

## 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.

\*  
\* \*

Các hợp kim niken cơ bản thuộc chương này tuân thủ quy định của chú giải 5 phần XV bao gồm như sau:

(1) **Hợp kim niken-sắt.** Gồm vật liệu sử dụng trong cáp ngầm dưới biển, lõi cuộn cảm, do độ nhiễm từ lớn và độ từ trễ thấp.

(2) **Hợp kim niken-crom hoặc hợp kim niken-crom-sắt.** Chúng gồm các loại vật liệu có giá trị thương mại có độ bền tốt, chống ô xy hoá rất tốt ở nhiệt độ cao và một số môi trường gây ăn mòn. Các vật liệu này được dùng để sản xuất bộ phận đốt nóng trong các thiết bị đốt nóng bằng điện trở và cũng được sử dụng làm bộ phận cấu thành như lò mủp (lò nhiệt luyện) và lò buồng để nhiệt luyện thép hoặc kim loại khác, hoặc làm ống dẫn và ống cho xử lý hoá chất hoặc hoá dầu ở nhiệt độ cao. Cũng thuộc vào nhóm này là các hợp kim đặc biệt được gọi là “siêu hợp kim” có độ bền cao nhằm để chịu ở nhiệt độ cao, chúng được dùng phổ biến trong việc chế tạo tuốc bin máy bay như ở bộ phận cánh tuốc bin, đường dẫn chất đốt, các bộ phận chuyển tiếp... Các hợp kim này thường chứa molybden, vonfram, niobi, nhôm, titan... chúng làm tăng đáng kể độ bền của hợp kim có cơ sở là niken.

(3) **Các hợp kim niken-đồng.** Các hợp kim này, ngoài khả năng chống ăn mòn còn có độ bền tốt, chúng được sử dụng trong một số ứng dụng như trục cánh quạt hoặc các thiết bị kẹp và chúng cũng được sử dụng trong các máy bơm, van, hệ thống ống hoặc các thiết bị khác tiếp xúc với môi trường axit vô cơ hoặc hữu cơ, các chất kiềm và muối.

\*  
\* \*

Chương này bao gồm:

(A) Sten Niken, niken oxit thiêu kết và các sản phẩm trung gian khác của luyện niken và niken chưa gia công, niken phế liệu và mảnh vụn (nhóm 75.01 đến 75.03).

(B) Niken bột và vảy (nhóm 75.04).

(C) Các sản phẩm thông thường thu được bằng cán, rèn, kéo dãn, ép đùn phôi niken chưa gia công của nhóm 75.02 (nhóm 75.05 và 75.06).

(D) Ống, ống dẫn và ống nối (nhóm 75.07), các bản cực anod mạ điện và hàng hóa khác thuộc nhóm 75.08, trừ các loại này được nêu ở Chú giải 1 Phần XV hoặc thuộc Chương 82 hoặc 83 hoặc được mô tả chi tiết hơn ở các phần khác trong danh mục.

\*  
\* \*

Các sản phẩm và hàng hoá bằng niken thường được xử

\*  
\* \*

The principal nickel alloys which may fall in this Chapter under the provisions of Note 5 to Section XV include the following :

(1) **Nickel-iron alloys.** These include materials used in submarine cables, induction coil cores, magnetic shielding, etc., because of their high magnetic permeability and low hysteresis.

(2) **Nickel-chromium or nickel-chromium-iron alloys.** These include a variety of commercial materials featuring good strength and excellent resistance to oxidation at high temperature and scaling as well as to many corrosive environments. These materials are employed for the heater element in electrical resistance heating devices and are also used for components such as muffles and retorts used in the heat treatment of steels and other metals or in the form of pipe and tubing for high temperature chemical or petrochemical processing. Also in this group are special alloys known as “super alloys” which have been developed specifically for high strength at the elevated temperatures prevailing in aircraft turbines where they are used for turbine blades and vanes, combustion liners, transition sections, etc. Often these alloys contain molybdenum, tungsten, niobium, aluminium, titanium, etc., which are effective in significantly improving the strength of the nickel-base composition.

(3) **Nickel-copper alloys.** These alloys, which in addition to corrosion resistance have good strength, are used in such applications as propeller shafts and fasteners and are also used in pumps, valves, tubing and other forms of equipment exposed to certain mineral or organic acids or alkalis and salts.

\*  
\* \*

This Chapter includes:

(A) Nickel mattes, nickel oxide sinters and other intermediate products of nickel metallurgy and unwrought nickel, and nickel waste and scrap (headings 75.01 to 75.03).

(B) Nickel powders and flakes (heading 75.04).

(C) Products generally obtained by rolling, forging, drawing or extruding the unwrought nickel of heading 75.02 (headings 75.05 and 75.06).

(D) Tubes, pipes and fittings (heading 75.07), and electroplating anodes and other articles of heading 75.08, which covers all nickel articles, **other than** those covered by Note 1 to Section XV or included in **Chapter 82 or 83**, or more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

\*  
\* \*

Products and articles of nickel may be subjected to

lý khác nhau để cải thiện đặc tính riêng hoặc bề mặt của kim loại... Các cách xử lý này được nêu trong phần cuối chú giải tổng quát Chương 72 và không ảnh hưởng tới việc phân loại của các hàng hoá này. (Tuy nhiên, xem trường hợp đặc biệt của bản cực anod mạ điện (nhóm 75.08)).

\*  
\* \*

Việc phân loại của các **hàng hoá phức hợp** được giải thích tại chú giải tổng quát ở Phần XV.

#### **75.01 – Sten niken, oxit niken thiêu kết và các sản phẩm trung gian khác của quá trình luyện niken.**

7501.10 - Sten niken

7501.20 - Oxit niken thiêu kết và các sản phẩm trung gian khác của quá trình luyện niken

##### **(1) Sten Niken.**

Các sten này thu được bởi các công đoạn (nung, nấu chảy...) quặng niken và thành phần, tùy theo loại quặng và quá trình được sử dụng, niken-sắt sunphua, niken-sắt-đồng sunphua, niken sunphua hoặc niken-đồng sunphua.

Sten thường ở dạng khối đúc hoặc tấm đúc (thường được đập vỡ thành mẫu nhỏ để thuận tiện đóng gói và vận chuyển), dạng hạt hoặc bột (đặc biệt ở trường hợp của một số sten niken sunphua).

Dạng sten này được sử dụng trong sản xuất niken chưa gia công.

##### **(2) Các sản phẩm trung gian khác của quá trình luyện niken.**

Nhóm này bao gồm:

(i) **Oxit niken không tinh khiết**, ví dụ oxit niken thiêu kết, oxit niken ở dạng bột (“oxit niken xanh”), thu được bởi quá trình xử lý quặng sunphua hoặc quặng oxit có chứa niken. Các loại oxit không tinh khiết này phần lớn được sử dụng trong sản xuất thép hợp kim.

Oxit niken thiêu kết thường có dạng bột hoặc mẫu nhỏ kích thước có thể đạt đến 50 mm.

(ii) **Fero-niken không tinh khiết**, do có hàm lượng lớn lưu huỳnh (0,5% hoặc hơn), phospho và các tạp chất khác nên không thể được sử dụng như sản phẩm hợp kim trong công nghiệp luyện thép mà không có sự tinh luyện ban đầu. Ferro-niken đã tinh luyện được sử dụng gần như duy nhất trong công nghiệp luyện thép để cung cấp niken cần thiết cho sản xuất một số thép đặc biệt. Do vậy Niken được phân loại như hợp kim fero ở nhóm 72.02 theo các quy định Chú giải 1 (c) Chương 72.

(iii) **Xi niken**, có nghĩa là hỗn hợp arsenua dạng cục; hiện nay xi Niken không còn quan trọng lắm về thương mại.

#### **75.02 – Niken chưa gia công**

7502.10 - Niken, không hợp kim

various treatments to improve the properties or appearance of the metal, etc. These treatments are generally those referred to at the end of the General Explanatory Note to Chapter 72, and do not affect the classification of the goods. (See, however, the special case of electroplating anodes (heading 75.08).)

\*  
\* \*

The classification of **composite articles** is explained in the General Explanatory Note to Section XV.

#### **75.01- Nickel mattes, nickel oxide sinters and other intermediate products of nickel metallurgy.**

7501.10 - Nickel mattes

7501.20 - Nickel oxide sinters and other intermediate products of nickel metallurgy

##### **(1) Nickel mattes.**

These mattes are obtained by the processing (roasting, smelting, etc.) of nickel ores and consist, according to the ores and processes employed, of nickel-iron sulphides, nickel-iron-copper sulphides, nickel sulphides or nickel-copper sulphides.

Mattes are usually in the form of cast blocks or slabs (often broken into pieces to facilitate packing or transport), granules or powders (particularly in the case of certain nickel sulphide mattes).

These mattes are used in the production of unwrought nickel.

##### **(2) The other intermediate products of nickel metallurgy.**

These include :

(i) **Impure nickel oxides**, e.g., nickel oxide sinters, nickel oxide in powder form (“green nickel oxide”), obtained by the processing of nickeliferous sulphide or oxide ores. These impure oxides are mainly used in the manufacture of alloy steels.

Nickel oxide sinters are usually in the form of powders or in lumps up to 50 mm.

(ii) **Impure ferro-nickel** which, because of its high content of sulphur (0.5 % or more), phosphorus and other impurities, cannot be used as an alloying product in the steel industry without prior refining. **Refined ferro-nickel** is used almost solely in the steel industry to provide the nickel necessary for the manufacture of certain special steels; it is therefore classified as a ferro-alloy in **heading 72.02**, subject to the provisions of Note 1 (c) to Chapter 72.

(iii) **Nickel speiss**, i.e., a lumpy mixture of arsenides; it is not now of great commercial importance.

#### **75.02- Unwrought nickel.**

7502.10- Nickel, not alloyed

## 7502.20 - Hợp kim niken

**Niken chưa gia công** thường ở dạng thỏi, dạng cục, viên, tấm, hình khối, vành, viên gạch, hạt, cathod hoặc dạng thanh mạ điện âm cực khác. Những dạng ban đầu này thường được sử dụng như phụ gia trong sản xuất thép hợp kim và hợp kim không chứa sắt và trong sản xuất một số hoá chất. Một số dạng được sử dụng làm giỏ titan trong mạ Niken hoặc để sản xuất bột niken.

Niken chưa được tinh luyện thường được đúc thành anod để sau đó tinh luyện bằng điện phân. Anod của nhóm này thường ở dạng tấm phẳng đúc với hai quai nhằm treo chúng vào trong bể tinh chế điện phân. Không được nhầm lẫn với anod mạ Niken được nêu trong chú giải nhóm 75.08.

Các cathod dạng tấm thu được bởi kết tủa điện phân trên tấm ban đầu của niken tinh luyện có hai móc niken được bắt chặt để treo chúng vào bể điện phân tinh luyện. Khi Lốp lắng đọng niken tinh chế được hình thành, các “tấm ban đầu” trở thành một khối đồng nhất và không thể tách rời của cathod.

Các loại cathod chưa được gọt rửa thường được vận chuyển mà không loại bỏ móc nên thường có vết phồng của niken kết tủa ở mỗi hàn và không được nhầm lẫn với quai móc treo anod để mạ Niken. Các cathod chưa được gọt rửa thường có kích cỡ lớn hơn (khoảng 96 x 71 x 1,25cm) so với anod để mạ Niken ở dạng tấm (hiếm khi có chiều rộng lớn hơn 30,5cm).

Những cathod đã được đẽo gọt một cách đơn giản hoặc được cắt thành dải hoặc các miếng hình chữ nhật nhỏ vẫn được xếp ở nhóm này mà không kể đến kích thước của chúng hay mục đích sử dụng của chúng. Chúng có thể phân biệt với anod điện phân của nhóm 75.08 bởi chúng không có móc nhúng hoặc đã gia công (ví dụ: đục lỗ, tạo ren) để làm móc treo.

Nhóm này cũng không bao gồm bột và vảy niken (nhóm 75.04).

### 75.03 – Phế liệu và mảnh vụn niken

Các quy định liên quan đến phế liệu và mảnh vụn ở chú giải nhóm 72.04 được áp dụng, với những điều chỉnh phù hợp, cho nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Xi, tro và cặn bã từ việc sản xuất niken (nhóm 26.20).

(b) Thỏi và các dạng đúc chưa gia công tương tự từ phế liệu và mảnh vụn của niken được tái nấu chảy (**nhóm 75.02**).

### 75.04 – Bột và vảy niken

Nhóm này bao gồm tất cả các dạng **bột và vảy niken** bất kể mục đích sử dụng của chúng. Bột được định nghĩa ở chú giải 8 (b) Phần XV.

## 7502.20- Nickel alloys

**Unwrought nickel** is usually in the form of ingots, pigs, pellets, flats, cubes, rondelles, briquettes, shots, cathodes or other electrodeposited shapes. These primary forms are mainly used as an additive in the manufacture of alloy steels and non-ferrous alloys and in the production of certain chemicals. Some of the forms are used in titanium baskets for nickel plating, or for the production of nickel powder.

Unrefined nickel is normally cast into anodes for refining by electrolysis. The anodes of this heading 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 electroplating described in the Explanatory Note to **heading 75.08**.

Cathodes are plates obtained by electrolytic deposition onto “starting sheets” of refined nickel to which two nickel loops have been attached for suspending them in the electrolytic refining tank. As the deposit of refined nickel builds up, the “starting sheets” become an integral and inseparable part of the cathodes.

Untrimmed cathodes are usually shipped without removing these loops, which often carry a growth of deposited nickel at the weld and should not be confused with the suspension hooks fitted to certain electroplating anodes. Untrimmed cathodes are also generally larger in size (approximately 96 x 71 x 1.25 cm) than electroplating anodes in sheet form which rarely exceed a width of 30.5 cm.

Cathodes which have been merely trimmed or cut into strips or small rectangular pieces remain classified in the heading irrespective of their size or the purpose for which they may be used. They can be distinguished from electroplating anodes of heading 75.08 by the fact that they are not fitted with suspension hooks or prepared (e.g., by piercing or tapping) for hooks.

This heading also **excludes** nickel powders and flakes (**heading 75.04**).

### 75.03- Nickel waste and scrap.

The provisions concerning waste and scrap in the Explanatory Note to heading 72.04 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

This heading **excludes**:

(a) Slag, ash and residues from the manufacture of nickel (**heading 26.20**),

(b) Ingots and similar unwrought forms cast from remelted nickel waste and scrap (**heading 75.02**).

### 75.04- Nickel powders and flakes.

This heading covers **nickel powders and flakes** of all types, regardless of their intended use. Powders are defined in Note 8 (b) to Section XV.

Tùy thuộc tính chất vật lý, dạng bột và vảy được sử dụng ở tấm không hợp kim trong ắc quy Niken - cadmi, trong sản xuất niken sunphat, niken clorua và các muối Niken khác với vai trò là tác nhân liên kết cho cacbit kim loại, cho sản xuất hợp kim niken (ví dụ: thép hợp kim) hoặc làm chất xúc tác.

Chúng cũng được sử dụng cả ở trạng thái tinh khiết lẫn hợp kim hoặc hỗn hợp với bột kim loại khác (ví dụ bột sắt) để ép và thiêu kết thành hàng hoá kỹ thuật như nam châm hoặc để trực tiếp dát thành tấm, dải và lá mỏng.

Nhóm này loại trừ oxit niken thiêu kết (nhóm 75.01).

#### 75.05 – Niken ở dạng thanh, que, hình và dây.

- Thanh, que và hình :

7505.11 - - Bảng niken không hợp kim

7505.12 - - Bảng hợp kim niken

- Dây :

7505.21 - - Bảng niken không hợp kim

7505.22 - - Bảng hợp kim niken

Những sản phẩm này, được định nghĩa ở ghi chú Chương 9 (a) , 9 (b) và 9 (c) Phần XV, tương tự với các mặt hàng bằng đồng, trừ qui định đặc biệt cho anod mạ điện (xem chú giải nhóm 75.08). Liên quan đến loại trừ này, qui định ở chú giải nhóm 74.07 và 74.08 được áp dụng, với các sửa đổi phù hợp, cho nhóm này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Sợi trộn kim loại (nhóm 56.05).

(b) Thanh, que hoặc các dạng hình, đã được gia công để sử dụng làm kết cấu (nhóm 75.08).

(c) Thanh đã bọc cách điện (được hiểu chung là “thanh góp”) và dây (bao gồm cả dây tráng men) (**nhóm 85.44**).

#### 75.06 – Niken ở dạng tấm, lá, dải và lá mỏng.

7506.10 - Bảng niken không hợp kim

7506.20 - Bảng hợp kim niken

Nhóm này bao gồm tấm, lá, dải và lá mỏng quy định tại chú giải 9 (d) Phần XV; những sản phẩm này tương tự với sản phẩm bằng đồng đã miêu tả trong chú giải nhóm 74.09 và 74.10.

Dạng tấm và lá có thể được sử dụng để tráng sắt hoặc thép bằng cách hàn, cán... và sử dụng cho kết cấu của các thiết bị, đặc biệt là trong công nghiệp hoá chất.

Nhóm này loại trừ sản phẩm dạng lưới được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới (nhóm 75.08).

#### 75.07- Các loại ống, ống dẫn và các phụ kiện để

Depending on their physical characteristics, the powders and flakes are used in the unalloyed state in plates for nickel-cadmium batteries, in the manufacture of nickel sulphate, nickel chloride and other nickel salts, as binding agents for metal carbides, for the production of nickel alloys (e.g., alloy steels) or as catalysts.

They are also used either in the pure state or alloyed or mixed with other metallic powders (e.g., iron powders), for compacting and sintering into technical articles such as magnets and for direct rolling into sheets, strip and foil.

This heading **excludes** nickel oxide sinters (**heading 75.01**).

#### 75.05- Nickel bars, rods, profiles and wire.

- Bars, rods and profiles:

7505.11 - - Of nickel, not alloyed

7505.12 - - Of nickel alloys

- Wire:

7505.21 - - Of nickel, not alloyed

7505.22 - - Of nickel alloys

These products, which are defined in Notes 9 (a) , 9 (b) and 9 (c) to Section XV, correspond to similar goods of copper, **except** for the special provision for electroplating anodes (see the Explanatory Note to heading 75.08). **Subject** to this exception, the provisions of the Explanatory Notes to headings 74.07 and 74.08 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

The heading **does not cover** :

(a) Metallised yam (**heading 56.05**).

(b) Bars, rods or profiles, prepared for use in structures (**heading 75.08**).

(c) Insulated electric bars (commonly known as “busbars” and wire (including enamelled wire) (**heading 85.44**).

#### 75.06- Nickel plates, sheets, strip and foil.

7506.10 - Of nickel, not alloyed

7506.20 - Of nickel alloys

This heading covers **plates, sheets, strip and foil** which are defined in Note 9 (d) to Section XV; these products correspond to the copper products described in the Explanatory Notes to headings 74.09 and 74.10.

Plates and sheets may be used to clad iron or steel by welding, rolling, etc., and for the construction of equipment used, in particular, in the chemical industry.

This heading **excludes** expanded metal (**heading 75.08**).

#### 75.07- Nickel tubes, pipes and tube or pipe fittings

**ghép nối của ống hoặc ống bằng niken (ví dụ, khớp nối đôi, khuỷu, măng sông).**

- Ống và ống dẫn:

7507.11 - - Bằng niken, không hợp kim

7507.12 - - Bằng niken hợp kim

7507.20 - Phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn

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

Các quy định của chú giải các nhóm 73.04 đến 73.07 được áp dụng, với *những sửa đổi phù hợp*, cho nhóm này.

Do đặc tính chống ăn mòn (với axit, hơi nước...) các loại ống, ống dẫn và phụ kiện bằng niken hoặc hợp kim niken được sử dụng trong kết cấu của các thiết bị cho công nghiệp hoá chất, thực phẩm, sản xuất giấy..., trong sản xuất bộ ngưng tụ, của kim tiêm dưới da...

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các dạng hình rỗng (nhóm 75.05).

(b) Bulông và đai ốc niken dùng để lắp ráp và gắn ống (nhóm 75.08).

(c) Phụ kiện để ghép nối với vòi, van (nhóm 84.81).

(d) Ống, ống dẫn và phụ kiện để ghép nối của ống hoặc ống dẫn được chế tạo thành hàng hóa dễ nhận biết, ví dụ bộ phận máy móc (Phần XVI).

#### **75.08 – Sản phẩm khác bằng niken**

7508.10 - Tấm đan, phen và lưới, bằng dây niken

7508.90 - Loại khác.

#### **(A) CÁC SẢN PHẨM MẠ ĐIỆN CỰC DƯƠNG, BAO GỒM CẢ CÁC SẢN PHẨM SẢN XUẤT BẰNG PHƯƠNG PHÁP ĐIỆN PHÂN**

Nhóm này bao gồm anod niken tinh luyện dùng cho mạ điện Anod bằng phương pháp điện phân kết tủa. Chúng có thể là dạng đúc, cán, kéo, ép đùn hoặc có thể tạo từ cathod, hoặc dạng lắng đọng điện phân của nhóm 75.02. Các anod này được thể hiện bao gồm:

(1) hình dạng đặc biệt (hình sao, vòng, hình đặc thù) để tạo ra bề mặt lớn nhất phù hợp với hàng hoá được mạ và trường hợp của anod dạng thanh (chúng thường có dạng ô van, e lip, hình thoi hoặc hình bình hành) có chiều dài thích hợp để sử dụng làm điện cực anod; hoặc

(2) hoặc là dạng tấm (phẳng hoặc cong), dải, tấm mỏng, đĩa (phẳng hoặc cuộn làn sóng), hình bán cầu hoặc hình cầu. Để được phân loại trong nhóm này thì các sản phẩm phải có các đặc tính chỉ ra sản phẩm là tấm anod điện phân, có nghĩa là chúng phải được gắn các móc để treo chúng trong bể điện phân hoặc đã được gia công để làm móc treo (ví dụ: đục lỗ, tạo ren).

Các loại anod này thường có độ tinh khiết cao. Tuy nhiên lượng nhỏ các tạp chất có thể còn lại sau quá trình sản xuất hoặc được chủ ý thêm vào ví dụ, để khử

**(for example, couplings, elbows, sleeves).**

- Tubes and pipes :

7507.11 - - Of nickel, not alloyed

7507.12 - - Of nickel alloys

7507.20 - Tube or pipe fittings

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

The provisions of the Explanatory Notes to headings 73.04 to 73.07 apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

Because of their resistance to corrosion (by acids, steam, etc.), tubes, pipes and fittings of nickel or of nickel alloys are used in apparatus for the chemical, food, papermaking industries, etc., in the manufacture of steam condensers, hypodermic needles, etc.

This heading **excludes** :

(a) Hollow profiles (**heading 75.05**).

(b) Nickel bolts and nuts used for assembling or fixing pipes, etc. (**heading 75.08**).

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

(d) Tubes, pipes and tube or pipe fittings made up into specific identifiable articles, e.g., machinery parts (**Section XVI**).

#### **75.08- Other articles of nickel.**

7508.10 - Cloth, grill and netting, of nickel wire

7508.90 - Other

#### **(A) ELECTROPLATING ANODES INCLUDING THOSE PRODUCED BY ELECTROLYSIS**

This group covers refined nickel anodes for electroplating by electrolytic deposition. They may be cast, rolled, drawn, extruded or may be made from cathodes or other electrodeposited shapes of heading 75.02. These anodes are either:

(1) in special shapes (stars, rings, particular profiles) to give the maximum anode surface suited to the articles to be plated, and in the case of bar anodes (which are usually of oval, elliptical, rhomboidal or diamond shaped cross-section) in the length appropriate for use as anodes; or

(2) in the form of plates (flat or curved), strip, sheets, discs (flat or corrugated), hemispheres or balls. To be classified in this heading these articles must have features identifying them as electroplating anodes, i.e., they must be fitted with hooks for suspending them in the electroplating tank or be prepared for hooks (e.g., by threading, piercing or tapping).

These anodes are usually of a high degree of purity. Small amounts of certain elements may, however, remain after the production process or be added

cực anod để đảm bảo điện phân được thực hiện đều trên toàn bộ bề mặt và tránh sự mất mát niken do tạo thành cặn. Các đặc tính này, cùng với các đặc điểm đã nêu ở trên, phân biệt các anod mạ điện với các anod dành cho tinh chế bằng phương pháp điện phân được nêu trong đoạn 2 của Chú giải Chi tiết nhóm 75.02 bị loại trừ khỏi nhóm này.

Các anod điện phân thông thường dùng cho mạ Niken thường được thay thế bằng anod dạng giỏ, ví dụ các dạng chưa gia công như vòng khuyên niken trong các giỏ titan (xem chú giải nhóm 75.02).

Nhóm này cũng loại trừ các loại sau đây, dù được sử dụng trong mạ kền hoặc để chuyển đổi thành anod điện phân hay không:

- (a) Các tấm (cathod) thu được đơn giản bằng phương pháp điện phân, chưa gọt dũa hoặc đã gọt dũa hoặc được cắt thành các dải hoặc các miếng nhỏ hình chữ nhật nhưng chưa được gia công thêm (nhóm 75.02).
- (b) Các thỏi chưa gia công (nhóm 75.02)
- (c) Các thanh đúc đơn giản, được cán hoặc ép đùn mà chưa đáp ứng được các yêu cầu về hình dáng, chiều dài hoặc cách thức gia công được chỉ ra ở trên (nhóm 75.02 hoặc 75.05).
- (d) Các tấm được cán đơn giản (nhóm 75.06).

#### (B) LOẠI KHÁC

Nhóm này bao gồm tất cả các mặt hàng bằng niken **trừ** các loại thuộc các mục hoặc nhóm trước của Chương này hoặc được định nghĩa tại Chú giải 1 Phần XV hoặc hàng hóa đã được chi tiết hoặc nằm trong Chương 82 hoặc 83 hoặc được mô tả chi tiết hơn trong các phần khác của danh mục.

Ngoài những đề cập khác, nhóm này bao gồm:

- (1) Các kết cấu như khung cửa sổ và các bộ phận được gia công của chúng.
- (2) Bể chứa, thùng chứa và các đồ chứa tương tự, bất kỳ dung tích nào, không lắp với thiết bị cơ khí hoặc thiết bị nhiệt.
- (3) Tấm đan, phen, lưới và sản phẩm dạng lưới bằng niken được tạo hình bằng phương pháp đột dập và kéo giãn thành lưới bằng dây niken.
- (4) Đinh, đinh mũ, đai ốc, bu lông, ốc vít và các sản phẩm khác của các loại đã miêu tả ở chú giải nhóm 73.17 và 73.18.
- (5) Lò xo, trục lò xo đồng hồ thời gian và đồng hồ cá nhân của nhóm 91.14.
- (6) Các dụng cụ gia đình và dụng cụ vệ sinh và các bộ phận của chúng.
- (7) Phôi cho đúc tiền ở dạng đĩa với phần mép nhô lên.
- (8) Các sản phẩm bằng niken tương ứng với các sản phẩm sắt hoặc thép đề cập tại chú giải nhóm 73.25 và 73.26.

deliberately, in order, e.g., to depolarise the anodes to ensure even attack over the whole surface and avoid loss of nickel through formation of sludge. These characteristics, together with the identifying features mentioned above, distinguish electroplating anodes from the cast anodes for electrolytic refining referred to in the second paragraph of the Explanatory Note to heading 75.02, which are excluded from this heading.

These conventional anodes for nickel-plating are, however, being more and more frequently replaced by basket anodes, i.e. unwrought forms such as nickel rondelles in titanium baskets (see the Explanatory Note to heading 75.02).

This heading also **excludes** the following, whether or not intended for use in nickel-plating or conversion into electroplating anodes :

- (a) Plates (cathodes) obtained simply by electrolysis, untrimmed or trimmed, or cut into strips or small rectangular pieces, but not further worked (**heading 75.02**).
- (b) Pellets, unwrought (**heading 75.02**).
- (c) Bars simply cast, rolled or extruded, not complying with the requirements as to shape, length, or working referred to above (**heading 75.02** or **75.05**).
- (d) Plates, simply rolled (**heading 75.06**).

#### (B) OTHER

This group covers all articles of nickel **other than** those covered by the preceding group or 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.

The group covers, *inter alia* :

- (1) Structures such as window frames, and fabricated parts of structures.
- (2) Reservoirs, vats and similar containers, of any capacity, not fitted with mechanical or thermal equipment.
- (3) Cloth, grill and netting of nickel wire, and expanded metal, of nickel.
- (4) Nickel nails, tacks, nuts, bolts, screws and other articles of the types described in the Explanatory Notes to headings 73.17 and 73.18.
- (5) **Springs** other than **clock or watch springs** of heading 91.14.
- (6) Household articles and sanitary ware, and parts thereof.
- (7) Blanks for coinage, in the form of nickel discs with raised edges.
- (8) Nickel articles corresponding to the iron or steel articles referred to in the Explanatory Notes to headings 73.25 and 73.26.

## Chương 76

### Nhóm và các sản phẩm bằng nhôm

#### Chú giải phân nhóm.

1. Trong chương này các khái niệm sau có nghĩa:

##### (a) Nhôm, không hợp kim

Là kim loại có hàm lượng nhôm chiếm ít nhất 99% tính theo khối lượng, **với điều kiện** hàm lượng của bất kỳ nguyên tố nào khác không vượt quá giới hạn nêu trong bảng sau:

BẢNG - Các nguyên tố khác

Nguyên tố	Giới hạn hàm lượng % theo khối lượng
Fe+ Si (Sắt + Silic)	1
Các nguyên tố khác <sup>(1)</sup> , tính cho mỗi nguyên tố	0.1 <sup>(2)</sup>

(1) Các nguyên tố khác, ví dụ Cr, Cu, Mg, Mn, Ni, Zn.

(2) Tỷ lệ đồng cho phép lớn hơn 0,1%, nhưng không quá 0,2%, **với điều kiện** hàm lượng crom cũng như hàm lượng mangan đều không quá 0,05%.

##### (b) Hợp kim nhôm

Vật liệu kim loại mà trong đó hàm lượng nhôm lớn hơn so với hàm lượng của mỗi nguyên tố khác tính theo khối lượng, với điều kiện:

(i) hàm lượng của ít nhất 1 trong các nguyên tố khác hoặc tổng hàm lượng của sắt với silic phải lớn hơn giới hạn nêu ở bảng trên; hoặc

(ii) tổng hàm lượng của các nguyên tố khác trong thành phần vượt quá 1% tính theo khối lượng.

2. Mặc dù đã quy định tại Chú giải 9 (c) của Phần XV, theo mục đích của phân nhóm 7616.91, khái niệm "dây" chỉ áp dụng cho các sản phẩm ở dạng cuộn hoặc không ở dạng cuộn, mặt cắt ngang ở hình dạng bất kỳ, kích thước mặt cắt ngang không quá 6 mm.

#### TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm nhôm và hợp kim nhôm và các sản phẩm bằng nhôm. Nhôm được điều chế chủ yếu từ Bô-xít, một loại nhôm Hydrat thô (xem chú giải nhóm 26.06). Giai đoạn chiết xuất đầu tiên là nhằm chuyển Bô-xít sang oxit nhôm tinh khiết. Để làm được điều này, quặng thô được nung và sau đó được xử lý bằng Natri Hydroxit để tạo ra một dung dịch Natri nhôm. Sau đó nó được lọc để loại bỏ các tạp chất không có khả năng hoà tan (Oxit sắt, Silicat...). Nhôm sau đó được làm kết tủa thành hydroxit nhôm. Hydroxit nhôm được nung để tạo ra loại nhôm tinh khiết dưới dạng bột màu trắng. Tuy nhiên hydroxit nhôm và oxit nhôm được phân loại vào Chương 28.

## Chapter 76

### Aluminium and articles thereof

#### Subheading Notes.

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

##### (a) Aluminium, not alloyed

Metal containing by weight at least 99 % of aluminium, 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
Fe + Si (iron plus silicon)	1
Other elements <sup>(1)</sup> , each	0.1 <sup>(2)</sup>

<sup>(1)</sup> Other elements are, for example Cr, Cu, Mg, Mn, Ni, Zn.

<sup>(2)</sup> Copper is permitted in a proportion greater than 0.1 % but

not more than 0.2 %, provided that neither the chromium nor manganese content exceeds 0.05 %.

##### (b) Aluminium alloys

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

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

(ii) the total content by weight of such other elements exceeds 1 %.

2.- Notwithstanding the provisions of Note 9 (c) to Section XV, for the purposes of subheading 7616.91 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 aluminium and its alloys, and certain articles thereof. Aluminium is obtained principally from bauxite, a crude hydrated alumina (see the Explanatory Note to heading 26.06). The first stage of the extraction is designed to convert the bauxite into pure aluminium oxide (alumina). For this purpose the ground ore is calcined and then treated with sodium hydroxide to produce a solution of sodium aluminate; this is then filtered to eliminate insoluble impurities (iron oxide, silica, etc.). The aluminium is then precipitated as aluminium hydroxide, which is calcined to give pure aluminium oxide in the form of a white powder. However, aluminium hydroxide and aluminium oxide are classified in Chapter 28.