

## Kapitel 72

### Eisen und Stahl

#### Bleche aus nicht legiertem Stahl warm gewalzt

(Abmessungen in mm (Breite x Länge x Dicke): 3100 x 6096 x 130), welche nacheinander den folgenden Herstellungsprozessen unterzogen wurden: Vorwärmen, Kugelstrahlen, Aufsprühen einer Grundierung, Trocknen und Kennzeichnung.

Die Stahlbleche wurden mit einer unregelmässigen Polymergrundierung beschichtet, um sie vor Rost zu schützen.

Die chemischen Bestandteile der Grundierung sind: Titandioxid (0,5-10%), Tetraethylorthosilikat (25-40%), Zinkpulver (30-50%), Ethylalkohol (10-25%), Isopropylalkohol (10-15%), Butanol (2,5-10%) und Xylol (2-8%).

Anwendung der Allgemeinen Vorschriften für die Auslegung des Harmonisierten Systems 1 und 6. 710108.15.2019.2

7208.5100

#### Bleche aus nicht legiertem Stahl warm gewalzt

(Abmessungen in mm (Breite x Länge x Dicke): 2440 x 6096 x 6, welche nacheinander den folgenden Herstellungsprozessen unterzogen wurden: Vorwärmen, Kugelstrahlen, Aufsprühen einer Grundierung, Trocknen und Kennzeichnung.

Die Stahlbleche wurden mit einer unregelmässigen Polymergrundierung beschichtet, um sie vor Rost zu schützen.

Die chemischen Bestandteile der Grundierung sind: Titandioxid (0,5-10%), Tetraethylorthosilikat (25-40%), Zinkpulver (30-50%), Ethylalkohol (10-25%), Isopropylalkohol (10-15%), Butanol (2,5-10%) und Xylol (2-8%).

Anwendung der Allgemeinen Vorschriften für die Auslegung des Harmonisierten Systems 1 und 6. 710108.15.2019.5

7208.5200

#### Platten, flache

in runder, sechseckiger oder achteckiger Form, durch Ausstanzen aus warm gewalzten Stahlblechen erhalten. Es handelt sich um Industrieerzeugnisse, die noch zweckgerichteten und bedeutenden Bearbeitungen unterzogen werden müssen, bevor sie zu fertigen Radscheiben werden, die, vereint mit der Felge, fertige Laufräder für Motorfahrzeuge darstellen (*Anwendung von Anm. 1 k*) Kap. 72). 615.47.1993.1

7208.9000

#### Geschichtetes Erzeugnis aus Stahl

bestehend aus zwei die Aussenseiten bildenden, flachgewalzten Stahlblechen mit einer Dicke von je max. 2,54 mm und einer die Mittelschicht bildende Kunststofflage mit einer Dicke von 0,02 bis 2,29 mm, in der Regel in Platten oder auf Rollen mit einer Breite bis 1500 mm. Die Mittellage dient zur besseren Schalldämpfung. Derartige Erzeugnisse werden für Aussenwände von Gebäuden, für den Innenausbau sowie für die Herstellung von Karosserieteilen für Fahrzeuge, für elektr. Haushaltapparate, Büroapparate usw. verwendet. 304.62.1998.1

7210.7000

**Feste Erzeugnisse hergestellt durch Freiformschmieden von rostfreiem Stahl**

zu rechteckigen Blöcken geformt und durch Fräsen bearbeitet, um Oberflächenfehler wie Oxidschichten und entkarbonisierte Schichten zu entfernen und um Mass- und Formtoleranzen (Breite, Dicke, Geradheit usw.) einzuhalten. Die Erzeugnisse sind für die Herstellung von Formwerkzeugen für Kunststoffe bestimmt. Sie können (horizontal, vertikal oder in beiden Richtungen) in Rohlinge bestimmter Abmessungen unterteilt werden, entsprechend den Anforderungen des Endverbrauchers. Sie bedürfen keiner weiteren Warmumformung durch Warmwalzen und/oder Schmieden.

Abmessungen: 203 mm x 610 mm x 3155 mm und 114 mm x 610 mm x 3155 mm.

Chemische Daten: C: 0,35 - 0,42 %, Si: 0,6 - 1,4 %, Mn: 0,2 - 0,8 %, Cr: 13,1 - 14,1 %, V: 0,1 - 0,4 %, S: < 0,005 %, P: < 0,030 %.

Anwendung der Allgemeinen Vorschriften für die Auslegung des Harmonisierten Systems 1 (Anmerkung 1 e) und 1 m) zu Kapitel 72) und 6. 710108.53.2022.2



7222.3000