

COMPARATIVO ENTRE O EX-TARIFÁRIO VIGENTE E O ITEM EQUIVALENTE NACIONAL

Resolução nº 284 /2021

D59-22R

EX-TARIFÁRIO VIGENTE

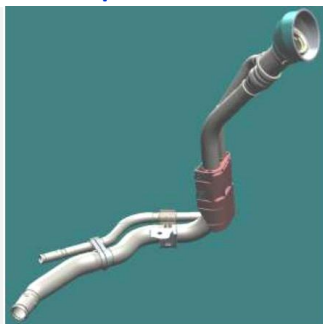
NCM: 8708.99.90 Ex 039

Descrição:

(copiar/colar da legislação)

Tubo de enchimento do tanque de combustível, em plástico condutivo, multicamadas (HDPE + EVOH), extrudado, com tubo de respiro em NBR, com suportes integrados em plástico e aço inox, aplicado em veículos automóveis.

Imagem ou desenho esquemático



Características técnicas

Incluir em forma de tópicos (extrair do catálogo que acompanha a consulta pública ou da descrição do item)

- 1 Composto pelos materiais HDPE, SUS, NBR, PR, POM, NBR, e PP.
- 2 Com tubo de respiro em NBR
- 3 Com suportes integrados em plástico e aço inox

Processo de fabricação

(copiar do catálogo que acompanhou a consulta pública, se constar)

Não consta no catálogo

Aplicação no setor automotivo (copiar da consulta pública) :

Aplicado em veículos automóveis

PRODUTO NACIONAL EQUIVALENTE

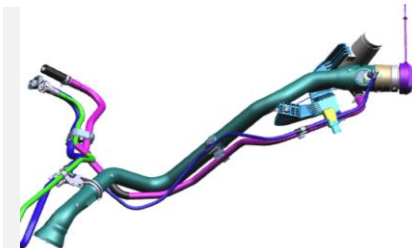
NCM: 8708.99.90

Descrição:

(não copiar o Ex - descrever o produto nacional equivalente)

Tubo de enchimento do tanque de combustível, em plástico condutivo, multicamadas (HDPE + EVOH), extrudado, com tubo de respiro em NBR, com suportes integrados em plástico e aço inox, aplicado em veículos automóveis.

Imagem ou desenho esquemático



mobility

Características técnicas

Incluir em forma de tópicos (informar as características técnicas do produto nacional equivalente - não copiar/colar do pleito)

- 1 Composto pelos materiais HDPE, SUS, NBR, PR, POM, NBR, e PP.
- 2 Com tubo de respiro em NBR
- 3 Com suportes integrados em plástico e aço inox

Processo de fabricação

(descrever o processo de fabricação do produto nacional equivalente - não copiar do pleito)

Soprado. O material é recebido nos silos e, em seguida, passa pelo separador de pó, que remove as partículas finas, purificando o material. No caso do EVOH, ele é direcionado ao secador para eliminar a umidade presente. As bombas de vácuo são responsáveis pela transferência do material até a sopradora, onde as roscas transportadoras conduzem o material até a cabeça de moldagem. Na cabeça, o material é aquecido e moldado para formar o parison (a manga composta pelos materiais co-extrudados). Quando o parison atinge o tamanho adequado, um robô realiza o corte e posiciona o material no interior do molde, onde ele toma a forma desejada. Após essa etapa, o tubo de enchimento segue por uma rampa até o operador, que retira as cabeças superior e inferior do produto, e as deposita na esteira para serem moídas e reutilizadas como matéria-prima reciclada. O operador pesa o tubo na balança e o coloca para resfriamento no gabarito de conformação final. Finalmente, o tubo de enchimento é disponibilizado para a próxima operação, que é o armazenamento em estoque.

Aplicação no setor automotivo:

Aplicado em veículos automóveis, RENAULT, GM, Hyundai, TOYOTA, NISSAN, MERCEDES, VW.