

Kapitel 40

Kautschuk und Waren daraus

Allgemeines

Begriffsbestimmung von Kautschuk

Der Ausdruck Kautschuk ist in der Anmerkung 1 zu diesem Kapitel definiert. Dieser Ausdruck gilt in diesem Kapitel, wie übrigens in den andern Kapiteln der Nomenklatur, wenn nichts anderes bestimmt ist, für die folgenden Produkte:

- 1) Naturkautschuk, Balata, Guttapercha, Guayulekautschuk, Chicle-Gummi und ähnliche natürliche Kautschukarten (d.h. dem Kautschuk ähnlich) (siehe die Erläuterungen zu Nr. 4001).
- 2) Synthetischer Kautschuk, wie dieser in der Anmerkung 4 zu diesem Kapitel definiert ist. Zur Durchführung der in Anmerkung 4 beschriebenen Untersuchung muss ein Muster aus ungesättigten synthetischen Stoffen, von der in Anmerkung 4c) bezeichneten Art (im rohen, nicht vulkanisierten Zustand), mit Schwefel vulkanisiert und danach den Dehnungs- und Reversibilitätsprüfungen unterworfen werden (siehe hierzu die Erläuterungen zu Nr. 4002). Wenn ein Muster nicht erlaubte Zusätze im Sinne der Anmerkung 4 enthält (z.B. Mineralöl), muss die Untersuchung mit einem Muster vorgenommen werden, das keine solchen Zusätze enthält oder die aus diesem entfernt wurden. Bei der Beurteilung von vulkanisierten Kautschukwaren, die in diesem Zustand nicht untersucht werden können, ist zur Durchführung der erforderlichen Untersuchungen eine Warenprobe des als Rohstoff dienenden unvulkanisierten Ausgangsmaterials erforderlich. Für die dem Begriff der synthetischen Kautschuke gleichgestellten Thioplaste sind jedoch keine Untersuchungen erforderlich.
- 3) Faktis (Ölkautschukabkömmling) (siehe hierzu die Erläuterungen der Nr. 4002).
- 4) Kautschukregenerate (siehe hierzu die Erläuterungen der Nr. 4003).

Die Bezeichnung Kautschuk umfasst die obgenannten unvulkanisierten, vulkanisierten oder gehärteten Erzeugnisse.

Der Ausdruck "vulkanisiert" bezeichnet allgemein Kautschuk (einschliesslich synthetischer Kautschuk), der mit Schwefel oder mit jedem anderen der Vulkanisation dienenden Stoff (wie Schwefelchlorid, bestimmten mehrwertigen Metalloxiden, Selen, Tellur, Thiuramdisulfiden und -tetrasulfiden, bestimmten organischen Peroxiden und gewissen synthetischen Harzen), mit oder ohne Einsatz von Wärme oder Druck, oder mittels energieintensiver Bestrahlung, von einem vorwiegend plastischen in einen vorwiegend elastischen Zustand umgewandelt wird. Zu betonen ist, dass sich die auf die Schwefelvulkanisation beziehenden Kriterien lediglich zur Bestimmung von synthetischem Kautschuk im Sinne der Anmerkung 4 anwendbar sind. Wenn ein Stoff als synthetischer Kautschuk bestimmt worden ist, sind die daraus hergestellten Waren als Waren aus vulkanisiertem Kautschuk der Nrn. 4007 bis 4017 zu betrachten, ungeachtet ob diese mit Schwefel oder mit einem anderen Vulkanisationsstoff vulkanisiert wurden.

Zur Vulkanisation werden ebenfalls, unabhängig von Vulkanisationsmitteln, bestimmte andere Stoffe hinzugefügt wie: Beschleuniger, Aktivatoren, Vulkanisationsverzögerer, Weichmacher, Verdüner, inerte oder aktive Füllstoffe sowie alle übrigen in der Anmerkung 5 B) zum Kapitel genannten Additive. Gewisse vulkanisierbare Mischungen gelten als Kautschuk-Mischungen, die je nach Form zu den Nrn. 4005 oder 4006 gehören.

Hartkautschuk (z.B. Ebonit) wird durch Vulkanisation von Kautschuk mit einem erheblichen Anteil Schwefel gewonnen, bis dieser praktisch unplastisch und unelastisch wird.

Geltungsbereich

Dieses Kapitel umfasst Kautschuk, wie vorstehend definiert, im Rohzustand oder als Halbfabrikate, auch vulkanisiert oder gehärtet, sowie vollständig aus Kautschuk bestehende Waren, oder Waren, denen der wesentliche Charakter durch den Kautschuk verliehen wird, sofern diese nicht durch die Anmerkung 2 dieses Kapitels ausgeschlossen sind.

Allgemeiner Aufbau der Nummern:

- a) Unter Vorbehalt der Bestimmungen der Anmerkung 5 umfassen die Nrn. 4001 und 4002 im Wesentlichen Rohkautschuk in Primärformen oder in Platten, Blättern oder Streifen.
- b) Die Nrn. 4003 und 4004 umfassen regenerierten Kautschuk in Primärformen oder in Form von Platten, Blättern oder Streifen sowie Abfälle, Altwaren und Schnitzel aus Weichkautschuk und daraus gewonnene Pulver und Granulate.
- c) Die Nr. 4005 umfasst nicht vulkanisierte Kautschukmischungen in Primärformen oder in Platten, Blättern oder Streifen.
- d) Die Nr. 4006 umfasst die anderen Formen sowie Waren aus nicht vulkanisiertem, auch gemischtem Kautschuk.
- e) Die Nrn. 4007 bis 4016 umfassen Halbfabrikate oder fertige Waren aus vulkanisiertem Kautschuk, jedoch andere als aus Hartkautschuk.
- f) Die Nr. 4017 umfasst Hartkautschuk in allen Formen, einschliesslich Abfälle und Altwaren sowie Waren aus Hartkautschuk.

Primärformen (Nrn. 4001 bis 4003 und 4005)

Der Begriff Primärformen wird durch die Anmerkung 3 dieses Kapitels definiert. Dabei ist zu betonen, dass vorvulkanisierter Latex gemäss Definition der Primärformen ausdrücklich als nicht vulkanisiert zu betrachten ist. Davon ausgehend, dass die Nrn. 4001 und 4002 Kautschuk oder Kautschukgemische mit Zusatz eines organischen Lösungsmittels (siehe hierzu Anmerkung 5) nicht einschliessen, ist die Bezeichnung "andere Dispersionen und Lösungen" der Anmerkung 3 nur auf die Nr. 4005 anwendbar.

Platten, Blätter und Bänder (Nrn. 4001, 4002, 4003, 4005 und 4008)

Diese Begriffe sind durch die Anmerkung 9 definiert und schliessen in ihrem Geltungsbereich Blöcke von regelmässiger geometrischer Form ein. Platten, Blätter und Bänder können auf der Oberfläche bearbeitet (z.B. bedruckt, gemustert, gestreift, geriffelt, gerippt) oder lediglich quadratisch oder rechteckig zugeschnitten (auch wenn dieser Vorgang ihnen den Charakter einer unmittelbar gebrauchsfertigen Waren verleiht), jedoch nicht anders als quadratisch oder rechteckig zugeschnitten oder andersartig bearbeitet sein.

Zellkautschuk

Zellkautschuk ist ein Kautschuk, der in der ganzen Masse verteilt, eine Vielzahl von Zellen (offene geschlossene oder beide zusammen) aufweist. Er umfasst Schwammkautschuk, expandierten Kautschuk, Mikrozellen- sowie Mikroschwamm-Kautschuk. Er kann weich oder fest sein (wie z.B. poröser Ebonit).

Anmerkung 5 zum Kapitel

Die Anmerkung 5 enthält Kriterien zur Unterscheidung von Kautschuk oder Kautschukmischungen in Primärformen, in Form von Platten, Bändern oder Streifen, denen keine in dieser Anmerkung genannten Stoffe hinzugefügt worden sind (Nr. 4001 und 4002) von jenen mit Zusätzen (Nr. 4005). Diese Anmerkung beruht nicht auf der Unterscheidung, ob dieser Zusatz vor oder nach der Koagulation beigefügt wurde. Immerhin wird das Vorhandensein gewisser Stoffe im Kautschuk oder in den Kautschukmischungen der Nrn. 4001 und 4002 gestattet, sofern diese den wesentlichen Charakter einer Rohware aus Kaut-

schuk oder Kautschukmischungen nicht verändern. Diese Stoffe sind insbesondere Mineralöl, Emulgatoren, Mittel gegen das Klebrigwerden, geringe Mengen (in der Regel nicht über 5 %) von Abbauprodukten von Emulgatoren und sehr geringe Mengen (in der Regel unter 2 %) Spezialadditive.

Einreihung von Kautschuk in Verbindung mit Spinnstoffen

Die Tarifeinreihung von Kautschuk in Verbindung mit Spinnstoffen wird hauptsächlich durch die Anmerkung 1 ij) zum Abschnitt XI, die Anmerkung 3 zum Kapitel 56 und die Anmerkung 5 zum Kapitel 59 sowie für Förderbänder und Treibriemen durch die Anmerkung 8 zum Kapitel 40 und die Anmerkung 7b) zum Kapitel 59 bestimmt. Zu diesem Kapitel gehören die folgenden Erzeugnisse:

- a) Mit Kautschuk imprägnierte, bestrichene oder überzogene sowie damit geschichtete Filze, mit einem Spinnstoffanteil von 50 % oder weniger, sowie vollständig im Kautschuk eingebettete Filze.
- b) Vliese, die vollständig im Kautschuk eingebettet sind, sowie die von blosserem Auge sichtbar mit Kautschuk bestrichenen oder überzogenen, ohne Berücksichtigung der dadurch hervorgerufenen Farbveränderungen.
- c) Gewebe, wie in der Anmerkung 1 zum Kapitel 59 definiert, mit Kautschuk imprägniert, bestrichen oder überzogen oder damit geschichtet, mit einem Quadratmetergewicht von über 1500 g und mit einem Spinnstoffanteil von 50 % oder weniger.
- d) Platten, Blätter oder Bänder aus Zellkautschuk in Verbindung mit Gewebe (wie in der Anmerkung 1 zum Kapitel 59 definiert), Filz oder Vlies, bei denen der Spinnstoff lediglich zur Verstärkung dient.

Von diesem Kapitel sind die in Anmerkung 2 genannten Waren ausgeschlossen. Weitere Ausschlüsse sind in den Erläuterungen zu den einzelnen Nummern aufgeführt.

4001. Naturkautschuk, Balata, Guttapercha, Guayule, Chicle und ähnliche natürliche Kautschukarten, in Primärformen oder in Platten, Blättern oder Streifen

Hierher gehören:

A) Naturlatex (auch vorvulkanisiert)

Man versteht unter Latex von Naturkautschuk eine Flüssigkeit, die von bestimmten Pflanzenarten, sogenannten Kautschukpflanzen, und insbesondere von einer Heveaart, der *Hevea brasiliensis*, abgeschieden wird. Diese Flüssigkeit ist eine wässrige Lösung von Mineralstoffen und organischen Stoffen (Eiweissstoffe, Fettsäuren und ihre Derivate; Salz, Zucker, Glykoside), die in Suspension den Kautschuk (d.h. das Polyisopren mit hohem Molekulargewicht) mit einem Anteil von 30 bis 40 % enthält.

Zu diesem Abschnitt gehören:

- 1) Stabilisierter oder konzentrierter Latex von Naturkautschuk. Da Latex einige Stunden nach dem Ausfließen plötzlich koaguliert, stabilisiert man ihn, um die Gefahr des Verderbens oder des Koagulierens auszuschliessen. Das Stabilisieren erfolgt meist durch einen Zusatz von Ammoniak in einer Menge von 5 bis 7 g je Liter Latex; dies ergibt ein als "full ammoniac" (FA-Typ) oder "ammoniaque plein" bezeichnetes Erzeugnis. Eine zweite Stabilisierungsmethode ergibt ein als "low ammoniac" (LA-Typ) oder "ammoniaque-bas" bezeichnetes Erzeugnis; sie besteht aus einer Mischung, von ganz geringen Mengen (1 bis 2 g je Liter Latex) schwach konzentriertem Ammoniak und anderen Stoffen wie Tetramethylthiuramdisulfid und Zinkoxid.

Es gibt auch kältebeständige Latices, die durch ganz geringe Zusätze, insbesondere von Natriumsalicylat oder von Formaldehyd, stabilisiert und zur Verwendung in Ländern mit kaltem Klima bestimmt sind.

Aus Transportgründen wird Latex in der Regel durch verschiedene Verfahren konzentriert, wie Zentrifugieren, Eindampfen oder Abrahmen.

Der Latex des Handels enthält meist 60 bis 62 % feste Bestandteile. Es gibt auch konzentrierten Latex mit einem höheren Gehalt an festen Bestandteilen. Dieser kann in einigen Fällen über 70 % liegen.

- 2) Wärmeempfindlich gemachter Latex von Naturkautschuk, der durch Zusatz wärmeempfindlicher Stoffe erhalten wird. Beim Erwärmen gerinnt dieser Latex schneller als nicht wärmeempfindlich gemachter. Er wird meist zum Herstellen von Tauch- oder Formartikeln und von Schaumkautschuk verwendet.
- 3) Elektropositiver Latex von Naturkautschuk, auch als Latex mit umgekehrter elektrischer Ladung bezeichnet, weil man ihn durch Umkehren der elektrischen Ladung der Teilchen eines normalen konzentrierten Latex gewinnt. Man erhält dieses Ergebnis in der Regel durch Zusatz von kationaktiven grenzflächenaktiven Stoffen zum Latex.

Man verwendet diesen Latex, um die Eigenschaft der meisten Textilfasern, den zum Imprägnieren benutzten Kautschuk abzustossen, unwirksam zu machen. (Diese Eigenschaft erklärt sich aus der Tatsache, dass die Fasern in alkalischem Medium eine negative elektrostatische Ladung wie der normale Latex besitzen).

- 4) Vorvulkanisierter Latex von Naturkautschuk. Man lässt das Vulkanisationsmittel während einer Wärmebehandlung bei einer Temperatur von meist weniger als 100°C auf Latex einwirken.

Die im Latex enthaltenen Kautschukteilchen werden durch Zusatz eines Überschusses an gefälltem (oder kolloidem) Schwefel, von Zinkoxid und Beschleunigern des Dithiocarbamatyps vulkanisiert. Durch Änderung der Temperatur, der Vulkanisationszeit oder des Anteils der Zusatzstoffe kann man den Vulkanisationsgrad des fertigen Erzeugnisses beliebig verändern. Die Vulkanisation soll normalerweise nur den äusseren Teil der Kautschukteilchen erfassen. Um jedes Übervulkanisieren zu vermeiden, wird der Latex nach der Vulkanisation durch Zentrifugieren von den überflüssigen Zusatzstoffen befreit.

Vorvulkanisierter Latex sieht wie normaler Latex aus. Der Gehalt an gebundenem Schwefel beträgt meist etwa 1 %.

Die Verwendung von vorvulkanisiertem Latex erlaubt es, alle Arbeitsgänge des Vermahlens zu Pulver oder des Herstellens von Mischungen usw. einzusparen. Man benützt ihn zum Herstellen von Tauch- und Formartikeln (z.B. von Gegenständen für pharmazeutische oder chirurgische Zwecke) und in zunehmendem Masse in der Textilindustrie und als Klebstoff. Er dient ferner zum Herstellen von bestimmten Papiersorten und von Ledernachahmungen. Wegen seines geringen Gehaltes an löslichen Stoffen und Eiweissen ergibt er gute elektrische Isolationen.

Latex von Naturkautschuk wird entweder in Fässern mit etwa 200 l Inhalt, die innen mit einem Spezialüberzug versehen sind, oder in Tanks versandt.

B) Anderer Naturkautschuk

Im Sinne dieser Nummer bezeichnet das Wort Naturkautschuk den Heveakautschuk, wie er von den Produktionsstellen versandt wird, d.h. nachdem er in der Regel auf den Plantagen Bearbeitungen erfahren hat, die dem Transport oder seiner Erhaltung dienen oder die ihm bestimmte Eigenschaften verleihen, die seine Verarbeitung erleichtern oder die Qualität des Enderzeugnisses verbessern sollen. Diese Bearbeitungen dürfen jedoch nicht dazu führen, dass der Charakter der bearbeiteten Erzeugnisse als Rohstoff wesentlich verändert wird. Insbesondere dürfen weder Russ, Kieselsäurean-

hydrid noch alle anderen durch die Anmerkung 5 A) ausgeschlossenen Stoffe zugesetzt sein.

Man koaguliert in unterschiedlich geformten Behältern, die auch durch bewegliche Einsätze unterteilt sein können. Um die Kautschukkügelchen vom wässrigen Serum zu trennen, lässt man den Latex durch leichtes Ansäuern koagulieren, z.B. mit 1 %-iger Essigsäure oder 0,5 %-iger Ameisensäure. Anschliessend wird das Koagulat entweder in Form von Platten oder als kontinuierliches Band herausgenommen.

Die weitere Bearbeitung richtet sich danach, ob man "smoked sheets", "pale crepe", "brown crepe" oder reagglomerierte Granalien oder auch nicht reagglomerierte Pulver oder Krumen (free flowing powders) erhalten will.

1) Sheetkautschuk und Crepe-Kautschuk

Zum Herstellen von "sheets" wird das Kautschukband in ein Walzwerk gegeben, dessen letzte Walzen dem Band charakteristische Muster einpressen. Diese Muster erleichtern das Trocknen, weil sie die Oberfläche zum Verdunsten vergrössern. Nach dem Verlassen des Walzwerks wird das Kautschukband (mit einer Dicke von 3 bis 4 mm) zu "sheets" geschnitten.

Diese werden dann entweder in eine Trockenkammer oder in ein Räucherhaus gebracht. Das Räuchern hat den Zweck, den Kautschuk zu trocknen und ihn gleichzeitig mit Kreosotstoffen zu imprägnieren, die als Antioxidantien und Antiseptika wirken.

Zum Herstellen von "pale crepe" wird das Kautschukkoagulat durch zusammenhängende Kreppmaschinen geführt. Die ersten Maschinen haben geriffelte Walzen, die letzten mit verschiedener Geschwindigkeit laufende glatte Walzen. Diese Bearbeitung findet unter ständigem Besprühen mit Wasser statt, wodurch der Kautschuk sehr gründlich gewaschen wird. Getrocknet wird bei normaler Temperatur oder mittels Warmluft in belüfteten Trockenkammern. Zum Herstellen von Platten für Sohlenkrepp kann man mehrere Lagen von "crepe" aufeinander-schichten.

"Sheets" werden auch auf folgende Weise hergestellt: Nach dem Koagulieren des Latex in zylindrischen Behältern wird das Koagulum durch Sägen in lange Streifen zerteilt, die anschliessend zu "sheets" zerschnitten werden. Diese werden meist ohne Räuchern getrocknet.

Einige Kautschuksorten, insbesondere andere "crepes" als "pale crepe", werden nicht unmittelbar durch Koagulieren des Latex hergestellt, sondern aus Koagulaten erhalten, die beim Anzapfen der Bäume oder im Verlauf der Bearbeitung auf der Faktorei anfallen. Diese Koagulate werden reagglomeriert und auf Kreppmaschinen gewaschen. Die erhaltenen Felle sind verschieden dick und werden in gleicher Weise wie "pale crepe" getrocknet.

Naturkautschuk, wie oben beschrieben, wird meist entsprechend seinem Aussehen nach bestimmten Formen und Qualitäten gehandelt, sowie den durch internationale Fachorgane festgelegten Qualitätsnormen.

Die häufigsten Handelssorten sind: "smoked sheets" und deren "cuttings"; "pale crepes" und deren "cuttings"; "brown crepes" und gerippte (gewaffelte), an der Luft getrocknete "sheets" (air dried sheets).

2) Technisch spezifizierte Naturkautschuke (TSNR)

"TSNR" sind natürliche Rohkautschuke, die je nach Prüfungsergebnis in die fünf folgenden Kategorien bzw. Qualitäten (5L, 5, 10, 20 und 50) gemäss folgender Aufstellung unterteilt sind:

Aufstellung: Kategorien oder Qualitäten von TSNR mit den Grenzwerten der Parameter

KATEGORIEN (QUALITÄTEN)	5L	5	10	20	50
PARAMETER:					
Verunreinigungen die von der Siebnummer 325 zurück gehalten werden (maximale Gewichtsprozentage)	0,05	0,05	0,10	0,20	0,50
Aschegehalt (maximale Gewichtsprozentage)	0,60	0,60	0,75	1,00	1,50
Stickstoffgehalt (maximale Gewichtsprozentage)	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70
flüchtige Stoffe (maximale Gewichtsprozentage)	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00
Wallace-Schnellplastizität, minimaler Initialwert (Po)	30	30	30	30	30
Plastizitätsretentionsindex PRI (minimaler Prozentwert)	60	60	50	40	30
Farbwert (Maximalwert nach Lovibondskala)	6.00	-	-	-	-

Die TSNR müssen von einem im Produktionsland durch eine hierzu berechnigte Amtsstelle ausgestellten Analysezertifikat begleitet sein, das über die Kategorie oder Qualität, die Spezifikation und die Analysenresultate Auskunft gibt. Gewisse Produktionsländer wenden Kategorien mit strengeren Kriterien an als sie in der oben wiedergegebenen Aufstellung enthalten sind. Der TSNR ist in Polyethylenballen zu 33,3 kg aufgemacht. Normalerweise werden je 30 bis 36 Ballen palettiert und mit einer schrumpfbaren Folie aus Polyethylen eingepackt. Jeder Ballen oder jede Palette ist mit den Bezeichnungen der Kategorie oder Qualität, dem Gewicht, dem Herstellercode usw. beschriftet.

3) Reagglomeriertes Kautschukgranulat

Die für die Veredelung des granulierten Kautschuks entwickelten industriellen Methoden liefern reinere Erzeugnisse mit gleichbleibenden Eigenschaften und einem besseren Aussehen, als es bei Sheet- oder Crepe-Kautschuk der Fall ist.

Der Verarbeitungsprozess umfasst das Granulieren des Koagulums, eine besonders gründliche Reinigung, das Trocknen und Pressen zu Ballen. Das Granulieren kann mit den unterschiedlichsten Maschinen durchgeführt werden, z.B. Schneidmaschinen mit rotierenden Messern, Kreuzhammermühlen, Pelletiermaschinen und Kreppmaschinen. Die rein mechanische Wirkung dieser Maschinen kann durch Zugabe von sehr geringen Mengen (0,2 bis 0,7 %) Rizinusöl, Zinkstearat oder anderen Mitteln zum Zerkrümeln verstärkt werden. Diese Mittel werden dem Latex vor der Koagulation zugesetzt. Sie beeinflussen weder die Weiterverarbeitung noch verändern sie die Eigenschaften des Kautschuks.

Das Granulat wird in halbkontinuierlich mit Förderwagen arbeitenden oder in kontinuierlich mit Förderband arbeitenden Trocknern oder auch in Strangpresstrocknern getrocknet.

Das so getrocknete Granulat wird anschliessend unter hohem Druck zu parallel-epipedförmigen Ballen gepresst, deren Gewicht zwischen 32 und 36 kg schwankt.

Das reagglomerierte Kautschukgranulat wird meist mit garantierten technischen Eigenschaften gehandelt.

- 4) Naturkautschuk in Pulver- oder Krumenform, nicht reagglomeriert (free flowing powders).

Dieser wird wie im vorstehenden Absatz 3 beschrieben hergestellt, jedoch ohne Pressvorgang.

Damit die Teilchen nicht durch ihr eigenes Gewicht reagglomerieren, werden sie beim Herstellen mit inerten pulverigen Stoffen gemischt, z.B. mit Talkum oder anderen Stoffen, die das Zusammenkleben verhindern.

Kautschuk in Pulverform kann man auch erhalten, indem man Latex mit einem inerten Stoff, z.B. Kieselerde, gleichzeitig in eine Trockenkammer sprüht; dadurch wird das Agglomerieren der Teilchen verhindert.

- 5) Besondere Naturkautschukarten

Verschiedene Naturkautschuktypen können in den vorstehenden Teilen 1) bis 4) beschriebenen Formen gewonnen werden. Die wichtigsten Typen sind:

- a) CV-Kautschuk (constant viscosity) und LV- Kautschuk (low viscosity)

CV-Kautschuk erhält man durch Zusatz einer sehr geringen Menge (0,15 %) Hydroxylamin vor dem Koagulieren, LV-Kautschuk durch Zusatz einer geringen Menge Mineralöl, ebenfalls vor dem Koagulieren.

Das Hydroxylamin verhindert das naturbedingte Ansteigen der Viskosität des Naturkautschuks während der Lagerung. Die Verwendung dieser Kautschuksorten gestattet es den Verarbeitern, die Zeitdauer des Mastizierens im voraus zu bestimmen.

- b) Peptisierter Kautschuk

Dieses Erzeugnis erhält man durch Zusatz von etwa 0,5 % eines Peptisiermittels zum Latex vor der Koagulation. Dadurch wird die Viskosität des Kautschuks im Verlauf des Trocknens herabgesetzt. Dementsprechend beansprucht dieser Kautschuk für das Mastizieren weniger Zeit.

- c) SP-Kautschuk (superior processing rubber, Perfekt-Kautschuk)

Dieses Erzeugnis erhält man entweder durch Koagulieren einer Mischung aus gewöhnlichem und vorvulkanisiertem Latex oder durch Mischen des Koagulums von normalem Latex mit dem Koagulum von vorvulkanisiertem Latex. Seine Verwendung erleichtert das Spritzen und Kalandrieren.

- d) Gereinigter Kautschuk

Dieses Erzeugnis wird ohne Zusatz anderer Stoffe lediglich durch Abwandeln des normalen Verfahrens der Kautschukgewinnung erhalten, z.B. durch Zentrifugieren des Latex.

Er dient zum Herstellen von Chlorkautschuk sowie zu bestimmten Zwecken, bei denen die im Kautschuk normalerweise enthaltenen Verunreinigungen die Eigenschaften der vulkanisierten Artikel ungünstig beeinflussen würden (elektrische Kabel usw.).

- e) Skim-Kautschuk

Dieses Erzeugnis wird durch Koagulieren des beim Zentrifugieren von Latex anfallenden Nebenerzeugnisses erhalten.

- f) Nichtkristallisierender Kautschuk (anticrystallising rubber)

Dieses Erzeugnis erhält man durch Zusatz von Thiobenzoessäure zum Latex vor der Koagulation; es wird dadurch kältebeständig.

C) Balata

Balata wird aus dem Milchsafte bestimmter Sapotaceen gewonnen, insbesondere vom Balatabaum (*Manilkara bidentata*), der in Brasilien vorkommt.

Balata hat eine rötliche Farbe und wird meist in Form von Blöcken mit einem Gewicht bis zu 50 kg und gelegentlich in Form von Blättern mit einer Dicke von 3 bis 6 mm geliefert.

Sie dient hauptsächlich zum Herstellen von Förderbändern oder Treibriemen. Gemischt mit Guttapercha wird sie zum Herstellen von Unterseekabeln und Golfbällen verwendet.

D) Guttapercha

Guttapercha wird aus dem Latex bestimmter Pflanzenarten (z.B. von der Art des Palaquium und der Payena) der Familie der Sapotaceen gewonnen, die im fernen Osten heimisch sind.

Sie ist gelb oder rötlich-gelb. Sie wird, je nach Ursprungsland, in Broten mit einem Gewicht von 0,5 bis 3 kg oder in Blöcken mit einem Gewicht von 25 bis 28 kg versandt.

Abgesehen von ihrer Verwendung in Mischung mit Balata zum Herstellen von Unterseekabeln, Golfbällen und Treibriemen dient Guttapercha zum Herstellen von Pumpen- und Hahndichtungen, Flachspinnrollen, Auskleidungen von Reservoirs, Flaschen für Flusssäure, Klebstoffen usw.

E) Guayule, gewonnen aus dem Pflanzensaft von *Parthenium argentatum*, einem in Mexico heimischen Strauch.

Guayule wird meist in Broten oder in Blättern geliefert.

F) Chicle gum, gewonnen aus dem Latex der Rinde bestimmter Bäume der Familie der Sapotaceen, die in tropischen Zonen Amerikas angepflanzt werden.

Diese rötliche Kautschukart wird meist in Broten mit unregelmässigen Abmessungen oder in Blöcken mit einem Gewicht von etwa 10 kg geliefert.

Chicle gum wird hauptsächlich zu Kaugummi verarbeitet, dient aber auch zum Herstellen bestimmter chirurgischer Bänder und zahnärztlicher Artikel.

G) Ähnliche Naturgummiarten, wie Jelutong

Die Einreihung dieser Gummiarten in diese Nummer setzt voraus, dass sie von der Art des Kautschuks sind.

H) Mischungen der vorstehend genannten Erzeugnisse untereinander gehören ebenfalls in diese Nummer.

Hierher gehören nicht:

- a) *Mischungen von Erzeugnissen dieser Nummer mit Erzeugnissen der Nr. 4002.*
- b) *Naturkautschuk, Balata, Guttapercha, Guayule, Chicle-gum und ähnliche Naturgummiarten, denen vor oder nach der Koagulation die in Anmerkung 5 A) dieses Kapitels untersagten Stoffe zugesetzt worden sind (Nr. 4005 oder 4006).*

4002. Synthetischer Kautschuk und Faktis (Ölkautschuk), in Primärformen oder in Platten, Blättern oder Streifen; Mischungen von Waren der Nr. 4001 mit Waren dieser Nummer, in Primärformen oder in Platten, Blättern oder Streifen

Hierher gehören:

- 1) Synthetischer Kautschuk, wie er in der Anmerkung 4 dieses Kapitels definiert wird (siehe unten). Dieser Begriff gilt für Latex von synthetischem Kautschuk, auch vorvulkanisiert, sowie für Kautschuk in anderen Primärformen, Platten, Blätter oder Streifen. Hierher gehört auch Latex von synthetischem Kautschuk, der Bearbeitungen erfahren hat, die dem Transport oder seiner Erhaltung dienen oder die ihm bestimmte Eigenschaften verleihen, die seine Verarbeitung erleichtern oder die Qualität der Erzeugnisse verbessern sollen. Diese Bearbeitungen dürfen jedoch nicht dazu führen, dass der wesentliche Charakter eines Rohstoffes verändert wird. Insbesondere dürfen keine durch die Anmerkung 5 A) zu diesem Kapitel untersagte inerte Zusatzstoffe beigefügt worden sein.

Unter den Erzeugnissen, welche Zusätze anderer Stoffe enthalten, die nicht von der für diese Nummer geltenden Anmerkung 5 zu diesem Kapitel ausgenommen sind, sind insbesondere der ölgestreckte synthetische Kautschuk, der bis ungefähr 50 % dem Latex hinzugefügtes Öl enthält, zu nennen.

- 2) Faktis für Ölkautschukderivate

Faktis erhält man durch die Behandlung gewisser vegetabilischer Öle oder Fischöle (oxidiert oder nicht, oder teilweise hydriert) mit Schwefel oder mit Schwefelchlorid.

Faktis ist wenig widerstandsfähig und wird hauptsächlich in Mischung mit Naturkautschuk oder synthetischem Kautschuk sowie zum Herstellen von Radiergummi verwendet.

- 3) Mischungen der obgenannten Erzeugnisse unter sich.
- 4) Mischungen aller Erzeugnisse der Nr. 4001 mit denen dieser Nummer.

Anmerkung 4 (Definition des synthetischen Kautschuks)

Diese Anmerkung ist dreiteilig. Die von den Alinea a und c erfassten Stoffe müssen den Vulkanisations-, Dehnungs- und Reversibilitäts-Bedingungen des Alinea a) entsprechen, die von Alinea b) erfassten Thioplasten müssen diesen Bedingungen nicht entsprechen. Es ist zu präzisieren, dass die Definition des synthetischen Kautschuks nicht nur für Produkte der Nr. 4002 gilt, sondern auch für die in Anmerkung 1 aufgeführten Erzeugnisse. Daraus folgt, dass bei der Verwendung des Begriffes Kautschuk in der Nomenklatur darunter auch synthetischer Kautschuk, wie dieser in der Anmerkung 4 definiert ist, zu verstehen ist.

Der Begriff synthetischer Kautschuk gilt für:

- a) ungesättigte synthetische Stoffe, die den Vulkanisations-, Dehnungs- und Reversibilitätsbedingungen der Anmerkung 4 a) entsprechen. Für die Durchführung dieser Prüfung dürfen Stoffe, die für die Vernetzung erforderlich sind, wie Vulkanisationsbeschleuniger oder -aktivatoren, beigefügt werden. Das Vorhandensein geringer Mengen von Abbauprodukten von Emulgatoren (Anmerkung 5 B) Ziffer 2)) und sehr geringer Mengen anderer Spezialadditive, wie diese in der Anmerkung 5 B) Ziffer 3) aufgeführt sind, ist ebenfalls gestattet.

Dagegen ist das Vorhandensein aller für die Vernetzung nicht erforderlichen Stoffe untersagt; dies sind u.a. Pigmente (ausgenommen jene, die nur zum Kenntlichmachen dienen), Weichmacher, Streckmittel, inerte oder aktive Füllstoffe, organische Lösungsmittel. Es versteht sich von selbst, dass für diese Prüfung das Vorhandensein von Mineralöl oder Dioctylphthalat nicht gestattet ist.

Daraus folgt, dass Erzeugnisse, die in der Anmerkung 4 nicht erlaubte Stoffe enthalten (z.B. Mineralöl), diese Prüfung mit Warenproben durchgeführt werden muss, die diese Stoffe nicht enthalten oder denen diese Stoffe entzogen worden sind. Im Falle vulkanisierter Waren, die in diesem Zustand nicht der Prüfung unterzogen werden können, muss die Prüfung mit einer nicht vulkanisierten Warenprobe des zur Herstellung verwendeten Ausgangsmaterials vorgenommen werden.

Derartige ungesättigte Stoffe sind zum Beispiel: Styrol-Butadien- Kautschuk (SBR), carboxylierter Styrol-Butadien-Kautschuk (XSBR), Butadien-Kautschuk (BR), Isobuten-Isopren-Kautschuk (Butylkautschuk) (IIR), halogenerter Isobuten-Isopren-Kautschuk (Chlorbutylkautschuk) (CIIR oder BIIR), Chloropren-Kautschuk (Chlorobutadien) (CR), Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (NBR), Isopren-Kautschuk (IR), unkonjugierter Ethylen-Propylen-Dien-Terpolymer-Kautschuk (EPDM), carboxylierter Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (SNBR), Acrylnitril-Isopren-Kautschuk (NIR). Damit alle diese Erzeugnisse als synthetische Kautschuke eingereiht werden können, müssen die vorstehend aufgeführten Bedingungen bezüglich Vulkanisation, Dehnungs- und Reversibilitätsvermögen erfüllt sein.

- b) Thioplaste (TM), gesättigte synthetische Stoffe, die durch Einwirkung eines aliphatischen Dihalogenids auf ein Natriumpolysulfid entstehen und meist mit den klassischen Vulkanisationsmitteln vulkanisiert werden können. Die mechanischen Eigenschaften sind, insbesondere bei bestimmten Thioplast-Typen, weniger gut als bei anderen synthetischen Kautschuksorten; sie bieten jedoch wegen ihrer Widerstandsfähigkeit gegen Lösungsmittel Vorteile. Sie sind dagegen nicht mit den Polysulfiden der Nr. 3911 (s.a. Erläuterungen hierzu) zu verwechseln.
- c) Die nachstehend aufgeführten Erzeugnisse, vorausgesetzt, dass sie den in Absatz a) festgelegten Bedingungen der Vulkanisations-, Dehnungs- und Reversibilitätsfähigkeit entsprechen:
- 1) Modifizierter Naturkautschuk, durch Pfropfen oder Mischen mit Kunststoffen erhalten.
Diese Erzeugnisse werden in der Regel durch Fixation polymerisierbarer Monomere mit Hilfe eines Polymerisationskatalysators an den Kautschuk oder auch durch Copräzipation eines Naturkautschuklatexes und eines Kunstharzlatexes gewonnen.
Das wichtigste Merkmal sind die selbstverstärkenden Eigenschaften, d.h. dass dieser Kautschuk insoweit ähnliche Eigenschaften wie eine Mischung von Naturkautschuk mit Russ hat.
 - 2) Depolymerisierter Naturkautschuk, erhalten durch mechanisches Bearbeiten (Kneten) bei einer bestimmten Temperatur.
 - 3) Mischungen ungesättigter synthetischer Stoffe und gesättigter synthetischer Hochpolymere (z.B. Mischungen von Polybutadien-Acrylnitril mit Poly(vinylchlorid)).

Hierher gehören nicht:

- a) *Elastomere, die den Bedingungen der Anmerkung 4 zu diesem Kapitel nicht genügen (i.d.R. Kapitel 39).*
- b) *Erzeugnisse dieser Nummer, denen vor oder nach der Koagulation nicht erlaubte Stoffe der Anmerkung 5 A) hinzugefügt werden (Nr. 4005 oder 4006).*

4003. Regenerierter Kautschuk, in Primärformen oder in Platten, Blättern oder Streifen

Regenerierter Kautschuk stammt aus der Aufarbeitung von Altwaren (insbesondere alte Reifen) und Abfällen oder Schnitzeln aus vulkanisiertem Kautschuk. Die Bearbeitung besteht darin, den Altkautschuk zu erweichen und die darin enthaltenen unerwünschten Stoffe, in der Regel durch verschiedene chemische und mechanische Verfahren, zu beseitigen. Das so gewonnene Erzeugnis enthält noch gebundenen Schwefel und ist von gerin-

gerer Qualität als Naturkautschuk. Er kann in mit Talkum gepuderten oder durch Polyethylenfolien voneinander getrennten Platten vorkommen.

Hierher gehören auch Platten, Blätter und Streifen aus regeneriertem Kautschuk in Mischung mit Naturkautschuk oder synthetischem Kautschuk, auch mit Zusatz anderer Stoffe, sofern sie im Wesentlichen den Charakter von regeneriertem Kautschuk haben.

4004. Abfälle, Altwaren und Schnitzel von Weichkautschuk, auch zu Pulver oder Granulat zerkleinert

Der Begriff Abfälle, Altwaren und Schnitzel ist in der Anmerkung 6 zu diesem Kapitel definiert.

Diese Nummer umfasst:

- 1) Abfälle, Altwaren und Schnitzel, die aus der Herstellung oder Bearbeitung von nicht vulkanisiertem oder vulkanisiertem Weichkautschuk stammen.
- 2) Waren aus Weichkautschuk, die als solche endgültig unbrauchbar sind, sei dies weil sie zerschnitten oder abgenützt sind oder aus anderen Gründen.

Diese Warengruppe umfasst auch die für das Aufgummieren unbrauchbaren alten Reifen sowie die von diesen alten Reifen stammenden Abfälle, die meist wie folgt bearbeitet sind:

- a) durch Abschneiden der Wülste, bei denen der Reifen mit einer Spezialmaschine möglichst dicht an den Drahteinlagen oder Wülsten abgeschnitten wird;
- b) durch Spalten zum Entfernen der Lauffläche;
- c) durch Zerschneiden in Stücke.

Ausgenommen davon sind für das Aufgummieren brauchbare Reifen (Nr. 4012).

- 3) Staub aus Kautschukabfällen oder Granulate von den in Ziffer 1 und 2 genannten Waren hergestellt.

Kautschukpulver (auch als Kautschukstaub, sog. "poudrette" bekannt) und Kautschukgranulate stammen von zu Pulver verarbeiteten Abfällen von vulkanisierten Weichkautschuken. Sie können als Füllstoff für Strassenbeläge oder andern Mischungen auf der Grundlage von Kautschuk zugesetzt werden oder auch unmittelbar zu Waren, die keine hohe Widerstandsfähigkeit erfordern, geformt werden.

Abfälle, Altwaren, Schnitzel, Pulver und Granulate von Hartkautschuk gehören zur Nr. 4017.

4005. Kautschukmischungen, nicht vulkanisiert, in Primärformen oder in Platten, Blättern oder Streifen

Diese Nummer umfasst nicht vulkanisierte Kautschukmischungen in Primärformen oder in Platten, Bändern oder Streifen.

In der Anwendung dieser Nummer entspricht der Begriff "Kautschuk" dem Geltungsbereich der Anmerkung 1 in diesem Kapitel. Zu dieser Nummer gehören Naturkautschuk, Balata, Guttapercha, Guayulekautschuk, Chicle-Gummi und ähnliche natürliche Kautschukarten, synthetischer Kautschuk, aus Ölen hergestelltes Faktis sowie Regenerate aus den vorstehenden Produkten, sofern ihnen andere Stoffe beigefügt wurden.

Gestützt auf die Anmerkung 5 A) zu diesem Kapitel sind von den Nrn. 4001 und 4002 nicht erfasst: Kautschuk oder Kautschukmischungen, denen vor oder nach der Koagulation Beschleuniger, Vulkanisationsverzögerer oder -aktivatoren (davon ausgenommen sind jene für die Zubereitung von vorvulkanisiertem Latex), Pigmente oder andere färbende Stoffe

(andere als jene, die lediglich zur Kenntlichmachung dienen), Weichmacher oder Streckmittel (davon ausgenommen sind Mineralöle im Falle von ölgestreckten Kautschukarten), inerte oder aktive Füllstoffe, organische Lösungsmittel oder alle anderen Substanzen (ausgenommen jene die im Alinea B) der Anmerkung 5 zugelassen sind) zugefügt wurden.

Hierher gehören:

- A) Kautschuk mit Zusatz von Russ oder Kieselsäureanhydrid (mit oder ohne Mineralöl oder anderen Zusätzen). Zu dieser Gruppe gehören insbesondere Masterbatches, die ungefähr 40 bis 70 Teile Russ auf 100 Teile Trockensubstanz enthalten. Sie werden im Allgemeinen in Form von Ballen gehandelt.
- B) Kautschukgemische, die weder Russ noch Kieselsäureanhydrid enthalten. Diese Kautschuke enthalten Stoffe wie organische Lösungsmittel, Vulkanisationsstoffe, Vulkanisationsbeschleuniger, Weichmacher, Streckmittel, Verdickungsmittel und Füllstoffe (andere als Russ und Kieselsäureanhydrid). Einige von ihnen können roten Tiefseeton oder Proteine enthalten.

Zu diesen zwei Kategorien gehören folgende Arten von Erzeugnissen:

- 1) Latex von Kautschukgemischen (sowie auch vorvulkanisierter Latex) unter der Bedingung, dass die hinzugefügten Stoffe ihm nicht den Charakter einer von einer anderen Nummer der Nomenklatur genauer erfassten Ware verleihen.

So sind namentlich Lacke und Farben auf der Basis von Latex ausgeschlossen (Kap. 32).

- 2) Nichtvulkanisierte Kautschuklösungen und -dispersionen in organischen Lösungsmitteln, die zur Herstellung von Tauchwaren oder zum Überziehen oder Anstreichen gewisser Waren dienen.
- 3) Platten, Blätter und Streifen aus Geweben in Verbindung mit Kautschukgemischen, deren Quadratmetergewicht mehr als 1500 g und deren Anteil an Spinnstoffen 50 Gewichtsprozent oder weniger beträgt.

Diese Erzeugnisse werden entweder durch Kalandrieren oder durch ein Streichverfahren oder durch die Kombination beider Verfahren hergestellt. Sie dienen hauptsächlich zum Herstellen von Laufdecken, Röhren, Schläuchen usw.

- 4) Alle anderen Platten, Blätter oder Streifen aus Kautschukmischungen, die dazu verwendet werden können, Luftschläuche heiss zu reparieren, zur Herstellung von Bandagen und Selbstklebestücken, Dichtungen für hermetische Verschlüsse, Kautschukgranulate usw. zum Formen von Schuhsohlen.
- 5) Vulkanisationsfertige Kautschukmischungen in Form von Granulaten für die Verarbeitung (insbesondere in der Schuhindustrie).

Platten, Blätter oder Streifen (einschliesslich Blöcke in regelmässiger Form) dieser Nummer können eine Oberflächenbearbeitung haben (bedruckt, gemustert, gestreift, gerippt, geriffelt usw.) oder einfach in quadratische oder rechteckige Form geschnitten, jedoch nicht in eine andere als quadratische oder rechteckige Form zugeschnitten oder weitergehend bearbeitet sein.

Hierher gehören ebenfalls nicht:

- a) *Konzentrierte Farbstoffdispersionen (einschliesslich Farblacke) in Kautschuk als Rohstoff zum Einfärben von Kautschukmassen (Nrn. 3204, 3205 oder 3206).*
- b) *Mehr oder weniger pastenförmige Erzeugnisse auf der Grundlage von Latex oder anderem Kautschuk, als Kitt oder Überzugsmasse verwendet (Nr. 3214).*
- c) *Leime und andere zubereitete Klebstoffe auf der Grundlage von Kautschuklösungen und -dispersionen mit Zusatz von inerten Füllstoffen, Vulkanisationsstoffen und Harzen sowie Kautschuklösungen und -dispersionen aufgemacht als Leim oder Klebstoff in Einzelverkaufspackungen, die 1 kg Nettogewicht nicht überschreiten (Nr. 3506).*
- d) *Mischungen von Erzeugnissen der Nr. 4001 und Nr. 4002 unter sich (Nr. 4002).*

- e) *Mischungen von regeneriertem Kautschuk mit natürlichem Kautschuk oder mit Zusatz anderer Stoffe, den wesentlichen Charakter von regeneriertem Kautschuk aufweisend (Nr. 4003).*
- f) *Nicht vulkanisierte Platten, Blätter und Streifen aus Kautschuk, die weitergehend als lediglich auf der Oberfläche bearbeitet oder anders als rechteckig oder quadratisch zugeschnitten sind (Nr. 4006).*
- g) *Platten, Blätter und Streifen aus parallel liegenden Spinnstoffäden mit Hilfe von Kautschuk verklebt (Nr. 5906).*

4006. Andere Formen (z.B. Stäbe, Rohre, Profile) und Waren (z.B. Scheiben, Ringe) aus nicht vulkanisiertem Kautschuk

Zu dieser Nummer gehört nicht vulkanisierter, auch gemischter Kautschuk in allen anderen als jenen in den verschiedenen Nummern zu diesem Kapitel genannten Formen, sowie Waren aus nicht vulkanisiertem, auch gemischtem Kautschuk.

Zu dieser Nummer gehören:

- A) Profile aus nichtvulkanisiertem Kautschuk, insbesondere Platten und Streifen von anderer als quadratischer oder rechteckiger Querschnittsform, die in der Regel mit der Strangpresse hergestellt werden. Hierher gehören insbesondere Rohlaufstreifen mit trapezförmiger Querschnittsform, die zum Erneuern der Lauffläche von Reifen dienen.
- B) Schläuche aus nichtvulkanisiertem Kautschuk, die durch Strangpressen hergestellt sind, die insbesondere zur Innenauskleidung von Schläuchen der Nr. 5909 eingesetzt werden.
- C) Alle anderen Waren aus nicht vulkanisiertem natürlichem oder synthetischem Kautschuk, wie:
 - 1) Fäden, die spiralförmig aus Blättern von nichtvulkanisiertem Kautschuk zugeschnitten oder durch Strangpressen aus Mischungen auf der Basis von Latex, auch vorvulkanisiert, hergestellt sind.
 - 2) Scheiben und Ringe aus nichtvulkanisiertem Kautschuk, die hauptsächlich zum luftdichten Verschiessen bestimmter Behälter dienen.
 - 3) Platten, Bänder oder Streifen aus nichtvulkanisiertem Kautschuk, anders als lediglich auf der Oberfläche bearbeitet oder anders als quadratisch oder rechteckig zugeschnitten.

Hierher gehören nicht:

- a) *Klebebänder, ohne Rücksicht auf die Zusammensetzung des Trägerstoffes (Tarifeinreihung nach dem Träger: Nrn. 3919, 4008, 4823, 5603 oder 5906).*
- b) *Scheiben, Ringe und Dichtungen aus nichtvulkanisiertem Naturkautschuk oder nichtvulkanisiertem synthetischem Kautschuk in Beuteln, Umschlägen oder ähnlichen Behältnissen in Zusammenstellung mit gleichartigen Waren verschiedenartiger Zusammensetzung (Nr. 8484).*

4007. Fäden und Kordeln, aus vulkanisiertem Kautschuk

Kautschukfäden können durch Schneiden aus vulkanisierten Kautschukfolien oder Platten oder durch Vulkanisation gespritzter Fäden hergestellt werden.

Zu dieser Nummer gehören:

- 1) Einfache nackte Fäden, vollständig aus vulkanisiertem Kautschuk, mit beliebiger Querschnittsform, sofern ihre grösste Querschnittsdimension 5 mm nicht übersteigt. Übersteigt ihre grösste Querschnittsdimension 5 mm, gehören sie nicht hierher (Nr. 4008).

- 2) Kordeln (mehrlitzig), ohne Rücksicht auf die Dicke der Fäden, aus denen sie bestehen.

Nicht zu dieser Nummer gehören Spinnstoffe in Verbindung mit Kautschukfäden (Abschnitt XI). Beispielsweise gehören mit Spinnstoffen überzogene Kautschukfäden und -kordeln zu der Nr. 5604.

Schweizerische Erläuterungen

Für die Bestimmung der grössten Querschnittsdimension gelten die schweizerischen Erläuterungen zum Abschnitt XV, Punkt 6.2 b) sinngemäss.

4008. Platten, Blätter, Streifen, Stäbe und Profile, aus vulkanisiertem Weichkautschuk

Hierher gehören:

- 1) Platten, Blätter und Bänder (mit einer grössten Querschnittsdimension von über 5 mm) nicht zugeschnitten (mit einer beliebigen Länge) oder lediglich rechteckig oder quadratisch zugeschnitten.
- 2) Blöcke mit regelmässiger Form.
- 3) Stäbe und Profile (einschliesslich Fäden, mit beliebiger Querschnittsform, mit einer grössten Querschnittsdimension von über 5 mm). Profile werden in grossen Längen in einem Arbeitsgang (im Allgemeinen durch Extrudieren) erhalten; sie haben eine gleichbleibende oder sich wiederholende Querschnittsform. Sie bleiben in dieser Nummer eingereiht, gleichgültig ob sie auf eine bestimmte Länge abgeschnitten sind oder nicht, ausgenommen, wenn die Länge kleiner ist als die grösste Querschnittsdimension.

Die Erzeugnisse dieser Nummer können eine Oberflächenbearbeitung aufweisen, d.h. bedruckt, gemustert, gestreift, geriffelt, gerippt usw., in der Masse oder an der Oberfläche ein- oder mehrfarbig sein. Profile mit einer Klebefläche, die zum Abdichten von Fenstern eingesetzt werden, gehören zu dieser Nummer. Hierher gehören auch Fussbodenbeläge am Stück oder in Platten, Teppiche sowie andere lediglich durch rechteckiges oder quadratisches Zuschneiden hergestellte Waren aus Kautschukplatten oder -blättern.

Die Tarifeinreihung von Waren aus vulkanisiertem Kautschuk (anderer als Hartkautschuk), in Verbindung (in der Masse oder auf der Oberfläche) mit Spinnstoffen, unterliegen den Vorschriften der Anmerkung 3 zum Kapitel 56 und der Anmerkung 5 zum Kapitel 59. Die Verbindungen mit vulkanisiertem Kautschuk (anderer als Hartkautschuk) gehören zu dieser Nummer, unter der Voraussetzung, dass diese den wesentlichen Charakter von Kautschuk beibehalten.

Hierher gehören überdies:

- A) Platten, Blätter oder Streifen aus Zellkautschuk in Verbindung mit Gewebe (im Sinne der Anmerkung 1 zu Kapitel 59), Filz oder Vlies, bei denen der Spinnstoff nur als einfache Unterlage dient.

Als einfache Unterlage gelten ungemusterte, rohe, gebleichte oder einheitlich gefärbte Spinnstoffwaren, wenn diese nur auf einer Seite der Platten, Blätter oder Streifen aufgebracht sind. Dagegen gelten gemusterte, bedruckte oder weitergehend bearbeitete Spinnstoffwaren sowie Spezialerzeugnisse wie Samt, Tüll und Spitzen nicht mehr als einfache Unterlage.

Platten, Blätter und Streifen aus Zellkautschuk, die beidseitig mit Spinnstoffwaren, gleich welcher Art, versehen sind, sind von dieser Nummer ausgenommen (Nrn. 5602, 5603 oder 5906).

- B) Mit vulkanisiertem Weichkautschuk imprägnierte, bestrichene oder überzogene sowie damit geschichtete Filze mit einem Spinnstoffanteil von 50 Gewichtsprozent oder weniger sowie vollständig im Kautschuk eingebettete Filze.
- C) Im Kautschuk vollständig eingebettete Vliese oder beidseitig vollständig mit Kautschuk bestrichene oder überzogene Vliese, sofern dieser Überzug oder diese Beschichtung von blossen Auge sichtbar ist. Durch die Behandlungen hervorgerufene Farbveränderungen bleiben ohne Einfluss.

Insbesondere gehören nicht hierher:

- a) *Förderbänder und Treibriemen aus vulkanisiertem Kautschuk, auf Längen zugeschnitten oder in Bändern von unbestimmter Länge (Nr. 4010).*
- b) *Platten, Bänder und Streifen (einschliesslich der durch Schneiden gewonnenen quadratischen oder rechteckigen Waren), auch ohne Oberflächenbearbeitungen, mit abgeschrägten oder geformten Kanten, mit abgerundeten Ecken, mit durchbrochenen Rändern, mit anderweitigen Bearbeitungen oder anders als quadratisch oder rechteckig zugeschnitten (Nrn. 4014, 4015 oder 4016).*
- c) *Gewebe in Verbindung mit Kautschukfäden (Kapitel 50 bis 55 oder 58).*
- d) *Waren der Nrn. 5602 oder 5603.*
- e) *Teppiche aus Spinnstoffen, die eine Unterlage aus geschäumtem Kautschuk aufweisen (Kapitel 57).*
- f) *Reifencordgewebe für Reifen (Nr. 5902).*
- g) *Kautschutierte Gewebe der Anmerkung 5 zum Kapitel 59 (Nr. 5906).*
- h) *Gewirke in Verbindung mit Kautschukfäden (Kapitel 60).*

Schweizerische Erläuterungen

Für die Bestimmung der grössten Querschnittsdimension gelten die schweizerischen Erläuterungen zum Abschnitt XV, Punkt 6.2 b) sinngemäss.

4009. Rohre und Schläuche aus vulkanisiertem Weichkautschuk, auch mit Zubehör ausgerüstet (z.B. Nippel, Bogen, Verbindungsstücken)

Hierher gehören Rohre und Schläuche, ganz aus Weichkautschuk oder mit einer Aussenwand aus Weichkautschuk, im Innern z.B. verstärkt durch eine oder mehrere Gewebelagen oder durch eine oder mehrere Lagen aus parallel liegenden Garnen oder durch Metalldrähte, die in den Kautschuk eingebettet sind. Diese Rohre und Schläuche können ferner aussen mit einem Überzug aus dünnem Gewebe versehen oder mit Spinnstoffen umwickelt oder umspinnen sein. Sie können auch aussen oder innen eine Spirale aus Metalldraht aufweisen.

Hierher gehören jedoch nicht Rohre und Schläuche aus Spinnstoffen, sogenannte gewebte Schläuche, die innen zur Abdichtung mit Kautschuklatex überzogen sind oder eine innere Kautschukbeschichtung aufweisen. Diese Rohre und Schläuche gehören zu Nr. 5909.

Hierher gehören auch Rohre und Schläuche die mit Zubehör ausgerüstet sind (z.B. Dichtungen, Bogen, Verbindungsstücke), sofern sie noch den Charakter von Röhren oder Schläuchen beibehalten haben.

Diese Position umfasst auch auf Längen zugeschnittene und vulkanisierte Kautschukschläuche (z.B. Schlauchabschnitte zum Herstellen von Luftschläuchen), ausgenommen solche, deren Länge kleiner ist als die grösste Querschnittsdimension.

4010. Förderbänder und Treibriemen, aus vulkanisiertem Kautschuk

Hierher gehören Treibriemen und Transportbänder vollständig aus vulkanisiertem Kautschuk, aus mit Kautschuk getränktem, bestrichenem, überzogenem oder geschichtetem Gewebe sowie aus mit Kautschuk getränkten, bestrichenen, überzogenen oder umhüllten Garnen oder Bindfäden (siehe Anmerkung 8 zu diesem Kapitel). Hierher gehören auch

Treibriemen aus mit Glasfasergewebe oder Glasfasern sowie auch Metallgewebe verstärktem vulkanisiertem Kautschuk.

Treibriemen, andere als jene, die vollständig aus vulkanisiertem Kautschuk sind, bestehen meist aus einem Körper aus mehreren Lagen von kautschutiertem oder nicht kautschutiertem Gewebe (Gewebe aus Kette und Schuss, Gewirke, parallel liegenden Spinnstoffgarnen usw.) oder aus Stahlkabeln oder -bändern. Dieser Körper ist vollständig von vulkanisiertem Kautschuk umhüllt.

Hierher gehören sowohl Treibriemen als Meterware zum Ablängen bestimmt, als auch auf Längen zugeschnitten, bei denen die Enden mit Klammern oder anderen Verbindungsstücken verbunden sein können, als auch Endlostreibriemen.

Der Querschnitt der Treibriemen kann rechteckig, quadratisch, trapezförmig, rund usw. sein.

Die trapezförmigen Treibriemen weisen im Querschnitt ein oder mehrere trapezförmige Profile auf. Mit den trapezförmigen Profilen soll über die Vertiefungen der Rollen eine gute Führung der Keilriemen erreicht und ein seitliches Rutschen vermieden werden. Diese Nummer umfasst Riemen mit folgendem Querschnitt:

A) Einfaches trapezförmiges Profil



B) Je ein trapezförmiges auf der Aussen- und Innenseite



C) Mindestens zwei trapezförmige Profile auf der gleichen Seite (gerillte Treibriemen)

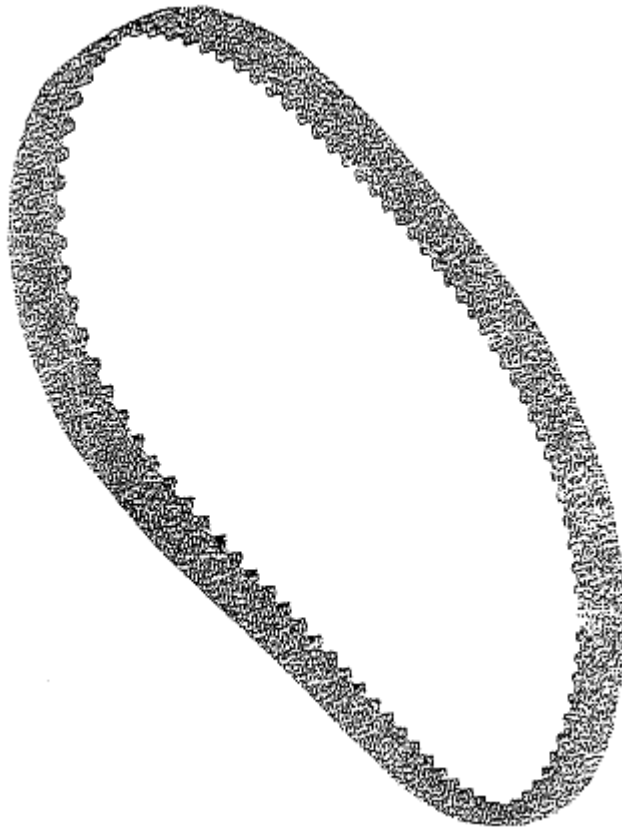


Ein gerillter Treibriemen ist ein endloser Riemen mit in der Längsrichtung gerillter Antriebsfläche, der durch Friktion eine entsprechend geformte Riemenscheibe antreibt. Die gerillten Treibriemen sind eine Art von trapezförmigen Treibriemen.

Rillen oder Nuten (geformt oder ausgeschnitten) auf trapezförmigen Treibriemen verringern die Biegespannung und fördern das Ableiten der beim schnellen Biegen entstehenden Wärme; das ist besonders wichtig bei Antrieben, bei denen die Riemen mit hoher Geschwindigkeit über kleine Riemenscheiben laufen. Anders ausgerichtete Rillen als Längsrillen haben keinen Einfluss auf die Einreihung von Treibriemen mit trapezförmigem Querschnitt.

Die Zahnriemen (siehe Abbildung) sind derart konstruiert, dass die Antriebskraft konstant von einer Rolle auf die andere übertragen wird. Die Erzeugnisse werden oft gesamthaft auch als Synchron- oder Positivriemen bezeichnet. Die Kerben, die sich im Allgemeinen auf der Innenseite der Riemen befinden, sind auf die Rillen der Riemenscheiben angepasst. Die Synchronriemen weisen keinen trapezförmigen Querschnitt auf.

Treibriemen können als Rohr vorliegen, von denen die Fertigprodukte abgeschnitten werden. Diese Aufmachung hat keinen Einfluss auf die Tarifeinreihung.



Synchrontriebriemen

Förderbänder und Treibriemen, die mit den Maschinen oder Apparaten eingehen, für die sie bestimmt sind, werden mit diesen Maschinen oder Apparaten (insbesondere Abschnitt XVI) tarifiert, auch wenn sie nicht montiert sind.

4011. Neue Luftreifen, aus Kautschuk

Alle diese Reifen können für Räder von Fahrzeugen, Luftfahrzeugen, Spielzeugrädern und -rädchen, Maschinen, Artilleriewaffen usw. bestimmt sein. Sie können mit Luftschläuchen ausgerüstet sein oder nicht.

4011.70 Einige Typen von Reifen, die zu dieser Unterposition gehören sind zu Zwecken der Illustration nachfolgend abgebildet:

- Beispiele für Reifen von Maschinen und Fahrzeugen in der Landwirtschaft:



- Beispiele für Reifen von Maschinen und Fahrzeugen in der Forstwirtschaft:



4011.80 Einige Typen von Reifen, die zu dieser Unterposition gehören sind zu Zwecken der Illustration nachfolgend abgebildet:

- Beispiele für Reifen von Maschinen und Fahrzeugen der im Hoch- und Tiefbau verwendeten Art:



4012. Runderneuerte oder gebrauchte Luftreifen, aus Kautschuk; Vollreifen, Laufbänder für Luftreifen und Felgenbänder, aus Kautschuk

Zu dieser Nummer gehören sowohl die aufgummierten wie auch die gebrauchten Reifen, die sich für die Weiterverwendung eignen oder die aufgummiert werden können.

Vollreifen (oder Hohlkammerreifen) sind z.B. zum Ausrüsten von Rädern und Rädchen von Spielzeugen, Möbelrollen usw. bestimmt. Hohlkammerreifen sind Vollreifen mit einer abgedichteten Luftkammer und werden für Schubkarren, Wägelchen und dergleichen verwendet. Laufbänder dienen zum Überziehen der Aussenseite von Luftreifenkarkassen und sind in der Regel mit einem Profil versehen. Sie dienen zum Aufgummierten von Luftreifen. Zu dieser Nummer gehören ebenfalls auswechselbare Laufbänder in Form von Ringen, die

auf besonders hierfür ausgestattete Karkassen aufgezogen werden. Felgenbänder (Flaps) schützen den Luftschlauch vor der Berührung mit der Felge oder den Speichenenden.

Hierher gehören nicht Voll- oder Hohlkammerreifen aus Kunststoffen des Kapitels 39, z.B. Polyurethan (im Allgemeinen Abschnitt XVII) sowie alte, für die Aufgummierung unbrauchbare Reifen (Nr. 4004).

4012.11, 12, 13, 19, 20

Im Sinne der Nrn. 4012.11, 4012.12, 4012.13 und 4012.19 fallen unter den Begriff "runderneuerte Luftreifen" Luftreifen bei denen die abgenutzten Laufbänder von der Karkasse entfernt wurden und dann durch eine der zwei folgenden Techniken ersetzt wurden: 1) Formung von nicht vulkanisiertem Kautschuk direkt auf der Karkasse zu einem Laufband oder 2) Fixation eines vulkanisierten Laufbandes auf die Karkasse eines Luftreifens mittels eines vulkanisierbaren Kautschukbandes. Hierher gehören Luftreifen welche auf der Lauffläche oder auf der Lauffläche und teilweise an der Seitenwand (wobei das Neumaterial sowohl die Lauffläche und einen Teil der Seitenwände bedeckt) erneuert wurden, sowie vollständig runderneuerte Luftreifen (Ersetzen der Lauffläche, der Seitenwände inkl. aller Teile dieser Seitenwände).

Die gebrauchten Luftreifen der Nr. 4012.20 dürfen nachgeschnitten oder nachgekerbt sein, um die Tiefe der abgenutzten (aber sichtbaren) Rillen der Lauffläche zu erhöhen. Die Bearbeitung der Nachkerbung wird im Allgemeinen bei Luftreifen von schweren Motorwagen (z.B. Autobus, LKW) vorgenommen. Gebrauchte, nachgeschnittene oder nachgekerbte Luftreifen gehören nicht zu den Nrn. 4012.11, 4012.12, 4012.13 und 4012.19.

Die Luftreifen der Nrn. 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 und 4012.20 können einem zusätzlichen Nachschneiden unterworfen werden, bei welchem den transversalen oder diagonalen Rillen weitere Rillen im Profil der Laufflächen zugefügt werden. Dieses weitergehende Nachschneiden vermag die Einreihung als runderneuerte Luftreifen der Nr. 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 oder als gebrauchte Luftreifen der Nr. 4012.20 nicht zu beeinflussen.

Neue Luftreifen, die zusätzlich nachgeschnitten oder nachgekerbt wurden, verbleiben in den entsprechenden Unternummern der Nr. 4011 eingereiht.

4013. Luftschläuche, aus Kautschuk

Luftschläuche werden zum Beispiel zur Ausrüstung von Reifen für Motorfahrzeuge, Anhänger oder Fahrräder verwendet.

4014. Waren zu hygienischen oder medizinischen Zwecken (einschliesslich Sauger), aus vulkanisiertem Weichkautschuk, auch in Verbindung mit Hartkautschukteilen

Hierher gehören Waren aus vulkanisiertem Weichkautschuk mit oder ohne Ausstattungen von Hartkautschuk oder anderen Stoffen, für hygienische oder prophylaktische Zwecke wie z.B. Präservative, Kanülen, Birnen für Injektions- oder andere Zwecke (für Tropfenzähler, Zerstäuber usw.), Sauger, Saugfläschchen, Eisbeutel, Wärmeflaschen, Sauerstoffbeutel, Fingerlinge, aufblasbare Krankenkissen.

Bekleidung und Bekleidungszubehör (einschliesslich der Handschuhe und der Schutzanzüge gegen Röntgenstrahlen) gehören zu Nr. 4015.

4015. Bekleidung und Bekleidungszubehör (einschliesslich Handschuhe, Halbhandschuhe und Fausthandschuhe) für alle Zwecke, aus vulkanisiertem Weichkautschuk

Hierher gehören Bekleidungen und Bekleidungszubehör (einschliesslich Handschuhe, Halbhandschuhe und Fausthandschuhe) und Schutzbekleidungen, Handschuhe, Schürzen usw. für Chirurgen und Radiologen; Anzüge für Taucher usw.:

- 1) Vollständig aus Kautschuk.

- 2) Aus mit Kautschuk getränktem, beschichtetem, überzogenem oder geschichtetem Gewebe, Gewirk, Filz und Vliesfolie, andere als jene des Abschnittes XI (siehe Anmerkung 3 zum Kapitel 56 und Anmerkung 5 zum Kapitel 59).
- 3) Aus Kautschuk in Verbindung mit Spinnstoffteilen, sofern diese im Wesentlichen den Charakter von Kautschukwaren aufweisen.

Zu den vorstehenden drei Gruppen gehören insbesondere: Regenumhänge, Schürzen, Armlätter, Kinderlätzchen, Gürtel, Hüftgürtel usw.

Hierher gehören nicht:

- a) *Kleider und Bekleidungszubehör aus Spinnstoffen in Verbindung mit Kautschukfäden (Kapitel 61 oder 62).*
- b) *Schuhe und Schuhteile des Kapitels 64.*
- c) *Kopfbedeckungen und Teile davon des Kapitels 65, einschliesslich der Badekappen.*

4015.12 Handschuhe von der in der Medizin, Chirurgie, Zahnheilkunde oder Veterinärmedizin verwendeten Art sind steril verpackte oder nicht steril verpackte Einweghandschuhe, die ein hohes Mass an Wasserdichtigkeit und Reissfestigkeit aufweisen, um Patient und Benutzer vor Kreuzkontaminationen zu schützen. Diese Handschuhe können auch zu Diagnosezwecken, in wissenschaftlichen oder medizinischen Forschungslabors oder bei der Handhabung kontaminierter medizinischer Ausrüstung verwendet werden.

4016. Andere Waren aus vulkanisiertem Weichkautschuk

Hierher gehören alle Weichkautschukwaren, die weder in den vorhergehenden Nummern dieses Kapitels noch in anderen Kapiteln genannt oder inbegriffen sind.

Zu dieser Nummer gehören:

- 1) Waren aus Zellkautschuk.
- 2) Bodenbeläge und Teppiche (einschliesslich Badezimmerteppiche); andere als lediglich durch rechteckiges oder quadratisches Zuschneiden von Kautschuk-Platten oder -Blättern erhalten, ohne weitergehende als eine einfache Oberflächenbearbeitung (s.a. Erläuterungen zu Nr. 4008).
- 3) Radiergummis.
- 4) Dichtungen.
- 5) Stossdämpfer, auch aufblasbare, zum Anlegen von Schiffen.
- 6) Aufblasbare Matratzen, Kissen und andere Waren (andere als die der Nr. 4014 und 6306); Wassermatratzen.
- 7) Elastische Armbänder und Kautschukbänder, Tabakbeutel, Buchstaben, Ziffern und dergleichen für Stempel.
- 8) Gummistopfen und Ringe zum Verschliessen der Einmachgläser.
- 9) Pumpenrotoren und Formen, Sitzgummi bzw. Manschetten für Melkmaschinen, Zubehör für Armaturen, sowie andere Waren zu technischen Zwecken (einschliesslich der Teile und Zubehöre für Maschinen und Apparate des Abschnittes XVI und für Instrumente und Geräte des Kapitels 90).
- 10) Stossdämpfer aus Kautschuk, Schmutzfänger und Pedalüberzüge für Motorfahrzeuge, Bremsklötze, Schmutzfänger und Pedalblöcke für Fahrräder sowie andere Teile und Zubehöre für Transporteinrichtungen des Abschnittes XVII.
- 11) Platten, Blätter und Bänder, anders als rechteckig oder quadratisch zugeschnitten und von der Nr. 4008 ausgenommene Erzeugnisse, weil diese durch Fräsen, Drehen, Zusammenfügen durch Kleben oder Nähen oder anderweitig bearbeitet worden sind.
- 12) Pflaster von quadratischer oder rechteckiger Form mit abgeschrägten Rändern sowie Pflaster in anderen Formen, zur Reparatur von Luftschläuchen, die durch Formen,

Zuschneiden oder Abschleifen hergestellt sind und meist aus einer Schicht aus selbstvulkanisierendem Kautschuk auf einer Unterlage aus vulkanisiertem Kautschuk oder - vorbehaltlich der Vorschrift der Anmerkung 5 zum Kapitel 59 - aus mehreren Gewebelagen und Kautschuk bestehen.

- 13) Hämmer aus Kautschuk.
- 14) Kleine Saughaken, Telleruntersetzer, Sauger zum Reinigen von Spülbecken, Türstopper, Puffer für Türen und Möbelgleiter aus Kautschuk.

Hierher gehören ebenfalls nicht:

- a) *Waren aus Geweben, Gewirken, Filzen und Vliesstoffen, die mit Kautschuk getränkt, bestrichen, überzogen oder geschichtet sind, gehören zum Abschnitt XI (siehe Anmerkung 3 zum Kapitel 56 und Anmerkung 5 zum Kapitel 59), desgleichen Waren aus Spinnstoffen in Verbindung mit Kautschukfäden (Abschnitt XI).*
- b) *Schuhe und Schuhteile des Kapitels 64.*
- c) *Kopfbedeckungen und Teile davon des Kapitels 65, einschliesslich Badekappen.*
- d) *Saugheber, bestehend aus Grundplatte, Griff und Unterdruckhebel aus unedlem Metall und Kautschukscheiben (Abschnitt XV).*
- e) *Boote und Flosse aus Kautschuk (Kapitel 89).*
- f) *Teile und Zubehör von Musikinstrumenten (Kapitel 92).*
- g) *Matratzen, Kopfkissen und andere Kissen aus Zellkautschuk, auch überzogen, einschliesslich der elektrischen Heizkissen, die innen mit Zellkautschuk ausgestattet sind (Nr. 9404).*
- h) *Spiele, Spielzeuge und Scherzartikel, Sportartikel sowie deren Teile des Kapitels 95.*
- i) *Petschafte, Nummernstempel, Zusammensetzstempel, Datumstempel, Handstempel etc. und andere Waren des Kapitels 96.*

Schweizerische Erläuterungen

Ringe zum Verschiessen von Einmachgläsern gehören zur Tarif-Nr. 4016.9300.

4017. Hartkautschuk (z.B. Ebonit), in allen Formen, einschliesslich Abfälle und Altwaren; Waren aus Hartkautschuk

Hartkautschuk (z.B. Ebonit) wird durch die Vulkanisation von Kautschuk mit einem hohen Schwefelgehalt (über 15 Teile zu 100 Teilen Kautschuk) hergestellt. Hartkautschuk kann auch Pigmente und hohe Füllstoffanteile enthalten, z.B. Russ, Ton und Kieselerde. Hartkautschuk, ohne Pigmente, Füllstoffe oder Zellstruktur, ist ein harter, schwarz-bräunlicher (manchmal roter) Stoff, der praktisch unbiegsam und unelastisch ist, und geformt, gesägt, gebohrt, gedreht, poliert usw. werden kann. Oftmals erhält polierter Hartkautschuk ein ausgeprägt glänzendes Aussehen.

Hierher gehört Hartkautschuk, einschliesslich die zellförmigen oder porösen Variationen, in allen Formen wie auch Abfälle und Altwaren.

Hierher gehören ferner alle in anderen Kapiteln weder genannten noch inbegriffenen Waren aus Hartkautschuk; insbesondere: Wannen, Schalen, Besteckgriffe, Handgriffe, Schaltknöpfe, Griffe für alle Verwendungszwecke, Rohrformteile, hygienische Artikel usw.

Insbesondere gehören nicht hierher:

- a) *Teile und Zubehör für mechanische oder elektrische Maschinen und Apparate sowie auch alle Gegenstände oder Teile davon aus Hartkautschuk zur Anwendung in der Elektrotechnik des Abschnittes XVI.*
- b) *Teile und Zubehör aus Hartkautschuk für Fahrzeuge, etc., die in den Kapiteln 86 bis 88 eingereicht sind.*
- c) *Instrumente und Apparate für medizinische, chirurgische, zahntechnische oder veterinärmedizinische Zwecke sowie die anderen Instrumente und Apparate des Kapitels 90.*
- d) *Musikinstrumente und Teile und Zubehör davon (Kapitel 92).*
- e) *Waffenteile, insbesondere Griffschalen (Kapitel 93).*

- f) *Möbel, Leuchten und Beleuchtungskörper und andere Waren des Kapitels 94.*
- g) *Spielzeuge, Spiele, Scherzartikel oder Sportartikel (Kapitel 95).*
- h) *Bürstenbinderwaren und andere Waren des Kapitels 96.*