

(10) Cực dương bảo vệ cực âm (anôt tự tiêu) được dùng cho việc bảo vệ các ống dẫn, các bể chứa trên tàu thủy... khỏi ăn mòn kim loại.

(11) Ống máng, mái nhà, khung cửa sổ của mái nhà, các chóp chống nước mưa, các khung cửa sổ, cửa ra vào lan can, tay vịn, các khung của nhà kính và các bộ phận dùng trong xây dựng nhà cửa tương ứng với các mặt hàng bằng sắt và thép được đề cập tới trong chú giải của nhóm 73.08.

(12) Nhóm này cũng bao gồm các loại ống và ống dẫn đã nêu trong Chú giải 9(e) của Phần XV và các phụ kiện của ống, ống dẫn (ví dụ như khớp nối, khuỷu, măng sông), bằng kẽm (trừ các sản phẩm dạng hình rỗng (nhóm 79.04), các phụ kiện đã lắp với vòi, khóa, van,... (nhóm 84.81) và các loại ống, ống dẫn được chế tạo thành các chi tiết của những sản phẩm xác định, như những bộ phận của máy móc (Phần XVI)). Các sản phẩm này giống như các hàng hóa bằng sắt hoặc thép được nêu trong chú giải chi tiết của các nhóm từ 73.04 đến 73.07.

(10) Cathodic protection anodes (sacrificial anodes) used for protecting pipelines, ships tanks, etc., from corrosion.

(11) Gutters, roof capping, skylight frames, rainwater heads, door or window frames, balustrades, railings, frameworks for greenhouses and other fabricated building components corresponding to the iron and steel articles referred to in the Explanatory Note to heading 73.08.

(12) Tubes and pipes defined in Note 9 (e) to Section XV and tube or pipe fittings (for example couplings, elbows, sleeves), of zinc (other than hollow profiles (heading 79.04), fittings with taps, cocks, valves, etc. (heading 84.81) and tubes and pipes made up into specific identifiable articles, such as machinery parts (Section XVI)). These articles correspond to the iron or steel goods referred to in file Explanatory Notes to headings 73.04 to 73.07.

Chương 80

Thiếc và các sản phẩm bằng thiếc

Chú giải phân nhóm.

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

(a) Thiếc, không hợp kim

Là kim loại có hàm lượng thiếc chiếm ít nhất 99% tính theo khối lượng, với điều kiện hàm lượng của bismut hoặc đồng phải thấp hơn giới hạn ở bảng sau:

BẢNG - Các nguyên tố khác

Nguyên tố	Hàm lượng giới hạn tính theo khối lượng (%)
Bi Bismut	0.1
Cu Đồng	0.4

(b) Hợp kim thiếc

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

- (i) tổng hàm lượng các nguyên tố khác trên 1% tính theo khối lượng; hoặc
- (ii) hàm lượng của bismut hoặc đồng phải bằng hoặc lớn hơn giới hạn nêu ở bảng trên.

TỔNG QUÁT

Chương này bao gồm thiếc và các hợp kim của thiếc, và một số sản phẩm làm bằng thiếc.

Về mặt thương mại, thiếc chiết xuất từ các quặng ôxít Cassiterite (hoặc đá thiếc) được phân loại trong nhóm 26.09, quặng này có thể xuất hiện hoặc trong mạch quặng hoặc trong những lớp lắng của đất bồi.

Chapter 80

Tin and articles thereof

Subheading Note.

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

(a) Tin, not alloyed

Metal containing by weight at least 99% of tin, provided that the content by weight of any bismuth or copper is less than the limit specified in the following table:

TABLE - Other elements

Element	Limiting content % by weight
Bi Bismuth	0.1
Cu Copper	0.4

(b) Tin alloys

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

- (i) the total content by weight of such other elements exceeds 1%; or
- (ii) the content by weight of either bismuth or copper is equal to or greater than the limit specified in the foregoing table.

GENERAL

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

Commercially, tin is extracted from the oxide ore cassiterite (or tin stone) classified in heading 26.09; this ore may occur either in veins or in alluvial deposits.

Các giai đoạn chính trong quá trình chiết xuất diễn ra như sau:

- (I) Quá trình tuyển quặng bằng phương pháp rửa, nghiền và tuyển nổi
- (II) Quá trình xử lý ôxit bằng việc nung, tách bằng từ tính, hoặc với các loại axit hoặc các dung môi khác để loại bỏ các tạp chất như Sulphur Asen, đồng, chì, sắt và tungsten.
- (III) Quá trình khử của các ôxit tinh khiết bằng than cốc để sản xuất thiếc thô.
- (IV) Tinh luyện thiếc thô bằng nhiều phương pháp có thể tạo ra được kim loại trong trạng thái hầu như hoàn toàn tinh khiết.

Thiếc cũng được thu hồi từ các mảnh vụn tráng thiếc bằng phương pháp xử lý Clo hoá hoặc điện phân, hoặc bằng phương pháp nấu chảy lại phế liệu và mảnh vụn thiếc. Quá trình thu hồi lại đó cũng có thể tạo ra thiếc rất tinh khiết.

*
* *

Thiếc tinh khiết có màu trắng bạc và rất bóng, nó không thật dẻo, nhưng có thể rèn được, dễ dàng bị nấu chảy và mềm (mặc dù cứng hơn chì). Thiếc có thể dễ dàng được tạo hình qua đúc khuôn dập, cán hoặc ép đùn.

Thiếc là chất chống lại được sự ăn mòn khí quyển nhưng lại bị ăn mòn bởi các loại axit đậm đặc.

*
* *

Thiếc chủ yếu được dùng trong quá trình mạ thiếc cho các kim loại cơ bản khác đặc biệt là sắt và thép (ví dụ: quá trình sản xuất tôn tráng thiếc, đặc biệt cho ngành công nghiệp đồ hộp) và trong việc tạo ra các hợp kim (đồng thanh...). Ở trạng thái tinh khiết hoặc hợp kim, thiếc cũng được sử dụng trong sản xuất các thiết bị, đường ống và hệ thống ống dẫn cho ngành công nghiệp thực phẩm, phần vôi của các thùng cất, các bộ phận của tủ lạnh, các bể chứa công nghiệp, các bình chứa... Hợp kim thành hình que, dây..., các sản phẩm trang trí và bộ đồ ăn (ví dụ: trong đồ dùng bằng thiếc), đồ chơi, các ống của đàn hộp... Nó cũng được dùng dạng lá mỏng hoặc các ống có thể bóp được.

*
* *

Các hợp kim chính của thiếc có thể được phân loại trong chương này theo các điều khoản của chú giải 5 phần XV (Xem chú giải tổng quát phần đó) bao gồm:

- (1) Các hợp kim thiếc - chì được sử dụng, ví dụ: thiếc được sử dụng như các kim loại hàn mềm, nền chủ yếu là thiếc, trong các vật dụng làm bằng thiếc, trong sản xuất đồ chơi, cho một số thước đo dung lượng.
- (2) Các hợp kim thiếc-antimon, thường có đồng (ví dụ: kim loại Britannia) được sử dụng cho các bộ đồ ăn, sản xuất các vòng bạc đỡ...
- (3) Các hợp kim thiếc-chì-antimon, đôi khi có đồng (ví

The principal stages in the extraction are as follows :

- (I) Concentration of the ore by washing, or by crushing and flotation.
- (II) Treatment of the oxide by roasting, magnetic separation, or with acids or other solvents, to remove impurities such as sulphur, arsenic, copper, lead, iron and tungsten.
- (III) Reduction of the purified oxide with coke to produce a crude tin.
- (IV) Refining of the crude tin by various processes which can produce the metal in an almost completely pure condition.

Tin is also recovered from scrap tinplate by chlorination or electrolytic treatment, or by re melting tin waste and scrap. These recovery processes can also produce very pure tin.

*
* *

Pure tin is silvery-white and very shiny. It is not very ductile, but is malleable, easily melted and soft (although harder than lead). It can readily be cast, hammered, rolled or extruded.

Tin is very resistant to atmospheric corrosion but is attacked by concentrated acids.

*
* *

Tin is chiefly used for tinning other base metals especially iron or steel (e.g., manufacture of tin-plate, especially for the canning industry), and in the preparation of alloys (bronze, etc.). In the pure state or alloyed, it is also used in the manufacture of apparatus, tubing and piping for the food industries; still heads; refrigerating apparatus; industrial reservoirs, tanks, etc.; solder in sticks, wire, etc.; ornamental articles and tableware (e.g., in pewter); toys; organ pipes; etc. It is also used in the form of foil or collapsible tubes.

*
* *

The principal alloys of tin which may be classified in this Chapter under the provisions of Note 5 to Section XV (see the General Explanatory Note to that Section) include :

- (1) Tin-lead alloys used, for example, as tin base soft solders; in pewter ware; in toy manufacture; for certain capacity measures.
- (2) Tin-antimony alloys, usually with copper (e.g., Britannia metal) used for tableware, manufacture of bearings, etc.
- (3) Tin-lead-antimony alloys, sometimes with copper

dụ: các kim loại chống ma sát thành phần cơ bản là thiếc sử dụng để làm khuôn đúc (đặc biệt là bạc đỡ) sử dụng làm bao bì.

(4) Các hợp kim thiếc-Cadimi, đôi khi cũng có kẽm, được dùng như các kim loại chống ma sát.

*
* *

Chương này bao gồm:

(A) Thiếc chưa qua gia công và thiếc phế liệu và mảnh vụn (nhóm 80.01 và 80.02).

(B) Các sản phẩm thường thu được từ phương pháp cán hoặc ép thiếc chưa qua gia công thuộc nhóm 80.01 (nhóm 80.03 và nhóm 80.07), thiếc ở dạng bột và vảy (nhóm 80.07).

(C) Các ống, ống dẫn và các phụ kiện, các sản phẩm khác thuộc nhóm 80.07 bao gồm tất cả các sản phẩm bằng thiếc khác **trừ** các sản phẩm đã nêu trong Chú giải 1 phần XV hoặc thuộc **Chương 82** hoặc **83**, hoặc các sản phẩm được mô tả chi tiết hơn thuộc nơi khác của danh mục.

*
* *

Các sản phẩm và mặt hàng bằng thiếc có thể được đưa qua các phương pháp xử lý đa dạng để nâng cao tính chất hoặc hình dạng của kim loại. Các phương pháp xử lý đó nói chung được đề cập tới tại phần cuối của chú giải chi tiết Chương 72 và không ảnh hưởng tới việc phân loại hàng hoá.

*
* *

Việc phân loại hàng hoá **các sản phẩm phức hợp** được giải thích chung trong Chú giải Tổng quát Phần XV.

80.01 – Thiếc chưa qua gia công

8001.10 - Thiếc, không hợp kim

8001.20 - Hợp kim thiếc

Nhóm này bao gồm thiếc chưa qua gia công ở dạng hình khối, thỏi, thanh, que, cục, phiến hoặc các dạng tương tự, và các mảnh, các hạt và các sản phẩm tương tự bằng thiếc. Hầu hết các sản phẩm thuộc nhóm này được dự định đưa vào sử dụng trong việc mạ thiếc, cho quá trình cán hoặc đúc ép, cho sản xuất các loại hợp kim đúc thành các sản phẩm có hình dạng.

Nhóm này loại trừ thiếc ở dạng bột và vảy (nhóm 80.07).

80.02 – Phế liệu và mảnh vụn thiếc.

Các khoản liên quan tới phế liệu và mảnh vụn trong chú giải chi tiết nhóm 72.07 với sửa đổi phù hợp cũng áp dụng cho nhóm này.

Nhóm này **loại trừ**:

(a) Xi, tro và các chất thải từ việc sản xuất thiếc (**nhóm 26.20**).

(b) Thiếc ở dạng thỏi và các dạng chưa qua gia công tương

(e.g., tin based anti-friction metals), used to make castings (especially bearings) and as packing.

(4) Tin-cadmium alloys, sometimes also including zinc, used as antifriction metals.

*
* *

This Chapter covers :

(A) Unwrought tin and tin waste and scrap (headings 80.01 and 80.02).

(B) Products obtained generally by rolling or extruding the unwrought tin of heading 80.01 (heading 80.03 and 80.07); tin powders and flakes (heading 80.07).

(C) Tubes, pipes and fittings and the other articles of the residual heading 80.07 which covers all other tin articles other than those covered by Note 1 to Section XV or included in **Chapter 82** or **83** or those more specifically covered elsewhere in the Nomenclature.

*
* *

Products and articles of tin may be subjected to 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.

*
* *

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

80.01-Unwrought tin.

8001.10- Tin, not alloyed

8001.20- Tin alloys

This heading covers unwrought tin in blocks, ingots, pigs, slabs, bars, sticks or similar forms, and fragments, granules and similar products, of tin. Most of the products of this heading are intended for use in tinplating, for rolling or extrusion, for the manufacture of alloys, or for casting into shaped articles.

This heading **excludes** tin powders and flakes (**heading 80.07**).

80.02- Tin 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 tin (**heading 26.20**).

(B) Ingots and similar unwrought forms cast from

tự đúc từ phế liệu và mảnh vụn thiếc được nấu lại
(nhóm 80.01)

80.03 – Thiếc ở dạng thanh, que, dạng hình và dây.

Các sản phẩm này được định nghĩa trong Chú giải tương ứng với 9 (a), 9 (b) và 9 (c) Phần XV, tương ứng đối với các sản phẩm làm bằng đồng. Bởi vậy các điều khoản của Chú giải Chi tiết nhóm 74.07 hoặc 74.08 với các sửa đổi thích hợp cũng áp dụng cho nhóm này.

Nhóm cũng bao gồm các thanh của kim loại hàn cơ bản là thiếc (nhìn chung được chế tạo từ phương pháp ép đùn) có thể có hoặc không bị cắt thành từng đoạn, với điều kiện là chúng không bị phủ các chất trợ dung, các thanh được bọc phủ bị loại trừ khỏi nhóm này (nhóm 83.11)

Nhóm này cũng loại trừ các thanh đúc, ví dụ, để cán hoặc kéo hoặc để đúc lại thành các sản phẩm có hình dạng ((nhóm 80.01).

[80.04]

[80.05]

[80.06]

80.07 – Các sản phẩm khác bằng thiếc.

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm bằng thiếc, trừ các sản phẩm được bao hàm bởi các nhóm đứng trước của chương này hoặc bởi Chú giải 1 phần XV, hoặc các sản phẩm đã được chi tiết hoặc được bao hàm trong Chương 82 hoặc 83, hoặc được mô tả cụ thể hơn ở một phần khác trong Danh mục.

Trong trường hợp đặc biệt, nó áp dụng cho:

(1) Các thùng chứa, bể chứa, thùng hình tròn và các thùng chứa khác (không phù gắn với các thiết bị cơ khí hoặc nhiệt).

(2) Các ống có thể bóp được sử dụng để làm hộp đựng kem đánh răng, các chất màu hoặc các sản phẩm khác.

(3) Các đồ gia dụng và các bộ đồ ăn (luôn làm bằng thiếc) như các bình, khay, đĩa, chén, ống xi phông và nắp dây cốc ống bia...

(4) Các thước đo dung lượng.

(5) Các anot mạ điện (xem phần A của chú giải chi tiết nhóm 75.08).

(6) Bột thiếc (xem Chú giải 8(b) của Phần XV) và vảy thiếc.

(7) Tấm, lá và dải thiếc; lá thiếc mỏng (có hoặc không được in, lót bằng giấy, giấy bìa, nhựa hoặc vật liệu lót tương tự). Các sản phẩm này được mô tả trong Chú giải 9 (d) phần XV.

(8) Các loại ống và ống dẫn nêu trong Chú giải 9 (e) của Phần XV và các loại phụ kiện của ống, ống dẫn (ví dụ như nối đôi, nối khuỷu, măng sông) bằng thiếc (trừ các sản phẩm dạng hình rỗng (nhóm 80.03), phụ kiện của ống, ống dẫn đã lắp vòi, khóa, van,... (nhóm 84.81), và các loại ống, ống dẫn được chế tạo thành các chi tiết của những sản phẩm xác định, như những bộ phận của máy móc (Phần XVI)). Các sản phẩm này

remelted tin waste and scrap (heading 80.01).

80.03- Tin bars, rods, profiles and wire.

These products, which are defined in Notes 9 (a), 9 (b) and 9 (c) to Section XV, correspond to similar goods made of copper. The provisions of the Explanatory Notes to heading 74.07 or 74.08 therefore apply, *mutatis mutandis*, to this heading.

The heading also includes rods of tin base solder (generally made by extrusion) whether or not cut to length, provided they are not coated with flux material. Coated rods are excluded (heading 83.11).

The heading also excludes cast rods intended, for example, for rolling or drawing or for re-casting into shaped articles (heading 80.01).

[80.04]

[80.05]

[80.06]

80.07- Other articles of tin.

This heading covers all articles of tin, 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.

It applies, in particular, to :

(1) Vats, reservoirs, drums and other containers (not fitted with mechanical or thermal equipment).

(2) Collapsible tubes for packing dentifrices, colours or other products.

(3) Household articles and tableware (usually of pewter) such as jugs, trays, plates, mugs, syphon heads and beer mug lids.

(4) Capacity measures.

(5) Electroplating anodes (see Part (a) of the Explanatory Note to heading 75.08).

(6) Tin powders (see Note 8 (b) to Section XV) and flakes.

(7) Tin plates, sheets and strip; tin foil (whether or not printed or backed with paper, paperboard, plastics or similar backing materials). These articles are defined in Note 9 (d) to Section XV.

(8) Tubes and pipes defined in Note 9 (e) to Section XV and tube or pipe fittings (for example couplings, elbows, sleeves), of tin (other than hollow profiles (heading 80.03), fittings with taps, cocks, valves, etc. (heading 84.81) and tubes and pipes made up into specific identifiable articles, such as machinery parts (Section XVI)). These articles correspond to the iron or steel goods referred to in the Explanatory Notes to

giống như các hàng hóa bằng sắt hoặc thép được nêu trong Chú giải Chi tiết của các nhóm từ 73.04 đến 73.07.

Chương 81

Kim loại cơ bản khác; gồm kim loại; các sản phẩm của chúng.

TỔNG QUÁT

Chương này chỉ **giới hạn** bao gồm sau đây: các kim loại cơ bản, các hợp kim của chúng, và các sản phẩm của chúng mà **không** được đề cập riêng ở bất cứ phần nào trong Danh mục.

(A) Vonfram (wolfram) (nhóm 81.01), Molybden (Mo) (nhóm 81.02), Tantan (Ta) (nhóm 81.03), Magie (Mg) (nhóm 81.04), Coban (Co), bao gồm các phụ phẩm và các sản phẩm trung gian khác của Coban thu được trong quá trình luyện kim Coban (nhóm 81.05), Bitmut (Bi) (nhóm 81.06) Cadimi (Cd) (nhóm 81.07), Titan (Ti) (nhóm 81.08), Zirconium (Zr) (nhóm 81.09), Antimon (Sb) (nhóm 81.10) và Mangan (Mn) (nhóm 81.11).

(B) Berili (Be), crôm (Cr), hafni (Hf), reni (Re), Tali (Tl), cadimi (Cd), gecmani (Ge), vanadi (V), gali (Ga), indi (In) và niobi (Nb) (columbi) (nhóm 81.12)

Chương này cũng bao gồm các kim loại (nhóm 81.13).

Các kim loại cơ bản không được mô tả trong chương này hoặc trong các chương trước thuộc phần XV thì được phân loại vào **Chương 28**.

Hầu hết các kim loại được phân loại trong chương này được sử dụng chủ yếu dưới dạng hợp kim hoặc dạng carbide (cacbua hoá) hơn là ở dạng tinh khiết. Việc phân loại những hợp kim như vậy tuân theo các quy tắc được trình bày trong chú giải 5 phần XV, các hợp chất cacbua kim loại **bị loại trừ** khỏi chương này.

*
* *

Việc phân loại **các hàng hoá phức hợp**, đặc biệt là các mặt hàng đã hoàn thiện, được giải thích trong Chú giải Tổng quát của Phần XV.

Chú giải 8 Phần XV đã định nghĩa "Chất phế liệu và mảnh vụn" và "bột".

81.01 – Vonfram và các sản phẩm làm từ vonfram, kể cả phế liệu và mảnh vụn.

8101.10 - Bột

- Loại khác:

8101.94 - - Vonfram chưa gia công, kể cả thanh và que thu được từ quá trình thiêu kết

8101.96 - - Dây

8101.97 - - Phế liệu và mảnh vụn

8101.99 - - Loại khác

Vonfram chủ yếu thu được từ các quặng Wolframit (vonframit sắt-mangan) và Sêlêlit (khoáng vật chứa Canxi Vonfram). Các quặng được chuyển đổi thành

headings 73.04 to 73.07.

Chapter 81

Other base metals; cermets; articles thereof

GENERAL

This Chapter is **limited** to the following base metals, their alloys, and articles thereof which are **not** more specifically covered elsewhere in the Nomenclature :

(A) Tungsten (wolfram) (heading 81.01), molybdenum (heading 81.02), tantalum (heading 81.03), magnesium (heading 81.04), cobalt, including cobalt mattes and other intermediate products of cobalt metallurgy (heading 81.05), bismuth (heading 81.06), titanium (heading 81.08), zirconium (heading 81.09), antimony (heading 81.10) and manganese (heading 81.11).

(B) Beryllium, chromium, hafnium, rhenium, thallium, cadmium, germanium, vanadium, gallium, indium and niobium (columbium) (heading 81.12).

This Chapter also covers cermets (heading 81.13).

Base metals not included in this Chapter or in the preceding Chapters of Section XV are classified in **Chapter 28**.

Most of the metals classified in this Chapter are mainly used in the form of alloys or carbides, rather than in the pure state. The classification of such alloys follows the rules set out in Note 5 to Section XV; metal carbides are **excluded** from this Chapter.

*
* *

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

Note 8 to Section XV defines "waste and scrap" and "powders".

81.01- Tungsten (wolfram) and articles thereof, including waste and scrap.

8101.10- Powders

- Other:

8101.94- - Unwrought tungsten, including bars and rods obtained simply by sintering

8101.96 - - Wire

8101.97 - - Waste and scrap

8101.99 - - Other

Tungsten (wolfram) is mainly obtained from the ores wolframite (iron- manganese tungstate) and scheelite (calcium tungstate). The ores are converted into the