

84.54 - Конвертеры, литейные ковши, изложницы и машины литейные, используемые в металлургии или литейном производстве:

- 8454.10 – конвертеры
- 8454.20 – изложницы и ковши литейные
- 8454.30 – машины литейные
- 8454.90 – части

(А) КОНВЕРТЕРЫ

Конвертеры используют для конвертирования или рафинирования металлов (например, для преобразования чугуна в сталь или плавки медного или никелевого штейна, галенита и т.д.), подвергая предварительно расплавленный или нагретый до высокой температуры в печи материал воздействию сильного потока кислорода; в результате этого большая часть углерода и растворенных элементов, таких как марганец, кремний и фосфор, окисляется и устраняется в виде газа или расплавленного шлака. Окисление дополнительно увеличивает температуру металла.

Конвертеры наиболее широко распространенных типов представляют собой грушевидные или цилиндрические резервуары, состоящие из внешней оболочки из тяжелых стальных плит с внутренней облицовкой огнеупорными материалами. Кислород вдувается или через фурму сверху (LD-конвертеры (Linz-Donawitz)), или через сопла в дне конвертера (ОВМ-конвертеры (Oxygen Bodenblasende Maximilianhütte)). Применяются комбинации обоих способов.

Другие типы включают конвертеры с фурмами в боковых стенках, вращающиеся цилиндрические конвертеры, конические конвертеры (для обработки медного штейна) с внутренней металлической сеткой для поддержки шихты.

(Б) ЛИТЕЙНЫЕ КОВШИ

Ковши используются для приема расплавленного металла из печи и заливки его в конвертеры или литейные формы; они представляют собой простые открытые резервуары, обычно футерованные огнеупорным материалом, часто снабженные устройствами для обеспечения опрокидывания или разливки металла, а иногда снабженные колесами. Они обычно перемещаются с помощью специальных механических средств (например, кранов), но в данную товарную позицию включаются также литейные разливочные ковши, управляемые вручную. Небольшие ручные ковши, используемые жестянщиками, ювелирами и т.д. **не включаются** в данную товарную позицию (**товарная позиция 73.25** или **73.26**).

(В) ИЗЛОЖНИЦЫ

Изложницы могут иметь различные формы и могут состоять из одного целого или двух половин. В них разливается расплавленный металл и отвердевает в форме слитков, чушек, слябов.

Другие литейные формы (например, для литья изделий) обычно рассматриваются в **товарной позиции 84.80**.

84.54

Изложницы этой категории изготавливаются из металла, обычно из чугуна или стали. Изложницы из графита или других форм углерода или керамики **не включаются** в данную товарную позицию (**товарные позиции 68.15 и 69.03**, соответственно).

(Г) ЛИТЕЙНЫЕ МАШИНЫ, ИСПОЛЬЗУЕМЫЕ В МЕТАЛЛУРГИИ ИЛИ В ЛИТЕЙНОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

К данной категории товаров относятся:

- (1) **Машины (обычно содержащие ленточный или цепной транспортер) для последовательного заполнения, охлаждения и выбивки литейных форм.** Они иногда включают устройства для встряхивания или остукивания для обеспечения равномерного распределения расплавленного металла.
- (2) **Машины для литья под давлением.** Они состоят в основном из двух регулируемых плит, в которых крепятся две половины литейной формы. Жидкий металл из резервуара направляется в литейную форму либо под действием сжатого воздуха на свободную поверхность жидкого металла в резервуаре, либо путем введения поршня в камеру прессования, заполненную жидким металлом. В некоторых случаях такие машины включают охлаждающие устройства для ускорения затвердевания металла и механизмы выталкивания отливки из формы. Они используются главным образом для литья небольших металлических изделий из сплавов, не содержащих железа.

Однако в данную товарную позицию **не включаются** машины для формования изделий из порошков металлов методом спекания под давлением (**товарная позиция 84.62**).

- (3) **Центробежные литейные машины**, в которых расплавленный металл подается в цилиндрическую литейную форму, вращающуюся с высокой скоростью; металл отбрасывается к боковым стенкам формы и затвердевает в виде трубы.
- (4) **Машины для непрерывного литья.** В этих машинах сталь подается из ковша в распределитель, который обеспечивает различные поточные литейные линии. Эти поточные линии включают:
 - (а) кристаллизатор с охлаждающими устройствами;
 - (б) систему распыления воды для охлаждения непрерывнолитых заготовок;
 - (в) группу тянущих роликов, позволяющих регулярно извлекать затвердевший металл; и
 - (г) систему отрезных приспособлений с разгрузочным устройством.

Литейные формы, используемые с машинами данной категории, обычно включаются в **товарную позицию 68.15, 69.03** или **84.80**.

ЧАСТИ

При условии соблюдения общих положений, относящихся к классификации частей (см. общие положения к разделу XVI), в данную товарную позицию включаются также части для машин и оборудования данной товарной позиции.