

- ou inférieure à 5 micromètres, et n'ayant pas plus de 10% des particules de plus de 10 micromètres ;
- b. matériaux céramiques non «composites», sous formes brutes ou de demi-produits, à l'exclusion des abrasifs, composés de borures de titane ayant une densité égale ou supérieure à 98% de la valeur théorique ;
 - c. matériaux «composites» céramiques-céramiques à «matrice» de verre ou d'oxyde, renforcés avec des fibres correspondant à l'un quelconque des systèmes suivants :
 1. Si-N ;
 2. Si-C ;
 3. Si-Al-O-N ; ou
 4. Si-O-N ;
 - d. matériaux «composites» céramiques-céramiques, avec ou sans phase métallique continue, contenant des particules ou des phases en dispersion fine de tout matériau fibreux ou du type trichite, dans lesquels les carbures ou nitrures de silicium, de zirconium ou de bore constituent la «matrice» ;
1013. 7. e. matériaux précurseurs, à savoir matériaux polymères ou métal-organiques spéciaux, pour la production de toute(s) phase(s) des matériaux visés par l'alinéa 1013.7.c., comme suit :
1. polydiorganosilanes (pour la production de carbure de silicium) ;
 2. polysilazanes (pour la production de nitrure de silicium) ;
 3. polycarbosilazanes (pour la production de céramiques comprenant des composants de silicium, de carbone et d'azote) ;
1013. 8. substances polymères non fluorées, comme suit :
- a.
 1. bismaléimides ;
 2. polyamidimides aromatiques ;
 3. polyimides aromatiques ;
 4. polyétherimides aromatiques ayant une température de transition vitreuse (T_g) supérieure à 530 K (230°C) mesurée par un procédé par voie humide ;
- Note :**
L'alinéa 1. C.8.a. ne vise pas les poudres de moulage à compression sans fusion ni les formes moulées par compression sans fusion.
- b. copolymères cristaux liquides thermoplastiques, ayant une température d'amollissement supérieure à 523 K (250°C) mesurée conformément à la norme ASTM D-648, méthode A, ou équivalents nationaux, avec une charge de 1,82 N/mm², et composés de:
 1. l'une des substances suivantes :
 - a. phénylène, biphenylène ou naphthalène ; ou
 - b. méthyl, butyle tertiaire ou phénylène substitué par du phényl, biphenylène ou naphthalène ; et
 2. l'un des acides suivants :
 - a. acide téréphtalique ;
 - b. 6-hydroxy-2-acide naphthoïque ; ou
 - c. 4-acide hydroxybenzoïque ;
 - c. cétones polyarylène éther, comme suit :
 1. polyéther éther cétone (PEEK) ;
 2. polyéther cétone (PEKK) ;
 3. polyéther cétone (PEK) ;
 4. polyéther cétone éther cétone (PEKEKK) ;
 - d. cétones polyarylène ;
 - e. sulfures polyarylène, dans lesquels le groupe arylène est constitué de biphenylène, de triphenylène ou de leurs combinaisons ;
 - f. polybiphenyléthersulfone ;
1013. 9. composés fluorés non traités, comme suit :
- a. copolymères de fluorure de vinylidène ayant une structure cristalline bêta de 75% ou plus sans étirage ;
 - b. polyimides fluorés, contenant 30% ou plus de fluor combiné ;
 - c. élastomères en phosphazène fluoré, contenant 30% ou plus de fluor combiné ;
1013. 10. «matériaux fibreux ou filamenteux» susceptibles d'être utilisés dans des structures ou produits laminés «composites» à «matrice» organique, métallique ou de carbone, comme suit :
- a. «matériaux fibreux ou filamenteux» organiques (à l'exclusion du polyéthylène), ayant :
 1. un module spécifique supérieur à 12,7x10⁶ m ; et
 2. une résistance à la traction spécifique supérieure à 23,5x10⁴ m ;
 - b. «matériaux fibreux ou filamenteux» au carbone ayant :
 1. un module spécifique supérieur à 12,7x10⁶ m ; et
 2. une résistance à la traction spécifique supérieure à 23,5x10⁴ m ;
- Note technique :**
Les propriétés des matériaux décrits à l'alinéa 1013.10.b. doivent être déterminées par les méthodes recommandées SRM 12 à 17 de la SACMA, ou par des méthodes nationales équivalentes d'essais de câbles de filaments, telles que la Japanese Industrial Standard JIS-R-7601, Paragraphe 6.6.2., et fondées sur la moyenne des lots.
- Note :**
L'alinéa 1013.10.b. ne vise pas le tissu constitué de «matériaux fibreux ou filamenteux» pour la réparation de structures ou produits laminés d'avions, dans lesquels la taille des feuilles individuelles ne dépasse pas 50 cm x 90 cm.
- c. «matériaux fibreux ou filamenteux» inorganiques ayant :
 1. un module spécifique supérieur à 2,54x10⁶ m ; et
 2. un point de fusion, de dissociation ou de sublimation supérieur à 1 922 K (1 649°C) en environnement inerte ;
- Note :**
L'alinéa 1013.10.c. ne vise pas :
1. les fibres d'alumine polycristalline, polyphasée et discontinue, sous forme de fibres hachées ou de nattes irrégulières, contenant 3% ou plus en poids de silice et ayant un module spécifique inférieur à 10x10⁶ m ;
 2. les fibres de molybdène et d'alliages de molybdène ;
 3. les fibres de bore ;
 4. les fibres céramiques discontinues dont le point de fusion, de dissociation ou de sublimation est inférieur à 2 043 K (1 770°C) en environnement inerte ;
- d. «matériaux fibreux ou filamenteux» :
 1. constitués de l'un des éléments suivants :
 - a. polyétherimides visés par l'alinéa 1013.8.a. ; ou
 - b. substances visées par les alinéas 1013.8.b., c., d., e. ou f. ; ou
 2. constitués de matériaux visés par l'alinéa 1013.10.d.1.a. ou b. et «mélangés» à d'autres fibres visées par les alinéas 1013.10.a., b. ou c. ;
 - e. fibres imprégnées de résine ou de brai (préimprégnées), fibres revêtues de métal ou de carbone (préformées), ou «préformes de fibre de carbone», comme suit :
 1. constituées de «matériaux fibreux ou filamenteux» visés par les alinéas 1013.10.a., b. ou c. ; ou
 2. constituées de «matériaux fibreux ou filamenteux» organiques ou au carbone, présentant toutes les caractéristiques suivantes :
 - a. résistance à la traction spécifique supérieure à 17,7x10⁴ m ;
 - b. module spécifique supérieur à 10,15x10⁶ m ;
 - c. non visées par les alinéas 1013.10.a. ou b. ; et
 - d. lorsqu'elles sont imprégnées des substances visées par le paragraphe 1013.8. ou par l'alinéa 1013.9.b., de résines phénoliques, ou de résines époxydes ayant une température de transition vitreuse (T_g) supérieure à 383 K (110°C) ;
- Note :**
L'alinéa 1013.10.e. ne vise pas les «matériaux fibreux ou filamenteux» au carbone à matrice de résine époxyde (pré-imprégnés) pour la réparation de structures ou produits laminés d'avions, dans lesquels la taille des feuilles individuelles de matériaux préimprégnés ne dépasse pas 50 cm x 90 cm.
- Notes techniques :**
1. Les termes 'module spécifique' désignent le module de Young exprimé en pascals, équivalent à N/m² divisé par le poids spécifique exprimé en N/m, mesurés à une température de (296 ± 2)K ((23 ± 2)°C) et une humidité relative de (50 + 5)%.
 2. Les termes 'résistance à la traction spécifique' désignent la résistance à la traction maximale, exprimée en pascals, équivalent à N/m² divisée par le poids spécifique, exprimé