

thô và các quy trình khác được dành riêng để phát hiện các vết nứt rạn trong kim loại; áp dụng sự phủ thô graphit, dầu, hắc ín, bột chì đỏ hoặc các sản phẩm tương tự, hoàn toàn được dành để bảo vệ các vật thể khỏi gỉ hoặc khỏi các kiểu ôxy hoá khác; dập nổi, dập, in ..., với những chữ viết đơn giản ví dụ như các nhãn hiệu.

## Chương 74

### Đồng và các sản phẩm bằng đồng

#### Chú giải.

1.- Trong Chương này các khái niệm sau có nghĩa:

#### (a) Đồng tinh luyện

Kim loại có ít nhất 99,85% tính theo khối lượng là đồng; hoặc Kim loại có ít nhất 97,5% tính theo khối lượng là đồng, với điều kiện hàm lượng các tạp chất không vượt quá giới hạn ghi trong bảng sau:

BẢNG – Các nguyên tố khác

| Nguyên tố                                      |           | Hàm lượng giới hạn (% khối lượng) |
|--|-----------|-----------------------------------|
| Ag   | Bạc       | 0,25                              |
| As   | Asen      | 0,5                               |
| Cd   | Catmi     | 1,3                               |
| Cr   | Crom      | 1,4                               |
| Mg   | Magie     | 0,8                               |
| Pb   | Chì       | 1,5                               |
| S  | Lưu huỳnh | 0,7                               |
| Sn   | Thiếc     | 0,8                               |
| Te   | Telua     | 0,8                               |
| Zn   | Kẽm       | 1,0                               |
| Zr   | Ziriconi  | 0,3                               |
| Các nguyên tố khác (*), tính cho mỗi nguyên tố |           | 0,3                               |

\* Các nguyên tố khác, ví dụ: Al (Nhôm), Be (Berili), Co (Cobal), Fe (sắt), Mn (Mangan), Ni (Niken), Si (Silic)

#### (b) Hợp kim đồng

Vật liệu kim loại trừ đồng chưa tinh luyện trong đó hàm lượng đồng tính theo khối lượng lớn hơn so với từng nguyên tố khác, với điều kiện:

(i) hàm lượng của ít nhất một trong các nguyên tố khác phải lớn hơn giới hạn đã nêu trong bảng trên; hoặc

(ii) Tổng hàm lượng của các nguyên tố khác lớn hơn 2,5%

#### (c) Các hợp kim đồng chủ

Hợp kim chứa các nguyên tố khác với hàm lượng lớn

operations intended exclusively to detect flaws in the metal; application of rough coatings of graphite, oil, tar, red lead or similar products, clearly intended to protect the subjects against rust or other types of oxidation; stamping, punching, printing, etc., with simple inscriptions, such as trademarks.

## Chapter 74

### Copper and articles thereof

#### Note.

1.- In this Chapter the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

#### (a) Refined copper

Metal containing at least 99.85% by weight of copper; or Metal containing at least 97.5% by weight of copper, provided that the content by weight of any other element does not exceed the limit specified in the following table:

TABLE - Other elements

| Element               |           | Limiting content % by weight |
|-----------------------|-----------|------------------------------|
| Ag                    | Silver    | 0.25                         |
| As                    | Arsenic   | 0.5                          |
| Cd                    | Cadmium   | 1.3                          |
| Cr                    | Chromium  | 1.4                          |
| Mg                    | Magnesium | 0.8                          |
| Pb                    | Lead      | 1.5                          |
| S                     | Sulphur   | 0.7                          |
| Sn                    | Tin       | 0.8                          |
| Te                    | Tellurium | 0.8                          |
| Zn                    | Zinc      | 1.0                          |
| Zr                    | Zirconium | 0.3                          |
| Other elements*, each |           | 0.3                          |

\* Other elements are, for example, Al, Be, Co, Fe, Mn, Ni, Si

#### (b) Copper alloys

Metallic substances other than unrefined copper in which copper predominates by weight over each of the other elements, provided that:

(i) the content by weight of at least one of the other elements is greater than the limit specified in the foregoing table; or

(ii) the total content by weight of such other elements exceeds 2.5%.

#### (c) Master alloys

Alloys containing with other elements more than 10%

hơn 10% tính theo khối lượng của đồng, không có tính rèn và thường sử dụng như chất phụ gia trong sản xuất Các hợp kim khác hoặc như tác nhân khử ô-xi, khử lưu huỳnh hoặc tác dụng tương tự trong ngành luyện kim màu. Tuy nhiên, đồng photphua (phosphor copper) có hàm lượng phospho trên 15% tính theo khối lượng phải xếp vào nhóm 28.53.

### Chú giải phân nhóm.

1. Trong Chương này, các khái niệm sau có nghĩa:

#### (a) Hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)

Hợp kim đồng và kẽm, có hoặc không có các nguyên tố khác.

Khi có các nguyên tố khác:

- hàm lượng kẽm trội hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố khác;
- hàm lượng niken dưới 5% tính theo khối lượng (xem phân hợp kim đồng-niken- kẽm (bạc niken)); và
- hàm lượng thiếc dưới 3% tính theo khối lượng (xem phân hợp kim đồng-thiếc (đồng thanh)).

#### (b) Hợp kim đồng-thiếc (đồng thanh)

Hợp kim đồng và thiếc, có hoặc không có các nguyên tố khác. Trường hợp có nguyên tố khác, hàm lượng thiếc phải trội hơn so với hàm lượng của từng nguyên tố khác, trừ trường hợp khi thành phần thiếc từ 3% trở lên thì hàm lượng kẽm có thể cao hơn thiếc nhưng phải dưới 10% tính theo khối lượng.

#### (c) Hợp kim đồng-niken-kẽm (bạc niken)

Hợp kim đồng, niken và kẽm, có hoặc không có các nguyên tố khác. Hàm lượng niken từ 5% tính theo khối lượng trở lên (xem phân hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)).

#### (d) Hợp kim đồng-niken

Hợp kim đồng và niken, có hoặc không có các nguyên tố khác nhưng trong mọi trường hợp, hàm lượng kẽm chứa trong đó không quá 1% tính theo khối lượng. Trong trường hợp có nguyên tố khác, hàm lượng của niken phải trội hơn so với hàm lượng của từng nguyên tố khác.

## TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm đồng và hợp kim của nó và các sản phẩm chủ yếu bằng đồng.

Đồng được chiết tách từ nhiều loại quặng khác nhau (xem chú giải cho nhóm 26.03) và cũng được làm từ kim loại ở trạng thái ban đầu, hoặc được tái chế từ phế liệu và mảnh vụn.

Đồng được sản xuất từ quặng sunphua của nó bằng quá trình tách khô mà trong đó quặng đã được nghiền thành dạng bột và tuyển chọn được thiêu kết tới độ cần thiết để loại lưu huỳnh và nấu chảy trong lò nung để tạo ra **đồng thô** (đồng sten) hoặc đồng chưa luyện.

Trong một vài trường hợp, quặng đã tuyển làm đậm đặc được nấu chảy trong lò nung chảy có thổi không

by weight of copper, not usefully malleable and commonly used as an additive in the manufacture of other alloys or as de-oxidants, desulphurising agents or for similar uses in the metallurgy of non-ferrous metals. However, copper phosphide (phosphor copper) containing more than 15 % by weight of phosphorus falls in heading 28.53.

### Subheading Note.

1.- In this Chapter the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

#### (a) Copper-zinc base alloys (brasses)

Alloys of copper and zinc, with or without other elements.

When other elements are present:

- zinc predominates by weight over each of such other elements;
- any nickel content by weight is less than 5% (see copper-nickel-zinc alloys (nickel silvers)); and
- any tin content by weight is less than 3% (see copper-tin alloys (bronzes)).

#### (b) Copper-tin base alloys (bronzes)

Alloys of copper and tin, with or without other elements. When other elements are present, tin predominates by weight over each of such other elements, except that when the tin content is 3% or more the zinc content by weight may exceed that of tin but must be less than 10%.

#### (c) Copper-nickel-zinc base alloys (nickel silvers)

Alloys of copper, nickel and zinc, with or without other elements. The nickel content is 5% or more by weight (see copper-zinc alloys (brasses)).

#### (d) Copper-nickel base alloys

Alloys of copper and nickel, with or without other elements but in any case containing by weight not more than 1% of zinc. When other elements are present, nickel predominates by weight over each of such other elements.

## GENERAL

This Chapter covers copper and its alloys, and certain articles thereof.

Copper is extracted from various ores (see Explanatory Note to heading 26.03) and is also worked up from the metal in its native state, or recovered from waste and scrap.

Copper is recovered from its sulphide ores by a dry extraction process in which the powdered and concentrated ore is roasted where necessary to drive off excess sulphur and smelted in a furnace to produce **copper matte** or regulus.

In some cases the concentrated ore is smelted in an air or oxygen flash smelting furnace ("flash smelting")

khí hoặc ôxy ("Chảy đốt cháy") không có sự thiêu kết nung ban đầu.

Hỗn hợp kim loại này được xử lý trong một lò chuyển để loại hầu hết sắt, lưu huỳnh và thu được các sản phẩm "đồng rỗ" (được gọi như vậy vì nó có bề mặt xù xì, rỗ). Đồng rỗ được tái tinh luyện trong lò lửa quặng để thu được đồng tinh luyện bằng lửa và tùy theo yêu cầu, có thể được tái tinh luyện hơn nữa bằng điện phân.

Người ta thường sử dụng qui trình ướt (lọc) cho các quặng oxit và cũng cho các quặng khác và xỉ (xem Chú giải nhóm 74.01).

\*  
\* \*

Đồng rất mềm dẻo và dễ uốn; đồng là kim loại sau bạc, có độ dẫn nhiệt và dẫn điện tốt nhất. Đồng được sử dụng ở trạng thái tinh khiết, đặc biệt ở dạng dây để sử dụng làm dây điện hoặc ở dạng cuộn hoặc dạng tấm như một bộ phận làm lạnh, nhưng nó chủ yếu được sử dụng ở dạng hợp kim cho các mục đích thông dụng.

\*  
\* \*

Theo điều khoản của Chú giải 5 của Phần XV (xem Chú giải tổng quát cho Phần đó) các **hợp kim đồng** và các **kim loại cơ bản** có thể được phân loại theo đồng, bao gồm:

(1) Hợp kim **trên cơ sở đồng-kẽm (đồng thau)** (xem Chú giải phân nhóm 1 (a)) với các phần khác nhau của đồng và kẽm, ví dụ: đồng thau thông thường được sử dụng cho nhiều mục đích; kim loại dát vàng (đồng tombac) được sử dụng đặc biệt trong sản xuất đồ kim hoàn giả và các hàng hoá trang hoàng.

Hợp kim đồng-kẽm có chứa lượng nhỏ các nguyên tố khác tạo thành dạng đồng thau đặc biệt với các đặc tính đặc trưng. Đồng thau đặc biệt bao gồm đồng thau có độ bền cao (thường hiểu là đồng mangan), được sử dụng trong đóng tàu, và cả đồng thau chì, đồng thau sắt, đồng thau nhôm, và đồng thau silic.

(2) Hợp kim trên cơ sở đồng-thiếc (**đồng thanh**), (xem Chú giải Phân nhóm 1 (b)), đôi khi có chứa các nguyên tố khác mà chúng tạo ra các đặc tính đặc biệt. Đồng thanh bao gồm đồng thanh dùng cho đúc tiền, đồng thanh cứng cho bánh răng hộp số, ổ trục hoặc các bộ phận máy móc khác; kim loại đúc chuông; đồng thanh cho điều khắc; đồng thanh mạ chì sử dụng làm ổ trục, đồng thanh phospho (hoặc đồng thanh đã khử ôxy) được sử dụng trong sản xuất lò xo, lưới dây đan cho lọc, sàng...

(3) Hợp kim trên cơ sở kẽm đồng-niken (**bạc niken**) (xem Chú giải Phân nhóm 1 (c)) có tính chống ăn mòn tốt và bền. Hợp kim này thường được sử dụng chủ yếu trong thiết bị viễn thông (trong công nghiệp điện thoại *ngoài các mặt hàng khác*); các ứng dụng khác bao gồm để chế phụ kiện máy trong thiết bị, vòi nước và phụ kiện cho hệ thống ống cao cấp, làm khoá kéo, ứng dụng đa dạng trong công nghiệp điện như cái kẹp đầu dây, lò xo, đầu nối, phích điện..., kết cấu kim loại trong trang trí và kiến trúc, thiết bị chế biến hoá

without prior roasting.

The matte is treated in a converter to eliminate most of the iron and sulphur and produce "blister copper" (so called because it has a rough and blistery surface). The blister copper is refined in a reverberatory furnace to produce fire-refined copper and, where required, may be further refined by electrolysis.

For oxide ores and also for certain other ores and residues a wet process (leaching) is used (see Explanatory Note to heading 74.01).

\*  
\* \*

Copper is very ductile and malleable; it is, after silver, the best conductor of heat and electricity. It is used in the pure state, particularly in the form of wire for electrical use, or in the form of coils or plates as a refrigerating element, but for general purposes it is mainly used in the form of alloys.

\*  
\* \*

Under the provisions of Note 5 to Section XV (see the General Explanatory Note to that Section), the **copper-base metal alloys** which may be classified with copper include :

(1) Copper-zinc base alloys (**brasses**) (see Subheading Note 1 (a)) in variable proportions of copper and zinc, e.g., common brass, used for many purposes; gilding metal (tombac) used particularly in the manufacture of imitation jewellery and fancy goods.

Copper-zinc alloys containing small quantities of other elements form special brasses, with characteristic properties. Special brasses include high-tensile brass (often known as manganese bronze), used in shipbuilding, as well as leaded brasses, iron brass, aluminium brass and silicon brass.

(2) Copper-tin base alloys (**bronzes**) (see Subheading Note 1 (b)), and sometimes containing other elements which confer special properties. The bronzes include coinage bronze; hard-bronze for gearing, bearings or other machinery parts; bell-metal; statuary bronze; leaded bronze used for bearings; phosphor bronze (or deoxidised bronze) used in the manufacture of springs and woven wire gauze for filters, screens, etc.

(3) Copper-nickel-zinc base alloys (**nickel silvers**) (see Subheading Note 1 (c)) having a good corrosion resistance and strength. They are used mainly in telecommunications equipment (in the telephone industry *inter alia*); other uses include use in equipment for instrument parts, taps and high quality plumbing hardware, slide fasteners, various applications in the electrical field such as clamps, springs, connectors, receptacles, etc., ornamental and architectural metalwork and chemical and food

chất và thực phẩm. Một số loại nhất định của hợp kim này cũng được sử dụng trong sản xuất bộ đồ ăn ...

(4) Hợp kim trên cơ sở đồng-niken (**đồng-kền**), xem Chú giải Phân nhóm 1 (d) ), chúng thường có chứa lượng nhỏ của nhôm hoặc sắt. Hợp kim này đại diện cho loại hợp kim có đặc tính chống ăn mòn của nước biển, vì lý do như vậy nó được sử dụng rộng rãi trong các ứng dụng đa dạng của ngành hàng hải và đóng tàu, đặc biệt cho các bộ phận ngưng tụ hoặc đường ống và trong sản xuất tiền kim loại hoặc điện trở.

(5) **Đồng thanh nhôm** bao gồm chủ yếu đồng pha thêm với nhôm và được sử dụng trong kỹ thuật mà ở đó độ bền cao, độ chống ăn mòn và độ cứng là yếu tố quan trọng.

(6) **Đồng beryli** (đôi khi được gọi là đồng thanh beryli) bao gồm chủ yếu đồng pha với beryli và do có độ cứng, độ bền cao và tính chống ăn mòn nên được sử dụng làm nhiều dạng lò xo, cũng như làm khuôn đúc plastic, điện cực hàn bầm và cho dụng cụ không gây tia lửa.

(7) **Đồng - Silic** bao gồm cơ bản đồng và pha thêm silic và có độ bền cao và chống ăn mòn. Nó được sử dụng, ví dụ: cho sản xuất bồn chứa, bulông và móc.

(8) **Đồng crom** chủ yếu sử dụng làm điện cực hàn bầm.

\*  
\* \*

Chương này bao gồm:

(A) Sten và các sản phẩm trung gian của luyện đồng, đồng chưa gia công, đồng phế liệu và mảnh vụn (nhóm 74.01 đến 74.05).

(B) Bột và vảy đồng (nhóm 74.06).

(C) Các sản phẩm thường thu được bởi cán, ép, kéo hoặc rèn đồng của nhóm 74.03 (nhóm 74.07 đến 74.10).

(D) Các mặt hàng khác đã chi tiết hoá ở nhóm 74.11 đến 74.18 và các mặt hàng khác xếp vào nhóm 74.19 bao gồm tất cả các mặt hàng bằng đồng khác trừ loại đã bao gồm bởi Chú giải 1 Phần XV hoặc các loại thuộc **Chương 82** hoặc **83**, hoặc đã chi tiết hoá hơn ở nơi khác trong Danh mục.

Các sản phẩm và các mặt hàng đồng thường phải trải qua nhiều cách xử lý khác nhau để cải thiện đặc tính hoặc bề mặt của kim loại v.v. Những xử lý này, thông thường được tham khảo ở chú giải chung cho Chương 72 và không ảnh hưởng đến việc phân loại hàng hoá.

\*  
\* \*

Sự phân loại của **hàng hoá phức hợp**, đặc biệt hàng hoá lắp ghép được giải thích ở Chú giải tổng quát phần XV.

**74.01 – Sten đồng, đồng xi măng hóa (đồng kết tủa).**

processing equipment. Certain grades of these alloys are also used in the manufacture of tableware, etc.

(4) Copper-nickel base alloys (**cupro-nickels**) (see Subheading Note 1 (d) ), which often contain small amounts of aluminium or iron. They represent a family of alloys featuring resistance to the corrosive effects of sea water and, therefore, find wide use in a variety of marine or shipbuilding applications, particularly for condensers or piping, and in the manufacture of coins or electrical resistors.

(5) **Aluminium bronze** composed essentially of copper with aluminium and employed in engineering where high strength properties, corrosion resistance and hardness are important factors.

(6) **Beryllium copper** (sometimes known as beryllium bronze) composed essentially of copper with beryllium and, because of its hardness, high strength and resistance to corrosion, used for springs of many types, as moulds for plastics, as resistance welding electrodes, and for non-sparking tools.

(7) **Copper-silicon** consisting essentially of copper and silicon and having high strength and resistance to corrosion. It is used, e.g., for the manufacture of storage tanks, bolts and fasteners.

(8) **Chromium copper** mainly used for resistance welding electrodes.

\*  
\* \*

This Chapter covers :

(A) Mattes and other intermediate products of copper metallurgy and unwrought copper and waste and scrap (headings 74.01 to 74.05).

(B) Copper powders and flakes (heading 74.06).

(C) Products generally obtained by rolling, extruding, drawing or forging the copper of heading 74.03 (headings 74.07 to 74.10).

(D) Various articles specified in headings 74.11 to 74.18 and other articles falling in heading 74.19 which covers all other copper articles other than those covered by Note 1 to Section XV or those included in **Chapter 82** or **83**, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

The products and articles of copper are frequently subjected to various treatments to improve the properties or appearance of the metal, etc. These treatments are generally those referred to in the General Explanatory Note to Chapter 72, and do not affect the classification of the goods.

\*  
\* \*

The classification of **composite goods**, particularly made up articles, is explained in the General Explanatory Note to Section XV.

**74.01- Copper mattes; cement copper (precipitated copper).**

**(A) Sten đồng.**

Thu được bằng cách nung chảy quặng đồng sunphua đã thiêu kết để phân tách đồng sunphua từ quặng nghèo và các kim loại khác để hình thành một loại xỉ, nổi trên bề mặt của sten. Sten bao gồm phần chính là đồng và sắt sunphua và thông thường ở dạng hạt màu đen hoặc nâu (thu được bằng cách bới rót sten nóng chảy vào nước) hoặc ở dạng khối thô với bề ngoài ánh kim, xỉn.

**(B) Đồng xỉ măng hóa (Đồng kết tủa).**

Đồng xỉ măng hóa (đồng kết tủa) là một sản phẩm thu được bởi sự kết tủa (sự xỉ măng hóa), ví dụ bằng cách thêm sắt vào dung dịch nước thu được từ ngâm chiết quặng nung hoặc cặn lắng. Sản phẩm này là bột màu đen phần mịn có chứa oxit và tạp chất không hoà tan. Sản phẩm này đôi khi được sử dụng trong sơn chống bẩn, và thuốc diệt nấm trong nông nghiệp, nhưng nó thường được thêm vào mẻ liệu trong lò nung chảy để sản xuất sten đồng.

Đồng kết tủa không được nhầm lẫn với bột đồng của nhóm 74.06, là loại không chứa tạp chất.

**74.02 – Đồng chưa tinh luyện; cực dương đồng dùng cho điện phân tinh luyện.**

Nhóm này bao gồm:

(1) **Đồng đen.** Sản phẩm này bao gồm dạng không tinh khiết của đồng tạo ra bằng cách nấu chảy quặng đồng đã ô xy hoá hoặc mảnh vụn đồng không tinh khiết trong lò cao. Hàm lượng đồng thay đổi đáng kể, thường ở khoảng xấp xỉ 60 đến 85% tính theo khối lượng.

(2) **Đồng xốp.** Sản phẩm này bao gồm dạng không tinh khiết của đồng sản xuất bằng cách thổi luồng không khí qua sten đồng nung chảy. Trong quá trình đảo, lưu huỳnh, sắt và tạp chất khác bị ô xy hoá. Hàm lượng đồng thường ở khoảng 98% tính theo khối lượng.

(3) **Anod đồng (đồng cực dương) dùng cho điện phân tinh luyện.**

Đồng **tinh luyện từng phần bằng cách nung chảy hoàn toàn** được đổ khuôn thành Anod để tinh luyện tiếp bằng điện phân. Các anod này thường ở dạng khuôn hình tấm, phiến với hai phần gò (mấu) để treo chúng trong bể điện phân tinh luyện. Chúng không được nhầm lẫn với Anod để mạ đồng điện phân (nhóm 74.19).

**74.03- Đồng tinh luyện và hợp kim đồng, chưa gia công.**

- Đồng tinh luyện:

7403.11 -- Ca-tốt và các phần của ca- tốt

7403.12 -- Thanh để kéo dây

7403.13 -- Que

7403.19 -- Loại khác

**(A) Copper mattes.**

This is obtained by the fusion of roasted copper sulphide ores to separate the copper sulphide from the gangue and the other metals which form a slag that floats on the surface of the matte. The matte consists essentially of copper and iron sulphides and is generally in the form of black or brown granules (obtained by pouring the molten matte into water) or a crude mass, with a dull, metallic appearance.

**(B) Cement copper (precipitated copper).**

Cement copper (precipitated copper) is a product obtained by precipitation (cementation), i.e., by adding iron to the aqueous solution resulting from the leaching of certain roasted ores or residues. It is a finely divided black powder containing oxides and insoluble impurities. It is sometimes used in anti-fouling paints and agricultural fungicides but is more often added to the charge which goes to a melting furnace to produce copper matte.

Cement copper must not be confused with the copper powder of heading 74.06, which does not contain impurities.

**74.02- Unrefined copper; copper anodes for electrolytic refining.**

This heading covers:

(1) **Black copper.** It consists of an impure form of copper produced by smelting oxidised copper ores or impure copper scrap, usually in a blast furnace. The copper content varies widely, usually in the range of approximately 60 to 85 % by weight.

(2) **Blister copper.** It consists of an impure form of copper produced by blowing air through molten copper matte. During the conversion process, sulphur, iron and other impurities are oxidised. The copper content is normally about 98 % by weight.

(3) **Copper anodes for electrolytic refining.**

Copper **partially refined by complete fusion** is cast into anodes for further refining by electrolysis. These anodes are usually in the form of slabs cast with two lugs for suspending them in the electrolytic refining tank. They should not be confused with anodes for **electro-copper-plating (heading 74.19).**

**74.03- Refined copper and copper alloys, unwrought.**

- Refined copper:

7403.11 - - Cathodes and sections of cathodes

7403.12 - - Wire-bars

7403.13 - - Billets.

7403.19 - - Other

- Hợp kim đồng:

7403.21 - - Hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)

7403.22 - - Hợp kim đồng-thiếc (đồng thanh)

7403.29 - - Hợp kim đồng khác (trừ hợp kim đồng chủ thuộc nhóm 74.05)

Nhóm này bao gồm đồng đã tinh luyện và hợp kim đồng chưa gia công như định nghĩa tương ứng ở Chú giải 1 (a) và 1 (b) của Chương.

**Đồng tinh luyện** có chứa ít nhất 99,85% tính theo khối lượng đồng thu được bởi điện phân tinh luyện, chiết điện phân, tinh luyện hoá học hoặc tinh luyện bằng ngọn lửa. Dạng đồng tinh luyện khác (có chứa ít nhất 97,5% tính theo khối lượng đồng) thường được tạo ra bằng cách hợp kim hóa đồng tinh luyện đã nêu ở trên với một hoặc nhiều nguyên tố tới hàm lượng giới hạn cực đại đã chỉ ra ở bảng trong Chú giải 1 (a) của Chương.

Đồng tinh luyện là dạng đúc thành thỏi hoặc thỏi thanh để tái nung chảy (ví dụ để tạo hợp kim), hoặc ở dạng thanh dây, tấm để cán, que (bao gồm cả loại có mặt cắt ngang hình tròn) và dạng tương tự để cán, ép đùn, kéo hoặc rèn thành dạng tấm, lá, dải, dây, ống hoặc các sản phẩm khác.

**Đồng tinh luyện điện phân đôi** khi ở dạng cathod, gồm các tấm, bản lá với hai cái móc, bằng những móc này mà các phiến, tấm trên được treo trong bể tinh luyện điện phân, hoặc dạng không có móc, hoặc cắt thành hình.

Đồng tinh luyện cũng có thể ở dạng **viên** được sử dụng chủ yếu cho mục đích tạo hợp kim và đôi khi cho nghiền thành bột. Tuy nhiên, bột đồng và vảy đồng được phân loại ở **nhóm 74.06**.

Nhóm này còn bao gồm dạng thỏi, thanh, que, được đúc và thiêu kết ... **với điều kiện** chúng không được gia công sau khi sản xuất ngoài việc cắt sửa đơn giản hoặc cạo gỉ (loại bỏ phần hoặc bề mặt phía trên chứa phần lớn đồng oxit) hoặc bằng cách cạo, đục, nghiền,... để loại bỏ các khuyết tật đúc hoặc các khuyết tật khi đồng rắn lại hoặc được gia công một mặt nhằm mục đích kiểm tra (kiểm tra chất lượng).

Các sản phẩm thiêu kết thu được từ bột đồng hoặc bột hợp kim đồng hoặc từ bột đồng trộn với các loại bột kim loại khác, bởi nén ép (khối) và thiêu kết (đốt nóng tới nhiệt độ thích hợp dưới điểm chảy của kim loại). Ở trạng thái thiêu kết, các sản phẩm ở dạng xốp, độ bền thấp và thường được cán, ép đùn, rèn v.v... để đạt được độ xếp chặt cần thiết. Các sản phẩm này được cán v.v..., bị **loại trừ** (ví dụ các **nhóm 74.07, 74.09**).

Nhóm này cũng bao gồm thanh dây, que với các đầu mút được vuốt thon hoặc gia công đơn giản khác làm cho thuận tiện đưa vào máy móc để biến đổi chúng thành dạng khác, ví dụ: dạng dây nguyên liệu (dây cuộn) hoặc ống.

- Copper alloys :

7403.21- - Copper-zinc base alloys (brass)

7403.22- - Copper-tin base alloys (bronze)

7403.29- - Other copper alloys (other than master alloys of heading 74.05)

This heading covers unwrought refined copper and copper alloys as defined in Chapter Notes 1 (a) and 1 (b) respectively.

**Refined copper** containing at least 99.85 % by weight of copper is obtained by electrolytic refining, electrolytic extraction, chemical refining or fire refining. Other refined copper (containing at least 97.5 % by weight of copper) is normally produced by alloying the above mentioned refined copper with one or more other elements up to the maximum content limits as shown in the table in Chapter Note 1 (a).

Refined copper is cast into ingots or ingot-bars for remelting (e.g., for alloying purposes) or into wire-bars, slabs for rolling, billets (including those of circular cross-section) and similar forms for rolling, extruding, drawing or forging into plates, sheets, strip, wire, tubes and other products.

**Electrolytically refined copper** is sometimes presented in the form of cathodes consisting of plates or sheets with two loops attached by which the original starting sheets were suspended in the electrolytic refining tank, or with the loops cut off, or cut into sections.

Refined copper may also be in the form of **shot** mainly used for alloying purposes and sometimes for grinding into powder. Copper powders and flakes are, however, classified in **heading 74.06**.

This heading further covers cast and sintered slabs, bars, rods and ingots, etc., **provided** they have not been worked after production otherwise than by simple trimming or de-scaling (to remove the set or top surface consisting largely of cuprous oxide) or by shaving, chipping, grinding, etc., to eliminate setting or other casting defects or which have been machined on one surface for inspection purposes (quality control).

Sintered products are obtained from copper powder or copper alloy powders or from copper powder mixed with other metal powders, by pressing (compacting) and sintering (heating to an appropriate temperature below the fusion point of the metals). In the sintered state the products are porous and of low strength and are normally rolled, extruded, forged, etc., to achieve useful density. These rolled, etc., **products are excluded** (e.g., **headings 74.07, 74.09**).

The heading also includes wire-bars and billets with their ends tapered or otherwise worked simply to facilitate their entry into machines for converting them into, for example, wire drawing stock (wire-rod) or tubes.

**Tuỳ theo** các điều kiện đã chỉ ra ở trên liên quan đến gia công sau khi chế tạo, các thanh và que đúc của nhóm này có thể bao gồm, đặc biệt là:

(1) Các sản phẩm (thông thường được hiểu là “jets”) đúc chính xác trong khuôn đúc đặc biệt sản phẩm có mặt cắt hình tròn, hình vuông hoặc hình lục giác và thông thường có chiều dài không quá 1m.

(2) Các sản phẩm dài hơn thu được bởi quá trình đúc liên tục, ở quá trình này kim loại nóng chảy được đổ liên tục vào khuôn được làm mát bằng nước, ở đó nó nhanh chóng kết rắn lại.

Cả "Jets" và các thanh đúc liên tục thường được sử dụng cho mục đích tương tự như cán, kéo hoặc đùn các thanh.

#### **74.04 Phế liệu và mảnh vụn của đồng.**

Nội dung chú giải nhóm 72.04 quy định phế liệu và mảnh vụn của sắt được áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, cho nhóm này, **ngoại trừ** tro và xỉ đồng thuộc **nhóm 26.20**. Đồng phế liệu của nhóm này bao gồm cặn kéo chuốt, thu được từ kéo chuốt đồng và chứa chủ yếu là bột đồng trộn với dầu nhờn sử dụng cho quá trình kéo chuốt.

Nhóm này **không bao gồm** các loại thỏi thô hoặc các dạng chưa gia công tương tự đúc từ phế liệu đồng và mảnh vụn đồng nấu chảy lại (**nhóm 74.03**).

#### **74.05 Hợp kim đồng chủ.**

**Hợp kim chủ** này được định nghĩa ở Chú giải Chương 1(c).

Hợp kim chủ của nhóm này là những hợp kim có chứa hơn 10% tính theo khối lượng là đồng với các nguyên tố khác, do thành phần của chúng như vậy nên chúng quá giòn cho việc gia công kim loại thông thường. Bởi vậy chúng được sử dụng đưa vào thành đồng thau, đồng thanh hoặc đồng nhôm hoặc với các nguyên tố khác có điểm nóng chảy cao hơn hợp kim này hoặc các nguyên tố có tính ô xy hoá cao (ví dụ: nhôm, catmi, asen, magie) hoặc các nguyên tố dễ cháy hao ở nhiệt độ nóng chảy hoặc đặc tính khác nữa để tiện lợi cho việc chế biến hợp kim nào đó bằng cách thêm chất khử ô xy, khử lưu huỳnh hoặc các nguyên tố tương tự (ví dụ: canxi).

Đồng đóng vai trò như dung môi hoặc chất pha loãng các nguyên tố khác và phải có hàm lượng đủ để làm giảm độ nóng chảy hoặc tác dụng ô xy hoá hoặc cháy hao của hợp kim chủ. Tuy nhiên nếu hàm lượng đồng quá cao, kim loại này hoà tan quá nhiều những nguyên tố khác vào hợp kim. Trong vật liệu này hàm lượng đồng thường từ 30 đến 90%, nhưng trong trường hợp đặc biệt, có thể vượt quá giới hạn này.

Vì vậy nhóm này **loại trừ** hợp kim niken đồng, ngay cả khi được sử dụng như một hợp kim đồng chủ, do hợp kim đồng- niken dễ cán và rèn ở bất kỳ hàm lượng nào. Trong khi các hợp kim như hợp kim đồng - mangan và đồng silic, có dễ cán và rèn không là tuỳ thuộc vào hàm lượng của các kim loại cấu thành; **chỉ**

**Subject** to the above mentioned conditions concerning working after production, the cast bars and rods of this heading may include, in particular :

(1) Products (sometimes known as “jets”), accurately cast in special moulds, of round, square or hexagonal section and usually not exceeding 1 m in length.

(2) Longer products obtained by the continuous casting process in which molten metal is poured continuously into a water-cooled mould where it is rapidly solidified.

Both the “jets” and the continuously cast bars are often used for the same purposes as rolled, drawn or extruded bars.

#### **74.04- Copper waste and scrap.**

The provisions concerning waste and scrap in the Explanatory Note to heading 72.04 apply, *mutatis mutandis*, to this heading, **except** that cuprous slag, ash and residues fall in **heading 26.20**. Copper waste of this heading includes drawing sludge, derived from the drawing of copper and consisting mainly of copper powder mixed with the lubricants used for the drawing process.

This heading **does not cover** ingots, or similar unwrought forms cast from remelted copper waste and scrap (**heading 74.03**).

#### **74.05- Master alloys of copper.**

**Master alloys** are defined in Chapter Note 1 (c).

The master alloys of this heading are alloys containing more than 10 % by weight of copper together with other elements, and which, because of their composition, are too brittle for normal metal working. They are therefore used either to introduce into brass, bronze or aluminium bronze, other elements with a higher melting point than those alloys, or highly oxidisable elements (e.g., aluminium, cadmium, arsenic, magnesium) or elements sublimable at the fusion temperature, or else to facilitate the preparation of certain alloys by adding de-oxidising, desulphurising or similar elements (e.g., calcium).

The copper acts as a solvent or diluent of the other elements and must be present in amounts sufficient to reduce the melting point or the oxidising or sublimating action of the master alloy. If the proportion of copper is too high, however, that metal unduly dilutes the other elements introduced into the alloys. The copper content generally ranges between 30 and 90 % in these products but may, in special cases, be above or below these limits.

The heading therefore **excludes**, for example, any copper-nickel alloy, even if intended for use as a master alloy, since copper-nickel alloys are usefully malleable in all proportions. Other alloys, for example copper manganese and copper-silicon alloys, may or may not be malleable according to the proportions of

xếp ở đây những hợp kim hầu như không thể cán hoặc rèn.

Những hợp kim đồng chủ của nhóm này bao gồm đồng nhôm, đồng beryli, đồng bo, đồng catmi, đồng crom, đồng sắt, đồng magie, đồng mangan, đồng molybden, đồng silic, đồng titan hoặc đồng vanadi.

Hợp kim chủ thường ở dạng khối nhỏ hoặc dạng bánh đã phân chia để dễ gãy, que dòn hoặc dạng viên và có hình dáng bề ngoài của các sản phẩm đúc thô.

Đồng photphua (phosphor copper) có chứa trên 15% tính theo khối lượng của phospho được xếp vào nhóm 28.53.

#### **74.06 – Bột và vảy đồng**

7406.10 – Bột không có cấu trúc lớp

7406.20 – Bột có cấu trúc lớp; vảy đồng

Nhóm này bao gồm các loại bột đồng như định nghĩa ở Chú giải 8 (b) Phần XV và vảy đồng, trừ đồng xi măng hoá (đồng kết tủa), chúng là loại bột màu đen thuộc nhóm 74.01. Theo các điều khoản của Chú giải 7 Phần XV, nhóm này cũng bao gồm bột đồng trộn với các bột kim loại cơ bản khác (ví dụ "bột đồng thanh" bao gồm hỗn hợp đơn giản của bột đồng và bột thiếc).

Bột đồng thu được chủ yếu bằng phương pháp mạ lắng âm cực hoặc bằng cách phun (ví dụ bằng cách phun một dòng tia nhỏ kim loại nóng chảy vào vùng có nước, hơi nước, không khí hoặc khí khác đang phun ngang với vận tốc cao).

Thêm vào 2 quá trình chính ở trên, bột đồng cũng có thể được sản xuất ở quy mô nhỏ hơn bằng khử khí của oxit đã phân chia mịn, bôi kết tủa của một số dung dịch hoặc thể rắn đã nghiền nhỏ. Bột có cấu trúc lớp và vảy thường được tạo ra bằng nghiền phiến lá mỏng. Hình dạng của cấu trúc lớp có thể nhìn bằng mắt thường hoặc qua kính lúp trong trường hợp là vảy và phải sử dụng kính hiển vi để quan sát cho loại bột thực sự.

Phương pháp sản xuất quyết định các đặc tính như kích thước hạt và hình dạng (chúng có thể ít hoặc nhiều không đồng đều, dạng hình cầu hoặc cấu trúc lớp). Bột có cấu trúc lớp và vảy thường được tạo ra bằng nghiền phiến lá mỏng thường bóng và có thể có dấu vết của các chất mỡ hoặc sáp (ví dụ: axit stearic hoặc sáp paraffin) sử dụng trong qui trình sản xuất của chúng.

Bột được sử dụng cho nén ép và thiêu kết để sản xuất ổ trục, bạc ổ trục và nhiều chi tiết kỹ thuật khác. Chúng cũng được sử dụng như thuốc thử hoá học hoặc thuốc thử luyện kim, cho hàn chảy và hàn đồng, trong sản xuất xi măng đặc biệt, cho phủ bề mặt các chất phi kim loại làm cơ sở cho mạ điện v.v. Bột dạng vảy được sử dụng chủ yếu như chất màu kim loại trong sản xuất mực và sơn. Dạng vảy được sử dụng trực tiếp như màu kim loại bằng cách thổi, ví dụ thổi lên trên bề mặt

the constituent metals present; in such cases the heading covers **only** those alloys which are not usefully malleable.

Master alloys of this heading include copper aluminium, copper beryllium, copper boron, copper cadmium, copper chromium, copper iron, copper magnesium, copper manganese, copper molybdenum, copper silicon, copper titanium or copper vanadium.

Master alloys are generally in the form of small blocks or cakes divided for easy breaking, brittle sticks or pellets, and have the appearance of crude foundry products.

Copper phosphide (phosphor copper) containing more than 15 % by weight of phosphorus falls in **heading 28.53**.

#### **74.06- Copper powders and flakes.**

7406.10- Powders of non-lamellar structure

7406.20- Powders of lamellar structure; flakes

This heading covers copper powders as defined in Note 8 (b) to Section XV and copper flakes, other than cement copper (precipitated copper) which is a black powder of heading 74.01. Subject to the provisions of Note 7 to Section XV, it also covers copper powders mixed with other base metal powders (e.g., "bronze powder" consisting of a simple mixture of copper and tin powders).

Copper powders are mainly produced by electrodeposition or by atomisation (i.e., by injecting a thin stream of molten metal into a high-velocity cross-jet of water, steam, air or other gases).

In addition to the above two main processes, copper powders may also be produced on a smaller scale by gaseous reduction of finely divided oxides, precipitation from solutions or by comminution of solids. Powders of lamellar structure and flakes are normally produced by grinding foil. The lamellar shape can be seen by the naked eye or, through a magnifying glass in the case of flakes, but a microscope is needed for true powders.

The method of manufacture determines such characteristics as the particle size and shape (which may be more or less irregular, globular, spherical or lamellar). Powders with a lamellar structure are often polished and may retain traces of greasy or waxy substances (e.g., stearic acid or paraffin wax) used in the course of their preparation.

The powders are used for compacting and sintering into bearings, bushings and many other technical components. They are also used as chemical or metallurgical reagents, for soldering and brazing, in the manufacture of special cements, for coating non-metallic surfaces as a basis for electroplating, etc. The flakes are mainly used as a metallic pigment in the manufacture of inks and paints. The flakes are used directly as metallic colouring matter by blowing

đã đánh vecni để chúng bám chặt ở đó.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Một sản phẩm đôi khi được gọi là "đồng thanh" hoặc "vàng", chúng thường ở dạng vảy hoặc bột và được dùng trong sản xuất sơn, nhưng thực tế chúng là Các hợp chất hoá học, như muối antimon, thiếc disunphua... (Chương 28, hoặc Chương 32) nếu ở dạng sơn đã điều chế).

(b) Bột hoặc vảy điều chế làm chất màu, sơn hoặc dạng tương tự (ví dụ được tạo thành với chất màu khác hoặc được đóng dưới dạng nhũ tương, dạng phân tán hoặc dạng bột nhào với chất kết dính hoặc dung môi) (Chương 32).

(c) Đồng dạng hạt của nhóm 74.03.

(d) Hoa văn cắt từ đồng lá (nhóm 83.08).

#### **74.07 – Đồng ở dạng thanh, que và dạng hình.**

7407.10 - Bảng đồng tinh luyện

- Bảng hợp kim đồng:

7407.21 - - Bảng hợp kim đồng kẽm (đồng thau)

7407.29 - - Loại khác

**Thanh và que** đã được định nghĩa ở Chú giải 9 (a) Phần XV và **dạng hình** ở Chú giải 9 (b) Phần XV.

Sản phẩm của nhóm này thường thu được bằng cách cán, ép đùn hoặc kéo, nhưng cũng có thể thu được bằng rèn (với máy ép hoặc búa). Rồi sau đó chúng có thể được hoàn thiện nguội (nếu cần sau khi ủ) bằng cách kéo nguội, duỗi thẳng hoặc cách khác để sản phẩm có độ chính xác cao hơn. Chúng cũng có thể được gia công (ví dụ: khoan, đột, xoắn đôi hoặc gấp nếp, miễn là chúng không làm cho hàng hoá hoặc của sản phẩm có đặc tính của các nhóm khác. Nhóm này cũng bao gồm hình rỗng gồm ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh được tạo bởi ép đùn. Tuy nhiên, ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh được ghép nối vào, ví dụ bằng cách hàn, bị loại trừ - thông thường ở nhóm 74.19.

Thanh và que thu được bằng cách đúc (bao gồm cả loại gọi là "jets" và các thanh đúc liên tục) hoặc bằng thiêu kết thì xếp vào nhóm 74.03 **với** điều kiện chúng không được gia công sau khi chế tạo ngoại trừ cắt sửa đơn giản hoặc cạo gỉ. Tuy nhiên, nếu được gia công vượt quá trạng thái này thì chúng vẫn được phân loại ở nhóm này, miễn là chúng không có đặc tính của hàng hoá hoặc sản phẩm của các nhóm khác.

Thanh dây và cây với các đầu của chúng đã được chuốt nhọn hoặc gia công khác đơn giản để thuận tiện khi đưa chúng vào máy móc để chuyển đổi chúng thành dạng khác, ví dụ: dạng dây nguyên liệu (dây cuộn) hoặc ống thì được phân loại ở nhóm 74.03.

#### **74.08 – Dây đồng.**

- Bảng đồng tinh luyện:

them, e.g., on to a varnished surface to which they adhere.

The heading **does not cover** :

(a) Certain powders or flake-powders used in the preparation of paints and sometimes known as "bronzes" or "golds" but which are in fact chemical compounds, such as certain antimony salts, tin disulphides, etc. (**Chapter 28**, or **Chapter 32** if in the form of prepared paints).

(b) Powders or flakes, prepared as colours, paints or the like (e.g., made up with other colouring matter or put up as suspensions, dispersions or pastes, with a binder or solvent) (**Chapter 32**).

(c) Copper shot of **heading 74.03**.

(d) Spangles cut from copper foil (**heading 83.08**).

#### **74.07- Copper bars, rods and profiles.**

7407.10- Of refined copper

- Of copper alloys :

7407.21- - Of copper-zinc base alloys (brass)

7407.29- - Other

**Bars and rods** are defined in Chapter Note 9 (a) to Section XV and **profiles** in Note 9 (b) to Section XV.

The products of this heading are usually obtained by rolling, extrusion or drawing, but may also be obtained by forging (whether with the press or hammer). They may subsequently be cold-finished (if necessary after annealing) by cold-drawing, straightening, or other processes which give the products a finish of higher precision. They may also be worked (e.g., drilled, punched, twisted or crimped), **provided** that they do not thereby assume the character of articles or of products of other headings. The heading also covers hollow profiles including finned or gilled tubes and pipes obtained by extrusion. However, tubes and pipes to which fins or gills have been attached, e.g., by welding, are **excluded** generally **heading 74.19**.

Bars and rods obtained by casting (including the so-called "jets" and continuously cast bars) or by sintering fall in **heading 74.03 provided** they have not been subsequently worked after production otherwise than by simple trimming or descaling. If, however, they have been worked beyond this stage, they are classified in this heading, **provided** that they have not thereby assumed the character of articles or of products of other headings.

Wire-bars and billets with their ends tapered or otherwise worked simply to facilitate their entry into machines for converting them into, e.g., wire drawing stock (wire-rod) or tubes, are, however, classified in **heading 74.03**.

74.08- Copper wire.

- Of refined copper :

7408.11 - - Có kích thước mặt cắt ngang tối đa trên 6 mm

7408.19 - - Loại khác

- Bảng hợp kim đồng:

7408.21 - - Bảng hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)

7408.22 - - Bảng hợp kim đồng-niken (đồng kền) hoặc hợp kim đồng-niken-kẽm (bạc niken)

7408.29 - - Loại khác

Chú giải 9(c) Phần XV định nghĩa dây.

Dây thu được bởi cán, ép đùn nén hoặc kéo chuốt và ở dạng cuộn. Phần thứ 2 của chú giải nhóm 74.07 được áp dụng, với *những sửa đổi phù hợp*.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Dây đồng đã tiệt trùng rất mảnh được sử dụng cho phẫu thuật khâu vết thương (nhóm **30.06**).

(b) Sợi trộn kim loại của nhóm 56.05.

(c) Dây xe hoặc sợi bền được gia cố với dây (nhóm 56.07).

(d) Dây bền tạo, cáp và hàng hoá khác của nhóm 74.13.

(e) Điện cực hàn được phủ... (nhóm 83.11)

(f) Dây cách điện và cáp (bao gồm cả dây tráng men) (nhóm 85.44).

(g) Dây nhạc cụ (nhóm 92.09).

**74.09 – Đồng ở dạng tấm, lá và dải, có chiều dày trên 0,15 mm.**

- Bảng đồng tinh luyện:

7409.11 - - Dạng cuộn

7409.19 - - Loại khác

- Bảng hợp kim đồng-kẽm (đồng thau):

7409.21 - - Dạng cuộn

7409.29 - - Loại khác

- Bảng hợp kim đồng-thiếc (đồng thanh):

7409.31 - - Dạng cuộn

7409.39 - - Loại khác

7409.40 - Bảng hợp kim đồng-niken (đồng kền) hoặc hợp kim đồng-kẽm-niken (bạc-niken)

7409.90 – Bảng hợp kim đồng khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm đã định nghĩa ở Chú giải 9 (d) Phần XV khi chiều dày của nó quá 0,15 mm.

Dạng tấm và dạng phiến thường thu được bằng cách cán nóng hoặc cán nguội một số sản phẩm của nhóm 74.03; dải đồng có thể được cán hoặc thu được bằng cách xẻ dọc các tấm.

7408.11- - Of which the maximum cross-sectional dimension exceeds 6 mm

7408.19- - Other

- Of copper alloys :

7408.21- - Of copper-zinc base alloys (brass)

7408.22- - Of copper-nickel base alloys (cupro-nickel) or copper-nickelzinc base alloys (nickel silver)

7408.29- - Other

Note 9 (c) to Section XV defines **wire**.

Wire is obtained by rolling, extrusion or drawing, and is presented in coils. The second paragraph of the Explanatory Note to heading 74.07 applies, *mutatis mutandis*.

This heading **does not include** :

(a) Very fine sterile bronze wire used for surgical sutures (**heading 30.06**).

(b) Metallised yarn of **heading 56.05**.

(c) Twine or cord reinforced with wire (heading 56.07).

(d) Stranded wire, cables and other goods of heading 74.13.

(e) Coated welding electrodes, etc. (heading 83.11).

(f) Insulated electric wire and cable (including enamelled wire) (heading 85.44).

(g) Musical instrument strings (heading 92.09).

**74.09- Copper plates, sheets and strip, of a thickness exceeding 0.15 mm.**

- Of refined copper :

7409.11--In coils

7409.19- - Other

- Of copper-zinc base alloys (brass):

7409.21- - In coils

7409.29- - Other

- Of copper-tin base alloys (bronze):

7409.31 - - Incoils

7409.39- - Other

7409.40- Of copper-nickel base alloys (cupro-nickel) or copper- nickel-zinc base alloys (nickel silver)

7409.90 - Of other copper alloys

This heading covers the products defined in Note 9 (d) to Section XV when of a thickness exceeding 0.15 mm.

Plates and sheets are usually obtained by the hot or cold-rolling of certain products of heading 74.03; copper strip may be rolled, or obtained by slitting sheets.

Tất cả hàng hoá vẫn được xếp trong nhóm nếu đã gia công (ví dụ cắt thành mẫu hình, đục lỗ, làm thành gợn sóng, tạo gò, tạo rãnh, đánh bóng, phủ, dập nổi hoặc làm tròn ở các cạnh) miễn là chúng không có đặc tính của hàng hoá và sản phẩm của nhóm khác (xem chú giải chương 1(g)).

Độ dày giới hạn 0,15 mm bao gồm cả lớp phủ vecni ...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lá mỏng có độ dày không quá 0,15 mm (nhóm 74.10).

(b) Sản phẩm dạng lưới bằng đồng được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới (nhóm 74.19).

(c) Dải cách điện (nhóm 85.44).

**74.10 - Đồng lá mỏng (đã hoặc chưa in hoặc bồi trên giấy, bìa plastic hoặc vật liệu bồi tương tự), với chiều dày (không kể phần bồi) không quá 0,15 mm)**

- Chưa được bồi:

7410.11 - - Bảng đồng tinh luyện

7410.12 - - Bảng đồng hợp kim

- Đã được bồi:

7410.21 - - Bảng đồng tinh luyện

7410.22 - - Bảng đồng hợp kim.

Nhóm này bao gồm các sản phẩm đã định nghĩa ở Chú giải 9 (d) Phần XV khi độ dày của chúng không quá 0,15 mm.

Dạng lá được phân loại ở nhóm này thu được bằng cách cán, rèn dập hoặc điện phân. Chúng thường ở dạng tấm rất mỏng (trong bất cứ trường hợp nào, chiều dày không vượt quá 0,15 mm).

Dạng lá mỏng nhất được sử dụng để mạ giả vàng... là rất mỏng manh; chúng được xếp xen kẽ với các tờ giấy và tạo thành dạng cuộn số nhỏ. Dạng lá khác, nhất là đồ trang kim thường được bồi với giấy, bìa, plastic hoặc vật liệu bồi tương tự kể cả cho tiện lợi cầm tay hoặc vận chuyển hoặc để thuận tiện cho xử lý tiếp theo.v.v

Dạng lá mỏng còn lại trong nhóm này đã hoặc chưa trạm nổi, dập, cắt thành dạng hình (chữ nhật hoặc dạng khác), đục lỗ, phủ (vàng, bạc, vecni...) hoặc in.

Độ dày giới hạn 0,15 mm bao gồm cả lớp phủ vecni... nhưng mặt khác, bồi lên giấy được loại trừ.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Lá phôi dập (cũng hiểu là lá hình khối) được hợp thành của bột đồng kết dính với gelatin, keo hoặc chất liên kết khác, hoặc đồng lắng đọng trên giấy, plastic hoặc vật khác và được sử dụng cho bìa sách in, dây

All such goods remain in the heading if worked (e.g., cut to shape, perforated, corrugated, ribbed, channelled, polished, coated, embossed or rounded at the edges) provided they do not thereby assume the character of articles or of products of other headings (see Chapter Note 1 (g)).

The limiting thickness of 0.15 mm includes coatings of varnish, etc.

The heading **does not include** :

(a) Foil of a thickness not exceeding 0.15 mm (**heading 74.10**).

(b) Expanded metal, of copper (**heading 74.19**).

(c) Insulated electric strip (**heading 85.44**).

**74.10- Copper foil (whether or not printed or backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials), of a thickness (excluding any backing) not exceeding 0.15 mm.**

- Not backed:

7410.11 - - Of refined copper

7410.12 - - Of copper alloys

- Backed:

7410.21 - - Of refined copper

7410.22 - - Of copper alloys

This heading covers the products defined in Note 9 (d) to Section XV when of a thickness not exceeding 0.15 mm.

Foil classified in this heading is obtained by rolling, hammering or electrolysis. It is in very thin sheets (in any case, **not exceeding 0.15 mm** in thickness).

The thinnest foils, used for imitation gilding, etc., are very flimsy; they are generally interleaved with sheets of paper and put up in booklet form. Other foil, such as that used for making fancy goods, is often backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials, either for convenience of handling or transport, or in order to facilitate subsequent treatment, etc.

Foil remains in the heading whether or not it has been embossed, cut to shape (rectangular or otherwise), perforated, coated (gilded, silvered, varnished, etc.), or printed.

The limiting thickness of 0.15 mm includes coatings of varnish, etc., but, on the other hand, backings of paper, etc., are excluded.

The heading **does not include** :

(a) Stamping foils (also known as blocking foils) composed of copper powder agglomerated with gelatin, glue or other binder, or of copper deposited on paper, plastics or other support, and used for

mũ... (nhóm 32.12).

(b) Nhãn bằng đồng lá mỏng được in để chỉ hàng hoá cá biệt nhờ cách in (nhóm 49.11).

(c) Sợi phủ kim loại thuộc nhóm 56.05.

(d) Tấm, lá và dải, có độ dày trên 0,15 mm (nhóm 74.09).

(e) Dạng lá mỏng để trang trí cho cây thông Nô-en (nhóm 95.05).

#### **74.11 – Các loại ống và ống dẫn bằng đồng.**

7411.10 - Bằng đồng tinh luyện

- Bằng hợp kim đồng:

7411.21 - - Bằng hợp kim đồng-kẽm (đồng thau)

7411.22 - - Bằng hợp kim đồng-niken (đồng kền) hoặc hợp kim đồng-niken-kẽm (bạc-niken)

7411.29 - - Loại khác

Chú giải 9 (e) Phần XV định nghĩa về ống và ống dẫn.

Chú giải Chi tiết nhóm 73.04 đến 73.06 áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, với phạm vi của nhóm và các phương pháp sản xuất hàng hoá.

Hầu hết ống và ống dẫn bằng đồng là đúc liền không hàn nhưng đôi khi được chế tạo bằng hàn đồng hoặc hàn cùng với mép của dải hoặc bởi phương pháp khác. Các ống và ống dẫn đúc liền không hàn thường tạo ra bằng cách khoan và ép thanh phôi thành dạng ống phôi mà chúng được cán nóng hoặc kéo thông qua một khuôn tạo kích thước hoàn chỉnh. Cho một số mục đích, ống và ống dẫn có thể ép đùn tới kích thước cuối cùng mà không phải kéo chuốt.

Ống và ống dẫn bằng đồng được ứng dụng nhiều trong công nghiệp (ví dụ trong các thiết bị nấu, làm nóng, làm mát, chưng cất, tinh luyện hoặc thiết bị bay hơi) và được sử dụng trong xây dựng hệ thống cung cấp nước hoặc khí gas cho gia đình hoặc công cộng. Ống ngưng tụ bằng hợp kim đồng được sử dụng rộng rãi trong tàu và nhà máy điện vì tính chống ăn mòn mạnh của nó, đặc biệt là nước muối.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dạng hình rỗng bao gồm ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh thu được bằng ép đùn (nhóm 74.07)

(b) Các loại ống nối của ống và ống dẫn (nhóm 74.12).

(c) Ống và ống dẫn có gờ hoặc rãnh được ghép nối vào, ví dụ bằng cách hàn (thường ở nhóm 74.19)

(d) Ống dễ uốn (nhóm 83.07).

(e) Ống và ống dẫn tạo thành hàng hoá dễ nhận biết của chương khác, ví dụ các bộ phận của máy (Phần XVI)

**74.12 – Phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn bằng đồng (ví dụ, khớp nối đôi, nối khuỷu, măng sông).**

printing book covers, hat bands, etc. (**heading 32.12**).

(b) Printed copper foil labels being identifiable individual articles by virtue of the printing (**heading 49.11**).

(c) Metallised yam of heading 56.05.

(d) Plates, sheets and strip, of a thickness exceeding 0.15 mm (**heading 74.09**).

(e) Foil in the form of Christmas tree decorations (**heading 95.05**).

#### **74.11- Copper tubes and pipes.**

7411.10- Of refined copper

- Of copper alloys :

7411.21- -Of copper-zinc base alloys (brass)

7411.22- - Of copper-nickel base alloys (cupro-nickel) or copper-nickel-zinc base alloys (nickel silver)

7411.29- - Other

Note 9 (e) to Section XV defines **tubes and pipes**.

The Explanatory Notes to headings 73.04 to 73.06 apply, *mutatis mutandis*, as regards the scope of the heading and the methods of manufacture of the goods.

Most copper tubes and pipes are seamless but may sometimes be made by brazing or welding together the edges of strip or by other processes. The seamless tubes and pipes are usually produced by piercing and extruding a billet to form a tube blank which is hot-rolled or drawn through a die to the finished size. For some purposes the tubes and pipes may be extruded to their final size without drawing.

Copper tubes and pipes have many industrial applications (e.g., in cooking, heating, cooling, distilling, refining or evaporating apparatus) and are used in buildings for domestic or general water or gas supplies. Copper alloy condenser tubes are widely employed in ships and power stations because of their strong resistance to corrosion, particularly salt water.

The heading **does not cover** :

(a) Hollow profiles including finned or gilled tubes and pipes obtained by extrusion (**heading 74.07**).

(b) Tube or pipe fittings (**heading 74.12**).

(c) Tubes and pipes to which fins or gills have been attached, e.g., by welding (generally **heading 74.19**).

(d) Flexible tubing (**heading 83.07**).

(e) Tubes and pipes made up into identifiable articles of other Chapters, e.g., machinery parts (**Section XVI**).

**74.12- Copper tube or pipe fittings (for example, couplings, elbows, sleeves).**

7412.10 - Bảng đồng tinh luyện

7412.20 - Bảng hợp kim đồng:

Chú giải Chi tiết nhóm 73.07 áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, cho nhóm này.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Bu lông và đai ốc sử dụng để lắp ráp hoặc cố định ống và ống dẫn (nhóm 74.15).

(b) Ống nối lắp ghép với vòi nước, van... (nhóm 84.81).

#### **74.13 – Dây bện tao, cáp, dây tết và các loại tương tự, bằng đồng, chưa được cách điện.**

Chú giải Chi tiết nhóm 73.12 áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, cho các sản phẩm của nhóm này.

Vì tính dẫn điện tuyệt vời, đồng thường được sử dụng trong sản xuất dây dẫn và cáp điện; được xếp trong nhóm những sản phẩm ngay cả khi có lõi thép hoặc kim loại khác với điều kiện là đồng hơn hẳn về khối lượng (xem Chú giải 7 Phần XV).

Tuy nhiên nhóm này không bao gồm dây, cáp cách điện (nhóm 85.44).

[74.14]

**74.15 Đinh, đinh bấm, đinh ấn, ghim dập (trừ các loại thuộc nhóm 83.05) và các sản phẩm tương tự, bằng đồng hoặc bằng sắt hoặc thép có đầu bịt đồng; đinh vít, bu lông, đai ốc, đinh móc, đinh tán, chốt hãm, chốt định vị, vòng đệm (kể cả vòng đệm lò xo vênh) và các sản phẩm tương tự, bằng đồng (+).**

7415.10 - Đinh và đinh bấm, đinh ấn, ghim dập và các sản phẩm tương tự

- Loại khác, chưa được ren:

7415.21 - - Vòng đệm (kể cả vòng đệm lò xo)

7415.29 - - Loại khác

- Loại khác, đã được ren:

7415.33 - - Đinh vít; bu lông và đai ốc

7415.39 - - Loại khác

Chú giải nhóm 73.17 và 73.18 áp dụng, với những sửa đổi *phù hợp*, cho nhóm này, ngoại trừ việc nhóm cũng bao gồm đinh bằng sắt hoặc thép có đầu mũ bằng đồng (sử dụng chủ yếu trong công việc bọc ghế hoặc trang trí).

Đế giày có hoặc không các điểm đóng thêm vào bị **loại trừ** (nhóm 74.19).

○  
○ ○

**Chú giải phân nhóm.**

**Phân nhóm 7415.33**

Thuật ngữ "đinh vít" **không bao gồm** móc có vít và vòng có vít; chúng được xếp ở phân nhóm 7415.39

7412.10- Of refined copper

7412.20- Of copper alloys

The Explanatory Note to heading 73.07 applies, *mutatis mutandis*, to this heading.

*The heading does not cover:*

(a) Bolts and nuts used for assembling or fixing pipes or tubes (**heading 74.15**).

(b) Fittings with taps, cocks, valves, etc. (**heading 84.81**).

#### **74.13- Stranded wire, cables, plaited bands and the like, of copper, not electrically insulated.**

The Explanatory Note to heading 73.12 applies, *mutatis mutandis*, to this heading.

Because of its excellent electric conductivity, copper is commonly used in the manufacture of electric wires and cables; these remain in the heading whether or not with a core of steel or other metal, **provided** the copper predominates by weight (see Note 7 to Section XV).

However, the heading **does not cover** insulated electric wire and cable (**heading 85.44**).

[74.14]

**74.15- Nails, tacks, drawing pins, staples (other than those of heading 83.05) and similar articles, of copper or of iron or steel with heads of copper; screws, bolts, nuts, screw hooks, rivets, cotters, cotter-pins, washers (including spring washers) and similar articles, of copper (+).**

7415.10- Nails and tacks, drawing pins, staples and similar articles

- Other articles, not threaded:

7415.21- - Washers (including spring washers)

7415.29 - - Other

- Other threaded articles:

7415.33 - - Screws; bolts and nuts

7415.39 - - Other

The Explanatory Notes to headings 73.17 and 73.18 apply, *mutatis mutandis*, to this heading, except that the heading also includes **copper-headed nails with iron or steel shanks** (mainly used in upholstery or ornamental work).

Shoe protectors, with or without affixing points, are **excluded** (**heading 74.19**).

○  
○ ○

**Subheading Explanatory Note.**

**Subheading 7415.33**

The term "screw" **does not cover** screw hooks and screw rings; these are classified in **subheading**

[74.16]

[74.17]

**74.18 – Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng, bằng đồng; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, găng tay và các loại tương tự, bằng đồng; đồ trang bị trong nhà vệ sinh và các bộ phận của chúng, bằng đồng.**

7418.10 - Bộ đồ ăn, đồ nhà bếp hoặc các đồ gia dụng khác và các bộ phận của chúng; miếng cọ nồi và cọ rửa hoặc đánh bóng, bao tay và các loại tương tự:

7418.20 - Đồ trang bị trong nhà vệ sinh và các bộ phận rời của chúng

Chú giải Chi tiết nhóm 73.21, 73.23 và 73.24 áp dụng, với những sửa đổi phù hợp, cho nhóm này.

Nhóm này bao gồm dụng cụ làm nóng hoặc thiết bị nấu bằng đồng, loại sử dụng trong gia đình, ví dụ các dụng cụ nhỏ như bếp dầu, parafin, còn thường được sử dụng cho du lịch, cắm trại,... và cho sử dụng gia dụng. Nhóm cũng bao gồm thiết bị gia đình được mô tả ở chú giải nhóm 73.22.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các thiết bị gia dụng có đặc tính của dụng cụ (Chương 82) (xem chú giải nhóm 73.23).

(b) Đèn xì (nhóm 82.05).

(c) Dao kéo và thìa, đĩa, muôi,... (nhóm 82.11 đến 82.15).

(d) Đồ trang trí thuộc nhóm 83.06.

(e) Các máy, thiết bị làm nóng, nấu, rang, chưng cất,... hoặc các thiết bị thí nghiệm tương tự thuộc nhóm 84.19, ví dụ:

(1) Thiết bị nấu nước nóng tức thời hoặc lưu trữ không dùng điện (dù cho sử dụng trong gia đình hay không).

(2) Máy pha cà phê kiểu quây hàng và một số thiết bị nấu, làm nóng đặc biệt khác không được sử dụng trong gia đình.

(f) Thiết bị gia dụng của chương 85 (đặc biệt các dụng cụ và thiết bị của nhóm 85.09 và **85.16**)

(g) Các sản phẩm của Chương 94.

(h) Sàng tay (nhóm 96.04).

(ij) Bật lửa thuốc lá và bật lửa khác (nhóm 96.13).

(k) Bình, lọ xịt nước hoa và các loại bình, lọ xịt tương tự (nhóm 96.16).

**74.19 – Các sản phẩm khác bằng đồng (+)**

7419.20 – Đã được đúc, đúc khuôn, dập hoặc rèn nhưng chưa được gia công thêm:

7419.80 - Loại khác

**7415.39.**

[74.16]

[74.17]

**74.18- Table, kitchen or other household articles and parts thereof, of copper; pot scourers and scouring or polishing pads, gloves and the like, of copper; sanitary ware and parts thereof, of copper.**

7418.10- Table, kitchen or other household articles and parts thereof; pot scourers and scouring or polishing pads, gloves and the like

7418.20- Sanitary ware and parts thereof

The Explanatory Notes to headings 73.21, 73.23 and 73.24 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

This heading covers, *inter alia*, copper cooking or heating apparatus of a kind used for domestic purposes, e.g., small appliances such as petrol, paraffin, spirit stoves, as normally used for travelling, camping, etc. and for certain household uses. The heading also covers domestic apparatus of the kind described in the Explanatory Note to heading 73.22.

The heading **excludes :**

(a) Household articles having the character of tools (**Chapter 82**) (see the Explanatory Note to heading 73.23).

(b) *Blow lamps* (heading 82.05).

(c) Cutlery and spoons, forks, ladles, etc. (**headings 82.11 to 82.15**).

(d) Ornaments of **heading 83.06**.

(e) Heating, cooking, roasting, distilling, etc., machinery or plant, or similar laboratory equipment, of **heading 84.19**, for example :

(1) Non-electrical instantaneous or storage water heaters (whether for domestic or non-domestic use).

(2) Counter-type coffee percolators and certain other specialised heating, cooking, etc., apparatus not used in the household.

(f) Household equipment of Chapter 85 (in particular, apparatus and appliances of **heading 85.09** or **85.16**).

(g) Articles of **Chapter 94**.

(h) *Hand sieves* (heading 96.04).

(ij) Cigarette lighters and other lighters (**heading 96.13**).

(k) Scent and similar sprays (**heading 96.16**).

**74.19- Other articles of copper (+).**

7419.20- Cast, moulded, stamped or forged, but not farther worked

7419.80 - Other

Nhóm này bao gồm tất cả các hàng hóa bằng đồng trừ các hàng hóa bằng đồng thuộc các nhóm trước của Chương này hoặc thuộc Chú giải 1 của Phần XV, hoặc các hàng hóa được chi tiết ở chương 82 hoặc 83, hoặc được mô tả chi tiết hơn ở các phần khác trong Danh mục.

Nhóm này bao gồm, cụ thể:

(1) Kim băng và các đinh ghim khác (**trừ** ghim dài để cài vào mũ vào tóc và các loại ghim trang trí khác, đinh rệp), bằng đồng, chưa được chi tiết ở các nhóm khác.

(2) Thùng, két, bể chứa và các đồ chứa đựng tương tự dùng để chứa mọi loại vật liệu, bằng đồng, với bất cứ sức chứa nào, có hoặc không được lót hoặc cách nhiệt, nhưng không được gắn với thiết bị nhiệt hoặc cơ khí (xem Các chú giải thuộc các nhóm 73.09 và 73.10).

(3) Các loại thùng chứa khí nén hoặc khí hóa lỏng (xem chú giải nhóm 73.11).

(4) Xích và các bộ phận của xích, bằng đồng (xem chú giải nhóm 73.15), trừ xích mạng đặc tính của đồ trang sức giả kim (ví dụ dây đồng hồ đeo tay và những dây nữ trang rẻ tiền) (nhóm 71.17)

(5) Các sản phẩm bằng đồng được liệt kê trong các chú giải các nhóm 73.25 và 73.26.

(6) Các sản phẩm mạ điện cực dương bằng đồng hoặc hợp kim đồng (ví dụ đồng thau) (xem phần (a) của chú giải nhóm 75.08).

(7) Ống và ống dẫn đã được đính kèm gờ hoặc rãnh, ví dụ bằng cách hàn, chưa được chi tiết ở các nhóm khác.

(8) Tấm đan, phen, lưới bằng dây đồng và sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới bằng đồng.

(9) Lò xo trừ lò xo đồng hồ thời gian hoặc đồng hồ cá nhân thuộc nhóm 91.14.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Vải dệt thoi từ sợi kim loại, loại được sử dụng trong sản phẩm may mặc, như các loại vải trang trí nội thất hoặc loại tương tự (nhóm 58.09).

(b) Tấm hàn điện kim loại đã gia công của lưới dây thép (nhóm 83.11).

(c) Lưới để làm giàn và sàng tay (nhóm 96.04).

°  
° °

### Chú giải phân nhóm.

#### Phân nhóm 7419.20

Chú giải các phân nhóm 7326.11 và 7326.19 áp dụng, với những sửa đổi phù hợp, cho các sản phẩm thuộc phân nhóm này. Trong trường hợp các sản phẩm đã được đúc hoặc đúc khuôn, các ống rót và đầu rót có thể loại bỏ.

This heading covers all articles of copper **other than** those covered by the preceding headings of this Chapter or by Note 1 to Section XV, or articles specified or included in **Chapter 82 or 83**, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

This heading covers, in particular :

(1) Safety pins and other pins (**excluding** hatpins and other ornamental pins, and drawing pins), of copper, not elsewhere specified or included.

(2) Reservoirs, tanks, vats and similar containers for any material, of copper, of any capacity, whether or not lined or heat-insulated, but not fitted with mechanical or thermal equipment (see the Explanatory Notes to headings 73.09 and 73.10).

(3) Containers for compressed or liquefied gas (see the Explanatory Note to heading 73.11).

(4) Chain and parts thereof, of copper (see the Explanatory Note to heading 73.15), **excluding** chains having the character of imitation jewellery (e.g., watch chains and trinket chains) (**heading 71.17**).

(5) Articles of copper of the types listed in the Explanatory Notes to headings 73.25 and 73.26.

(6) Electroplating anodes of copper or of copper alloys (e.g., brass) (see Part (a) of the Explanatory Note to heading 75.0B).

(7) Tubes and pipes to which fins or gills have been attached, e.g., by welding, not elsewhere specified or included.

(8) Cloth, grill and netting of copper wire and expanded metal, of copper.

(9) Springs **other than** clock or watch springs of **heading 91.14**.

**The heading does not cover :**

(a) Woven fabric of metal thread, of a kind used in articles of apparel, as furnishing fabrics or the like (**heading 58.09**).

(b) Prepared metal brazing plates of wire mesh (**heading 83.11**).

(c) Wire cloth, made up into hand sieves or riddles (**heading 96.04**).

°  
° °

### Subheading Explanatory Note.

#### Subheading 7419.20

The Explanatory Note to subheadings 7326.11 and 7326.19 applies, *mutatis mutandis*, to the products of this subheading. In the case of cast or moulded products, the sprues and feeder heads may be removed.

## Chương 75

### Niken và các sản phẩm bằng niken

#### Chú giải phân nhóm.

1.- Trong Chương này, các khái niệm sau có nghĩa:

##### (a) Niken không hợp kim

Là kim loại có tổng hàm lượng niken và coban tối thiểu 99% tính theo khối lượng, với điều kiện:

(i) hàm lượng coban không quá 1,5% tính theo khối lượng, và

(ii) hàm lượng của bất kỳ nguyên tố nào khác không vượt quá giới hạn nêu trong bảng sau:

BẢNG CÁC NGUYÊN TỐ KHÁC

| Element              | Limiting content % |
|----------------------|--------------------|
| Fe Iron              | 0.5                |
| O Oxygen             | 0.4                |
| Other elements, each | 0.3                |

##### (b) Niken hợp kim

Vật liệu kim loại mà trong đó hàm lượng của niken trội hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố nào khác với điều kiện:

(i) hàm lượng của coban trên 1,5% tính theo khối lượng,

(ii) hàm lượng tính theo khối lượng của ít nhất 1 trong các nguyên tố khác trong thành phần vượt quá giới hạn nêu ở bảng trên, hoặc

(iii) tổng hàm lượng của các nguyên tố khác trừ niken và coban lớn hơn 1% tính theo khối lượng.

2. Mặc dù đã quy định tại Chú giải 9 (c) Phần XV, theo mục đích của phân nhóm 7508.10 khái niệm "dây" chỉ áp dụng cho các sản phẩm, dù ở dạng cuộn hoặc không ở dạng cuộn, có hình dạng mặt cắt ngang bất kỳ, nhưng kích thước mặt cắt ngang không vượt quá 6 mm.

#### TỔNG QUÁT

Chương này gồm niken, Các hợp kim của niken và các hàng hóa từ niken.

Niken là một kim loại tương đối cứng, màu trắng xám (nóng chảy ở 1453°C). Nó có tính sắt từ, dễ uốn dẻo, dễ kéo sợi, bền và chống được ăn mòn và ô xy hoá.

\*  
\* \*

Niken được sử dụng chủ yếu trong sản xuất một số hợp kim đặc biệt là thép hợp kim, dùng để phủ lên kim loại khác bằng mạ điện âm cực và làm chất xúc tác trong nhiều phản ứng hoá học. Niken không hợp kim cũng được sử dụng để chế tạo các thiết bị hoá học. Mặt khác niken và Các hợp kim của niken được sử dụng cho đúc tiền.

## Chapter 75

### Nickel and articles thereof

#### Subheading Notes.

1.- In this Chapter the following expressions have the meanings hereby assigned to them:

##### (a) Nickel, not alloyed

Metal containing by weight at least 99% of nickel plus cobalt, provided that:

(i) the cobalt content by weight does not exceed 1.5%, and

(ii) the content by weight of any other element does not exceed the limit specified in the following table:

TABLE Other elements

| Element              | Limiting |
|----------------------|----------|
| Fe Iron              | 0.5      |
| O Oxygen             | 0.4      |
| Other elements, each | 0.3      |

##### (b) Nickel alloys

Metallic substances in which nickel predominates by weight over each of the other elements provided that:

(i) the content by weight of cobalt exceeds 1.5%,

(ii) the content by weight of at least one of the other elements is greater than the limit specified in the foregoing table, or

(iii) the total content by weight of elements other than nickel plus cobalt exceeds 1%.

2.- Notwithstanding the provisions of Note 9 (c) to Section XV, for the purposes of subheading 7508.10 the term "wire" applies only to products, whether or not in coils, of any cross-sectional shape, of which no cross-sectional dimension exceeds 6 mm.

#### GENERAL

This Chapter covers nickel and its alloys, and certain articles thereof.

Nickel is a relatively hard, greyish-white metal melting at 1453 °C. It is ferro-magnetic, malleable, ductile, strong and resistant to corrosion and oxidation.

\*  
\* \*

Nickel is used mainly in the production of many alloys especially alloy steels, for coating other metals usually by electrodeposition and as a catalyst in many chemical reactions. Unalloyed wrought nickel is also extensively used in the manufacture of chemical plant. In addition nickel and nickel alloys are used for coinage.