

# ORGANIZACIÓN MUNDIAL DEL COMERCIO

G/TBT/Notif.98.616  
17 de diciembre de 1998

(98-5096)

## Comité de Obstáculos Técnicos al Comercio

### NOTIFICACIÓN

Se da traslado de la notificación de conformidad con el artículo 10.6.

1.	Miembro del Acuerdo que notifica: <u>TAILANDIA</u> Si procede, nombre del gobierno local de que se trate (artículos 3.2 y 7.2):																																									
2.	Organismo responsable: Instituto de Normas Técnicas de Tailandia, Ministerio de Industria Se indicará el organismo o autoridad responsable de la tramitación de observaciones sobre la notificación, en caso de que se trate de un organismo o autoridad diferente:																																									
3.	Notificación hecha en virtud del artículo 2.9.2 [X], 2.10.1 [   ], 5.6.2 [   ], 5.7.1 [   ], o en virtud de:																																									
4.	Productos abarcados (partida del SA o de la NCCA cuando corresponda; en otro caso partida del arancel nacional. Podrá indicarse además, cuando proceda, el número de partida de la ICS): Chapas, planchas y bandas de acero al carbono laminado en caliente para estructuras soldadas.																																									
5.	Título, número de páginas e idioma(s) del documento notificado: TIS 1499-2541 (1998) chapas, planchas y bandas de acero al carbono laminado en caliente para estructuras soldadas (19 páginas en tailandés)																																									
6.	Descripción del contenido: El Instituto de Normas Técnicas de Tailandia (TISI) ha propuesto la aplicación obligatoria de la norma TIS 1499-2541 (1998). La norma abarca las chapas, planchas y bandas de acero al carbono laminado en caliente para estructuras soldadas tales, como puentes, buques, material rodante, tanques de almacenamiento de petróleo, contenedores y demás construcciones. Clasifica el producto en 11 categorías. Especifica la masa, dimensiones y tolerancias en materia de espesor, anchura y longitud, variaciones permisibles y aspecto. La composición química se define de la siguiente manera: <div>Unidad: %</div> <table><thead><tr><th>Símbolo</th><th>Espesor (mm)</th><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th></tr></thead><tbody><tr><td rowspan="2">SM 400 A</td><td>&lt; 50</td><td>0,23 máx.</td><td rowspan="2">-</td><td rowspan="2">2,5 x C mín.</td><td rowspan="2">0,035 máx.</td><td rowspan="2">0,35máx.</td></tr><tr><td>&gt; 50 a 200</td><td>0,25 máx.</td></tr><tr><td rowspan="2">SM 400 B</td><td>&lt; 50</td><td>0,20 máx.</td><td rowspan="2">0,35 máx.</td><td rowspan="2">0,60 a 1,40</td><td rowspan="2">0,035 máx.</td><td rowspan="2">0,035 máx.</td></tr><tr><td>&gt; 50 a 200</td><td>0,22 máx.</td></tr><tr><td>SM 400 C</td><td>&lt; 100</td><td>0,18 máx.</td><td>0,35 máx.</td><td>1,40 máx.</td><td>0,035 máx.</td><td>0,035 máx.</td></tr><tr><td rowspan="2">SM 490 A</td><td>&lt; 50</td><td>0,20 máx.</td><td rowspan="2">0,55 máx.</td><td rowspan="2">1,60 máx.</td><td rowspan="2">0,035 máx.</td><td rowspan="2">0,035 máx.</td></tr><tr><td>&gt; 50 a 200</td><td>0,22 máx.</td></tr></tbody></table>	Símbolo	Espesor (mm)	C	Si	Mn	P	S	SM 400 A	< 50	0,23 máx.	-	2,5 x C mín.	0,035 máx.	0,35máx.	> 50 a 200	0,25 máx.	SM 400 B	< 50	0,20 máx.	0,35 máx.	0,60 a 1,40	0,035 máx.	0,035 máx.	> 50 a 200	0,22 máx.	SM 400 C	< 100	0,18 máx.	0,35 máx.	1,40 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.	SM 490 A	< 50	0,20 máx.	0,55 máx.	1,60 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.	> 50 a 200	0,22 máx.
Símbolo	Espesor (mm)	C	Si	Mn	P	S																																				
SM 400 A	< 50	0,23 máx.	-	2,5 x C mín.	0,035 máx.	0,35máx.																																				
	> 50 a 200	0,25 máx.																																								
SM 400 B	< 50	0,20 máx.	0,35 máx.	0,60 a 1,40	0,035 máx.	0,035 máx.																																				
	> 50 a 200	0,22 máx.																																								
SM 400 C	< 100	0,18 máx.	0,35 máx.	1,40 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.																																				
SM 490 A	< 50	0,20 máx.	0,55 máx.	1,60 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.																																				
	> 50 a 200	0,22 máx.																																								

./.

Símbolo	Espesor (mm)	C	Si	Mn	P	S
SM 490 B	< 50	0,18 máx.	0,55 máx.	1,60 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.
	> 50 a 200	0,20 máx.				
SM 490 C	< 100	0,18 máx.	0,55 máx.	1,60 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.
SM 490 YA	< 100	0,20 máx.	0,55 máx.	1,60 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.
SM 490 YB	< 100	0,20 máx.	0,55 máx.	1,60 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.
SM 520 B	< 100	0,20 máx.	0,55 máx.	1,60 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.
SM 520 C	< 100	0,20 máx.	0,55 máx.	1,60 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.
SM 570	< 100	0,20 máx.	0,55 máx.	1,60 máx.	0,035 máx.	0,035 máx.

Observaciones:

- En caso necesario se podrán añadir elementos de aleación diferentes de los que figuran en el cuadro.
- C → Carbono, Si → Silicio, Mn → Manganeso, P → Fósforo, S → Azufre, Cu → Cobre, Ni → Níquel, Cr → Cromo.

Incluye, asimismo, las prescripciones en materia de marcado y etiquetado, muestreo y criterios de conformidad y pruebas.

7. Objetivo y razón de ser, incluida, cuando proceda, la índole de los problemas urgentes: Protección del consumidor

8. Documentos pertinentes:

- Documento de referencia:
  - JIS G 3106-1992 Aceros laminados para estructuras soldadas;
  - JIS G 3193-1990 Dimensiones, masa y variaciones permisibles de las chapas, planchas y bandas de acero laminado en caliente.
- Publicación en la que aparecerá la propuesta cuando se adopte:
  - Gaceta Oficial.

9. Fecha propuesta de adopción:      } Por determinar  
 Fecha propuesta de entrada en vigor:

10. Fecha límite para la presentación de observaciones: Sesenta días de la fecha de distribución

11. Textos disponibles en: Servicio nacional de información [X], o dirección, correo electrónico y número de telefax de otra institución: