

74.03 - Медь рафинированная и сплавы медные необработанные:

– медь рафинированная:

7403.11 –– катоды и секции катодов

7403.12 –– заготовки для изготовления проволоки

7403.13 –– заготовки для прокатки

7403.19 –– прочая

– сплавы медные:

7403.21 –– сплавы на основе меди и цинка (латуни)

7403.22 –– сплавы на основе меди и олова (бронзы)

7403.29 –– медные сплавы прочие (кроме лигатур товарной позиции 74.05)

В данную товарную позицию включаются необработанные рафинированная медь и медные сплавы, как указано в примечаниях 1 (а) и 1 (б) к данной группе, соответственно.

Рафинированную медь, содержащую не менее 99,85 мас.% меди, получают электролитическим рафинированием, электролизом, химической очисткой или огневом окислительным рафинированием. Прочую рафинированную медь (содержащую не менее 97,5 мас.% меди) обычно получают легированием вышеуказанной рафинированной меди другими, одним или более, элементами до максимального предельного содержания, приведенного в таблице в примечании 1 (а) к данной группе.

Медь рафинированная отливается в слитки или чушки для переплавки (например, для получения сплава) или в заготовки для производства проволоки, в слябы для прокатки, в биллеты (включая заготовки с круглым поперечным сечением) и аналогичные формы для прокатки, экструзии, волочения иликовки в плиты, листы, полосы, проволоку, трубы и другие изделия.

Электролитически рафинированная медь иногда имеет форму катодов, состоящих из пластин или листов с двумя проушинами, скобами, за которые первоначальные исходные листы подвешиваются в электролитической ванне, или разрезаны на секции.

Рафинированная медь может также иметь форму **сферических частиц**, в основном используемых для легирования, а иногда для размалывания ее в порошок. Однако медные порошки и чешуйки относятся к **товарной позиции 74.06**.

В данную товарную позицию включаются литые и спеченные слябы, бруски, прутки и слитки и т.д. **при условии**, что они после получения не подвергались никакой иной обработке, кроме простого снятия заусенцев или окалины (для удаления поверхностного слоя, содержащего большое количество медных оксидов), или обрезке, обрубке, зачистке и т.д. для удаления твердой корки или других литейных дефектов или подвергались обработке поверхности с одной ее стороны для осмотра (контроль качества).

74.03

Спеченные изделия получают из медного порошка или из порошка медных сплавов, или из медного порошка, смешанного с порошками других металлов, путем их прессования (сжатия) и спекания (нагревания до температуры ниже точки плавления этих металлов). В спеченном состоянии изделия являются пористыми, имеют малую прочность и обычно подвергаются прокатке, экструдированию, ковке и т.д. для достижения ими необходимой плотности. Эти прокатанные и т.п. изделия **не включаются** в данную товарную позицию (например, **товарные позиции 74.07, 74.09**).

В данную товарную позицию также включаются заготовки для производства проволоки и заготовки для прокатки, имеющие сходящиеся на конус концы или обработанные каким-либо иным способом, чтобы облегчить их ввод в оборудование для переработки, например, в моток проволоки или в трубы.

При условии соблюдения вышеупомянутых условий, касающихся обработки изделий после их производства, литые бруски или прутки данной товарной позиции могут включать, в частности:

- (1) Изделия, отлитые в специальные формы (так называемое "литье в кокиль") и имеющие круглое, квадратное или шестиугольное сечение и обычно не превышающие в длину 1 м.
- (2) Удлиненные изделия, полученные в результате процесса непрерывной разливки, при котором расплавленный металл непрерывно подается в водоохлаждаемый кристаллизатор, где он быстро затвердевает.

Оба типа изделий, "кокильные" и бруски, полученные непрерывной разливкой, часто используются для одних и тех же целей – для прокатки, вытяжки или экструзии прутков.