

64.01 - CALZADO IMPERMEABLE CON SUELA Y PARTE SUPERIOR DE CAUCHO O DE PLÁSTICO, CUYA PARTE SUPERIOR NO SE HAYA UNIDO AL PISO POR COSTURA O POR MEDIO DE REMACHES, CLAVOS, TORNILLOS, ESPIGAS O DISPOSITIVOS SIMILARES, NI SE HAYA FORMADO CON DIFERENTES PARTES UNIDAS DE LA MISMA MANERA.

6401.10 - **Calzado con puntera metálica de protección.**

- **Los demás calzados:**

6401.91 -- **Que cubran la rodilla.**

6401.92 -- **Que cubran el tobillo sin cubrir la rodilla.**

6401.99 -- **Los demás.**

Esta partida comprende el calzado estanco cuya suela y parte superior (corte) (véanse los apartados C y D) de las Consideraciones generales) sean de caucho (entendido el término caucho como lo define la Nota 1 del capítulo 40), de plástico o incluso de tejido u otro soporte textil con una capa exterior de caucho o de plástico perceptible a simple vista (véase la Nota 3 a) del presente capítulo), **siempre que** la parte superior (corte) no se haya unido al piso por los procedimientos enumerados en el texto de la partida ni se haya formado con diferentes partes unidas de la misma manera.

El calzado de esta partida está diseñado para la protección contra el agua u otros líquidos y comprende principalmente ciertos cubrecalzados y determinados calzados de esquí.

Es indiferente para la clasificación que la suela y la parte superior sean de una sola materia de las materias precitadas, o por el contrario, de materias diferentes (por ejemplo, la suela de caucho y la parte superior de tejido con una capa exterior aparente de materia plástica) perceptible a simple vista; a los efectos de esta disposición, se hará abstracción de los cambios de color producidos por estas operaciones.

Entre el calzado de esta partida, se puede citar el obtenido por alguno de los procedimientos descritos a continuación:

1) Moldeado en prensa.

En este procedimiento, un núcleo, eventualmente recubierto por un *escarpín* de materia textil que constituirá el forro del artículo, se coloca en un molde con esbozos calibrados, o bien con granulados.

El molde lleno de este modo se cierra y se coloca entre los platos de una prensa que tiene una temperatura alta.

Por la acción del calor, el esbozo o los granulados alcanzan un cierto grado de viscosidad, llenan totalmente los huecos existentes entre el núcleo y las paredes del molde y el exceso de materia se evacua por agujeros. Se vulcanizan (caucho) o se gelifican (poli(cloruro de vinilo)).

Al cabo de cierto tiempo, el moldeado está acabado y el artículo puede sacarse del molde extrayéndose el núcleo del calzado.

2) Moldeado por inyección.

El procedimiento es análogo al del moldeado con prensa, con la diferencia de que, en lugar de llenar el molde con esbozos o granulados, se utiliza una mezcla a base de caucho o de poli(cloruro de vinilo) previamente calentada para que alcance el grado de viscosidad necesario para introducirlo a presión en el molde.

3) Moldeado por inyección de pasta.

En este procedimiento se inyecta pasta de poli(cloruro de vinilo) o de poliestireno en un molde para formar una capa completa que se gelifica evacuándose el exceso por respiraderos.

4) **Procedimiento de moldeado por rotación («rotaciones casting»).**

Este procedimiento es parecido al del moldeo por inyección de pasta, salvo que se hace girar la pasta en un molde cerrado para que forme la capa.

5) **El procedimiento de moldeo por inmersión («dip moulding»).**

En este procedimiento se sumerge en la pasta un molde previamente calentado (procedimiento poco utilizado en la industria).

6) **Ensamblado por vulcanización.**

En este procedimiento la primera materia (generalmente caucho o una materia termoplástica) se mezcla con azufre en polvo y se comprime para obtener una plancha. Esta se corta (y a veces se calandra) con la forma de las diversas partes de la suela y de la parte superior (por ejemplo, empeine, talón, contrafuerte, puntera). Estas partes se calientan ligeramente para hacerlas adhesivas y después se fijan en una forma que corresponde a la del calzado. El calzado ensamblado se prensa a continuación en la forma para que las distintas partes se adhieran entre sí quedando vulcanizada la totalidad. El calzado obtenido por este procedimiento se conoce en el comercio con la denominación de *built-up footwear*.

7) **Pegado y vulcanización.**

Este procedimiento se utiliza para moldear y vulcanizar una suela y un talón de caucho con una **parte superior ensamblada previamente** en una sola operación. La suela se une sólidamente a la parte superior con adhesión que se solidifica durante la vulcanización.

8.) **Soldadura a alta frecuencia.**

Este procedimiento consiste en unir los materiales por calor y presión sin necesidad de adhesivos.

9) **Pegado.**

En este procedimiento, las **suelas previamente moldeadas** o cortadas de una plancha se fijan al calzado **con un producto** que consiga la adherencia del piso a la caña por efecto de una **presión** después de un tiempo de **secado**. Esta presión puede ejercerse eventualmente a cierta temperatura, pero el material utilizado para las suelas está ya en su estado definitivo antes de fijarlo a la caña y sus cualidades físicas no se modifican por esta operación.