida 39.05** en los que las funciones acetal son sustituyentes en la cadena del polímero. Esta familia de plásticos comprende los copolímeros del acetal que se consideran plásticos técnicos utilizados para la fabricación de jaulas de rodamientos, de levas, tableros de abordaje para vehículos automóviles, de tiradores de puertas, palas de bombas y de ventiladores, tacones para el calzado, juguetes mecánicos, accesorios de fontanería, etc.
- 2) Los **demás poliéteres** son polímeros que se obtienen a partir de epóxidos, de glicoles o de materias similares y se caracterizan por la presencia de la función éter en la cadena del polímero. No deben confundirse con los poli(éteres de vinilo) de la **partida 39.05**, en los que la función éter es sustituyente en la cadena del polímero. Los miembros más importantes de este grupo son el poli(oxietileno) (polietilenglicol), el polioxipropileno y el polioxifenileno (PPO) (o, más exactamente, poli(oxidimetilfenileno)). Estos productos tienen una amplia gama de aplicaciones, el PPO se utiliza, como los poliacetales, para la fabricación de piezas mecánicas y el polioxipropileno es un intermedio en la fabricación de espuma de poliuretano.
- 3) Las **resinas epoxi**: son polímeros que se obtienen, por ejemplo, por condensación de la epoclorhidrina (1-cloro-2,3-epoxipropano) con el bisfenol A (4,4'-isopropilidendifenol), resinas fenólicas (novolacas) u otros compuestos polihidroxilados o por epoxidación de compuestos no saturados. Cualquiera que sea la estructura fundamental del polímero, estas resinas se caracterizan por la presencia de grupos epóxido reactivos que le permiten reticular fácilmente en el momento de su uso, por adición de un compuesto aminado, un ácido o un anhídrido orgánico, un complejo de trifluoruro de boro o un polímero orgánico.

La consistencia de las resinas epoxi varía desde la de los líquidos de baja viscosidad hasta la de los sólidos con punto de fusión elevado. Se utilizan principalmente como revestimientos de superficie, como adhesivo, como resinas de colada o como resinas de moldeo.

Los aceites animales o vegetales epoxidados se clasifican en la **partida 15.18**.
- 4) Los **policarbonatos**: son polímeros que se obtienen por condensación del bisfenol A con el fosgeno (oxicloruro de carbono) o el carbonato de difenilo y se caracterizan por la presencia de funciones éster del ácido carbónico en la cadena del polímero. Estos polímeros tienen cierto número de aplicaciones industriales, principalmente en la fabricación de artículos moldeados y en sustitución del vidrio de ventanas.
- 5) Los **poliésteres**: estos polímeros se caracterizan por la presencia de funciones éster carboxílicas en la cadena del polímero y se obtienen, por ejemplo, por condensación de un polialcohol y de un ácido policarboxílico. Se distinguen pues de los poli(ésteres de vinilo) de la **partida 39.05** y de los poli(ésteres acrílicos) de la **partida 39.06** en los que los grupos éster son sustituyentes en la cadena del polímero. Entre los poliésteres se pueden citar:
 - a) Las **resinas alcídicas** que son productos de policondensación de alcoholes polifuncionales y ácidos polifuncionales o sus anhídridos, en los que uno por lo menos debe ser total o parcialmente trifuncional o más, modificados con otras sustancias tales como ácidos grasos o aceites animales o vegetales, ácidos o alcoholes monofuncionales o colofonia. Se excluyen las resinas alcídicas sin aceite (véase el apartado d) siguiente). Las resinas de este grupo se utilizan principalmente como recubrimientos y participan, principalmente, en la composición de barnices de calidad. Se presentan comúnmente en disoluciones más o menos viscosas.
 - b) Los **poli(ésteres de alilo)** que forman una categoría especial de poliésteres no saturados (para la explicación del término *no saturado*, véase el apartado d) siguiente) obtenidos a partir de ésteres del alcohol alílico con ácidos dibásicos, por ejemplo, ftalato de dialilo. Se utilizan como adhesivo de estratificación, recubrimientos, barnices y en aplicaciones que exijan permeabilidad a las microondas.

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

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

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

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

39.08 POLIAMIDAS EN FORMAS PRIMARIAS.

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

3908.90 – **Las demás.**

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

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

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

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

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

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

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

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

3909.20 – **Resinas melamínicas.**

3909.30 – **Las demás resinas amínicas.**

3909.40 – **Resinas fenólicas.**

3909.50 – **Poliuretanos.**

Esta partida comprende:

1) Las **resinas amínicas**

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

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

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

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

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

2) Las **resinas fenólicas**

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

Pertencen a este grupo, principalmente:

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

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

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

3) Los **poliuretanos**

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

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

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

39.10 SILICONAS EN FORMAS PRIMARIAS.

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

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

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

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

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

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

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

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

3911.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende los productos siguientes:

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

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

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

– **Acetatos de celulosa:**

3912.11 – – **Sin plastificar.**

3912.12 – – **Plastificados.**

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

– **Eteres de celulosa:**

3912.31 – – **Carboximetilcelulosa y sus sales.**

3912.39 – – **Los demás.**

3912.90 – **Los demás.**

A.–CELULOSA

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

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

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

B. – DERIVADOS QUÍMICOS DE LA CELULOSA

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

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

- 1) Los **acetatos de celulosa**, que se obtienen por tratamiento de la celulosa (generalmente línteres de algodón o pasta química de madera para disolver) con anhídrido acético y ácido acético, en presencia de un catalizador (por ejemplo, ácido sulfúrico). Transformados en plásticos por adición de plastificantes, dan productos que tienen la ventaja sobre los nitratos de celulosa de que son ininflamables y pueden utilizarse para el moldeo por inyección. Suelen presentarse en polvo, gránulos y disoluciones. Los acetatos de celulosa en hojas, láminas, varillas, tubos, etc., se **excluyen (partidas 39.16, 39.17, 39.20 o 39.21, generalmente)**.
- 2) Los **nitratos de celulosa (nitrocelulosa)**. Estos productos resultan de la adición a la celulosa (línteres de algodón, generalmente) de una mezcla de ácido nítrico y ácido sulfúrico. Son muy inflamables y las variedades más ricas en nitrógeno (fulmicotones) se utilizan en la fabricación de explosivos. Por razones de seguridad, deben transportarse mojados con alcohol etílico, isopropílico o butílico, generalmente, o mojados o plastificados con ésteres ftálicos. El nitrato de celulosa plastificado con alcanfor en presencia de alcohol, es el *celuloide*. El celuloide, que se presenta generalmente en hojas, láminas, varillas, tubos y otras formas obtenidas por extrusión, se **excluye** de esta partida (**partidas 39.16, 39.17, 39.20 o 39.21, generalmente**); el celuloide no se presta al moldeo por inyección y por ello no se prepara en forma de polvo de moldeo.
La nitrocelulosa mezclada con otros plastificantes encuentra un uso importante como base para la preparación de barnices; se presenta entonces en forma de extractos secos o pastosos. La disolución de nitrocelulosa en una mezcla de éter y de alcohol es el *colodión*, que también está comprendido aquí; si se dejan evaporar parcialmente los disolventes, se obtiene la celoidina, que se presenta sólida.
- 3) El **acetobutirato** y el **propionato de celulosa** son ésteres de la celulosa que producen plásticos con las mismas características generales que los derivados del acetato de celulosa.
- 4) Los **ésteres de la celulosa**. Los más importantes entre ellos son la carboximetilcelulosa, la metilcelulosa y la hidroximetilcelulosa, que son solubles en agua y se utilizan como espesantes o como colas (véase las Consideraciones Generales de este Capítulo, exclusión b), para la clasificación de las colas). Entre los demás ésteres de la celulosa de cierta importancia comercial, se puede citar la etilcelulosa que es un plástico ligero.

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

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

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

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

3913.90 – **Los demás.**

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

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

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

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

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

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

2) **Proteínas endurecidas**

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

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

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

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

Los principales derivados químicos de carácter comercial son:

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

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

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

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

Se **excluyen** de la partida:

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

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

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

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

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

SUBCAPITULO II

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

3918.10 – De polímeros de cloruro de vinilo.

3918.90 – De los demás plásticos.

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

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

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

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

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

3919.90 – Las demás.

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

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

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

3920.10 – De polímeros de etileno.

3920.20 – De polímeros de propileno.

3920.30 – De polímeros de estireno.

– De polímeros de cloruro de vinilo:

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

3920.49 – – Los demás.

– De polímeros acrílicos:

3920.51 – – De poli(metacrilato de metilo).

3920.59 – – Las demás.

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

3920.61 – – De policarbonatos.

3920.62 – – De poli(tereftalato de etileno).

3920.63 – – De poliésteres no saturados.

3920.69 – – De los demás poliésteres.

– De celulosa o de sus derivados químicos:

3920.71 – – De celulosa regenerada.

3920.72 – – De fibra vulcanizada.

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

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

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

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

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

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

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

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

Nota Explicativa de subpartida.

Subpartidas 3920.43 y 3920.49

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

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

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

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

– Productos celulares:

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

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

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

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

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

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

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

3922.20 – Asientos y tapas de inodoros.

3922.90 – Los demás.

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

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

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

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

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

3923.10 – Cajas, cajones, jaulas y artículos similares.

– Sacos (bolsas), bolsitas y cucuruchos:

3923.21 – – De polímeros de etileno.

3923.29 – – De los demás plásticos.

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

3923.40 – Bobinas, carretes, canillas y soportes similares.

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

3923.90 – Los demás.

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

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

Esta partida también comprende:

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

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

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

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

3924.90 – **Los demás.**

Esta partida comprende los siguientes artículos de plástico:

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

*

* *

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

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

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

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

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

3925.90 – **Los demás.**

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

o

o o

Nota Explicativa de subpartida.

Subpartida 3925.20

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

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

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

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

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

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

3926.90 – **Las demás.**

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

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

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

CAPITULO 40

CAUCHO Y SUS MANUFACTURAS

Notas.

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

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

*
* *

Nota aclaratoria.-

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

*
* *

Nota Explicativa de aplicación nacional:

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

CONSIDERACIONES GENERALES

Definición de caucho

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Alcance del Capítulo

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

La organización general de las partidas es la siguiente:

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

Formas primarias (partidas 40.01 a 40.03 y 40.05)

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

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

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

Caucho celular

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

Nota 5

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

Caucho combinado con materias textiles

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

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

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

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

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

– **Caucho natural en otras formas:**

4001.21 – – **Hojas ahumadas.**

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

4001.29 – – **Los demás.**

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

Esta partida comprende:

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

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

Este grupo comprende:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

B) El caucho natural en otras formas.

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

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

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

1) Caucho en hojas y crepé.

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

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

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

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

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

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

2) Caucho natural técnicamente especificado (TSNR).

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

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

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

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

3) Caucho granulado reaglomerado.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

b) El **caucho peptizado.**

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

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

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

d) El **caucho purificado.**

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

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

e) El **caucho “skim”.**

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

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

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

C) La **balata.**

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

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

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

D) La **gutapercha.**

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Se **excluyen** de esta partida:

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

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

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

4002.11 – – **Látex.**

4002.19 – – **Los demás.**

4002.20 – **Caucho butadieno (BR).**

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

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

4002.39 – – **Los demás.**

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

4002.41 – – **Látex.**

4002.49 – – **Los demás.**

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

4002.51 – – **Látex.**

4002.59 – – **Los demás.**

4002.60 – **Caucho isopreno (IR).**

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

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

– **Los demás:**

4002.91 – – **Látex.**

4002.99 – – **Los demás.**

Esta partida comprende:

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

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

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

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

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

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

Nota 4 (definición de caucho sintético)

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

El término *caucho sintético* se aplica:

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

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

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

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

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

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

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

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

Se **excluyen** de esta partida:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

– **Los demás:**

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

4005.99 – – **Los demás.**

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

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

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

Esta partida comprende:

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

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

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

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

Pertencen a estas dos categorías los tipos de productos siguientes:

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

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

Se **excluyen** igualmente de esta partida:

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

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

4006.10 – **Perfiles para recauchutar.**

4006.90 – **Los demás.**

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

Esta partida comprende:

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

Se **excluyen** de la partida:

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

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

40.07 HILOS Y CUERDAS, DE CAUCHO VULCANIZADO.

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

Esta partida comprende:

- 1) Los **hilos** desnudos sencillos de caucho vulcanizado, de cualquier perfil, **siempre que** la mayor dimensión del corte transversal sea inferior o igual a 5 mm. Se **excluyen** los hilos cuya mayor dimensión del corte transversal sea superior a 5 mm. (**partida 40.08**).
- 2) Las **cuerdas** (de hilos múltiples), cualquiera que sea el espesor de los hilos con los que se han formado.

Se **excluyen** de esta partida las materias textiles combinadas con hilos de caucho (**Sección XI**). Así por ejemplo, los hilos y cuerdas de caucho recubiertos de textiles se clasifican en la **partida 56.04**.

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

– De caucho celular:

4008.11 – – Placas, hojas y tiras.

4008.19 – – Los demás.

– De caucho no celular:

4008.21 – – Placas, hojas y tiras.

4008.29 – – Los demás.

Esta partida comprende:

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

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

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

Se clasifican en esta partida:

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

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

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

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

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

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

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

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

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

4009.11 – Sin accesorios.

4009.12 – Con accesorios.

– Reforzados o combinados de otro modo solamente con metal:

4009.21 – Sin accesorios.

4009.22 – Con accesorios.

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

4009.31 – Sin accesorios.

4009.32 – Con accesorios.

– Reforzados o combinados de otro modo con otras materias:

4009.41 – Sin accesorios.

4009.42 – Con accesorios.

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

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

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

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

40.10 CORREAS TRANSPORTADORAS O DE TRANSMISION, DE CAUCHO VULCANIZADO.

– Correas transportadoras:

4010.11 – Reforzadas solamente con metal.

4010.12 – Reforzadas solamente con materia textil.

4010.13 – Reforzadas solamente con plástico.

4010.19 – Las demás.

– Correas de transmisión:

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

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

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

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

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

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

4010.39 – Las demás.

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

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

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

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

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

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

A) Un solo perfil trapezoidal.



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



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

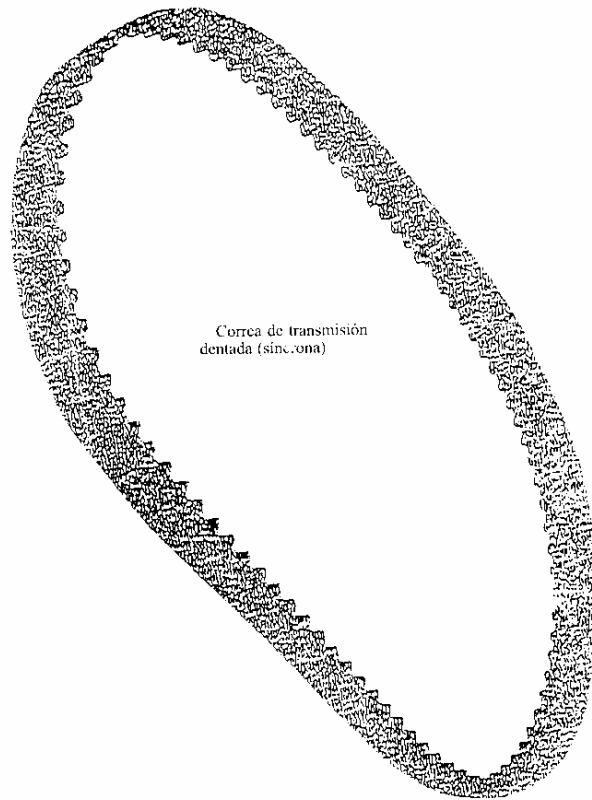


Una correa estriada es una correa sin fin con la superficie de tracción ranurada longitudinalmente que engrana por fricción en las gargantas de una polea similar. Constituyen un tipo de correa trapezoidal.

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

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

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



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

40.11 NEUMATICOS (LLANTAS NEUMATICAS) NUEVOS DE CAUCHO.

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

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

o
o o

**Notas Explicativas de Subpartida.
Subpartidas 4011.61 a 4011.69**

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



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

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

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

– Neumáticos (llantas neumáticas) recauchutados:

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

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

4012.13 -- De los tipos utilizados en aeronaves.

4012.19 – **Los demás.**

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

4012.90 – **Los demás.**

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

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

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

°
° °

Nota Explicativa de subpartidas

Subpartidas 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 y 4012.20.

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

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

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

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

40.13 CAMARAS DE CAUCHO PARA NEUMATICOS (LLANTAS NEUMATICAS).

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

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

4013.90 – **Las demás.**

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

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

4014.10 – **Preservativos.**

4014.90 – **Los demás.**

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

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

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

– Guantes, mitones y manoplas:

4015.11 – – Para cirugía.

4015.19 – – Los demás.

4015.90 – Los demás.

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

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

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

Se **excluyen** de este Capítulo:

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

Nota Explicativa de subpartida.

Subpartida 4015.11

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

40.16 LAS DEMAS MANUFACTURAS DE CAUCHO VULCANIZADO SIN ENDURECER.

4016.10 – De caucho celular.

– Las demás:

4016.91 – – Revestimientos para el suelo y alfombras.

4016.92 – – Gomas de borrar.

4016.93 – – Juntas, empaquetaduras y otros sellos.

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

4016.95 – – Los demás artículos inflables.

4016.99 – – Las demás.

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

Esta partida comprende:

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

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

Están **igualmente excluidos** de esta partida:

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

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

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

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

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

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

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