

ANNEXE

MODIFICATION EVENTUELLE DE LA NOTE EXPLICATIVE DU N° 44.11

(Point III.A.13 de l'ordre du jour)

ANNEX

POSSIBLE AMENDMENT OF THE EXPLANATORY NOTE TO HEADING 44.11

(Item III.A.13 on Agenda)

MODIFICATIONS DES NOTES EXPLICATIVES
A EFFECTUER PAR VOIE DE CORRIGENDUM

CHAPITRE 44.

[Page 813. N° 44.11. Trois derniers paragraphes.

Nouvelle rédaction :

“Les catégories de panneaux de fibres sont les suivantes :

- 1) Les **panneaux durs**, qui sont fabriqués par un processus de pressage humide dans lequel les fibres de bois en suspension dans l'eau sont comprimées sous forme d'un mat à haute température et haute pression sur un tamis métallique. A l'état non ouvré ils ont une face lisse et une face brute avec un motif de treillis. Cependant, ils peuvent également avoir parfois deux faces lisses obtenues au moyen d'un traitement de surface ou d'un processus de production particulier. Ils ont normalement une masse volumique supérieure à 0,8 g/cm³. Ils sont principalement utilisés en ameublement, dans le bâtiment et dans l'industrie automobile, pour les revêtements de portes et le conditionnement, notamment de fruits et de légumes.
- 2) Les **panneaux mi-durs**, qui sont généralement fabriqués par un processus de pressage humide, selon un procédé proche de celui des panneaux durs mais à une pression plus basse. Ils ont généralement une masse volumique supérieure à 0,35 g/cm³ mais n'excédant pas 0,8 g/cm³. La principale application est l'ameublement et pour murs intérieurs ou extérieurs.
- 3) Les **panneaux tendres** ou **panneaux isolants**, qui sont également fabriqués par un processus de pressage humide. Cependant, ces panneaux de fibres ne sont pas comprimés comme les autres types de panneaux de fibres. Ils ont normalement une masse volumique de 0,35 g/cm³ ou moins. Ces panneaux sont utilisés principalement pour réaliser une isolation thermique ou acoustique à l'intérieur des bâtiments. Certains types spéciaux de panneaux d'isolation sont utilisés pour le voligeage.
- 4) Les **panneaux de fibres à densité moyenne (MDF)** ("**medium density fibreboard**"), qui sont fabriqués par un processus de pressage à sec par lequel des résines synthétiques supplémentaires de thermodurcissement sont ajoutées aux fibres de bois séchées afin de favoriser l'agglomération dans la presse. La masse volumique varie normalement de 0,45 g/cm³ à 1 g/cm³. A l'état non ouvré ils présentent deux faces lisses. Ils sont utilisés dans beaucoup d'applications comme l'ameublement, l'aménagement intérieur et la construction.

Les panneaux de fibre à densité moyenne (MDF) d'une masse volumique excédant 0,8 g/cm³ sont parfois dénommés dans le commerce "panneaux de fibres à haute densité" ("high density fibreboard" ou "HDF").”

Page 814. N° 44.11. Premier paragraphe.

Supprimer ce paragraphe.]

(Proposition de la **CE**)

[Page 813. N° 44.11. Trois derniers paragraphes.]

Nouvelle rédaction :

“Les catégories de panneaux de fibres de cette position peuvent être distinguées selon leurs méthodes de fabrication. Ils comprennent les suivantes :

A.- Les panneaux de fibres obtenus par un processus de pressage humide

Ce groupe comprend les genres de panneaux de fibres suivants :

- 1) Les **panneaux durs**, qui sont fabriqués par un processus de pressage humide dans lequel les fibres de bois en suspension dans l'eau sont comprimées sous forme d'un mat à haute température et haute pression sur un tamis métallique. A l'état non ouvré ils ont une face lisse et une face brute avec un motif de treillis. Cependant, ils peuvent également avoir parfois deux faces lisses obtenues au moyen d'un traitement de surface ou d'un processus de production particulier. Ils ont normalement une masse volumique excédant $0,8 \text{ g/cm}^3$. Ils sont principalement utilisés en ameublement, dans le bâtiment et dans l'industrie automobile, pour les revêtements de portes et le conditionnement, notamment de fruits et de légumes.
- 2) Les **panneaux mi-durs**, qui sont généralement fabriqués par un processus de pressage humide, selon un procédé proche de celui des panneaux durs mais à une pression plus basse. Ils ont généralement une masse volumique excédant $0,35 \text{ g/cm}^3$ mais n'excédant pas $0,8 \text{ g/cm}^3$. La principale application est l'ameublement et pour murs intérieurs ou extérieurs.
- 3) Les **panneaux tendres** ou **panneaux isolants**, qui sont également fabriqués par un processus de pressage humide. Cependant, ces panneaux de fibres ne sont pas comprimés comme les autres types de panneaux de fibres. Ils ont normalement une masse volumique n'excédant pas $0,35 \text{ g/cm}^3$. Ces panneaux sont utilisés principalement pour réaliser une isolation thermique ou acoustique à l'intérieur des bâtiments. Certains types spéciaux de panneaux d'isolation sont utilisés pour le voligeage.

B.- Les panneaux de fibres obtenus par un processus de pressage à sec

Les **panneaux de fibres à densité moyenne (MDF)** ("medium density fibreboard"), qui sont fabriqués par un processus par lequel des résines [synthétiques] [phénoliques] thermodurcissables supplémentaires sont ajoutées aux fibres de bois séchées afin de favoriser l'agglomération dans la presse. La masse volumique varie normalement de $0,45 \text{ g/cm}^3$ à 1 g/cm^3 . A l'état non ouvré ils présentent deux faces lisses. Ils sont utilisés dans beaucoup d'applications comme l'ameublement, l'aménagement intérieur et la construction.

Les panneaux de fibre à densité moyenne (MDF) d'une masse volumique excédant $0,8 \text{ g/cm}^3$ sont parfois dénommés dans le commerce "panneaux de fibres à haute densité" ("high density fibreboard" ou "HDF").”

Annexe au doc. NR0443B1
(SCR/28/sept. 2003)

Page 814. N° 44.11. Premier paragraphe.

Supprimer ce paragraphe.]

(Proposition du Secrétariat)

AMENDMENTS TO THE EXPLANATORY NOTES
TO BE MADE BY CORRIGENDUM

CHAPTER 44.

[Page 813. Heading 44.11. Last three paragraphs.

Delete and substitute :

“The categories of fibreboard are as follows :

- (1) **Hardboard**, which is manufactured in the “wet production process” in which the wood fibres in suspension in water are compressed in the form of a mattress under high temperature and high pressure on a metallic mesh. In the unworked state this type of fibreboard has one smooth and one rough surface with a mesh pattern. However, it can sometimes also have two smooth surfaces obtained by special surface treatment or a special production process. It generally has a density exceeding 0.8 g/cm³. Hardboard is mainly used for furniture, in the automotive industries, for doorskins and for packaging, especially fruit and vegetable packaging.
- (2) **Mediumboard**, which is also manufactured in the “wet production process” in a way similar to the one for hardboard but at a lower pressure. It generally has a density exceeding 0.35 g/cm³ but not exceeding 0.8 g/cm³. The main application is in furniture production and for interior or exterior walls.
- (3) **Softboard**, which is also manufactured in the “wet production process”. However, this fibreboard is not compressed as the other types of fibreboard. It generally has a density of 0.35 g/cm³ or less. These boards are used mainly for thermal or sound insulation in building. Special types of insulating board are used as sheathing or sarking materials.
- (4) **Medium density fibreboard (MDF)**, which is manufactured in the “dry production process”, in which additional thermal–hardening synthetic resins have to be added to the dried wood fibres in order to assist the bonding process in the press. The density generally ranges from 0.45 g/cm³ to 1 g/cm³. In the unworked state it has two smooth surfaces. It can be used in many different applications such as furniture, interior decoration and in building.

Medium density fibreboard (MDF) of a density exceeding 0.8 g/cm³ is sometimes also referred to by the trade as “high density fibreboard (HDF)”.

Page 814. Heading 44.11. First paragraph.

Delete this paragraph.]

(EC proposal)

[Page 813. Heading 44.11. Last three paragraphs.]

Delete and substitute :

“The categories of fibreboard of this heading can be distinguished according to their production process and they include :

(A) Fibreboard obtained by the “wet production process”

This group includes the following types of fibreboard :

- (1) **Hardboard**, which is manufactured in a wet production process in which the wood fibres in suspension in water are compressed in the form of a mattress under high temperature and high pressure on a metallic mesh. In the unworked state this type of fibreboard has one smooth and one rough surface with a mesh pattern. However, it can sometimes also have two smooth surfaces obtained by special surface treatment or a special production process. It generally has a density exceeding 0.8 g/cm^3 . Hardboard is mainly used for furniture, in the automotive industries, for doorskins and for packaging, especially fruit and vegetable packaging.
- (2) **Mediumboard**, which is manufactured in a way similar to the one for hardboard but at a lower pressure. It generally has a density exceeding 0.35 g/cm^3 but not exceeding 0.8 g/cm^3 . The main application is in furniture production and for interior or exterior walls.
- (3) **Softboard**. This fibreboard is not compressed as the other types of fibreboard obtained by the wet production process. It generally has a density of 0.35 g/cm^3 or less. These boards are used mainly for thermal or sound insulation in building. Special types of insulating board are used as sheathing or sarking materials.

(B) Fibreboard obtained by the “dry production process”

This group includes, in particular, **medium density fibreboard (MDF)**, which is manufactured in a process in which additional thermosetting [synthetic] [phenolic] resins have to be added to the dried wood fibres in order to assist the bonding process in the press. The density generally ranges from 0.45 g/cm^3 to 1 g/cm^3 . In the unworked state it has two smooth surfaces. It can be used in many different applications such as furniture, interior decoration and in building.

Medium density fibreboard of a density exceeding 0.8 g/cm^3 is sometimes also referred to by the trade as “high density fibreboard (HDF)”.

Page 814. Heading 44.11. First paragraph.

Delete this paragraph.]

(Secretariat proposal)
