

## 70.03

### 70.03 - Стекло литое и прокатное, листовое или профилированное, имеющее или не имеющее поглощающий, отражающий или неотражающий слой, но не обработанное каким-либо иным способом:

– листы неармированные:

7003.12 – окрашенные в массу (тонируемые в объеме), глушеные, накладные или имеющие поглощающий, отражающий или неотражающий слой

7003.19 – прочие

7003.20 – листы армированные

7003.30 – профили

В данную товарную позицию включаются все виды литого и прокатного стекла **при условии**, что оно представлено в листах (любой толщины, не нарезанных или нарезанных по форме) или профилях независимо от того, имеется ли на стекле поглощающий, отражающий или неотражающий слой или нет, но не прошло никакой другой обработки.

Сюда включаются:

(А) Необработанное листовое стекло. Обычно оно непрозрачно из-за своей зернистой или шероховатой поверхности. Оно также может быть искусственно окрашено по всей массе с помощью оксидов металлов или других солей. Листовое стекло со шлифованной или полированной поверхностью в данную товарную позицию **не включается (товарная позиция 70.05)**.

(Б) Непрозрачное стекло, более или менее глушеное по всей массе и иногда полностью матовое. Часто оно изготавливается таким образом, чтобы напоминать по внешнему виду мрамор, фарфор или алебастр. Этот вид стекла изготавливается белого, черного или других цветов, с прожилками или без них, и применяется для облицовки стен, для изготовления столешниц, умывальников, прилавков, письменных, обеденных, операционных столов и т.д., дощечек для надгробных камней, рекламных табличек, знаков и т.д.

Этот вид стекла может быть рассчитан на последующую механическую полировку одной или обеих поверхностей, но после такой обработки оно **не включается** в данную товарную позицию (**товарная позиция 70.05**). В необработанном виде на стекле видны следы валков или песка после прокатки или плавления. Некоторые матовые стекла имеют также одну ребристую или неровную поверхность для облегчения закрепления стекла на предназначенной для него поверхности.

(В) Некоторые типы непрозрачного стекла, которые в процессе изготовления приобретают неровную поверхность. Эта группа включает необработанное литое стекло, соборное стекло, соборное стекло с "кованой" поверхностью и т.п.; узорчатое прокатное стекло, на одной поверхности которого выдавлены различные рисунки (полосы, алмазные грани, выступы и т.п.); волнистое стекло и литое, так называемое стекло "антик" (то есть стекло, содержащее воздушные пузырьки, или поверхностные трещины, или другие специально созданные "дефекты"). Стекло этих типов, которое может быть также окрашено по всей массе, применяется в окнах заводов, складов, учреждений, ванных комнат и вообще всех помещений, куда свет должен проникать, но которые в то же время должны быть в той или иной степени затемнены.

Исходя из характера процессов их изготовления типы стекол, относящиеся к данной категории, получаются плоскими, не подвергаясь дальнейшей обработке.

Как уже было отмечено, в данной товарной позиции описано **только** литое и прокатное стекло.

В процессе литья (которое заменяется, кроме случаев изготовления стекла с большой поверхностью, на прокат) расплавленное стекло льют на зафиксированный стол. По краям стола закреплены два металлических гребня для регулировки толщины стеклянного листа. Тигель опрокидывают перед тяжелым металлическим валком, который движется по гребням и раскатывает вязкую массу стекла до толщины, равной высоте гребней. Как только стекло достигает нужной консистенции, оно медленно проходит через туннель для отжига или лер (туннельная печь для отжига стекла), где температура постепенно понижается в направлении выпускного отверстия, которое является совершенно холодным. В процессе литья профили (например, U-образной формы) могут также быть получены сгибанием стеклянных лент в продольном направлении, находящихся еще в полурасплавленном состоянии.

В процессе прокатки расплавленное стекло проходит между валками, из-под которых оно выходит либо в виде непрерывной ленты, либо в виде листов или профилей. Затем его механически переносят в печь для отжига.

В процессе литья или проката печатается поверхность узорчатого, "кованного" стекла и т.п. При литье узор создается в полурасплавленном стекле или на гравированном формовочном столе, или гравированным валком. При прокатке требуемый результат получают благодаря применению в конце процесса гравированного валка.

Вышеописанные виды стекла могут иметь отверстия, полученные в процессе изготовления, или могут быть армированными. Листовое, узорчатое, сборное стекло и аналогичные типы стекла иногда, когда требуется предохранить стекло от трещин или прочих повреждений, армируют, что делает его пригодным для строительных работ. Армированное стекло почти всегда получают погружением сетки из стальной проволоки в размягченное стекло при прокатке.

Стекло данной товарной позиции в процессе изготовления может быть получено накладным, обычно со стеклом другого цвета, или может быть с поглощающим, отражающим или неотражающим слоем, но **без дальнейшей обработки**.

В данную товарную позицию **не включается** не только литое и прокатное стекло, которое, пройдя дальнейшую обработку, включается в другие товарные позиции (например, **товарную позицию 70.05, 70.06, 70.08** или **70.09**), но и безопасное стекло (**товарной позиции 70.07**), которое при изготовлении может быть подвергнуто прокатке.