

K A P I T T E L 7 5

NIKKEL OG VARER DERAU

Alminnelige bestemmelser

Dette kapitlet omfatter nikkell og nikkellegeringer samt visse varer derav.

Nikkel er et forholdsvis hardt, gråhvitt metall som smelter ved 1453 °C. Det er ferromagnetisk, smibart, valsbart, strekkbart, seigt og motstandsdyktig mot korrosjon og oksidering

*
* *

Nikkel brukes hovedsakelig til fremstilling av mange legeringer, særlig legert stål, og som overdrag på annet metall, vanligvis ved galvanisering, og som katalysator ved mange kjemiske reaksjoner. Ulegert, bearbeidd nikkel har også en utstrakt anvendelse ved fremstilling av utstyr til den kjemiske industri. Dessuten brukes nikkel og nikkellegeringer til fremstilling av mynter.

*
* *

De viktigste nikkellegeringer som kan føres under dette kapitlet i henhold til note 5 til avsnitt XV omfatter følgende:

1. **Nikkel-jernlegeringer.** De omfatter materialer som brukes, på grunn av sin store magnetiske permeabilitet (ledningsevne) og lave hysteresese, til undervannskabler, kjerner til induksjonsspoler, magnetisk avskjerming etc.
2. **Krom-nikkel- eller krom-nikkel-jernlegeringer.** Disse legeringer omfatter mange forskjellige handelskvaliteter som har stor styrke og er meget motstandsdyktige mot oksidering ved høye temperaturer, mot dannelse av glødeskall og mot korrosjon. Disse legeringer brukes til elektriske hetelegemer i oppvarmingsanordninger med elektrisk motstand og brukes også til komponenter som for eksempel mufler og retorter som brukes ved varmebehandling av stål og andre metaller, eller i form av rør til bruk ved høye temperaturer i kjemisk eller petrokjemisk industri. Til denne gruppe hører også spesielle legeringer som kalles "superlegeringer", og som er fremstilt spesielt for å tåle de høye temperaturer som er alminnelig i flymotorturbiner, og hvor de brukes i turbinskovler, brennkammere, overgangsstykker etc. Disse legeringer inneholder ofte små mengder molybden, wolfram, niob, aluminium, titan etc. som medvirker til en betydelig forbedring av styrken i den nikkelbaserte legeringen.
3. **Nikkel-kobberlegeringer.** Disse legeringer, som i tillegg til motstandsdyktighet mot korrosjon også har stor mekanisk styrke, brukes for eksempel til propellaksler og festeinnretninger for propeller, samt til pumper, ventiler, rør og annet utstyr som blir utsatt for visse mineralske og organiske syrer eller alkalier og salter.

*
* *

75

Dette kapitlet omfatter:

- A. Nikkelmatte, nikkeloksidinterer og andre mellomprodukter ved fremstilling av nikkel, samt ubearbeidd nikkel og avfall og skrap av nikkel (posisjonene 75.01 til 75.03).
- B. Pulver og flak av nikkel (posisjon 75.04).
- C. Produkter som vanligvis er fremstilt ved valsing, strengpressing, trekking eller smiing av ubearbeidd nikkel som hører under posisjon 75.02 (posisjonene 75.05 og 75.06).
- D. Rør og rørdeler (fittings) (posisjon 75.07) og anoder til fornikling, samt andre varer som hører under posisjon 75.08 som omfatter alle andre nikkelvarer, **unntatt** de som er omfattet av note 1 til avsnitt XV eller hører under **kapittel 82** eller **83**, eller som er omfattet av andre kapitler i tolltariffen.

*
* *

Varer av nikkel kan behandles på forskjellige måter for å forbedre metallets utseende eller egenskaper, etc. Slike behandlinger, som ikke har noen betydning for varens klassifisering, er beskrevet i de alminnelige bestemmelser til kapittel 72. (Se imidlertid posisjon 75.08 om anoder til fornikling.)

*
* *

Klassifisering av **sammensatte varer** er forklart i de alminnelige bestemmelser til avsnitt XV.

75.01 NIKKELMATTE, NIKKELOKSIDSINTERE OG ANDRE MELLOMPRODUKTER VED FREMSTILLING AV NIKKEL.

1. Nikkelmatte.

Denne fremstilles ved behandling (røsting, smelting etc.) av nikkelmalm og består, avhengig av hvilke malmer og behandlingsmåter som brukes, av nikkeljernsulfider, nikkeljernkobbersulfider, nikkelsulfider eller nikkeltkobbersulfider.

Nikkelmatte foreligger vanligvis i form av støpte blokker eller platiner (slabs) (ofte bruket i stykker for å gjøre pakking eller transport lettere), eller som korn eller pulver (særlig når det gjelder visse former for nikkelsulfidmatte).

Nikkelmatte brukes ved fremstilling av ubearbeidd nikkel.

2. Andre mellomprodukter ved fremstilling av nikkel.

Disse omfatter:

- a. **Urene nikkeloksider**, for eksempel nikkeloksidsintere, nikkeloksid i form av pulver ("grønn nikkeloksid") som blir fremstilt ved behandling av nikkelholdige sulfid- eller oksidmalmer. Disse urene oksidene brukes hovedsakelig ved fremstilling av legert stål.

Nikkeloksidsintere foreligger vanligvis i form av pulver eller klumper opp til 50 mm.

- b. **Urent ferronikkel** som, på grunn av sitt høye innhold av svovel (0,5 % eller mer), fosfor og andre urenheter, ikke kan brukes som legeringsemne i stålindustrien uten forutgående raffinering. **Raffinert ferronikkel** brukes nesten bare i stålindustrien for å tilføre det nikkel som er nødvendig ved fremstilling av visse sorter spesialstål. Det klassifiseres derfor som ferrolegering under **posisjon 72.02**, med forbehold av bestemmelsene i note 1.c til kapittel 72.
- c. **Nikkelspess**, det vil si, en blanding av arsenider i form av klumper. Dette produktet har nå for tiden liten handelsmessig betydning.

75.02 UBEARBEIDD NIKKEL.

Ubearbeidd nikkel foreligger vanligvis i form av blokker (ingots), barrer, pelleter, terninger, rondeller, briketter, små kuler ("shots"), katoder eller andre galvanisk utfelte former. Disse halvfabrikater brukes hovedsakelig som et tilsetningsstoff ved fremstilling av legert stål og ikke-jernholdige legeringer, samt ved fremstilling av visse kjemikalier. Noen av de nevnte former for ubearbeidd nikkel kan også anbringes i titankurver til bruk ved fornikling. De brukes også ved fremstilling av nikkelpulver.

Uraffinert nikkel blir i alminnelighet støpt til anoder for å raffineres ved elektrolyse. Disse anoder foreligger vanligvis i form av platinaer ("slabs") som er påstøpt to ører for å henge dem opp i elektrolysekaret. Disse anoder må ikke forveksles med anoder til fornikling som er beskrevet i kommentarene til **posisjon 75.08**.

Katoder er plater fremstilt ved at "startkatoder" blir belagt ved elektrolyse. Slike "startkatoder" består av raffinert nikkel og er påsatt to nikkelbøyer for å henge dem opp i elektrolysekaret. Etter hvert som nikkelbelegget blir tykkere, blir "startkatodene" en integrert og uatskillelig del av katodene.

Ikke avpussede katoder blir i alminnelighet levert uten å fjerne nevnte bøyer, som ofte har et nikkelbelegg ved sveisepunktene, og som ikke må forveksles med de opphengskroker som visse anoder til fornikling er forsynt med. Ikke avpussede katoder er også vanligvis større (omtrent 96 x 71 x 1,25 cm) enn anoder til fornikling i form av plater, som sjelden har en bredde som overstiger 30,5 cm.

Katoder som bare er avpusset eller skåret i strimler eller små, rektangulære stykker, hører fortsatt under denne posisjonen uansett størrelse eller hvilket formål de skal brukes til. De kan skjelnes fra anoder til fornikling som hører under posisjon 75.08 ved at de verken er forsynt med opphengskroker eller er bearbeidd for påsetting av slike kroker (for eksempel ved gjennomhulling eller gjenging).

Denne posisjonen **omfatter heller ikke** pulver og flak av nikkel (**posisjon 75.04**).

75.03 AVFALL OG SKRAP AV NIKKEL.

Bestemmelsene vedrørende avfall og skrap i kommentarene til posisjon 72.04 gjelder, med nødvendige tillempinger, også for varer som hører under denne posisjonen.

Posisjonen omfatter ikke:

- a. Slagg, aske og reststoffer fra fremstilling av nikkel (**posisjon 26.20**).
- b. Ingots og liknende ubearbeidde former som er støpt av omsmeltet avfall og skrap av nikkel (**posisjon 75.02**).

75.04 PULVER OG FLAK AV NIKKEL.

Denne posisjonen omfatter **pulver og flak av nikkel**, alle slags, uansett hva varen skal brukes til. Pulver er definert i note 8.b til avsnitt XV.

Avhengig av de fysiske kjennetegn brukes pulver og flak, i ulegert form, i plater til nikkelkadmium-batterier, til fremstilling av nikkelsulfat, nikkelklorid og andre nikkelsalter, som bindemiddel for metallkarbider, til fremstilling av nikkellegeringer (for eksempel legert stål) eller som katalysatorer.

De brukes også, enten i ren tilstand eller legert eller blandet med andre metallpulver (for eksempel jernpulver), ved sammenpressing og sintring til tekniske artikler, for eksempel magneter, og ved direkte valsing til plater, bånd og folier.

Posisjonen omfatter ikke nikkeloksidsintere (**posisjon 75.01**).

75.05 STENGER, PROFILER OG TRÅD AV NIKKEL.

Disse produktene, som er definert i notene 9.a, 9.b og 9.c til avsnitt XV, svarer til liknende varer av kobber, **unntatt** anoder til fornikling (se kommentarene til posisjon 75.08). Med **forbehold** av dette unntak, gjelder kommentarene til posisjonene 74.07 og 74.08, med nødvendige tillempinger, også for varer under denne posisjonen.

Denne posisjonen omfatter ikke:

- a. Metallisert garn (**posisjon 56.05**).
- b. Stenger eller profiler som er bearbeidd til bruk i konstruksjoner (**posisjon 75.08**).
- c. Stenger (vanligvis kalt samleskinner ("busbars")) og tråd med elektrisk isolasjon (herunder lakkert tråd) (**posisjon 85.44**).

75.06 PLATER, BÅND OG FOLIER AV NIKKEL.

Denne posisjonen omfatter **plater, bånd og folier** av nikkel som er definert i note 9.d til avsnitt XV. Disse produkter svarer til de produkter av kobber som er beskrevet i kommentarene til posisjonene 74.09 og 74.10.

Plater av nikkel kan brukes til å belegge jern eller stål ved sveising, valsing etc., og til fremstilling av utstyr som særlig brukes i den kjemiske industri.

Denne posisjonen **omfatter ikke** strekkmetall (**posisjon 75.08**).

75.07 RØR OG RØRDELER (FITTINGS) (F.EKS. FORBINDELSSESSTYKKER, KNÆR, MUFFER), AV NIKKEL.

Note 9.e til avsnitt XV definerer **rør**.

Kommentarene til posisjonene 73.04 til 73.07 gjelder, med nødvendige tillempinger, også for varer under denne posisjonen.

På grunn av sin motstandsdyktighet mot korrosjon (fra syrer, damp etc.) brukes rør og rørdeler (fittings) av nikkel eller nikkellegeringer til apparater i den kjemiske industri, næringsmiddelindustrien, papirindustrien etc., samt til fremstilling av dampkondensatorer, injeksjonsnåler etc.

Denne posisjonen omfatter ikke:

- a. Hule profiler (**posisjon 75.05**).
- b. Bolter og muttere av nikkel til montering av rør etc. (**posisjon 75.08**).
- c. Rør og rørdeler (fittings) som er forsynt med kraner, ventiler etc. (**posisjon 84.81**).
- d. Rør og rørdeler som er bearbeidd til bestemte, gjenkjennelige varer, for eksempel deler til maskiner og apparater (**avsnitt XVI**).

75.08 ANDRE VARER AV NIKKEL.**A. ANODER TIL FORNIKLING, HERUNDER ANODER FREMSTILT VED ELEKTROLYSE.**

Denne gruppen omfatter raffinerte nikkelanoder til elektrolytisk fornikling. De kan være støpte, valsede, fremstilt ved trekking, ekstruderte, eller fremstilt av katoder eller andre galvanisk utfelte former som hører under posisjon 75.02. Disse anoder er enten:

1. i spesielle former (stjerner, ringer eller spesialprofiler) for å gi størst mulig anodeoverflate som er tilpasset de varer som skal fornikles, og i tilfelle anodene har form av stenger (som vanligvis har ovalt, elliptisk, rombeformet eller manglekantet tverrsnitt), i passende lengder for å brukes som anoder; eller
2. i form av plater (flate eller bøyde), bånd, rondeller (flate eller korrugerte), halvkuler eller kuler. Varer som hører under denne posisjonen må ha en form som gjør at de kan gjenkjennes som anoder til fornikling, dvs. de må være utstyrt med kroker for opphenging i elektrolysekaret, eller forberedt for kroker (for eksempel ved gjenging eller gjennomhulling).

Disse anoder er i alminnelighet av høy renhetsgrad. Små mengder av visse emner kan imidlertid være igjen etter produksjonsprosessen eller være tilsatt med hensikt, for eksempel for å depolarisere anodene for å sikre jevnt angrep over hele overflaten ved elektrolysen og motvirke nikkeltap ved slamdannelse. Disse trekk, sammen med de kjennetegn som er nevnt ovenfor, skiller anoder til fornikling fra de støpte anoder for elektrolytisk raffinering som er omtalt i annet avsnitt i kommentarene til posisjon 75.02, og som er **unntatt** fra denne posisjonen.

Disse konvensjonelle anoder for fornikling er imidlertid oftere og oftere blitt erstattet av kurvanoder, dvs. ubearbeidde former, for eksempel nikkelerondeller i titankurver (se kommentarene til posisjon 75.02).

Denne posisjonen **omfatter heller ikke** følgende varer, enten de skal brukes til fornikling eller ikke, eller omgjøres til anoder til fornikling:

- a. Plater (katoder) som er fremstilt ved elektrolyse, avpusset eller ikke, skåret i strimler eller små rektangulære stykker, men ikke videre bearbeidd (**posisjon 75.02**).
- b. Ubearbeidde pelleter (**posisjon 75.02**).
- c. Stenger, som bare er støpte, valsede eller ekstruderte, og som ikke oppfyller kravene til form, lengde, eller bearbeiding som er omtalt ovenfor (**posisjon 75.02** eller **75.05**).
- d. Plater som bare er valsede (**posisjon 75.06**).

B. ANDRE.

Denne gruppen omfatter alle varer av nikkell, **unntatt** de som hører under den foregående gruppe eller de foregående posisjoner i dette kapitlet, eller de som er omfattet av note 1 til avsnitt XV, eller varer som hører under kapittel 82 eller 83 eller omfattes av andre kapitler i tolltariffen.

Gruppen omfatter blant annet:

1. Konstruksjoner, for eksempel vindusrammer og bearbeidde deler til konstruksjoner.
2. Tanker, kar og liknende beholdere, uansett rominnhold, uten mekanisk eller termisk utstyr.
3. Duk, gitter og netting av nikkelltråd, samt strekkmotall av nikkell.

4. Spiker, stifter, muttere, bolter, skruer og andre varer av nikkell, av de slag som er beskrevet i kommentarene til posisjonene 73.17 og 73.18.
5. Fjærer, **unntatt** urfjærer som hører under **posisjon 91.14**.
6. Husholdnings- og sanitærartikler samt deler dertil.
7. Emner til fremstilling av mynter, i form av nikkelskiver med oppstående kanter.
8. Varer av nikkell som svarer til de varer av jern eller stål som er omtalt i kommentarene til posisjonene 73.25 og 73.26.

