

4502.8. suite

- b. matériaux fibreux et filamenteux de verre ayant un module d'élasticité spécifique de $3,18 \times 10^6$ m ou plus ou une résistance spécifique à la traction de $7,62 \times 10^4$ m ou plus;
- c. fils continus, stratifiés, étoupes ou rubans de résine thermodurcie imprégnés dont la largeur ne dépasse pas 15 mm (préimprégnés), faits de matériaux fibreux et filamenteux de carbone ou de verre, tels qu'indiqué aux alinéas 4502.8.a ou 4502.8.b. ci-dessus;
- d. structures composites sous forme de tubes ayant un diamètre interne compris entre 75 mm (3 po) et 400 mm (16 po) faites de matériaux «fibreux et filamenteux» visés à l'alinéa 4502.8.a, ou matériaux préimprégnés de carbone visés à l'alinéa 4502.8.c ci-dessus.

Notes :

1. Les matériaux «fibreux et filamenteux» comprennent les monofilaments continus, les fils continus et les rubans.
2. Le «module d'élasticité spécifique» est le rapport du module de Young, en N/m^2 , au poids volumique, en N/m^3 , mesuré à une température de 23 ± 2 °C et à une humidité relative de 50 ± 5 %.
3. La «résistance spécifique à la traction» est le rapport de la résistance limite à la rupture, en N/m^2 , au poids volumique, en N/m^3 , mesuré à une température de 23 ± 2 °C et à une humidité relative de 50 ± 5 %.

- 9. Hafnium et ses alliages et composés contenant plus de 60 pour cent en poids de hafnium et leurs produits manufacturés.
- 10. Lithium enrichi en isotope 6 du lithium jusqu'à une concentration supérieure à 7,5 pour cent, alliages, composés ou mélanges contenant du lithium enrichi en isotope 6 du lithium, ainsi que les produits et dispositifs contenant l'une quelconque de ces matières, à l'exclusion des dosimètres thermoluminescents.
- 11. Magnésium (grande pureté) contenant à la fois moins de 200 parties par million en poids d'impuretés métalliques autres que du calcium et moins de 10 parties par million de bore.
- 12. Acier maraging (duracier) capable d'une résistance limite à la traction de 2 050 MPa ($2,050 \times 10^9$ N/m² ou 300 000 lb/po²) ou plus à 293 K (20 °C), à l'exclusion des formes dans lesquelles aucune dimension linéaire ne dépasse 75 mm.
Note :
«Capable de» s'applique à l'acier maraging avant ou après traitement thermique.
- 13. Radium 226 ainsi que les composés ou mélanges en contenant, à l'exclusion du radium utilisé dans les applicateurs médicales ou des produits ou dispositifs ne contenant pas plus 0,37 Gbq (10 millicuries) de radium 226 sous quelque forme que ce soit.
- 14. Alliages de titane capables d'une résistance limite à la rupture de 900 MPa ($0,9 \times 10^9$ N/m² ou 130 500 lb/po²) ou plus à 293 K (20 °C), sous forme de tubes ou de pièces pleines (y compris les pièces forgées), ayant un diamètre externe dépassant 75 mm (3 po).
Note :
«Capable de» s'applique aux alliages de titane avant ou après traitement thermique.
- 15. Tungstène, comme suit :
Pièces en tungstène, carbure de tungstène ou alliages de tungstène contenant plus de 90 pour cent en poids du métal, ayant une masse supérieure à 20 kg et une symétrie cylindrique creuse (y compris les segments de cylindre), ayant un diamètre interne supérieur à 100 mm (4 po) mais inférieur

à 300 mm (12 po), à l'exclusion des pièces destinées spécifiquement à être utilisées comme poids ou collimateurs de rayons gamma.

- 16. Zirconium dont la teneur en hafnium est inférieure à une partie par 500 en poids, alliages contenant en poids plus de 50 pour cent de zirconium, composés de zirconium et produits entièrement fabriqués avec ces éléments, à l'exclusion du zirconium sous forme de feuilles ayant une épaisseur maximale de 0,10 mm (0,004 po).

Note :

Ce contrôle s'applique aux déchets et rebuts contenant du zirconium tel que défini dans le présent article.

- 17. Poudre de nickel et nickel métal poreux, comme suit :
 - a. Poudre ayant une teneur en nickel de 99,9 % en poids ou plus et d'une dimension particulière moyenne de moins de 10 µm mesurée selon la norme ASTM B 330 et présentant un degré élevé d'uniformité particulière; à l'exclusion de la poudre de nickel filamenteuse;

Note :

Les poudres de nickel qui ont été spécialement préparées pour la fabrication de barrières de diffusion gazeuse contrôlées par l'article 3105.3.a.2.

- b. nickel métal poreux, produit à partir des matériaux relevant du paragraphe 4502.17.a., à l'exclusion des tôles en nickel métal poreux prises individuellement dont la dimension n'excède pas 1 000 cm².

Note :

L'article 4502.17.b. s'applique au métal poreux obtenu à partir des matériaux définis à l'article 4502.17.a. en vue de constituer un matériau métallique comportant des pores reliés entre eux à travers toute la structure.

4503. Équipement de séparation des isotopes d'uranium et composants (autres que les spécifications du groupe 3)

1. Cellules électrolytiques pour la production de fluor, ayant une capacité de production supérieure à 250g de fluor à l'heure.
2. Équipement de fabrication et d'assemblage de rotors et mandrins et matrices de formage de soufflets comme suit :
 - a. Équipement d'assemblage de rotor pour l'assemblage des sections de tubes de rotor, des chicanes et des bouchons de centrifugeuse à gaz. Cet équipement comprend les mandrins de précision, les attaches et les machines d'ajustement fretté;
 - b. Matériel de redressement de rotor pour l'alignement sur un même axe des sections de tubes de rotor de centrifugeuse à gaz. (Note: généralement, cet équipement est formé de sondes de mesure de précision reliées à un ordinateur qui commande par la suite l'utilisation, par exemple, de vérins pneumatiques utilisés pour aligner les sections de tubes de rotor);
 - c. Mandrins et matrices de formage de soufflets pour fabriquer des soufflets à spire simple (soufflets fabriqués en alliages d'aluminium à résistance élevée, en acier maraging ou en matériaux filamenteux à résistance élevée). Les soufflets ont toutes les dimensions suivantes :
 1. diamètre interne entre 75 et 400 mm (3 et 16 po);
 2. longueur de 12,7 mm (0,5 po) ou plus; et
 3. profondeur de la spire simple de plus de 2mm (0,08 po).