

KAUÇUK VE KAUÇUKTAN EŞYA

Fasıl Notları.

- 1.- Metinde aksi belirtilmedikçe, Tarifenin neresinde geçerse geçsin "kauçuk" tabiri, vulkanize edilmiş veya sertleştirilmiş olsun olmasın, şu ürünleri kapsar: Tabii kauçuk, balata, güta-perka, guayül, çıkıl (chicle) ve benzeri tabii sakızlar, sentetik kauçuk, sıvı yağlardan üretilen taklit kauçuk ve bu maddelerin rejenere edilmiş olanları.
- 2.- Aşağıda yazılı olanlar bu Fasıla dahil değildir:
 - (a) XI. Bölümde yer alan ürünler (dokumaya elverişli maddeler ve bu maddelerden mamul eşya);
 - (b) 64. Fasıldaki ayakkabılar ve aksamı;
 - (c) 65. Fasıldaki başlıklar veya aksamı (banyo başlıkları dahil);
 - (d) XVI. Bölümde yer alan mekanik ve elektrikli cihazların sertleştirilmiş kauçuktan aksam ve parçaları (her cins elektrikli eşya dahil);
 - (e) 90, 92, 94 ve 96. Fasıllardaki eşya; veya
 - (f) 95. Fasıldaki eşya (spor eldivenleri, tek parmak eldiven ve koruma eldivenleri ile 40.11 ila 40.13 pozisyonlarında yer alan eşya hariç).
- 3.- 40.01 ila 40.03 ve 40.05 Pozisyonlarındaki "ilk şekiller" tabirine, sadece aşağıda belirtilen şekiller dahildir:
 - (a) Sıvı veya hamurlar (lateks, prevulkanize edilmiş olsun olmasın ve diğer dispersiyonlar ve çözeltiler dahil);
 - (b) Düzensiz şekillerdeki bloklar, biçimsiz parçalar, balyalar, tozlar, granüller, kırıntılar ve benzeri düzensiz şekildeki biçimler.
- 4.- Bu Fasılın 1 numaralı Notunda ve 40.02 pozisyonundaki "sentetik kauçuk" tabiri aşağıda yazılı olanlara uygulanır:
 - (a) Kükürt aracılığıyla vulkanizasyon yoluyla tekrar geri dönmeyecek şekilde, termoplastik olmayan maddelere dönüştürülmüş bulunan, 18°C ve 29°C arasında kopmaksızın orijinal uzunluğunun 3 misline erişebilen ve orijinal uzunluğunun 2 misline eriştiğinde, 5 dakikalık bir sürede orijinal uzunluğunun 1,5 misline dönebilen doymamış sentetik maddeler. Bu testin uygulanmasında çapraz bağ oluşumu için gerekli olan, vulkanizasyonu aktive edici veya hızlandırıcı maddeler ilave edilebilir; 5 (B) notunun (ii) ve (iii) bentlerinde belirtilen maddeler de kullanılabilir. Bununla beraber çapraz bağ oluşumu için gerekli olmayan genişletici, plastikleştirici ve doldurucu maddeler kullanılamaz;
 - (b) Tiyoplastlar (TM); ve
 - (c) Yukarıdaki (a) bendinde belirtilen vulkanizasyon, uzama ve kısalma şartlarına uymak kaydıyla plastik maddelerle ileri bir reaksiyona sokularak (grafting) veya karıştırılarak tadil edilen tabii kauçuk, depolimerize tabii kauçuk ve doymamış sentetik maddelerin doymuş sentetik yüksek polimerlerle olan karışımları.
- 5.- (A) Pıhtılaşmadan önce veya sonra;
 - (i) Vulkanizasyon ajanları, hızlandırıcılar, geciktiriciler veya aktive ediciler (prevulkanize kauçuk

lateksinin hazırlanmasında ilave edilenler hariç);

- (ii) Pigmentler veya diğer boyayıcı maddeler (sadece bu maddelerin tanınmalarını kolaylaştırmak amacıyla ilave edilenler hariç);
- (iii) Plastikleştiriciler veya genişleticiler (yağ ile genişletilmiş kauçuk söz konusu olduğunda mineral yağ hariç), dolgu maddeleri, takviye edici ajanlar, organik çözücüler veya diğer maddeler, ((b) bendinde izin verilenler hariç);

ilave edilen herhangi bir kauçuk veya kauçuk karışımı 40.01 ve 40.02 pozisyonlarında yer almaz.

(B) Aşağıda yazılı maddelerin herhangi bir kauçuktaki veya kauçuk karışımındaki mevcudiyeti, bu kauçuk veya kauçuk karışımlarının esas ham madde karakterini muhafaza etmeleri şartıyla, hale göre, 40.01 veya 40.02 pozisyonlarında sınıflandırılmalarına etki etmez:

- (i) Emülsifiye ediciler veya yapışmayı önleyici ajanlar
- (ii) Emülsiyonu yok edici az miktardaki ürünler;
- (iii) Çok küçük miktarlarda aşağıda belirtilenler: Isıya duyarlı ajanlar (genellikle termosensitif kauçuk latekslerinin elde edilmesi için), katyonik yüzey-aktif ajanlar (genellikle elektropozitif kauçuk latekslerinin elde edilmesi için), antioksidanlar, pıhtılaştırıcılar, ufalama ajanları, donmayı önleyici ajanlar, peptizanlar, koruyucular, stabilizatörler, viskozite kontrol ajanları veya benzeri özel amaçlı katkılar.

- 6.- 40.04 Pozisyonu anlamında "döküntü, kırıntı ve artıklar" tabirinden, kesilme, eskime veya diğer sebeplerle kesinlikle kullanıma elverişli olmayan kauçuk eşya ve kauçuğun eşyanın işlenmesinden veya imalatından arta kalan döküntü, kırıntı ve artıklar anlaşılır.
- 7.- Enine kesitinin boyutu 5 mm.yi geçen tamamen vulkanize kauçuktan iplikler, şerit, çubuk ve profiller gibi 40.08 pozisyonunda sınıflandırılırlar.
- 8.- Kauçuk emdirilmiş, sıvanmış, kauçukla kaplanmış veya kauçukla lamine edilmiş dokumaya elverişli mensucattan veya kauçuk emdirilmiş, sıvanmış veya kauçukla kaplanmış veya lamine edilmiş ip ve ipliklerden mamul taşıyıcı kolanlar veya transmisyon kolanları 40.10 pozisyonunda yer alır.
- 9.- 40.01, 40.02, 40.03, 40.05 ve 40.08 Pozisyonlarındaki "levhalar", "yapraklar" ve "şeritler" tabirleri, kesilmemiş, veya dikdörtgen (kare dahil) şeklinde basitçe kesilmiş,(kullanıma hazır eşya karakterinde olsun olmasın) ve baskılı veya başka surette yüzey işçiliğine tabi tutulmuş olsun olmasın, fakat başka surette kesilerek şekil verilmemiş veya daha ileri bir işleme tabi tutulmamış, levha, yaprak ve şeritlere ve düzenli geometrik şekillerde kesilmiş bloklara uygulanır.

40.08 Pozisyonundaki "çubuklar" ve "profiller" tabirleri sadece, uzunlamasına kesilmiş veya yüzey işçiliğine tabi tutulmuş olsun olmasın, ancak başka şekilde işlenmemiş ürünlere uygulanır.

Kauçuğun tanımı

"Kauçuk" tabiri, bu Fasilın 1 numaralı Notunda tanımlanmıştır. Tarifinin gerek bu Fasilında ve gerek diğer Fasıllarında nitelemesiz kullanılan kauçuk tabiri aşağıdaki ürünleri kapsar:

- (1) **Tabii kauçuk, balata, güta-perka (Sumatra zamkı), guayül, çikil (chicle) ve benzeri** (yani kauçuk benzeri) **tabii sakızlar** (40.01 pozisyonunun Açıklama Notuna bakınız).
- (2) **Sentetik kauçuk**, bu Fasilın 4 numaralı Notunda tanımlanmıştır. 4 numaralı notun gerektirdiği testin amacına uygun olarak doymamış sentetik maddenin bir örneği veya 4 numaralı Notun (c) bendinde belirtilen türdeki bir madde (vulkanize edilmemiş ham madde durumunda) kükürtle vulkanize edilmesi ve sonra uzama ve geri kazanım testine tabi tutulmuş olması gerekir (40.02 pozisyonunun Açıklama Notuna bakınız). Bundan dolayı, 4 numaralı Notun izin vermediği (mineral yağ gibi) maddeleri içeren maddeler söz konusu olduğunda, test bu gibi maddeleri ihtiva etmeyen örnek üzerine veya bu maddeler giderildikten sonraki örnek üzerine uygulanacaktır. Bu tür teste tabi tutulamayan vulkanize kauçuktan eşya söz konusu olduğunda, testin uygulanabilmesi için eşyanın imal edildiği vulkanize edilmemiş ham maddenin bir örneğinin elde edilmesi gereklidir. Bununla beraber, tanım gereğince sentetik kauçuk olarak kabul edilen tiyoplastlara bu test gerekli değildir.
- (3) **Sıvı yağlardan türetilen taklit kauçuk** (40.02 pozisyonu Açıklama Notuna bakınız).
- (4) **Rejenera kauçuk** (40.03 pozisyonunun Açıklama Notuna bakınız).

"Kauçuk" tabiri vulkanize edilmemiş, vulkanize edilmiş veya sert olan daha önce belirtilen ürünleri kapsar.

"Vulkanize" tabiri, genel olarak, kükürt veya diğer vulkanize edici ajanlarla (kükürt klorid, çok değerlikli metallerin bazı oksitleri, selenyum, tellür, tiyouram di-ve tetrasülfidler, bazı organik peroksitler ve bazı sentetik polimerler gibi) ısı veya basınç kullanılmış olsun olmasın, yahut yüksek enerji, radyasyon yoluyla ana plastik safhadan ana elastik bir hale geçen, çapraz bağ oluşturan kauçuk (sentetik kauçuk dahil) anlamına gelmektedir. Şunu da belirtmek gerekir ki, bir maddenin sentetik kauçuk olup olmadığının belirlenmesindeki ölçüt, 4 numaralı Notun amaçlarına uygun olarak yapılan kükürt ile vulkanizasyondur. Eğer bir madde sentetik kauçuk olarak belirlenmişse, kükürt ile ya da diğer bazı vulkanize edici ajanlarla vulkanize edildiğinde, 40.07 ila 40.17 pozisyonlarının amaçları açısından bunlardan yapılan ürünler vulkanize kauçuk ürünleri olarak kabul edilirler.

Vulkanize edici ajanlara ilaveten vulkanizasyonunun yapıldığı amaçlara göre, hızlandırıcı, aktivatör, geciktirici, plastikleştirici, uzatıcı, doldurucu, takviye edici ajanlar veya bu fasılın 5 numaralı Notunun (b) bendinde belirtilen katkı maddeleri gibi bazı diğer maddeler de normalde ilave edilir. Böyle vulkanize edilebilir karışımlar kauçuk bileşiği olarak kabul edilip, sunulduğu şekle bağlı olarak 40.05 veya 40.06 pozisyonlarında sınıflandırılır.

Sert kauçuk (örn; ebonit), kauçuğun yüksek oranlarda kükürt ile eğilip bükülmez ve elastiki olmayan hale gelinceye kadar vulkanize edilmesi ile elde edilir.

Fasilın Kapsamı

Bu Fasil, yukarıda belirtildiği gibi, ham veya yarı mamul durumda (vulkanize edilmiş veya sertleştirilmiş olsun olmasın),ve tamamıyla kauçuk olan veya esas karakteri kauçuktan türetilen, bu bölümün (2) numaralı Notu tarafından hariç bırakılanlar dışındaki kauçuk eşyayı kapsar.

Pozisyonların genel düzenlenmesi aşağıdaki gibidir:

- (a) 5 numaralı Not saklı kalmak kaydıyla, 40.01 ve 40.02 pozisyonları, ilk şekillerdeki veya levha, tabaka ve şerit halindeki ham kauçuğu kapsar.
- (b) 40.03 ve 40.04 Pozisyonları, ilk şekillerdeki veya levha, tabaka veya şerit halindeki rejenere (ıslah edilmiş) kauçuk ile kauçuğun döküntü, kırıntı ve artıkları (sertleştirilmiş kauçuk hariç) ve bunlardan elde edilen tozlar ve granülleri kapsar.
- (c) 40.05 Pozisyonu, ilk şekillerdeki veya levha, tabaka ve şerit halindeki karıştırılmış kauçuğu (vulkanize edilmemiş) kapsar.
- (d) 40.06 Pozisyonu, diğer şekillerdeki, vulkanize edilmemiş kauçuktan eşyayı (bileşik halinde olsun olmasın) kapsar.
- (e) 40.07 ila 40.16 pozisyonları, sertleştirilmiş kauçuk dışındaki vulkanize edilmiş kauçuktan yarı-mamul ve mamul eşyayı kapsar.
- (f) 40.17 Pozisyonu, her şekilde sertleştirilmiş kauçuk (döküntü ve artıkları dahil) ve sertleştirilmiş kauçuktan eşyayı kapsar.

İlk şekiller (40.01 ila 40.03 ve 40.05 pozisyonları)

"İlk şekiller" tabiri, bu Fasilın 3 numaralı Notunda tanımlanmıştır. Pre-vulkanize lateks, özellikle "ilk şekiller" tanımlamasına dahildir ve bu sebepten vulkanize edilmemiş olarak kabul edilir. 40.01 ve 40.02 Pozisyonları organik bir çözücünün ilave edildiği kauçuk karışımlarını veya kauçuğu kapsamadığından (5 numaralı Nota bakınız), 3 numaralı Nottaki "diğer dispersiyonlar ve solüsyonlar" ifadesi sadece 40.05 pozisyonuna uygulanır.

Levhalar, tabakalar ve şeritler (40.01, 40.02, 40.03, 40.05 ve 40.08 pozisyonları)

Bu tabirler, bu Fasilın 9 numaralı Notunda tanımlanmış olup düzgün geometrik şekillerdeki blokları içerir. Levha, tabaka ve şeritler, yüzeyi işlenmiş (baskı, kabartma, oluk, yiv, damar, vb. şekillerde) veya dikdörtgen (kare dahil) şeklinde basitçe kesilmiş, (eşya karakterine sahip olsun olmasın) fakat başka şekillerde kesilmemiş ve daha ileri bir işlem görmemişlerdir.

Gözenekli kauçuk

Gözenekli kauçuk, kütlesi içerisinde dağılmış birçok hücreye (açık, kapalı veya her ikisi) sahiptir. Bu kauçuk sünger veya köpük kauçuğu, genişmiş kauçuk ve mikrogözenekli veya mikrohücreli kauçuklar içerir. Esnek veya katı olabilir (örn; ebonit süngeri).

5 Numaralı Not

Bu Fasilın 5 numaralı Notu, kauçuk veya kauçuk karışımlarının ilk şekillerini, tabaka, levha ve şeritlerin karışık olmayanların (40.01 ve 40.02 pozisyonları) karışık olan kauçuklardan (40.05 pozisyonu) ayırt edilmesini mümkün kılar. Bu notta, karışımın pıhtılaşmadan önce veya sonra oluşturulması hususunda bir ayırım yapılmamaktadır. Bununla birlikte, bu not, kauçuk ve kauçuk karışımlarının kendi esas karakterlerini bir hammaddenin olarak sürdürmesi şartıyla, 40.01 ve 40.02 pozisyonlarındaki kauçuk veya kauçuk karışımlarının içinde bazı maddelerin varlığına olanak tanımaktadır. Bu maddelere, mineral yağlar, emilsüfiye ediciler veya yapışkanlığı önleyici ajanlar, ezilmiş emilsüfiye edicilerin küçük miktarlardaki çöküntü ürünleri (genelde % 5'i aşmayan) ve özel amaçlı katkı maddelerinin çok küçük miktarları (genellikle % 2'den az) dahildir.

Kauçuk ve dokumaya elverişli maddelerin bileşimleri

Kauçuk ve dokumaya elverişli maddelerin bileşimlerinin sınıflandırılması, XI. Bölümün 1 numaralı Notuna (ij) bendine, 56. Fasılin 3 numaralı Notuna ve 59. Fasılin 4 numaralı Notuna ve taşıyıcı kollar veya transmisyon kolları söz konusu olduğunda, 40.Fasılin 8 numaralı Notuna ve 59. Fasılin 6 numaralı Notunun (b) bendine göre yapılmaktadır. Bu Fasil aşağıda yazılı ürünleri kapsar:

- Dokumaya elverişli maddelerin ağırlık itibariyle % 50 ve daha az oranlarda içerildiği, kauçuk emdirilmiş, sıvanmış, kauçukla kaplanmış veya lamine edilmiş keçe ve tamamen kauçuk emdirilmiş keçe;
- Tamamen kauçuk emdirilmiş veya her iki tarafı bu tür maddeyle tamamen sıvanmış veya kaplanmış olan dokunmamış mensucat, bu tür sıvama ve kaplama herhangi bir renk değişikliği sonucu dikkate alınmadan çıplak gözle görülebilmelidir;
- Kauçuk emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya lamine edilmiş dokunmuş mensucat (59.Fasılin 1 numaralı Notunda belirtildiği gibi), ağırlık itibariyle % 50 veya daha az dokumaya elverişli maddeleri içerirler ve 1,500 gr/m² 'den daha fazla ağırlıktadırlar;
- Dokuma maddesinin sadece güçlendirici amaçlarla mesnet teşkil ettiği gözenekli kauçuktan levha, tabaka veya şeritlerin dokumaya elverişli madde (59.Fasılin 1 numaralı Notunda belirtildiği gibi), keçe ile veya dokunmamış mensucattla olan bileşimleri.

Bu Fasil, bu Fasılin 2. Notunda belirtilen eşyayı **kapsamamaktadır**. İlave istisnalar bu Fasılin bazı pozisyonlarına ait Açıklama Notlarında verilmiştir.

40.01 - TABİİ KAUÇUK, BALATA, GÜTA-PERKA, GUAYÜL, ÇIKIL (CHICLE) VE BENZERİ TABİİ SAKIZLAR (İLK ŞEKİLLERDE VEYA LEVHA, TABAKA VEYA ŞERİT HALİNDE).

4001.10 - Tabii kauçuk lateksi (prevulkanize edilmiş olsun olmasın)

-Tabii kauçuk (diğer şekillerde):

4001.21 -- Füme yapraklar (RSS)

4001.22 -- Teknik yönden belirlenmiş tabii kauçuk (TSNR)

4001.29 -- Diğerleri

4001.30 - Balata, güta-perka; guayül, çıkıl (chicle) ve benzeri tabii sakızlar

Aşağıdakiler bu pozisyona dahildir:

(A) Tabii Kauçuk lateksi (pre-vulkanize edilmiş olsun olmasın).

Tabii kauçuk lateksi, *Hevea brasiliensis* türü başta olmak üzere kauçuk ağaçlarından çıkan sıvıdır. Bu sıvı, % 30 - % 40 kauçuk süspansiyonunda (yani yüksek molekül ağırlıklı poliizopren) bulunan organik ve mineral maddelerin (protein, yağ asitleri ve bunların türevleri, tuzlar, şekerler ve glikozitler) bir sulu solüsyonundan ibarettir.

Bu kısım aşağıdaki maddeleri içermektedir:

- (1) **Stabilize ve konsantre tabii kauçuk lateksi.** Kauçuk lateksi dökümünden bir kaç saat sonra kendiliğinden pıhtılaşır, bu nedenle muhafazası, çürüme ve pıhtılaşmasının önlenmesi için stabilize edilmesi gerekir. Bu işlem genellikle latekse her litre başına 5 ila 7 gram oranında amonyak ilavesiyle yapılır. "Full ammonia" veya FA tipi olarak bilinen bir ürün elde edilir. İkinci stabilize etme metodunda ise çok düşük miktarda (her litre lateks başına 1-2 gr.) amonyak ve tetrametiltiyuram disülfid (thiuram) ve çinko oksit gibi maddelerin düşük konsantrasyonlu bir karışımı ilave edilir. Elde edilen ürün "low ammonia" veya LA tipi olarak bilinir.

Soğuk ülkelerde kullanılmak amacıyla, sodyum salisilat veya formaldehitin çok küçük miktarlarda ilave edilmesiyle stabilize edilen **donmaya karşı dayanıklı tabii kauçuk lateksler** de vardır.

Tabii kauçuk lateksleri (esas olarak nakliyesinin kolay olması amacıyla), çeşitli metotlarla (santrifüjleme, buharlaştırma, kremleştirme gibi) konsantre edilir.

Ticari latekslerin kauçuk muhtevası %60 ve %62 arasında değişir; daha yüksek konsantrasyonları da bulunur ve bazı durumlarda katı muhtevası % 70'i geçer.

- (2) **Sıcaklığa karşı hassas (ısıya-hassas) tabii kauçuk lateksleri.** Bunlar, ısıya karşı hassas unsurların ilavesi ile elde edilir. Bu tip lateksler ısıtıldıkları zaman, ısıya hassas olmayan latekslerden daha hızlı jelleşir. Bunlar, genellikle köpük veya sünger kauçuk üretiminde veya kalıp veya daldırma eşya imalinde kullanılır.

- (3) **Elektropozitif lateksler.** Bunlar, aynı zamanda "tersine çevrilmiş elektrik yüklü lateksler (reversed electric charge latexes)" olarak tanınırlar, çünkü normal konsantre edilmiş bir lateksin partikül yüklerinin tersine çevrilmesi ile elde edilir. Bu lateks genellikle katyonik yüzey-aktif unsurların ilavesi ile elde edilir.

Bu tür latekslerin kullanımı, birçok dokumaya elverişli liflerin kauçuk emprenyelemesine karşı olan direncini önler (çünkü adi latekste olduğu gibi alkali bir ortamdaki liflerin elektrik yükü negatiftir).

- (4) **Pre-Vulkanize edilmiş tabii kauçuk lateksleri.** Genellikle 100°C 'den düşük bir sıcaklıktaki ısı altında vulkanize edici ajanların, lateks ile tepkimesi sonucu elde edilirler.

Lateks içerisindeki kauçuk partikülleri, çöktürülmüş veya koloidal kükürt, çinko oksit ve hızlandırıcının (ditiyokarbamat gibi) aşırı ilavesiyle vulkanize olmuşlardır. Bitmiş ürünün vulkanizasyon derecesi, kullanılan maddelerin oranlarının, ısıtma süresinin ve sıcaklığın değişmesiyle farklılık gösterebilir. Normal olarak, kauçuk partiküllerinin sadece dış çeperleri vulkanize olur. Lateksin aşırı vulkanizasyonunu önlemek amacıyla, ısıtmadan sonra, santrifüjleme ile fazla unsurlar giderilir.

Pre-vulkanize edilmiş lateksin görünüşü normal lateksinkine aynıdır. Birleşik kükürt muhtevaları genellikle %1 düzeyindedir.

Pre-vulkanize edilmiş lateksin kullanımı birçok işlemin aşılmasına izin verir (öğütme, bileşik oluşturma gibi). Daldırma ve döküm eşyalarının (ecza ve cerrahi eşyaların) imalinde kullanılır, dokuma sanayinde ve yapıştırıcı olarak, gittikçe büyüyen bir kullanım alanına sahiptir. Ayrıca bazı terkip yolu ile elde edilen deri ve kağıt türlerinin imalinde de kullanılır. Kauçuğa mükemmel bir elektriksel izolasyon özelliği verir (düşük miktarlarda içerdiği proteinler ve çözünür maddeler nedeniyle).

Tabii kauçuk lateksi dökme (ambalajlanmamış yükler) halinde ve iç yüzeyi kaplanmış (200 litrelik) varillerde nakledilir.

(B) Diğer şekillerdeki tabii kauçuk.

Bu pozisyon anlamında "Tabii kauçuk" terimi, nakil ve koruma amaçlarıyla veya tabii kauçuğun sonraki kullanımını kolaylaştırmak yahut son ürünün kalitesini arttırmak için, tabii kauçuğa bazı özellikler

kazandırmak amacıyla, mahalli fabrikalarında işleme tabi tutulduktan sonra üretim yerinden nakledilen *Hevea* kauçuğuna uygulanan bir terimdir. Bununla birlikte, bu tip işlemlere tabi tutulan kauçuğun bu kısımda sınıflandırılabilmesi için bir hammadde olarak esas karakterini yitirmemiş olması gerekir; ayrıca, ilave karbon karası, silika veya 5 no.lu Notun (A) bendinde yasaklanan maddeleri içermemelidir.

Tabii kauçuk lateksinin pıhtılaşma işlemi, hareket edebilir bölmelerin bulunduğu değişik şekillerdeki tanklarda gerçekleştirilir. Kauçuk zerreciklerini sulu çözeltiden ayırmak amacıyla, lateks, örneğin % 1 asetik asit veya % 0,5 formik asit gibi zayıf asitlerle pıhtılaştırılır. Pıhtılaşma işleminden sonra pıhtı ya kalın dilimler halinde ya da sürekli bir şerit halinde ayrılır.

Bundan sonra gelen işlemler, füme yaprakların, açık veya kahverengi kreplerin, tekrar aglomere edilmiş tanecikler

in veya serbestçe akan tozların üretimine göre farklılıklar gösterir.

(1) **Kauçuk levhalar ve krepler.**

Levhaların imali için, kauçuk şeritler haddeleme makinesine verilir ve makinede yüzey, karakteristik işaretlerle (buharlaştırma alanının artırılarak kurumanın hızlandırılması amacıyla) son durumuna getirilir. Kauçuk şerit (3-4 mm kalınlığında) makineden çıktıkça tabakalara ayrılır. Bunlar daha sonra ya bir kurutma bölümüne ya da bir tütsü bölümüne yerleştirilir. Tütsüleme işlemi, kauçuğun kuruması ve anti-oksidan ve antiseptik olarak kullanılan kreozotlu maddelerinin emdirilmesiyle yapılır.

Açık renk krepin imali için kauçuk pıhtısı, krepleme makinelerinin bataryasına sürülür. İlk makineler oluklu merdanelere sahipken, son makineler farklı hızlarda dönen düzgün merdanelere sahiptir. Bu işlem kauçuğun tamamen yıkandığı sabit bir su akışı altında sürdürülür, sonra oda sıcaklığında veya sıcak havalı bir kurutma odasında kurutulur. İki veya daha fazla krep tabakası tek krepten kalın dilimler oluşturmak için üst üste bir araya getirilebilir.

Levhalar ise şu işlemlerle de elde edilebilir: lateks, silindirik tanklarda pıhtılaştırıldıktan sonra, pıhtı bıçkı makinesi ile dilimlenir. Bu tabakalar uzun şeritler halinde kesilir ve kurutulur (genellikle tütsülemeden).

Bazı kauçuk tipleri (bilhassa açık renk krep dışındaki diğer krep), doğrudan lateksin pıhtılaştırılması suretiyle elde edilmez, fakat fabrikada veya ağaçtan alındığı sırada oluşan pıhtının yeniden aglomerasyonu ve "krepleme makinelerinde" yıkanması ile elde edilir. Çeşitli kalınlıktaki levhalar açık renk krepte olduğu gibi aynı metotla kurutulur.

Yukarıda tanımlanan tabii kauçuk, genelde görünüşüne göre ve ilgili uluslararası teşkilatlarca hazırlanan uluslararası standartlara uygun şekil ve derecelerde tasnif edilir.

En yaygın türleri, **füme yapraklar ve bundan kesilenler, açık renkli krepler ve bundan kesilenler, kahverengi krepler ve yivli ve hava kurutmalı tabakalardır.**

(2) **Teknik olarak belirlenmiş tabii kauçuk (TSNR).**

Bunlar aşağıdaki tabloda belirtilen hususlara göre işlem görmüş, test edilmiş ve 5 genel derecede (5L, 5, 10, 20 ve 50) derecelendirilmişlerdir.

Tablo: TSNR derecesi ve her parametre için maksimum uygun limitler

DERECE	5L	5	10	20	50
PARAMETRE					
325 meş'te kalan pislik (max. % ağırlık)	0.05	0.05	0.10	0.20	0.50
Kül miktarı (max % ağırlık)	0.60	0.60	0.75	1.00	1.50
Azot miktarı (max % ağırlık)	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70
Uçucu madde (max % ağırlık)	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
Hızlı plastikleşmenin-min. başlangıç değeri (P ₀)	30	30	30	30	30
Plastikleşmeyi koruma endeksi, PRI (%min.)	60	60	50	40	30
Renk limiti (Lovibond skalası, max.)	6.00	-	-	-	-

TSNR, üretici ülkenin yetkili otoritelerince onaylanmış kauçuğun test sonuçlarını, özelliklerini ve derecesini belirleyen bir test sertifikası ile beraber sunulmalıdır. Bazı üretici ülkeler yukarıdaki tabloda belirtilenlerden daha fazla uyulması zorunlu özellikte derecelere sahip olabilirler. TSNR, 33 1/3 kg'lık balyalar halinde paketlenir ve polietilene sarılır. Genellikle 30 veya 36'lık bu balyalar, ya iç yüzeyleri polietilene astarlanarak paketlenir ya da polietilene çektirilerek paketlenir. Her balya veya paletlere, derecesini, ağırlığını, üretici kodunu, vb. gösteren özel işaretler konulmuştur.

(3) Yeniden aglomere edilmiş kauçuk granülleri.

Granüle kauçuk işleminde kullanılan teknikler, kauçuk levhalarından veya kreplerinden daha iyi bir görünümde ve sabit özellikli daha temiz ürünler verecek şekilde düzenlenmiştir.

İmalat işlemi, pıhtının granüle edilmesi, özellikle eksiksiz temizlenmesi, kurutulması ve balyalar halinde sıkıştırılması işlemlerini kapsar. Granüleleme işlemi döner kanatlı doğrama cihazı, çapraz tokmaklı ezme makineleri, ufalama makineleri ve krepleme makineleri gibi çeşitli makinelerde yapılır. Çinko stearat, kastor yağı veya diğer kırınılma unsurlarının çok düşük miktarlarının (% 0,2- % 0,7) ilavesiyle pıhtılaşmadan önce latekste birleşmiş halde, bunların, sadece mekaniksel hareketleri gerçekleştirilir. Bu unsurların, kauçuğun özellikleri ve sonraki kullanımı üzerinde herhangi bir etkisi yoktur.

Granüller, yarı sürekli trolley tipi kurutucularda, taşıyıcı kolanlı tünel kurutucularında ve sıkmalı (ekstruder) kurutucularda kurutulur.

Kurutulan granüller, yüksek basınç altında, sıkıştırılıp 32-36 kg. ağırlığında paralelyüzlü balyalar haline getirilir. Yeniden aglomere edilmiş kauçuk granülleri genellikle garantili teknik şartnameyle satılır.

(4) **Serbestçe akan tabii kauçuk tozları.**

Bunlar yukarıda (3). paragrafta açıklandığı gibi hazırlanır, fakat burada sıkıştırma işlemi yer almaz.

Granüllerin kendi ağırlıklarının etkisiyle yeniden aglomerasyonunu önlemek için, hazırlanma esnasında, talk ve yapışmayı önleyici diğer unsurlar gibi toz halindeki etkisiz (inert) maddeler ile karıştırılır.

Kauçuk tozları, özellikle partiküllerin aglomerasyonunu önlemek için silisli toprak gibi inert bir madde ile, lateksin kuruyan hücrelerine şırınga edilmesiyle de elde edilebilir.

(5) **Tabii kauçuğun özel tipleri.**

Tabii kauçuğun bazı özel tipleri, yukarıda (1) ila (4). maddelerde açıklanan değişik şekillerde elde edilirler. Başlıca tipleri şunlardır:

(a) **CV (kararlı viskozite) kauçuğu ve LV (düşük viskozite) kauçuğu.**

CV kauçuğu, pıhtılaşmadan önce çok küçük miktardaki (% 0.15) hidroksilamin ilavesi ile ve LV kauçuğu yine pıhtılaşmadan önce küçük miktarda mineral yağ ilavesiyle elde edilir.

Hidroksilamin, depolama sırasında tabii kauçuğun viskozitesinin kendiliğinden artmasını önler. Bu kauçukların kullanımı, üreticilerin mastikleme periyotlarını tahmin etmelerini sağlar.

(b) **Peptize kauçuk.**

Bu, pıhtılaşmadan önce, latekse yaklaşık % 0.5 oranında peptize edici unsurların ilave edilmesiyle elde edilir. Bu işlem, kurutma işlemi sırasında kauçuğun viskozitesini düşürür. Peptize kauçuk daha kısa bir mastikleme periyodunu gerektirir.

(c) **En üstün işleme elde edilen (süper) kauçuk.**

Bu, ya adi ve pre-vulkanize lateksin bir karışımının pıhtılaşması ya da tabii lateks pıhtısının pre-vulkanize lateks pıhtısı ile karıştırılması sonucunda elde edilir. Kullanımları kalıptan çekme ve perdahlama işlemlerini kolaylaştırır.

(d) **Saflaştırılmış kauçuk.**

Bu, yabancı madde ilavesi olmaksızın, lateksin santrifüjlenilmesi örneğinde olduğu gibi kauçuk üretimindeki normal işlemin varyasyonu sonucu elde edilir.

Bu kauçuk, normalde kauçukta bulunan safsızlıkların özelliklerini bozduğu klorlanmış kauçuğun hazırlanmasında ve bazı vulkanize eşyanın (elektrik kabloları vb. gibi) üretiminde kullanılır.

(e) **Köpük (skim) kauçuk.**

Lateks köpüğünün yan ürünün pıhtılaştırılmasıyla elde edilir.

(f) **Kristalleşmeyen kauçuk.**

Pıhtılaşmadan önce, latekse tiyobenzoik asit ilave edilmesiyle elde edilir. Böylece, donmaya karşı dayanıklı hale getirilmiş olur.

(C) **Balata.**

Balata sakızı veya balata, *Sapotaceae* familyasına mensup bazı bitkilerin lateksinden, özellikle *Mimusops (Manilkara bidentata)* ağacından (esas olarak, Brezilya'da yetişen) elde edilir.

Balata, kırmızımtrak bir ürün olup 50 kg'lık bloklar halinde, bazı durumlarda ise 3-6 mm kalınlıktaki tabakalar halinde taşınır.

Başlıca, taşıyıcı veya transmisyon kolanlarının veya taşıma bantlarının imalinde kullanılır. Ayrıca, guta-perka ile karıştırılarak deniz altı kablolarının ve golf toplarının yapımında kullanılmaktadır.

(D) **Guta-Perka (Sumatra Zamkı).**

Bu, *Sapotaceae* familyasına ait ağaçların (örn; *Palaquim* ve *Payena* cinsleri) lateksinden çıkartılır.

Sarı veya sarı-kırmızımsı renktedir. Orijinine göre 0,5-3 kg ağırlığındaki kalıplar veya 25-28 kg.'lık bloklar

halinde taşınır.

Kullanımlarına ek olarak, balata ile karıştırıldıklarında deniz altı kablolarının, golf toplarının ve kolların yapımında kullanıldıkları gibi, pompa veya valfler için halka contaların, keten eğirme merdanelerinin, hidroflorik asit için şişelerin, zamkların yapımında ve tankların iç kaplamalarında da kullanılır.

(E) **Guayül zamkı.**

Guayül zamkı, Meksika'da yetişen *Parthenium argentatum* lateksinden çıkarılır.

Guayül kauçuğu genellikle kalıplar veya levhalar halinde taşınır.

(F) **Çıkıl (chicle) zamkı.**

Bu, Güney ve Orta Amerika'nın tropik bölgelerinde yetişen *Sapotaceae* familyasına mensup belirli ağaçların kabuğunda bulunan lateksten çıkarılır.

Bu zamk, kırmızımtırak renkte olup genellikle çeşitli ölçülerdeki kalıplar veya yaklaşık 10 kg. lık bloklar halinde taşınır.

Genellikle çiklet yapımında kullanılır. Ayrıca, cerrahi bantların ve dişçi eşyalarının yapımında kullanılmaktadır.

(G) **Benzeri tabii zamklar, örneğin jelutong.**

Bu pozisyonda sınıflandırılabilmesi için bu zamkların kauçuğa benzer karakterde olması gerekir.

(H) Daha önce bahsedilen ürünlerin **birbirleri ile olan karışımları.**

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir:**

(a) 40.02 pozisyonu ile bu pozisyonun ürünlerinin birbirleri ile olan karışımları (**40.02 pozisyonu**).

(b) Pıhtılaşmadan önce veya sonra bu Fasilın 5 numaralı Notunun (A) bendinde yasaklanan maddeler ile karıştırılmış tabii kauçuk, balata, guta-perka, guayül, çıkıl ve benzeri tabii zamklar (**40.05 veya 40.06 pozisyonları**).

40.02 - SENTETİK KAUÇUK VEYA SIVI YAĞLARDAN TÜRETİLEN TAKLİT KAUÇUK (İLK ŞEKİLLERDE VEYA LEVHA, TABAKA, ŞERİT HALİNDE); 40.01 POZİSYONUNDAKİ HERHANGİ BİR ÜRÜNÜN BU POZİSYONDAKİ HERHANGİ BİR ÜRÜNLE OLAN KARIŞIMLARI (İLK ŞEKİLLERDE VEYA LEVHA, TABAKA, ŞERİT HALİNDE).

- Stiren-butadien kauçuk (SBR); karboksilenmiş stiren-butadien kauçuk (XSBR):

4002.11 -- Lateks şeklinde

4002.19 -- Diğerleri

4002.20 - Butadien kauçuk (BR)

- İzobüten-izopren (bütil) kauçuk (IIR); halojenli izobüten-izopren kauçukları (CIIR veya BIIR):

4002.31 -- İzobüten-izopren (bütil) kauçuk (IIR)

4002.39 -- Diğerleri

- Kloropren (klor butadien) kauçuk (CR):

4002.41 -- Lateks şeklinde

4002.49 -- Diğerleri

- Akrlonitril-bütadien kauçuk (NBR):

4002.51 -- Lateks şeklinde

4002.59 -- Diğerleri

4002.60 - İzopren kauçuk (IR)

4002.70 - Etilen-propilen-konjuge olmamış dien kauçuk (EPDM)

4002.80 - 40.01 Pozisyonundaki ürünlerin bu pozisyondaki ürünlerle
olan karışımlar

-Diğerleri:

4002.91 -- Lateks şeklinde

4002.99 -- Diğerleri

Bu pozisyon, aşağıda yazılı olanları kapsar:

- (1) **Sentetik kauçuk**, bu Fasilın 4 no.lu Notunda tarif edilmiştir (aşağıya bakınız). Sentetik kauçuk lateksi (pre-vulkanize edilmiş olsun olmasın) ve diğer ilk şekillerdeki veya levha, tabaka, şerit halindeki sentetik kauçuk da burada yer almaktadır. Pozisyon, ayrıca, son ürünün kalitesini arttırmak veya sonraki kullanımını

kolaylaştırmak amacıyla bazı özelliklerin kazandırılması için veya nakliye ve koruma amaçlarıyla işleme tabii tutulmuş sentetik kauçukları da içermektedir. Bu tür işlemler bir ham madde olarak, sentetik kauçuk esas karakterini etkilememelidir. Özellikle, bu Fasılin 5 numaralı Notunun (A) bendinde yasaklanan herhangi bir maddeyi içermemelidir.

5 numaralı Notun şartlarına göre, bu pozisyonun haricinde tutulmayan, fakat bileşimini teşkil eden ürünler arasında **yağ ile genleştirilmiş olan kauçuklar vardır**, bunlar yaklaşık olarak % 50 civarında yağ içerir.

- (2) **Yağlardan türetilen taklit kauçuk.** Taklit kauçuk, bazı bitkisel veya balık sıvı yağların (oksidlenmiş veya oksitlenmemiş veya kısmen hidrojene edilmiş) kükürt veya kükürt klorür ile reaksiyonu sonucunda oluşan üründür.

Taklit kauçuk fiziksel olarak zayıftır ve esas itibarıyla tabii veya sentetik kauçuk ile karıştırılarak ve ayrıca silgi imalinde kullanılır.

- (3) Daha önce verilen ürünlerin **birbirleri ile karışımları**.
- (4) **40.01 Pozisyonundaki herhangi bir ürün ile bu pozisyonundaki ürünlerden herhangi birinin karışımları**.

4 Numaralı Not (Sentetik kauçuk tanımı)

Bu not, üç kısma ayrılmıştır. (a) ve (c) kısımlarına ait maddeler, (a) kısmında belirtilen vulkanizasyon, uzama ve geri dönüş kriterine uymaları gerekirken, (b) kısmının tiyoplastları ise bu gerekliliklerin haricindedir. Şurası kayda değer ki, **sentetik kauçuk** tanımı sadece 40.02 pozisyonuna değil, 1 numaralı Nota da uygulanır. Sonuç olarak 4 numaralı Notta belirtildiği gibi, Tarifenin neresinde kullanılırsa kullanılsın "**kauçuk**" terimi, 4 no.lu Notta tarif edilen sentetik kauçuğu da içermektedir.

"Sentetik kauçuk" terimi aşağıda verilenleri kapsamaktadır:

- (a) **Doymamış sentetik maddeler.** Bu notun (a) kısmında belirtilen vulkanizasyon, uzama, geri dönüş ile ilgili gereklilikleri karşılayan maddelerdir. Testin uygulanması açısından, çapraz bağ oluşumu için gerekli olan vulkanizasyon aktivatörleri, hızlandırıcılar veya geciktiriciler gibi maddeler ilave edilebilir. Emülsifiye edicilerin (5 numaralı Not (B) (ii)) çok az miktardaki çökme ürünleri ve 5 numaralı Notun (B) (iii) bendinde belirtilen özel amaçlı katkı maddelerinin çok küçük miktarlardaki varlığına izin verilmektedir. Bununla beraber, pigmentler (sadece tanımlama amacıyla kullanılanlar dışında), plastikleştiriciler, genleştiriciler, dolgular, takviye edici unsurlar, organik çözücüler gibi çapraz bağ oluşumu için gerekli olmayan maddelerin varlığına izin verilmemektedir. Bu nedenle test amacı için mineral yağ veya dioktil falat kullanımına izin verilmez.

Böylece, 4 numaralı Notta izin verilmeyen mineral yağ gibi maddeleri ihtiva eden maddeler söz konusu olduğunda test bu tür maddelerin bulunmadığı veya bu tür maddelerin giderildiği bir numune ile yapılır. Testin yapılamayacağı vulkanize edilmiş eşya söz konusu olduğunda, testi sağlamak için, eşyanın yapıldığı vulkanize edilmemiş ham madde numunesinin elde edilmesi gereklidir.

Bu tür doymamış sentetik maddelerin kapsamında, stiren-butadien kauçukları (SBR), karboksilenmiş stiren-butadien kauçukları (XSBR), butadien kauçukları (BR), izobuten-izopren (bütil) kauçukları (IIR), halojenli izobuten-izopren kauçukları (CIIR veya BIIR), kloropren (klorobutadien) kauçukları (CR), akrilonitril-butadien kauçukları (NBR), izopren kauçukları (IR), etilen-propilen-konjüge olmamış dien kauçukları (EPDM), karboksilenmiş akrilonitril-bütadien kauçukları (XNBR) ve akrilonitril-izopren kauçukları (NIR) bulunmaktadır. Sentetik kauçuk olarak sınıflandırılabilmesi için tüm bu maddelerin yukarıda belirtilen vulkanizasyon, uzama ve geri dönüş kriterlerine uygun olmaları gerekmektedir.

- (b) **Tiyoplastlar (TM)**, doymuş sentetik maddeler olup alifatik dihalojenürlerin sodyum polisülfür ile reaksiyona girmesi sonucu oluşurlar, genellikle klasik tipte vulkanize edici unsurlar ile vulkanize olabilirler. Tiyoplastların bazı tiplerinin mekaniksel özellikleri, sentetik kauçuğun diğer cinslerinden daha kötüdür, fakat çözücülere

olan dirençleri dolayısıyla daha avantajlıdır. Bunlar, **39.11 pozisyonunun** polisülfürleri ile karıştırılmamalıdır (bu pozisyonun Açıklama Notuna bakınız).

(c) (a) bendinde belirtilen vulkanizasyon, uzama ve geri dönüş şartlarına uymaları koşulu ile aşağıdaki listede yer alan ürünler,:

(1) **Modifiye edilmiş tabii kauçuk**, kauçuğun plastiklerle karıştırılması veya graflanması sonucu elde edilir.

Bu tür kauçuklar, genellikle polimerize olabilir bir monomerin polimerizasyon katalizörü kullanılarak kauçuğa sabitlenmesiyle ile veya bir tabii kauçuk lateksinin bir sentetik polimer lateksle birlikte çöktürülmesi ile elde edilir.

Modifiye edilmiş tabii kauçuğun esas özelliği, belli bir dereceye kadar (kendi kendini takviye edici) olmasıdır. Bu husustaki özellikleri, tabii kauçuk ve karbon karası karışımı ile benzerlik göstermektedir.

(2) **De-polimerize olmuş tabii kauçuk**, verilen sıcaklıkta mekaniksel işlem ile (ezerek) elde edilir.

(3) **Doymamış sentetik maddelerin, doymuş sentetik yüksek polimerlerle olan karışımları** (örn; akrilonitril-butadien kauçuğu ve poli(vinil klorür)ün karışımları).

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir**:

(a) Bu Fasilın 4 numaralı notunda belirtilen şartlara uymayan elastomerler (genellikle **39.Fasil**).

(b) Pıhtılaşma öncesi veya sonrası bu fasilın 5 numaralı notunun (A) şıkında yasaklanan maddeler ile bu pozisyonun ürünlerinin karışımları (**40.05 veya 40.06 pozisyonları**).

40.03 - REJENERE KAUÇUK (İLK ŞEKİLLERDE, LEVHA, TABAKA VEYA ŞERİT HALİNDE).

Rejenere kauçuk, kullanılmış kauçuk eşyalardan, bilhassa tekerlek lastiklerinden veya vulkanize kauçuğun kırpıntı ve döküntülerinden, kauçuğun yumuşatılmasıyla ("devulkanizasyon") ve çeşitli kimyasal veya mekaniksel metotlarla bazı istenmeyen maddelerin giderilmesiyle elde edilir. Ürünler kükürt veya diğer vulkanize edici unsurların artıklarını kombinasyonun içerir ve saf kauçuğa nazaran daha plastik ve daha yapışkandır. Talk ile pudralanarak veya polietilen filmleri ile birbirinden ayrı levhalar halinde yerleştirilir.

Bu pozisyon, saf kauçuk veya diğer ilave maddelerle karıştırılmış olsun olmasın, rejenere kauçuğun esas karakterine sahip olması şartıyla, ilk şekillerde veya levha, tabaka veya şerit halindeki rejenere kauçuk kauçukları kapsar.

40.04 - KAUÇUĞUN DÖKÜNTÜ, KIRPINTI VE ARTIKLARI (SERTLEŞTİRİLMİŞ KAUÇUK HARIÇ) VE BUNLARDAN ELDE EDİLEN TOZLAR VE GRANÜLLER.

"Döküntü, kırpıntı ve artık" ifadesi, bu Fasilın 6 numaralı Notunda tanımlanmıştır.

Bu pozisyon aşağıda yazılı olanları kapsar:

(1) **Vulkanize olmamış veya vulkanize kauçuğun (sertleştirilmiş kauçuk hariç) işlenmesi veya imali**

sırasında ortaya çıkan kauçuk döküntü, kırıntı ve artıkları.

(2) **Eskime, kesilme ve diğer nedenlerle kesinlikle kullanılmaz hale gelen kauçuktan (sertleştirilmiş kauçuk hariç) eşya.**

Bu kategori, yeniden kullanılmaya uygun olmayan eskimiş kauçuktan tekerlek lastiklerini ve bu lastiklerden aşağıda açıklanan işlemlere göre elde edilen döküntüleri içermektedir:

- (a) **Kesilmiş lastikler**, mümkün olduğunca telli dış lastiklerden veya uç kısımlarından özel makinelerle kesilmesinden yapılır.
- (b) Lastik tırtılından **ayırma**
- (c) Parçalar halinde **kesme**.

Yeniden kullanıma elverişli, kullanılmış tekerlek lastikleri bu pozisyon **haricindedir(40.12 pozisyonu)**.

(3) **Yukarıda (1) ve (2). paragraflardaki eşyalardan elde edilen tozlar ve granüller**

Bunlar vulkanize kauçuğun öğütülmüş döküntülerinden ibarettir. Yol kaplama malzemelerinde ve diğer kauçuk esaslı bileşiklerde dolgu maddesi olarak veya fazla mukavemet gerektirmeyen maddelerin kalıplanmasında kullanılır.

Sert kauçuğun toz ve granülleri, döküntü, kırıntı ve artıkları bu pozisyon **haricindedir (40.17 pozisyonu)**.

40.05 - KARIŞTIRILMIŞ KAUÇUK (VULKANİZE EDİLMEMİŞ) (İLK ŞEKİLLERDE, LEVHA, TABAKA VEYA ŞERİT HALİNDE).

4005.10 - Karbon karası (carbon black) veya silika ile karıştırılmış kauçuk

4005.20 - Çözeltiler; dispersiyonlar (4005.10 alt pozisyonundakiler hariç).

-Diğerleri:

4005.91 -- Levha, tabaka ve şeritler

4005.99 -- Diğerleri

Bu pozisyon, levha, tabaka veya şerit veya ilk şekillerdeki vulkanize edilmemiş karıştırılmış kauçukları kapsar.

"Kauçuk" tabiri, bu Fasılın 1 numaralı Notunda belirtilenlerle aynı anlamdadır. Bu nedenle bu pozisyon, diğer

maddelerle karışık olmak şartıyla, tabii kauçuğu, balatayı, guta-perkayı, guayülü, çikil (chicle) ve benzeri tabii zamkları, sentetik kauçuğu, yağlardan türetilen taklit kauçuğu ve bunların ıslah edilmişlerini içine alır.

Bu Fasilın 5 numaralı Notunun (A)'ya göre, pıhtılaşma öncesi veya sonrası, vulkanize edici unsurlar, hızlandırıcılar, geciktiriciler veya aktivatörler (pre-vulkanize kauçuk lateksinin hazırlanmasında ilave edilenler hariç), pigmentler veya diğer boyayıcı maddeler (yalnız kimlik kazandırmak amacıyla ilave edilenler hariç), plastikleştiriciler veya genişleticiler (yağla genişletilmiş kauçukta kullanılan mineral yağ hariç), dolgular, takviye edici unsurlar, organik çözücüler veya 5 numaralı Notun (B) bendinde izin verilenlerin haricindeki diğer maddeler ile karışık oluşturmuş kauçuk veya kauçuk karışımı **40.01 ve 40.02 pozisyonlarına uygulanmamaktadır.**

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyona dahildir:

(A) **Karbon karası veya silika ile** (mineral yağ ile veya mineral yağsız veya diğer katkıları ile) **karıştırılmış kauçuk.**

Bu kategori yaklaşık 100 kısım kuru kauçuğa karşılık 40-70 kısım karbon karasından ibaret olan karbon karası masterbeçi'ni içerir, genellikle balyalar halinde pazarlanır.

(B) **Karbon karası veya silika içermeyen karıştırılmış kauçuk.**

Bunlar, organik çözücüler, vulkanize edici unsurlar, hızlandırıcılar, plastikleştiriciler, genişleticiler, kalınlaştırıcılar ve dolgu maddeler (karbon karası ve silika hariç) gibi maddeleri içerir. Bunlardan bazıları, protein veya kırmızı kil içerebilir.

Bu iki kategori aşağıda verilen ürün tiplerini kapsar:

(1) Karıştırılmış kauçuk lateksi (pre-vulkanize edilmiş lateks dahil). Bileşimin bir sonucu olarak, tarifinin başka bir pozisyonunda daha özel bir biçimde tanımlanan bir müstahzar karakteri kazanmaması gerekmektedir.

Böylece *diğerleri meyanında*, lateks vernikleri ve boyaları bu pozisyonun **haricindedir (Fasıl 32).**

(2) Tamamlanmış eşyanın kaplanmasında veya daldırılmış maddelerin imalinde kullanılan organik çözücüler içerisindeki vulkanize edilmemiş kauçuğun solüsyonları ve dispersiyonları.

(3) 1.500 g/m²'den daha fazla ağırlıkta ve dokuma malzemesinin ağırlık itibarıyla % 50'den az oranlarda ihtiva eden, karıştırılmış kauçuklarla birleştirilmiş dokumaya elverişli mensucattan ibaret olan tabaka, şerit ve levhalar.

Bu tür ürünler ya silindirden geçirme veya "zamklama" ile veya her iki işlemin birlikte yapılması sonucu elde edilirler. Başlıca, tekerlek lastiği, tüp, boru vb. imalinde kullanılırlar.

(4) Karıştırılmış kauçuktan diğer levha, tabaka ve şeritler. Bunlar, tekerlek lastiklerinin veya dahili tüplerin (sıcak işlem) onarımında, yapışkan parçaların, bazı hava geçirmez tıkaçlar için rondelaların, kauçuk granüllerin imalinde ve kauçuk ayakkabı tabanlarının kalıplanmasında kullanılır.

(5) Granül şeklinde, vulkanizasyona hazır ve kalıplama amacıyla (örn. ayakkabı sanayiinde) kullanılan karıştırılmış kauçuk.

Bu pozisyonunda yer alan, levha, tabaka ve şeritler (düzgün geometrik şekillerdeki bloklar dahil) yüzey işlemine tabi tutulmuş(baskılı, kabarık, yivli, oluklu vb.) veya dikdörtgen şeklinde (kare dahil) basitçe kesilmiş olabilir, (eşya karakterine sahip olsun olmasın) fakat daha ileri bir şekilde işlem görmemiş veya başka türlü şekillerde kesilmemiştir.

Aşağıda yazılı olanlar da bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Kütle halinde boyayıcı kauçuk için hammadde olarak kullanılan, kauçuk içindeki boyayıcı maddenin (boyayıcı laklar dahil) konsantre dispersiyonları (**32.04, 32.05 veya 32.06 pozisyonları**).
- (b) Lateks veya diğer kauçuk esaslı, macun, boyalarda dolgu maddesi veya ateşe dayanıklı olmayan yüzey müstahzarları olarak kullanılan az veya çok macunsu ürünler (**32.14 pozisyonu**).
- (c) Dolgu maddesi, vulkanize edici unsurların ve reçine ilave edilmiş kauçuk solüsyonları veya dispersiyonları ihtiva eden müstahzar tutkallar ve diğer müstahzar yapıştırıcılar ve tutkal veya yapıştırıcı olarak net ağırlığı 1 kg'ı aşmayan ambalajlarda, perakende satışa hazır haldeki kauçuk dispersiyonları veya solüsyonları (**35.06 pozisyonu**).
- (d) 40.01 pozisyonundaki herhangi bir ürünün 40.02 pozisyonundaki herhangi bir ürünün birbiri ile olan karışımları (**40.02 pozisyonu**).
- (e) Rejenere kauçuğun esas karakterine sahip ve saf kauçuk veya diğer katkı maddeleri ile karışık rejenere kauçuk (**40.03 pozisyonu**).
- (f) Dikdörtgen (kare dahil)'den başka şekilde kesilmiş veya yüzey işçiliğinden başka şekilde işlem görmüş, vulkanize edilmemiş kauçuktan levhalar, tabakalar ve şeritler (**40.06 pozisyonu**).
- (g) Kauçuk ile aglomere edilmiş paralel tekstil ipliklerinden oluşmuş şerit, levha ve tabakalar (**59.06 pozisyonu**).

40.06 - DİĞER ŞEKİLLERDEKİ VULKANİZE EDİLMEMİŞ KAUÇUK (ÇUBUK, BORU VE PROFİL ŞEKİLLER GİBİ) VE VULKANİZE EDİLMEMİŞ KAUÇUKTAN EŞYA (DİSK VE RONDELA GİBİ).

4006.10 - Kauçuk lastiklere yeniden sırt geçirmede kullanılan profiller

4006.90 - Diğerleri

Bu pozisyon, bu faslın daha önceki pozisyonlarında belirtilmemiş şekillerdeki vulkanize edilmemiş kauçuğu ve vulkanize edilmemiş kauçuktan eşyayı (bileşik oluşturmuş olsun olmasın) içine alır.

Bu pozisyon aşağıdakileri kapsamaktadır:

- (A) **Vulkanize edilmemiş kauçuktan profil şekiller**, örn; enine kesiti dikdörtgen şeklinde olmayan şerit ve levhalar (genellikle kalıptan çekilerek elde edilir). Bu pozisyon, bilhassa kesiti ikizkenar yamuk şeklinde olan, kauçuktan tekerlek lastiklerine yeniden sırt çekilmesine yarayan "lastik sırtı" şeritleri kapsamaktadır.
- (B) **Vulkanize edilmemiş kauçuktan borular**. Bunlar, kalıptan çekilerek yapılır ve bilhassa 59.09 pozisyonundaki hortumların astarlanmasında kullanılır.
- (C) Vulkanize edilmemiş kauçuktan **diğer eşyalar**, örneğin
 - (1) **Kauçuk iplikler**, vulkanize edilmemiş kauçuk levhaların helezoni şekilde kesilmesiyle veya lateks esaslı bileşiklerin (pre-vulkanize lateks dahil) kalıptan çekilmesi ile yapılır.
 - (2) Vulkanize edilmemiş kauçuktan, **diskler ve rondelalar**, bazı hava geçirmez mahfazaların veya iki kısım (bilhassa katı) arasındaki bağlantı yerinin kapatılmasında kullanılır.
 - (3) **Vulkanize edilmemiş kauçuktan tabakalar, levhalar ve şeritler**, yüzey işçiliğinden başka bir şekilde

işlenmiş veya dikdörtgenden (kare dahil) başka şekilde kesilmişlerdir.

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Yapışkan bantlar (herhangi bir maddeden mesnetli) (bu maddeye göre sınıflandırılır, **39.19, 40.08, 48.23, 56.03** veya **59.06 pozisyonları gibi**).
- (b) Diğer maddelerden contalar ve benzeri bağlantı parçalarıyla bir arada poşetlere, zarflara veya benzeri ambalajlara konulmuş, vulkanize edilmemiş kauçuktan disk ve rondelalar (**84.84 pozisyonu**).

40.07 - VULKANİZE EDİLMİŞ KAÜÇUKTAN İPLİK VE İPLER.

Kauçuk ipliği, vulkanize kauçuktan levhalar veya plakalardan kesilerek veya kalıptan çekilerek elde edilen ipliğin vulkanize edilmesiyle üretilir.

Aşağıdakiler bu pozisyona dahildir:

- (1) Enine kesiti 5 mm' yi geçmeyen, tamamı vulkanize edilmiş kauçuktan **iplik** (tek kat iplik), bu ölçüyü geçtiği takdirde iplik bu pozisyonda **yer almaz (40.08 pozisyonu)**.
- (2) **İpler** (çok katlı iplik),oluşturan ipliklerin kalınlığı hesaba katılmaz.

Bu pozisyon, dokumaya elverişli maddelerle birleştirilmiş kauçuk iplikleri **kapsamaz (Bölüm XI)** (örneğin, **56.04 pozisyonundaki** dokumaya elverişli maddelerle kaplanmış kauçuk ip ve halatlar).

40.08 - VULKANİZE EDİLMİŞ KAÜÇUKTAN LEVHA, TABAKA, ŞERİT, ÇUBUK VE PROFİLLER (SERTLEŞTİRİLMİŞ KAÜÇUKTAN OLANLAR HARIÇ).

-Gözenekli kauçuktan:

4008.11 -- Levha, tabaka ve şeritler

4008.19 -- Diğerleri

- Gözenekli olmayan kauçuktan:

4008.21 -- Levha, tabaka ve şeritler

4008.29 -- Diğerleri

Bu pozisyon aşağıdakileri içine alır:

- (1) **Enine kesit uzunluğu 5 mm'yi geçen, uzunluğuna kesilmiş veya dikdörtgen şeklinde kesilmiş (kare dahil) levha, tabaka ve şeritler.**

- (2) **Düzgün geometrik şekilli bloklar.**
- (3) **Çubuklar ve profiller, (enine kesiti herhangi bir şekilde olan, enine kesiti 5 mm'yi geçen ipler dahil).**
Profil şekiller, tek bir işlemle (genellikle kalıptan çekme) elde edilir ve Bir uçtan diğerine sabit veya tekrarlamalı enine kesite sahip bulunurlar. Bunlar uzunluğuna göre kesilmiş olsun olmasın (fakat en geniş enine kesit ölçüsünden daha az uzunlukta kesilmemiş) bu pozisyonda sınıflandırılır.

Bu pozisyonda yer alan ürünler, yüzeyi işlenmiş (örn. baskılı, kabarık, yivli, oluklu), düz veya renkli (yüzeyde veya kütlede) olabilir. Pencere çerçevelerinin kapatılmasında kullanılan yapışkan yüzeyli profiller bu pozisyonda sınıflandırılır. Bu pozisyon, ayrıca parçalar halinde kauçuktan döşeme malzemelerini, kauçuk levhaların dikdörtgen (kare dahil) şeklinde kesilmesi ile elde edilen yassı tuğlalar, karolar ve diğer malzemeleri içerir.

Dokumaya elverişli maddelerle bileşik (kütle içinde veya yüzeyde) vulkanize kauçuktan (sertleştirilmiş kauçuk hariç) yapılan ürünlerin sınıflandırılması 56. Fasılin 3 numaralı Notu ve 59. Fasılin 4 numaralı Notu kapsamındadır. Vulkanize kauçuğun (sertleştirilmiş kauçuklar hariç) diğer maddelerle olan bileşimleri kauçuğun esas karakteri korunduğu sürece bu pozisyonda sınıflandırılır.

Bu nedenle, bu pozisyon aşağıdakileri içerir:

- (A) Dokumaya elverişli maddelerin sadece takviye edici amaçlarla olması şartıyla, keçe, dokunmamış mensucat, dokunmuş mensucatla bileşik gözenekli kauçuktan levha, tabaka ve şeritler (59. Fasılin 1 nolu Notunda tanımlandığı şekilde).
Bu çerçevede, desensiz, ağartılmamış, ağartılmış veya aynı tarzda boyanmış dokumaya elverişli mensucat, keçe ve dokunmamış mensucat, levha, tabaka ve şeritlerin yalnız bir yüzüne uygulandığında sadece takviye etme amacı gördüğü mütalaa edilir. Desenli, baskılı veya daha ince işçilik görmüş dokuma maddeleri ve kadife mensucat, tül, dantel gibi bazı özel ürünler takviye edici amacın ötesinde bir fonksiyona sahip olarak mütalaa edilir.
Her iki yüzü dokumaya elverişli mensucat (mensucatin vasfı ne olursa olsun) ile bileştirilmiş, gözenekli kauçuktan levha, tabaka ve şeritler bu pozisyonun **haricinde kalır (56.02, 56.03 veya 59.06 pozisyonları).**
- (B) Tamamen kauçuğa batırılmış veya dokumaya elverişli maddelerin ağırlıkça % 50 veya daha az oranda bulunduğu, kauçuk içine batırılmış olduğu, vulkanize kauçuk (sertleştirilmiş kauçuk hariç) emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya lamine edilmiş keçe.
- (C) Tamamen kauçuk içine batırılmış bulunan veya kauçuk ile her iki tarafı kaplanmış veya sıvanmış dokunmamış mensucat. Bu tür kaplamalar veya sıvamalar, renk değişimi sonucu dikkate alınmaksızın çıplak gözle görülebilmelidir.

Aşağıda yazılı olanlar *diğerleri meyanında*, bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Vulkanize edilmiş kauçuktan taşıyıcı kollar veya transmisyon kolları, veya kayışları (uzunluğuna göre kesilmiş olsun olmasın) (**40.10 pozisyonu**).
- (b) Yüzeyi işlenmiş olsun olmasın, levha tabaka ve şeritlerin (bunlardan kare ve dikdörtgen şeklinde kesilenler dahil) kenarları şevlenmiş veya düzlenmiş, köşeleri yuvarlatılmış, etrafı kafes şeklinde işlenmiş veya diğer şekillerde işçiliğe tabi tutulmuş veya kare ve dikdörtgenden başka şekillerde kesilmiş olanları (**40.14, 40.15 veya 40.16 pozisyonları**).
- (c) Kauçuk ipliği ile bileştirilmiş dokunmuş mensucat (**50 ila 55 veya 58. Fasıllar**).
- (d) **56.02 veya 56.03 Pozisyonlarındaki** ürünler.
- (e) Gözenekli kauçuk mesnetli dokuma halılar veya halı döşemeler (**Fasıl 57**).
- (f) Nakil vasıtası iç ve dış lastiği için **mensucat (59.02 pozisyonu)**
- (g) 59. Fasılin 4 numaralı Notunda belirtilen kauçuklu dokumaya elverişli mensucat (**59.06 pozisyonu**).
- (h) Kauçuk iplik ile bileştirilmiş örme mensucat (**Fasıl 60**).

40.09 - VULKANİZE EDİLMİŞ KAUÇUKTAN BORU VE HORTUMLAR, BAĞLANTI ELEMANLARIYLA BİRLİKTE OLSUN OLMASIN (CONTA, DİRSEK, RONDELA GİBİ) (SERTLEŞTİRİLMİŞ

KAUÇUKTAN OLANLAR HARIÇ).

- Diğer maddeler ile takviye edilmemiş veya başka şekilde birleştirilmemiş:

4009.11 -- Bağlantı elemanları olmayanlar

4009.12 -- Bağlantı elemanları ile birlikte olanlar

- Sadece metallerle takviye edilmiş veya başka şekilde birleştirilmiş:

4009.21 -- Bağlantı elemanları olmayanlar

4009.22 -- Bağlantı elemanları ile birlikte olanlar

- Sadece dokumaya elverişli maddelerle takviye edilmiş veya başka şekilde birleştirilmiş:

4009.31 -- Bağlantı elemanları olmayanlar

4009.32 -- Bağlantı elemanları ile birlikte olanlar

- Diğer maddelerle takviye edilmiş veya başka şekilde birleştirilmiş:

4009.41 -- Bağlantı elemanları olmayanlar

4009.42 -- Bağlantı elemanlarıyla birlikte olanlar

Bu pozisyon tamamen vulkanize edilmiş kauçuktan (sertleştirilmiş kauçuk hariç) boru ve hortumları ve örneğin kauçuk içine gömülmüş olan, bir veya daha fazla paralel halde dokumaya elverişli maddelerden ipliklerin tabakalarını veya bir veya daha fazla dokumaya elverişli maddelerden mensucat "tüylerini" , veya metal iplikleri

içeren, tabakalaşma yöntemi ile takviye edilen vulkanize kauçuk boru ve hortumları kapsar. Bu tür boru ve hortumlar , ince mensucat kılıfla kaplanmış, dokuma iplikleriyle örülmüş ya da gipe edilmiş olabilir, ayrıca içerden veya dışardan tel spiral geçirilmiş olabilir.

Bazen "dokunmuş hortumlar" olarak isimlendirilen dokumaya elverişli maddelerden yapılmış, içleri kauçuk lateksi ile kaplanmış veya içine ayrı bir kauçuk kılıf konularak su geçirmez hale getirilmiş olan boru ve hortumlar bu pozisyon **haricinde kalır**. Bu eşyalar **59.09 pozisyonunda** yer alır.

Esas karakteri ince ve kalın boru ve hortumlar olmak şartıyla, bağlantı elemanlarıyla birlikte sunulan (örn; dirsek, conta, rondelalar) boru ve hortumlar bu pozisyonda sınıflandırılır.

Bu pozisyon, ayrıca uzunluğuna kesilmiş olsun olmasın, fakat uzunluğuna kesilme ölçüsü enine kesitinin en büyük yerinin ölçüsünden daha küçük uzunluklarda kesilmemiş olan (örneğin; boruların iç yüzeyinin imali için boru uzunlukları) vulkanize edilmiş kauçuktan olan boruları da kapsamaktadır.

40.10 - VULKANİZE EDİLMİŞ KAUÇUKTAN TAŞIYICI KOLANLAR VE TRANSMİSYON KOLANLARI.

-Taşıyıcı kolanlar:

4010.11 -- Sadece metalle takviye edilmiş olanlar

4010.12 -- Sadece dokumaya elverişli maddelerle takviye edilmiş olanlar

4010.19 -- Diğerleri

-Transmisyon kolanları

4010.31 -- Dış çevresi 60 cm.'yi geçen fakat 180 cm.'yi geçmeyen, kesiti trapez şeklinde (V-kolanlar), V-yivli olan sonsuz transmisyon kolanları

4010.32 -- Dış çevresi 60 cm. yi geçen fakat 180 cm.yi geçmeyen, kesiti trapez şeklinde (V-kolanlar) olan (V-yivli olanlar hariç) sonsuz transmisyon kolanları

4010.33 -- Dış çevresi 180 cm. yi geçen fakat 240 cm.yi geçmeyen, kesiti trapez şeklinde (V-kolanlar), V-yivli olan sonsuz transmisyon kolanları

4010.34 -- Dış çevresi 180 cm. yi geçen fakat 240 cm.yi geçmeyen, kesiti trapez şeklinde (V-kolanlar) olan (V-yivli olanlar hariç) sonsuz transmisyon kolanları

4010.35 -- Dış çevresi 60 cm.yi geçen fakat 150 cm.yi geçmeyen, sonsuz senkronize kolanlar

4010.36 -- Dış çevresi 150 cm.yi geçen fakat 198 cm.yi geçmeyen, sonsuz senkronize kolanlar

4010.39 -- Diğerleri.

Bu pozisyon, tamamen vulkanize edilmiş kauçuktan yapılmış veya kauçuk emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya lamine edilmiş dokumaya elverişli mensucattan yapılmış veya kauçuk emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya kılıflanmış tekstil ipliği veya iplerden (bu Fasilın 8 numaralı Notuna bakınız) yapılmış taşıyıcı kolanlar veya transmasyon kolanlarını içine almaktadır. Bu pozisyon, ayrıca cam lifli mensucat ile veya cam lifli yahut metal tel mensucat ile takviye edilmiş vulkanize edilmiş kauçuktan kolanları da içine almaktadır.

Kolanlar (tamamen vulkanize edilmiş kauçuktan yapılan kolanlar hariç), genellikle kauçuklanmış olsun olmasın birkaç mensucat tabakalarından yapılmış (atkılı ve çözgülü mensucat, örülmüş mensucat, paralel hale getirilmiş iplik tabakaları) veya vulkanize kauçuk ile tamamen kaplanmış, çelik kablo ve şeritlerden yapılmış bir gövdeden oluşmaktadır.

Bu pozisyon, uzunlamasına kolanları (sonradan uzunluğuna göre kesilmesi için), uzunluğuna göre kesilmiş kolanları (uç uca eklenmiş veya bağlaçlarla bağlayıcılar tutturulmuş olsun olmasın) içine almaktadır, ayrıca sonsuz kolanları da kapsamaktadır.

Bu ürünlerin bütün hepsi dikdörtgen, trapez (yamuk) şeklinde (V-kolanları ve V-kayışları), dairesel veya diğer kesitli olabilirler.

Kesiti trapez şeklinde olan kayış ve kolanlar, kesitinde bir veya daha fazla "V" şekli olan ürünlerdir. "V" yüzeyleri iyi bir kamalama işlevi ve makara dilinin kenarlarından asgari kaymayı sağlamak için biçimlendirilmişlerdir. Bu kategori, örneğin, aşağıda yer alan kesite sahip kayış ve kolanları içerir;

(A)

Tek trapez şekli

(B) Karşıt taraflarında trapez şekilleri

(C) Aynı tarafta iki veya daha fazla trapez şekilleri(V-yivli)

V-yivli kolanlar benzeri şekildeki makara oluklarını sürtünme yoluyla tutan ve kavrayan uzunlamasına yivli kavrama yüzeyli sonsuz kolanlardır. V-yivli kolanlar bir tür V-kolanlardır.

V- kolanları ya da kayışlarındaki oluklar (kalıplanmış ya da kesilmiş olsun) bükülme baskısını azaltır ve hızlı esnemenin doğan ısıyı yok etmeye yardım eder; bu, özellikle küçük makara dilinde yüksek hızla dönen kolanların bulunduğu devinim mekanizmalarında önemlidir. Uzunlamasına oluklar dışındaki olukların, V-kolanları ya da kayışlarının sınıflandırılması üzerinde etkisi yoktur.

Senkronize kolanlar (resme bakınız), makara dilleri arasında sabit bir devresel ilişki sürdüğü durumda güç iletme için tasarlanmışlardır. Tamamlanmış bir ürün genellikle sadece bir zamanlama kolanına atıfta bulunur. Çentikler, genellikle kolanın iç yüzeyinde bulunurlar, kesilmiş dillerle birlikte düzgün bir çalışma sağlarlar. Senkronize kolanlar veya kayışlar trapez kesime sahip değillerdir.

Bu pozisyondaki kolanlar, bitirilmiş eşyaların kesilebildiği bir kol (boru)şeklinde sunulabilir; bu durum sınıflandırmayı etkilemez.

Tasarlanmış oldukları makineler veya cihazlarla birlikte sunulan taşıyıcı ve transmisyon kolları, fiilen monte edilmiş olsun olmasın, o makine veya cihazla birlikte sınıflandırılır (örn; **Bölüm XVI**).

40.11 - KAUKUKTAN YENİ DİŞ LASTİKLER(+).

4011.10 - Otomobillerde kullanılanlar (steysin ve yarış otomobilleri dahil)

4011.20 - Otobüs ve kamyonlarda kullanılanlar

4011.30 - Uçaklarda kullanılanlar

4011.40 - Motosikletlerde kullanılanlar

4011.50 - Bisikletlerde kullanılanlar

4011.70 - Tarım ve ormancılık taşıtları ve makinelerinde kullanılanlar

4011.80 - Yapı, madencilik veya sanayi elleçleme taşıtları ve makinelerinde kullanılan türde olanlar

4011.90 - Diğerleri

Bu lastikler, her taşıt tipinde veya uçaklarda, tekerlekli oyuncaklarda, makinelerde, topçulukta ve ağır silahlarda, vb. kullanılabilir. Bunlar, bazen bir iç lastiğe ihtiyaç duyabilir veya duymayabilir.

Alt Pozisyon Açıklama Notları.

4011.70 Alt pozisyonu

Aşağıdaki temsili resimler, bu alt pozisyonun kapsadığı lastik tiplerine örnektir.

- Tarım taşıtları ve makinelerinde kullanılanlar:
- Ormancılık taşıtları ve makinelerinde kullanılanlar:

4011.80 Alt Pozisyonu.

Aşağıdaki temsili resimler, bu alt pozisyonun kapsadığı lastik tiplerine örnektir.

- İnşaat, madencilik veya endüstriyel elleçleme taşıt ve makinelerinde kullanılanlar:

40.12 - KAUKUKTAN SIRT GEÇİRİLMİŞ VEYA KULLANILMIŞ DIŞ LASTİKLER; KAUKUKTAN DOLGU LASTİKLERİ VEYA TEKERLEK BANDAHLARI, DIŞ LASTİKLER İÇİN SIRTILAR VE KOLANLAR (+).

- Sırt geçirilmiş dış lastikler:

4012.11 -- Otomobillerde kullanılan türde olanlar (steysin ve yarış otomobilleri dahil)

4012.12 -- Otobüs veya kamyonlarda kullanılan türde olanlar

4012.13 -- Hava taşıtlarında kullanılmaya mahsus olanlar

4012.19 -- Diğerleri

4012.20 - Kullanılmış dış lastikler

4012.90 - Diğerleri

Bu pozisyon, kauçuktan sırt geçirilmiş (dış açılmış) havalı teker (dış) lastiklerini ve daha fazla kullanıma veya yeniden sırt geçirmeye uygun, kullanılmış havalı teker (dış) lastiklerini kapsar.

Dolgu lastikleri (katı lastikler), tekerlekli oyuncaklarda ve tekerlekli mobilyalarda kullanılırlar. **Tekerlek bandajları**, katı lastiklerden olup kapalı bir iç hava alanına sahip, el arabalarında ve çekçeklerde kullanılır. **Dış lastikler için sırtlar** pnömatik dış lastik karkaslarının çevrelerine yapıştırılmış ve genellikle yivli sırt dizaynına sahip lastik sırtlarını da kapsar. Bunlar, dış lastiklere sırt geçirmede kullanılırlar. Bu pozisyon ayrıca özellikle bu amaç için hazırlanmış bir dış lastik karkası üzerine yerleştirilmiş dış lastikler için **değişebilir sırtları** da kapsar. **Tekerlek kolanları**, iç lastiği, metal jant veya tekerlek parmaklığı uçlarından korumak amacıyla kullanılır.

Altpozisyon Açıklama Notu

4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 ve 4012.20 Altpozisyonları

4012.11, 4012.12, 4012.13 ve 4012.19 alt pozisyonları bağlamında, “sırt geçirilmiş dış lastikler” ifadesi, dış lastik karkasından yıpranmış dış lastiklerin çıkarıldığı ve iki yöntemin herhangi biriyle yeni bir sırt geçirildiği dış lastikleri kapsar : (i) sırt, vulkanize edilmemiş kauçuktan dış lastik karkası üzerine kalıplanır veya (ii) vulkanize edilmiş bir sırt, vulkanize edilebilen bir kauçuk şeritle tekerlek karkasına tutturulur. Bu tür dış lastikler, üst-kaplama (top capping) (sırtın yenilenmesi), lastikle tekrar kaplama (re-capping) (sırtın, yanduar üzerine kısmen genişleyen yeni bir maddeyle değiştirilmesi) veya yuvadan yuvaya sırt geçirme (bead-to-bead retreading) (sırtın yenilenmesi ve dış lastiklerin yan duvarlarının tamamını veya bir kısmını kapsayan yan duvarın yenilenmesi) işlemlerine maruz kalmaya atıfta bulunabilir.

4012.20 undaki kullanılmış dış lastikler, sırtın yıpranmış (fakat gözle görülebilen) oluklarının kesilerek derinleştirilmesi suretiyle **yeniden kesme** veya **yeniden oluk açma** işlemlerine tabi tutulabilir. Bu tür yeniden oluk açma işlemi ağır motorlu taşıtlara mahsus lastiklere uygulanmaktadır. Yeniden kesilmiş veya yeniden oyuk veya kanalları açılmış olan dış lastikler 4012.11, 4012.12, 4012.13 ve 4012.19 altpozisyonlarına girmez.

4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 ve 4012.20 altpozisyonlarında yer alan dış lastikleri transversal veya köşegen olukların orijinal sırt modeline kesme yoluyla eklendiği tamamlayıcı yeniden kesme işlemine de tabi tutulabilir. Bu tür tamamlayıcı yeniden kesme işlemi 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 altpozisyonlarında yer alan yeniden işlenmiş lastiklerin ya da 4012.20 altpozisyonunda yer alan kullanılmış lastiklerin sınıflandırılmasını etkilemez.

Fakat tamamlayıcı yeniden kesme işlemine tabi tutulan yeni pnömatik dış lastikler **40.11 pozisyonunda** kendi uygun altpozisyonlarında sınıflandırılabilirler.

40.13 - KAÜÇUKTAN İÇ LASTİKLER.

4013.10 - Otomobiller (steysin ve yarış otoları dahil), otobüsler ve kamyonlarda kullanılanlar

4013.20 - Bisikletlerde kullanılanlar

4013.90 - Diğerleri

İç lastikler, otomobillerin, römorkların veya bisikletlerin dış lastiklerinin içine yerleştirilir.

40.14 - SERTLEŞTİRİLMEMİŞ VULKANİZE KAUÇUKTAN HİJYEN EŞYASI VE ECZACILIK EŞYASI (EMZİKLİ BİBERON BAŞLIKLARI DAHİL) (SERTLEŞTİRİLMİŞ KAUÇUKTAN AKSAMI BULUNSUN BULUNMASIN).

4014.10 - Prezervatifler

4014.90 - Diğerleri

Bu pozisyon, hijyenik veya koruyucu amaçlarla kullanılan türden olan sert kauçuk dışındaki (sert kauçuktan veya diğer maddelerden donanımı bulunsun bulunmasın) vulkanize kauçuktan eşyayı kapsar. Bu pozisyon, *diğerleri meyanında*, prezervatifler, kanüller, şırıngalar ve şırınga ampulleri, vaporizatörler, damlalıklar, vb. emzikler, emzikli kadınlara ait meme başları, buz-torbaları, sıcak-su şişeleri, oksijen torbaları, parmak kılıfları, hasta bakıcılıkta kullanılan havalı yastıkları (örn; halka tipi) kapsar.

Giyim eşyası ve aksesuarları (örneğin cerrahide veya radyolojide kullanılan eldivenler, önlükler) bu pozisyona **dahil değildir (40.15 pozisyonu)**.

40.15 - SERTLEŞTİRİLMEMİŞ VULKANİZE KAUÇUKTAN HER TÜRLÜ GİYİM EŞYASI VE AKSESUARI (ELDİVENLER, TEK PARMAK ELDİVENLER VE PARMAKSIZ ELDİVENLER DAHİL)

-Eldivenler, tek parmak eldivenler ve parmaksız eldivenler:

4015.12 -- Tıpta, cerrahide, dişçilik veya veterinerlikte kullanılan eldivenler

4015.19 -- Diğerleri

4015.90 - Diğerleri

Bu pozisyon, yapıştırma, dikme veya başka şekillerde elde edilen giyim eşyasını, giyim eşyası aksesuarlarını (eldivenler, tek parmak eldivenler dahil), örn; cerrahi, radyoloji, dalgıçlık vb.de kullanılmaya mahsus koruyucu eldivenler ve giyim eşyasını kapsar. Bu ürünler aşağıda belirtilenlerden yapılmış olabilir:

- (1) Tamamen kauçuktan.
- (2) **XI. Bölümde** yer alanlar **hariç** olmak üzere (56. Fasilın 3 numaralı Notu ve 59. Fasilın 4 numaralı Notuna bakınız), kauçuk emdirilmiş, sıvanmış, kaplanmış veya lamine edilmiş dokunmuş mensucattan, örme mensucattan, keçeden veya dokunmamış mensucattan.
- (3) Dokumaya elverişli maddelerden kısımları bulunan ve kauçuğun ürüne esas karakterini verdiği, kauçuktan. Yukarıda belirtilen üç kategoriye giren eşyaya, pelerinler, önlükler, elbise kılıfları, mama önlükleri, kuşaklar ve korse kuşakları dahildir.

Aşağıda yazılı olan eşyalar bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) Kauçuk ipliklerle bileşik dokumaya elverişli maddelerden giyim eşyası ve aksesuarı (**61 veya 62. Fasıllar**).
- (b) **64. Fasıl**daki ayakkabılar ve aksamı.
- (c) Başlıklar (banyo boneleri dahil) ve bunların aksamı (**65. Fasil**).

Altpozisyon Açıklama Notu.

4015.12 Altpozisyonu

Tıpta, cerrahide, dişçilik veya veterinerlikte kullanılan eldivenler, hastayı ve kullanıcıyı çapraz kontaminasyondan korumak için yüksek su geçirmezliğine ve çekme mukavemetine sahip tek kullanımlık paketlenmiş steril veya steril olmayan dökme eldivenlerdir. Bu eldivenler ayrıca teşhis amaçlı, bilimsel ve tıbbi araştırma laboratuvarlarında veya kontamine tıbbi malzemelerin işlenmesinde de kullanılabilir.

40.16 - SERTLEŞTİRİLMEMİŞ VULKANİZE KAUKUKTAN DİĞER EŞYA.

4016.10 - Gözenekli kauçuktan olanlar

- Diğerleri:

4016.91 -- Yer döşemeleri ve paspaslar

4016.92 -- Silgiler

4016.93 -- Contalar, rondelalar ve diğer sızdırmazlık contaları

4016.94 -- Gemi veya doklarda kullanılan çarpmayı önleyici tamponlar (şişirilebilir olsun olmasın)

4016.95 -- Diğer şişirilebilir eşya

4016.99 -- Diğerleri

Bu pozisyon, diğer Fasıllarda veya bu Fasilin önceki pozisyonlarında yer almayan, vulkanize kauçuktan (sertleştirilmiş kauçuk hariç) mamul bütün eşyayı kapsar.

Bu pozisyona aşağıdakiler dahildir:

- (1) Gözenekli (hücreli) kauçuktan eşya.
- (2) Yüzey işçiliği ötesinde başka işleme tabi tutulmamış ve kauçuk levhalardan veya tabakalardan dikdörtgen şeklinde (kare dahil) kesilmiş döşemeler(**40.08 pozisyonu** Açıklama Notuna bakınız). **dışındaki** yer kaplamaları ve döşemeleri (banyo paspasları dahil)
- (3) Silgiler.
- (4) Contalar (gasket), rondelalar ve diğer sızdırmazlık contaları.
- (5) Gemi veya doklarda kullanılan çarpmayı önleyici tamponlar (şişirilebilir olsun olmasın).
- (6) Havalı yataklar, yastıklar, minderler ve diğer şişirilebilir eşya (**40.14 veya 63.06 pozisyonlarında** yer alanlar **hariç**);su yatakları

- (7) Kauçuk bantlar, tütün keseleri, tarih damgaları ve benzeri eşya.
- (8) Şişeler için tapa ve halkalar.
- (9) Pompa pervaneleri ve kalıpları; süt sağma makinaları için kauçuk astarlar; musluklar, valfler (vanalar) ve benzeri cihazlar; diğer teknik kullanımlı eşya (XVI. Bölümde yer alan makinelere ve aletlere, 90.Fasıl da yer alan alet ve cihazlara ait aksam, parça ve aksesuar dahil).
- (10) Kauçuk takma şaseler ve araçlar için pedal kılıfları ve çamurluklar, fren blokları, çamurluk kanatları ve bisikletler için pedal blokları ve XVII. Bölümün nakil vasıtaları, uçaklar veya gemiler için diğer aksam ve parçalar.
- (11) Dikdörtgenden başka şekillerde kesilmiş tabaka, şerit ve levhalar ve 40.08 pozisyonu tarafından hariç bırakılan eşya, çünkü bunlar, işlenmiş, torna ile işlenmiş, yapıştirılarak veya dikilerek birleştirilmiş veya başka şekillerde işlenmişlerdir).
- (12) Kenarları şevlenmiş dikdörtgen (kare dahil) şeklinde yamalar ve iç lastik onarımı için diğer şekillerde, kalıplanarak veya kesilerek veya ufalanarak elde edilmiş yamalar. Bunlar, genellikle bir vulkanize kauçuk mesnet üzerinde, kendi kendine vulkanize olan bir kauçuk tabakasından ibarettir, 59. Fasılın 4 numaralı Notunun konusu olan yamalar ise birçok dokuma ve kauçuk tabakalarından ibarettir.
- (13) Başları kauçuktan mamul çekiçler
- (14) Küçük, emme yöntemi ile bir yere tutturulan çengeller, servis örtüleri, masa örtüleri, lavabo tıpaları (sink plugs), lavabo pompaları (sink plungers), kapıların duvar vb. çarpmasını önleyen kapı durdurucuları, mobilyalar için kauçuk ayaklar ve diğer ev kullanımına mahsus eşyalar.

Aşağıda yazılı olanlar bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) **XI. Bölüm**e giren (56. Fasılın 3 numaralı Notuna ve 59. Fasılın 4 numaralı Notuna bakınız) kauçuk emdirilmiş, sıvanmış, kauçukla kaplanmış, lamine edilmiş keçe veya dokunmamış mensucat, dokunmuş mensucat ve örülmüş mensucat ve kauçuk ipliklerle bileştirilmiş dokumaya elverişli maddelerden mamul eşya (**XI. Bölüm**).
- (b) **64. Fasıldaki** ayakkabı ve bunların aksamı.
- (c) Başlıklar (banyo boneleri dahil) ve bunların aksamı (**65. Fasıl**).
- (d) Adi metalden bir kaide, bir kulp ve vakum manivelasından ve kauçuk disklerden ibaret olan vakumlu kap tutacakları (emme kabzaları) (**XV. Bölüm**).
- (e) Kauçuktan kayıklar ve salları (**89. Fasıl**).
- (f) Müzik aletlerinin aksam, parça ve aksesuarı (**92. Fasıl**).
- (g) Gözenekli kauçuktan yataklar, yastıklar ve şilteler (kaplanmış olsun olmasın) (iç kısımları gözenekli kauçuk ile doldurulmuş elektrikli yatak ısıtma yastıklarının dahil) (**94.04 Pozisyonu**).
- (h) Oyuncaklar, oyun ve spor malzemeleri ve bunların aksam ve parçaları (**95. Fasıl**).
- (ij) **96.Fasıl**da yer alan, elle kullanılmak üzere dizayn edilmiş, tarih, mühür ve numaralama damgaları ve benzer eşya ile 96. fasıl da yer alan diğer eşya.

40.17 - HER ŞEKİLDE, SERTLEŞTİRİLMİŞ KAUÇUK (EBONİT GİBİ) (DÖKÜNTÜ VE ARTIKLAR DAHİL); SERTLEŞTİRİLMİŞ KAUÇUKTAN EŞYA.

Sertleştirilmiş kauçuk (örn; ebonit), kauçukların yüksek oranda birleşik kükürtle (her 100 birim kauçuğa karşılık 15 birimden daha fazla) vulkanizasyonu sonucu elde edilir. Sert kauçuk, ayrıca pigmentler ile kil, kömür ve silis gibi yüksek seviyede dolgu maddelerini içerebilir. Dolgu maddelerinin, pigmentlerin ve gözenekli yapıların bulunmadığı durumda, sert kauçuk, sert, kahverengimsi-siyah (veya bazen kırmızı) bir madde olup esnemez ve elastiki değildir. Kalıp yapılabilir, doğranabilir, delinebilir, tornadan geçirilebilir, cilalama vb yapılabilir. Birçok sertleştirilmiş kauçuk cilandığı zaman parlak bir görünüm kazanır.

Bu pozisyon, döküntü ve hurdaları dahil olmak üzere tüm hallerdeki, gözenekli çeşitleri de dahil sertleştirilmiş kauçukları kapsar.

Bu pozisyon, ayrıca diğer Fasıllarda yer almamış veya belirtilmemiş tüm sertleştirilmiş kauçuktan eşyayı da kapsar. Fıçılar, su tenekeleri, boru malzemeleri, bıçak sapları ve tokmaklar, sap tutamakları, her türlü benzerleri, sıhhi ve hijyenik eşya da bu pozisyona dahildir.

Aşağıda yazılı olanlar *diğerleri meyanında* bu pozisyon **haricindedir**:

- (a) **XVI. Bölümde** yer alan sertleştirilmiş kauçuktan elektrikli veya mekanik cihazlar ve bunların sertleştirilmiş kauçuktan aksam ve parçaları (her türlü elektrikli eşya dahil)
- (b) **86 ila 88. Fasılların** herhangi bir pozisyonunda sınıflandırılan taşıtlar, uçaklar, vb. için sertleştirilmiş kauçuktan yapılmış aksam, parça ve aksesuar.
- (c) **90. Fasılda** yer alan, tıp, cerrahi, dişçilik veya veterinerlik için alet ve cihazlar ve diğer alet ve cihazlar.
- (d) Müzik aletleri ve bunların aksam ve parçaları (**92.Fasıl**).
- (e) Dipçik levhaları ve diğer silah parçaları (**93.Fasıl**).
- (f) **94. Fasılda** yer alan mobilyalar, lambalar ve aydınlatma cihazları ve diğer eşya.
- (g) Oyuncaklar, oyun ve spor malzemeleri (**95. Fasıl**).
- (h) **96. Fasılda** yer alan fırçalar ve diğer eşya.