

ANHANG

des

Vorschlags für eine Verordnung des Rates

zur Änderung der Verordnung (EU) Nr. 1387/2013 zur Aussetzung der autonomen Zollsätze des Gemeinsamen Zolltarifs für bestimmte landwirtschaftliche und gewerbliche Waren

„ANHANG

| KN-Code | TARIC | Warenbezeichnung | Autonomer Zollsatz | Besondere Maßeinheit | Enddatum für verbindliche Überprüfung |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| \*ex 0709 59 10 | 10 | Pfifferlinge/Eierschwämme, frisch oder gekühlt, die einer anderen Behandlung als einfachem Abpacken für den Einzelverkauf unterworfen werden sollen   (1)(2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 0710 21 00 | 10 | Erbsen in Hülsen, der Art *Pisum sativum* der Varietät *Hortense axiphium*, gefroren, mit einer Dicke von nicht mehr als 6 mm, für die Verarbeitung, in ihren Hülsen, zu Fertiggerichten   (1)(2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 0710 80 95 | 50 | Bambussprossen, gefroren, nicht in Aufmachungen für den Einzelverkauf | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 0711 59 00 | 11 | Pilze, ausgenommen Pilze der Gattungen *Agaricus, Calocybe, Clitocybe, Lepista, Leucoagaricus, Leucopaxillus, Lyophyllum* und *Tricholoma*, vorläufig haltbar gemacht in Wasser, dem Salz, Schwefeldioxid oder andere vorläufig konservierend wirkende Stoffe zugesetzt sind, zum unmittelbaren Genuß nicht geeignet, für die Lebensmittelkonservenindustrien (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 0712 32 00  ex 0712 33 00  ex 0712 39 00 | 10  10  31 | Pilze, ausgenommen Pilze der Gattung *Agaricus*, getrocknet, ganz oder in erkennbaren Stücken oder Scheiben, die einer anderen Behandlung als einfaches Abpacken für den Einzelverkauf unterworfen werden sollen   (1)(2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 0804 10 00 | 30 | Datteln, frisch oder getrocknet, zur Verwendung bei der Herstellung (außer Verpackung) von Erzeugnissen der Getränke- oder Lebensmittelindustrie   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 0810 40 50 | 10 | Cranberries der Art *Vaccinium macrocarpon*, frisch, zur Verwendung bei der Herstellung (außer Verpackung) von Erzeugnissen der Getränke- oder Lebensmittelindustrie   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| 0811 90 50  0811 90 70  ex 0811 90 95 | 70 | Früchte der Gattung *Vaccinium*, auch in Wasser oder Dampf gekocht, gefroren, ohne Zusatz von Zucker oder anderen Süßmitteln | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 0811 90 95 | 20 | Boysenbeeren, gefroren, ohne Zusatz von Zucker, nicht in Aufmachungen für den Einzelverkauf | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 0811 90 95 | 30 | Ananas (*Ananas comosus*), in Stücken, gefroren | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 0811 90 95 | 40 | Hagebutten, auch in Wasser oder Dampf gekocht, gefroren, ohne Zusatz von Zucker oder anderen Süßmitteln | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 1511 90 19  ex 1511 90 91  ex 1513 11 10  ex 1513 19 30  ex 1513 21 10  ex 1513 29 30 | 20  20  20  20  20  20 | Palmöl, Kokosöl (Kopraöl), Palmkernöl, zum Herstellen von   |  |  | | --- | --- | | — | technischen einbasischen Fettsäuren der Unterposition 3823 19 10, | | — | Fettsäuremethylestern der Position 2915 oder 2916, | | — | Fettalkoholen der Unterpositionen 2905 17, 2905 19 und 3823 70 zur Herstellung von Kosmetika, Waschmitteln oder pharmazeutischen Erzeugnissen, | | — | Fettalkoholen der Unterposition 2905 16, rein oder gemischt, zur Herstellung von Kosmetika, Waschmitteln oder pharmazeutischen Erzeugnissen, | | — | Stearinsäure der Unterposition 3823 11 00 | | — | Waren der Position 3401 oder | | — | Fettsäuren der Position 2915 mit hohem Reinheitsgrad |    (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 1515 90 99 | 92 | Pflanzenöl, raffiniert, mit einem Gehalt an Arachidonsäure von 35 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT oder an Docosahexaensäure von 35 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 1516 20 96 | 20 | Jojobaöl, hydriert und verestert, nicht weiter chemisch modifiziert und keiner Texturierung unterzogen | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 1517 90 99 | 10 | Pflanzenöl, raffiniert, mit einem Gehalt an Arachidonsäure von 25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT oder an Docosahexaensäure von 12 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 65 GHT, mit Sonnenblumenöl mit hohem Ölsäuregehalt (HOSO) standardisiert | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 1901 90 99  ex 2106 90 98 | 39  45 | Zubereitung in Pulverform mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | aus Weizen gewonnenem Maltodextrin von 15 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 35 GHT | | — | Molke (Milchserum) von 15 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 35 GHT | | — | raffiniertem, gebleichtem, desodoriertem und ungehärtetem Sonnenblumenöl von 10 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 30 GHT | | — | gereiftem, sprühgetrocknetem Mischkäse von 10 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 30 GHT | | — | Buttermilch von 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 15 GHT und | | — | Natriumkaseinat, Dinatriumphosphat und Milchsäure von 0,1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 1902 30 10  ex 1903 00 00 | 10  20 | Durchsichtige Nudeln, in Stücke geschnitten, hergestellt aus Bohnen der Art *Vigna radiata* (L.) Wilczek, nicht in Aufmachungen für den Einzelverkauf | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2005 91 00 | 10 | Bambussprossen, zubereitet oder haltbar gemacht, in unmittelbaren Umschließungen mit einem Gewicht des Inhalts von mehr als 5 kg | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2007 99 50  ex 2007 99 50 | 81  91 | Konzentriertes Acerolamark,durch Kochen hergestellt:   |  |  | | --- | --- | | — | der Art *Malpighia spp.,* | | — | mit einem Zuckergehalt von mehr als 13GHT, jedoch nicht mehr als 30GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Nahrungsmittel- oder Getränkeindustrie   (1) | 9 % (3) | - | 31.12.2017 |
| ex 2007 99 50  ex 2007 99 50 | 82  92 | Gesäuertes konzentriertes Bananenmark, durch Kochen hergestellt:   |  |  | | --- | --- | | — | der Art *Musa cavendish*, | | — | mit einem Zuckergehalt von mehr als 13GHT, jedoch nicht mehr als 30GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Nahrungsmittel- oder Getränkeindustrie   (1) | 11.5 % (3) | - | 31.12.2017 |
| ex 2007 99 50  ex 2007 99 50  ex 2007 99 93 | 83  93  10 | Konzentriertes Mangomark, durch Kochen hergestellt:   |  |  | | --- | --- | | — | der Art *Mangifera spp.,* | | — | mit einem Zuckergehalt von nicht mehr als 30GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Nahrungsmittel- oder Getränkeindustrie   (1) | 6 % (3) | - | 31.12.2017 |
| ex 2007 99 50  ex 2007 99 50 | 84  94 | Konzentriertes Papayamark, durch Kochen hergestellt:   |  |  | | --- | --- | | — | der Art *Carica spp.*, | | — | mit einem Zuckergehalt von mehr als 13GHT, jedoch nicht mehr als 30GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Nahrungsmittel- oder Getränkeindustrie   (1) | 7.8 % (3) | - | 31.12.2017 |
| ex 2007 99 50  ex 2007 99 50 | 85  95 | Konzentriertes Guavenmark,durch Kochen hergestellt:   |  |  | | --- | --- | | — | der Art *Psidium spp.,* | | — | mit einem Zuckergehalt von mehr als 13GHT, jedoch nicht mehr als 30GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Nahrungsmittel- oder Getränkeindustrie   (1) | 6 % (3) | - | 31.12.2017 |
| ex 2008 93 91 | 20 | Gesüßte, getrocknete Cranberries für die Herstellung von Erzeugnissen der lebensmittelverarbeitenden Industrie, wobei Ver- oder Umpacken alleine nicht als Verarbeitung gilt   (4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2008 99 48 | 94 | Mangomark:   |  |  | | --- | --- | | — | nicht aus Konzentrat, | | — | der Gattung *Mangifera*, | | — | mit einem Brixwert von 14 oder mehr, jedoch nicht mehr als 20 |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Getränkeindustrie   (1) | 6 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2008 99 49  ex 2008 99 99 | 30  40 | Boysenbeerenmus, entkernt, ohne Zusatz von Alkohol, auch mit Zusatz von Zucker | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2008 99 49  ex 2008 99 99 | 70  11 | Blanchierte Weinblätter der Gattung Karakishmish in Salzlake mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Salz von mehr als 6GHT, | | — | Säure ausgedrückt als Citronensäuremonohydrat von 0,1GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,4GHT; | | — | auch mit nicht mehr als 2000 mg/kg Natriumbenzoat gemäß CODEX STAN 192-1995 |   zur Verwendung bei der Herstellung von mit Reis gefüllten Weinblättern   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2008 99 91 | 10 | Chinesische Wasserkastanien (*Eleocharis dulcis* oder *Eleocharis tuberosa*), geschält, gewaschen, blanchiert, gekühlt und einzeln tiefgefroren, zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Lebensmittelindustrie, die einer anderen Behandlung als einfachem Abpacken unterworfen werden sollen   (1)(2) | 0 % (3) | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2009 41 92  ex 2009 41 99 | 20  70 | Ananassaft:   |  |  | | --- | --- | | — | nicht aus Konzentrat, | | — | der Gattung *Ananas,* | | — | mit einem Brixwert von 11 oder mehr, jedoch nicht mehr als 16, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Getränkeindustrie   (1) | 8 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2009 49 30 | 91 | Ananassaft, nicht in Pulverform:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Brixwert von mehr als 20, jedoch nicht mehr als 67, | | — | einem Wert von mehr als 30 EUR für 100 kg Eigengewicht, | | — | mit Zusatz von Zucker |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Nahrungsmittel- oder Getränkeindustrie   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2009 81 31 | 10 | Cranberrysaft-Konzentrat:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Brixwert von 40 oder mehr, jedoch nicht mehr als 66, | | — | in unmittelbaren Umschließungen mit einem Inhalt von 50 Litern oder mehr | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2009 89 73  ex 2009 89 73 | 11  13 | Passionsfruchtsaft und Passionsfruchtsaftkonzentrat, auch gefroren:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Brixwert von 13,7 oder mehr, jedoch nicht mehr als 55, | | — | mit einem Wert von mehr als 30€ je 100kg Eigengewicht, | | — | in unmittelbaren Umschließungen mit einem Inhalt von 50Litern oder mehr und | | — | zugesetzten Zucker enthaltend |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Nahrungsmittel- oder Getränkeindustrie   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2009 89 79 | 20 | Gefrorenes Boysenbeerensaft-Konzentrat mit einem Brixwert von 61 oder mehr, jedoch nicht mehr als 67, in unmittelbaren Umschließungen mit einem Inhalt von 50 Liter oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2009 89 79 | 30 | Gefrorenes Acerola-Fruchtsaftkonzentrat:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Brixwert von mehr als 48, jedoch nicht mehr als 67, | | — | in unmittelbaren Umschließungen mit einem Inhalt von 50Litern oder mehr | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2009 89 79 | 85 | Acai-Beerensaft:   |  |  | | --- | --- | | — | der Art *Euterpe oleracea,* | | — | gefroren, | | — | ohne Zusatz von Zucker, | | — | nicht in Pulverform, | | — | mit einem Brixwert von 23 oder mehr, jedoch nicht mehr als 32, |   in unmittelbaren Umschließungen mit einem Inhalt von 10kg oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2009 89 97  ex 2009 89 97 | 21  29 | Passionsfruchtsaft und Passionfruchtsaftkonzentrat, auch gefroren   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Brixwert von 10 oder mehr, jedoch nicht mehr als 13,7, | | — | mit einem Wert von mehr als 30 € für 100 kg Eigengewicht, | | — | in unmittelbaren Umschließungen mit einem Inhalt von 50 Litern oder mehr und | | — | ohne zugesetzten Zucker |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Lebensmittel- oder Getränkeindustrie   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2009 89 99 | 94 | Kokoswasser   |  |  | | --- | --- | | — | nicht gegoren, | | — | ohne Zusatz von Alkohol oder Zucker und | | — | in unmittelbaren Umschließungen mit einem Inhalt von 50 Liter oder mehr |    (2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2106 10 20 | 10 | Sojaproteinisolat, mit einem Gehalt an Calciumphosphat von 6,6 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 8,6 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2106 10 20 | 20 | Sojaeiweißkonzentrat mit einem Eiweißgehalt, bezogen auf die Trockenmasse, von 65 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 GHT, als Pulver oder texturiert | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2106 90 92 | 45 | Zubereitung mit einem Gehalt von:   |  |  | | --- | --- | | — | mehr als 30, aber nicht mehr als 35 GHT Süßholzextrakt, | | — | mehr als 65, aber nicht mehr als 70 GHT Tricaprylin, |   normiert auf 3 GHT oder mehr, aber nicht mehr als 4 GHT Glabridin | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2519 90 10 | 10 | Schmelzmagnesia mit einer Reinheit von 97 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2707 50 00  ex 2707 99 80 | 20  10 | Mischung von Xylenol-Isomeren und Ethylphenolisomeren mit einem Gesamtxylenolgehalt von 62 GHT oder mehr, jedoch weniger als 95 GHT | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2707 99 99 | 10 | Schweröle und mittelschwere Öle in denen die aromatischen Bestandteile gegenüber den nicht aromatischen Bestandteilen überwiegen, zur Verwendung als Raffinerieeinsatzmaterial, zur Bearbeitung in begünstigten Verfahren gemäß Zusätzlicher Anmerkung 5 zu Kapitel 27   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2710 19 81  ex 2710 19 99 | 10  30 | Katalytisch hydroisomerisiertes und entwachstes Basisöl, bestehend aus hydrierten, hochisoparaffinischen Kohlenwasserstoffen, mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | gesättigten Kohlenwasserstoffen von 90 GHT oder mehr und | | — | Schwefel von nicht mehr als 0,03, |   mit einem Viskositätsindex von 80 oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2710 19 99 | 20 | Katalytisch entwachstes Grundöl, produziert durch Synthese von gasförmigen Kohlenwasserstoffen, worauf ein Verfahren der Paraffinumwandlung (Heavy Paraffin Conversion, HPC) folgt, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Schwefelgehalt von nicht mehr als 1 mg/kg | | — | einem Gehalt an gesättigten Kohlenwasserstoffen von mehr als 99 GHT | | — | einem Gehalt an n- und iso-paraffinischen Kohlenwasserstoffen mit einer Kettenlänge von 18 oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 Kohlenstoffatomen von mehr als 75 GHT | | — | einer kinematischen Viskosität bei 40°C von mehr als 6,5 mm2/s oder | | — | einer kinematischen Viskosität bei 40°C von mehr als 11 mm2/s mit einem Viskositätsindex von 120 oder mehr | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2804 50 90 | 10 | Tellur mit einer Reinheit von 99,99 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 99,999 GHT (CAS RN 13494-80-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| 2804 70 00 |  | Phosphor | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2805 12 00 | 10 | Calcium mit einer Reinheit von 98 GHT oder mehr in Form von Pulver oder Massivdraht (CAS RN 7440-70-2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2805 19 90 | 10 | Lithium (Metall) mit einer Reinheit von 99,7 GHT oder mehr (CAS RN 7439-93-2) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2805 30 10 | 10 | Legierung aus Cer und anderen Seltenerdmetallen, mit einem Gehalt an Cer von 47 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*2805 30 20  2805 30 30  2805 30 40 |  | Seltenerdmetalle, Scandium und Yttrium mit einer Reinheit von 95 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2811 19 80 | 10 | Sulfamidsäure (CAS RN 5329-14-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2811 19 80 | 20 | Hydrogeniodid (CAS RN 10034-85-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2811 19 80 | 30 | Phosphorige Säure (CAS RN 10294-56-1)/Phosphonsäure (CAS RN 13598-36-2) zur Verwendung als Zutat in der Herstellung von Zusatzstoffen für die Polyvinylchlorid-Industrie   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2811 22 00 | 10 | Siliciumdioxid (CAS RN 7631-86-9) in Form von Pulver, zur Verwendung beim Herstellen von Hochleistungs- Flüssigkeitschromatographiesäulen (HPLC) und Probenaufbereitungskartuschen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2811 22 00 | 30 | Kügelchen aus porösem weißem Siliciumdioxid, mit einer Partikelgröße von mehr als 1 µm, zum Herstellen von kosmetischen Produkten (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2811 22 00 | 60 | Calciniertes amorphes Siliciumdioxid-Pulver   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Teilchengröße von nicht mehr als 20 µm und | | — | von der zur Herstellung von Polyethylen verwendeten Art | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2812 90 00 | 10 | Stickstofftrifluorid (CAS RN 7783-54-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2816 40 00 | 10 | Bariumhydroxid (CAS RN 17194-00-2) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2818 10 91 | 20 | Sinterkorund mit mikrokristalliner Struktur, bestehend aus Aluminiumoxid (CAS RN 1344-28-1), Magnesiumaluminat (CAS RN 12068-51-8) und den Seltenerd-Aluminaten von Yttrium, Lanthan und Neodym, mit einem Gehalt an (berechnet als Oxid) von:   |  |  | | --- | --- | | — | Aluminiumoxid von 94 % GHT oder mehr, jedoch weniger als 98,5 % GHT, | | — | Magnesiumoxid von 2 (± 1,5) GHT, | | — | Yttriumoxid von 1 (± 0,6) GHT und | | — | entweder Lanthanoxid von 2 (± 1,2) GHT oder | | — | Lanthanoxid und Neodymoxid von 2 (± 1,2) GHT, |   von dem weniger als 50 % des Gesamtgewichts eine Korngröße von mehr als 10 mm aufweisen | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2818 20 00 | 10 | Aktiviertes Aluminiumoxid mit einer spezifischen Oberfläche von 350 m2/g oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2818 30 00 | 10 | Aluminiumhydroxidoxid in Form des Pseudo-Böhmits | 4 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2819 90 90 | 10 | Dichromtrioxid zur Verwendung in der Metallurgie (CAS RN 1308-38-9)   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2823 00 00 | 10 | Titandioxid (CAS RN 13463-67-7)   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Reinheit von 99,9GHT oder mehr, | | — | mit einer durchschnittlichen Korngröße von 0,7 μm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2,1 μm | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2823 00 00 | 20 | Titandioxid (CAS RN 13463-67-7) mit einer Reinheit von 99,7 GHT oder mehr und einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Kalium und Natrium von insgesamt nicht mehr als 0,005 GHT (berechnet als elementares Natrium und elementares Kalium), | | — | Phosphor von nicht mehr als 0,01 GHT (berechnet als elementarer Phosphor), |   zur Verwendung in der Metallurgie   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2825 10 00 | 10 | Hydroxylammoniumchlorid (CAS RN 5470-11-1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2825 50 00 | 20 | Kupfer(I oder II)oxid mit einem Gehalt an Kupfer von 78 GHT oder mehr und Chlorid von nicht mehr als 0,03 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2825 60 00 | 10 | Zirconiumdioxid (CAS RN 1314-23-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2826 19 90 | 10 | Wolframhexafluorid mit einem Reinheitsgrad von 99,9 GHT oder mehr (CAS RN  7783-82-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2826 90 80 | 15 | Lithiumhexafluorphosphat (CAS RN 21324-40-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2827 39 85 | 10 | Kupfermonochlorid mit einer Reinheit von 96GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 99GHT (CAS RN 7758-89-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2827 39 85 | 20 | Antimonpentachlorid mit einer Reinheit von 99 GHT oder mehr (CAS RN 7647-18-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2827 39 85 | 40 | Barium chloride dihydrate (CAS RN 10326-27-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2827 49 90 | 10 | Hydratisiertes Zirconiumdichloridoxid | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2827 60 00 | 10 | Natriumiodid (CAS RN 7681-82-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2830 10 00 | 10 | Dinatriumtetrasulfid, mit einem Gehalt an Natrium von nicht mehr als 38 GHT in der Trockensubstanz | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2833 29 80 | 20 | Mangansulfatmonohydrat (CAS RN 10034-96-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2833 29 80 | 30 | Zirconiumsulfat (CAS RN 14644-61-2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2835 10 00 | 10 | Natriumhypophosphitmonohydrat (CAS RN 10039-56-2) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2835 10 00 | 20 | Natriumhypophosphit (CAS RN 7681-53-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2836 91 00 | 20 | Lithiumcarbonat, mit einer oder mehreren der folgenden Verunreinigungen der angegebenen Konzentration (ermittelt nach den Methoden der Europäischen Pharmakopöe):   |  |  | | --- | --- | | — | 2 mg/kg oder mehr Arsen, | | — | 200 mg/kg oder mehr Calcium, | | — | 200 mg/kg oder mehr Chlor, | | — | 20 mg/kg oder mehr Eisen, | | — | 150 mg/kg oder mehr Magnesium, | | — | 20 mg/kg oder mehr Schwermetalle, | | — | 300 mg/kg oder mehr Kalium, | | — | 300 mg/kg oder mehr Natrium, | | — | 200 mg/kg oder mehr Sulfate | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2836 99 17 | 20 | Basisches Zirconium(IV)carbonat (CAS RN 57219-64-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2837 19 00 | 20 | Kupfercyanid (CAS RN 544-92-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2837 20 00 | 10 | Tetranatriumhexacyanoferrat (II) (CAS RN 13601-19-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2837 20 00 | 20 | Ammoniumeisen(III)-hexacyanoferrat(II) (CAS RN 25869-00-5) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2839 19 00 | 10 | Dinatriumdisilicat (CAS RN 13870-28-5) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2839 90 00 | 20 | Calciumsilicat (CAS RN 1344-95-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2840 20 90 | 10 | Zinkborat (CAS RN 12767-90-7) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| 2841 30 00 |  | Natriumdichromat (CAS RN 10588-01-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2841 70 00 | 10 | Diammoniumtetraoxomolybdat(2-) (CAS RN 13106-76-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2841 70 00 | 20 | Diammoniumtridecaoxotetramolybdat(2-) (CAS RN 12207-64-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2841 70 00 | 30 | Hexaammoniumheptamolybdat, wasserfrei (CAS RN 12027-67-7) oder als Tetrahydrat (CAS RN 12054-85-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2841 80 00 | 10 | Diammoniumwolframat (Ammoniumparawolframat) (CAS RN 11120-25-5) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2841 90 85 | 10 | Lithiumcobalt(III)oxid mit einem Cobaltgehalt von 59 GHT oder mehr (CAS RN 12190-79-3) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2841 90 85 | 20 | Kaliumtitanoxid in Pulverform mit einer Reinheit von 99 GHT oder mehr (CAS RN 12056-51-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2842 10 00 | 10 | Synthetisches Beta- Zeolithpulver | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2842 10 00 | 20 | Synthetisches Chabasit-Zeolith-Pulver | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2842 90 10 | 10 | Natriumselenat (CAS RN 13410-01-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2843 29 00 | 10 | Silberoxid, nitrat- und carbonatfrei, mit einem Silbergehalt von 99,99 GHT oder mehr (bezogen auf den Metallgehalt), zum Herstellen von Silberoxidbatterien (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| 2845 10 00 |  | Schweres Wasser (Deuteriumoxid) (*Euratom*) (CAS RN 7789-20-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| 2845 90 10 |  | Deuterium und andere Deuteriumverbindungen; Wasserstoff und seine Verbindungen, mit Deuterium angereichert; Mischungen und Lösungen, die diese Erzeugnisse enthalten (*Euratom*) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2845 90 90 | 10 | Helium-3 (CAS RN 14762-55-1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2845 90 90 | 20 | Wasser, zu 95 GHT oder mehr mit Sauerstoff-18 angereichert (CAS RN 14314-42-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2845 90 90 | 30 | (13C)Kohlenmonoxid (CAS RN 1641-69-6) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2845 90 90 | 40 | Eisenborid, zu mehr als 95 GHT mit Bor-10 angereichert (CAS RN 200513-39-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2846 10 00  ex 3824 90 96 | 10  53 | Seltenerdkonzentrat mit einem Gehalt an Seltenerdoxiden von 60GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 95GHT und an Zirconiumoxid, Aluminiumoxid oder Eisenoxid von jeweils nicht mehr als 1GHT, und mit einem Glühverlust von 5GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2846 10 00 | 20 | Dicertricarbonat, auch hydriert (CAS RN 537-01-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2846 10 00 | 30 | Cerlanthancarbonat, auch hydriert | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*2846 90 10  2846 90 20  2846 90 30  2846 90 90 |  | Anorganische oder organische Verbindungen der Seltenerdmetalle, des Yttriums oder des Scandiums oder der Mischungen dieser Metalle, ausgenommen die der Unterposition 2846 10 00 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2848 00 00 | 10 | Phosphin (CAS RN 7803-51-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2850 00 20 | 10 | Silan (CAS RN 7803-62-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2850 00 20 | 20 | Arsin (CAS RN 7784-42-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2850 00 20 | 30 | Titannitrid mit einer Teilchengröße von nicht mehr als 250 nm (CAS RN  25583-20-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2850 00 20 | 40 | Germaniumtetrahydrid (CAS RN 7782-65-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2850 00 20 | 50 | Natriumtetrahydroborat (CAS RN 16940-66-2) mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Reinheit von 98 GHT oder mehr und | | — | nicht mehr als 10 ppm Eisen |   zur Verwendung als Additiv bei der Herstellung von sauerstoffsperrenden Polymeren   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2850 00 60 | 10 | Natriumazid (CAS RN 26628-22-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2853 00 90 | 10 | Chlorsulfonylisocyanat (CAS RN 1189-71-5) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2903 39 19 | 10 | 1-Brom-2-methylpropan (CAS RN 78-77-3) mit einer Reinheit von 99 GHT oder mehr und einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | nicht mehr als 0,25 GHT 2-Brombutan | | — | nicht mehr als 0,06 GHT 1-Brombutan | | — | nicht mehr als 0,06 GHT 1-Brompropan | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*2903 39 21 |  | Difluormethan (CAS RN 75-10-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2903 39 24 | 10 | Pentafluorethan (CAS RN 354-33-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2903 39 25 | 10 | 1,1-Difluorethan (CAS RN 75-37-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2903 39 26 | 10 | 1,1,1,2-Tetrafluorethan (CAS RN 811-97-2) – Ausgangsstoff für die Herstellung von Stoffen in Pharmaqualität, die den folgenden Anforderungen entsprechen:   |  |  | | --- | --- | | — | nicht mehr als 600 Gewichts-ppm R134 (1,1,2,2-Tetrafluorethan) | | — | nicht mehr als 5 Gewichts-ppm R143a (1,1,1-Trifluorethan) | | — | nicht mehr als 2 Gewichts-ppm R125 (Pentafluorethan) | | — | nicht mehr als 100 Gewichts-ppm  R124  (1-Chlor-1,2,2,2-tetrafluorethan) | | — | nicht mehr als 30 Gewichts-ppm R114 (1,2-Dichlortetrafluorethan) | | — | nicht mehr als 50 Gewichts-ppm R114a (1,1-Dichlortetrafluorethan) | | — | nicht mehr als 250 Gewichts-ppm R133a (1-Chlor-2,2,2-trifluorethan) | | — | nicht mehr als 2 Gewichts-ppm R22 (Chlordifluormethan) | | — | nicht mehr als 2 Gewichts-ppm R115 (Chlorpentafluorethan) | | — | nicht mehr als 2 Gewichts-ppm R12 (Dichlordifluormethan) | | — | nicht mehr als 20 Gewichts-ppm R40 (Methylchlorid) | | — | nicht mehr als 20 Gewichts-ppm R245cb (1,1,1,2,2-Pentafluorpropan) | | — | nicht mehr als 20 Gewichts-ppm R12B1 (Chlordifluorbrommethan) | | — | nicht mehr als 20 Gewichts-ppm R32 (Difluormethan) | | — | nicht mehr als 15 Gewichts-ppm R31 (Chlorfluormethan) | | — | nicht mehr als 10 Gewichts-ppm R152a (1,1-Difluorethan) | | — | nicht mehr als 20 Gewichts-ppm 1131 (1-Chlor-2 fluorethylen) | | — | nicht mehr als 20 Gewichts-ppm 1122 (1-Chlor-2,2-difluorethylen) | | — | nicht mehr als 3 Gewichts-ppm 1234yf (2,3,3,3-Tetrafluorpropen) | | — | nicht mehr als 3 Gewichts-ppm 1243zf (3,3,3 Trifluorpropen) | | — | nicht mehr als 3 Gewichts-ppm 1122a (1-Chlor-1,2-difluorethylen) | | — | nicht mehr als 4,5 Gewichts-ppm 1234yf+1122a+1243zf (2,3,3,3-Tetrafluorpropen ,+1-Chlor-1,2-Difluorethylen+3,3,3-Trifluoropropen) | | — | nicht mehr als 3 Gewichts-ppm einzelne unbekannte oder nicht näher bestimmte chemische Stoffe | | — | nicht mehr als 10 Gewichts-ppm alle unbekannten oder nicht  näher bestimmten chemischen Stoffe zusammen | | — | nicht mehr als 10 Gewichts-ppm Wasser | | — | Säuregehalt nicht mehr als 0,1 Gewichts-ppm | | — | Ohne Halogenide | | — | nicht mehr als 0,01 Volumenanteil Hochsieder | | — | Geruchslos (kein unangenehmer Geruch) |   zur weiteren Reinigung bis hin zu einer Qualität, die eine Inhalation von HFC 134a ermöglicht (hergestellt gemäß den Grundsätzen der guten Herstellungspraxis) zur Verwendung bei der Herstellung eines Treibgases für medizinische Aerosole, deren Inhalt in der Mund- oder Nasenhöhle und/oder in den Atemwegen angewendet wird   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2903 39 27 | 10 | 1,1,1,3,3-Pentafluorpropan (CAS RN 460-73-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2903 39 28 | 10 | Kohlenstofftetrafluorid (Tetrafluormethan) (CAS RN 75-73-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2903 39 28 | 20 | Perfluorethan (CAS RN 76-16-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2903 39 29 | 10 | 1*H-*Perfluorhexan (CAS RN 355-37-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*2903 39 31 |  | 2,3,3,3-Tetrafluorprop-1-en (2,3,3,3-Tetrafluorpropen) (CAS RN 754-12-1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2903 39 35 | 10 | *Trans*-1,3,3,3-tetrafluorprop-1-en (*Trans*-1,3,3,3-Tetrafluorpropen) (CAS RN 1645-83-6 ) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2903 39 39 | 10 | Perfluor(4-methyl-2-penten) (CAS RN 84650-68-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2903 39 39 | 20 | Perfluorbutylethylen (CAS RN 19430-93-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2903 39 39 | 30 | Hexafluorpropen (CAS RN 116-15-4) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2903 74 00 | 10 | 2-Chlor-1,1-difluorethan (CAS RN 338-65-8) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2903 77 60 | 10 | 1,1,1-Trichlortrifluoroethan (CAS RN 354-58-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2903 77 90 | 10 | Chlortrifluorethylen (CAS RN 79-38-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2903 79 30 | 10 | trans-1-Chlor-3,3,3-trifluorpropen (CAS RN 102687-65-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2903 89 90 | 10 | 1,6,7,8,9,14,15,16,17,17,18,18-Dodecachlorpentacyclo [12.2.1.16,9.02,13.05,10]octadeca-7,15-dien (CAS RN 13560-89-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2903 89 90 | 30 | Octafluorcyclopenten (CAS RN  559-40-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2903 89 90 | 40 | Hexabromcyclododecan | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2903 89 90 | 50 | Chlorcyclopentan (CAS RN 930-28-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2903 99 90 | 15 | 4-Brom-2-chlor-1-fluorbenzol (CAS RN 60811-21-4) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2903 99 90 | 20 | 1,2-Bis(pentabromphenyl)ethan (CAS RN 84852-53-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2903 99 90 | 40 | 2,6-Dichlortoluol, mit einer Reinheit von 99 GHT oder mehr und einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Tetrachlordibenzodioxinen von 0,001 mg/kg oder weniger, | | — | Tetrachlordibenzofuranen von 0,001 mg/kg oder weniger, | | — | Tetrachlorbiphenylen von 0,2 mg/kg oder weniger | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2903 99 90 | 50 | Fluorbenzol (CAS RN 462-06-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2903 99 90 | 75 | 3-Chlor-alpha,alpha,alpha-trifluortoluol (CAS RN 98-15-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2903 99 90 | 80 | 1-Brom-3,4,5-trifluorbenzol (CAS RN 138526-69-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2903 99 90 | 85 | 2-Brom-9H-fluoren (CAS RN 1133-80-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2904 10 00 | 30 | Natrium-*p*-styrolsulfonat (CAS RN 2695-37-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2904 10 00 | 50 | Natrium-2-methylprop-2-en-1-sulfonat (CAS RN 1561-92-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2904 20 00 | 10 | Nitromethan (CAS RN 75-52-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2904 20 00 | 20 | Nitroethan (CAS RN 79-24-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2904 20 00 | 30 | 1-Nitropropan (CAS RN 108-03-2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2904 20 00 | 40 | 2-Nitropropan (CAS RN 79-46-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2904 90 40 | 10 | Trichlornitromethan, zum Herstellen von Waren der Unterposition 3808 92 (CAS RN 76-06-2)   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2904 90 95 | 20 | 1-Chlor-2,4-dinitrobenzol (CAS RN 97-00-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2904 90 95 | 25 | Difluormethansulfonylchlorid (CAS RN 1512-30-7) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2904 90 95 | 30 | Tosylchlorid (CAS RN 98-59-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2904 90 95 | 35 | 1-Fluor-4-nitrobenzol (CAS RN 350-46-9) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2904 90 95 | 40 | 4-Chlorbenzolsulfonylchlorid (CAS RN 98-60-2) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2904 90 95 | 50 | Ethansulfonylchlorid (CAS RN 594-44-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2904 90 95 | 60 | 4,4'-Dinitrostilben-2,2'-disulfonsäure (CAS RN 128-42-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2904 90 95 | 70 | 1-Chlor-4-nitrobenzol (CAS RN 100-00-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2904 90 95 | 80 | 1-Chlor-2-nitrobenzol (CAS RN 88-73-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2905 11 00 | 10 | Methanol (CAS RN 67-56-1) mit einer Reinheit von 99,85 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2905 19 00 | 11 | Kalium-tert-butanolat (CAS RN 865-47-4), auch in Tetrahydrofuran im Sinne der Anmerkung 1e zu Kapitel 29 der Kombinierten Nomenklatur gelöst | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2905 19 00 | 20 | Butyltitanat monohydrat, Homopolymer (CAS RN 162303-51-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2905 19 00 | 25 | Tetra-(2-ethylhexyl)titanat (CAS RN 1070-10-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2905 19 00 | 30 | 2,6-Dimethylheptan-4-ol (CAS RN 108-82-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2905 19 00 | 40 | 2,6-Dimethylheptan-2-ol (CAS RN 13254-34-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2905 19 00 | 70 | Titantetrabutanolat (CAS RN 5593-70-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2905 19 00 | 80 | Titantetraisopropoxid (CAS RN 546-68-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2905 19 00 | 85 | Titantetraethanolat (CAS RN 3087-36-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2905 22 00 | 10 | Linalool (CAS RN 78-70-6) mit einem Gehalt an (3R)-(-)-Linalool (CAS RN 126-91-0) von 90,7 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2905 39 95 | 10 | Propan-1,3-diol (CAS RN 504-63-2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2905 39 95 | 20 | Butan-1,2-diol (CAS RN 584-03-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2905 39 95 | 30 | 2,4,7,9-Tetramethyl-4,7-decandiol (CAS RN 17913-76-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2905 39 95 | 40 | Decan-1,10-diol (CAS RN 112-47-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2905 39 95 | 50 | 2-Methyl-2-propylpropan-1,3-diol (CAS RN 78-26-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2905 49 00 | 10 | Ethylidintrimethanol (CAS RN 77-85-0) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2905 59 98 | 20 | 2,2,2-Trifluorethanol (CAS RN 75-89-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| 2906 11 00 |  | Menthol (CAS RN 1490-04-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2906 19 00 | 10 | Cyclohex-1,4-ylendimethanol (CAS RN 105-08-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2906 19 00 | 20 | 4,4’-Isopropylidendicyclohexanol (CAS RN 80-04-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2906 19 00 | 50 | 4-*tert*-Butylcyclohexanol (CAS RN 98-52-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2906 29 00 | 20 | 1-Hydroxymethyl-4-methyl-2,3,5,6-tetrafluorbenzol (CAS RN 79538-03-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2906 29 00 | 30 | 2-Phenylethanol (CAS RN 60-12-8) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2907 12 00 | 20 | Mischung von m-Kresol (CAS RN 108-39-4) und p-Kresol (CAS RN 106-44-5) mit einer Reinheit von 99 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2907 12 00 | 30 | p-Kresol (CAS RN 106-44-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2907 15 90 | 10 | 2-Naphthol (CAS RN 135-19-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2907 19 10 | 10 | 2,6-Xylenol (CAS RN 576-26-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2907 19 90 | 20 | Biphenyl-4-ol (CAS RN 92-69-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2907 21 00 | 10 | Resorcin (CAS RN 108-46-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2907 29 00 | 15 | 6,6'-Di-tert-butyl-4,4'-butylidendi-m-kresol (CAS RN 85-60-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2907 29 00 | 20 | 4,4'-(3,3,5-Trimethylcyclohexyliden)diphenol (CAS RN 129188-99-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2907 29 00 | 25 | 4-Hydroxybenzylalkohol (CAS RN 623-05-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2907 29 00 | 30 | 4,4',4"-Ethylidintriphenol (CAS RN 27955-94-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2907 29 00 | 35 | 4-[2-(4-Hydroxy-3-prop-2-enylphenyl)propan-2-yl]-2-prop-2-enylphenol (CAS RN 1745-89-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2907 29 00 | 40 | 2,3,5-Trimethylhydrochinon (CAS RN 700-13-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2907 29 00 | 45 | 2-Methylhydrochinon (CAS RN 95-71-6) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2907 29 00 | 50 | 6,6',6"-Tricyclohexyl-4,4',4"-butan-1,1,3-triyltri(*m*-kresol) (CAS RN 111850-25-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2907 29 00 | 55 | Biphenyl-2,2'-diol (CAS RN 1806-29-7) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2907 29 00 | 65 | 2,2'-Methylenbis(6-cyclohexyl-p-kresol) (CAS RN 4066-02-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2907 29 00 | 70 | 2,2’,2",6,6’,6"-Hexa-*tert*-butyl-*α,α’,α"*-(mesitylen-2,4,6-triyl)tri-*p*-kresol (CAS RN 1709-70-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2907 29 00 | 85 | Phloroglucin, auch hydratisiert | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2908 19 00 | 10 | Pentafluorphenol (CAS RN 771-61-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2908 19 00 | 20 | 4,4'-(Perfluorisopropyliden)diphenol(CAS RN 1478-61-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2908 19 00 | 30 | 4-Chlorphenol (CAS RN 106-48-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2908 99 00 | 30 | 4-Nitrophenol (CAS RN 100-02-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2908 99 00 | 40 | 4,5-Dihydroxynaphthalin-2,7-disulfonsäure (CAS RN 148-25-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2909 19 90 | 20 | Bis(2-chlorethyl)ether (CAS RN 111-44-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2909 19 90 | 30 | Isomerengemisch aus (Nonafluorbutyl)methylether oder (Nonafluorbutyl)ethylether, mit einer Reinheit von 99 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2909 19 90 | 50 | 3-Ethoxy-perfluor-2-methylhexan (CAS RN 297730-93-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2909 19 90 | 60 | 1-Methoxyheptafluorpropan (CAS RN 375-03-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2909 20 00 | 10 | 8-Methoxycedran (CAS RN 19870-74-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2909 30 38 | 10 | Bis(pentabromphenyl)ether (CAS RN 1163-19-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2909 30 38 | 20 | 1,1’-Propan-2,2-diylbis[3,5-dibrom-4-(2,3-dibrompropoxy)benzen] (CAS RN 21850-44-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2909 30 38 | 30 | 1,1'-(1-Methylethyliden)bis[3,5-dibrom-4-(2,3-dibrom-2-methylpropoxy)]-benzol (CAS RN 97416-84-7) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2909 30 90 | 10 | 2-(Phenylmethoxy)naphthalin (CAS RN 613-62-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2909 30 90 | 20 | 1,2-Bis(3-methylphenoxy)ethan (CAS RN 54914-85-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2909 30 90 | 30 | 3,4,5-Trimethoxytoluol (CAS RN 6443-69-2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2909 30 90 | 40 | 1-Chlor-2,5-dimethoxybenzol (CAS RN 2100-42-7) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2909 50 00 | 10 | 4-(2-Methoxyethyl)phenol (CAS RN 56718-71-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2909 50 00 | 20 | Ubiquinol (CAS RN 992-78-9) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2909 50 00 | 30 | 2-*tert*-Butyl-4-hydroxyanisol und 3-*tert*-Butyl-4-hydroxyanisol, Isomerengemisch (CAS RN 25013-16-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2909 60 00 | 10 | Bis(α,α-dimethylbenzyl)peroxid (CAS RN 80-43-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2909 60 00 | 20 | 1,4-Di(2-*tert*-butylperoxyisopropyl)benzol (CAS RN 25155-25-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2909 60 00 | 30 | 3,6,9-Triethyl-3,6,9-trimethyl-1,4,7-triperoxonan (CAS RN 24748-23-0), gelöst in isoparaffinischen Kohlenwasserstoffen | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2910 90 00 | 15 | 1,2-Epoxycyclohexan (CAS RN 286-20-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2910 90 00 | 20 | 2-[(2-Methoxyphenoxy)methyl]oxiran (CAS RN 2210-74-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2910 90 00 | 30 | 2,3-Epoxypropan-1-ol (Glycidol) (CAS RN 556-52-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2910 90 00 | 50 | 2,3-Epoxypropylphenylether (CAS RN 122-60-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2910 90 00 | 80 | Allylglycidylether (CAS RN 106-92-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2912 29 00 | 40 | (2E,4E,6E,8E,10E,12E)-2,7,11-Trimethyl-13-(2,6,6-trimethyl-1-cyclohexen-1-yl)-2,4,6,8,10,12-tridecahexaenal (CAS RN 1638-05-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2912 29 00 | 50 | 4-Isobutylbenzaldehyd (CAS RN 40150-98-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2912 29 00 | 60 | 3,4-Dimethylbenzaldhyd (CAS RN 5973-71-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2912 29 00 | 70 | 4-tert-Butylbenzaldehyd (CAS RN939-97-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2912 29 00 | 80 | 4-Isopropylbenzaldehyd (CAS RN122-03-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2912 49 00 | 10 | 3-Phenoxybenzaldehyd (CAS RN 39515-51-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2912 49 00 | 20 | 4-Hydroxybenzaldehyd (CAS RN 123-08-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2912 49 00 | 30 | Salicylaldehyd (CAS RN 90-02-8) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2912 49 00 | 40 | 3-Hydroxy-p-anisaldehyd (CAS RN 621-59-0) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2914 19 90 | 20 | Heptan-2-on (CAS RN 110-43-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2914 19 90 | 30 | 3-Methylbutanon (CAS RN 563-80-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2914 19 90 | 40 | Pentan-2-on (CAS RN 107-87-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2914 29 00 | 20 | Cyclohexadec-8-enon (CAS RN 3100-36–5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2914 29 00 | 30 | (R)-*p*-Mentha-1(6),8-dien-2-on (CAS RN 6485-40-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2914 29 00 | 40 | Campher | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 29 00 | 50 | *trans*-β-Damascon (CAS RN 23726-91-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2914 39 00 | 15 | 2,6-Dimethyl-1-indanon (CAS RN 66309-83-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2914 39 00 | 25 | 1,3-Diphenylpropan-1,3-dion (CAS RN 120-46-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2914 39 00 | 30 | Benzophenon (CAS RN 119-61-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2914 39 00 | 50 | 4-Phenylbenzophenon (CAS RN 2128-93-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 39 00 | 60 | 4-Methylbenzophenon (CAS RN 134-84-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 39 00 | 70 | Benzil (CAS RN 134-81-6) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2914 39 00 | 80 | 4’-Methylacetophenon (CAS RN 122-00-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2914 50 00 | 20 | 3’-Hydroxyacetophenon (CAS RN 121-71-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2914 50 00 | 25 | 4'-Methoxyacetophenon (CAS RN 100-06-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 50 00 | 30 | 2´-Hydroxyacetophenon (CAS RN 118-93-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 50 00 | 36 | 2,7-Dihydroxy-9-fluorenon (CAS RN 42523-29-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 50 00 | 40 | 4-(4-Hydroxyphenyl)butan-2-on (CAS RN 5471-51-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2914 50 00 | 45 | 3,4-Dihydroxybenzophenon (CAS RN 10425-11-3) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2914 50 00 | 55 | 2,2',4,4'-Tetrahydroxybenzophenon (CAS RN 131-55-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 50 00 | 60 | 2,2-Dimethoxy-2-phenylacetophenon (CAS RN 24650-42-8) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2914 50 00 | 65 | 3-Methoxyacetophenon (CAS RN 586-37-8) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2914 50 00 | 70 | 16α,17α-Epoxy-3β-hydroxypregn-5-en-20-on (CAS RN 974-23-2) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2914 50 00 | 80 | 2’,6’-Dihydroxyacetophenon (CAS RN 699-83-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 69 90 | 10 | 2-Ethylanthrachinon (CAS RN 84-51-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 69 90 | 20 | 2-Pentylanthrachinon (CAS RN 13936-21-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2914 69 90 | 30 | 1,4-Dihydroxyanthrachinon (CAS RN 81-64-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 69 90 | 40 | *p*-Benzochinon(CAS RN 106-51-4) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2914 69 90 | 50 | Reaktionsmasse aus 2-(1,2-Dimethylpropyl)anthrachinon (CAS RN 68892-28-4) und 2-(1,1-Dimethylpropyl)anthrachinon (CAS RN 32588-54-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2914 70 00 | 15 | 1-(4-Methylphenyl)-4,4,4-trifluorbutan-1,3-dion (CAS RN 720-94-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2914 70 00 | 20 | 2,4'-Difluorbenzophenon (CAS RN 342-25-6) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2914 70 00 | 25 | 1-(7-Brom-9,9-difluor-9H-fluoren-2-yl)-2-chlorethanon (CAS RN 1378387-81-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2914 70 00 | 40 | Perfluor(2-methylpentan-3-on) (CAS RN 756-13-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2914 70 00 | 50 | 3’-Chlorpropiophenon (CAS RN 34841-35-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2914 70 00 | 60 | 4’-*tert*-Butyl-2’,6’-dimethyl-3’,5’-dinitroacetophenon (CAS RN 81-14-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2914 70 00 | 70 | 4-Chlor-4’-hydroxybenzophenon (CAS RN 42019-78-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2914 70 00 | 80 | Tetrachlor-p-benzochinon (CAS RN 118-75-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2915 29 00 | 10 | Antimontriacetat (CAS RN 6923-52-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2915 39 00 | 25 | 2-Methylcyclohexylacetat  (CAS RN 5726-19-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2915 39 00 | 40 | *tert*-Butylacetat (CAS RN 540-88-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2915 39 00 | 50 | 3-Acetylphenylacetat (CAS RN 2454-35-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2915 39 00 | 60 | Dodec-8-enylacetat (CAS RN 28079-04-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2915 39 00 | 65 | Dodeca-7,9-dienylacetat (CAS RN 54364-62-4) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2915 39 00 | 70 | Dodec-9-enylacetat (CAS RN 16974-11-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2915 39 00 | 75 | Isobornylacetat (CAS RN 125-12-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2915 39 00 | 80 | 1-Phenylethylacetat (CAS RN 93-92-5) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2915 39 00 | 85 | 2-*tert*-Butylcyclohexylacetat (CAS RN 88-41-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2915 60 19 | 10 | Ethylbutyrat (CAS RN 105-54-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2915 90 70 | 30 | 3,3-Dimethylbutyrylchlorid (CAS RN 7065-46-5) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2915 90 70 | 45 | Trimethylorthoformiat (CAS RN 149-73-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2915 90 70 | 50 | Allylheptanoat (CAS RN 142-19-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2915 90 70 | 55 | Triethylorthoformiat (CAS RN 122-51-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2915 90 70 | 60 | 6,8-Ethyldichloroctanoat (CAS RN 1070-64-0) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2915 90 70 | 70 | Cobaltboratneodecanoatkomplexe mit einer Reinheit von 92 GHT oder mehr (CAS RN 68457-13-6) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2915 90 70 | 75 | 2,2-Dimethylbutyrylchlorid (CAS RN 5856-77-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2915 90 70 | 80 | Ethyldifluoracetat (CAS RN 454-31-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2916 12 00 | 10 | 2-*tert*-Butyl-6-(3-*tert*-butyl-2-hydroxy-5-methylbenzyl)-4-methylphenylacrylat (CAS RN 61167-58-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 12 00 | 40 | 2,4-Di-*tert*-pentyl-6-[1-(3,5-di-*tert*-pentyl-2-hydroxyphenyl)ethyl]phenylacrylat (CAS RN 123968-25-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 12 00 | 70 | 2-(2-Vinyloxyethoxy)ethylacrylat (CAS RN 86273-46-3) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2916 13 00 | 10 | Hydroxyzinkmethacrylat (CAS RN 63451-47-8) in Pulverform | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2916 13 00 | 20 | Zinkdimethacrylat, in Form von Pulver (CAS RN 13189-00-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 14 00 | 10 | 2,3-Epoxypropylmethacrylat (CAS RN 106-91-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 14 00 | 20 | Ethylmethacrylat (CAS RN 97-63-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 19 95 | 20 | Methyl-3,3-dimethylpent-4-enoat (CAS RN 63721-05-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 19 95 | 40 | Sorbinsäure zur Verwendung bei der Herstellung von Tierfutter (CAS RN 110-44-1)   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 19 95 | 50 | Methyl 2-fluoracrylat (CAS RN 2343-89-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2916 20 00 | 50 | Ethyl-2,2-dimethyl-3-(2-methylpropenyl)cyclopropancarboxylat (CAS RN 97-41-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2916 20 00 | 60 | 3-Cyclohexylpropionsäure (CAS RN 701-97-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2916 31 00 | 10 | Benzylbenzoat (CAS RN 120-51-4) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2916 39 90 | 10 | 2,3,4,5-Tetrafluorbenzoesäure (CAS RN 1201-31-6) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2916 39 90 | 13 | 3,5-Dinitrobenzoesäure (CAS RN 99-34-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2916 39 90 | 15 | 2-Chlor-5-nitrobenzoesäure (CAS RN 2516-96-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2916 39 90 | 18 | 2,4-Dichlorphenylessigsaeure (CAS RN 19719-28-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2916 39 90 | 20 | 3,5-Dichlorbenzoylchlorid (CAS RN 2905-62-6) | 3.6 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 39 90 | 23 | (2,4,6-Trimethylphenyl)acetylchlorid (CAS RN 52629-46-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2916 39 90 | 25 | 2-Methyl-3-(4-fluorphenyl)-propionylchlorid (CAS RN 1017183-70-8) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2916 39 90 | 30 | 2,4,6-Trimethylbenzoylchlorid (CAS RN 938-18-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2916 39 90 | 35 | Methyl-4-*tert*-butylbenzoat (CAS RN 26537-19-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 39 90 | 38 | 6-Bromnaphthalin-2-carbonsäure (CAS RN 5773-80-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 39 90 | 45 | 2-Chlorbenzoesäure (CAS RN 118-91-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2916 39 90 | 48 | 3-Fluorbenzoylchlorid (CAS RN 1711-07-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 39 90 | 50 | 3,5-Dimethylbenzoylchlorid (CAS RN 6613-44-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2916 39 90 | 53 | 5-Iod-2-methylbenzoesäure (CAS RN 54811-38-0) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2916 39 90 | 55 | 4-*tert*-Butylbenzoesäure (CAS RN 98-73-7 ) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2916 39 90 | 60 | 4-Ethylbenzoylchlorid (CAS RN 16331-45-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 39 90 | 70 | Ibuprofen (INN) (CAS RN 15687-27-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2916 39 90 | 75 | *m*-Toluylsäure (CAS RN 99-04-7) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2916 39 90 | 85 | (2,4,5-Trifluorphenyl)essigsäure (CAS RN 209995-38-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2917 11 00 | 20 | Bis(*p*-methylbenzyl)oxalat (CAS RN 18241-31-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2917 11 00 | 30 | Cobaltoxalat (CAS RN 814-89-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2917 19 10 | 10 | Dimethylmalonat (CAS RN 108-59-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2917 19 10 | 20 | Diethylmalonat (CAS RN 105-53-3) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2917 19 80 | 15 | Acetylendicarbonsäuredimethylester (CAS RN 762-42-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2917 19 80 | 20 | Natrium-1,2-bis(cyclohexyloxycarbonyl)ethansulfonat (CAS RN 23386-52-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2917 19 80 | 30 | Ethylenbrassylat (CAS RN 105-95-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2917 19 80 | 50 | Tetradecandisäure (CAS RN 821-38-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2917 19 80 | 70 | Itaconsäure (CAS RN 97-65-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2917 20 00 | 30 | 1,4,5,6,7,7-Hexachlor-8,9,10-trinorborn-5-en-2,3-dicarbonsäureanhydrid (CAS RN 115-27-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2917 20 00 | 40 | 3-Methyl-1,2,3,6-tetrahydrophthalsäureanhydrid (CAS RN 5333-84-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2917 34 00 | 10 | Diallylphthalat (CAS RN 131-17-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2917 39 95 | 20 | Dibutyl-1,4-benzoldicarboxylat (CAS RN 1962-75-0) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2917 39 95 | 30 | Benzol-1,2:4,5-tetracarbonsäuredianhydrid (CAS RN 89-32-7) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2917 39 95 | 40 | Dimethyl-2-nitroterephthalat (CAS RN 5292-45-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2917 39 95 | 50 | 1,4,5,8-Naphthalintetracarbonsäure-1,8-monoanhydrid (CAS RN 52671-72-4) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2917 39 95 | 60 | Perylen-3,4:9,10-tetracarbonsäuredianhydrid (CAS RN 128-69-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2917 39 95 | 70 | Trioctylbenzol-1,2,4-tricarboxylat (CAS RN 89-04-3) mit einer Reinheit von mehr als 96 GHT | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2918 16 00 | 20 | Calciumdigluconat-Monohydrat (CAS RN 66905-23-5) zur Verwendung bei der Herstellung von Calciumgluconatlactat (CAS RN 11116-97-5)   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2918 19 30 | 10 | Cholsäure (CAS RN 81-25-4) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 19 30 | 20 | 3α,12α-Dihydroxy-5β-cholan-24-säure (Desoxycholsäure) (CAS RN 83-44-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 19 98 | 20 | L-Äpfelsäure (CAS RN 97-67-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2918 29 00 | 10 | Monohydroxynaphthoesäuren | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2918 29 00 | 35 | Propyl-3,4,5-trihydroxybenzoat (CAS RN 121-79-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2918 29 00 | 50 | Hexamethylenbis[3-(3,5-di-*tert*-butyl-4-hydroxyphenyl)propionat] (CAS RN 35074-77-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2918 29 00 | 60 | Methyl-, Ethyl-, Propyl- oder Butylester der 4-Hydroxybenzoesäure oder ihrer Natriumsalze (CAS RN 35285-68-8, 99-76-3, 5026-62-0, 94-26-8, 94-13-3, 35285-69-9, 120-47-8, 36457-20-2 or 4247-02-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2918 29 00 | 70 | 3,5-Diiodsalicylsäure (CAS RN 133-91-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 30 00 | 30 | Methyl-2-benzoylbenzoat (CAS RN 606-28-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2918 30 00 | 50 | Ethylacetoacetat (CAS RN 141-97-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2918 30 00 | 60 | 4-Oxovaleriansäure (CAS RN 123-76-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 30 00 | 70 | 2-[4-Chlor-3-(chlorsulfonyl)benzoyl]benzoesäure (CAS RN 68592-12-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 99 90 | 10 | 3,4-Epoxycyclohexylmethyl-3,4-epoxycyclohexancarboxylat (CAS RN 2386-87-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2918 99 90 | 15 | Ethyl 2,3-epoxy-3-phenylbutyrat (CAS RN 77-83-8) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2918 99 90 | 20 | Methyl-3-methoxyacrylat (CAS RN 5788-17-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 99 90 | 25 | Methyl (E)-3-methoxy-2-(2-chlormethylphenyl)-2-propeonat (CAS RN 117428-51-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2918 99 90 | 30 | Methyl-2-(4-hydroxyphenoxy)propionat (CAS RN 96562-58-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2918 99 90 | 35 | p-Anissäure (CAS RN 100-09-4) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 99 90 | 40 | *trans*-4-Hydroxy-3-methoxyzimtsäure (CAS RN 1135-24-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2918 99 90 | 45 | 4-Methylcatecholdimethylacetat (CAS RN 52589-39-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 99 90 | 50 | Methyl-3,4,5-trimethoxybenzoat (CAS RN 1916-07-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2918 99 90 | 55 | Stearylglycyrrhetinate (CAS RN 13832-70-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 99 90 | 60 | 3,4,5-Trimethoxybenzoesäure (CAS RN 118-41-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2918 99 90 | 65 | Ammonium-difluor[1,1,2,2-tetrafluor-2-(pentafluorethoxy)ethoxy]acetat (CAS RN 908020-52-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 99 90 | 70 | Allyl-(3-methylbutoxy)acetat (CAS RN 67634-00-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 99 90 | 75 | 3,4-Dimethoxybenzoesäure (CAS RN 93-07-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2918 99 90 | 80 | Natrium-5-[2-chlor-4-(trifluormethyl)phenoxy]-2-nitrobenzoat (CAS RN 62476-59-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2918 99 90 | 85 | Trinexapac-ethyl (ISO) (CAS RN 95266-40-3), mit einer Reinheit von 96 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2919 90 00 | 10 | 2,2’-Methylenbis(4,6-di-*tert*-butylphenyl)phosphat, Mononatriumsalz (CAS RN 85209-91-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2919 90 00 | 30 | Aluminiumhydroxybis[2,2’-methylenbis(4,6-di-*tert*-butylphenyl)phosphat] (CAS RN 151841-65-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2919 90 00 | 40 | Tri-n-Hexylphosphat (CAS RN 2528-39-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2919 90 00 | 50 | Triethylphosphat (CAS RN 78-40-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2919 90 00 | 60 | Bisphenol-A bis(diphenylphosphat) (CAS-RN 5945-33-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2919 90 00 | 70 | Tris(2-butoxyethyl)phosphat  (CAS RN 78-51-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2920 19 00 | 10 | Fenitrothion (ISO) (CAS RN 122-14-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2920 19 00 | 20 | Tolclofos-Methyl (ISO) (CAS RN 57018-04-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2920 19 00 | 30 | 2,2‘-Oxybis(5,5-dimethyl-1,3,2-dioxaphosphorinan)-2,2‘-disulfid (CAS RN 4090-51-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2920 90 10 | 10 | Diethylsulfat (CAS RN 64-67-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2920 90 10 | 20 | Diallyl-2,2’-oxydiethyldicarbonat (CAS RN 142-22-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2920 90 10 | 40 | Dimethylcarbonat (CAS RN 616-38-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2920 90 10 | 50 | Di-*tert*-Butyldicarbonat (CAS RN 24424-99-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2920 90 10 | 60 | 2,4-Di-*tert*-butyl-5-nitrophenylmethylcarbonat (CAS RN  873055-55-1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| 2920 90 30 |  | Trimethylphosphit (CAS RN 121-45-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| 2920 90 40 |  | Triethylphosphit (CAS RN 122-52-1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2920 90 85 | 10 | *O,O’*-Dioctadecylpentaerythritbis(phosphit) (CAS RN 3806-34-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2920 90 85 | 20 | Tris(methylphenyl)phosphit (CAS RN 25586-42-9) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2920 90 85 | 30 | 2,2’-[[3,3’,5,5’-Tetrakis(1,1-dimethylethyl)[1,1’-biphenyl]-2,2’-diyl]bis(oxy)]bis[biphenyl-1,3,2-dioxaphosphepin], (CAS RN 138776-88-2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2920 90 85 | 40 | Bis(2,4-dicumylphenyl)pentaerythritol-diphosphit (CAS RN 154862-43-8) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2920 90 85 | 50 | Fosetyl-Aluminium (CAS RN 39148-24-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2920 90 85 | 60 | Bis(neopentylglycolato)diboron (CAS RN 201733-56-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2920 90 85 | 80 | Bis(pinacolato)diboron (CAS RN 73183-34-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2921 19 50  ex 2929 90 00 | 10  20 | Diethylamino-triethoxysilan (CAS RN 35077-00-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2921 19 60 | 10 | 2-(*N,N*-Diethylamino)ethylchloridhydrochlorid (CAS RN 869-24-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2921 19 99 | 20 | Ethyl(2-methylallyl)amin (CAS RN 18328-90-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 19 99 | 30 | Allylamin (CAS RN 107-11-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 19 99 | 60 | Tetrakis(ethylmethylamino)zirconium (IV), (CAS RN 175923-04-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 19 99 | 70 | *N,N*-Dimethyloctylamin – Bortrichlorid (1:1) (CAS RN 34762-90-8) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2921 19 99 | 80 | Taurin (CAS RN 107-35-7), mit Zusatz von 0,5 % des Antibackmittels Siliciumdioxid  (CAS RN 112926-00-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2921 29 00 | 20 | Tris[3-(dimethylamino)propyl]amin (CAS RN 33329-35-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 29 00 | 30 | Bis[3-(dimethylamino)propyl]methylamin (CAS RN 3855-32-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2921 29 00 | 40 | Decamethylendiamin (CAS RN 646-25-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2921 29 00 | 50 | *N*’-[3-(Dimethylamino)propyl]-*N,N*-dimethylpropan-1,3-diamin, (CAS RN 6711-48-4) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2921 30 99 | 30 | 1,3-Cyclohexandimethanamin (CAS RN 2579-20-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2921 30 99 | 40 | Cyclopropylamin (CAS RN 765-30-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2921 42 00 | 15 | 4-Amino-3-nitrobenzolsulfonsäure (CAS RN 616-84-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 42 00 | 20 | 3-Chloranilin (CAS RN 108-42-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 42 00 | 25 | Natriumhydrogen-2-aminobenzol-1,4-disulfonat (CAS RN 24605-36-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 42 00 | 30 | 4-Nitroanilin (CAS RN 100-01-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2921 42 00 | 33 | 2-Fluoranilin (CAS RN 348-54-9) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2921 42 00 | 35 | 2-Nitroanilin (CAS RN 88-74-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 42 00 | 40 | Natriumsulfanilat (CAS RN 515-74-2), auch in Form seiner Mono- oder Dihydrate (CAS RN 12333-70-0 oder 6106-22-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2921 42 00 | 45 | 2,4,5-Trichloranilin (CAS RN 636-30-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 42 00 | 50 | 3-Aminobenzolsulfonsäure (CAS RN 121-47-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 42 00 | 70 | 2-Aminobenzol-1,4-disulfonsäure (CAS RN 98-44-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2921 42 00 | 80 | 4-Chlor-2-nitroanilin (CAS RN 89-63-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2921 42 00 | 82 | 2-Chlor-4-nitroanilin (CAS RN 121-87-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2921 42 00 | 85 | 3,5-Dichloranilin (CAS RN 626-43-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 42 00 | 86 | 2,5-Dichloranilin (CAS RN 95-82-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2921 42 00 | 87 | *N*-Methylanilin (CAS RN 100-61-8) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2921 42 00 | 88 | 3,4-Dichloranilin-6-sulfonsäure (CAS RN 6331-96-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2921 43 00 | 20 | 4-Amino-6-chlortoluol-3-sulfonsäure (CAS RN 88-51-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 43 00 | 30 | 3-Nitro-*p*-toluidin (CAS RN 119-32-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 43 00 | 40 | 4-Aminotoluol-3-sulfonsäure (CAS RN 88-44-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2921 43 00 | 50 | 4-Aminobenzotrifluorid (CAS RN 455-14-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2921 43 00 | 60 | 3-Aminobenzotrifluorid (CAS RN 98-16-8) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2921 43 00 | 70 | *N*-Ethyl-*m*-toluidin (CAS RN 102-27-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2921 43 00 | 80 | 6-Chlor-α,α,α-trifluor-m-toluidin (CAS RN 121-50-6) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2921 44 00 | 20 | Diphenylamin (CAS RN 122-39-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 45 00 | 20 | 2-Aminonaphthalin-1,5-disulfonsäure (CAS RN 117-62-4) oder eines ihrer Natriumsalze (CAS RN 19532-03-7) oder (CAS RN 62203-79-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 45 00 | 50 | 7-Aminonaphthalin-1,3,6-trisulfonsäure (CAS RN 118-03-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 49 00 | 20 | Pendimethalin (ISO) (CAS RN 40487-42-1) | 3.5 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 49 00 | 40 | *N*-1-Naphthylanilin (CAS RN 90-30-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 49 00 | 50 | 3,4-Xylidin (CAS RN 95-64-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2921 49 00 | 80 | 4-Heptafluoroisopropyl-2-methylanilin (CAS RN 238098-26-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2921 49 00 | 85 | 4-Isopropylanilin (CAS RN 99-88-7) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2921 51 19 | 20 | Toluoldiamin (TDA) mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | 4-Methyl-m-phenylendiamin von 72 GHT oder mehr, aber nicht mehr als 82 GHT und | | — | 2-Methyl-m-phenylendiamin von 17 GHT oder mehr, aber nicht mehr als 22 GHT, und | | — | einem Teerrückstand von nicht mehr als 0,23 GHT, |   auch mit einem Wassergehalt von 7 % oder weniger | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 51 19 | 30 | 2-Methyl-*p*-phenylendiaminsulfat (CAS RN 615-50-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 51 19 | 40 | *p*-Phenylendiamin (CAS RN 106-50-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2921 51 19 | 50 | Mono- und Dichlorderivate von *p-*Phenylendiamin und *p-*Diaminotoluol | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2921 51 19 | 60 | 2,4-Diaminobenzolsulfonsäure (CAS RN 88-63-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2921 51 19 | 70 | 4-Brom-1,2-diaminobenzol (CAS RN 1575-37-7) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2921 59 90 | 10 | Isomerengemisch aus 3,5-Diethyltoluoldiamin | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 59 90 | 30 | 3,3’-Dichlorbenzidindihyrochlorid (CAS RN 612-83-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2921 59 90 | 40 | 4,4’-Diaminostilben-2,2’-disulfonsäure (CAS RN 81-11-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2921 59 90 | 60 | (2R,5R)-1,6-Diphenylhexan-2,5-diamindihydrochlorid (CAS RN 1247119-31-8) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2921 59 90 | 70 | Tris-(4-aminophenyl)methan (CAS RN 548-61-8) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2922 19 85 | 20 | 2-(2-Methoxyphenoxy)ethylaminhydrochlorid (CAS RN 64464-07-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2922 19 85 | 25 | Titanbis(triethanolamin)diisopropoxid (CAS RN 36673-16-2) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2922 19 85 | 30 | *N,N,N’,N’*-Tetramethyl-2,2’-oxybis(ethylamin) (CAS RN 3033-62-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 19 85 | 45 | 2-[2-Hydroxyethyl(octadecyl)amino]ethanol (CAS RN 10213-78-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2922 19 85 | 50 | 2-(2-Methoxyphenoxy)ethylamin (CAS RN 1836-62-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 19 85 | 60 | *N,N,N’*-Trimethyl-*N’*-(2-hydroxy-ethyl) 2,2’-oxybis(ethylamin), (CAS RN 83016-70-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 19 85 | 65 | *trans*-4-Aminocyclohexanol (CAS RN 27489-62-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 19 85 | 70 | D-(-)-threo-2-Amino-1-(*p*-nitrophenyl)propan-1,3-diol (CAS RN 716-61-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2922 19 85 | 75 | 2-Ethoxyethylamin (CAS RN 110-76-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 19 85 | 80 | *N*-[2-[2-(Dimethylamino)ethoxy]ethyl]-*N*-methyl-1,3-propandiamin (CAS RN 189253-72-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2922 19 85 | 85 | (1S,4R)-cis-4-Amino-2-cyclopenten-1-methanol-D-tartrat (CAS RN 229177-52-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 21 00 | 10 | 2-Amino-5-hydroxynaphthalin-1,7-disulphonsäure (CAS RN 6535-70-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 21 00 | 30 | 6-Amino-4-hydroxynaphthalin-2-sulfonsäure (CAS RN 90-51-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2922 21 00 | 40 | 7-Amino-4-hydroxynaphthalin-2-sulfonsäure (CAS RN 87-02-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 21 00 | 50 | Natriumhydrogen-4-amino-5-hydroxynaphthalin-2,7-disulfonat (CAS RN 5460-09-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2922 21 00 | 60 | 4-Amino-5-hydroxynaphthalin-2,7-disulfonsäure mit einer Reinheit von 80 GHT oder mehr (CAS RN 90-20-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 29 00 | 20 | 3-Aminophenol (CAS RN 591-27-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 29 00 | 25 | 5-Amino-*o*-kresol (CAS RN 2835-95-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2922 29 00 | 30 | 1,2-Bis (2-aminophenoxy)ethan (CAS RN 52411-34-4) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2922 29 00 | 40 | 4-Hydroxy-6-(3-sulfoanilino)naphthalin-2-sulfonsäure (CAS RN 25251-42-7) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2922 29 00 | 45 | Anisidine | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2922 29 00 | 60 | Aclonifen (ISO) (CAS RN 74070-46-5) | 0 % | - | 30.06.2016 |
| ex 2922 29 00 | 65 | 4-Trifluormethoxyanilin (CAS RN 461-82-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2922 29 00 | 70 | 4-Nitro-*o*-anisidin (CAS RN 97-52-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2922 29 00 | 75 | 4-(2-Aminoethyl)phenol (CAS RN 51-67-2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2922 29 00 | 80 | 3-Diethylaminophenol (CAS RN 91-68-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 29 00 | 85 | 4-Benzyloxyanilinhydrochlorid (CAS RN 51388-20-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 39 00 | 10 | 1-Amino-4-brom-9,10-dioxoanthracen-2-sulfonsäure und ihre Salze | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2922 39 00 | 20 | 2-Amino-5-chlorbenzophenon (CAS RN 719-59-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2922 39 00 | 70 | *p*-[(2-Chlorethyl)ethylamino]benzaldehyd (CAS RN 2643-07-4) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2922 43 00 | 10 | Anthranilsäure (CAS RN 118-92-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 49 85 | 10 | Ornithinaspartat (INNM) (CAS RN 3230-94-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 49 85 | 15 | DL-Asparaginsäure, zur Verwendung beim Herstellen von Nahrungsergänzungsmitteln (CAS RN 617-45-8)   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2922 49 85 | 20 | 3-Amino-4-chlorbenzoesäure (CAS RN 2840-28-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2922 49 85 | 25 | Dimethyl-2-aminobenzol-1,4-dicarboxylat (CAS RN 5372-81-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2922 49 85 | 40 | Norvalin | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2922 49 85 | 45 | Glycin (CAS RN 56-40-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2922 49 85 | 50 | D-(-)-Dihydrophenylglycin (CAS RN 26774-88-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2922 49 85 | 55 | (E)-Ethyl 4-(dimethylamino)but-2-enoatmaleat (CUS 0138070-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2922 49 85 | 60 | Ethyl-4-dimethylaminobenzoat (CAS RN 10287-53-3) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2922 49 85 | 65 | Diethylaminomalonathydrochlorid (CAS RN 13433-00-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2922 49 85 | 70 | 2-Ethylhexyl-4-dimethylaminobenzoat (CAS RN 21245-02-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 49 85 | 80 | 12-Aminododecansäure (CAS RN 693-57-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2922 50 00 | 20 | 1-[2-Amino-1-(4-methoxyphenyl)-ethyl]-cyclohexanolhydrochlorid (CAS RN 130198-05-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2922 50 00 | 70 | 2-(1-Hydroxycyclohexyl)-2-(4-methoxyphenyl)ethylammoniumacetat | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2923 10 00 | 10 | Calciumphosphorylcholinchlorid-tetrahydrat (CAS RN 72556-74-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2923 90 00 | 10 | Tetramethylammoniumhydroxid, in Form einer wässrigen Lösung mit einem Gehalt an Tetramethylammoniumhydroxid von 25 (± 0,5) GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2923 90 00 | 20 | Tetramethylammoniumhydrogenphthalat (CAS RN 79723-02-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2923 90 00 | 25 | Tetrakis(dimethylditetradecylammonium)molybdat, (CAS RN  117342-25-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2923 90 00 | 70 | Tetrapropylammoniumhydroxid, in Form einer wässrigen Lösung mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Tetrapropylammoniumhydroxid von 40 GHT (± 2 GHT), | | — | Carbonat von 0,3 GHT oder weniger, | | — | Tripropylamin von 0,1 GHT oder weniger, | | — | Bromid von 500 mg/kg oder weniger und | | — | Kalium und Natrium zusammengenommen von 25 mg/kg oder weniger | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2923 90 00 | 75 | Tetraethylammoniumhydroxid in Form einer wässrigen Lösung mit:   |  |  | | --- | --- | | — | 35 GHT (± 0,5 GHT) Tetraethylammoniumhydroxid | | — | nicht mehr als 1 000 mg/kg Chlorid | | — | nicht mehr als 2 mg/kg Eisen und | | — | nicht mehr als 10 mg/kg Kalium | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2923 90 00 | 80 | Diallyldimethylammoniumchlorid, in Form einer wässrigen Lösung mit einem Gehalt an Diallyldimethylammoniumchlorid von 63 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 67 GHT, (CAS RN 7398-69-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2923 90 00 | 85 | N,N,N-Trimethylanilinchlorid (CAS RN 138-24-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2924 19 00 | 10 | 2-Acrylamid-2-methylpropansulfonsäure (CAS RN 15214-89-8) oder ihr Natriumsalz (CAS RN 5165-97-9), oder ihr Ammoniumsalz(CAS RN 58374-69-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 19 00 | 15 | N-Ethyl-N-methylcarbamoylchlorid (CAS RN 42252-34-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2924 19 00 | 20 | (R)-(-)-3-(Carbamoylmethyl)-5-methylcapronsäure (CAS RN 181289-33-8) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2924 19 00 | 30 | Methyl-2-acetamido-3-chlorpropionat (CAS RN 87333-22-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 19 00 | 35 | Acetamid (CAS RN 60-35-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2924 19 00 | 40 | *N*-(1,1-Dimethyl-3-oxobutyl)acrylamid (CAS RN 2873-97-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 19 00 | 50 | Acrylamid (CAS RN 79-06-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 19 00 | 60 | *N,N*-Dimethylacrylamid (CAS RN 2680-03-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2924 19 00 | 70 | Methylcarbamat (CAS RN 598-55-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 19 00 | 80 | Tetrabutylharnstoff (CAS RN 4559-86-8) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2924 21 00 | 10 | 4,4’-Dihydroxy-7,7’-ureylendi(naphthalin-2-sulfonsäure) und ihre Natriumsalze | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 21 00 | 20 | (3-Aminophenyl)harnstoffhydrochlorid (CAS RN 59690-88-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 10 | Alachlor (ISO), (CAS RN 15972-60-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 12 | 4-(Acetylamino)-2-aminobenzolsulfonsäure (CAS RN 88-64-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 15 | Acetochlor (ISO), (CAS RN 34256-82-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 17 | 2-(Trifluormethyl)benzamid (CAS RN 360-64-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2924 29 98 | 19 | 2-[[2-(Benzyloxycarbonylamino)acetyl]amino]propionsäure (CAS RN 3079-63-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2924 29 98 | 20 | 2-Chlor-*N*-(2-ethyl-6-methylphenyl)-*N*-(propan-2-yloxymethyl)acetamid (CAS RN  86763-47-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2924 29 98 | 23 | Benalaxyl-M (ISO)  (CAS RN 98243-83-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2924 29 98 | 27 | 2-Brom-4-fluoracetanilid (CAS RN 1009-22-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2924 29 98 | 33 | N-(4-Amino-2-ethoxyphenyl)acetamid (CAS RN 848655-78-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2924 29 98 | 37 | Beflubutamid (ISO) (CAS RN 113614-08-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2924 29 98 | 40 | N,N’-1,4-Phenylenbis[3-oxobutyramid], (CAS RN 24731-73-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2924 29 98 | 43 | N,N'-(3,3'-Dimethylbiphenyl-4,4'-ylen)di(acetoacetamid) (CAS RN 91-96-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2924 29 98 | 45 | Propoxur (ISO) (CAS RN 114-26-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2924 29 98 | 51 | Methyl-2-amino-4-[[(2,5-dichlorphenyl)amino]carbonyl]benzoat (CAS RN 59673-82-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2924 29 98 | 53 | 4-Amino-N-[4-(aminocarbonyl)phenyl]benzamid (CAS RN 74441-06-8) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2924 29 98 | 55 | N,N’-(2,5-Dimethyl-1,4-phenylen)bis[3-oxobutyramid], (CAS RN 24304-50-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2924 29 98 | 60 | N,N’-(2-Chlor-5-methyl-1,4-phenylen)bis[3-oxobutyramid], (CAS RN 41131-65-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2924 29 98 | 63 | *N*-Ethyl-2-(isopropyl)-5-methylcyclohexancarboxamid (CAS RN 39711-79-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2924 29 98 | 65 | 2-(4-Hydroxyphenyl)acetamid (CAS RN 17194-82-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 73 | Napropamid (ISO) (CAS RN 15299-99-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2924 29 98 | 75 | 3-Amino-*p*-anisanilid (CAS RN 120-35-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 80 | 5’-Chlor-3-hydroxy-2’,4’-dimethoxy-2-naphtanilid (CAS RN 92-72-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 85 | *p*-Aminobenzamid (CAS RN 2835-68-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 86 | Anthranilamid mit einer Reinheit von 99,5 GHT oder mehr (CAS RN 88-68-6) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2924 29 98 | 87 | Paracetamol (INN) (CAS RN 103-90-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 88 | 5’-Chlor-3-hydroxy-2’-methyl-2-naphthanilid (CAS RN 135-63-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 89 | Flutolanil (ISO) (CAS RN 66332-96-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 91 | 3-Hydroxy-2’-methoxy-2-naphthanilid (CAS RN 135-62-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 92 | 3-Hydroxy-2-naphthanilid (CAS RN 92-77-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2924 29 98 | 93 | 3-Hydroxy-2'-methyl-2-naphthanilid (CAS RN 135-61-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 94 | 2’-Ethoxy-3-hydroxy-2-naphthanilid (CAS RN 92-74-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2924 29 98 | 97 | 1,1-Cyclohexandiessigsäuremonoamid (CAS RN 99189-60-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2925 11 00 | 20 | Saccharin und sein Natriumsalz | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2925 19 95 | 10 | *N*-Phenylmaleinimid (CAS RN 941-69-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2925 19 95 | 20 | 4,5,6,7-Tetrahydroisoindol-1,3-dion (CAS RN 4720-86-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2925 19 95 | 30 | *N,N'*-(m-Phenylen)dimaleimid (CAS RN 3006-93-7) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2925 29 00 | 10 | Dicyclohexylcarbodiimid (CAS RN 538-75-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2925 29 00 | 20 | N-[3-(Dimethylamino)propyl]-N'-ethylcarbodiimid Hydrochlorid (CAS RN 25952-53-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2925 29 00 | 30 | Guanidinsulfamat (CAS RN 50979-18-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2926 90 95 | 12 | Cyfluthrin (ISO) (CAS RN 68359-37-5) mit einer Reinheit von 95 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2926 90 95 | 13 | alpha-Brom-o-toluonitril (CAS RN 22115-41-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2926 90 95 | 16 | 4-Cyan-2-nitrobenzoesäuremethylester (CAS RN 52449-76-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2926 90 95 | 20 | 2-(*m*-Benzoylphenyl)propiononitril (CAS RN 42872-30-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2926 90 95 | 23 | Acrinathrin (ISO) (CAS RN 101007-06-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2926 90 95 | 25 | 2,2-Dibrom-3-nitrilpropionamid (CAS RN 10222-01-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2926 90 95 | 27 | Cyhalofop-butyl (ISO) (CAS RN 122008-85-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2926 90 95 | 50 | Alkyl- oder Alkoxyalkylester der Cyanessigsäure | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2926 90 95 | 55 | Methyl-2-cyan-2-phenylbutyrat (CAS RN 24131-07-5) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2926 90 95 | 61 | *m*-(1-Cyanethyl)benzoesäure (CAS RN 5537-71-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2926 90 95 | 64 | Esfenvalerat mit einer Reinheit von 83 GHT oder mehr in seinem Isomergemisch (CAS RN 66230-04-4) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2926 90 95 | 65 | Malononitril (CAS RN 109-77-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2926 90 95 | 70 | Methacrylonitril (CAS RN 126-98-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2926 90 95 | 74 | Chlorthanolil (ISO) (CAS RN 1897-45-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2926 90 95 | 75 | Ethyl-2-cyan-2-ethyl-3-methylhexanoat (CAS RN 100453-11-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2926 90 95 | 80 | Ethyl-2-cyan-2-phenylbutyrat (CAS RN 718-71-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2926 90 95 | 86 | Ethylendiamintetraacetonitril (CAS RN 5766-67-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2926 90 95 | 89 | Butyronitril (CAS RN 109-74-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2927 00 00 | 10 | 2,2'-Dimethyl-2,2'-azodipropionamidindihydrochlorid | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2927 00 00 | 20 | 4-Anilin-2-methoxybenzoldiazoniumhydrogensulfat (CAS RN 36305-05-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2927 00 00 | 30 | 4’-Aminoazobenzol-4-sulfonsäure (CAS RN 104-23-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2927 00 00 | 35 | C,C’-Azodi(formamid) (CAS RN 123-77-3) in Form eines gelben Pulvers mit einer Zersetzungstemperatur von 180°C oder mehr, jedoch nicht mehr als 220°C, zur Verwendung als Schaummittel bei der Herstellung von thermoplastischen Harzen sowie von Elastomer- und vernetztem Polyethylenschaum | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2927 00 00 | 60 | 4,4’-Dicyan-4,4’-azodivaleriansäure (CAS RN 2638-94-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2927 00 00 | 80 | 4-[(2,5-Dichlorphenyl)azo]-3-hydroxy-2-naphthoesäure (CAS RN 51867-77-7) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2928 00 90 | 10 | 3,3´-Bis(3,5-di-*tert*-butyl-4-hydroxyphenyl)-*N,N´*-bipropionamid (CAS RN 32687-78-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2928 00 90 | 13 | Cymoxanil (ISO) (CAS RN 57966-95-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2928 00 90 | 18 | Acetonoxim (CAS RN 127-06-0) mit einer Reinheit von 99,0 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2928 00 90 | 25 | Acetaldehydoxim in wässriger Lösung (CAS RN 107-29-9) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2928 00 90 | 30 | *N*-Isopropylhydroxylamin (CAS RN 5080-22-8) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2928 00 90 | 35 | 2-Chlor-N-methoxy-N-methylacetamid (CAS RN 67442-07-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2928 00 90 | 40 | *O*-Ethylhydroxylamin, in Form einer wässrigen Lösung (CAS RN 624-86-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2928 00 90 | 45 | Tebufenozid (ISO) (CAS RN 112410-23-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2928 00 90 | 50 | Wässrige Lösung mit einem Gehalt an Dinatriumsalz der 2,2’-(Hydroxyimino)bisethansulfonsäure (CAS RN 133986-51-3) von 33,5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 36,5 GHT | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2928 00 90 | 55 | Aminoguanidiniumhydrogencarbonat (CAS RN 2582-30-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2928 00 90 | 60 | Adipohydrazid (CAS RN 1071-93-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2928 00 90 | 65 | 2-Amino-3-(4-hydroxyphenyl)propanalsemicarbazon-hydrochlorid | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2928 00 90 | 70 | Butanonoxim (CAS RN 96-29-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2928 00 90 | 75 | Metaflumizon (ISO) (CAS RN 139968-49-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2928 00 90 | 80 | Cyflufenamid (ISO) (CAS RN 180409-60-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2928 00 90 | 85 | Daminozid (ISO) mit einer Reinheit von 99 GHT oder mehr (CAS RN 1596-84-5) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2929 10 00 | 10 | Methylendicyclohexyldiisocyanate (CAS RN 28605-81-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2929 10 00 | 15 | 3,3’-Dimethylbiphenyl-4,4’-diyldiisocyanat (CAS RN 91-97-4) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2929 10 00 | 20 | Butylisocyanat (CAS RN 111-36-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2929 10 00 | 40 | *m*-Isopropenyl-*α,α*-dimethylbenzylisocyanat (CAS RN 2094-99-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2929 10 00 | 50 | *m*-Phenylendiisopropylidendiisocyanat (CAS RN 2778-42-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2929 10 00 | 55 | 2,5 (und 2,6)-Bis(isocyanatomethyl)bicyclo[2.2.1]heptan (CAS RN 74091-64-8) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2929 10 00 | 60 | Trimethylhexamethylendiisocyanat-Isomerengemisch | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2929 10 00 | 80 | 1,3-Bis(isocyanatomethyl)benzol (CAS RN 3634-83-1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2930 20 00 | 10 | Prosulfocarb (ISO) (CAS RN 52888-80-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2930 20 00 | 20 | 2-Isopropylethylthiocarbamat (CAS RN 141-98-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2930 90 99 | 10 | 2,3-Bis((2-mercaptoethyl)thio)-1-propanthiol (CAS RN 131538-00-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2930 90 99 | 13 | Mercaptaminhydrochlorid (CAS RN 156-57-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2930 90 99 | 14 | 4-(Methylthio)benzaldehyd (CAS RN 3446-89-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 15 | Ethoprophos(ISO) (CAS RN 13194-48-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 16 | 3-(Dimethoxymethylsilyl)-1-propanthiol (CAS RN 31001-77-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2930 90 99 | 17 | 2-(3-Aminophenylsulphonyl)ethylhydrogensulphat (CAS RN 2494-88-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 18 | 1-Methyl-5-[3-methyl-4-[4-[(trifluormethyl)thio]phenoxy]phenyl]biuret (CAS RN 106310-17-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2930 90 99 | 21 | [2,2’-Thio-bis(4-*tert*-octylphenolato)]-n-butylaminnickel (CAS RN 14516-71-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2930 90 99 | 23 | Dimethyl [(methylsulphanyl)methylyliden]biscarbamat (CAS RN 34840-23-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 25 | Thiophanat-Methyl (ISO), (CAS RN 23564-05-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 27 | 2-((4-Amino-3-methoxyphenyl)sulphonyl)ethylhydrogensulfat (CAS RN 26672-22-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2930 90 99 | 30 | 4-(4-Isopropoxyphenylsulfonyl)phenol (CAS RN 95235-30-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 33 | 2-Amino-5-{[2-(sulfooxy)ethyl]sulfonyl}benzolsulfonsäure (CAS RN 42986-22-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2930 90 99 | 35 | Glutathion (CAS RN 70-18-8) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2930 90 99 | 37 | Ethanthioamid (CAS RN 62-55-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 40 | 3,3´-Thiodipropionsäure (CAS RN 111-17-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 43 | Trimethylsulfoxoniumiodid (CAS RN 1774-47-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 45 | 2-[(*p*-Aminophenyl)sulfonyl]ethylhydrogensulfat (CAS RN 2494-89-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2930 90 99 | 53 | Bis(4-chlorphenyl)sulfon (CAS RN 80-07-9) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2930 90 99 | 55 | Thioharnstoff (CAS RN 62-56-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2930 90 99 | 57 | Methyl(methylthio)acetat (CAS RN 16630-66-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2930 90 99 | 60 | Methylphenylsulfid (CAS RN 100-68-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 64 | 3-Chlor-2-methylphenyl-methyl-sulfid (CAS RN 82961-52-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2930 90 99 | 65 | Pentaerythrittetrakis(3-mercaptopropionat) (CAS RN 7575-23-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2930 90 99 | 66 | Diphenylsulfid (CAS RN 139-66-2) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2930 90 99 | 67 | 3-Brommethyl-2-chlor-4-(methylsulfonyl)-benzoesäure (CAS RN 120100-05-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 68 | Clethodim (ISO) (CAS RN 99129-21-2) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2930 90 99 | 77 | 4-[4-(2-Propenyloxy)phenylsulfonyl]phenol (CAS RN 97042-18-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 78 | 4-Mercaptomethyl-3,6-dithia-1,8-octandithiol (CAS RN 131538-00-6) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2930 90 99 | 80 | Captan (ISO) (CAS RN 133-06-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 81 | Dinatriumhexamethylen-1,6-bisthiosulfatdihydrat (CAS RN 5719-73-3) | 3 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2930 90 99 | 83 | Methyl-*p*-toluolsulphon (CAS RN 3185-99-7) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2930 90 99 | 87 | 3-Sulfinobenzoesäure (CAS RN 15451-00-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2930 90 99 | 89 | Kalium- oder Natriumsalz von O-Ethyl-, O-Isopropyl-, O-Butyl-, O-Isobutyl- oder O-Pentyldithiocarbonaten | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2931 90 80 | 03 | Butylethylmagnesium (CAS RN 62202-86-2), in Heptan gelöst | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2931 90 80 | 05 | Diethylmethoxyboran (CAS RN 7397-46-8), auch in Tetrahydrofuran gelöst, im Sinne der Anmerkung 1e zu Kapitel 29 der Kombinierten Nomenklatur | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2931 90 80 | 08 | Natriumdiisobutyldithiophosphinat (CAS RN 13360-78-6) in wässriger Lösung | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2931 90 80 | 13 | Trioctylphosphinoxid (CAS RN 78-50-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2931 90 80 | 15 | Tricarbonylmethylcyclopentadienylmangan mit einem Gehalt an Tricarbonylcyclopentadienylmangan von nicht mehr als 4,9 GHT (CAS RN 12108-13-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2931 90 80 | 18 | Methyl-tris-(2-pentanonoxim)silan (CAS RN 37859-55-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2931 90 80 | 23 | Di-tert-butylphosphan (CAS RN 819-19-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2931 90 80 | 25 | (*Z*)-Prop-1-en-1-ylphosphonsäure (CAS RN 25383-06-6) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2931 90 80 | 28 | *N*-(Phosphonomethyl)iminodiessigsäure (CAS RN 5994-61-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2931 90 80 | 30 | Bis(2,4,4-trimethylpentyl)phosphinsäure (CAS RN 83411-71-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2931 90 80 | 33 | Dimethyl[dimethylsilyldiindenyl]hafnium (CAS RN 220492-55-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2931 90 80 | 35 | *N,N*-Dimethylaniliniumtetrakis(pentafluorphenyl)borat (CAS RN 118612-00-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2931 90 80 | 38 | Phenylphosphonsäuredichlorid (CAS RN 824-72-6) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2931 90 80 | 40 | Tetrakis(hydroxymethyl)phosphoniumchlorid (CAS RN 124-64-1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2931 90 80 | 43 | Isomerengemisch aus 9-Icosyl-9-phosphabicyclo[3.3.1]nonan und 9-Icosyl-9-phosphabicyclo[4.2.1]nonan | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2931 90 80 | 45 | Tris(4-methylpentan-2-oximino)methylsilan (CAS RN 37859-57-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2931 90 80 | 48 | Tetrabutylphosphoniumacetat (CAS RN 30345-49-4), in Form einer wässrigen Lösung | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2931 90 80 | 50 | Trimethylsilan (CAS RN 993-07-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2931 90 80 | 53 | Trimethylboran (CAS RN 593-90-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2931 90 80 | 55 | 3-(Hydroxyphenylphosphinyl)propionsäure (CAS RN 14657-64-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2931 90 80 | 57 | Trimethylphosphonoacetat (CAS RN 5927-18-4) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2932 13 00 | 10 | Tetrahydrofurfurylalkohol (CAS RN 97-99-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 19 00 | 40 | Furan (CAS RN 110-00-9) mit einer Reinheit von 99 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2932 19 00 | 41 | 2,2- Di(tetrahydrofuryl)propan (CAS RN 89686-69-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2932 19 00 | 45 | 1,6-Dichlor-1,6-dideoxy-*β*-D-fructofuranosyl-4-chlor- 4-deoxy-*α*-D-galactopyranosid (CAS RN 56038-13-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2932 19 00 | 70 | Furfurylamin (CAS RN 617-89-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2932 19 00 | 75 | Tetrahydro-2-methylfuran (CAS RN 96-47-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 19 00 | 80 | 5-Nitrofurfurylidendi(acetat) (CAS RN 92-55-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2932 20 90 | 10 | 2'-Anilin-6'-[ethyl(isopentyl)amino]-3'-methylspiro[isobenzofuran-1(3*H*),9'-xanthen]-3-on (CAS RN 70516-41-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 20 90 | 15 | Cumarin (CAS RN 91-64-5) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2932 20 90 | 20 | Ethyl-6'-(diethylamino)-3-oxo-3*H*-spiro[2-benzofuran-1,9'-xanthen]-2'-carboxylat (CAS RN 154306-60-2) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2932 20 90 | 35 | 6’-Diethylamino-3’-methyl-2’-(2,4-xylidin)spiro[isobenzofuran-1(3*H*),9’-xanthen]-3-on (CAS RN 36431-22-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 20 90 | 40 | (*S*)-(−)-α-Amino-γ-butyrolactonhydrobromid (CAS RN 15295-77-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2932 20 90 | 45 | 2,2-Dimethyl-1,3-dioxan-4,6-dion (CAS RN 2033-24-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 20 90 | 55 | 6-Dimethylamino-3,3-bis(4-dimethylaminophenyl)phthalid (CAS RN 1552-42-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 20 90 | 60 | 6’-(Diethylamino)-3’-methyl-2’-(phenylamino)-spiro[isobenzofuran-1(3*H*),9’-[9*H*]xanthen]-3-on (CAS RN 29512-49-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2932 20 90 | 65 | Natrium-4-(methoxycarbonyl)-5-oxo-2,5-dihydrofuran-3-olat (CAS RN 1134960-41-0) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2932 20 90 | 70 | 3’,6’-Bis(ethylamino)-2’,7’-dimethylspiro[isobenzofuran-1(3*H*),9’-[9*H*]-xanthen]-3-on, (CAS RN 41382-37-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 20 90 | 71 | 6’-(Dibutylamino)-3’-methyl-2’-(phenylamino)-spiro[isobenzofuran-1(3*H*),9’-[9*H*]xanthen]-3-on (CAS RN 89331-94-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2932 20 90 | 72 | 2’-[Bis(phenylmethyl)amino]-6’-(diethylamino)-spiro[isobenzofuran-1(3*H*),9’-[9*H*]xanthen]-3-on (CAS RN 34372-72-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2932 20 90 | 80 | Gibberellinsäure mit einer Reinheit von 88 GHT oder mehr (CAS RN 77-06-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 20 90 | 84 | Decahydro-3a,6,6,9a-tetramethylnaphth [2,1-b] furan-2 (1H)-on (CAS RN 564-20-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 99 00 | 10 | Bendiocarb (ISO) (CAS RN 22781-23-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 99 00 | 15 | 1,3,4,6,7,8-Hexahydro-4,6,6,7,8,8-hexamethylindeno[5,6-c]pyran (CAS RN 1222-05-5) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2932 99 00 | 20 | Ethyl-2-methyl-1,3-dioxolan-2-acetat (CAS RN 6413-10-1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2932 99 00 | 25 | 1-(2,2-Difluorbenzo[d][1,3]dioxol-5-yl)cyclopropancarbonsäure (CAS RN 862574-88-7) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2932 99 00 | 43 | Ethofumesat (ISO) (CAS RN 26225-79-6) mit einer Reinheit von 97 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2932 99 00 | 45 | 2-Butylbenzofuran (CAS RN 4265-27-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2932 99 00 | 50 | 7-Methyl-3,4-dihydro-2*H*-1,5-benzodioxepin-3-on (CAS RN 28940-11-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2932 99 00 | 53 | 1,3-Dihydro-1,3-dimethoxyisobenzofuran (CAS RN 24388-70-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 99 00 | 55 | 6-Fluor-3,4-dihydro-2H-1-benzopyran-2-carboxylsäure (CAS RN 99199-60-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2932 99 00 | 70 | 1,3:2,4-*Bis-O*-benzyliden-*D*-glucitol (CAS RN 32647-67-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2932 99 00 | 75 | 3-(3,4-Methylendioxyphenyl)-2-methylpropanal (CAS RN 1205-17-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2932 99 00 | 80 | 1,3:2,4-*Bis-O*-(4-methylbenzyliden)-*D*-glucitol (CAS RN 81541-12-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 19 90 | 15 | Pyrasulfotol (ISO) (CAS RN 365400-11-9) mit einer Reinheit von 96 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 19 90 | 25 | 3-Difluormethyl-1-methyl-1H-pyrazol-4-carbonsäure (CAS RN 176969-34-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 19 90 | 30 | 3-Methyl-1-*p*-tolyl-5-pyrazolon (CAS RN 86-92-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2933 19 90 | 35 | 1,3-Dimethyl-5-fluor-1H-pyrazol-4-carbonylfluorid (CAS RN 191614-02-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 19 90 | 40 | Edaravon (INN) (CAS RN 89-25-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 19 90 | 50 | Fenpyroximate (ISO) (CAS RN 134098-61-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 19 90 | 60 | Pyraflufen-ethyl (ISO) (CAS RN 129630-19-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 19 90 | 70 | 4,5-Diamino-1-(2-hydroxyethyl)-pyrazolsulfat (CAS RN 155601-30-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 19 90 | 80 | 3-(4,5-Dihydro-3-methyl-5-oxo-1*H*-pyrazol-1-yl)benzolsulfonsäure (CAS RN 119-17-5) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 19 90 | 85 | Allyl-5-amino-4-(2-methylphenyl)-3-oxo-2,3-dihydro-1H-1-pyrazolcarbothioat (CAS RN 473799-16-5) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2933 21 00 | 35 | Iprodion (ISO) (CAS RN 36734-19-7), mit einer Reinheit von 97 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 21 00 | 50 | 1-Brom-3-chlor-5,5-dimethylhydantoin (CAS RN 16079-88-2)/ (CAS RN 32718-18-6) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 21 00 | 60 | DL-*p*-Hydroxyphenylhydantoin (CAS RN 2420-17-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 21 00 | 70 | *α*-(4-Methoxybenzoyl)-*α*-(1-benzyl-5-ethoxy-3-hydantoinyl)-2-chlor-5-dodecyloxycarbonylacetanilid, (CAS RN  70950-45-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2933 21 00 | 80 | 5,5-Dimethylhydantoin (CAS RN 77-71-4) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 29 90 | 15 | Ethyl 4-(1-hydroxy-1-methylethyl)-2-propylimidazol-5-carboxylat (CAS RN 144689-93-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 29 90 | 25 | Prochloraz (ISO) (CAS RN 67747-09-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 29 90 | 35 | 1-Trityl-4-formylimidazol  (CAS RN 33016-47-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 29 90 | 40 | Triflumizol (ISO) (CAS RN 68694-11-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 29 90 | 45 | Prochloraz Kupferchlorid (ISO) (CAS RN 156065-03-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 29 90 | 50 | 1,3-Dimethylimidazolidin-2-on (CAS RN 80-73-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 29 90 | 55 | Fenamidon (ISO) (CAS RN 161326-34-7) mit einer Reinheit von 97 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 29 90 | 60 | 1-Cyan-2-methyl-1-[2-(5-methylimidazol-4-ylmethylthio)ethyl]isothioharnstoff (CAS RN 52378-40-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 29 90 | 70 | Cyazofamid (ISO) (CAS RN 120116-88-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 29 90 | 80 | Imazalil (ISO) (CAS RN 35554-44-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| 2933 39 50 |  | Methylester von Fluroxypyr (ISO) (CAS RN 69184-17-4) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 39 99 | 11 | 2-(Chlormethyl)-4-(3-methoxypropoxy)-3-methylpyridinhydrochlorid(CAS RN 153259-31-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 39 99 | 12 | 2,3-Dichlorpyridin (CAS RN 2402-77-9) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 39 99 | 15 | Pyridin-2,3-dicarbonsäure (CAS RN 89-00-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 39 99 | 18 | 6-Chlor-3-nitropyridin-2-ylamin (CAS RN 27048-04-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2933 39 99 | 20 | Kupferpyrithion-Pulver (CAS RN 14915-37-8) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 39 99 | 21 | Boscalid (ISO) (CAS RN 188425-85-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 39 99 | 22 | Isonicotinsäure (CAS RN 55-22-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 39 99 | 24 | 2-(Chlormethyl)-4-methoxy-3,5-dimethylpyridin-hydrochlorid (CAS RN 86604-75-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 39 99 | 25 | Imazethapyr (ISO) (CAS RN 81335-77-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 39 99 | 28 | Ethyl-3-[(3-amino-4-methylamino-benzoyl)-pyridin-2-yl-amino]-propionat (CAS RN 212322-56-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 39 99 | 31 | 2-(Chlormethyl)-3-methyl-4-(2,2,2-trifluorethoxy)pyridinhydrochlorid (CAS RN 127337-60-4) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 39 99 | 32 | 2-(Chlormethyl)-3,4-dimethoxypyridinhydrochlorid (CAS RN 72830-09-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 39 99 | 34 | 3-Chlor-5-trifluormethyl-pyridin-2-acetonitril (CAS RN 157764-10-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 39 99 | 35 | Aminopyralid (ISO) (CAS RN 150114-71-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 39 99 | 37 | Wässrige Lösung von Pyridin-2-thiol-1-oxid, Natriumsalz (CAS RN 3811-73-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 39 99 | 40 | 2-Chlorpyridin (CAS RN 109-09-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 39 99 | 42 | 2,2,6,6-Tetramethylpiperidin (CAS RN 768-66-1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 39 99 | 45 | 5-Difluormethoxy-2-[[(3,4-dimethoxy-2-pyridyl)methyl]thio]-1*H*-benzimidazol (CAS RN 102625-64-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2933 39 99 | 47 | (-)-*Trans*-4-(4’-Fluorphenyl)-3-hydroxymethyl-*N*-methylpiperidin (CAS RN 105812-81-5) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 39 99 | 48 | Flonicamid (ISO) (CAS RN 158062-67-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 39 99 | 50 | *N*-Fluor-2,6-dichlorpyridiniumtetrafluorborat (CAS RN 140623-89-8) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 39 99 | 53 | 3-Brompyridin (CAS RN 626-55-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 39 99 | 55 | Pyriproxyfen (ISO) (CAS RN 95737-68-1) mit einer Reinheit von 97 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 39 99 | 57 | *Tert*-butyl 3-(6-amino-3-methylpyridin-2-yl)benzoat (CAS RN 1083057-14-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 39 99 | 58 | *4-Chlor-1-methylpiperidin (CAS RN 5570-77-4)* | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 39 99 | 60 | 2-Fluor-6-(trifluormethyl)pyridin (CAS RN 94239-04-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 39 99 | 63 | 2-Aminomethyl-3-chlor-5-trifluormethylpyridin hydrochlorid (CAS RN 326476-49-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 39 99 | 65 | Acetamiprid (ISO) (CAS RN 135410-20-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 39 99 | 67 | (1R,3S,4S)-tert-Butyl 3-(6-brom-1H-benzo[d]imidazol-2-yl)-2-azabicyclo[2.2.1]heptan-2-carboxylat (CAS RN 1256387-74-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 39 99 | 70 | 2,3-Dichlor-5-trifluormethylpyridin (CAS RN 69045-84-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 39 99 | 72 | 5,6-Dimethoxy-2-[(4-piperidinyl)methyl]indan-1-on (CAS RN 120014-30-4) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 39 99 | 77 | Imazamox (ISO) (CAS RN 114311-32-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2933 39 99 | 85 | 2-Chlor-5-chlormethylpyridin (CAS RN 70258-18-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 49 10 | 10 | Quinmerac (ISO) (CAS RN 90717-03-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 49 10 | 20 | 3-Hydroxy-2-methylchinolin-4-carbonsäure (CAS RN 117-57-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 49 10 | 30 | Ethyl-4-oxo-1,4-dihydroquinolin-3-carboxylat (CAS RN 52980-28-6) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 49 10 | 40 | 4,7-Dichlorchinolin (CAS RN 86-98-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2933 49 90 | 30 | Chinolin (CAS RN 91-22-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2933 49 90 | 35 | [1-(4-Benzyloxy-benzyl)-2-cyclobutylmethyl-octahydro-isochinolin-4a,8a-diol (CUS 0141126-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2933 49 90 | 40 | Isochinolin (CAS RN 119-65-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 49 90 | 70 | Chinolin-8-ol (CAS RN 148-24-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 49 90 | 80 | Ethyl-6,7,8-trifluor-1-[formyl(methyl)amino]-4-oxo-1,4-dihydrochinolin-3-carboxylat (CAS RN 100276-65-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 52 00 | 10 | Malonylharnstoff (Barbitursäure) (CAS RN 67-52-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 59 95 | 10 | 6-Amino-1,3-dimethyluracil (CAS RN 6642-31-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 59 95 | 13 | 2-Diethylamino-6-hydroxy-4-methylpyrimidin (CAS RN 42487-72-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 59 95 | 15 | Sitagliptinphosphatmonohydrat (CAS RN 654671-77-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 59 95 | 17 | N,N'-(4,6-Dichlorpyrimidin-2,5-diyl)diformamid (CAS RN 116477-30-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 59 95 | 20 | 2,4-Diamino-6-chlorpyrimidin (CAS RN 156-83-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 59 95 | 23 | 6-Chlor-3-methyluracil (CAS RN 4318-56-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 59 95 | 27 | 2-[(2-Amino-6-oxo-1,6-dihydro-9H-purin-9-yl)methoxy]-3-hydroxypropylacetat (CAS RN 88110-89-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 59 95 | 30 | Mepanipyrim (ISO) (CAS RN 110235-47-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 59 95 | 33 | 4,6-Dichlor-5-fluorpyrimidin (CAS RN 213265-83-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 59 95 | 37 | 6-Iod-3-propyl-2-thioxo-2,3-dihydrochinazolin-4(1H)-on (CAS RN 200938-58-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 59 95 | 43 | 2-(4-(2-Hydroxyethyl)piperazin-1-yl)ethansulfonsäure (CAS RN 7365-45-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 59 95 | 45 | 1-[3-(Hydroxymethyl)pyridin-2-yl]-4-methyl-2-phenylpiperazin (CAS RN 61337-89-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2933 59 95 | 47 | 6-Methyl-2-oxoperhydropyrimidin-4-ylharnstoff (CAS RN 1129-42-6) mit einer Reinheit von 94 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 59 95 | 50 | 2-(2-Piperazin-1-ylethoxy)ethanol (CAS RN 13349-82-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2933 59 95 | 53 | 5-Fluor-2-methoxypyrimidin-4(3H)-on (CAS RN 1480-96-2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2933 59 95 | 57 | 5,7-Dimethoxy-(1,2,4)triazol(1,5-a)pyrimidin-2-amin (CAS RN 13223-43-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 59 95 | 60 | 2,6-Dichlor-4,8-dipiperidinopyrimido[5,4-*d*]pyrimidin (CAS RN 7139-02-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 59 95 | 65 | 1-Chlormethyl-4-fluor-1,4-diazoniabicyclo[2.2.2]octanbis(tetrafluorborat) (CAS RN 140681-55-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 59 95 | 70 | *N*-(4-Ethyl-2,3-dioxopiperazin-1-ylcarbonyl)-D-2-phenylglycin (CAS RN 63422-71-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 59 95 | 72 | Triacetylganciclovir (CAS RN 86357-14-4) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 59 95 | 75 | (2R,3S/2S,3R)-3-(6-Chlor-5-fluorpyrimidin-4-yl)-2-(2,4-difluorphenyl)-1-(1*H*-1,2,4-triazol-1-yl)butan-2-ol hydrochlorid, (CAS RN 188416-20-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 59 95 | 77 | 3-(Trifluormethyl)-5,6,7,8-tetrahydro[1,2,4]triazol[4,3-a]pyrazinhydrochlorid (1:1) (CAS RN 762240-92-6) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 2933 69 80 | 10 | 1,3,5-Triazin-2,4,6-trion, Verbindung mit 1,3,5-Triazin-2,4,6-triamin (1:1) (CAS RN 37640-57-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2933 69 80 | 15 | 2-Chlor-4,6-dimethoxy-1,3,5-triazin (CAS RN 3140-73-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 69 80 | 25 | 1,3,5-Triazin-2,4,6-triaminmonophosphat (CAS RN 20208-95-1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 69 80 | 40 | Troclosennatrium (INNM) (CAS RN 2893-78-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 69 80 | 50 | 1,3,5-Tris(2,3-dibrompropyl)-1,3,5-triazinan-2,4,6-trion (CAS RN 52434-90-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2933 69 80 | 55 | Terbutryn (ISO) (CAS RN 886-50-0) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2933 69 80 | 60 | Cyanursäure (CAS RN 108-80-5) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 69 80 | 65 | 1,3,5-Triazin-2,4,6(1H,3H,5H)-trithion trinatriumsalz (CAS RN 17766-26-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 69 80 | 75 | Metamitron (ISO) (CAS RN 41394-05-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 69 80 | 80 | Tris(2-hydroxyethyl)-1,3,5-triazintrion (CAS RN 839-90-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 79 00 | 30 | 5-Vinyl-2-pyrrolidon (CAS RN 7529-16-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 79 00 | 50 | 6-Brom-3-methyl-3H-dibenz(f,ij)isochinolin-2,7-dion (CAS RN 81-85-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 79 00 | 60 | 3,3-Pentamethylen-4-butyrolactam (CAS RN 64744-50-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2933 79 00 | 70 | (*S*)-*N*-[(Diethylamino)methyl]-alpha-ethyl-2-oxo-1-pyrrolidinacetamid L-(+)-tartrat, (CAS RN  754186-36-2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 99 80 | 10 | 2-(2*H*-Benzotriazol-2-yl)-4,6-di-*tert*-butylphenol (CAS RN 3846-71-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 11 | Fenbuconazol (ISO) (CAS RN 114369-43-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 99 80 | 12 | Myclobutanil (ISO) (CAS RN 88671-89-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 99 80 | 13 | 5-Difluormethoxy-2-mercapto-1-H-benzimidazol (CAS RN 97963-62-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 99 80 | 14 | 2-(2H-Benzotriazol-2-yl)-4-methyl-6-(2-methylprop-2-en-1-yl)phenol (CAS RN 98809-58-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 15 | 2-(2*H*-Benzotriazol-2-yl)-4,6-di-*tert*-pentylphenol (CAS RN 25973-55-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 18 | 4,4’-[(9-Butyl-9H-carbazol-3-yl)methylen]bis[N-methyl-N-phenylanilin] (CAS RN 67707-04-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 99 80 | 19 | 2-(2,4-Dichlorphenyl)-3-(1H-1,2,4-triazol-1-yl)propan-1-ol (CAS RN 112281-82-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 99 80 | 20 | 2-(2*H*-Benzotriazol-2-yl)-4,6-bis(1-methyl-1-phenylethyl)phenol (CAS RN 70321-86-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 22 | (2S)-2-Benzyl-*N,N*-dimethylaziridin-1-sulfonamid (CAS RN 902146-43-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 99 80 | 23 | Tebuconazol (ISO) (CAS RN 107534-96-3) mit einer Reinheit von 95 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 99 80 | 24 | 1,3-Dihydro-5,6-diamino-2*H*-benzimidazol-2-on (CAS RN 55621-49-3) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 99 80 | 27 | 5,6-Dimethylbenzimidazol (CAS RN 582-60-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 99 80 | 28 | *N*-(2,3-Dihydro-2-oxo-1H-benzimidazol-5-yl)-3-hydroxynaphthalin-2-carboxamid (CAS RN 26848-40-8) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 99 80 | 30 | Quizalofop-P-ethyl (ISO) (CAS RN 100646-51-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 33 | Penconazol (ISO) (CAS RN 66246-88-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 99 80 | 37 | 8-Chlor-5,10-dihydro-11*H*-dibenzo[*b,e*] [1,4]diazepin-11-on (CAS RN 50892-62-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 99 80 | 40 | *trans*-4-Hydroxy-L-prolin (CAS RN 51-35-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 43 | 2,3-Dihydro-1*H*-pyrrol[3,2,1-ij]chinolin (CAS RN 5840-01-7) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 99 80 | 45 | Maleinhydrazid (ISO) (CAS RN 123-33-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 47 | Paclobutrazol (ISO) (CAS RN 76738-62-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2933 99 80 | 50 | Metconazol (ISO) (CAS RN 125116-23-6) | 3.2 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2933 99 80 | 52 | N-Boc-trans-4-Hydroxy-L-proline-methylester (CAS RN 74844-91-0) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 99 80 | 53 | Kalium-(S)-5-(tert-butoxycarbonyl)-5-azaspiro[2.4]heptan-6-carboxylat (CUS0133723-1)   (5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2933 99 80 | 54 | 3-(Salycyloylamino)-1,2,4-triazol (CAS RN 36411-52-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2933 99 80 | 55 | Pyridaben (ISO) (CAS RN 96489-71-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2933 99 80 | 57 | 2-(5-Methoxyindol-3-yl)ethylamin (CAS RN 608-07-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 62 | 1H-Indol-6-carbonsäure (CAS RN 1670-82-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 67 | Candesartanethylester (INNM) (CAS RN 139481-58-6) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 99 80 | 71 | 10-Methoxyiminostilben (CAS RN 4698-11-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 72 | 1,4,7-Trimethyl-1,4,7-triazacyclononan | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 74 | Imidazo[1,2-b] pyridazinhydrochlorid (CAS RN 18087-70-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 78 | 3-Amino-3-azabicyclo (3.3.0) octan Hydrochlorid (CAS RN 58108-05-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 81 | 1,2,3-Benzotriazol (CAS RN 95-14-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2933 99 80 | 82 | Tolytriazol (CAS RN 29385-43-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2933 99 80 | 89 | Carbendazim (ISO) (CAS RN 10605-21-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 10 00 | 10 | Hexythiazox (ISO) (CAS RN 78587-05-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 10 00 | 15 | 4-Nitrophenylthiazol-5-ylmethylcarbonat (CAS RN 144163-97-3) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2934 10 00 | 20 | 2-(4-Methylthiazol-5-yl)ethanol (CAS RN 137-00-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 10 00 | 25 | (*S*)-Ethyl-2-(3-((2-isopropylthiazol-4-yl)methyl)-3-methylureido)-4-morpholinobutanoatoxalat (CAS RN 1247119-36-3) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2934 10 00 | 35 | (2-Isopropylthiazol-4-yl)-*N*-methylmethanamin-dihydrochlorid (CAS RN 1185167-55-8) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2934 10 00 | 40 | (Z)-2-(2-*tert*-Butoxycarbonylaminothiazol-4-yl)-2-pentensäure (CAS RN 86978-24-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 10 00 | 45 | 2-Cyanimino-1,3-thiazolidin (CAS RN 26364-65-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2934 10 00 | 60 | Fosthiazat (ISO) (CAS RN 98886-44-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2934 10 00 | 70 | 2-(Formylamino)-4-thiazolacetylchlorid, hydrochlorid (CAS RN 372092-18-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 10 00 | 80 | 3,4-Dichlor-5-carboxyisothiazol (CAS RN 18480-53-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 20 80 | 20 | S-1,3-Benzothiazol-2-yl(2Z)-(5-amino-1,2,4-thiadiazol-3-yl)(methoxyimino)ethanthioat (CAS RN 89604-91-1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 20 80 | 30 | 2-[[(Z)-[1-(2-Amino-4-thiazolyl)-2-(2-benzothiazolylthio)-2-oxoethyliden]amino]oxy]-essigsäuremethylester (CAS RN 246035-38-1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 20 80 | 40 | 1,2-Benzisothiazol-3(2H)-on (Benzisothiazolinon (BIT)) (CAS RN 2634-33-5) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2934 20 80 | 50 | S-(1,3-Benzothiazol-2-yl)-(Z)-2-(2-aminothiazol-4-yl)-2-(acetyloxyimino)thioacetat, (CAS RN 104797-47-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2934 20 80 | 60 | Benzothiazol-2-yl-(Z)-2-trityloxyimino-2-(2-aminothiazol-4-yl)-thioacetat (CAS RN 143183-03-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2934 20 80 | 70 | *N,N*-Bis(1,3-benzothiazol-2-ylsulfanyl)-2-methylpropan-2-amin (CAS RN 3741-80-8) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2934 30 90 | 10 | 2-Methylthiophenothiazin (CAS RN 7643-08-5) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2934 99 90 | 10 | Fluralaner (INN) (CAS RN 864731-61-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2934 99 90 | 11 | Methyl 3-{1,4-dioxaspiro[4.5]dec-8-yl[(trans-4-methylcyclohexyl)carbonyl]amino}-5-jodthiophen-2-carboxylat  (CAS RN 1026785-65-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 99 90 | 12 | Dimethomorph (ISO) (CAS RN 110488-70-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 99 90 | 13 | Buprofezin (ISO) mit einer Reinheit von 98,5 GHT oder mehr (CAS RN 953030-84-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 99 90 | 14 | Ethyl-N-{[1-methyl-2-({[4-(5-oxo-4,5-dihydro-1,2,4-oxadiazol-3-yl)phenyl]amino}methyl)-1H-benzimidazol-5-yl]carbonyl}-N-pyridin-2-yl-b-alaninat (CAS RN 872728-84-2) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2934 99 90 | 15 | Carboxin (ISO) (CAS RN 5234-68-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 99 90 | 16 | Difenoconazol (ISO) (CAS RN 119446-68-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2934 99 90 | 17 | Methyl(1,8-diethyl-1,3,4,9-tetrahydropyrano[3,4-b]indol-1-yl)acetat  (CAS RN 122188-02-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 99 90 | 18 | 3,3-Bis(2-Methyl-1-octyl-1H-indol-3-yl)phthalid (CAS RN 50292-95-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2934 99 90 | 19 | 2-[4-(Dibenzo[b,f][1,4]thiazepin-11-yl)piperazin-1-yl]ethanol (CAS RN 329216-67-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2934 99 90 | 20 | Thiophen (CAS RN 110-02-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2934 99 90 | 22 | 7-[4-(Diethylamin)-2-ethoxyphenyl]-7-(2-methyl-1-octyl-1H-indol-3-yl)furo[3,4-b]pyridin-5(7H)-on (CAS RN 87563-89-1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2934 99 90 | 23 | Bromuconazol (ISO) mit einer Reinheit von 96 GHT oder mehr (CAS RN 116255-48-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 99 90 | 24 | Flufenacet (ISO) (CAS RN 142459-58-3) mit einer Reinheit von 95 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2934 99 90 | 25 | 2,4-Diethyl-9*H*-thioxanthen-9-on (CAS RN 82799-44-8) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2934 99 90 | 26 | 4-Methylmorpholin-4-oxid (CAS RN 7529-22-8) in wässriger Lösung | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2934 99 90 | 27 | 2-(4-Hydroxyphenyl)-1-benzothiophen-6-ol (CAS RN 63676-22-2) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2934 99 90 | 28 | 11-(Piperazin-1-yl)dibenzo[b,f][1,4]thiazepindihydrochlorid (CAS RN 111974-74-4) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 99 90 | 30 | Dibenzo[b,f][1,4]thiazepin-11(10H)-on (CAS RN 3159-07-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2934 99 90 | 31 | Uridin-5′-diphospho-N-Acetylgalactosamin-Dinatriumsalz (CAS RN 91183-98-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2934 99 90 | 32 | Uridin- 5′-diphosphoglucuronsäure-Trinatriumsalz (CAS RN 63700-19-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2934 99 90 | 34 | 7-[4-(Diethylamin)-2-ethoxyphenyl]-7-(1-ethyl-2-methyl-1H-indol-3-yl)furo[3,4-b]pyridin-5(7H)-on (CAS RN 69898-40-4) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2934 99 90 | 35 | Dimethenamid (ISO) (CAS RN 87674-68-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 99 90 | 37 | 4-Propan-2-ylmorpholin (CAS RN 1004-14-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2934 99 90 | 43 | Clopidogrelsäurehydrochlorid (CAS RN 144750-42-5) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 99 90 | 45 | Tris(2,3-epoxypropyl)-1,3,5-triazinantrion (CAS RN 2451-62-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 99 90 | 48 | Propan-2-ol -- 2-Methyl-4-(4-methylpiperazin-1-yl)-10*H*-thieno[2,3-b][1,5]benzodiazepin (1:2) dihydrat (CAS RN 864743-41-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2934 99 90 | 50 | 10-[1,1’-Biphenyl]-4-yl-2-(1-methylethyl)-9-oxo-9*H*-thioxanthenium-hexafluorphosphat, (CAS RN 591773-92-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2934 99 90 | 60 | DL-Homocysteinthiolactonhydrochlorid (CAS RN 6038-19-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 99 90 | 66 | Tetrahydrothiophen-1,1-dioxid (CAS RN 126-33-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 99 90 | 72 | 1-[3-(5-Nitro-2-furyl)allylidenamino]imidazolidin-2,4-dion (CAS RN 1672-88-4) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 99 90 | 74 | 2-Isopropylthioxanthon (CAS RN 5495-84-1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 2934 99 90 | 75 | (4*R-cis*)-1,1-Dimethylethyl-6-[2[2-(4-fluorphenyl)-5-(1-isopropyl)-3-phenyl-4- [(phenylamin)carbonyl]-1*H*-pyrrol-1-yl]ethyl]-2,2-dimethyl-1,3-dioxan-4-acetat (CAS RN 125971-95-1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 99 90  ex 3204 20 00 | 76  10 | 2,5-Thiophendiylbis(5-*tert*-butyl-1,3-benzoxazol) (CAS RN 7128-64-5) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 99 90 | 77 | Kalium-5-methyl-1,3,4-oxadiazol-2-carboxylat (CAS RN 888504-28-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2934 99 90 | 79 | Thiophen-2-ethanol (CAS RN 5402-55-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2934 99 90 | 83 | Flumioxazin (ISO) (CAS RN 103361-09-7) mit einer Reinheit von 96 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2934 99 90 | 84 | Etoxazol (ISO) (CAS RN 153233-91-1) mit einer Reinheit von 94,8 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 2934 99 90 | 86 | Dithianon (ISO) (CAS RN 3347-22-6) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2934 99 90 | 87 | 2,2’-(1,4-Phenylen) bis(4H-3,1-benzoxazin-4-on) (CAS RN 18600-59-4) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2935 00 90 | 10 | Florasulam (ISO) (CAS RN 145701-23-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2935 00 90 | 15 | Flupyrsulfuron-methyl-natrium (ISO) (CAS RN 144740-54-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 17 | 6-Methyl-4-oxo-5,6-dihydro-4H-thieno[2,3-b]thiopyran-2-sulfonamid (CAS RN 120279-88-1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 20 | Toluolsulfonamide | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 23 | *N*-[4-(2-Chloracetyl)phenyl]methansulfonamid (CAS RN 64488-52-4) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2935 00 90 | 25 | Triflusulfuron-methyl (ISO) (CAS RN 126535-15-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 27 | Methyl(3R,5S,6E)-7-{4-(4-fluorphenyl)-6-isopropyl-2-[methyl(methylsulfonyl)amino]pyrimidin-5-yl}-3,5-dihydroxyhept-6-enoat (CAS RN 147118-40-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2935 00 90 | 28 | N-Fluorbenzolsulfonimid (CAS RN 133745-75-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 35 | Chlorsulfuron (ISO) (CAS RN 64902-72-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 2935 00 90 | 40 | Imazosulfuron (ISO), mit einer Reinheit von 98 GHT oder mehr (CAS RN 122548-33-8) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2935 00 90 | 41 | Flazasulfuron (ISO) (CAS RN 104040-78-0), mit einer Reinheit von 97 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 2935 00 90 | 42 | Penoxsulam (ISO) (CAS RN 219714-96-2) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2935 00 90 | 43 | Oryzalin (ISO) (CAS RN 19044-88-3) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2935 00 90 | 45 | Rimsulfuron (ISO) (CAS RN 122931-48-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 47 | Halosulfuron-Methyl (ISO) (CAS RN 100784-20-1) mit einer Reinheit von 98 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2935 00 90 | 48 | (3R,5S,6E)-7-[4-(4-Fluorphenyl)-2-[methyl(methylsulfonyl)amino]-6-(propan-2-yl)pyrimidin-5-yl]-3,5-dihydroxy-6-heptensäure -- 1-[(R)-(4-Chlorphenyl)(phenyl)methyl]piperazin (1:1) (CAS RN 1235588-99-4) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 2935 00 90 | 50 | 4,4'-Oxydi(benzolsulfonhydrazid) (CAS RN 80-51-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 53 | 2,4-Dichlor-5-sulfamoylbenzoesäure (CAS RN 2736-23-4) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2935 00 90 | 55 | Thifensulfuron-methyl (ISO) (CAS RN 79277-27-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 63 | Nicosulfuron (ISO) (CAS RN 111991-09-4) mit einer Reinheit von 91 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2935 00 90 | 65 | Tribenuron-methyl (ISO) (CAS RN 101200-48-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 75 | Metsulfuron-methyl (ISO) (CAS RN 74223-64-6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 77 | [[4-[2-[[(3-Ethyl-2,5-dihydro-4-methyl-2-oxo-1H-pyrrol-1-yl)carbonyl]amino] ethyl]phenyl]sulfonyl]-carbaminsäure­ethylester, (CAS RN 318515-70-7) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 2935 00 90 | 85 | *N*-[4-(Isopropylaminoacetyl)phenyl]methansulfonamidhydrochlorid | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 88 | N-(2-(4-Amino-N-ethyl-m-toluidino)ethyl)methansulfonamid Sesquisulfat Monohydrat(CAS RN25646-71-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2935 00 90 | 89 | 3-(3-Brom-6-fluor-2-methylindol-1-ylsulfonyl)-*N,N*-dimethyl-1,2,4-triazol-1-sulfonamid (CAS RN 348635-87-0) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 2938 90 30 | 10 | Ammoniumglycyrrhizinat (CAS RN 53956-04-0) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 2938 90 90 | 10 | Hesperidin (CAS RN 520-26-3) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2938 90 90 | 20 | Ethylvanillin beta-D-glucopyranosid (CAS RN 122397-96-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 2941 20 30 | 10 | Dihydrostreptomycinsulfat (CAS RN 5490-27-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3102 50 00 | 10 | Natürliches Natriumnitrat | 0 % | - | 31.12.2017 |
| 3201 20 00 |  | Mimosaauszug | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3201 90 90 | 20 | Gerbstoffauszüge aus Gambir und Myrobalanenfrüchten | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3201 90 90 | 40 | Reaktionsprodukt aus Extrakt von Acacia mearnsii, Ammoniumchlorid und Formaldehyd (CAS RN 85029-52-3) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3204 11 00 | 15 | Farbmittel C.I. Disperse Blue 360 (CAS RN 70693-64-0) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Disperse Blue 360 von 99 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3204 11 00 | 20 | Farbmittel C.I. Disperse Yellow 241 (CAS RN 83249-52-9) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Disperse Yellow 241 von 97 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3204 11 00 | 25 | N-(2-chlorethyl)-4-[(2,6-dichlor-4-nitrophenyl)azo]-N-ethyl-m-toluidin (CAS RN 63741-10-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3204 11 00 | 30 | Zubereitung aus Dispersionsfarbstoffen, enthaltend   |  |  | | --- | --- | | — | C.I. Disperse Orange 61, | | — | C.I. Disperse Blue 291:1, | | — | C.I. Disperse Violet 93:1, | | — | C.I. Disperse Red 54 | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3204 11 00 | 40 | Farbmittel C.I. Disperse Red 60 (CAS RN 17418-58-5) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Disperse Red 60 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 11 00 | 50 | Farbmittel C.I. Disperse Blue 72 (CAS RN 81-48-1) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Disperse Blue 72 von 95 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 11 00 | 60 | Farbmittel C.I. Disperse Blue 359 (CAS RN 62570-50-7) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Disperse Blue 359 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 11 00 | 70 | Farbmittel C.I. Disperse Red 343 (CAS RN 99035-78-6) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Disperse Red 343 von 95 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 11 00 | 80 | Farbstoffzubereitung, nicht ionogen, enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | *N*-[5-(acetylamino)-4-[(2-chlor-4,6-dinitrophenyl)azo]-2-methoxyphenyl]- 2-oxo-2-(phenylmethoxy)ethyl-β-alanin (CAS RN 159010-67-0), | | — | *N*-[4-[(2-cyano-4-nitrophenyl)azo]phenyl]-N-methyl-2-(1,3-dihydro-1,3-dioxo-2H-isoindol-2-yl)ethyl-β-alanin (CAS RN 170222-39-6) und | | — | *N*-[2-chlor-4-[(4-nitrophenyl)azo]phenyl]-2-[2-(1,3-dihydro-1,3-dioxo-2H-isoindol-2-yl)ethoxy]-2-oxoethyl-β-alanin (CAS RN 371921-34-5) | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 12 00 | 10 | Farbmittel C.I. Acid Blue 9 (CAS RN 2650-18-2) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Acid Blue 9 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 12 00 | 20 | Farbstoffzubereitung, anionisch, mit einem Gehalt an Dinatrium-7-((4-chlor-6-(dodecylamino)-1,3,5-triazin-2-yl)amino)-4-hydroxy-3-((4-((4-sulfophenyl)azo)phenyl)azo)-2-naphthalinsulfonat (CAS RN 145703-76-0) von 75 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 12 00 | 30 | Farbstoffzubereitung, anionisch, enthaltend   |  |  | | --- | --- | | — | Lithium-amino-4-(4-tert*-*butylanilino)anthrachinon-2-sulfonat (CAS RN 125328-86-1), | | — | C.I. Acid Green 25 (CAS RN 4403-90-1) und | | — | C.I. Acid Blue 80 (CAS RN 4474-24-2) | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 12 00 | 40 | Flüssige Farbstoffzubereitung, den anionischen Säurefarbstoff C.I. Acid Blue 182  (CAS RN 12219-26-0) enthaltend | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 12 00 | 50 | Farbmittel C.I. Acid Blue 80 (CAS RN 4474-24-2) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Acid Blue 80 von 99 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 12 00 | 60 | Farbmittel C.I. Acid Red 52 (CAS RN 3520-42-1) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Acid Red 52 von 97 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3204 12 00 | 70 | Farbmittel C.I. Acid Blue 25 (CAS RN 6408-78-2) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil an Farbmittel C.I. Acid Blue 25 von 80 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3204 13 00 | 10 | Farbmittel C.I. Basic Red 1 (CAS RN 989-38-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Basic Red 1 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 13 00 | 20 | (2,2'-(3,3'-Dioxidobiphenyl-4,4'-diyldiazo)bis(6-(4-(3-(diethylamin)propylamin)-6-(3-(diethylammonio)propylamin)-1,3,5-triazin-2-ylamin)-3-sulfonato-1-naphtholato))dikupfer(II)acetatlactat (CAS RN 159604-94-1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 13 00 | 30 | Farbmittel C.I. Basic Blue 7 (CAS RN 2390-60-5) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Basic Blue 7 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 13 00 | 40 | Farbmittel C.I. Basic Violet 1 (CAS RN 603-47-4oder CAS RN 8004-87-3) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Basic Violet 1 von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 13 00 | 50 | Farbmittel C.I. Basic Violet 11 (CAS RN 2390-63-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Basic Violet 11 von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 13 00 | 60 | Farbmittel C.I. Basic Red 1:1 (CAS RN 3068-39-1) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Basic Red 1:1 von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 14 00 | 10 | Farbmittel C.I. Direct Black 80 (CAS RN 8003-69-8)  und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Colourant Direct Black 80  von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 14 00 | 20 | Farbmittel C.I. Direct Blue 80 (CAS RN 12222-00-3 ) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Direct Blue 80 von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 14 00 | 30 | Farbmittel C.I. Direct Red 23 (CAS RN 3441-14-3  ) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Direct Red 23 von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 15 00 | 10 | Farbmittel C.I. Vat Orange 7 (C.I.Pigment Orange 43) (CAS RN 4424-06-0) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Vat Orange 7 (C.I.Pigment Orange 43) von 20 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 15 00 | 60 | Farbmittel C.I. Vat Blue 4 (CAS RN 81-77-6) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Vat Blue 4 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 15 00 | 70 | Farbmittel C.I. Vat Red 1 (CAS RN 2379-74-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3204 16 00 | 20 | Farbmittel Reactive Black 5 (CAS RN 17095-24-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil an Farbmittel Reactive Black 5 von 60 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 75 GHT sowie einschließlich eines oder mehrerer der folgenden Elemente:   |  |  | | --- | --- | | — | Farbmittel Reactive Yellow 201 (CAS RN 27624-67-5), | | — | 1-Naphthalinsulfonsäure,4-amino-3-[[4-[[2-(sulfooxy)ethyl]sulfonyl]phenyl]azo]- dinatriumsalz (CAS RN 250688-43-8) oder | | — | 3,5-Diamino-4-[[4-[[2-(sulfooxy)ethyl]sulfonyl]phenyl]azo]-2-[[2-sulfo-4-[[2-(sulfooxy)ethyl]sulfonyl]phenyl]azobenzoesäure Natriumsalz (CAS RN 906532-68-1) | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 17 00 | 10 | Farbmittel C.I. Pigment Yellow 81 (CAS RN 22094-93-5) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Yellow 81 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 17 00 | 12 | Farbmittel C.I. Pigment Orange 64 (CAS RN 72102-84-2) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Gehalt an Farbmittel C.I. Orange 64 von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 17 00 | 13 | Farbmittel C.I. Pigment Red 48:2 (CAS RN 7023-61-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 17 00 | 15 | Farbmittel C.I. Pigment Green 7 (CAS RN 1328-53-6) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Green 7 von 40 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 17 00 | 17 | Farbmittel C.I. Pigment Red 12 (CAS RN 6410-32-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage, mit einem Gehalt an Farbmittel C.I. Pigment Red 12 von 35 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 17 00 | 20 | Farbmittel C.I. Pigment Blue 15:3 (CAS RN 147-14-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Blue 15:3 von 35 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 17 00 | 23 | Farbmittel C.I. Pigment Brown 41 (CAS RN 211502-16-8 oder CAS RN 68516-75-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 17 00 | 25 | Farbmittel C.I. Pigment Yellow 14 (CAS RN 5468-75-7) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Yellow 14 von 25 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 17 00 | 27 | Farbmittel C.I. Pigment Blue 15:4 (CAS RN 147-14-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil an organischen Farbstoffen von 95 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3204 17 00 | 33 | Farbmittel C.I. Pigment Blue 15:1 (CAS RN 147-14-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil an Farbmittel C.I. Pigment Blue 15:1 von 35 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3204 17 00 | 35 | Farbmittel C.I. Pigment Red 202 (CAS RN 3089-17-6) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Red 202 von 70 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 17 00 | 40 | Farbmittel C.I. Pigment Yellow 120 (CAS RN 29920-31-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Yellow 120 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3204 17 00 | 45 | Farbmittel C.I. Pigment Yellow 174 (CAS-Nr. 78952-72-4), stark resiniertes Pigment (etwa 35 % unproportioniertes Harz), mit einer Reinheit von 98 GHT oder mehr, in Form von extrudierten Kügelchen mit einem Feuchtigkeitsgehalt von nicht mehr als 1 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 17 00 | 60 | Farbmittel C.I. Pigment Red 53:1 (CAS RN 5160-02-1) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Red 53:1 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 17 00 | 65 | Farbmittel C.I. Pigment Red 53 (CAS RN 2092-56-0) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Red 53 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 17 00 | 67 | Farbmittel C.I. Pigment Red 57:1 (CAS-Nr. 5281-04-9) mit einer Reinheit von 98 GHT oder mehr, in Form von extrudierten Kügelchen mit einem Feuchtigkeitsgehalt von nicht mehr als 1 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3204 17 00 | 70 | Farbmittel C.I. Pigment Yellow 13 (CAS RN 5102-83-0oder CAS RN 15541-56-7) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Yellow 13 von 60 GHT oder mehr | 0 % | - | 30.06.2016 |
| ex 3204 17 00 | 75 | Farbmittel C.I. Pigment Orange 5 (CAS RN 3468-63-1) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Orange 5 von 80 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 17 00 | 80 | Farbmittel C.I. Pigment Red 207 (CAS RN 71819-77-7) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Red 207 von 50 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 17 00 | 85 | Farbmittel C.I. Pigment Blue 61 (CAS RN 1324-76-1) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Blue 61 von 35 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 17 00 | 88 | Farbmittel C.I. Pigment Violet 3 (CAS RN 1325-82-2 oder CAS RN 101357-19-1) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Pigment Violet 3 von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 19 00 | 12 | Farbmittel Solvent Violett 49 (CAS RN 205057-15-4) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 19 00 | 14 | Rote Farbmittelzubereitung in Form einer feuchten Paste mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 35 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 GHT 2-Naphthol, 1-[[4-(Phenylazo)phenyl]azo]-, ar',ar''-Methylderivaten (CAS RN 70879-65-1) | | — | nicht mehr als 3 GHT 1-Phenylazo-2-naphthol (CAS RN 842-07-9) | | — | nicht mehr als 3 GHT 1-[(2-Methylphenyl)azo]-2-naphthol (CAS RN 2646-17-5) | | — | 55 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 65 GHT Wasser | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 19 00 | 21 | Photochromatischer Farbstoff, 4-(3-(4-Butoxyphenyl)-6-methoxy-3-(4-methoxyphenyl)-13,13-dimethyl-11-(trifluoromethyl)-3,13-dihydrobenzo[*h*]indeno[2,1-*f*]chromen-7-yl)morpholin (CAS RN 1021540-64-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3204 19 00 | 43 | Photochromatischer Farbstoff, bis(2-(4-(7-Methoxy-3-(4-methoxyphenyl)-11-phenyl-13,13-dipropyl-3,13-dihydrobenzo[h]indeno[2,1-f]chromen-3-yl)phenoxy)ethyl)decanedioat (CUS 0133724-2)   (5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 19 00 | 47 | Photochromatischer Farbstoff, 4-(4-(13,13-Dimethyl-3,11-diphenyl-3,13-dihydrobenzo[h]indeno[2,1-f] chromen-3-yl)phenyl)morpholin (CUS 0133726-4)   (5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 19 00 | 53 | Photochromatischer Farbstoff, 3-(4-Butoxyphenyl)-3-(4-fluorophenyl)-6,7-dimethoxy-13,13-dimethyl-3,13-dihydrobenzo[h]indeno[2,1-F]chromen-11-carbonitril (CUS 0133725-3)   (5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 19 00 | 55 | Photochromatischer Farbstoff, 4,4’-(7-Methoxy-11-phenyl-13,13-dipropyl-3,13-dihydrobenzo[h]indeno[2, 1-f]chromen-3,3-diyl)diphenol (CUS 0133728-6)   (5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 19 00 | 57 | Photochromatischer Farbstoff, Bis(2-{4-[11-cyano-3-(4-fluorophenyl)-6,7-dimethoxy-13,13-dimethyl-3,13-dihydrobenzo[h]indeno[2,1-f]chromen-3-yl]phenoxy}ethyl)decandioat (CUS 0133729-7)   (5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 19 00 | 63 | Photochromatischer Farbstoff, 1-{4-(6-Methoxy-3-(4-methoxyphenyl)-13,13-dimethyl-3,13-dihydrobenzo[h]indeno[2,1-f]chromen-3-yl)phenyl}piperidin (CUS 0133727-5)   (5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3204 19 00 | 70 | Farbmittel C.I. Solvent Red 49:2 (CAS RN 1103-39-5) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Solvent Red 49:2 von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3204 19 00 | 71 | Farbmittel C.I. Solvent Brown 53 (CAS RN 64696-98-6) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Solvent Brown 53 von 95 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3204 19 00 | 73 | Farbmittel C.I. Solvent Blue 104 (CAS RN 116-75-6) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Solvent Blue 104 von 97 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3204 19 00 | 77 | Farbmittel C.I. Solvent Yellow 98 (CAS RN 27870-92-4 oder CAS RN 12671-74-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Solvent Yellow 98 von 95 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 19 00 | 84 | Farbmittel C.I. Solvent Blue 67 (CAS RN 12226-78-7) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Solvent Blue 67 von 98 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 19 00 | 85 | Farbmittel C.I. Solvent Red HPR (CAS RN 75198-96-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Solvent Red HPR von 95 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3204 20 00 | 30 | Farbmittel C.I. Fluorescent Brightener 351 (CAS RN 27344-41-8) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Anteil des Farbmittels C.I. Fluorescent Brightener 351 von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3204 90 00 | 10 | Farbmittel C.I Solvent Yellow 172 (auch bekannt als C.I. Solvent Yellow 135) (CAS RN 68427-35-0) und Zubereitungen auf dessen Grundlage mit einem Gehalt des Farbmittels C.I Solvent Yellow 172 (auch bekannt als C.I. Solvent Yellow 135)  von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3205 00 00 | 10 | Aus Farbstoffen zubereitete Aluminiumlacke zum Herstellen von in der pharmazeutischen Industrie verwendeten Pigmenten (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3205 00 00 | 20 | Farbstoff C.I. Carbon Black 7 Lake | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3206 11 00 | 10 | Titandioxid umhüllt mit Isopropoxytitantriisostearat, mit einem Gehalt an Isopropoxytitantriisostearat von 1,5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 2,5 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3206 19 00 | 10 | Zubereitung bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | 72 GHT (± 2 GHT) Glimmer (CAS RN 12001-26-2) und | | — | 28 GHT (± 2 GHT) Titandioxid (CAS RN 13463-67-7) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3206 42 00 | 10 | Lithopon (CAS RN 1345-05-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3206 49 70 | 10 | Nichtwässrige Dispersion mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Aluminiumoxid (CAS RN1344-28-1) von 57GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 63GHT | | — | Titandioxid (CAS RN13463-67-7)von 37GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als42GHT und | | — | Triethoxycaprylylsilan(CAS RN 2943-75-1) von 1GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 2GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3206 49 70 | 20 | Farbmittel C.I. Pigment Blue 27 (CAS RN 14038-43-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| 3206 50 00 |  | Anorganische Erzeugnisse von der als Luminophore verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3207 30 00 | 10 | Zubereitung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Silber von nicht mehr als 85 GHT, | | — | Palladium von nicht mehr als 2 GHT, | | — | Bariumtitanat, | | — | Terpineol und | | — | Ethylcellulose, |   für den Siebdruck beim Herstellen von mehrlagigen Keramikkondensatoren   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3207 30 00 | 20 | Druckpaste mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Silber von 30 GHT oder mehr aber nicht mehr als 50 GHT und | | — | Palladium von 8 GHT oder mehr aber nicht mehr als 17 GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3207 40 85 | 20 | Glaspailletten, umhüllt mit Silber, mit einem durchschnittlichen Durchmesser von 40 (± 10) µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3207 40 85 | 40 | Glaspailletten (CAS RN 65997-17-3):   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von 0,3 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 µm und | | — | beschichtet mit Titandioxid (CAS RN 13463-67-7) oder Eisenoxid (CAS RN 18282-10-5) | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 3208 10 10 | 10 | Thermoplastisches Polyester-Copolymerharz mit einem Harzgehalt von 30 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT, in organischen Lösemitteln | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3208 10 90  ex 3707 90 90 | 10  60 | Antireflektionsbeschichtung aus einem mit einer Chromophorgruppe modifizierten Polymer auf Esterbasis in Form einer Lösung aus 2-Methoxy-1-propanol oder 2-Methoxy-1-methylethyl-acetat oder Methyl-2-hydroxyisobutyrat mit einem Polymergehalt von nicht mehr als 10 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3208 20 10 | 10 | Copolymer aus *N*-Vinylcaprolactam, *N*-Vinyl-2-pyrrolidon und Dimethylaminoethylmethacrylat, gelöst in Ethanol, mit einem Anteil an diesem Copolymer von 34 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3208 20 10 | 20 | Immersionsdeckschichten mit einem Gehalt von 0,5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 15 GHT an Acrylat-Methacrylat-Alkensulfonat-Copolymeren mit fluorierten Seitenketten, in einer Lösung von n-Butanol und/oder 4-Methyl-2-pentanol und/oder Diisoamylether | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3208 90 19 | 10 | Copolymer aus Maleinsäure und Methylvinylether, monoverestert mit Ethyl- und/oder Isopropyl- und/oder Butylgruppen, in Ethanol, Ethanol und Butanol, Isopropanol oder Isopropanol und Butanol gelöst | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3208 90 19 | 15 | Chlorierte Polyolefine, in einer Lösung | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3208 90 19 | 20 | Zubereitung mit einem Gehalt an Propylen-Maleinsäureanhydrid-Copolymer oder einer Mischung eines Polypropylen- und Propylen-Maleinsäureanhydrid-Copolymers von 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 20 GHT, in einem organischen Lösemittel | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3208 90 19  ex 3208 90 91 | 25  20 | Tetrafluorethylen-Copolymer in Butylacetatlösung mit einem Lösungsmittelgehalt von 50 GHT (± 2 GHT) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3208 90 19 | 35 | Silikone mit einem Gehalt an Xylol von 50 GHT oder mehr von der zur Herstellung von chirurgischen Dauerimplantaten verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3208 90 19 | 40 | Polymer aus Methylsiloxan, gelöst in einem Gemisch aus Aceton, Butanol, Ethanol und Isopropanol, mit einem Gehalt an Polymer aus Methylsiloxan von 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 11 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3208 90 19  ex 3824 90 92 | 45  63 | Polymer bestehend aus einem Polykondensat aus Formaldehyd und Naphthalendiol, durch Reaktion mit einem Alkinhalid chemisch modifiziert, gelöst in Propylenglycolmethyletheracetat | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3208 90 19 | 50 | Lösung mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | *γ*-Butyrolacton von 65 (± 10) GHT, | | — | Polyamidharz von 30 (± 10) GHT, | | — | Naphthochinon-Esterderivat von 3,5 (± 1,5) GHT und | | — | Arylkieselsäure von 1,5 (± 0,5) GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3208 90 19 | 60 | Copolymer von Hydroxystyrol mit einem oder mehreren der folgenden Bestandteile:   |  |  | | --- | --- | | — | Styrol, | | — | Alkoxystyrol, | | — | Alkylacrylate, |   in Ethyllactat gelöst | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3208 90 19 | 75 | Copolymer von Acenaphthalin in einer Ethyllactatlösung | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3208 90 99 | 10 | Lösung auf der Grundlage von chemisch modifizierten natürlichen Polymeren, zwei oder mehr der folgenden Farbstoffe enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | Methyl-8’-acetoxy-1,3,3,5,6-pentamethyl-2,3-dihydrospiro[1*H*-indol-2,3’-naphtho[2,1-*b*][1,4]oxazin]-9’-carboxylat, | | — | Methyl-6-(isobutyryloxy)-2,2-diphenyl-2*H*-benzo[*h*]chromen-5-carboxylat, | | — | 13-Isopropyl-3,3-bis(4-methoxyphenyl)-6,11-dimethyl-3,13-dihydrobenzo [*h*]indeno[2,1-*f*]chromen-13-ol, | | — | Ethoxycarbonylmethyl-8-methyl-2,2-diphenyl-2*H*-benzo[*h*]chromen-5-carboxylat, | | — | 13-Ethyl-3-[4-(morpholino)phenyl]-3-phenyl-3,13-dihydrobenzo [*h*]indeno[2,1-*f*]chromen-13-ol | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3212 10 00  ex 7607 20 90 | 10  30 | Metallisierte Folie:   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus mindestens acht Aluminiumschichten (CAS RN 7429-90-5) mit einer Reinheit von 99,8 % oder mehr, | | — | mit einer optischen Dichte von nicht mehr als 3,0 pro Aluminiumschicht , | | — | jede Aluminimumschicht ist jeweils durch eine Harzschicht getrennt, | | — | auf einer Trägerfolie aus PET und | | — | in Rollen mit einer Länge von nicht mehr als 50 000 m | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3215 11 00  ex 3215 19 00 | 10  10 | Druckfarben, flüssig, bestehend aus einer Dispersion aus Vinylacrylat-Copolymer und Farbpigmenten in Isoparaffinen, mit einem Gehalt an Vinylacrylat-Copolymer und Farbpigmenten von nicht mehr als 13 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3215 19 00 | 20 | Tinte   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus einem Polyesterpolymer und einer Dispersion von Silber (CAS RN 7440-22-4) und Silberchlorid (CAS RN 7783-90-6) in Methylpropylketon (CAS RN 107-87-9), | | — | mit einem Gesamtfeststoffgehalt von 55GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 57GHT und | | — | mit einer spezifischen Dichte von 1,40g/cm3 oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,60g/cm3 |   zum Bedrucken von Elektroden   (1) | 0 % | l | 31.12.2017 |
| ex 3215 90 00 | 10 | Tintenzubereitung, zur Verwendung beim Herstellen von Tintenstrahldruckpatronen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3215 90 00 | 20 | Thermographische Tinte, fixiert auf einer Kunststoff-Folie | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3215 90 00 | 30 | Tinte, in Einwegpatronen abgefüllt, mit einem Gehalt von:   |  |  | | --- | --- | | — | 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 GHT an amorphem Siliciumdioxid oder | | — | 3,8 GHT oder mehr an Farbstoff C.I. Solvent Black 7 in organischen Lösungsmitteln, |   zur Verwendung beim Markieren von integrierten Schaltkreisen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3215 90 00 | 40 | Trockentinte in Pulverform auf der Grundlage von Hybridharz (aus Polystyrol-Acrylharz und Polyesterharz), gemischt mit   |  |  | | --- | --- | | — | Wachs | | — | einem Polymer auf Vinylbasis und | | — | einem Farbstoff |   zur Verwendung bei der Herstellung von in Behältern abgefülltem Toner für Kopierer, Faxgeräte, Drucker und Mehrzweckgeräte   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| 3301 12 10 |  | Ätherisches Süß- und Bitterorangenöl, nicht entterpenisiert | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3402 11 90 | 10 | Natriumlauroylmethylisethionat | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3402 13 00 | 10 | Grenzflächenaktiver Stoff auf der Grundlage eines Vinylpolymers in Polypropylenglycol | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3402 13 00 | 20 | Grenzflächenaktiver Stoff, mit Methyl-Endgruppen enthaltendem Oxiran polymerisierter 1,4-Dimethyl-1,4-*bis*(2-methylpropyl)-2-butyn-1,4-diylether | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3402 13 00 | 30 | Polyoxyethylierte 12-Hydroxystearinsäure (CAS RN 70142–34–6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3402 90 10 | 10 | Grenzflächenaktive Mischung von Methyl-tri-C8-C10-alkyl-ammoniumchloriden | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3402 90 10 | 20 | Gemisch aus Docusat-Natrium (INN) und Natriumbenzoat | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3402 90 10 | 30 | Grenzflächenaktive Zubereitung, bestehend aus einer Mischung von Natriumdocusat und ethoxyliertem 2,4,7,9-Tetramethyldec-5-yn-4,7-diol (CAS RN 577-11-7 and 9014-85-1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3402 90 10 | 50 | Grenzflächenaktive Zubereitung, bestehend aus einer Mischung von Polysiloxan und Poly(ethylenglykol) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3402 90 10 | 60 | Grenzflächenaktive Zubereitung, 2-Ethylhexyloxymethyloxiran enthaltend | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3402 90 10 | 70 | Grenzflächenaktive Zubereitung, ethoxyliertes 2,4,7,9-Tetramethyl-5-decin-4,7-diol enthaltend (CAS RN 9014-85-1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3403 99 00 | 10 | Schneidflüssigkeit auf der Grundlage einer wässrigen Lösung von synthetischen Polypeptiden | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3505 10 50 | 20 | *O*-(2-Hydroxyethyl)-Derivat von hydrolysierter Maisstärke (CAS RN 9005-27-0) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3506 91 00 | 10 | Klebstoff auf der Grundlage einer wässrigen Dispersion einer Mischung aus dimerisiertem Kolophonium und Ethylen-Vinylacetat-Copolymer (EVA) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3506 91 00 | 30 | Zweikomponenten-Epoxidharzklebstoff, mikroverkapselt, in einem Lösungsmittel dispergiert | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3506 91 00 | 40 | Druckempfindlicher Acrylatklebstoff mit einer Dicke von 0,076 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,127 mm, in Rollen mit einer Breite von 45,7 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 132 cm, auf einer abziehbaren Unterlage, mit einer anfänglichen Haftkraft von nicht weniger als 15N/25mm (gemessen nach ASTM D3330) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3506 91 00 | 50 | Zubereitung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Styrolbutadienstyrol-Copolymeren von 34,5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 60 GHT, und | | — | Harzestern, |   gelöst in   |  |  | | --- | --- | | — | Methylethylketon (CAS RN 78-93-3), | | — | Heptan (CAS RN 142-82-5) und | | — | Toluol (CAS RN 108-88-3) oder Solvent Naphtha, leicht, aliphatisch (CAS RN 64742-89-8) | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3507 90 90 | 10 | Zubereitung aus *Achromobacter-lyticus*-Protease (CAS RN 123175-82-6) zur Verwendung bei der Herstellung von Präparaten aus menschlichem und analogem Insulin   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3601 00 00 | 10 | Pyrotechnisches Pulver in Form von zylindrischem Granulat, bestehend aus Strontiumnitrat oder Kupfernitrat in einer Lösung aus Nitroguanidin, Bindemitteln und Additiven, zur Verwendung als Bestandteil von Airbag-Gasgeneratoren (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3701 30 00 | 10 | Hochdruckplatten, von der für das Bedrucken auf Zeitungsdruckpapier verwendeten Art, bestehend aus einer mit einer Photopolymerschicht versehenen Metallunterlage, mit einer Dicke von 0,2 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,8 mm, die nicht mit einer abziehbaren Schutzfolie beschichtet ist, mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 1 mm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3701 30 00 | 20 | Lichtempfindliche Platte, bestehend aus einer Fotopolymerschicht auf einer Polyesterfolie, mit einer Gesamtdicke von mehr als 0,43 mm, jedoch nicht mehr als 3,18 mm | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3701 99 00 | 10 | Platten aus Quarz oder Glas, beschichtet mit einem Chromfilm und einem lichtempfindlichen oder elektronenempfindlichen Kunstharz, von der fürErzeugnisseder Position 8541 oder 8542 verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3705 90 90 | 10 | Fotomasken zur fotografischen Übertragung von Mustern von Schaltkreisen auf Halbleiterplatten | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3707 10 00 | 10 | Lichtempfindliche Emulsionen zum Sensibilisieren von Silicium-Scheiben (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3707 10 00 | 15 | Sensibilisierende Emulsion, bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | nicht mehr als 12 GHT Diazooxonaphthalinsulfonsäureester | | — | Phenolharzen |   in einer mindestens 2-Methoxy-1-methylethylacetat oder Ethyllactat oder Methyl 3-methoxypropionat oder 2-Heptanon enthaltenden Lösung | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3707 10 00 | 25 | Sensibilisierende Emulsion mit:   |  |  | | --- | --- | | — | Phenol- oder Acrylharzen | | — | nicht mehr als 2 GHT lichtempfindlicher Säurevorstufe |   in einer 2-Methoxy-1-methylethyl-acetat oder Ethyllactat enthaltenden Lösung | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3707 10 00 | 30 | Zubereitung auf Grundlage von lichtempfindlichem Acryl mit Polymeren, ferner Farbpigmente, 2-Methoxy-1-methylethylacetat sowie Cyclohexanon enthaltend, auch Ethyl-3-ethoxypropionat enthaltend | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3707 10 00  ex 3707 90 90 | 35  70 | Sensibilisierende Emulsion oder Zubereitung mit einer oder mehreren der folgenden Verbindungen:   |  |  | | --- | --- | | — | Acrylatpolymere, | | — | Methacrylatpolymere, | | — | Derivate von Styrolpolymeren, |   mit einem Gehalt an lichtempfindlichen Säurevorläufern von nicht mehr als 7 GHT, in einem organischen Lösungsmittel, das 2-Methoxy-1-methylethylacetat enthält | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3707 10 00 | 40 | Sensibilisierende Emulsion, mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Naphtochinondiazidester von nicht mehr als 10 GHT, | | — | Hydroxystyrol-Copolymeren von 2 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 35 GHT und | | — | epoxidhaltigen Derivaten von nicht mehr als 7 GHT, |   gelöst in 1-Ethoxy-2-propylacetat und/oder Ethyllactat | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3707 10 00 | 45 | Lichtempfindliche Emulsion aus zyklisiertem Polyisopren, mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Xylen von 55 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 75 GHT, sowie | | — | Ethylbenzol von 12 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 18 GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3707 10 00 | 50 | Lichtempfindliche Emulsion, mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Acrylatcopolymeren und/oder Methacrylaten und Hydroxystyrolderivaten von 20 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 45 GHT, | | — | mindestens Ethyllactat und/oder Propylenglycolmethyletheracetat enthaltenden organischen Lösungsmitteln von 25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT, | | — | Acrylaten von 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 30 GHT, | | — | einem Fotoinitiator von nicht mehr als 12 GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3707 10 00 | 55 | Mechanische Spannung puffernde, dielektrische Beschichtung aus einer radikalisch photostrukturierbaren und zum Polyimid umwandelbaren Polyamid-Vorstufe mit ungesättigtem Kohlenstoff in den Seitenketten, in Form einer Lösung aus N-Methyl-2-pyrrolidon oder N-Ethyl-2-pyrrolidon mit einem Polymergehalt von 10 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3707 90 20 | 10 | Trockentinte in Pulverform oder Tonergemisch, bestehend aus einem Copolymer aus Styrol und Butylacrylat und entweder Magnetit oder Ruß, zur Verwendung als Entwickler bei der Herstellung von Farbkassetten für Fernkopiergeräte, EDV-Drucker oder Kopierer   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3707 90 20 | 20 | Trockentinte in Pulverform oder Tonergemisch auf Basis von Polyolharz zur Verwendung als Entwickler bei der Herstellung von Farbkassetten für Fernkopiergeräte, EDV-Drucker oder Kopierer   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3707 90 20 | 40 | Trockentinte in Pulverform oder Tonergemisch auf Basis von Polyesterharz, in einem Polymerisationsverfahren hergestellt, zur Verwendung als Entwickler bei der Herstellung von Farbkassetten für Fernkopiergeräte, EDV-Drucker oder Kopierer (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3707 90 20 | 50 | Trockentinte in Pulverform oder Tonergemisch, bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | Styrol-Acrylat-/Butadien-Copolymer, | | — | entweder Ruß oder einem organischen Pigment, | | — | auch Polyolefin oder amorphe Kieselsäure enthaltend |   zur Verwendungbei der Herstellung von mit Tinte oder Toner gefüllten Behältern oder Kassetten für Fernkopiergeräte, Computer-Drucker oder Kopierer   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3707 90 90 | 10 | Antireflexmittel, aus einem modifizierten Methacrylpolymer, mit einem Polymergehalt von nicht mehr als 10GHT, in zwei oder drei der folgenden Stoffe gelöst   |  |  | | --- | --- | | — | 2-Methoxy-1-methylethylacetat (CAS RN 108-65-6) | | — | 1-Methoxypropan-2-ol (CAS RN 107-98-2) | | — | Ethyllactat (CAS RN 97-64-3) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3707 90 90 | 40 | Antireflexmittel, in Form einer wässrigen Lösung, mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | nicht mehr als 2 GHT an halogenfreier Alkylsulfonsäure und | | — | nicht mehr als 5 GHT an einem fluorierten Polymer | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3707 90 90 | 80 | Antireflexbeschichtung, bestehend aus entweder einem Siloxanpolymer oder einem organischem Polymer mit einer durch eine Chromophorgruppe modifizierten phenolischen Hydroxygruppe, in Form einer Lösung eines organischen Lösungsmittels, welches entweder 1-Methoxy-2-propanol  oder 2-Methoxy-1-methylethylacetat  enthält, mit einem Polymergehalt von nicht mehr als 10 GHT | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3707 90 90 | 85 | Aufgerolltes Flacherzeugnis, enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | eine trockene Lage eines photosensitiven Acrylharzes, | | — | auf einer Seite eine Poly(ethylenterephthalat)-Schutzfolie und | | — | auf der anderen Seite eine Polyethylen-Schutzfolie | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3801 90 00 | 10 | Expandierbarer Grafit (CAS RN 90387-90-9 und CAS RN 12777-87-6) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3802 90 00 | 11 | Mit Soda fluxcalcinierte Kieselgur, mit Säure gereinigt, zur Verwendung als Filterhilfsmittel bei der Herstellung von pharmazeutischen und/oder biochemischen Erzeugnissen   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| 3805 90 10 |  | Pine-Oil | 1.7 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3806 10 00  ex 3909 40 00 | 20  50 | Mit Kolophonium modifiziertes Phenolharz   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Kolophoniumgehalt von 60 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 75GHT, | | — | mit einer Säurezahl von nicht mehr als 25; |   von der im Offsetdruck verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3808 91 90 | 10 | Indoxacarb (ISO) und sein (*R*)-Isomer, fixiert auf einem Träger aus Siliciumdioxid | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3808 91 90 | 30 | Zubereitung, Endosporen oder Sporen und Proteinkristalle enthaltend, die aus   |  |  | | --- | --- | | — | *Bacillus thuringiensis Berliner* subsp. *aizawai* und *kurstaki* oder | | — | *Bacillus thuringiensis* subsp. *kurstaki* oder | | — | *Bacillus thuringiensis* subsp. *israelensis* oder | | — | *Bacillus thuringiensis* subsp. *aizawai* oder | | — | *Bacillus thuringiensis* subsp. *tenebrionis* |   gewonnen werden | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3808 91 90 | 40 | Spinosad (ISO) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3808 91 90 | 60 | Spinetoram (ISO) (CAS RN 935545-74-7), Zubereitung von zwei Spinosyn-Komponenten (3’-Ethoxy-5,6-dihydro- spinosyn J) und (3’-Ethoxy- spinosyn L) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3808 92 90 | 10 | Fungizide in Form von Pulver, mit einem Gehalt an Hymexazol (ISO) von 65 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 75 GHT, nicht in Aufmachungen für den Einzelverkauf | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3808 92 90 | 30 | Zubereitung, bestehend aus einer Suspension von Pyrithionzink (INN) in Wasser, mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 24 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 26 GHT an Pyrithionzink (INN), oder | | — | 39 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 41 GHT an Pyrithionzink (INN) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3808 92 90 | 50 | Zubereitungen auf der Grundlage von Kupferpyrithion (CAS RN 14915-37-8) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3808 93 15 | 10 | Zubereitung auf der Grundlage eines Konzentrats, das 45 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 55 GHT des Herbizidwirkstoffs Penoxsulam in wässriger Suspension enthält | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3808 93 23 | 10 | Herbizid, Flazasulfuron (ISO) als Wirkstoff enthaltend | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3808 93 27 | 40 | Zubereitung, bestehend aus einer Suspension von Tepraloxydim (ISO), enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | 30 GHT oder mehr Tepraloxydim (ISO) und | | — | nicht mehr als 70 GHT einer Mineralölfraktion bestehend aus aromatischen Kohlenwasserstoffen | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3808 93 90 | 10 | Zubereitung in Granulatform mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 38,8 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 41,2 GHT an Gibberellin A3 oder | | — | 9,5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 10,5 GHT an Gibberellin A4 und A7 | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3808 93 90 | 20 | Zubereitung aus Benzyl(purin-6-yl)amin, gelöst in Glykol, mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Benzyl(purin-6-yl)amin von 1,88 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 2 GHT |   von der für Pflanzenwuchsregulatoren verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3808 93 90 | 30 | Wässrige Lösung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Natrium-para-nitrophenolat von 1,8 GHT | | — | Natrium-ortho-nitrophenolat von 1,2 GHT | | — | Natrium-5-nitroguaiacolat von 0,6 GHT |   zur Verwendung beim Herstellen eines Pflanzenwuchsregulators   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3808 93 90 | 40 | Gemisch in Form eines weißen Pulvers, , mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 3 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 3,6 GHT an 1-Methylcyclopropen mit einer Reinheit von mehr als 96 % und | | — | weniger als 0,05 GHT an jeder der Verunreinigungen 1-Chlor-2-methylpropen und 3-Chlor-2-methylpropen |   zur Verwendung bei der Herstellung eines Nachlaufwuchsregulators für Obst, Gemüse und Zierpflanzen zur Anwendung mittels eines besonderen Generators   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3808 93 90 | 50 | Zubereitung in Pulverform mit einem   |  |  | | --- | --- | | — | Gehalt an Gibberellin A4 von 55 GHT oder mehr | | — | Gehalt an Gibberellin A7 von 1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 35 GHT | | — | Gesamtgehalt an Gibberellin A4 und Gibberellin A7 von 90 GHT oder mehr | | — | Gesamtgehalt an Wasser und anderen natürlichen Gibberellinen von nicht mehr als 10 GHT |   von der für Pflanzenwuchsregulatoren verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3808 94 20 | 30 | Bromchlor-5,5-dimethylimidazolidin-2,4-dion (CAS RN 32718-18-6)   |  |  | | --- | --- | | — | 1,3-Dichlor-5,5-dimethylimidazolidin-2,4-dion (CAS RN 118-52-5), | | — | 1,3-Dibrom-5,5-dimethylimidazolidin-2,4-dion (CAS RN 77-48-5), | | — | 1-Brom,3-chlor-5,5-dimethylimidazolidin-2,4-dion (CAS RN 16079-88-2) und | | — | 1-Chlor,3-brom-5,5-dimethylimidazolidin-2,4-dion (CAS RN 126-06-7) enthaltend | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3808 99 90 | 10 | Oxamyl (ISO) (CAS RN 23135-22-0) in einer Lösung von Cyclohexanon und Wasser | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3808 99 90 | 20 | Abamectin (ISO) (CAS RN 71751-41-2) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3809 91 00 | 10 | Gemisch aus (5-Ethyl-2-methyl-2-oxo-1,3,2*λ*5-dioxaphosphoran-5-yl-methyl)methylmethylphosphonat und Bis(5-ethyl-2-methyl-2-oxo-1,3,2*λ*5-dioxaphosphoran-5-yl-methyl)methylphosphonat | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3809 92 00 | 20 | Antischaummittel, bestehend aus einer Mischung aus Oxydipropanol und 2,5,8,11-Tetramethyldodec-6-in-5,8-diol | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3810 10 00 | 10 | Löt- oder Schweißpaste, bestehend aus einer Mischung von Metallen und Harz, mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Zinn von 70 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 GHT | | — | einem oder mehrere der Metalle Silber, Kupfer, Bismut, Zink oder Indium von nicht mehr als 10 GHT |   zur Verwendung in der elektrotechnischen Industrie   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 19 00 | 10 | Lösung von mehr als 61 GHT, jedoch nicht mehr als 63 GHT Tricarbonylmethylcyclopentadienylmangan in einem aromatischen Kohlenwasserstofflösemittel, mit einem Gehalt von nicht mehr als:   |  |  | | --- | --- | | — | 4,9 GHT 1,2,4-Trimethyl-benzol, | | — | 4,9 GHT Naphthalin und | | — | 0,5 GHT 1,3,5-Trimethyl-benzol | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 21 00 | 10 | Salze der Dinonylnaphthalinsulfonsäure, in Mineralöl gelöst | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 13 | Additive   |  |  | | --- | --- | | — | borathaltige Magnesium-(C16-24)-alkylbenzolsulfonate und | | — | Mineralöle enthaltend |   mit einer Gesamtbasenzahl (GBZ) von mehr als 250, jedoch nicht mehr als 350, zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 15 | Additive bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | Zink-O,O-di(dodecylphenyl) dithiophosphat (CAS RN 11059-65-7) | | — | Triphenylthiophosphat (CAS RN 597-82-0) | | — | Triphenylphosphit (CAS RN 101-02-0) und | | — | Mineralölen |   zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 17 | Additive   |  |  | | --- | --- | | — | überwiegend sulfuriertes Diisobutylen, | | — | Calciumsulfonat, | | — | Polyisobutylen-aminoalkyl-succinat und | | — | Mineralöle enthaltend |   zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 20 | Additive für Schmieröle, auf der Grundlage von organischen Molybdänkomplexverbindungen, in Mineralöl gelöst | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 25 | Additive   |  |  | | --- | --- | | — | ein Polymethacryl-Copolymer mit Alkylgruppen von 8 bis 18 Kohlenstoffatomen mit N-[3-(Dimethylamino)propyl]methacrylamid, mit einer gewichtsgemittelten Molmasse (Mw) von mehr als 10 000, jedoch nicht mehr als 20 000 enthaltend | | — | mit einem Gehalt an Mineralölen von mehr als 15 GHT, jedoch nicht mehr als 30 GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 27 | Additive   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Gehalt von 20 GHT oder mehr eines Ethylen-Propylen-Copolymers, durch Succinatanhydridgruppen chemisch modifiziert, das mit 4-(4-Nitrophenylazo)anilin und 3-Nitroanilin reagiert | | — | Mineralöle enthaltend |   zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 30 | Additive für Schmieröle, Mineralöle enthaltend, bestehend aus Calciumsalzen von Reaktionsprodukten von polyisobutylensubstituiertem Phenol mit Salicylsäure und Formaldehyd, verwendet als konzentriertes Additiv für die Herstellung von Motorölen durch ein Mischverfahren | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3811 21 00 | 33 | Additive   |  |  | | --- | --- | | — | Calciumsalze aus den Produkten der Reaktion von Heptylphenol mit Formaldehyd (CAS RN 84605-23-2) und | | — | Mineralöle enthaltend |   mit einer Gesamtbasenzahl (GBZ) von mehr als 40, jedoch nicht mehr als 100, zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen oder von in Schmierölen verwendeten überbasischen Detergenzien   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 35 | Additive   |  |  | | --- | --- | | — | 0-Amino-polyisobutylenphenol (CAS RN 78330-13-9), | | — | Polyisobutylensuccinimid (CAS RN 84605-20-9), | | — | Alkenylimidazolin (CAS RN 68784-17-8) und | | — | nonyliertes Diphenylaminderivate (CAS RN 36878-20-3 und CAS RN 27177-41-9) enthaltend | | — | mehr als 30 GHT, jedoch nicht mehr als 45 GHT Mineralöle enthaltend |   zur Verwendung bei der Herstellung von Mineralölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 37 | Additive   |  |  | | --- | --- | | — | ein mit C4-20 Alkoholen verestertes  und mit  Aminopropylmorpholin modifiziertes Styrol-Maleinsäureanhydrid-Copolymer enthaltend, | | — | mit einem Gehalt an Mineralölen von mehr als 50 GHT, jedoch nicht mehr als 75 GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 45 | Additive   |  |  | | --- | --- | | — | ein Alkylmethacrylat mit Gruppen von 8 bis 18 Kohlenstoffatomen und  einem N-[3-(Dimethylamino)propyl]methacrylamid-Copolymer, | | — | ein Ethylen-Propylen-Copolymer und | | — | ein mit Bernsteinsäureanhydrid, 4-(4-Nitrophenylazo)anilin und 3-Nitroanilin chemisch modifiziertes Ethylen-Propylen-Copolymer enthaltend | | — | mit einem Gehalt an Mineralölen von mehr als 15 GHT, jedoch nicht mehr als 30 GHT |   auch ein Methacrylpolymer als Fließpunktinhibitor enthaltend, zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 48 | Additive,   |  |  | | --- | --- | | — | überbasische Magnesium-(C20-C24)-Alkylbenzolsulfonate (CAS RN 231297-75-9) enthaltend und | | — | mit einem Gehalt an Mineralölen von mehr als 25 GHT, jedoch nicht mehr als 50 GHT, |   mit einer Gesamtbasenzahl von mehr als 350, jedoch nicht mehr als 450, zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 21 00 | 50 | Additive für Schmieröle,   |  |  | | --- | --- | | — | auf der Grundlage von Calciumalkylbenzolsulfonaten (C16-24) (CAS RN 70024-69-0), | | — | Mineralöle enthaltend, |   zur Verwendung als konzentriertes Additiv für die Herstellung von Motorölen durch ein Mischverfahren | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3811 21 00 | 53 | Additive,   |  |  | | --- | --- | | — | überbasisches Calcium-Petroleumsulfonat (CAS 68783-96-0) mit einem Sulfonatgehalt von 15 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 30 GHT enthaltend, | | — | mit einem Gehalt an Mineralölen von mehr als 40 GHT, jedoch nicht mehr als 60 GHT, und | | — | mit einer Gesamtbasenzahl (GBZ) von 280 oder mehr, jedoch nicht mehr als 420, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 21 00 | 55 | Additive,   |  |  | | --- | --- | | — | Calcium-Polypropylbenzolsulfonat (CAS RN 75975-85-8) mit geringer Basenzahl enthaltend und | | — | mit einem Gehalt an Mineralölen von mehr als 40 GHT, jedoch nicht mehr als 60 GHT, |   mit einer Gesamtbasenzahl von mehr als 10, jedoch nicht mehr als 25, zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 21 00 | 57 | Additive,   |  |  | | --- | --- | | — | ein Gemisch auf Basis von Polyisobutylensuccinimid enthaltend, und | | — | mit einem Mineralölgehalt von mehr als 40 GHT, aber nicht mehr als 50 GHT, |   mit einer Gesamtbasenzahl von mehr als 40, zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 21 00 | 60 | Additive für Schmieröle, Mineralöle enthaltend,   |  |  | | --- | --- | | — | auf der Grundlage von calciumpolypropylenylsubstituiertem Benzolsulfonat (CAS RN 75975-85-8) mit einem Gehalt von 25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 35 GHT, | | — | mit einer Basenzahl (TBN) von 280 oder mehr, jedoch nicht mehr als 320, |   zur Verwendung als konzentriertes Additiv für die Herstellung von Motorölen durch ein Mischverfahren | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3811 21 00 | 63 | Additive,   |  |  | | --- | --- | | — | eine überbasische Mischung von Calcium-Petroleumsulfonaten (CAS RN 61789-86-4) und synthetischen Calcium-Alkylbenzolsulfonaten (CAS RN 68584-23-6 und CAS RN 70024-69-0) mit einem Gesamtgehalt an Sulfonat von 15 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 25 GHT enthaltend, und | | — | mit einem Gehalt an Mineralölen von mehr als 40 GHT, jedoch nicht mehr als 60 GHT, |   mit einer Gesamtbasenzahl von 280 oder mehr, jedoch nicht mehr als 320, zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 21 00 | 65 | Additive,   |  |  | | --- | --- | | — | ein Gemisch auf Basis von Polyisobutylensuccinimid enthaltend (CAS RN 160610-76-4) und | | — | mit einem Mineralölgehalt von mehr als 35 GHT, aber nicht mehr als 50 GHT, |   mit einem Schwefelgehalt von mehr als 0,7 GHT, aber nicht mehr als 1,3 GHT, und mit einer Gesamtbasenzahl von mehr als 8, zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 21 00 | 70 | Additive für Schmieröle,   |  |  | | --- | --- | | — | Polyisobutylensuccinimid enthaltend, gewonnen aus Reaktionsprodukten von Polyethylenpolyaminen und Polyisobutenylbernsteinsäureanhydrid (CAS RN 84605-20-9), | | — | Mineralöle enthaltend, | | — | mit einem Chlorgehalt von 0,05 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,25 GHT, | | — | mit einer Basenzahl (TBN) von mehr als 20, |   zur Verwendung als konzentriertes Additiv für die Herstellung von Motorölen durch ein Mischverfahren | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3811 21 00 | 73 | Additive,   |  |  | | --- | --- | | — | borierte Succinimidverbindungen (CAS RN 134758-95-5), | | — | Mineralöle enthaltend und | | — | mit einer Gesamtbasenzahl (GBZ) von mehr als 40, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Additivgemischen für Schmieröle   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3811 21 00 | 75 | Additive enthaltend   |  |  | | --- | --- | | — | Calciumdialkylbenzolsulfonate (C10-C14), | | — | mehr als 40 GHT, jedoch nicht mehr als 60 GHT Mineralöle, |   mit einer Gesamtbasenzahl von nicht mehr als 10, zur Verwendung bei der Herstellung von Additivgemischen für Schmieröle   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3811 21 00 | 77 | Antischaumadditive bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einem 2-Ethylhexylacrylat-Ethylacrylat-Copolymer sowie | | — | mehr als 50 GHT, jedoch nicht mehr als 80 GHT Mineralölen, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Additivgemischen für Schmieröle   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3811 21 00 | 80 | Additive enthaltend   |  |  | | --- | --- | | — | aromatisches Polyisobutylen-polyaminsuccinimid, | | — | mehr als 40 GHT, jedoch nicht mehr als 60 GHT Mineralöle, |   mit einem Stickstoffgehalt von mehr als 0,6 GHT, jedoch nicht mehr als 0,9 GHT, zur Verwendung bei der Herstellung von Additivgemischen für Schmieröle   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3811 21 00 | 83 | Additive,   |  |  | | --- | --- | | — | Polyisobutylensuccinimid enthaltend, gewonnen aus den Reaktionsprodukten von Polyethylenpolyaminen mit Polyisobutylenbernsteinsäureanhydrid (CAS-RN 84605-20-9), | | — | mit einem Gehalt an Mineralölen von mehr als 31,9 GHT, jedoch nicht mehr als 43,3 GHT, | | — | mit einem Chlorgehalt von nicht mehr als 0,05 % GHT und | | — | mit einer Gesamtbasenzahl (GBZ) von mehr als 20, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Additivgemischen für Schmieröle   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3811 21 00 | 85 | Additive,   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Mineralölgehalt von mehr als 20 GHT, jedoch nicht mehr als 45 GHT | | — | auf der Grundlage eines Gemischs von verzweigten Dodecylphenolsulfidcalciumsalzen, auch carbonisiert, |   von der zur Herstellung von Additivmischungen für Schmieröle verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3811 29 00 | 15 | Additive,   |  |  | | --- | --- | | — | Produkte der Reaktion von verzweigtem Heptylphenol mit Formaldehyd, Kohlenstoffdisulfid und Hydrazin enthaltend (CAS RN 93925-00-9) und | | — | mit einem Gehalt an leichter aromatischer Lösungsmittelnaphta (Erdöl) von mehr als 15 GHT, jedoch nicht mehr als 28 GHT, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 29 00 | 20 | Additive für Schmieröle, bestehend aus Reaktionsprodukten von Bis(2-methylpentan-2-yl)dithiophosphorsäure mit Propylenoxid, Phosphoroxid und Aminen mit C12-14-Alkylketten, zur Verwendung als konzentriertes Additiv für die Herstellung von Schmierölen | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3811 29 00 | 25 | Additive, mindestens Salze von Primäraminen sowie Mono- und Dialkylphosphorsäuren enthaltend, zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 29 00 | 30 | Additive für Schmieröle, bestehend aus Reaktionsproduten von Butyl-cyclohex-3-encarboxylat, Schwefel und Triphenylphosphit (CAS RN 93925-37-2), zur Verwendung als konzentriertes Additiv für die Herstellung von Motorölen durch ein Mischverfahren | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3811 29 00 | 35 | Additive, bestehend aus einem Gemisch auf Basis von Imidazolin (CAS RN 68784-17-8), zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 29 00 | 40 | Additive für Schmieröle, bestehend aus Reaktionsprodukten von 2-Methyl-prop-1-en mit Schwefelmonochlorid und Natriumsulfid (CAS RN 68511-50-2), mit einem Chlorgehalt von 0,01 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,5 GHT, zur Verwendung als konzentriertes Additiv für die Herstellung von Schmierölen | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3811 29 00 | 45 | Additive, bestehend aus seiner Mischung aus (C7-C9)-Dialkyladipaten mit einem Anteil an Diisooctyladipat (CAS RN 1330-86-5) von mehr als 85 GHT, zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 29 00 | 50 | Additive für Schmieröle, bestehend aus einem Gemisch von *N,N*-Dialkyl-2-hydroxyacetamiden mit Alkylkettenlängen von 12 bis 18 Kohlenstoffatomen (CAS RN 866259-61-2), zur Verwendung als konzentriertes Additiv für die Herstellung von Motorölen durch ein Mischverfahren | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3811 29 00 | 55 | Additive, bestehend aus Produkten der Reaktion von Diphenylamin und verzweigten Nonenen mit   |  |  | | --- | --- | | — | mehr als 28 GHT, jedoch nicht mehr als 35 GHT 4-Monononyldiphenylamin und | | — | mehr als 50 GHT, jedoch nicht mehr als 65 GHT 4,4’-Dinonyldiphenylamin, | | — | einem Gesamtanteil von 2,4-Dinonyldiphenylamin und 2,4’-Dinonyldiphenylamin von nicht mehr als 5 GHT, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3811 29 00 | 60 | Additive   |  |  | | --- | --- | | — | überwiegend sulfuriertes Diisobutylen | | — | Calciumsulfonat und | | — | Polyisobutylen-Aminoalkyl-Succinat enthaltend |   zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3811 29 00 | 65 | Additive, bestehend aus einer geschwefelten Pflanzenölmischung, langkettigen α-Olefinen und Tallölfettsäuren, mit einem Schwefelgehalt von 8 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 12 GHT, zur Verwendung bei der Herstellung von Additivgemischen für Schmieröle   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3811 29 00 | 70 | Additive aus Dialkylphosphit (mit Alkylgruppen, die mehr als 80 GHT Oleyl-, Palmityl- und Stearylgruppen enthalten), zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 29 00 | 80 | Additive mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | 2,5-bis(*tert*-nonyldithio)-[1,3,4]-thiadiazol (CAS RN 89347-09-1) von mehr als 70 GHT und | | — | 5-(*tert*-nonyldithio)- 1,3,4-thiadiazol-2(3H)-thion (CAS RN 97503-12-3) von mehr als 15 GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 29 00 | 85 | Additive bestehend aus einer Mischung von  3-((C9-11)-isoalkyloxy)tetrahydrothiophen 1,1-dioxid, C10-reich (CAS RN 398141-87-2), zur Verwendung bei der Herstellung von Schmierölen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 90 00 | 10 | Dinonylnaphthyl-sulfonsäuresalz in der Form einer Lösung in Mineralöl | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3811 90 00 | 40 | Lösung eines quartären Ammoniumsalzes auf der Grundlage von Polyisobutenylsuccinimid, mit einem Gehalt an 2-Ethylhexanol von 20 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 29,9 GHT | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3812 10 00 | 10 | Vulkanisationsbeschleuniger auf der Basis von Diphenylguanidingranulat (CAS RN 102-06-7) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3812 20 90 | 10 | Weichmacher, enthaltend   |  |  | | --- | --- | | — | Bis(2-ethylhexyl)-1,4-benzoldicarboxylat (CAS RN 6422-86-2) | | — | mehr als 10 GHT, jedoch nicht mehr als 60 GHT Dibutylterephthalat  (CAS RN 1962-75-0) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3812 30 29 | 10 | 4,4’-Isopropylidendiphenol C12-15 Alkoholphosphit mit einem Gehalt an Bisphenol A von 1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 3 GHT (CAS RN 96152-48-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3812 30 80 | 20 | Gemisch auf der Grundlage von Bis(2,2,6,6-tetramethyl-1-octyloxy-4-piperidyl)sebacat | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3812 30 80 | 25 | UV -Stabilisator enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | α-[3-[3-(2H-Benzotriazol-2-yl)-5-(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxyphenyl]-1-oxopropyl]-ω-hydroxypoly(oxy-1,2-ethanediyl) (CAS RN 104810-48-2); | | — | α-[3-[3-(2H-Benzotriazol-2-yl)-5-(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxyphenyl]-1-oxopropyl]-ω-[3-[3-(2H-benzotriazol-2-yl)-5-(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxyphenyl]-1-oxopropoxy]poly (oxy-1,2-ethanediyl) (CAS RN 104810-47-1); | | — | Polyethylenglycol mit einer gewichtsmittleren Molmasse (Mw) von 300 (CAS RN 25322-68-3) | | — | Bis (1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidyl)sebacat (CAS RN 41556-26-7), und | | — | Methyl-1,2,2,6,6-pentamethyl-4- piperidylsebacat (CAS RN 82919-37-7) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3812 30 80 | 30 | Zusammengesetzte Stabilisatoren mit einem Gehalt an Natriumperchlorat von 15 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 GHT und an 2-(2-Methoxyethoxy)ethanol von nicht mehr als 70 GHT | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3812 30 80 | 35 | Mischung mit einem Gehalt:   |  |  | | --- | --- | | — | von 25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT einer Mischung von C15-18 Tetramethylpiperidinylestern (CAS RN 86403-32-9) | | — | von nicht mehr als 20 GHT anderer organischer Verbindungen | | — | auf einem Träger aus Polypropylen (CAS RN 9003-07-0) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3812 30 80 | 40 | Mischung von:   |  |  | | --- | --- | | — | 80 GHT (± 10 GHT) 2-Ethylhexyl-10-ethyl-4,4-dimethyl-7-oxo-8-oxa-3,5-dithia-4-stannatetradecanoat und | | — | 20 GHT (± 10 GHT) 2-Ethylhexyl 10-ethyl-4-[[2-[(2-ethylhexyl)oxy]-2-oxoethyl]thio]-4-methyl-7-oxo-8-oxa-3,5-dithia-4-stannatetradecanoat | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3812 30 80 | 55 | UV-Stabilisator mit folgenden Inhaltsstoffen:   |  |  | | --- | --- | | — | 2-(4,6-Bis(2,4-dimethylphenyl)-1,3,5-triazin-2-yl)-5-(octyloxy)-phenol (CAS RN 2725-22-6) und | | — | entweder Polymer von N,N’-Bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidinyl)-1,6-hexandiamin mit 2,4-Dichlor-6-(4-morpholinyl)-1,3,5-triazin (CAS RN 193098-40-7) oder | | — | Polymer von N,N’-Bis(2,2,6,6-tetramethyl-4-piperidinyl)-1,6-hexandiamin mit 2,4-Dichlor-6-(4-morpholinyl)-1,3,5-triazin (CAS RN 82451-48-7) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3812 30 80 | 60 | Lichtstabilisator, bestehend aus verzweigten und linearen Alkylestern der 3-(2H-Benzotriazolyl)-5-(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxy-phenylpropionsäure (CAS RN 127519-17-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3812 30 80 | 65 | Stabilisator für Kunststoffe mit folgenden Inhaltsstoffen:   |  |  | | --- | --- | | — | 2-Ethylhexyl-10-ethyl-4,4-dimethyl-7-oxo-8-oxa-3,5-dithia-4-stannatetradecanoat (CASRN57583-35-4), | | — | 2-Ethylhexyl-10-ethyl-4-[[2-[(2-ethylhexyl)oxy]-2-oxoethyl]thio]-4-methyl-7-oxo-8-oxa-3,5-dithia-4-stannatetradecanoat (CASRN57583-34-3) und | | — | 2-Ethylhexylmercaptoacetat (CASRN7659-86-1) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3812 30 80 | 70 | Lichtstabilisator mit folgenden Inhaltsstoffen:   |  |  | | --- | --- | | — | verzweigte und lineare Alkylester der 3-2H-Benzotriazolyl)-5-(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxy-benzolpropansäure (CAS RN 127519-17-9 und | | — | 1-Methoxy-2-propylacetat (CAS RN 108-65-6) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3812 30 80 | 80 | UV-Stabilisator bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einem sterisch gehinderten Amin: *N,N'*-Bis(1,2,2,6,6-pentamethyl-4-piperidinyl)-1,6-hexandiamin, Polymer mit 2,4- Dichloro-6-(4-morpholinyl)-1,3,5-triazin (CAS RN 193098-40-7) und | | — | entweder einem o-Hydroxyphenyl-Triazin-UV-Lichtabsorbierer oder | | — | einer chemisch modifizierten Phenolverbindung | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3814 00 90 | 20 | Mischung mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | 1-Methoxypropan-2-ol von 69 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 71 GHT, | | — | 2-Methoxy-1-methylethylacetat von 29 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 31 GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3814 00 90 | 40 | Azeotrope Mischungen mit Isomeren von Nonafluorbutyl(methylether) und/oder Nonafluorbutyl(ethylether) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 12 00 | 10 | Katalysator in Form von Körnern oder Ringen mit einem Durchmesser von 3 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 mm, auf Aluminiumoxid fixiert, mit einem Gehalt an Silber von 8 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 19 90 | 10 | Katalysatoren, bestehend aus Chromtrioxid, Dichromtrioxid oder metallorganischen Chromverbindungen, fixiert auf einem Siliciumdioxidträger, mit einem anhand der Stickstoffabsorptionsmethode bestimmten Porenvolumen von 2 cm3/g oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3815 19 90 | 15 | Katalysator, in Form von Pulver, bestehend aus einer Mischung von Metalloxiden, fixiert auf einem Träger aus Siliciumdioxid, mit einem Gesamtgehalt an Molybdän, Bismuth und Eisen von 20 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 GHT, zur Verwendung beim Herstellen von Acrylnitril   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3815 19 90 | 20 | Katalysator,   |  |  | | --- | --- | | — | in Form von festen Kügelchen, | | — | mit einem Durchmesser von 4 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 12 mm und | | — | bestehend aus einer Mischung aus Molybdän- und anderen Metalloxiden, auf einem Träger aus Siliciumdioxid und/oder Aluminiumoxid, |   zur Verwendung beim Herstellen von Acrylsäure   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 19 90 | 25 | Katalysator, in Form von Kügelchen mit einem Durchmesser von 4,2 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 9 mm, bestehend aus einem Gemisch von Metalloxiden im Wesentlichen auf der Grundlage von Oxiden des Molybdäns, Nickels, Kobalts und Eisens, fixiert auf einem Träger aus Aluminiumoxid, zur Verwendung bei der Herstellung von Acrylaldehyd   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 19 90 | 30 | Katalysator, mit einem Gehalt an Titantetrachlorid, fixiert auf einem Träger aus Magnesiumdichlorid, zur Verwendung beim Herstellen von Polypropylen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 19 90 | 65 | Katalysator, bestehend aus Phosphorsäure, chemisch verbunden mit einem Träger aus Siliciumdioxid | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 19 90 | 70 | Katalysator, bestehend aus organo-metallischen Verbindungen von Aluminium und Zirconium, fixiert auf einem Träger aus Siliciumdioxid | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 19 90 | 75 | Katalysator, bestehend aus organo-metallischen Verbindungen von Aluminium und Chrom, fixiert auf einem Träger aus Siliciumdioxid | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 19 90 | 80 | Katalysator, bestehend aus organo-metallischen Verbindungen von Magnesium und Titan, fixiert auf einem Träger aus Siliciumdioxid, in Mineralöl suspendiert | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 19 90 | 85 | Katalysator, bestehend aus organo-metallischen Verbindungen von Aluminium, Magnesium und Titan, fixiert auf einem Träger aus Siliciumdioxid, in Form von Pulver | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 19 90 | 86 | Katalysator mit Titantetrachlorid auf Magnesiumdichloridträger zur Verwendung beim Herstellen von Polyolefinen (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 19 90  ex 8506 90 00 | 87  10 | Kathode, in Rollen,  für Zink-Luft-Knopfzellen (Hörgerätebatterien)   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3815 90 90 | 16 | Reaktionsauslöser auf der Grundlage von Dimethylaminopropylharnstoff | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3815 90 90 | 18 | Oxidationkatalysator mit einem Wirkstoff von Di[mangan(1+)]1,2-bis(octahydro-4,7-dimethyl-1*H*-1,4,7-triazonin-1-yl-*k*N1, *k*N4, *k*N7)ethan-di-*μ*-oxo-*μ*-(ethanoato-*k*O,*k*O’)-di[chlorid(1-)]zur Verwendung zur Beschleunigung chemischer Oxidationsreaktionen oder zum Bleichen (CAS RN 1217890-37-3) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3815 90 90 | 20 | Katalysator in Form von Pulver, bestehend aus einer Mischung von Titantrichlorid und Aluminiumchlorid, mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Titan von 20GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 30GHT und | | — | Chlor von 55GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 72GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3815 90 90 | 30 | Katalysator, bestehend aus einer Suspension in Mineralöl von   |  |  | | --- | --- | | — | Tetrahydrofuran-Komplexen aus Magnesiumchlorid und Titan(III)-chlorid und | | — | Siliciumdioxid | | — | mit einem Gehalt von 6,6 GHT (± 0,6 GHT) Magnesium und | | — | einem Gehalt von 2,3 GHT (± 0,2 GHT) Titan | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3815 90 90 | 33 | Katalysator, bestehend aus einer Mischung verschiedener Alkylnaphthalinsulfonsäuren mit Ketten aliphatischer Kohlenwasserstoffe mit 12 bis 56 Kohlenstoffatomen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3815 90 90 | 40 | Katalysator,   |  |  | | --- | --- | | — | Molybdänoxid und andere Metalloxide enthaltend, in einer Matrix aus Siliciumdioxid, | | — | in Form von Hohlzylindern mit einer Länge von 4 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 12 mm, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Acrylsäure   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 90 90 | 50 | Katalysator auf der Grundlage von Titantrichlorid, in Hexan oder Heptan suspendiert, mit einem Gehalt an Titan von 9 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 30 GHT, bezogen auf den hexan- oder heptanfreien Stoff | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 90 90 | 70 | Katalysator, bestehend aus einer Mischung von (2-Hydroxypropyl)trimethylammoniumformiat und Dipropylenglykolen | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3815 90 90 | 71 | Katalysator, *N*-(2-Hydroxypropylammonium)diazabicyclo (2,2,2) octan-2-ethylhexanoate enthaltend, gelöst in Ethan-1,2-diol | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 3815 90 90 | 80 | Katalysator, bestehend im Wesentlichen aus Dinonylnaphthalindisulfonsäure, in Isobutanol gelöst | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3815 90 90 | 81 | Katalysator, mit einem Gehalt an (2-Hydroxy-1-methylethyl)trimethylammonium-2-ethylhexanoat von 69 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 79 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 90 90 | 85 | Katalysator, auf der Grundlage von Aluminosilicat (Zeolith), zum Alkylieren aromatischer Kohlenwasserstoffe, zum Transalkylieren alkylaromatischer Kohlenwasserstoffen oder zum Oligomerisieren von Olefinen   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3815 90 90 | 86 | Katalysator, in Form von Pellets, bestehend aus einem Aluminosilicat (Zeolith), mit einem Gehalt an Seltenerdmetalloxiden von 2 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 3 GHT und Dinatriumoxid von weniger als 1 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 90 90 | 88 | Katalysator aus Titantretrachlorid und Magnesiumchlorid mit einem Gehalt - berechnet auf öl- und hexanfreier Grundlage - von   |  |  | | --- | --- | | — | 4 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 GHT Titan und | | — | 10 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 20 GHT Magnesium | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3815 90 90 | 89 | Rhodococcus rhodocrous J1-Bakterien, mit Enzymen, gelöst in einem Polyacrylamid-Gel oder in Wasser, zur Verwendung als Katalysator beim Herstellen von Acrylamid durch Hydrierung von Acrylnitril   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3817 00 50 | 10 | Mischung von Alkylbenzolen (C14-26) mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 35 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 60 GHT Eicosylbenzol, | | — | 25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT Docosylbenzol, | | — | 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 25 GHT Tetracosylbenzol | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3817 00 80 | 10 | Alkylnaphtalinmischung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Hexadecylnaphtalin von 88 GHT oder mehr aber nicht mehr als 98 GHT | | — | Dihexadecylnaphtalin von 2 GHT oder mehr aber nicht mehr als 12 GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3817 00 80 | 20 | Gemisch aus verzweigten Alkylbenzolen, hauptsächlich bestehend aus Dodecylbenzolen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3817 00 80 | 30 | Mischung aus Alkylnaphthalinen, modifiziert mit aliphatischen Ketten mit einer Kettenlänge von 12 bis 56 Kohlenstoffatomen | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3819 00 00 | 20 | Feuerbeständige Hydraulikflüssigkeit auf der Grundlage von Phosphatester | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3823 19 30  ex 3823 19 30 | 20  30 | Palmöl-Fettsäure-Destillat, auch hydriert, mit einem Gehalt an freien Fettsäuren von 80 GHT oder mehr, zur Verwendung bei derHerstellung von:   |  |  | | --- | --- | | — | technischen einbasischen Fettsäuren der Position 3823, | | — | Stearinsäure der Position 3823, | | — | Stearinsäure der Position 2915, | | — | Palmitinsäure der Position 2915 oder | | — | Tierfutterzubereitungen der Position 2309 |    (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3823 19 90  ex 3823 19 90 | 20  30 | Saure Palmöle aus der Raffination zur Verwendung bei der Herstellung von:   |  |  | | --- | --- | | — | technischen einbasischen Fettsäuren der Position 3823, | | — | Stearinsäure der Position 3823, | | — | Stearinsäure der Position 2915, | | — | Palmitinsäure der Position 2915 oder | | — | Tierfutterzubereitungen der Position 2309 |    (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 15 | 10 | Aluminosilicatsäure (künstliches Y-Zeolith) in der Natriumform, mit einem Gehalt an Natrium, berechnet als Natriumoxid, von 11 GHT oder weniger, in Form von Pellets | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 32 | Mischung von Divinylbenzolisomeren und Ethylvinylbenzolisomeren, mit einem Gehalt an Divinylbenzol von 56 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 85 GHT (CAS RN 1321-74-0) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 92  ex 3824 90 93 | 33  40 | Antikorrosivzubereitungen aus Salzen der Dinonylnaphthalinsulfonsäure:   |  |  | | --- | --- | | — | auf einem Träger aus Mineralwachs,auch chemisch modifiziert oder | | — | in organischen Lösemitteln gelöst | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 34 | Oligomer aus Tetrafluorethylen mit einer endständigen Iodethylgruppe | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 35 | Zubereitung mit einem Gehalt an 1,3:2,4-*Bis-O*-(4-methylbenzyliden)-*D*-glucitol von 92 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 96,5 GHT, auch Derivate der Carboxyl¬säure und ein Alkylsulfat enthaltend | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3824 90 92 | 36 | Calciumphosphonat-Phenat, in Mineralöl gelöst | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3824 90 92 | 37 | Mischung mit einem Gehalt an Acetaten des 3-Buten-1,2-diols von 65 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 39 | Zubereitung mit einem Gehalt an 1,3:2,4-*Bis-O*-(benzyliden)-*D*-glucitol von 47 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3824 90 92 | 42 | Zubereitung von Tetrahydro-α-(1-naphthylmethyl)furan-2-propionsäure (CAS RN 25379-26-4) in Toluol | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3824 90 92 | 44 | Zubereitung mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | α-4-(2-Cyan-2-butoxycarbonyl)vinyl-2-methoxy-phenyl-ω-hydroxyhexa(oxyethylen) von 85 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 95 GHT, und | | — | Polyoxyethylen-(20)-sorbitanmonopalmitat von 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 15 GHT | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3824 90 92 | 45 | Zubereitung, bestehend im Wesentlichen aus *γ*-Butyrolacton und quaternären Ammoniumsalzen, zum Herstellen von Elektrolytkondensatoren   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3824 90 92 | 46 | Diethylmethoxyboran (CAS RN 7397-46-8), in Tetrahydrofuran gelöst | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3824 90 92 | 47 | Zubereitung mit folgenden Inhaltsstoffen   |  |  | | --- | --- | | — | Trioctylphosphinoxid (CAS RN78-50-2), | | — | Dioctylhexylphosphinoxid (CAS RN31160-66-4), | | — | Octyldihexylphosphinoxid (CAS RN31160-64-2) und | | — | Trihexylphosphinoxid(CAS RN 3084-48-8) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3824 90 92 | 48 | Gemisch aus   |  |  | | --- | --- | | — | 3,3-Bis(2-methyl-1-octyl-1H-indol-3-yl)phthalid (CAS RN 50292-95-0) und | | — | Ethyl-6'-(diethylamino)-3-oxo-spiro-[isobenzofuran-1(3H),9'-[9H]xanthen]-2’-carboxylat (CAS RN 154306-60-2) | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3824 90 92 | 49 | Zubereitung auf der Grundlage von 2,5,8,11-Tetramethyl-6-dodecin-5,8-diolethoxylat (CAS RN 169117-72-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3824 90 92 | 50 | Zubereitung auf der Grundlage von Alkylcarbonaten, auch mit ultraviolettes Licht absorbierendem Zusatz, zur Verwendung beim Herstellen von Brillengläsern   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3824 90 92 | 51 | Mischung mit einem Gehalt an 2-Hydroxyethylmethacrylat von 40 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT und an Borsäureglycerolester von 40 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 53 | Zubereitung, bestehend im Wesentlichen aus Ethylenglykol und:   |  |  | | --- | --- | | — | entweder Diethylenglykol, Dodecandisäure und Ammoniak, | | — | oder N,N-Dimethylformamamid, | | — | oder γ-Butyrolacton, | | — | oder Siliciumoxid, | | — | oder Ammoniumhydrogenazelat, | | — | oder Ammoniumhydrogenazelat und Siliciumoxid, | | — | oder Dodecandisäure, Ammoniak und Siliciumoxid, |   zum Herstellen von Elektrolytkondensatoren   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3824 90 92 | 54 | Poly(tetramethylenglycol)bis[(9-oxo-9H-thioxanthen-1-yloxy)acetat] mit durchschnittlicher Polymerkettenlänge von weniger als 5 Monomeren (CAS RN 813452-37-8) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3824 90 92 | 55 | Zusatzstoffe für Anstrichfarben und Beschichtungen mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Mischung von Phosphorsäureestern aus der Reaktion von Phosphorsäureanhydrid mit 4-(1,1-Dimethylpropyl)phenol und Styrol-Allylalkohol-Copolymeren (CAS RN 84605-27-6) und | | — | einem Gehalt an Isobutylalkohol von 30 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 35 GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 56 | Poly(tetramethylenglycol)bis[(2-benzoyl-phenoxy)acetat] mit durchschnittlicher Polymerkettenlänge von weniger als 5 Monomeren | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 92 | 57 | Poly(ethylenglycol)bis(*p-*dimethyl)aminobenzoat mit durchschnittlicher Polymerkettenlänge von weniger als 5 Monomeren | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 92 | 58 | 2-Hydroxybenzonitril, in Form einer Lösung in *N,N*-Dimethylformamid, mit einem Gehalt an 2-Hydroxybenzonitril von 45 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 55 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 59 | Kalium-tert-butanolat (CAS RN 865-47-4), in Tetrahydrofuran gelöst | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3824 90 92 | 60 | N2-[1-(S)-Ethoxycarbonyl-3-phenylpropyl]-N6-trifluoracetyl-L-lysyl-N2-carboxyanhydrid in 37 %iger Dichlormethanlösung | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3824 90 92 | 61 | 3’,4’,5’-Trifluorbiphenyl-2-amin, in Form einer Lösung in Toluol, mit einem Gehalt an 3’,4’,5’-Trifluorbiphenyl-2-amin von 80 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 GHT | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3824 90 92 | 62 | *α*-Phenoxycarbonyl-*ω*-phenoxypoly[oxy(2,6-dibrom-1,4-phenylen) isopropyliden(3,5-dibrom-1,4-phenylen)oxycarbonyl] | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 64 | Zubereitung mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | 1,2,3-Trideoxy-4,6:5,7-bis-O-[(4-propylphenyl)methylen]-nonitol von 89 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 98,9 GHT, | | — | Farbstoffen von 0,1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 GHT, | | — | fluorierten Polymeren von 1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 GHT | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3824 90 92 | 65 | Mischung von primären *tert*-Alkylaminen | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3824 90 92 | 68 | Zubereitung mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 20 GHT (±1 GHT) ((3-(sec-Butyl)-4-(decyloxy)phenyl)methantriyl)tribenzol (CAS RN 1404190-37-9), |   gelöst in   |  |  | | --- | --- | | — | 10 GHT (± 5 GHT) 2-sec-Butylphenol (CAS RN 89-72-5) | | — | 64 GHT( ±7 GHT) Solvent Naphtha, schwer, aromatisch (Petroleum) (CAS RN 64742-94-5) und | | — | 6 GHT (± 1,0 GHT) Naphthalin (CAS RN 91-20-3) | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3824 90 92 | 69 | Zubereitung mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | Bisphenol-A-bis(diphenyl-phosphat) (CAS RN 5945-33-5) von 80 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 92 GHT, | | — | Oligomeren von Bisphenol-A-phenolphosphat von 7 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 20 GHT, und | | — | nicht mehr als 1 GHT Triphenylphosphit (CAS RN 101-02-0) | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3824 90 92 | 70 | Mischung von 80 % (± 10 %) 1-[2-(2-Aminobutoxy)ethoxy]but-2-ylamin und 20 % (± 10 %) 1-({[2-(2-Aminobutoxy)ethoxy]methyl}propoxy)but-2-ylamin | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 92 | 72 | N-(2-Phenylethyl)-1,3-benzoldimethanamin -Derivate (CAS RN 404362-22-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 73 | α-(2,4,6-Tribromphenyl)-ω-(2,4,6-tribromphenoxy)poly[oxy(2,6-dibrom-1,4-phenylen)isopropyliden(3,5-dibrom-1,4-phenylen)oxycarbonyl] | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 74 | Ungesättigte Fettsäureester C6-24 und C16-18 mit Saccharose (Saccharose-Polysoyat) (CAS RN 93571-82-5) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92  ex 3906 90 90 | 75  87 | Wässrige Lösung von Polymerkomponenten und Ammoniak bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | 0,1 GHT oder mehr aber nicht mehr als 0,5 GHT Ammoniak (CAS RN 1336-21-6) und | | — | 0,3 GHT oder mehr aber nicht mehr als 10 GHT Polycarboxylaten (lineare Polymere der Acrylsäure) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3824 90 92 | 76 | Zubereitung mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 74 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 GHT (S)-α-Hydroxy-3-phenoxy-benzolacetonitril (CAS RN 61826-76-4) und | | — | 10 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 26 GHT Toluol (CAS RN 108-88-3) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 78 | Zubereitung mit einem Gehalt an Lithium-Hexafluorophosphat von 10 oder mehr, jedoch nicht mehr als 20 GHT oder an Lithium-Perchlorat von 5 oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 GHT, in Mischungen organischer Lösungsmittel | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 80 | Diethylenglycol-Propylenglycol-Triethanolamin-Titanat-Komplex(e) (CAS RN 68784-48-5) gelöst in Diethylenglycol (CAS RN 111-46-6) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3824 90 92 | 81 | Zubereitung, bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | 50 GHT (± 2 GHT) bis-alkoxylierten Ethylacetoacetat-Aluminiumchelaten | | — | in einem Druckfarbenöl-Lösungsmittel (weißes Mineralöl) |   mit einem Siedepunkt von 160 °C oder mehr, jedoch nicht mehr als 180 °C | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92 | 82 | Lösung von tert-Butylchlordimethylsilan (CAS RN 18162-48-6) in Toluol | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 92 | 83 | Zubereitung aus zwei oder mehr der folgenden Glycole   |  |  | | --- | --- | | — | Dipropylenglycol | | — | Tripropylenglycol | | — | Tetrapropylenglycol oder | | — | Pentapropylenglycol | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 3824 90 92 | 84 | Zubereitung, bestehend aus 83 GHT oder mehr an 3a,4,7,7a-Tetrahydro-4,7-methanoinden (Dicyclopentadien), einem synthetischem Kautschuk, auch mit einem Gehalt an Tricyclopentadien von 7 GHT oder mehr, und:   |  |  | | --- | --- | | — | entweder einer Aluminium-Alkylverbindung, | | — | oder einer organischen Wolfram-Komplexverbindung | | — | oder einer organischen Molybdän-Komplexverbindung | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 92  ex 3824 90 93 | 86  57 | Flüssigkristallmischung zur Verwendung bei der Herstellung von Displays   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 3824 90 92 | 88 | 2,4,7,9-Tetramethyldec-5-yn-4,7-diol, hydroxyethyliert | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3824 90 93 | 35 | Paraffin, zu mindestens 70 % chloriert | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 93 | 42 | Mischung aus bis{4-(3-(3-phenoxycarbonylamino)tolyl)ureido}phenylsulfon, Diphenyltolyl-2,4-dicarbamat und 1-[4-(4-Aminobenzolsulfonyl)-phenyl]-3-(3-phenoxycarbonylamino-tolyl)-harnstoff | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 93 | 53 | Zinkdimethacrylat (CAS RN 13189-00-9) mit einem Gehalt an 2,6-Di-tert-butyl-alpha-dimethylamino-p-kresol (CAS RN 88-27-7) von nicht mehr als 2,5 GHT, in Form von Pulver | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 93 | 63 | Mischung von Phytosterolen, nicht in Form von Pulver, mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Sterolen von 75 GHT oder mehr | | — | Stanolen von nicht mehr als 25 GHT, |   zur Verwendung beim Herstellen von Stanolen/Sterolen oder Stanol-/Sterolestern   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3824 90 93 | 70 | Oligomeres Reaktionsprodukt, bestehend aus Bis(4-hydroxyphenyl)sulfon und 1,1’-Oxybis(2-chlorethan) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 93 | 73 | Oligomer aus Tetrafluorethylen mit endständigen Tetrafluoriodethylgruppen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 93 | 75 | Mischung von Phytosterolen, in Form von Flocken und Kugeln, mit einem Gehalt an Sterolen von 80 GHT oder mehr und an Stanolen von nicht mehr als 4 GHT | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 93 | 77 | Mischung in Pulverform mit einem Gehalt von:   |  |  | | --- | --- | | — | 85GHT oder mehr Zinkdiacrylat (CAS RN 14643-87-9) | | — | und nicht mehr als 5GHT 2,6-Di-tert-butyl-alpha-dimethylamino-p-cresol (CAS RN 88-27-7) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 93  ex 3824 90 96 | 80  67 | Folie bestehend aus Barium- oder Calciumoxiden in Verbindung mit Titan- oder Zirconiumoxiden in einem Acrylbindemittel | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 93  ex 3824 90 96 | 83  85 | Zubereitung enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | C,C'-Azodi(formamid) (CAS RN 123-77-3), | | — | Magnesiumoxid (CAS RN 1309-48-4) und | | — | Zink-bis(p-toluolsulfinat) (CAS RN 24345-02-6), |   in der die Gasbildung aus C,C'-Azodi(formamid) bei 135°C eintritt | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3824 90 93  ex 3824 90 96 | 85  57 | Partikel aus Siliciumdioxid auf denen organische Verbindungen kovalent gebunden sind, zur Verwendung beim Herstellen von Hochleistungs- Flüssigkeitschromatographiesäulen (HPLC) und Probenaufbereitungskartuschen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3824 90 93  ex 3824 90 96 | 87  44 | Nicht halogeniertes Flammschutzmittel mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Polyamid 6 (CAS RN 25038-54-4) von 50 GHT (± 2 GHT) und | | — | rotem Phosphor (CAS RN 7723-14-0) von 50 GHT (± 2 GHT) | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3824 90 93 | 88 | Mischung von Phytosterolen, gewonnen aus Holz und Ölen auf Holzbasis (Tallöl), in Form von Pulver mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 60 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 GHT Sitosterolen, | | — | nicht mehr als 15 GHT Campesterolen, | | — | nicht mehr als 5 GHT Stigmasterolen, | | — | nicht mehr als 15 GHT Betasitostanolen | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3824 90 96 | 35 | Gebrannter Bauxit (feuerfest) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 96 | 37 | Strukturiertes Siliciumaluminiumphosphat | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 96 | 43 | Wässrige Dispersion mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Siliciumcarbid (CAS RN 409-21-2) von 76 GHT (± 0,5 GHT) | | — | Aluminiumoxid (CAS RN 1344-28-1) von 4,6 GHT (± 0,05 GHT) und | | — | Yttriumoxid (CAS RN 1314-36-9) von 2,4 GHT (± 0,05 GHT) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3824 90 96 | 45 | Mischung von   |  |  | | --- | --- | | — | basischem Zirkoniumcarbonat (CAS RN 57219-64-4) und | | — | Ceriumcarbonat (CAS RN 537-01-9) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 3824 90 96 | 46 | Granulat aus Mangan-Zink-Ferrit mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Eisen(III)oxid von 52 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 56 GHT, | | — | Mangan(II)oxid von 25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 42 GHT, und | | — | Zinkoxid von 3,5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 22 GHT | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3824 90 96 | 47 | Mischung von Metalloxiden, in Form von Pulver, mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | entweder Barium, Neodym oder Magnesium von 5 GHT oder mehr und Titan von 15 GHT oder mehr, | | — | oder Blei von 30 GHT oder mehr und Niob von 5 GHT oder mehr, |   zur Verwendung beim Herstellen von dielektrischen Filmen oder zur Verwendung als Dielektrikum beim Herstellen von keramischen Mehrschichtkondensatoren   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3824 90 96 | 48 | Zirconiumoxid (ZrO2), mit Calciumoxid (CAS RN 68937-53-1) stabilisiert mit einem Gehalt an Zirconiumoxid von 92 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 97 GHT | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3824 90 96 | 50 | Nickelhydroxid, dotiert mit 12 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 18 GHT Zinkhydroxid und Cobalthydroxid, von der für die Herstellung positiver Elektroden für Akkumulatoren verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3824 90 96 | 55 | Pulverförmiger Trägerstoff, bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | Ferrit (Eisenoxid) (CAS RN 1309-37-1) | | — | Manganoxid (CAS RN 1344-43-0) | | — | Magnesiumoxid (CAS RN 1309-48-4) | | — | Styrolacrylat-Copolymer |   der bei der Herstellung von mit Tintenoder Tonerngefüllten Flaschen oder Patronen für Faxgeräte, Drucker oder Fotokopierer pulverförmigem Toner zugesetzt werden soll   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 96 | 60 | Schmelzmagnesia mit einem Gehalt an Dichromtrioxid von 15 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3824 90 96 | 63 | Katalysator mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Dikupferoxid (CAS RN 1317-39-1) von 52 GHT (± 10 GHT) | | — | Kupferoxid (CAS RN 1317-38-0) von 38 GHT (± 10 GHT) und | | — | metallischem Kupfer (CAS RN 7440-50-8) von 10 GHT (± 5 GHT) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 96 | 65 | Aluminiumnatriumsilicat, in Form von Kügelchen mit einem Durchmesser von:   |  |  | | --- | --- | | — | entweder 1,6mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 3,4mm, | | — | oder 4mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 6mm | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 96 | 73 | Reaktionserzeugnis, mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Molybdänoxid von 1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 GHT, | | — | Nickeloxid von 10 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT, | | — | Wolframoxid von 30 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 70 GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 96 | 75 | Hohlkugeln aus verschmolzenem Aluminosilicat, mit einem Gehalt an amorphem Aluminosilicat von 65 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 GHT, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Schmelzpunkt zwischen 1 600 °C und 1 800 °C | | — | einer Dichte von 0,6 bis 0,8 g/cm3 |   zur Verwendung beim Herstellen von Partikelfiltern für Kraftfahrzeugmotoren   (1) | 0 % | m³ | 31.12.2018 |
| ex 3824 90 96 | 77 | Zubereitung, bestehend aus 2,4,7,9-Tetramethyldec-5-in-4,7-diol und Siliciumdioxid | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3824 90 96 | 79 | Paste enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | Kupfer von 75 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 85 GHT, | | — | auch anorganische Oxide, | | — | Ethylcellulose und | | — | ein Lösungsmittel | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3824 90 96 | 87 | Platinoxid (CAS RN 12035-82-4), auf einem porösen Träger aus Aluminiumoxid (CAS RN 1344-28-1) fixiert, mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 0,1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 GHT an Platin und | | — | 0,5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 5 GHT an Ethylaluminiumdichlorid (CAS RN 563-43-9) | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3826 00 10  ex 3826 00 10 | 20  29 | Gemisch von Fettsäuremethylestern mit mindestens folgenden Bestandteilen   |  |  | | --- | --- | | — | C12-FAME von 65 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 75 GHT | | — | C14-FAME von 21 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 28 GHT | | — | C16-FAME von 4 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 8 GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von Wasch- und Pflegemitteln für Haushalt und Körperpflege   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3826 00 10  ex 3826 00 10 | 30  39 | Gemisch von Fettsäuremethylestern mit mindestens folgenden Bestandteilen   |  |  | | --- | --- | | — | C8-FAME von 50 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 58 GHT | | — | C10-FAME von 35 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von agrochemischen Erzeugnissen, Futter- und Lebensmittelzutaten, Schmiermittelzusätzen, Lösungsmitteln, Lampenöl und Anzünderbestandteilen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3826 00 10  ex 3826 00 10 | 40  49 | Gemisch von Fettsäuremethylestern mit mindestens folgenden Bestandteilen   |  |  | | --- | --- | | — | C16-FAME von 15 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 32 GHT | | — | C18-FAME von 65 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 85 GHT |   zur Verwendung bei der Herstellung von Wasch- und Reinigungsmitteln für Haushalt und Körperpflege, agrochemischen Erzeugnissen, Futter- und Lebensmittelzutaten, Schmiermittelzusätzen, Lösungsmitteln, Lampenöl und Anzünderbestandteilen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3901 10 10  ex 3901 90 90 | 20  50 | Leichtfließendes, lineares Polyethylen-1-buten niedriger Dichte (LLDPE) (CAS RN 25087-34-7) in Pulverform mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Schmelzflussrate (MFR 190 °C / 2,16 kg) von 16 g / 10 min oder mehr, jedoch nicht mehr als 24 g / 10 min, | | — | einer Dichte (ASTM D 1505) von 0,922 g/cm3 oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,926 g/cm3 und | | — | einer Vicat-Erweichungstemperatur von mindestens 94 °C | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3901 10 10 | 30 | Lineares Polyethylen niedriger Dichte (LLDPE) (CAS RN 9002-88-4) in Pulverform mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Comonomergehalt von 5 GHT oder weniger | | — | einem Schmelzindex von 15 g/10 min oder mehr, jedoch nicht mehr als 60 g/10 min und | | — | einer Dichte von 0,924 g/cm3 oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,928 g/cm3 | | 0 % | m³ | 31.12.2018 |
| ex 3901 10 90 | 20 | Polyethylen, in Form von Granulat, mit einer Dichte von 0,925 (± 0,0015), einem Schmelzindex (melt flow index) von 0,3 g/10 min (± 0,05 g/10 min), zum Herstellen von Blasfolien mit einem Trübungswert von nicht mehr als 6 % und einer Bruchreißdehnung (MD/TD) von 210/340 (1) | 0 % | m³ | 31.12.2018 |
| ex 3901 10 90 | 30 | Polyethylengranulat mit einem Kupfergehalt von 10GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 25GHT | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3901 20 90 | 10 | Polyethylen mit einer Dichte von 0,945 oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,985, in Formen im Sinne der Anmerkung 6 b) zu Kapitel 39, zum Herstellen von Folien für Farbbänder für Schreibmaschinen und für ähnliche Farbbänder (1) | 0 % | m³ | 31.12.2018 |
| ex 3901 20 90 | 20 | Polyethylen mit einem Gehalt an Glimmer von 35 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 45 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3901 30 00 | 80 | Ethylen-Vinylacetat-Copolymer mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Gehalt an Vinylacetat von 27,8 GHT  oder mehr, jedoch nicht mehr als 29,3 GHT | | — | einem Schmelzindex von 22 g/10 min oder mehr, jedoch nicht mehr als 28 g/10 min | | — | einem Gehalt an Vinylacetat-Monomer von nicht mehr als 15 mg/kg | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3901 90 90 | 55 | Zink- oder Natriumsalz eines Ethylen- und Acrylsäure-Copolymers mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Gehalt an Acrylsäure von 6 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT, und | | — | einem Schmelzindex von 1 g/10 min oder mehr bei 190 °C/2,16 kg (ASTM D1238) | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3901 90 90 | 60 | Lineares Polyethylen niedriger Dichte (LLDPE) (CAS RN 9002-88-4) in Pulverform mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Comonomergehalt von mehr als 5 GHT, jedoch nicht mehr als 8 GHT | | — | einem Schmelzindex von 15 g/10 min oder mehr, jedoch nicht mehr als 60 g/10 min und | | — | einer Dichte von 0,924 g/cm3 oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,928 g/cm3 | | 0 % | m³ | 31.12.2018 |
| \*ex 3901 90 90 | 70 | Ethylenmaleinsäureanhydrid-Copolymer, auch mit einem anderen Olefin-Comonomer, mit einem Schmelzindex von 1,3 g/10 min oder mehr bei 190 °C/2,16kg (ASTM D1238) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3901 90 90 | 80 | Blockcopolymer aus Ethylen mit Octen in Pelletform   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dichte von 0,862 oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,865 | | — | dehnbar auf mindestens 200 % seiner ursprünglichen Länge | | — | mit einer Hysterese von 50 %(±10 %) | | — | mit bleibender Formänderung von bis zu 20 % |   zur Verwendung bei der Herstellung von Windeln für Kleinkinder   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3901 90 90 | 82 | Copolymer aus Ethylen und Methacrylsäure | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3901 90 90 | 91 | Ionomeres Harz, bestehend aus einem Salz eines Ethylen-Methacrylsäure-Copolymers | 4 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3901 90 90 | 92 | Chlorsulfoniertes Polyethylen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3901 90 90 | 93 | Ethylen-Vinylacetat-Kohlenmonoxid-Copolymer, zur Verwendung als Weichmacher beim Herstellen von Dachbahnen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3901 90 90 | 94 | Mischung von A-B-Blockcopolymer aus Polystyrol und Ethylen-Butylen-Copolymer mit A-B-A-Blockcopolymer aus Polystyrol, Ethylen-Butylen-Copolymer und Polystyrol, mit einem Gehalt an Styrol von nicht mehr als 35 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3901 90 90 | 97 | Chloriertes Polyethylen, in Form von Pulver | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 10 00 | 10 | Polypropylen, keine Weichmacher enthaltend, mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Aluminium von nicht mehr als 7 mg/kg, | | — | Eisen von nicht mehr als 2 mg/kg, | | — | Magnesium von nicht mehr als 1 mg/kg, | | — | Chlorid von nicht mehr als 8 mg/kg | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 10 00 | 20 | Polypropylen, keine Weichmacher enthaltend,   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Schmelzpunkt von mehr als 150 °C (nach ASTM D 3417), | | — | mit einer Schmelzwärme von 15 J/g oder mehr, jedoch nicht mehr als 70 J/g, | | — | mit einer Bruchdehnung von 1 000 % oder mehr (nach ASTM D 638), | | — | mit einem Zug E-Modul (tensile modulus) von 69 MPa oder mehr, jedoch nicht mehr als 379 MPa (nach ASTM D 638) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 10 00 | 30 | Polypropylen, mit einem Gehalt an Aluminium von nicht mehr als 1 mg/kg, an Eisen von nicht mehr als 0,05 mg/kg, an Magnesium von nicht mehr als 1 mg/kg und an Chlorid von nicht mehr als 1 mg/kg, zur Verwendung beim Herstellen von Verpackungen für Einweg-Kontaktlinsen (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 10 00 | 40 | Polypropylen, keine Weichmacher enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Zugfestigkeit von 32 Mpa oder mehr, jedoch nicht mehr als60MPa (nach ASTM D638); | | — | mit einer Biegefestigkeit von 50 Mpa oder mehr, jedoch nicht mehr als90MPa (nach ASTM D790); | | — | mit einem Schmelzindex (MFR) bei 230°C/2,16kg von 5-15g/10min (nach ASTM D1238); | | — | mit einem Gehalt an Polypropylen von 40GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 80GHT; | | — | mit einem Gehalt an Glasfaser von10GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 30GHT; | | — | mit einem Gehalt an Glimmer von10GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 30GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3902 10 00 | 50 | Hoch isotaktisches Polypropylen (HIPP), auch gefärbt, für die Herstellung von Kunststoffteilen für Lufterfrischer mit den folgenden Eigenschaften:   |  |  | | --- | --- | | — | Dichte: 0,880 g/cm3 oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,913 g/cm3 (nach ASTM D1505), | | — | Zugfestigkeit: 350 kg/cm3 oder mehr, jedoch nicht mehr als 390 kg/cm3 (nach ASTM D638), | | — | Wärmeformbeständigkeitstemperatur: 135 °C oder mehr bei Belastung von 0,45 MPa (nach ASTM 648) |    (1) | 0 % | m³ | 31.12.2020 |
| ex 3902 20 00 | 10 | Polyisobutylen, mit einer zahlenmittleren Molmasse (Mn) von 700 oder mehr, jedoch nicht mehr als 800 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 20 00 | 20 | Hydriertes Polyisobuten, in flüssiger Form | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 30 00 | 91 | A-B-Blockcopolymer aus Polystyrol und Ethylen-Propylen-Copolymer, mit einem Gehalt an Styrol von 40 GHT oder weniger, in Formen im Sinne der Anmerkung 6 b) zu Kapitel 39 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 30 00 | 95 | A-B-A-Blockcopolymer bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Propylen-Ethylen-Copolymer und | | — | mit einem Polystyrolgehalt von 21 (± 3) GHT | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3902 30 00 | 97 | Flüssiges Ethylen-Propylen-Copolymer mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Flammpunkt von 250 °C oder mehr, | | — | einem Viskositätsindex von 150 oder mehr, | | — | einer zahlenmittleren Molmasse (Mn) von 650 oder mehr | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3902 90 90 | 52 | Amorphe Poly-Alpha-Olefin-Copolymer-Mischung aus Poly(propylen-co-1-buten und Erdölkohlenwasserstoffharz | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 90 90 | 55 | Thermoplastisches Elastomer, mit einer A-B-A-Blockcopolymerstruktur aus Polystyrol, Polyisobutylen und Polystyrol mit einem Gehalt an Polystyrol von mehr als 10 GHT, jedoch nicht mehr als 35 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 90 90 | 60 | Unhydriertes 100 % aliphatisches Harz (Polymer), mit folgenden Merkmalen:   |  |  | | --- | --- | | — | flüssig bei Raumtemperatur | | — | hergestellt durch kationische Polymerisation von C-5-Alken-Monomeren | | — | mit einer zahlenmittleren Molmasse (Mn) von 370 (± 50) | | — | mit einer gewichtsmittleren Molmasse (Mw) von 500 (± 100) | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3902 90 90 | 92 | Polymer von 4-Methylpent-1-en | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 90 90 | 94 | Chlorierte Polyolefine, auch in einer Lösung oder Dispersion | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3902 90 90 | 98 | Synthetisches Polyalphaolefin mit einer Viskosität von 3 bis 9 Centistokes bei 100 °C, gemessen nach ASTM D 445, durch Polymerisation einer Mischung aus Dodecen und Tetradecen mit einem Gehalt an Tetradecen von nicht mehr als 40 GHT hergestellt | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3903 11 00 | 10 | Weißes expandierbares Polystyrol-Granulat mit Wärmeleitfähigkeit von nicht mehr als 0,034 W/mK bei einer Dichte von 14,0 kg/m3 (± 1,5 kg/m3), zu 50 % aus wiederverwertetem Material | 0 % | m³ | 31.12.2018 |
| ex 3903 19 00 | 40 | Kristallines Polystyrol mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Schmelzpunkt von 268 °C oder mehr, jedoch nicht mehr als 272 °C | | — | einem Erstarrungspunkt von 232 °C oder mehr, jedoch nicht mehr als 247 °C, | | — | auch Zusatz- und Füllstoffe enthaltend | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3903 90 90 | 10 | Butadien-Styrol-Copolymer in Form von Pellets oder Granulat mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Dichte von 1,05 (±0,02), | | — | einem Schmelzindex von 13 g/10 Min (±1 g/10 Min) bei 200 ºC/5 kg | | 0 % | m³ | 31.12.2016 |
| ex 3903 90 90 | 15 | Copolymer in Form von Granulat mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 78 ± 4 GHT Styrol, | | — | 9 ± 2 GHT n-Butylacrylat | | — | 11 ± 3 GHT n-Butylmethacrylat, | | — | 1,5 ± 0,7 GHT Methacrylsäure und | | — | 0,01 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 2,5 GHT Polyolefinwachs | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3903 90 90 | 20 | Copolymer in Form von Granulat mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 83 ± 3GHT Styrol, | | — | 7 ± 2GHT n-Butylacrylat, | | — | 9 ± 2GHT n-Butylmethacrylat und | | — | 0,01GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 1GHT Polyolefinwachs | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3903 90 90 | 25 | Copolymer in Form von Granulat mit einem Gehalt von   |  |  | | --- | --- | | — | 82 ± 6GHT Styrol, | | — | 13,5 ± 3GHT n-Butylacrylat, | | — | 1 ± 0,5GHT Methacrylsäure und | | — | 0,01GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 8,5GHT Polyolefinwachs | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3903 90 90 | 30 | Butadien-Styrol-Copolymer in Form von Pellets oder Granulat mit einem Schmelzpunkt von 85°C(±5°C) und einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Tris(tribromphenyl)-Triazin von 2GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 4GHT, | | — | 1,2-Bis(pentabromphenyl)ethan von 5GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 10GHT, | | — | Antimontrioxid von 3GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 5GHT | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3903 90 90  ex 3911 90 99 | 35  43 | Copolymer aus *α*-Methylstyrol und Styrol, mit einem Erweichungspunkt von mehr als 113 ºC | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3903 90 90  ex 3911 90 99 | 40  50 | Copolymer aus Styrol, *α*-Methylstyrol und Acrylsäure, mit einer zahlenmittleren Molmasse (Mn) von 500 oder mehr, jedoch nicht mehr als 6000 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3903 90 90 | 45 | Zubereitung, in Form von Pulver, mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Styrol/Acrylcopolymer von 86 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 GHT und | | — | Fettsäureethoxylat von 9 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 11 GHT (CAS RN 9004-81-3) | | 0 % | m³ | 31.12.2019 |
| ex 3903 90 90 | 55 | Zubereitung, in Form einer wässrigen Suspension, mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Styrol/Acryl-Copolymer von 25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 26 GHT und | | — | Glykol von 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 6 GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3903 90 90  ex 3911 90 99 | 60  60 | Styrol-Maleinsäureanhydrid-Copolymer, entweder teilweise verestert oder vollständig chemisch modifiziert, mit einem durchschnittlichen Molekulargewicht (Mn) von nicht mehr als 4500, in Flocken- oder Pulverform | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 3903 90 90 | 65 | Copolymer von Styrol mit 2,5-Furandion und (1-Methylethyl)benzol (CAS RN 26762-29-8), in Form von Flocken oder Pulver | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3903 90 90 | 80 | Granulat aus Copolymeren aus Styrol und Divinylbenzol mit einem Durchmesser von mindestens 150 μm und höchstens 800 μm und einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Styrol von mindestens 65 GHT, | | — | Divinylbenzol von höchstens 25 GHT |   zur Verwendung beim Herstellen von Ionenaustauscherharzen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3903 90 90 | 86 | Mischung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | 45GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 65GHT Styrolpolymere | | — | 35GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 45GHT Poly(phenylenether) | | — | nicht mehr als 10GHT an anderen Additiven |   und mit einem oder mehreren der folgenden besonderen Farbeffekte:   |  |  | | --- | --- | | — | metallisch oder perlmuttern mit Metamerie, die von mindestens 0,3 % Flocken-basiertem Pigment verursacht wird | | — | fluoreszierend, gekennzeichnet durch Lichtemission während der Absorption von UV-Strahlung | | — | rein weiß, entsprechend L\* von nicht weniger als 92 und b\* von nicht mehr als 2 und a\* zwischen -5 und 7 im CIELab-Farbraum | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3904 10 00 | 20 | Poly(vinylchlorid) in Pulverform, weder mit anderen Stoffen gemischt noch Vinylacetatmonomere enthaltend, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Polymerisationsgrad von 1 000 (± 300) Monomereinheiten, | | — | einem Wärmedurchgangskoeffizienten (k-Wert) von 60 oder mehr, jedoch nicht mehr als 70, | | — | einem Gehalt an flüchtigen Bestandteilen von weniger als 2GHT, | | — | einem Siebrückhalt von nicht mehr als 1 GHT bei einer Maschenweite von 120µm, |   zur Verwendung beim Herstellen von Batteriescheidern   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3904 30 00  ex 3904 40 00 | 30  91 | Copolymer aus Vinylchlorid, Vinylacetat und Vinylalkohol, mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Vinylchlorid von 87 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 92 GHT, | | — | Vinylacetat von 2 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 9 GHT und | | — | Vinylalkohol von 1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 8 GHT, |   in Formen im Sinne der Anmerkung 6 a) oder b) zu Kapitel 39, zum Herstellen von Waren der Position 3215 oder 8523 oder zur Verwendung beim Herstellen von Beschichtungen für Behälter und Verschlussvorrichtungen der für Nahrungsmittel und Getränke verwendeten Art   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3904 40 00 | 93 | Copolymer aus Vinylchlorid und Methylacrylat, mit einem Gehalt an Vinylchlorid von 80 GHT (± 1 GHT)  und Methylacrylat von 20 GHT(± 1 GHT), in Form einer wässrigen Emulsion | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3904 50 90 | 92 | Vinylidenchlorid-Methacrylat-Copolymer zur Verwendung beim Herstellen von Monofilen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3904 61 00 | 20 | Copolymer aus Tetrafluorethylen und Trifluor(heptafluorpropoxy)ethylen, mit einem Gehalt an Trifluor(heptafluorpropoxy)ethylen von 3,2 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 4,6 GHT und an extrahierbaren Fluoridionen von weniger als 1 mg/kg | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3904 61 00 | 30 | Polytetrafluorethylen, in Form von Pulver, mit einer spezifischen Oberfläche von 8 m2/g oder mehr, jedoch nicht mehr als 12 m2/g, einer Partikelgrößenverteilung von 10 % von weniger als 10 µm und 90 % von weniger als 35 µm und einer mittleren Partikelgröße von 20 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3904 69 80 | 81 | Poly(vinylidenfluorid) (CAS RN 24937-79-9) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3904 69 80 | 85 | Copolymer aus Ethylen mit Chlortrifluorethylen, auch mit Hexafluorisobutylen modifiziert, in Pulverform, auch mit Füllstoffen | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3904 69 80 | 93 | Copolymer aus Ethylen und Chlortrifluorethylen, in Formen im Sinne der Anmerkung 6 b) zu Kapitel 39 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3904 69 80 | 94 | Copolymer aus Ethylen und Tetrafluorethylen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3904 69 80 | 96 | Polychlortrifluorethylen, in Formen im Sinne der Anmerkung 6 a) und b) zu Kapitel 39 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3904 69 80 | 97 | Copolymer aus Chlortrifluorethylen und Vinylidendifluorid | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3905 30 00 | 10 | Viskose Zubereitung, im Wesentlichen bestehend aus Poly(vinylalkohol) (CAS RN 9002-89-5), einem organischen Lösungsmittel und Wasser, zur Verwendung als Schutzbeschichtung für Scheiben bei der Herstellung von Halbleitern   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 3905 91 00 | 30 | Wasserlösliches Ethylen-Vinylalkohol-Copolymer (CAS RN 26221-27-2) mit einem Ethylen-Gehalt von nicht mehr als 32 GHT | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3905 99 90 | 92 | Polymer aus Vinylpyrrolidon und Dimethylaminoethylmethacrylat, mit einem Gehalt an Vinylpyrrolidon von 97 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 99 GHT, in Wasser gelöst | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3905 99 90 | 95 | Polyvinylpyrrolidon, hexadecyliert oder eicosyliert | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3905 99 90 | 96 | Polymer aus Vinylformal, in Formen im Sinne der Anmerkung 6 b) zu Kapitel 39, mit einer gewichtsmittleren Molmasse (Mw) von 25 000 oder mehr, jedoch nicht mehr als 150 000 und einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Acetylgruppen, berechnet als Vinylacetat, von 9,5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 13 GHT und | | — | Hydroxylgruppen, berechnet als Vinylalkohol, von 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 6,5 GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3905 99 90 | 97 | Povidon (INN)-Iod (CAS RN 25655-41-8) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3905 99 90 | 98 | Poly(vinylpyrrolidon), teilweise mit Triacontylgruppen substitutiert, mit einem Gehalt an Triacontylgruppen von 78 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 82 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| 3906 90 60 |  | Copolymer aus Methylacrylat, Ethylen und einem Monomer, das eine austauschbare, nicht am Kettenende befindliche Carboxylgruppe enthält, mit einem Gehalt an Methylacrylat von 50 GHT oder mehr, auch mit Siliciumdioxid vermischt | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3906 90 90 | 10 | Polymerisationserzeugnis aus Acrylsäure und geringen Mengen eines mehrfach ungesättigten Monomeren, zum Herstellen von Arzneiwaren der Position 3003 oder 3004 (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3906 90 90 | 15 | Fotosensitiver Klebstoff bestehend aus modifiziertem Acrylat, Acrylmonomer, Katalysator (Fotoinitiator) und Stabilisator | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3906 90 90 | 27 | Copolymer aus Stearylmethacrylat, Isooctylacrylat und Acrylsäure, gelöst in Isopropylpalmitat | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3906 90 90 | 30 | Copolymer aus Styrol, Hydroxyethylmethacrylat und 2-Ethylhexylacrylat, mit einer zahlenmittleren Molmasse (Mn) von 500 oder mehr, jedoch nicht mehr als 6 000 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3906 90 90 | 33 | Copolymer von Butylacrylat und Alkylmethacrylat vom Typ Core-shell mit einer Teilchengröße von 5 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 µm | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3906 90 90 | 35 | Weißes Pulver von 1,2-Ethylenglykoldimethacrylat-Methylmethacrylat-Copolymer mit einer Partikelgröße von nicht mehr als 18 μm, nicht wasserlöslich | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3906 90 90 | 37 | Copolymer von Trimethylolpropan-trimethacrylat und Methylmethacrylat (CAS RN 28931-67-1), in Form von Mikrokügelchen mit einem mittleren Durchmesser von 3 µm | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3906 90 90 | 40 | Transparentes Acrylpolymer in Packungen von nicht mehr als 1 kg, nicht für den Einzelverkauf aufgemacht, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Viskosität von nicht mehr als 50000 Pa·s bei 120 °C nach ASTM D 3835 | | — | einem gewichtsmittleren Molekulargewicht (Mw) von mehr als 500 000, aber nicht mehr als 1 200 000 nach Gel-Permeations-Chromatographie (GPC), | | — | einem Gehalt an Restmonomeren von weniger als 1 % | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3906 90 90 | 41 | Poly(alkylacrylat) mit einer Ester-Alkylkette von C10 bis C30 | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3906 90 90 | 45 | Copolymer aus Acrylnitril-Butadien-Styrol und Methylmethacrylat in Form von Granulat mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Schmelzpunkt von 96 °C (±3 °C), | | — | einer Dichte von 1,03 oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,07 und |   einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Acrylnitril-Butadien-Styrol von 25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 GHT und | | — | Methylmethacrylat von 50 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 75 GHT | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3906 90 90 | 50 | Polymere aus Ester der Acrylsäure mit einem oder mehreren der folgenden Monomere in der Kette:   |  |  | | --- | --- | | — | Chlormethylvinylether, | | — | Chlorethylvinylether, | | — | Chlormethylstyrol, | | — | Vinylchloracetat, | | — | Methacrylsäure, | | — | Butendisäuremonobutylester, |   mit einem Gehalt jeder einzelnen Monomereinheit von nicht mehr als 5 GHT, in Formen im Sinne der Anmerkung 6 b) zu Kapitel 39 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3906 90 90 | 65 | Polyalkylacrylat, chemisch mit Cobalt modifiziert, mit einem Schmelzpunkt (Tm) von 65 °C (± 5 °C), gemessen mit dynamischer Differenzkalorimetrie (DSC) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3906 90 90 | 73 | Zubereitung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Copolymer aus Butylmethacrylat und Methacrylsäure von 33 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 37 GHT, | | — | Propylenglykol von 24 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 28 GHT und | | — | Wasser von 37 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 41 GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3906 90 90 | 80 | Polydimethylsiloxan-graft-(polyacrylat; polymethacrylat) (Pfropfcopolymer aus Polydimethylsiloxan und Polyacrylat oder Polymethacrylat) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 11 | 10 | Poly(ethylenoxid) mit einer zahlenmittleren Molmasse (Mn) von 100 000 oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 11 | 20 | Bis-[Methoxypoly(ethylenglykol)]-maleimidopropionamid, chemisch modifiziert mit Lysin, mit einer zahlenmittleren Molmasse (Mn) von 40 000 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 11 | 50 | [3-[3-(2H-Benzotriazol-2-yl)-5-(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxyphenyl]-1-oxopropyl]-hydroxypoly(oxo-1,2-ethandiyl) (CAS RN 104810-48-2) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3907 20 11 | 60 | Zubereitung enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | α-[3-[3-(2H-Benzotriazol-2-yl)-5-(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxyphenyl]-1-oxopropyl]-ω-hydroxypoly(oxo-1,2-ethanediyl) (CAS RN 104810-48-2) und | | — | α-[3-[3-(2H-Benzotriazol-2-yl)-5-(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxyphenyl]-1-oxopropyl]-ω-[3-[3-(2H-benzotriazol-2-yl)-5-(1,1-dimethylethyl)-4-hydroxyphenyl]-1-oxopropoxy]poly(oxy-1,2-ethanediyl) (CAS RN 104810-47-1) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3907 20 20 | 20 | Polytetramethylenetherglykol mit einer gewichtsmittleren Molekularmasse (Mw) von 2 700 oder mehr, jedoch nicht mehr als 3 100 (CAS RN 25190-06-1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3907 20 20 | 30 | Mischung mit einem Gehalt von 70 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 GHT eines Polymers von Glycerin und 1,2-Epoxypropan und mit 20 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 30 GHT eines Copolymers von Dibutylmaleat und N-Vinyl-2-Pyrrolidon | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 20 | 40 | Copolymer von Tetrahydrofuran und 3-Methyl-tetrahydrofuran mit einer zahlenmittleren Molmasse (Mn) von 3 500 (± 100) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 20  ex 3907 20 99 | 50  75 | Poly(p-Phenylenoxid) in Pulverform   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Glasübergangstemperatur von 210 °C | | — | mit einer gewichtsgemittelten Molmasse (Mw) von 35 000 oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 000 | | — | mit einer intrinsischen Viskosität von 0,2 oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,6 dl/g | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3907 20 99 | 15 | Poly(oxypropylen) mit endständigen Alkoxysilyl-Gruppen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 99 | 30 | Homopolymer aus 1-Chlor-2,3-epoxypropan (Epichlorhydrin) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 99 | 35 | Polyethylenglykol, chemisch modifiziert mit einer Isocyanatgruppe die eine Carbodiimidgruppe enthält, in 2-Methoxy-1-methylethylacetat gelöst | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 99 | 45 | Copolymer aus Ethylenoxid und Propylenoxid, mit endständigen Aminopropyl- und Methoxygruppen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 99 | 50 | Perfluoropolyetherpolymer mit endständigen Vinyl-Silyl-Gruppen oder einer Zusammen-stellung bei welcher das Perfluoropolyetherpolymer mit endständigen Vinyl-Silyl-Gruppen vorherrscht | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 99 | 55 | Succinimidylester der Methoxypoly(ethylenglycol)propionsäure, mit einer zahlenmittleren Molmasse (Mn) von 5 000 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 99 | 60 | Polytetramethylenoxid-di-p-Aminobenzoat | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3907 20 99 | 65 | L-Lysin-N-hydroxsucinimidylester-alpha,epsilon-bis(polyethylenglycolmonoethylethercarbamat) (CAS RN 266318-38-1) mit einer zahlenmittleren Molmasse (Mn) von 38 000 - 40.000 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 20 99 | 70 | α-[3-(3-Maleimido-1-oxopropyl)amino]propyl-ω-methoxypolyoxyethylen (CAS RN 883993-35-9) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3907 30 00  ex 3926 90 97 | 40  70 | Epoxidharz, mit einem Gehalt an Siliciumdioxid von 70 GHT oder mehr, zum Verkapseln von Waren der Positionen 8533, 8535, 8536, 8541, 8542 oder 8548 (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 30 00 | 50 | Flüssiges Epoxidharz aus einem Copolymer von 2-Propennitril und 1,3-Butadienepoxid, ohne Lösungsmittel,   |  |  | | --- | --- | | — | auch mit einem Gehalt an Zinkborat Hydrat von nicht mehr als 40 GHT | | — | auch mit einem Gehalt an Antimontrioxid von nicht mehr als 5 GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 30 00 | 60 | Polyglycerin-Polyglycidyletherharz (CAS RN 118549-88-5) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3907 40 00 | 70 | Polycarbonat aus Phosgen und Bisphenol A   |  |  | | --- | --- | | — | mit Gehalt eines Copolymers aus Isophthaloylchlorid, Terephthaloylchlorid und Resorcin von 12 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 26 GHT, | | — | mit *p*-Cumylphenol-Endenund | | — | mit einer gewichtsgemittelten Molmasse (Mw) von 29 900 oder mehr, jedoch nicht mehr als 31 900 | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3907 40 00 | 80 | Polycarbonat aus Phosgen, 4,4'-(1-Methylethyliden)bis[2,6-dibromphenol] und 4,4'-(1-Methylethyliden)bis[phenol] mit 4-(1-Methyl-1-phenylethyl)phenolenden | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3907 60 80 | 10 | Copolymer aus Terephthalsäure und Isophthalsäure mit Ethylenglykol, Butan-1,4-diol und Hexan-1,6-diol | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 60 80 | 40 | Poly(ethylenterephthalat) in Form von Pellets oder Granulat:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dichte von 1,23 oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,27 bei 23°C und | | — | einem Gehalt an sonstigen Modifizierungsmitteln oder Additiven von nicht mehr als 10GHT | | 0 % | m³ | 31.12.2016 |
| ex 3907 60 80 | 50 | Flexible Verpackungen (für sauerstoffempfindliche Polymere), hergestellt aus einem Laminat aus   |  |  | | --- | --- | | — | nicht mehr als 75 µm Polyethylen, | | — | nicht mehr als 50 µm Polyamid, | | — | nicht mehr als 15 µm Polyethylenterephthalat und | | — | nicht mehr als 9 µm Aluminium |   mit einer Zugfestigkeit von mehr als 70 N/15 mm und einer Sauerstofftransferrate von weniger als 0,1 cm³/m²/24 Std. bei 0,1 MPa | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3907 60 80 | 60 | Sauerstoffbindendes Copolymer (nach ASTM D 1434 und 3985), hergestellt aus Benzoldicarbonsäuren, Ethylenglykol und mit Hydroxygruppen substituiertem Polybutadien | 0 % | - | 31.12.2018 |
| 3907 70 00 |  | Poly(milchsäure) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 91 90 | 10 | Diallylphthalat-Prepolymer, in Form von Pulver | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3907 99 90 | 10 | Poly(oxy-1,4-phenylencarbonyl) (CAS RN 26099-71-8), in Form von Pulver | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 99 90 | 20 | Flüssigkristalline Copolyester mit einem Schmelzpunkt von nicht weniger als 270 ºC, auch mit Füllstoffen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3907 99 90 | 25 | Copolymer, mit einem Gehalt an Terephthalsäure und/oder ihren Isomeren und Cyclohexandimethanol von 72 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 3907 99 90  ex 3913 90 00 | 30  20 | Poly(hydroxyalkanoat), hauptsächlich bestehend aus Poly(3-hydroxybutyrat) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3907 99 90 | 40 | Polycarbonat aus Phosgen, Bisphenol A, Resorcin, Isophthaloylchlorid, Terephthaloylchlorid und Polysiloxan, mit *p*-Cumylphenol-Enden und einer gewichtsgemittelten Molmasse (Mw) von 24 100 oder mehr, jedoch nicht mehr als 25 900 | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3907 99 90 | 60 | Copolymer aus Terephthalsäure und Isophthalsäure mit Bisphenol A | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3907 99 90 | 70 | Copolymer aus Poly(ethylenterephthalat) und Cyclohexandimethanol, mit einem Gehalt an Cyclohexandimethanol von mehr als 10 GHT | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3907 99 90 | 80 | Copolymer, bestehend aus 72 GHT oder mehr Terephthalsäure und/oder Derivaten davon und Cyclohexandimethanol, mit linearen und/oder zyklischen Diolen | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3908 90 00 | 10 | Poly(iminomethylen-1,3-phenylenmethyleniminoadipoyl), in Formen im Sinne der Anmerkung 6 b) zu Kapitel 39 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3908 90 00 | 30 | Reaktionserzeugnis von Mischungen von Octadecan-Carboxylsäuren, polymerisiert mit einem aliphatischen Polyether-Diamin | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3908 90 00 | 45 | 1,4-Benzoldicarbonsäurepolymer mit 2-Methyl-1,8-octanediamin und 1,9-Nonanediamin (CAS RN 169284-22-4)in Pulverform | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3908 90 00 | 60 | Copolymer, bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | Hexanedisäure | | — | 12-Aminododecansäure | | — | Hexahydro-2*H*-azepin-2-on und | | — | 1,6-Diaminohexan | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3908 90 00 | 70 | Copolymer mit:   |  |  | | --- | --- | | — | 1,3-Benzoldimethanamin (CAS RN 1477-55-0) und | | — | Adipinsäure (CAS RN 124-04-9), |   auch mit Isophthalsäure (CAS RN 121-91-5) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3909 40 00 | 10 | Polykondensationserzeugnis aus Phenol und Formaldehyd, in Form von Hohlkugeln mit einem Durchmesser von weniger als 150 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3909 40 00 | 20 | Partikel eines wärmehärtbaren Harzes in Pulverform, in denen gleichmäßig magnetische Partikel dispergiert sind, zur Verwendung bei der Herstellung von Toner für Kopierer, Faxgeräte, Drucker und Mehrzweckgeräte   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3909 40 00 | 30 | Gemisch aus   |  |  | | --- | --- | | — | Alkylphenol-Formaldehyd-Harz, auch bromiert, und | | — | Zinkoxid | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3909 40 00 | 40 | Polymer in Pulverform mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Phenolharz (CAS RN 9003-35-4) von 80 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 GHT, | | — | Phenol (CAS RN 108-95-2) von nicht mehr als 5 GHT und | | — | Hexamethylentetramin (CAS RN 100-97-0) von 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 15 GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3909 50 90 | 10 | UV-härtbares wasserlösliches flüssiges Fotopolymer bestehend aus einer Mischung von   |  |  | | --- | --- | | — | 60 GHT oder mehr zweifunktonalen acrylierten Polyurethanoligomeren, | | — | 30 GHT (± 8 GHT) monofunktionalen und dreifunktionalen Methacrylaten und | | — | 10 GHT (± 3 GHT) hydroxylfunktionalisierten monofunktionalen Methacrylaten | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3909 50 90 | 20 | Zubereitung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | mit hydrophoben Gruppen modifiziertem ethoxyliertem Polyurethan von 14 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 18 GHT, | | — | enzymatisch modifizierter Stärke von 3 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 5 GHT und | | — | Wasser von 77 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 83 GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3909 50 90 | 30 | Zubereitung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | mit hydrophoben Gruppen modifiziertem ethoxyliertem Polyurethan von 16 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 20 GHT, | | — | Diethylenglykolbutylether von 19 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 23 GHT und | | — | Wasser von 60 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 64 GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3909 50 90 | 40 | Zubereitung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | mit hydrophoben Gruppen modifiziertem ethoxyliertem Polyurethan von 34 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 36 GHT, | | — | Propylenglykol von 37 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 39 GHT und | | — | Wasser von 26 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 28 GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3910 00 00 | 20 | Blockcopolymer aus Poly(methyl-3,3,3-trifluorpropylsiloxan) und Poly[methyl(vinyl)siloxan] | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3910 00 00 | 40 | Silikone der für die Herstellung von chirurgischen Dauerimplantaten verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3910 00 00 | 50 | Druckempfindlicher Silikonklebstoff in einem Copoly(Dimethylsiloxan/Diphenylsiloxan)-Harz enthaltendem Lösungsmittel | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3910 00 00 | 60 | Polydimethylsiloxan, auch Polyethylenglycol- und Trifluorpropyl-substituiert, mit endständigen Methacrylatgruppen | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3910 00 00 | 70 | Passivierender Silikonüberzug in Primärform, zum Kantenschutz sowie zum Schutz vor Kurzschlüssen in Halbleiterbauelementen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3910 00 00 | 80 | Monomethacryloxypropyl-terminiertes Poly(dimethylsiloxan) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3911 10 00 | 81 | Nicht-hydriertes Kohlenwasserstoffharz, hergestellt durch Polymerisation von mehr als 75GHT cycloaliphatischen C5- bis C10-Alkenen und mehr als 10GHT, jedoch nicht mehr als 25GHT aromatischen Alkenen, die ein Kohlenwasserstoffharz mit   |  |  | | --- | --- | | — | Jodzahl von mehr als 120 und | | — | Gardner-Farbzahl von mehr als 10 beim reinen Erzeugnis oder | | — | Gardner-Farbzahl von mehr als 8 bei 50-Volumenprozent-Lösung in Toluol (nach ASTM D6166) |   ergibt | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3911 90 19 | 10 | Poly(oxy-1,4-phenylensulfonyl-1,4-phenylenoxy-4,4’-biphenylen) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3911 90 19 | 30 | Copolymer von Ethylenimin und Ethylenimindithiocarbamat, in wässriger Natriumhydroxid-Lösung | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3911 90 19 | 40 | m-Xylolformaldehydharz | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3911 90 19 | 50 | Pulverförmiges Polycarboxylat-Natriumsalz von 2,5-Furandion und2,4,4-Trimethylpenten | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3911 90 19 | 60 | Formaldehyd, Polymer mit 1,3-Dimethylbenzol und Tert-butyl-phenol (CAS RN 60806-48-6) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3911 90 19 | 70 | Zubereitung   |  |  | | --- | --- | | — | Cyansäure, C,C'-((1-Methylethyliden)di-4,1-phenylen)ester, Homopolymer (CAS RN 25722-66-1), | | — | 1,3-Bis(4-cyanophenyl)propan (CAS RN 1156-51-0) enthaltend, | | — | in einer Butanonlösung mit einem Gehalt an Butanon (CAS RN 78-93-3) von weniger als 50 GHT | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3911 90 99 | 25 | Copolymer aus Vinyltoluol und *α*-Methylstyrol | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3911 90 99 | 30 | Polymer aus 2-Ethyliden-1,2,3,4,4a,5,8,8a-octahydro-1,4:5,8-dimethanonaphthalin -mit hydriertem 3a,4,7,7a-Tetrahydro-4,7-methano-1H-inden | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3911 90 99 | 35 | Alternierendes Copolymer aus Ethylen und Maleinsäureanhydrid (EMA) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3911 90 99 | 40 | Calcium- und Natriumsalzgemisch eines Maleinsäure-Methylvinylether-Copolymers, mit einem Gehalt an Calcium von 9 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 16 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3911 90 99 | 45 | Copolymer aus Maleinsäure und Methylvinylether | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3911 90 99 | 53 | Hydriertes Polymer von 1,2,3,4,4a,5,8,8a-Octahydro-1,4:5,8-dimethannaphthalin mit 3a,4,7,7a-Tetrahydro-4,7-methan-1H-inden und 4,4a,9,9a-Tetrahydro-1,4-methan-1H-fluoren (CAS RN 503442-46-4) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3911 90 99 | 57 | Hydriertes Polymer von 1,2,3,4,4a,5,8,8a-Octahydro-1,4:5,8-dimethannaphthalin mit 4,4a,9,9a-Tetrahydro-1,4-methan-1H-fluoren (CAS RN 503298-02-0) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3911 90 99 | 65 | Calciumzinksalz eines Copolymers aus Maleinsäure und Methylvinylether | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3911 90 99 | 86 | Copolymer aus Methylvinylether und Maleinsäureanhydrid (CAS RN 9011-16-9) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3912 11 00 | 30 | Cellulosetriacetat (CAS RN 9012-09-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 3912 11 00 | 40 | Cellulosediacetat-Pulver | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3912 39 85 | 10 | Ethylcellulose, nicht weichgemacht | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3912 39 85 | 20 | Ethylcellulose, in Form einer wässrigen Dispersion, Hexadecan-1-ol und Natriumdodecylsulfat enthaltend, mit einem Gehalt an Ethylcellulose von 27 (± 3) GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3912 39 85 | 30 | Cellulose, hydroxyethyliert und alkyliert, mit Alkylketten von 3 oder mehr Kohlenstoffatomen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3912 39 85 | 40 | Hypromellose (INN) (CAS RN 9004-65-3) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 3912 39 85 | 50 | Polyquaternium 10 (CAS RN 68610-92-4) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3912 90 10 | 10 | Celluloseacetatpropionat, nicht weichgemacht, in Form von Pulver mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Gehalt an Propionyl von 25 GHT oder mehr (nach ASTM D 817-72) und | | — | einer Viskosität von nicht mehr als 120 Poise (nach ASTM D 817-72), |   zum Herstellen von Druckfarben, Farben, Lacken und anderen Beschichtungsmitteln, und reprographischen Beschichtungsmitteln   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3912 90 10 | 20 | Hydroxypropylmethylcellulosephtalat | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3913 90 00 | 85 | Steriles Natriumhyaluronat (CAS RN 9067-32-7) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3913 90 00 | 92 | Protein, durch Carboxylierung und/oder Addition von Phthalsäure chemisch modifiziert, mit einer gewichtsmittleren Molmasse (Mw) zwischen 100 000 und 300 000 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3913 90 00 | 94 | Granulat mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | extrudiertem Biopolymer mit hohem Amylosegehalt, hergestellt aus Maisstärke, von 35 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 75 GHT, | | — | Poly(vinylalkohol) von 5 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 16 GHT, | | — | Polyol-Weichmachern von 10 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 46 GHT, | | — | Stearinsäure von 0,25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 3 GHT, | | — | auch mit einem Gehalt an biologisch abbaubarem Polyesterharz von 30 (± 10) GHT, jedoch niemals mehr als der Gehalt an extrudiertem Biopolymer mit hohem Amylosegehalt | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3913 90 00 | 95 | Chondroitinschwefelsäure, Natriumsalz (CAS RN 9082-07-9) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3913 90 00 | 96 | Pulver aus 90 (± 5) GHT extrudiertem, aus Maisstärke hergestelltem Biopolymer mit hohem Amylosegehalt, 10 (± 5) GHT synthetischem Polymer und 0,5 (± 0,25) GHT Stearinsäure | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3916 20 00 | 91 | Profile aus Poly(vinylchlorid) von der beim Herstellen von Spundwänden und Verkleidungen verwendeten Art, folgende Additive enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | Titandioxid | | — | Poly(methylmethacrylat) | | — | Calciumcarbonat | | — | Bindemittel | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3916 90 10 | 10 | Stäbe mit Zellstruktur, enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | Polyamid-6 oder Poly(epoxyanhydrid), | | — | falls vorhanden 7 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 9 GHT Polytetrafluorethylen, | | — | 10 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 25 GHT anorganische Füllstoffe | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3917 32 00 | 91 | Schlauch, bestehend aus einem Polytetrafluorethylen-Polyperfluoralkoxytrifluorethylen-Blockcopolymer, mit einer Länge von nicht mehr als 600 mm, einem Durchmesser von nicht mehr als 85 mm und einer Wanddicke von 30 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 110 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3917 40 00 | 91 | Kunststoffverbindungsstücke mit o-förmigen Dichtungsringen, Sicherheitsklammer und Abziehvorrichtung zur Einführung in Kraftstoffschläuche von Kraftfahrzeugen | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3919 10 19  ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 10  25  31 | Reflektierende Folie, bestehend aus einer Polyurethanschicht, die auf der einen Seite mit Sicherheitsmarkierungen gegen Fälschung, Änderung oder Austausch von Daten oder Vervielfältigung oder mit einer offiziellen Markierung für den Verwendungszweck, für den sie bestimmt ist, und eingelassenen Glaskügelchen und auf der anderen Seite mit einer Klebeschicht versehen ist, ein- oder beidseitig mit einer abziehbaren Schutzfolie bedeckt | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 10 19 | 20 | Rollen von doppelseitigem Klebeband:   |  |  | | --- | --- | | — | beschichtet mit nicht vulkanisiertem natürlichem oder synthetischem Kautschuk | | — | mit Breite von 20mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 40mm | | — | Silicon, Aluminiumhydroxid, Acryl und Urethan enthaltend | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 27  20 | Polyesterfolie:   |  |  | | --- | --- | | — | auf einer Seite mit einem durch Wärme lösbaren Acrylklebstoff, welcher sich bei einer Temperatur von 90 °C oder mehr, aber nicht mehr als 200 °C ablöst, und einer Polyesterschicht bedeckt und | | — | auf der anderen Seite entweder unbeschichtet oder mit einem druckempfindlichen Acrylklebstoff beschichtet oder beschichtet mit einem durch Wärme lösbaren Acrylklebstoff, welcher sich bei einer Temperatur von 90 °C oder mehr, aber nicht mehr als 200 °C ablöst, und mit einer Polyesterschicht  bedeckt | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3919 10 80 | 30 | Beidseitig selbstklebende Folie aus modifiziertem Epoxidharz, in Rollen mit einer Breite von 10 bis 20 cm, einer Länge von 10 bis 210 m und einer Gesamtdicke von 10 bis 50 μm, nicht in Aufmachung für den Einzelverkauf | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3919 10 80 | 35 | Reflektierende Folie, bestehend aus einer Poly(vinylchlorid)schicht, einer Alkydpolyesterschicht, die auf einer Seite mit Sicherheitsmarkierungen gegen Fälschung, Änderung oder Austausch von Daten oder Vervielfältigung oder mit einer nur bei rückstrahlender Beleuchtung sichtbaren offiziellen Markierung für den Verwendungszweck, für den sie bestimmt ist, und eingelassenen Glaskügelchen und auf der anderen Seite mit einer Klebeschicht versehen ist, ein- oder beidseitig mit einer abziehbaren Schutzfolie bedeckt | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3919 10 80 | 37 | Polytetrafluorethylenfolie   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von 100µm oder mehr und | | — | einer Bruchdehnung von nicht mehr als 100 %, | | — | einseitig beschichtet mit einem druckempfindlichen Silikonklebstoff | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 40  43 | Schwarze Poly(vinylchlorid)-Folie   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Glanzgrad von mehr als 30 Grad (nach ASTM D 2457), | | — | auch auf einer Seite mit einer Schutzfolie aus Poly(ethylenterephthalat) und auf der anderen Seite mit einem druckempfindlichen Klebstoff mit Rillen und einer abziehbaren Schutzfolie versehen | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 43  26 | Folie aus Ethylenvinylacetat   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von 100 µm oder mehr, | | — | einseitig beschichtet mit einem druck- oder UV-empfindlichen Acrylklebstoff und einer Schutzschicht aus Polyester oder Polypropylen | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 45  45 | Verstärktes Band aus Polyethylen-Schaumstoff, beidseitig mit druckempfindlichem und mit Mikrokanälen versehenem Acrylatklebstoff sowie auf einer Seite mit einer Schutzabdeckung beschichtet, mit einer Anwendungsdicke von 0,38 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,53 mm | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 47  32 | Polyester-, Polyurethan oder Polycarbonatfolie mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Silikon-Polymer-Haftkleber, | | — | einer Gesamtdicke von nicht mehr als 0,7 mm, | | — | einer Gesamtbreite von 1 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 m, | | — | auch in Rollen, |   von der als Oberflächenschutz für Waren der Positionen 8521 und 8525 verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00  ex 3920 10 89 | 50  41  25 | Klebefolie, bestehend aus einer Grundschicht aus Ethylen-Vinylacetat-Copolymer (EVA) mit einer Dicke von 70 μm oder mehr und einer Acrylklebeschicht mit einer Dicke von 5 μm oder mehr, zur Verwendung beim Schleifen und/oder Schneiden von Silizium-Wafern (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00  ex 3920 10 28  ex 3920 10 89 | 53  34  93  50 | Polyethylenfolie   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem druckempfindlichen, nicht kautschukbasierten Klebstoff, der ausschließlich an sauberen, glatten Oberflächen haftet, | | — | mit einer Gesamtdicke von 0,025 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,7 mm und | | — | mit einer Gesamtbreite von 6 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 m, | | — | auch in Rollen, |   von der für den Schutz der Oberflächen von Waren der Positionen 8521 und 8528 verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 55  53 | Bänder aus Acrylschaum, auf einer Seite mit einem wärmeaktivierbaren Klebstoff oder druckempfindlichen Acrylklebstoff und auf der anderen Seite mit einem druckempfindlichen Acrylklebstoff und einer abziehbaren Schutzfolie versehen, mit einer Schälkraft ("peel adhesion") bei einem Winkel von 90 ° von mehr als 25 N/cm (nach ASTM D 3330) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00  ex 3920 61 00 | 57  30  30 | Reflektierende Folie   |  |  | | --- | --- | | — | aus einer Polycarbonat- oder Polyacrylfolie einseitig mit gleichmäßigen Einprägungen versehen, | | — | einseitig oder beidseitig mit einer oder mehreren Lagen aus Kunststoff überzogen oder metallisiert, | | — | auch mit einer Klebeschicht und einer abziehbaren Schutzfolie auf einer Seite | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 10 80 | 60 | Reflektierende Verbundfolie mit regelmäßigem Muster, bestehend aus einer Schicht Poly(methylmethacrylat), gefolgt von einer Mikroprismen enthaltenden Schicht Acrylpolymer, einer Schicht Poly(methylmethacrylat), einer Klebeschicht und einer abziehbaren Schutzfolie | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 67  46 | Selbstklebende reflektierende Verbundfolie, auch in segmentierten Stücken   |  |  | | --- | --- | | — | mit regelmäßigem Muster, | | — | auch mit einer Schicht Übertragungsfolie, | | — | bestehend aus einer Acrylpolymerfolie, gefolgt von einer Schicht Poly(methylmethacrylat) oder Polycarbonat mit Mikroprismen, | | — | auch mit einer zusätzlichen Polyesterschicht und | | — | einer abziehbaren Schutzfolie | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 70  75 | Polyethylenfolie in Rollen:   |  |  | | --- | --- | | — | selbstklebend auf einer Seite, | | — | mit einer Gesamtdicke von 0,025mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,09mm, | | — | mit einer Gesamtbreite von 60mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1110mm, |   von der als Oberflächenschutz für die unter den Positionen8521oder 8525 genannten Erzeugnisse verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 75  80 | Selbstklebende reflektierende Folie, bestehend aus mehreren  Lagen, darunter:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Acrylharz-Copolymer, | | — | Polyurethan, | | — | einer metallisierten Schicht, auf einer Seite versehen mit Laserbeschriftung zum Schutz vor Fälschung, Veränderung oder Austausch der Daten sowie vor Vervielfältigung, oder mit einer offiziellen Kennzeichnung für eine bestimmte Verwendung, | | — | Mikroglaskugeln und | | — | einer Klebeschicht mit einer abziehbaren Schutzfolie auf einer oder auf beiden Seiten | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 80  83 | Acrylband auf Rollen:   |  |  | | --- | --- | | — | beidseitig selbstklebend, | | — | mit einer Gesamtdicke von 0,04 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,25 mm, | | — | mit einer Gesamtbreite von 5 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 205 mm, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Positionen 8521 und 8528   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3919 10 80  ex 3919 90 00 | 85  28 | Folie aus Poly(vinylchlorid) oder Polyethylen oder aus einem anderen Polyolefin   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von 65 µm oder mehr, | | — | einseitig beschichtet mit einem UV-empfindlichen Acrylklebstoff und einer Schutzschicht aus Polyester | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3919 90 00 | 19 | Transparente selbstklebende Pol(yethylenterephthalat)-Folie,   |  |  | | --- | --- | | — | ohne Verunreinigungen oder Fehlstellen, | | — | auf einer Seite mit druckempfindlichem Acrylklebstoff und einer Schutzschicht versehen und auf der anderen Seite mit einer antistatischen Schicht aus der ionischen organischen Verbindung Cholin, | | — | auch mit einer bedruckbaren staubdichten Schicht aus einer modifizierten langkettigen organischen Alkylverbindung, | | — | mit einer Gesamtdicke (ohne Schutzschicht) von 54 μm oder mehr, jedoch nicht mehr als 64 μm und | | — | einer Breite von mehr als 1 295 mm, jedoch nicht mehr als 1 305 mm | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 90 00 | 23 | Folien bestehend aus 1 bis 3 laminierten Schichten aus Poly(ethylenterephthalat) und einem Copolymer aus Terephthalsäure, Sebacinsäure und Ethylenglykol, auf einer Seite mit abriebfestem Acryl beschichtet und auf der anderen Seite mit druckempfindlichem Acrylklebstoff, einer wasserlöslichen Methylcellulose-Schicht und einer Schutzabdeckung aus Poly(ethylenterephthalat) beschichtet | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 90 00 | 24 | Reflektierende Verbundfolie,   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus einer Epoxyacrylatschicht mit eingeprägtem gleichmäßigem Muster auf einer Seite, | | — | beidseitig mit einer oder mehreren Kunststoffschichten versehen, | | — | einseitig mit einer Klebstoffschicht und einer Abziehfolie versehen | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3919 90 00 | 25 | Mehrlagige Folie aus Poly(ethylenterephthalat) und einem Copolymer aus Butylacrylat und Methylmethacrylat, auf einer Seite mit einem abriebfesten Acrylüberzug beschichtet, der Antimon-Zinn-Oxid-Nanopartikel und Ruß enthält, und auf der anderen Seite mit einem druckempfindlichen Acrylatklebstoff und einer Schutzschicht aus silikonbeschichtetem Poly(ethylenterephthalat) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3919 90 00 | 27 | Folie aus Poly(ethylenterephthalat) mit einer Haftkraft von nicht mehr als 0,147 N/25 mm und einer elektrostatischen Entladung von nicht mehr als 500 V | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 90 00 | 29 | Polyesterfolie, beidseitig mit einem druckempfindlichen Acryl- und/oder Kautschukklebstoff beschichtet, in Rollen mit einer Breite von 45,7 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 132 cm, mit einer abziehbaren Schutzfolie versehen | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3919 90 00 | 33 | Transparente selbstklebende Poly(ethylen)folie, ohne Verunreinigungen oder Fehlstellen, auf einer Seite mit druckempfindlichem Acrylklebstoff beschichtet, mit einer Dichte von 60 μm oder mehr, jedoch nicht mehr als 70 μm und einer Breite von mehr als 1 245 mm, jedoch nicht mehr als 1 255 mm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 90 00 | 35 | Reflektierende Verbundfolie auf Rollen, mit einer Breite von mehr als 20 cm und einem eingeprägten regelmäßigen Muster, bestehend aus einer Poly(vinylchlorid)folie, einseitig beschichtet mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Polyurethanschicht, die Mikrokugeln aus Glas enthält, | | — | einer Poly(ethylen-vinylacetat)schicht, | | — | einer Klebeschicht und | | — | einer Schutzfolie | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 90 00  ex 3920 49 10 | 36  95 | Bedruckte Verbundfolie mit einer mittleren Lage aus Poly(vinylchlorid), beidseitig mit einer Lage aus Poly(vinylfluorid) beschichtet   |  |  | | --- | --- | | — | auch mit einer druck- oder wärmeempfindlichen Klebeschicht | | — | auch mit einer abziehbaren Schutzfolie | | — | mit einer Toxizität (nach ABD 0031) von nicht mehr als 70 ppm Fluorwasserstoff, nicht mehr als 120 ppm Chlorwasserstoff, nicht mehr als 10 ppm Hydrogencyanid, nicht mehr als 10 ppm Stickoxide, nicht mehr als 300 ppm Kohlenstoffmonoxid und nicht mehr als 10 ppm Schwefelwasserstoff und Schwefeldioxid zusammengenommen | | — | mit einer Brennbarkeit innerhalb von 60 Sekunden von nicht mehr als 130 mm (nach FAR 25 App.F Pt. I Amdt.83) | | — | mit einem Gewicht (ohne Schutzfolie) von 240 g/m² (± 30 g/m²) ohne Klebeschicht, von 340 g/m² (± 40 g/m²) mit wärmeempfindlicher Klebeschicht oder von 330 g/m²  (± 40 g/m²) mit druckempfindlicher Klebeschicht | | 0 % | m² | 31.12.2017 |
| ex 3919 90 00 | 38 | Selbstklebende Folie, bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Deckschicht, die hauptsächlich aus mit Acrylpolymeremulsionen und Titandioxid gemischtem Polyurethan besteht, | | — | auch mit einer zweiten Schicht aus einer Mischung aus Ethylenvinylacetatcopolymer und vernetzbaren Vinylacetatpolymeremulsionen, | | — | nicht mehr als 6 GHT anderen Additiven, | | — | einem druckempfindlichen Klebstoff und | | — | einer abziehbaren Schutzfolie auf einer Seite, | | — | auch mit einer separaten selbstklebenden Laminatschutzfolie | | — | mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 400 µm | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3919 90 00 | 39 | Poly(vinylchlorid)-Folien, mit einer Dicke von weniger als 1 mm, beschichtet mit in Klebstoff eingebetteten Glaskügelchen mit einem Durchmesser von nicht mehr als 100 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 90 00 | 40 | Folie mit einer Gesamtdicke von 40 µm oder mehr, bestehend aus einer oder mehreren Schichten transparenter Polyesterfolie:   |  |  | | --- | --- | | — | mit mindestens einer infrarotreflektierenden Schicht mit einem normalen Reflexionsgrad von 80 % oder mehr (gemäß EN 12898), | | — | mit einer Schicht mit einer normalen Emissivität von 0,2 oder weniger (gemäß EN 12898) auf der einen Seite, | | — | auf der anderen Seite mit einem druckempfindlichen Kleber und einer abziehbaren Schutzfolie beschichtet | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3919 90 00 | 42 | Selbstklebende Folie, bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einer ersten Schicht, die eine Mischung aus thermoplastischem Polyurethan und Antiblockingmittel enthält, | | — | einer zweiten Schicht, die ein Maleinsäureanhydrid-Copolymer enthält, | | — | einer dritten Schicht, die eine Mischung aus Polyethylen niedriger Dichte, Titandioxid und Additiven enthält, | | — | einer vierten Schicht, die eine Mischung aus Polyethylen niedriger Dichte, Titandioxid, Additiven und Farbpigment enthält, | | — | einem druckempfindlichen Klebstoff und | | — | einer abziehbaren Schutzfolie auf einer Seite, | | — | auch mit einer separaten selbstklebenden Laminatschutzfolie, | | — | mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 400 μm | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3919 90 00  ex 3921 90 60 | 44  95 | Bedruckte Verbundfolie   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer mittleren Lage aus beidseitig mit Poly(vinylchlorid) beschichtetem Glasfasergewebe, | | — | auf einer Seite mit einer Lage aus Poly(vinylfluorid) bedeckt, | | — | auch mit einer druckempfindlichen Klebeschicht auf der anderen Seite, | | — | auch mit einer abziehbaren Schutzfolie, | | — | mit einer Toxizität (nach ABD 0031) von nicht mehr als 50 ppm Fluorwasserstoff, nicht mehr als 85 ppm Chlorwasserstoff, nicht mehr als 10 ppm Hydrogencyanid, nicht mehr als 10 ppm Stickoxide, nicht mehr als 300 ppm Kohlenstoffmonoxid und nicht mehr als 10 ppm Schwefelwasserstoff und Schwefeldioxid zusammengenommen, | | — | mit einer Brennbarkeit innerhalb von 60 Sekunden von nicht mehr als 110 mm (nach FAR 25 App.F Pt. I Amdt.83) und | | — | mit einem Gewicht (ohne Schutzfolie) von 490 g/m² (±  45 g/m²) ohne Klebeschicht oder 580 g/m² (± 50 g/m²) mit druckempfindlicher Klebeschicht | | 0 % | m² | 31.12.2017 |
| ex 3919 90 00  ex 9001 20 00 | 47  40 | Polarisierende Folie, in Rollen, bestehend aus einer mehrlagigen Folie aus Polyvinylalkohol, beidseitig mit einer Folie aus Triacetylcellulose versehen, mit einem druckempfindlichen Klebstoff und einer abziehbaren Schutzfolie auf einer Seite | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3919 90 00 | 48 | Transparente Folie aus Poly(vinylchlorid)   |  |  | | --- | --- | | — | einseitig beschichtet mit einem UV-empfindlichen Acrylklebstoff mit einer Haftkraft von 70N/m oder mehr, die sich bei Bestrahlung verringert, | | — | mit einer abziehbaren Schutzfolie aus Polyester, | | — | mit einer Gesamtdicke ohne die abziehbare Schutzfolie von 78µm oder mehr | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3919 90 00 | 49 | Reflektierende Verbundfolie bestehend aus einer Poly(methlymethacrylat)folie, auf der auf einer Seite ein regelmäßiges Muster eingeprägt ist, einer Folie, welche Mikrokugeln aus Glas enthält, einer Klebeschicht und einer abziehbaren Schutzfolie | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 90 00 | 51 | Biaxial orientierte Folie aus Poly(methylmethacrylat), mit einer Dicke von 50 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 µm, einseitig mit einer Klebeschicht und einer abziehbaren Schutzfolie versehen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3919 90 00 | 60 | Reflektierende Folie mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Poly(vinylchlorid)schicht, | | — | einer Polyurethanschicht, | | — | einer Schicht, die Mikrokugeln aus Glas enthält, | | — | einer Schicht auch mit einer Sicherheits- und/oder amtlichen Markierung, die sich je nach Blickwinkel verändert, | | — | einer metallisierten Aluminiumschicht und | | — | einer Klebeschicht, auf einer Seite mit einer Schutzfolie bedeckt | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3919 90 00 | 63 | Koextrudierte dreilagige Folie   |  |  | | --- | --- | | — | bei der jede Lage ein Gemisch aus Polypropylen und Polyethylen enthält | | — | mit einem Gehalt an anderen Polymeren von nicht mehr als 3 GHT | | — | mit oder ohne Titandioxid in der mittleren Lage | | — | beschichtet mit einem druckempfindlichen Acrylklebstoff und | | — | mit einer abziehbaren Schutzfolie | | — | mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 110 µm | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 3919 90 00 | 65 | Selbstklebende Folie mit einer Dicke von 40 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 400 µm, bestehend aus einer Schicht oder mehreren Schichten aus durchsichtigem metallisiertem oder gefärbtem Poly(ethylenterephthalat), auf der einen Seite mit einer kratzfesten Beschichtung und auf der anderen Seite mit einem druckempfindlichen Klebstoff und einer Abziehfolie versehen | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3919 90 00 | 67 | Selbstklebende Kunststofffolie, bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einer Poly(olefin)schicht mit einer Dicke von mehr als 95, jedoch nicht mehr als 110 μm | | — | einer Klebeschicht mit einer Dicke von mehr als 5, jedoch nicht mehr als 15 μm | | — | einer Schicht auf der Grundlage von Epoxidharz mit einer Dicke von mehr als 4, jedoch nicht mehr als 100 μm | | — | einer Schutzfolie aus Poly(ethylenterephthalat) mit einer Dicke von mehr als 35, jedoch nicht mehr als 40 μm | | 0 % | m² | 31.12.2018 |
| \*ex 3919 90 00 | 70 | Selbstklebende Polierscheiben aus mikroporösem Polyurethan, auch mit einer Unterlage versehen | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3919 90 00 | 81 | Folie mit einer Mindestdicke von 0,36 mm, bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einer geprägten Polyesterschicht, | | — | einer Schicht aus einem Copolymer aus Caprolacton-Cyclohexylenisocyanat, | | — | einem druckempfindlichen Klebstoff |   mit einer abziehbaren Schutzfolie auf einer Seite | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3919 90 00 | 85 | Mehrlagige Folie aus Polymethylmethacrylat sowie Silber- und Kupfermetallschichten   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Mindestreflexionsgrad von 93,5 % (nach ASTM G173-03), | | — | auf der einen Seite mit einer abziehbaren Polyethylenschicht versehen, | | — | auf der anderen Seite mit druckempfindlichem Acrylklebstoff und einer silikonisierten Polyesterfolie beschichtet | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3919 90 00 | 87 | Transparente Folie, selbstklebend, mit einer Transmission von mehr als 90 % und einem Trübungswert von weniger als 3 % (nach ASTM D1003), bestehend aus mehreren Schichten, darunter   |  |  | | --- | --- | | — | einer Acrylatklebstoffschicht mit einer Dicke von 20 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 70 µm, | | — | einer Schicht auf Polyurethanbasis mit einer Dicke von 100 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 300 µm | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 10 25  ex 3920 10 89 | 10  20 | Folien mit einer Dicke von nicht mehr als 0,20 mm, aus einer Mischung von Polyethylen und Ethylen-1-Octen-Copolymer, mit rautenförmigen Einprägungen versehen, zum beidseitigen Beschichten einer Lage aus nichtvulkanisiertem Kautschuk (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 10 25 | 20 | Folien aus Polyethylen, von der für Schreibmaschinen-Farbbänder verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 10 28 | 30 | Bedruckte geprägte Folie   |  |  | | --- | --- | | — | aus Polymeren des Ethylens, | | — | mit einer Dichte von 0,94/cm³ oder mehr, | | — | mit einer Dicke von 0,019 mm  ± 0,003 mm, | | — | mit dauerhaften Abbildungen, die aus zwei unterschiedlichen, abwechselnden Mustern mit einer Länge von jeweils 525 mm oder mehr bestehen | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3920 10 28 | 91 | Poly(ethylen)folie, bedruckt mit einem grafischen Muster aus vier Basisfarben (Tinte) und zusätzlichen Spezialfarben, um einen mehrfarbigen Tintendruck auf der einen Seite der Folie und einen einfarbigen Druck auf der anderen Seite zu erreichen, wobei das grafische Muster außerdem folgende Merkmale aufweist:   |  |  | | --- | --- | | — | es wiederholt sich in gleichmäßigen Abständen über die Länge der Folie, | | — | bei der Betrachtung von der Vorder- oder der Rückseite der Folie ist es deckungsgleich ausgerichtet | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 10 40 | 30 | Coextrudierte sieben- bis neunlagige Folie, vorwiegend aus Ethylencopolymeren oder funktionalisierten Ethylenpolymeren, bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einer dreilagigen Barriere, deren innere Lage vorwiegend aus Ethylenvinylalkohol besteht und die beidseitig mit einer vorwiegend aus cyclischen Olefinpolymeren bestehenden Lage versehen ist, | | — | beidseitig mit zwei oder mehr Schichten aus Polymerstoffen beschichtet, |   mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 110µm | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 3920 10 40 | 40 | Mehrschichtige Schlauchfolie, hauptsächlich aus Polyethylen,   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus einer dreilagigen Sperrschicht mit einer inneren Lage aus Ethylenvinylalkohol, beidseitig mit Polyamid beschichtet, beidseitig mit mindestens einer Lage Polyethylen beschichtet, | | — | mit einer Gesamtdicke von 55 µm oder mehr, | | — | mit einem Durchmesser von 500 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 600 mm | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3920 10 89 | 30 | Ethylenvinylacetat-Folie (EVA) mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer reliefartig erhabenen Oberfläche mit eingeprägten Undulationen und | | — | einer Dicke von mehr als 0,125 mm | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 10 89 | 40 | Mehrlagige Folien mit Acrylbeschichtung, auf eine Lage aus Hartpolyethylen laminiert, mit einer Gesamtdicke von 0,8 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,2 mm | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 20 21 | 30 | Biaxial orientierte Polypropylenfolie mit einer koextrudierten Außenschicht aus Polyethylen, mit einer Gesamtdicke von 11,5 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 13,5 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 20 21 | 40 | Biaxial orientierte Polypropylenfolienblätter   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von nicht mehr als 0,1 mm, | | — | beidseitig mit Spezialbeschichtungen für Banknoten-Sicherheitsdruck versehen | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 20 29  ex 8507 90 30 | 50  95 | Polypropylenfolie in Rollen:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von nicht mehr als 30 μm, | | — | mit einer Breite von nicht mehr als 210 mm, | | — | ASTM D882 entsprechend, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Separatoren für Lithium-Ionen-Akkumulatoren für Elektrofahrzeuge   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 20 29  ex 3920 20 80 | 55  93 | Coextrudierte sieben- bis neunlagige Folie, vorwiegend aus Propylencopolymeren, bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einer dreischichtigen Barriere, deren innere Lage vorwiegend aus Ethylenvinylalkohol besteht und die beidseitig mit einer vorwiegend aus cyclischen Olefinpolymeren bestehenden Lage versehen ist, | | — | beidseitig mit zwei oder mehr Schichten aus Polymerstoffen beschichtet, |   mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 110 µm | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3920 20 29 | 92 | Monoaxial orientierte Folie mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 75µm, bestehend aus zwei oder drei Lagen, die jeweils ein Gemisch aus Polypropylen und Polyethylen enthalten, mit einer Mittellage, die auch Titandioxid enthalten kann, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Zugfestigkeit in der Maschinenrichtung von 140MPa oder mehr, jedoch nicht mehr als 270MPa und | | — | einer Zugfestigkeit in Querrichtung von 20MPa oder mehr, jedoch nicht mehr als 40MPa, |   bestimmt nach ASTM D882/ISO 527-3 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 20 29 | 93 | Monoaxial orientierte Folie, bestehend aus drei Schichten, die jeweils aus einer Mischung aus Polypropylen und einem Ethylen-Vinylacetat-Copolymer bestehen, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Dicke von 55 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 97 µm, | | — | einem Elastizitätsmodul in Längsrichtung von 0,75 GPa oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,45 GPa und | | — | einem Elastizitätsmodul in Querrichtung von 0,20 GPa oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,55 GPa | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3920 20 29 | 94 | Coextrudierte dreischichtige Folie,   |  |  | | --- | --- | | — | bei der jede Schicht eine Mischung aus Polypropylen und Polyethylen enthält, | | — | mit einem Gehalt an weiteren Polymeren von nicht mehr als 3 GHT, | | — | auch mit Titandioxid in der Kernschicht, | | — | mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 70 µm | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 20 80 | 92 | Verbundfolien oder -streifen, bestehend aus einer Folie mit einer Dicke von 181 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 223 µm aus einer Mischung aus einem Propylen-Ethylen-Copolymer und einem Styrol-Ethylen-Butylen-Styrol (SEBS)-Copolymer, einseitig beschichtet mit einer Lage aus einem Styrol-Ethylen-Butylen-Styrol (SEBS)-Copolymer und einer Lage aus Polyester | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 20 80 | 95 | Polypropylenfolie, in Rollen, mit folgenden Merkmalen:   |  |  | | --- | --- | | — | Flammschutzwert UL94 V-0 bei einer Dicke des Materials von0,25mm oder mehr und UL94VTM-0 bei einer Dicke des Materials von0,05mm oder mehr, jedochnicht mehr als0,25mm (nach Brandprüfnorm UL-94) | | — | dielektrische Durchschlagsfestigkeit von 13,1kV oder mehr , jedoch nicht mehr als 60,0kV (nach ASTMD149) | | — | Streckspannung in der Maschinenrichtung von30MPa oder mehr, jedoch nicht mehr als 33MPa (nachASTMD882) | | — | Streckspannung in Querrichtung von22MPa oder mehr, jedoch nicht mehr als 25MPa (nachASTMD882) | | — | Dichte von0,988g/cm3 oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,035g/cm3 (nach ASTMD792) | | — | Feuchtigkeitsaufnahme von0,01 % oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,06 % (nach ASTMD570) |   zur Verwendung bei der Herstellung von Isolatoren für die Elektronik- und Elektroindustrie   (1) | 0 % | m³ | 31.12.2017 |
| ex 3920 43 10 | 92 | Folien aus Poly(vinylchlorid), stabilisiert gegen UV-Strahlen, ohne mikroskopische Löcher, mit einer Dicke von 60 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 µm, mit 30 oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 Teilen Weichmacher auf 100 Teile Poly(vinylchlorid) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 43 10  ex 3920 49 10 | 94  93 | Folien mit einem Glanzgrad von 70 oder mehr, ermittelt mit einem Glanzmesser bei einem Winkel von 60 ° (nach ISO 2813:2000), bestehend aus einer oder zwei Schichten aus Poly(vinylchlorid), beidseitig mit Kunststoff versehen, mit einer Dicke von 0,26 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,0 mm, mit einer Polyethylen-Schutzfolie auf der Glanzoberfläche, in Rollen mit einer Breite von 1 000 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 450 mm, zur Verwendung beim Herstellen von Waren der Position 9403   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 43 10 | 95 | Reflektierende Verbundfolien, bestehend aus einer Folie aus Poly(vinylchlorid) und einer Folie aus anderem Kunststoff, ganz mit pyramidenartigen Einprägungen versehen, auf einer Seite mit einer abziehbaren Schutzfolie bedeckt | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 49 10 | 30 | Folie aus einem Poly(vinylchlorid)-Copolymer   |  |  | | --- | --- | | — | 45 GHT oder mehr Füllstoffe enthaltend | | — | auf einer Unterlage | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 51 00 | 20 | Platten aus Poly(methylmethacrylat), Aluminiumtrihydroxid enthaltend, mit einer Dicke von 3,5 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 19 mm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 51 00 | 30 | Biaxial orientierte Folie aus Poly(methylmethacrylat), mit einer Dicke von 50 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 51 00 | 40 | Platten aus Polymethylmethacrylat gemäß der Norm EN 4366 (MIL-PRF-25690) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 59 90 | 10 | Nicht geschäumte und nicht laminierte Folie aus modifiziertem Copolymer von Acrylnitrilmethylacrylat, mit einer Dicke von 1,0 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,3 mm, in Rollen | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 59 90 | 30 | Nicht-selbstklebende reflektierende Folie, bestehend aus mehreren Lagen, darunter:   |  |  | | --- | --- | | — | ein Acrylharz-Copolymer, | | — | Polyurethan, | | — | einer metallisierten Schicht, auf einer Seite versehen mit Laserbeschriftung zum Schutz vor Fälschung, Veränderung oder Austausch der Daten sowie vor Vervielfältigung, oder mit einer offiziellen Kennzeichnung für eine bestimmte Verwendung, | | — | Mikroglaskugeln und | | — | einer Permanentbeschichtung aus Poly(ethylenterephthalat) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 62 19 | 02 | Opake Folien aus Poly(ethylenterephthalat), coextrudiert, mit einer Dicke von 50 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 350 µm, mit insbesondere einer Ruß enthaltenden Lage | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 62 19 | 08 | Folien aus Poly(ethylenterephthalat), nicht mit Klebstoff überzogen, mit einer Dicke von nicht mehr als 25 µm:   |  |  | | --- | --- | | — | entweder nur in der Masse gefärbt, | | — | oder in der Masse gefärbt und einseitig metallbedampft | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 62 19 | 12 | Folien nur aus Poly(ethylenterephthalat), mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 120 µm, bestehend aus einer oder zwei Lagen, die jeweils in der Masse gefärbt sind und/oder UV-absorbierendes Material enthalten, nicht mit Klebstoff oder einem anderen Material beschichtet | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 62 19 | 18 | Verbundfolien nur aus Poly(ethylenterephthalat), mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 120 µm, bestehend aus einer nur metallbedampften Schicht und einer oder zwei Lagen, die jeweils in der Masse gefärbt sind und/oder UV-absorbierendes Material enthalten, nicht mit Klebstoff oder einem anderen Material beschichtet | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 62 19 | 20 | Reflektierende Polyesterfolien, mit pyramidenartigen Einprägungen versehen, zum Herstellen von sogenannten Sicherheitsstickern und -abzeichen, Sicherheitskleidung und Zubehör oder von Schulranzen, Taschen oder ähnlichen Behältnissen (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 62 19 | 38 | Folien aus Poly(ethylenterephthalat), mit einer Dicke von nicht mehr als 12 µm, einseitig beschichtet mit einer Aluminiumoxidschicht mit einer Dicke von nicht mehr als 35 nm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3920 62 19 | 48 | Folien auch in Rollen aus Poly(ethylenterephthalat):   |  |  | | --- | --- | | — | beidseitig beschichtet mit einer Schicht aus Epoxidacrylharz, | | — | mit einer Gesamtdicke von 37 µm (± 3 µm) | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3920 62 19 | 52 | Folien aus Poly(ethylenterephthalat), Poly(ethylennaphtalat) oder einem ähnlichen Polyester, auf einer Seite mit Metallen und/oder Metalloxiden bedampft, mit einem Gehalt an Aluminium von weniger als 0,1 GHT, mit einer Dicke von nicht mehr als 300 µm und mit einem spezifischen Oberflächenwiderstand von nicht mehr als 10 000 Ohm (pro Viereck) (nach Methode ASTM D 257-99) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 62 19 | 60 | Folie aus Poly(ethylenterephthalat)   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von nicht mehr als 20 µm, | | — | auf mindestens einer Seite überzogen mit einer Gasbarriereschicht aus einer Polymermatrix mit eingebettetem Siliciumdioxid oder Aluminiumoxid und einer Dicke von nicht mehr als 2 µm | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3920 62 19  ex 3920 69 00 | 73  40 | Irisierende Folien aus Polyester und Poly(methylmethacrylat) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 62 19 | 76 | Durchsichtige Poly(ethylenterephthalat)folie,   |  |  | | --- | --- | | — | beidseitig mit Schichten organischer Stoffe auf Acrylbasis mit einer Dicke 7 nm oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 nm beschichtet, | | — | mit einer Oberflächenspannung von 36 dyn/cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 39 dyn/cm, | | — | mit einer Lichtdurchlässigkeit von mehr als 93 %, | | — | mit einem Trübungswert von nicht mehr als 1,3 %, | | — | mit einer Gesamtdicke von 10 μm oder mehr, jedoch nicht mehr als 350 µm, | | — | mit einer Breite von 800 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 600 mm | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 69 00 | 20 | Folien aus Poly(ethylennaphthalin-2,6-dicarboxylat) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 69 00 | 50 | Einlagige, biaxial orientierte  Folie   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus mehr als 85 GHT Polymilchsäure (PLA) und nicht mehr als 10,5 GHT modifiziertem PLA-basiertem Polymer, Polyglykolester und Talk, | | — | mit einer Dicke von 20 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 120 µm, | | — | biologisch abbaubar und kompostierbar (nach EN 13432) | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3920 69 00 | 60 | Einlagige in Querrichtung orientierte Schrumpffolie   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus mehr als 80 GHT Polymilchsäure (PLA) und aus nicht mehr als 15,75 GHT aus modifizierter PLA gewonnenen Additiven, | | — | mit einer Dicke von 45 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 µm, | | — | biologisch abbaubar und kompostierbar (nach EN 13432) | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3920 79 10 | 10 | Angestrichene Vulkanfiberplatten mit einer Dicke von nicht mehr als 1,5 mm | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 3920 91 00 | 51 | Poly(vinylbutyral)folie mit einem Gehalt an Triisobutylphosphat als Weichmacher von 25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 28 GHT | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3920 91 00 | 52 | Poly(vinylbutyral)folie   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Gehalt an Triethylenglykol-bis(2-ethylhexanoat) als Weichmacher von 26 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 30 GHT | | — | sowie mit einer Dicke von 0,73 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,50 mm | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3920 91 00 | 91 | Poly(vinylbutyral)-Folien mit Farbkeilband | 3 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 91 00 | 93 | Folie aus Poly(ethylenterephthalat), auch ein- oder beidseitig metallbedampft, oder Verbundfolie aus Poly(ethylenterephthalat)-Folien, nur an den Außenseiten metallbedampft, mit folgenden Merkmalen:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Durchlässigkeit des sichtbaren Lichts von 50 % oder mehr, | | — | ein- oder beidseitig mit einer Lage aus Poly(vinylbutyral) versehen, jedoch nicht mit Klebstoff oder anderen Stoffen als Poly(vinylbutyral) beschichtet, | | — | mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 0,2 mm, ohne Berücksichtigung der Lagen aus Poly(vinylbutyral), und einer Dicke des Poly(vinylbutyral) von mehr als 0,2 mm | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 3920 91 00 | 95 | Coextrudierte dreischichtige Poly(vinylbutyral)-Folie mit Farbkeilband, mit einem Gehalt an 2,2’-Ethylendioxydiethyl-bis(2-ethylhexanoat) als Weichmacher von 29 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 31 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 92 00 | 30 | Polyamidfolie:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von nicht mehr als 20 µm, | | — | auf zumindest einer Seite mit einer Gasbarriereschicht aus einer Polymermatrix mit eingebettetem Sililciumdioxid und einer Dicke von nicht mehr als 2 µm überzogen | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 99 28 | 35 | Folie aus Polyetherimid, in Rollen, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Dicke von 5 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 14 µm, | | — | einer Breite von 478 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 532 mm, | | — | einer Bruchfestigkeit von 78 MPa oder mehr (nach JIS C-2318, berechnet für eine Materialstärke von 50 µm), | | — | einer Bruchreißdehnung von 50 %  oder mehr (nach JIS C-2318, berechnet für eine Materialstärke von 50 µm), | | — | einer Glasübergangstemperatur (Tg) von 226 °C, | | — | einer Dauer-Gebrauchstemperatur von 180 °C (nach UL-746 B, berechnet für eine Materialstärke von 50 µm), | | — | einem Flammschutzwert bei von VTM-0 (nach UL 94, berechnet für  eine Materialstärke von 25 µm) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 99 28 | 40 | Polymerfolie, welche die folgendenen Monomere enthält:   |  |  | | --- | --- | | — | Poly(tetramethylenetherglycol), | | — | Bis(4-isocyanotocyclohexyl)methan, | | — | 1,4-Butandiol oder 1,3-Butandiol, | | — | mit einer Dicke von 0,25 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 5,0 mm, | | — | auf einer Seite mit regelmäßigen Mustern versehen, | | — | und mit einer Schutzschicht versehen | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 99 28 | 45 | Transparente Polyurethanfolie, auf einer Seite metallisiert:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Glanzgrad von mehr als 90 nach ASTM D2457, | | — | mit einer Heißklebeschicht aus Polyethylen/Polypropylen-Copolymer auf der metallisierten Seite, | | — | mit einer Schutzfolie aus Poly(ethylenterephthalat) auf der anderen Seite, | | — | mit einer Gesamtdicke von mehr als 204 µm, jedoch nicht mehr als 244 µm | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 99 28 | 50 | Thermoplastische Folie aus Polyurethan mit einer Dicke von 250 μm oder mehr, jedoch nicht mehr als 350 μm, auf einer Seite mit einer abziehbaren Schutzfolie bezogen | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 99 28 | 55 | Thermoplastische Folie aus extrudiertem Polyurethan mit folgenden Merkmalen:   |  |  | | --- | --- | | — | nicht selbstklebend, | | — | Gelbindex von mehr als 1,0, jedoch nicht mehr als 2,5 bei Folienschichten von 10 mm (nach ASTM E 313-10), | | — | Lichtdurchlässigkeit von mehr als 87 % bei Folienschichten von 10 mm (nach ASTM D 1003-11), | | — | Gesamtdicke von 0,38 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 7,6 mm, | | — | Breite von 99 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 305 cm, |   von der zur Herstellung von laminiertem Sicherheitsglas verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3920 99 28 | 60 | Silikonband, -platte oder -streifen:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von 2 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 9 mm, | | — | mit einer Breite von 12 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 65 mm, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Positionen 8521 oder 8528   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 99 28 | 65 | Matte thermoplastische Polyurethanfolie, in Rollen, mit :   |  |  | | --- | --- | | — | einer Breite von 1640 mm (± 10 mm), | | — | einem Glanz von 3,3° oder mehr, jedoch nicht mehr als 3,8° (nach ASTM D2457), | | — | einer Oberflächenrauheit von 1,9 Ra oder mehr, jedoch nicht mehr als 2,8 Ra (nach ISO 4287), | | — | einer Dicke von mehr als 365 µm, jedoch nicht mehr als 760 µm | | — | einer Härte von 90 (± 4) (nach dem Shore-A-Verfahren (ASTM D2240)), | | — | einer Bruchreißdehnung von 470 % (nach EN ISO 527) | | 0 % | m² | 31.12.2019 |
| ex 3920 99 28 | 70 | Folien auf Rollen, bestehend aus Epoxidharz, mit leitenden Eigenschaften und mit:   |  |  | | --- | --- | | — | Mikrokugeln mit einer Metallbeschichtung, auch mit Goldlegierung, | | — | einer Klebeschicht, | | — | einer Schutzschicht aus Silikon oder Poly(ethylenterephthalat) auf der einen Seite, | | — | einer Schutzschicht aus Poly(ethylenterephthalat) auf der anderen Seite, | | — | mit einer Breite von 5 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 100 cm und | | — | mit einer Länge von nicht mehr als 2 000 m | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3920 99 28 | 75 | Thermoplastische Polyurethanfolie, in Rollen, mit :   |  |  | | --- | --- | | — | einer Breite von mehr als 900 mm, jedoch nicht mehr als 1016 mm, | | — | einer matten Oberfläche | | — | einer Dicke von 0,43 mm (± 0,03 mm), | | — | einer Bruchreißdehnung von 420 % oder mehr, jedoch nicht mehr als 520 %, | | — | einer Zugfestigkeit von 55 N/mm2 (± 3) (nach EN ISO 527), | | — | einer Härte von 90 (± 4) (nach dem Shore-A-Verfahren (ASTM D2240)), | | — | einer Welligkeit von 6,35 mm | | — | einer Ebenheit von 0,025 mm | | 0 % | m² | 31.12.2019 |
| ex 3920 99 59 | 25 | Poly(1-chlortrifluorethylen)-Folien | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 99 59 | 50 | Polytetrafluorethylenfolien, nichtmikroporös, in Form von Rollen, mit einer Dicke von 0,019 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,14 mm, wasserdampfundurchlässig | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 99 59 | 55 | Ionenaustauschermembranen aus fluorierten Kunststoffen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 99 59 | 60 | Folien aus einem Vinylalkohol-Copolymer, in kaltem Wasser löslich, mit einer Dicke von 34 μm oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 μm, einer Bruchfestigkeit von 20 MPa oder mehr, jedoch nicht mehr als 45 Mpa und einer Bruchreißdehnung von 250 % oder mehr, jedoch nicht mehr als 900 % | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3920 99 90 | 20 | Anisotrope leitfähige Folie, in Rollen, mit einer Breite von 1,5 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 3,15 mm und einer Länge von nicht mehr als 300 m, zum Verbinden elektronischer Komponenten bei der Herstellung von LCD-Anzeigen oder Plasmaanzeigen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 13 10 | 10 | Folie aus Polyurethan-Schaum mit einer Dicke von 3 mm (±15 %) und einer Dichte von 0,09435 oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,10092 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 13 10 | 20 | Rollen aus offenzelligem Polyurethanschaum:   |  |  | | --- | --- | | — | mit  einer Dicke von 2,29 mm (± 0,25 mm), | | — | oberflächenbehandelt mit einem punktierten Haftvermittler und | | — | auf eine Polyesterfolie und eine Schicht aus textilem Material auflaminiert | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 3921 19 00 | 30 | Blöcke mit Zellstruktur, enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | Polyamid-6 oder Poly(epoxyanhydrid), | | — | falls vorhanden 7 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 9 GHT Polytetrafluorethylen, | | — | 10 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 25 GHT anorganische Füllstoffe | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 19 00 | 91 | Mikroporöse Polypropylenfolien mit einer Dicke von nicht mehr als 100 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 19 00 | 93 | Streifen aus mikroporösem Polytetrafluorethylen, auf einem Träger aus Vliesstoff, zur Verwendung beim Herstellen von Filtern für Nierendialysegeräte   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 19 00 | 95 | Folien aus Polyethersulfon, mit einer Dicke von nicht mehr als 200 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 19 00 | 96 | Folien aus Zellkunststoff, bestehend aus einer Schicht aus Polyethylen mit einer Dicke von 90 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 140 µm und einer Schicht aus Regeneratcellulose mit einer Dicke von 10 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 90 10 | 10 | Glasfaserverstärkte Platten aus Poly(ethylenterephthalat) oder aus Poly(butylenterephthalat) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 90 10 | 20 | Folie aus Poly(ethylenterephthalat), ein- oder beidseitig mit einer Lage aus unidirektionalem Vlies aus Poly(ethylenterephthalat) laminiert und mit Polyurethan oder Epoxidharz imprägniert | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 90 10 | 30 | Mehrschichtfolie bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einer Folie aus Poly(ethylenterephthalat) mit einer Dicke von mehr als 100 µm, jedoch nicht mehr als 150 µm | | — | einer Grundierung aus phenolhaltigem Material mit einer Dicke von mehr als 8 µm, jedoch nicht mehr als 15 µm | | — | einer Klebeschicht aus synthetischem Kautschuk mit einer Dicke von mehr als 20 µm, jedoch nicht mehr als 30 µm und | | — | einer transparenten Schutzfolie aus Poly(ethylenterephthalat) mit einer Dicke von mehr als 35 µm, jedoch nicht mehr als 40 µm | | 0 % | m² | 31.12.2018 |
| ex 3921 90 55 | 20 | Glasfaserverstärkte Prepregs aus Cyanatesterharz oder Bismaleimid(B) Triazin(T)- Harz in Mischung mit Epoxidharz, in den Abmessungen:   |  |  | | --- | --- | | — | 469,9 mm (± 2 mm) × 622,3 mm (± 2 mm), oder | | — | 469,9 mm (± 2 mm) × 414,2 mm (± 2 mm), oder | | — | 546,1 mm (± 2 mm) × 622,3 mm (± 2 mm) |   zur Verwendung bei der Herstellung von Leiterplatten   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 90 55  ex 7019 40 00  ex 7019 40 00 | 25  21  29 | Prepregplatten oder -rollen, Polyimidharz enthaltend | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 3921 90 55 | 40 | Dreilagige Gewebebahn, auf Rollen,   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer inneren Lage aus 100 % Nylon Taffeta oder mit Nylon/Polyester gemischtem Taffeta, | | — | beidseitig mit Polyamid beschichtet, | | — | mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 135 μm, | | — | mit einem Gesamtgewicht von nicht mehr als 80 g/m2 | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 3921 90 60 | 30 | Wärme-, Infra- und UV-isolierende Poly(vinylbutyral)folie   |  |  | | --- | --- | | — | laminiert mit einer Metallschicht mit einer Dicke von 0,05 mm (± 0,01 mm), | | — | mit einem Gehalt an Triethylenglycol-di(2-ethyl-hexanoat) als Weichmacher von 29,75 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 40,25 GHT, | | — | mit einer Lichtdurchlässigkeit von 70 % oder mehr (nach ISO 9050), | | — | mit einer UV-Durchlässigkeit von 1 % oder weniger (nach ISO 9050), | | — | mit einer Gesamtdicke von 0,43 mm (± 0,043 mm) | | 0 % | m² | 31.12.2019 |
| ex 3921 90 60  ex 5407 71 00  ex 5903 90 99 | 91  20  10 | Gewebe aus Polytetrafluorethylen, bestrichen oder überzogen mit einem Copolymer aus Tetrafluorethylen und Trifluorethylen, mit perfluorierten Alkoxy-Seitenketten mit endständigen Carbonsäure- oder Sulfonsäuregruppen, auch in Form des Kalium- oder Natriumsalzes | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 90 60 | 93 | Folien, mit einem Glanzgrad von 30 oder mehr, jedoch nicht mehr als 60 bei einem Winkel von 60 °, ermittelt mit einem Glanzmessgerät (nach ISO 2813:2000), bestehend aus einer Lage aus Poly(ethylenterephthalat) und einer Lage aus farbigem Poly(vinylchlorid), die von einer metallisierten Klebeschicht zusamengehalten werden, zum Beschichten von Platten und Türen, von der für Herstellung von Haushaltsgeräten verwendeten Art (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3921 90 90  ex 8507 90 80 | 10  50 | Polymer-Metall-Laminat in Rollen, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Poly(ethylenterephthalat)schicht, | | — | einer Aluminiumschicht, | | — | einer Polypropylenschicht, | | — | einer Breite von nicht mehr als 275 mm, | | — | einer Gesamtdicke von nicht mehr als 165 μm und | | — | ASTM D1701-91 und ASTM D882-95A entsprechend, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Lithium-Ionen-Akkumulatoren für Elektrofahrzeuge   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3923 10 00 | 10 | Fotomasken- oder Siliciumscheibenbehälter   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus antistatischen Materialien oder Thermoplastmischungen mit speziellen antistatischen und Ausgasung verhindernden Eigenschaften, | | — | mit nichtporöser, abrieb- oder schlagfester Oberfläche, | | — | mit einer speziellen Haltevorrichtung zum Schutz der Fotomaske oder Siliciumscheibe vor Oberflächenbeschädigungen und kosmetischen Schäden, | | — | mit oder ohne Dichtung, |   von der bei der Fotolithografie oder anderer Halbleitertechnik zur Aufbewahrung von Fotomasken oder Sililciumscheiben verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3923 30 90 | 10 | Behälter aus Polyethylen, für verdichteten Wasserstoff:   |  |  | | --- | --- | | — | mit Aluminiumeinsätzen an den Enden, | | — | vollständig mit epoxidharzgetränkten Kohlenstofffasern umhüllt, | | — | mit einem Durchmesser von 213 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 368 mm, | | — | einer Länge von 860 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 260 mm und | | — | einem Fassungsvermögen von 18 Liter oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 Liter | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 3926 30 00  ex 8708 29 90 | 10  10 | Kunststoffabdeckung für Außenrückspiegel von Kraftfahrzeugen mit Halterungen | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 3926 90 92 | 20 | Reflektierende Bänder oder Streifen, bestehend aus einem oberen mit gleichmäßigen pyramidenförmigen Einprägungen versehenen Streifen aus Poly(vinylchlorid), der mit parallelen oder gitterartigen Schweißnähten auf einen die Rückseite bildenden anderen Streifen aufgebracht ist, welcher entweder aus Kunststoff oder aus mit Kunststoff beschichtetem Gewebe oder Gewirke besteht | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3926 90 97 | 10 | Mikrokügelchen aus einem Divinylbenzol-Polymer, mit einem Durchmesser von 4,5 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 3926 90 97 | 15 | Querblattfeder aus glasfaserverstärktem Kunststoff, zur Verwendung beim Herstellen von Stoßdämpfersystemen für Kraftfahrzeuge (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3926 90 97  ex 8543 90 00 | 20  15 | Gehäuse, Gehäuseteile, Walzen, Stellräder, Rahmen, Deckel und andere Teile aus Acrylnitril-Butadien-Styrol von der zur Herstellung von Fernbedienungen verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 3926 90 97 | 25 | Nicht expandierbare Mikrokügelchen aus einem Copolymer aus Acrylonitril, Methacrylonitril und Isobornylmethacrylat, mit einem Durchmesser von 3 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 4,6 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 3926 90 97 | 30 | Teile von Frontabdeckungen für Autoradios und Pkw-Klimaanlagen,   |  |  | | --- | --- | | — | aus Acrylnitril-Butadien-Styrol mit oder ohne Polycarbonat, | | — | beschichtet mit einer Kupfer-, einer Nickel- und einer Chromschicht, | | — | mit einer Gesamtdicke der Beschichtung von 5,54 μm oder mehr, jedoch nicht mehr als 49,6 µm | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 3926 90 97  ex 8538 90 99 | 37  40 | Steuerschaltknöpfe für Lenkradschalter aus Polycarbonat, auf der Außenseite mit kratzfestem Lack beschichtet | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 3926 90 97 | 50 | Bedienknopf für Frontplatte von Autoradios aus Polycarbonat auf Basis von Bisphenol A | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 3926 90 97 | 55 | Flacherzeugnis aus Polyethylen, perforiert in entgegengesetzten Richtungen, mit einer Dicke von 600 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 200 µm und einem Gewicht von 21 g/m2 oder mehr, jedoch nicht mehr als 42 g/m2 | 0 % | m² | 31.12.2018 |
| ex 3926 90 97 | 65 | Druckguss-Dekorationselement aus Polycarbonatharz, beschichtet mit   |  |  | | --- | --- | | — | silberfarbener Acrylfarbe und | | — | kratzfestem Klarlack |   von der bei der Herstellung von Frontabdeckungen für Autoradios verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 4007 00 00 | 10 | Fäden und Schnüre, aus vulkanisiertem Kautschuk, siliconbeschichtet | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 4009 42 00 | 20 | Bremsschlauch aus Gummi mit   |  |  | | --- | --- | | — | Textilfäden, | | — | Wandstärke 3,2 mm, | | — | hohlem verpresstem Metallendstück an beiden Enden und | | — | mindestens einer Montagehalterung |   von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 4016 99 97 | 20 | Dichtungsstopfen aus Weichkautschuk zum Herstellen von Elektrolytkondensatoren   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 4016 99 97 | 30 | Heizbalg für die Vulkanisation von Reifen | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 4104 41 19 | 10 | Büffelleder, gespalten, chromgegerbt, künstlich nachgegerbt („crust“), in getrocknetem Zustand | 0 % | - | 31.12.2017 |
| 4105 10 00  4105 30 90 |  | Schaf- oder Lammleder, enthaart, gegerbt oder nachgegerbt, jedoch nicht zugerichtet, auch gespalten, ausgenommen Leder der Position 4114 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| 4106 21 00  4106 22 90 |  | Ziegen- oder Zickelleder, enthaart, gegerbt oder nachgegerbt, jedoch nicht zugerichtet, auch gespalten, ausgenommen Leder der Position 4114 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| 4106 31 00  4106 32 00  4106 40 90  4106 92 00 |  | Leder von anderen Tieren, enthaart, und Leder von haarlosen Tieren, nur gegerbt, ausgenommen Leder der Position 4114 | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 4408 39 30 | 10 | Furnierblätter aus Okoumé,   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Länge von 1 270 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 3 200 mm, | | — | mit einer Breite von 150 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2 000 mm, | | — | mit eine Dicke von 0,5 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 4 mm, | | — | nicht geschliffen und | | — | nicht gehobelt | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5004 00 10 | 10 | Seidengarne (andere als Schappeseidengarne oder Bouretteseidengarne), nicht in Aufmachungen für den Einzelverkauf, roh, abgekocht oder gebleicht, ganz aus Seide | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 5005 00 10  ex 5005 00 90 | 10  10 | Garne, ganz aus Schappeseide, nicht in Aufmachungen für den Einzelverkauf | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5205 31 00 | 10 | 6-lagige Garne aus gebleichter Baumwolle, mit einem Titer der einfachen Garne von 925 dtex oder mehr, jedoch nicht mehr als 989 dtex, zum Herstellen von Tampons (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| 5208 11 10 |  | Verbandmull | 5.2 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5402 45 00 | 20 | Garne ganz aus aromatischen Polyamiden, hergestellt durch Polykondensation, von *m*-Phenylendiamin und Isophthalsäure | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5402 47 00 | 10 | Garne aus synthetischen Bikomponenten-Filamenten, nicht texturiert, ungedreht, mit einem Titer von 1 650 dtex oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 800 dtex, bestehend aus 110 Filamenten oder mehr, jedoch nicht mehr als 120 Filamenten, mit jeweils einem Poly(ethylenterephthalat)-Kern und einer Umhüllung aus Polyamid-6, mit einem Gehalt an Poly(ethylenterephthalat) von 75 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 77 GHT, zur Verwendung beim Herstellen von Dachbahnen (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 5402 47 00 | 20 | Bikomponenten-Monofilamentgarn von nicht mehr als 30 dtex, bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Innenteil aus Poly(ethylenterephthalat) und | | — | einer äußeren Umhüllung aus copolymerisiertem Poly(ethylenterephthalat) und Poly(ethylenisophthalat), |   zur Verwendung zum Herstellen von Filtergewebe   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 5402 49 00 | 30 | Garne aus einem Copolymer aus Glykol- und Milchsäure, zum Herstellen von chirurgischen Nähmitteln (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5402 49 00 | 50 | Garne aus Poly(vinylalkohol), nicht texturiert | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5402 49 00 | 70 | Garne aus synthetischen Filamenten, ungezwirnt, mit einem Gehalt an Acrylnitril von 85 GHT oder mehr, in Form von Endlosfasertauen (Dochten) bestehend aus 1 000 Filamenten oder mehr, jedoch nicht mehr als 25 000 Filamenten, mit einem Gewicht von 0,12 g oder mehr, jedoch nicht mehr als 3,75 g je Meter und einer Länge von 100 m oder mehr, zum Herstellen von Kohlenstofffasern (1) | 0 % | m | 31.12.2018 |
| ex 5404 19 00 | 20 | Monofile aus Poly(1,4-dioxanon) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5404 19 00 | 50 | Monofile aus Polyester oder Poly(ethylenterephthalat), mit einem Durchmesser von 0,5mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 mm, zur Verwendung beim Herstellen von Reißverschlüssen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5404 90 90 | 20 | Streifen aus Polyimid | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5407 10 00 | 10 | Gewebe mit Kettfäden aus Filamenten aus Polyamid-6,6 und Schussfäden aus Filamenten aus Polyamid-6,6, Polyurethan und einem Copolymer aus Terephthalsäure, *p*-Phenylendiamin und 3,4’-Oxybis(phenylenamin) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 5503 11 00  ex 5601 30 00 | 10  40 | Synthetische Spinnfasern aus einem Copolymer aus Terephthalsäure, *p*-Phenylendiamin und 3,4’-Oxybis(phenylenamin), mit einer Länge von nicht mehr als 7 mm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5503 40 00 | 10 | Hohle Spinnfasern aus Polypropylen:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Titer von 6 dtex oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 dtex, | | — | mit einer Reißfestigkeit von 3,5 cN/dtex oder mehr, | | — | mit einem Durchmesser von 30 µm oder mehr, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Windeln für Kleinkinder und ähnlichen Waren zu hygienischen Zwecken   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 5503 90 00  ex 5506 90 00  ex 5601 30 00 | 20  10  10 | Fasern aus Poly(vinylalkohol), auch acetalisiert | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5503 90 00 | 30 | Trilobale Poly(thio-1,4-phenylen) Spinnfasern | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 5603 11 10  ex 5603 11 90  ex 5603 12 10  ex 5603 12 90  ex 5603 91 10  ex 5603 91 90  ex 5603 92 10  ex 5603 92 90 | 10  10  10  10  10  10  10  10 | Vliesstoffe aus Poly(vinylalkohol), als Meterware oder nur quadratisch oder rechteckig zugeschnitten, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Dicke von 200 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 280 µm und | | — | einem Gewicht von 20 g/m2 oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 g/m2 | | 0 % | m² | 31.12.2018 |
| ex 5603 11 10  ex 5603 11 90 | 20  20 | Vliesstoffe mit einem Gewicht von 20 g/m2 oder weniger, geschichtete, nach dem Spinnvliesverfahren hergestellte und heißluftgezogene Filamente enthaltend, wobei die beiden äußeren Schichten feine Endlosfilamente (mit einem Durchmesser von 10 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 20 µm) enthalten und die innere Schicht extrafeine Endlosfilamente (mit einem Durchmesser von 1 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 5 µm) enthält, zum Herstellen von Windeln für Kleinkinder und ähnlichen Waren zu hygienischen Zwecken   (1) | 0 % | m² | 31.12.2017 |
| ex 5603 12 90  ex 5603 13 90  ex 5603 14 90  ex 5603 92 90  ex 5603 93 90  ex 5603 94 90 | 30  30  10  60  40  30 | Vliesstoffe aus aromatischen Polyamiden, hergestellt durch Polykondensation von *m*-Phenylendiamin und Isophthalsäure, als Meterware oder nur quadratisch oder rechteckig zugeschnitten | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5603 12 90 | 50 | Vliesstoffe:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Gewicht von 30 g/m2 oder mehr, jedoch nicht mehr als 60 g/m2, | | — | Polypropylen- oder Polypropylen-Polyethylenfasern enthaltend, | | — | auch bedruckt, bei denen | | — | 65 % der Gesamtoberfläche einer Seite runde, zum Festhaften von extrudierten Widerhäkchen geeignete Noppen von 4mm Durchmesser aus an der Basis befestigten, nach oben stehenden, nicht verbundenen gekräuselten Fasern (Schlaufen) aufweist und die restlichen 35 % der Oberfläche bondiert sind, | | — | und die andere Seite eine glatte, nicht strukturierte Oberfläche aufweist, |   zur Verwendung beim Herstellen von Windeln und Windeleinlagen für Babys und vergleichbaren Hygieneartikeln   (1) | 0 % | m² | 31.12.2017 |
| ex 5603 12 90  ex 5603 13 90 | 60  60 | Vliesstoffe aus nach dem Spinnvliesverfahren hergestelltem (spunbonded) Polyethylen, mit einem Gewicht von mehr als 60g/m2, jedoch nicht mehr als 80g/m2 und einem Luftwiderstand (Gurley) von 8s oder mehr, jedoch nicht mehr als 36s (nach ISO5636/5) | 0 % | m² | 31.12.2018 |
| ex 5603 12 90  ex 5603 13 90  ex 5603 92 90  ex 5603 93 90 | 70  70  40  10 | Vliesstoffe aus Polypropylen   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Lage aus heißluftgezogenen (meltblown) Fasern, beidseitig beschichtet mit nach dem Spinnvliesverfahren hergestellten (spun-bonded) Polypropylenfilamenten, | | — | mit einem Gewicht von nicht mehr als 150 g/m2, | | — | als Meterware oder in quadratischer oder rechteckiger Form zugeschnitten und | | — | nicht getränkt | | 0 % | m² | 31.12.2018 |
| ex 5603 13 10  ex 5603 14 10 | 10  10 | Elektrisch nicht leitfähige Vliesstoffe, bestehend aus einer Poly(ethylenterephthalat)-Folie, auf die beidseitig unidirektional ausgerichtete Poly(ethylenterephthalat)-Fasern laminiert sind, beidseitig bestrichen mit hochtemperaturbeständigem, elektrisch nicht leitfähigem Harz, Gewicht 147 g/m2 oder mehr, aber nicht mehr als 265 g/m2, mit nicht isotroper Zugfestigkeit in beiden Richtungen, zur Verwendung als elektrischer Isolierstoff | 0 % | m² | 31.12.2018 |
| \*ex 5603 13 10 | 20 | Vliesstoff aus nach dem Spinnvliesverfahren hergestelltem (spunbonded) Polyethylen, bestrichen   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Gewicht von mehr als 80 g/m² , jedoch nicht mehr als 105 g/m² und | | — | einem Luftwiderstand (Gurley) von 8 s oder mehr, jedoch nicht mehr als 75 s (nach ISO 5636/5) | | 0 % | m² | 31.12.2020 |
| ex 5603 14 90 | 40 | Vliesstoffe, bestehend aus Spinnvliesmedien aus Poly(ethylenterephtalat):   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Gewicht von 160 g/m² oder mehr, jedoch nicht mehr als 300 g/m² | | — | auch auf einer Seite mit einer Membran oder einer Membran und Aluminium beschichtet |    von der zur Herstellung von Industriefiltern verwendeten Art | 0 % | m² | 31.12.2018 |
| ex 5603 92 90  ex 5603 93 90 | 20  20 | Vliesstoffe, bestehend aus einer mittleren Lage aus heißluftgezogenem (meltblown) thermoplastischen Elastomer, beidseitig beschichtet mit nach dem Spinnvliesverfahren hergestellten (spunbonded) Polypropylenfilamenten | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5603 92 90  ex 5603 94 90 | 70  40 | Vliesstoffe, bestehend aus einer mehrschichtigen Lage aus einer Mischung aus heißluftgezogenen (meltblown) Fasern und Spinnfasern aus Polypropylen und Polyester, auch ein- oder beidseitig beschichtet mit nach dem Spinnvliesverfahren hergestellten (spunbonded) Filamenten aus Polypropylen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5603 92 90  ex 5603 93 90 | 80  50 | Vliesstoff aus Polyolefin, bestehend aus einer Elastomerschicht, auf beiden Seiten mit einer Lage aus Polyolefin-Filamenten versehen und   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Gewicht von 25 g/m2 oder mehr, jedoch nicht mehr als 150 g/m2, | | — | als Meterware oder nur quadratisch oder rechteckig zugeschnitten, | | — | nicht getränkt, | | — | mit Dehnbarkeit in Quer- und in Maschinenrichtung, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Produkten für Säuglinge und Kleinkinder   (1) | 0 % | m² | 31.12.2016 |
| ex 5603 93 90 | 60 | Vlies aus synthetischen Polyesterfasern mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Gewicht von 85 g/m² | | — | einer konstanten Dicke des Materials von 95 µm (± 5 µm) | | — | weder bestrichen, noch überzogen | | — | auf Rollen von 1 m Breite und 2 000 m bis 5 000 m Länge |   zur Beschichtung von Membranen für die Herstellung von Osmose- und Umkehrosmosefiltern   (1) | 0 % | m² | 31.12.2018 |
| ex 5603 94 90 | 20 | Acrylfaserstränge, mit einer Länge von nicht mehr als 50 cm, zum Herstellen von Markierstiftspitzen (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5607 50 90 | 10 | Bindfäden, unsteril, aus Poly(glykolsäure) oder aus Poly(glykolsäure) und ihren Copolymeren mit Milchsäure, geflochten, mit Innenseele, zum Herstellen von chirurgischen Nähmitteln   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 5803 00 10 | 91 | Drehergewebe aus Baumwolle, mit einer Breite von weniger als 1 500 mm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5903 10 90  ex 5903 20 90  ex 5903 90 99 | 10  10  20 | Gewebe, einseitig mit Kunststoff bestrichen oder überzogen, in dem Mikrokügelchen eingebettet sind | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5906 99 90 | 10 | Kautschutierte Gewebe, bestehend aus Kettfäden aus Polyamid-6,6 und Schussfäden aus Polyamid-6,6, Polyurethan und einem Copolymer aus Terephthalsäure, *p*-Phenylendiamin und 3,4’-Oxybis(phenylenamin) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5907 00 00 | 10 | Gewebe, beschichtet mit in Klebstoff eingebetteten Kügelchen mit einem Durchmesser von nicht mehr als 150 µm | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 5911 10 00 | 10 | Nadelfilze aus synthetischen Spinnstoffen, kein Polyester enthaltend, auch mit katalytischen Partikeln, die in den synthetischen Spinnstoffen eingeschlossen sind, auf einer Seite mit einem Polytetrafluorethylenfilm versehen, zum Herstellen von Filtermaterial (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5911 90 90  ex 8421 99 00 | 30  92 | Teile von Apparaten zum Filtrieren oder Reinigen von Wasser durch Umkehr-Osmose (Reverse-Osmosis), bestehend im Wesentlichen aus Kunststoffmembranen mit einem Träger aus textilem Gewebe oder Vliesstoff, gewickelt um ein perforiertes Rohr und umschlossen von einer zylindrischen Kunststoffumhüllung mit einer Wanddicke von nicht mehr als 4 mm. Das Ganze kann sich auch in einem äußeren Zylinder mit einer Wanddicke von 5 mm oder mehr befinden | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 5911 90 90 | 40 | Polierscheiben aus einem Vliesstoff aus Polyester, nicht gewebt, mehrlagig, imprägniert mit Polyurethan | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 6804 21 00 | 10 | Scheiben,   |  |  | | --- | --- | | — | aus mit einer Metalllegierung, Keramiklegierung oder Kunststoffmischung agglomerierten synthetischen Diamanten, | | — | welche einen Selbstschärfe-Effekt durch konstante Freigabe der Diamanten aufweisen, | | — | zum Trennschleifen von Halbleiterscheiben (Wafers) geeignet | | — | auch in der Mitte gelocht, | | — | auch auf einem Träger | | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 6813 89 00 | 10 | Reibungsbeläge, mit einer Dicke von weniger als 20 mm, nicht montiert, zum Herstellen von Reibungskomponenten von der in automatischen Getrieben verwendeten Art   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 6814 10 00 | 10 | Agglomerierter Glimmer mit einer Dicke von nicht mehr als 0,15 mm, auf Rollen, auch calciniert, auch mit Aramidfasern verstärkt | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 6903 90 90 | 20 | Reagenzröhren und Halterungen aus Siliciumcarbid, von der für Diffusions- und Oxidationsöfen bei der Herstellung von Halbleitermaterialien verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 6909 19 00 | 15 | Keramikring mit Rechteckquerschnitt mit einem Außendurchmesser von 19 mm oder mehr (+ 0,00 mm/- 0,10 mm), jedoch nicht mehr als 29 mm (+ 0,00 mm/- 0,20 mm), einem Innendurchmesser von 10 mm oder mehr (+ 0,00 mm/- 0,20 mm), jedoch nicht mehr als 19 mm (+ 0,00 mm/- 0,30 mm), einer Dicke zwischen 2 mm (± 0,10 mm) und 3,70 mm (± 0,20 mm) und einer Wärmebeständigkeit von 240 °C oder mehr, mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Aluminiumoxid von 90 GHT (± 1,5 GHT) | | — | Titanoxid von 7 GHT (± 1 GHT) | | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| \*ex 6909 19 00 | 20 | Rollen oder Kugeln aus Siliciumnitrid (Si3N4) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 6909 19 00 | 25 | Keramisches Stützmittel, Aluminiumoxid, Siliziumoxid und Eisenoxid enthaltend | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 6909 19 00 | 30 | Träger für Katalysatoren, aus porösen Cordierit- oder Mullit-keramischen Stoffen, mit einem Gesamtvolumen von nicht mehr als 65 l, die mindestens einen durchgehenden oder einseitig verschlossenen Kanal je Quadratzentimeter im Querschnitt aufweisen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 6909 19 00  ex 6914 90 00 | 50  20 | Keramische Waren aus Endlosfäden aus keramischen Oxiden, mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Dibortrioxid von 2GHT oder mehr, | | — | Siliciumdioxid von 28GHT oder weniger und | | — | Dialuminiumtrioxid von 60GHT oder mehr | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 6909 19 00 | 60 | Träger von Katalysatoren, bestehend aus poröser Keramik aus einer Mischung von Siliciumcarbid und Silicium mit einer Mohschen Härte von weniger als 9, mit einem Gesamtvolumen von nicht mehr als 65 Liter und mit einem oder mehreren geschlossenen Kanälen pro cm² des Querschnitts am Endstück | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 6909 19 00 | 70 | Träger für Katalysatoren oder Filter, bestehend aus poröser Keramik im Wesentlichen aus Oxyden des Aluminiums und des Titans, einem Gesamtvolumen von nicht mehr als 65 Liter und mindestens einem (durchgehenden oder einseitig verschlossenem) Kanal je cm² des Querschnitts | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 6909 19 00 | 80 | Keramische Kühlkörper mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Siliciumcarbid von 66 GHT oder mehr, | | — | Aluminiumoxid von 10 GHT oder mehr, |   zur Erhaltung der Betriebstemperatur von Transistoren, Dioden und integrierten Schaltkreisen in Erzeugnissen der Positionen 8521 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 6914 90 00 | 30 | Keramische Mikrokügelchen, durchsichtig, erhalten aus Siliciumdioxid und Zirconiumdioxid, mit einem Durchmesser von mehr als 125 µm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 7004 90 80 | 10 | Alkali-Alumosilikat-Flachglasscheibe mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer kratzfesten Beschichtung mit einer Dicke von 45 μm (+/- 5 μm), | | — | einer Gesamtdicke von 0,45 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,1 mm, | | — | einer Breite von 300 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 3210 mm, | | — | einer Länge von 300 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2000 mm, | | — | einer Durchlässigkeit des sichtbaren Lichts von 90 % oder mehr, | | — | einer optischen Verzerrung von 55° oder mehr | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 7005 10 30 | 10 | Feuerpoliertes Glas (float-glass):   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von 4,0 mm oder mehr jedoch nicht mehr als 4,2 mm, | | — | mit einer Lichtdurchlässigkeit von 91 % oder mehr, gemessen mit einer Lichtquelle des D Typs, | | — | auf einer Seite beschichtet mit Fluor dotiertem SnO2 als reflektierende Schicht | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 7006 00 90 | 25 | Glas-wafer aus feuerpoliertem Borosilikatglas   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dickenabweichung von 1 µm oder weniger und | | — | mit Lasergravur | | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 7006 00 90 | 70 | Feuerpoliertes Glas (float-glass):   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von 1,7 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,9 mm, | | — | mit einer Lichtdurchlässigkeit von 91 % oder mehr, gemessen mit einer Lichtquelle des D-Typs, | | — | auf einer Seite beschichtet mit Fluor dotiertem Zinndioxid als reflektierende Schicht, | | — | mit bearbeiteten Kanten | | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 7007 19 20 | 10 | Vorsatzschirm aus Glas mit einer Diagonale von 81,28 cm (± 1,5 cm) oder mehr, jedoch nicht mehr als 185,42 cm (± 1,5 cm), aus gehärtetem Glas, versehen mit entweder einer porösen Folie und einer Infrarotlicht absorbierenden Folie oder mit einer durch Kathodenzerstäubung (sputtering) aufgebrachtenleitfähigen Schicht, auch ein- oder beidseitig mit einer Antireflexschicht versehen, zum Herstellen von Waren der Position 8528 (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7007 29 00 | 10 | Vorsatzschirm aus Glas mit einer Diagonale von 81,28 cm (± 1,5 cm) oder mehr, jedoch nicht mehr als 185,42 cm (± 1,5 cm), aus zwei aufeinander laminierten Glasplatten, versehen mit entweder einer porösen Folie und einer Infrarotlicht absorbierenden Folie oder mit einer durch Kathodenzerstäubung (sputtering) aufgebrachten leitfähigen Schicht, auch ein- oder beidseitig mit einer Antireflexschicht versehen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7009 10 00 | 10 | Elektrochromes selbstabblendendes Glas für Kfz-Rückspiegel:   |  |  | | --- | --- | | — | auch mit Kunststoffrückplatte, | | — | auch mit Heizelement, | | — | auch mit Blind-Spot-Module (BSM)-Display | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 7009 10 00 | 30 | Schichtglas, durch Verstellen des Lichteinfallswinkels mechanisch abblendbar,   |  |  | | --- | --- | | — | auch mit einer Chromschicht, | | — | mit einem bruchfesten Klebestreifen oder Heißkleber und | | — | mit einer abziehbaren Schutzfolie auf der Vorderseite und Schutzpapier auf der Rückseite, |   von der für Innenrückspiegel für Fahrzeuge verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 7009 91 00 | 10 | Ungerahmter Spiegel aus Glas,  mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 1516 mm (± 1) mm | | — | einer Breite von 553 mm (± 1) mm | | — | einer Dicke von 3 mm (± 0,1) mm | | — | einer Schutzschicht aus Polyethylen mit einer Dicke von  0,11 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,13 mm auf der Rückseite | | — | einem Bleigehalt von nicht mehr als  90 mg/kg | | — | einer Korrosionsbeständigkeit von 72 h oder mehr (nach Salzsprühtest ISO 9227) | | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| 7011 20 00 |  | Offene Glaskolben und Glasrohre, Glasteile davon, ohne Ausrüstung, für  Kathodenstrahlröhren | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 7014 00 00 | 10 | Optische Elemente, aus Glas (ausgenommen Waren der Position 7015), jedoch nicht optisch bearbeitet, ausgenommen Glaswaren für Signalvorrichtungen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7019 12 00  ex 7019 12 00 | 01  21 | Glasseidenstränge (Rovings), mit einem Titer von 2 600 tex oder mehr, jedoch nicht mehr als 3 300 tex und mit einem Glühverlust von 4 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 8 GHT (nach ASTM D 2584-94) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7019 12 00  ex 7019 12 00 | 02  22 | Glasseidenstränge (Rovings), mit einem Titer von 650 tex oder mehr, jedoch nicht mehr als 2 500 tex, umhüllt mit einer Schicht aus Polyurethan, auch gemischt mit anderen Stoffen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7019 12 00  ex 7019 12 00 | 03  23 | Glasseidenstränge (Rovings), mit einem Titer von 392 tex oder mehr, jedoch nicht mehr als 2 884 tex, umhüllt mit einer Schicht aus einem Acrylcopolymer | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7019 12 00  ex 7019 12 00 | 05  25 | Glasseidenstränge mit einem Titer von 1980 bis 2033 tex, bestehend aus Endlosglasfilamenten mit einem Durchmesser von 9µm (±0,5µm) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 7019 19 10 | 10 | Garne aus verspinnbaren Endlosglasfilamenten von 33 tex oder einem Vielfachen davon (± 7,5 %), mit einem Nenndurchmesser von 3,5 µm oder von 4,5 µm, in denen Filamente mit einem Durchmesser von 3 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 5,2 µm überwiegen, nicht gummifreundlich ausgerüstet | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7019 19 10 | 15 | S-Glas-Garne mit 33 tex oder einem Vielfachen davon (± 13 %), aus verspinnbaren Endlosglasfilamenten mit einem Durchmesser von 9 µm (- 1 µm / + 1,5 µm) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 7019 19 10 | 20 | Garne aus verspinnbaren Endlosglasfilamenten von 10,3 tex oder mehr, jedoch nicht mehr als 11,9 tex, in denen Filamente mit einem Durchmesser von 4,83 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 5,83 μm überwiegen | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 7019 19 10 | 25 | Garne aus verspinnbaren Endlosglasfilamenten von 5,1 tex oder mehr, jedoch nicht mehr als 6,0 tex, in denen Filamente mit einem Durchmesser von 4,83 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 5,83 μm überwiegen | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 7019 19 10 | 30 | E-Glas-Garne aus verspinnbaren Endlosglasfilamenten von 22 tex (± 1,6 tex),  mit einem Nenndurchmesser von 7 µm, in denen Filamente mit einem Durchmesser von 6,35 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 7,61 µm überwiegen | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 7019 19 10 | 50 | Garne aus verspinnbaren Endlosglasfilamenten mit einem Titer von 11 tex oder einem Vielfachen hiervon (± 7,5 %), mit einem Siliciumdioxidgehalt von 93 GHT oder mehr und einem Nenndurchmesser von 6 µm oder 9 µm, unbehandelt | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 7019 19 10 | 55 | Glascord mit Kautschuk oder Kunststoff imprägniert, hergestellt aus K- oder U-Glasfaserfilamenten, mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | 9 % oder mehr, jedoch nicht mehr als 16 % Magnesiumoxid, | | — | 19 % oder mehr, jedoch nicht mehr als 25 % Aluminiumoxid, | | — | 0 % oder mehr, jedoch nicht mehr als 2 % Boroxid, | | — | ohne Calciumoxid, |   überzogen mit einem Latex, welcher mindestens ein Resorcin-Formaldehyd-Harz und chlorsulfoniertes Polyethylen enthält | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 7019 19 10  ex 7019 90 00 | 60  30 | Glascord mit hohem Elastizitätsmodul (Type K), mit Kautschuk imprägniert, hergestellt aus Garnen aus gedrehten Glasfilamenten mit hohem Elastizitätsmodul, überzogen mit einem ein Resorcin-Formaldehyd-Harz enthaltenden Latex, der auch Vinylpyridin und/oder hydrierten Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (HNBR) enthalten kann | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7019 19 10  ex 7019 90 00 | 70  20 | Glascord mit Kautschuk oder Kunststoff imprägniert, hergestellt aus Garnen aus gedrehten Glasfaserfilamenten, überzogen mit einem Latex, bestehend aus mindestens einem Resorcin-Formaldehyd-Vinylpyridin-Harz und einem Acrylnitril-Butadien-Kautschuk (NBR) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7019 19 10  ex 7019 90 00 | 80  40 | Glascord mit Kautschuk oder Kunststoff imprägniert, hergestellt aus Garnen aus gedrehten Glasfaserfilamenten, überzogen mit einem Latex, bestehend aus mindestens einem Resorcin-Formaldehyd-Harz und chlorsulfoniertem Polyethylen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7019 39 00 | 50 | Platte und ähnliches nichtgewebtes Erzeugnis aus nichttextilen Glasfasern, zum Herstellen von Luftfiltern oder Katalysatoren (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 7019 40 00  ex 7019 40 00 | 11  19 | Gewebe aus Glasseidensträngen, mit Epoxidharz getränkt, mit einem Wärmeausdehnungskoeffizient zwischen 30° C und 120° C (gemessen nach IPC-TM-650) von:   |  |  | | --- | --- | | — | 10 ppm pro °C oder mehr, jedoch nicht mehr als 12 ppm pro °C in der Länge und Breite und | | — | 20 ppm pro °C oder mehr, jedoch nicht mehr als 30 ppm pro °C in der Dicke, mit einer Glasübergangstemperatur von 152°C oder mehr, jedoch nicht mehr als 153°C (gemessen nach IPC-TM-650) | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7019 90 00 | 10 | Nichttextile Glasfasern, bei denen der Anteil an Fasern mit einem Durchmesser von weniger als 4,6µm überwiegt | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7020 00 10  ex 7616 99 90 | 10  77 | TV-Standfüße mit oder ohne Halterung zur Befestigung und Stabilisierung eines Fernsehgeräts | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| \*ex 7201 10 11 | 10 | Roheisenbarren mit einer Länge von nicht mehr als 350 mm , einer Breite von nicht mehr als 150 mm und einer Höhe von nicht mehr als 150 mm | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 7201 10 30 | 10 | Roheisenbarren mit einer Länge von nicht mehr als 350 mm, einer Breite von nicht mehr als 150 mm und einer Höhe von nicht mehr als 150 mm, mit einem Siliziumgehalt von 1 GHT oder weniger | 0 % | - | 31.12.2016 |
| 7202 50 00 |  | Ferrosiliciumchrom | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 7202 99 80 | 10 | Ferrodysprosium, mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | 78 GHT oder mehr Dysprosium und | | — | 18 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 22 GHT Eisen | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 7318 14 99  ex 7318 14 99 | 20  29 | Gebirgsanker   |  |  | | --- | --- | | — | in Form einer gewindeformenden Schraube, | | — | mit einer Länge von mehr als 300 mm, |   von der zum Grubenausbau verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 7320 90 10 | 91 | Spiralflachfeder aus gehärtetem Stahl mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Dicke von 2,67mm oder mehr, höchstens jedoch 4,11mm, | | — | einer Breite von 12,57mm oder mehr, höchstens jedoch 16,01mm, | | — | einem Drehmoment von 18,05Nm oder mehr, höchstens jedoch 73,5Nm, | | — | einem Winkel zwischen unbelastetem Zustand und Sollposition unter Spannung von 76° oder mehr, höchstens jedoch 218° |   zur Verwendung für die Herstellung von Spannvorrichtungen für Antriebsriemen für Verbrennungsmotoren   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 7325 99 10 | 20 | Ankerköpfe aus feuerverzinktem galvanisiertem duktilem Gusseisen von zum Herstellen von Erdankern verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 7326 20 00 | 20 | Metallvlies, bestehend aus einem Gewirr feiner Drähte mit einem Durchmesser von 0,001 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,070 mm, aus nicht rostendem Stahl, die durch Sintern und Walzen verdichtet wurden | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 7326 90 98 | 40 | Gewichte aus Eisen und Stahl,   |  |  | | --- | --- | | — | auch mit Teilen aus anderen Materialien, | | — | auch mit Teilen aus anderen Metallen, | | — | auch mit Oberflächenbehandlung, | | — | auch bedruckt |   von der zur Herstellung von Fernbedienungen verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 7410 11 00  ex 8507 90 80  ex 8545 90 90 | 10  60  30 | Laminatfolie aus Grafit und Kupfer in Rollen, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Breite von 610 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 620 mm, und | | — | einem Durchmesser von 690 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 710 mm, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Lithium-Ionen-Akkumulatoren für Elektrofahrzeuge   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 7410 21 00 | 10 | Tafeln oder Platten aus Polytetrafluorethylen, Aluminiumoxid oder Titandioxid als Füllstoff enthaltend oder mit Glasfasergewebe verstärkt, auf beiden Seiten mit einer Kupferfolie versehen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7410 21 00 | 30 | Polyimidfolie, auch Epoxidharz und/oder Glasfasern enthaltend, auf einer oder beiden Seiten mit einer Kupferfolie versehen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7410 21 00 | 40 | Tafeln oder Platten   |  |  | | --- | --- | | — | aus mindestens einer mittleren Lage aus Papier oder einer mittleren Lage aus Vliesstoffen, beidseitig mit einer Lage aus Glasfasergewebe beschichtet und mit Epoxidharz imprägniert, oder | | — | aus mehreren Lagen aus Papier, mit Phenolharz imprägniert, |   auf einer oder auf beiden Seiten mit einer Kupferfolie mit einer Dicke von nicht mehr als 0,15 mm versehen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7410 21 00 | 50 | Tafeln oder Platten   |  |  | | --- | --- | | — | aus mindestens einer Lage aus Glasgewebe imprägniert mit Epoxidharz, | | — | auf einer oder auf beiden Seiten mit einer Kupferfolie mit einer Dicke von nicht mehr als 0,15 mm versehen und | | — | mit einer Dielektrizitätskonstante (Dk) kleiner als 3,9 und einem dielektrischen Verlustfaktor (Df) kleiner als 0,015 bei einer Messfrequenz von 10 GHz, gemessen nach IPC-TM-650 | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7410 21 00 | 60 | Tafeln, Rollen oder Platten aus Kunstharz   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Dicke von nicht mehr als 25 µm, | | — | beidseitig mit einer Kupferfolie mit einer Dicke von nicht mehr als 0,15 mm versehen, | | — | mit einer Kapazität von 1,09 pF/mm2 oder mehr, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Leiterplatten   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7410 21 00 | 70 | Tafeln, Rollen oder Platten,   |  |  | | --- | --- | | — | aus mindestens einer Lage Glasgewebe, imprägniert mit Kunstharz mit flammhemmenden Eigenschaften und mit einer Glasübergangstemperatur (Tg) von mehr als 170 °C (gemäß IPC-TM-650, Methode 2.4.25), | | — | auf einer oder auf beiden Seiten mit einer Kupferfolie mit einer Dicke von nicht mehr als 0,15 mm versehen, |    zur Verwendung bei der Herstellung von Leiterplatten   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7419 99 90  ex 7616 99 90 | 91  60 | Platten (sogenannte Targets), bestehend aus Molybdänsilicid:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Gehalt an Natrium von 1mg/kg oder weniger und | | — | auf einer Unterlage aus Kupfer oder Aluminium | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| 7601 20 20 |  | Barren und Bolzen aus Aluminiumlegierungen in Rohform | 4 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7601 20 20 | 10 | Barren und Bolzen aus Aluminiumlegierung, Lithium enthaltend | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 7604 21 00  ex 7604 29 90 | 10  30 | Profile aus einer Aluminiumlegierung nach EN Standard AW-6063 T5   |  |  | | --- | --- | | — | anodisiert | | — | auch lackiert, | | — | mit einer Wandstärke von 0,5mm (±1,2 %) oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,8mm (±1,2 %) |   zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8302   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 7604 29 10  ex 7606 12 99 | 10  20 | Bleche und Stangen aus Aluminium-Lithium-Legierungen | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 7604 29 10 | 40 | Stangen (Stäbe) aus Aluminiumlegierungen mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Zink von 0,25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 7 GHT | | — | Magnesium von 1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 3 GHT | | — | Kupfer von 1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 5 GHT und | | — | Mangan von nicht mehr als 1 GHT |   gemäß Werkstoffnorm AMS QQ-A-225 von der in der Luft- und Raumfahrtindustrie verwendeten Art (unter anderem im Einklang mit NADCAP und AS9100), in einem Walzverfahren hergestellt | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 7605 19 00 | 10 | Draht aus nichtlegiertem Aluminium, mit einem Durchmesser von 2 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 6 mm, mit einer Schicht aus Kupfer mit einer Dicke von 0,032 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,117 mm überzogen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7605 29 00 | 10 | Draht aus Aluminiumlegierungen mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Kupfer von 0,10 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 5 GHT | | — | Magnesium von 0,2 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 6 GHT | | — | Zink von 0,10 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 7 GHT und | | — | Mangan von nicht mehr als 1 GHT |   gemäß Werkstoffnorm AMS QQ-A-430 von der in der Luft- und Raumfahrtindustrie verwendeten Art (unter anderem im Einklang mit NADCAP und AS9100), in einem Walzverfahren hergestellt | 0 % | m | 31.12.2019 |
| \*ex 7606 12 92 | 40 | Kaltgewalzte Bleche aus einer Aluminiumlegierung nach Norm EN AW-3104 H19 mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Dicke von 0,245 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,280 mm, | | — | einer Breite von 1589 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1736 mm |   zur Verwendung bei der Herstellung von Getränkedosen   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 7607 11 90 | 40 | Aluminiumfolie in Rollen   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Reinheit von 99,99 GHT, | | — | mit einer Dicke von 0,021 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,2 mm, | | — | mit einer Breite von 500 mm, | | — | mit einer 3 bis 4 nm dicken Oberflächenoxidschicht | | — | und mit einer kubischen Textur von mehr als 95 % | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 7607 11 90 | 60 | Glatte Aluminiumfolie mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Aluminiumgehalt von 99,98 GHT oder mehr, | | — | einer Stärke von 0,070 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,125 mm, | | — | einer Würfeltextur, |   für Hochspannungsgravuren | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 7607 19 90  ex 8507 90 80 | 10  80 | Blech in Rollen, bestehend aus einem mit Aluminium verbundenen Lithium-Mangan-Laminat mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Breite von 595 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 605 mm, und | | — | einem Durchmesser von 690 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 710 mm, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Kathoden für Lithium-Ionen-Akkumulatoren für Elektrofahrzeuge   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 7607 20 90 | 10 | Aluminiumverbundfolie mit einer Gesamtdicke von nicht mehr als 0,123 mm, bestehend aus einer Lage aus Aluminium mit einer Dicke von nicht mehr als 0,040 mm und je einer Unterlage aus Polyamid und Polypropylen sowie einer Schutzschicht gegen Korrosion durch Flusssäure, zum Herstellen von Lithium-Polymer-Batterien   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 7608 20 89 | 30 | Nahtlose stranggepresste Rohre aus Aluminiumlegierungen   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem äußeren Durchmesser von 60 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 420 mm, und | | — | einer Wandstärke von 10 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 mm | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 7613 00 00 | 20 | Behälter aus Aluminium, nahtlose, für verdichtetes Erdgas oder verdichteten Wasserstoff, vollständig mit einem Epoxy-Kohlenstoff-Faserverbund umhüllt, mit einem Fassungsvermögen von 172 l (± 10 %) und einem Leergewicht von nicht mehr als 64 kg | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 7616 99 10 | 30 | Aluminium-Motorhalterung mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Höhe von mehr als 10 mm, jedoch nicht mehr als 200 mm, | | — | einer Breite von mehr als 10 mm, jedoch nicht mehr als 200 mm, | | — | einer Länge von mehr als 10 mm, jedoch nicht mehr als 200 mm, |   mindestens zwei Befestigungsbohrungen, aus den Aluminiumlegierungen ENAC-46100 oder ENAC-42100 (nach EN:1706), mit folgenden Eigenschaften   |  |  | | --- | --- | | — | Porosität innen nicht mehr als 1 mm, | | — | Porosität außen nicht mehr als 2 mm, | | — | Rockwellhärte HRB 10 oder mehr, |   von der bei der Herstellung von Aufhängungssystemen für Kraftfahrzeugmotoren verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 7616 99 90 | 15 | Aluminiumwabenblock, wie er beim Herstellen von Flugzeugteilen verwendet wird | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 7616 99 90  ex 8482 80 00  ex 8803 30 00 | 70  10  40 | Verbindungsteile zum Herstellen von Hubschrauberheckrotorwellen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 7616 99 90 | 75 | Teile in Form eines rechteckigen Rahmens   |  |  | | --- | --- | | — | aus lackiertem Aluminium, | | — | mit einer Länge von 1 011 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 500 mm, | | — | mit einer Breite von 622 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 900 mm, | | — | mit einer Dicke von 0,6 mm (± 0,1 mm), |   von der bei der Herstellung von Fernsehgeräten verwendeten Art. | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| \*ex 8101 96 00 | 10 | Draht aus Wolfram mit einem Gehalt an Wolfram von 99 GHT oder mehr mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem maximalen Querschnitt von nicht mehr als 50 µm, | | — | einem Widerstand von 40 Ohm/m oder mehr, jedoch nicht mehr als 300 Ohm/m bei einer Länge von 1 Meter |   von der zur Herstellung von beheizbaren Windschutzscheiben für Kraftwagen verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8102 10 00 | 10 | Molybdän in Form von Pulver, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Reinheit von 99 GHT oder mehr und | | — | einer Partikelgröße von 1,0 µm oder mehr, jedoch nicht mehr als 5,0 µm | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8103 90 90 | 10 | Tantal-Target zur Verwendung in einer Sputter-Kammer   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Rückplatte aus CuCr-Legierung, | | — | mit einem Durchmesser von 312 mm und | | — | mit einer Dicke von 6,3 mm | | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| 8104 11 00 |  | Magnesium in Rohform, mit einem Magnesiumgehalt von 99,8 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 8104 30 00 | 35 | Magnesiumpulver mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Reinheit von mehr als 99,5 GHT einer Partikelgröße von 0,2 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,8 mm | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8104 90 00 | 10 | Magnesiumplatten, geschliffen und poliert, auf einer Seite mit nicht lichtempfindlichem Epoxidharz überzogen, mit den Abmessungen von 1500 mm × 2000 mm oder weniger | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8105 90 00 | 10 | Stangen oder Draht aus Cobaltlegierung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Cobalt von 35 GHT (± 2 GHT) | | — | Nickel von 25 GHT (± 1 GHT) | | — | Chrom von 19 GHT (± 1 GHT) | | — | Eisen von 7 GHT (± 2 GHT) |   gemäß Werkstoffnorm AMS 5842, von der in der Luft- und Raumfahrtindustrie verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8108 20 00 | 10 | Titanschwamm | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8108 20 00 | 30 | Titan in Form von Pulver mit einem Siebdurchgang bei einer Maschenweite von 0,224 mm von 90 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8108 30 00 | 10 | Abfälle und Schrott von Titan und Titanlegierungen, ausgenommen solche mit einem Gehalt an Aluminium von 1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 2 GHT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8108 90 30 | 10 | Stangen aus einer Titanlegierung der Norm EN 2002-1, EN 4267 oder DIN 65040 entsprechend | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8108 90 30 | 20 | Stangen (Stäbe) und Draht aus Titan-Aluminium-Legierung, mit einem Aluminiumgehalt von 1 GHT oder mehr, aber nicht mehr als 2 GHT, zur Verwendung bei der Herstellung von Auspufftöpfen und Auspuffrohren der Unterposition 8708 92 oder 8714 10 00   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8108 90 30 | 40 | Draht aus einer Titanlegierung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Vanadium von 22 GHT (± 3 GHT) und | | — | Aluminium von 4 GHT (± 0,5 GHT) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 8108 90 30 | 50 | Draht aus einer Titan-Aluminium-Vanadium-Legierung (TiAl6V4), den Normen AMS 4928, 4965  und AMS 4967 entsprechend | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8108 90 50 | 10 | Bleche oder Bänder aus einer Titan-Aluminium-Legierung, mit einem Gehalt an Aluminium von 1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 2 GHT, mit einer Dicke von 0,49mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 3,1mm und einer Breite von 1 000mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 254 mm, zum Herstellen von Waren der Unterposition 8714 10 00   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8108 90 50 | 15 | Legierung aus Titan, Kupfer, Zinn, Silicium und Niob mit einem Gehalt von:   |  |  | | --- | --- | | — | 0,8 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,2 GHT Kupfer, | | — | 0,9 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,15 GHT Zinn, | | — | 0,25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,45 GHT Silicium und | | — | 0,2 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,35 GHT Niob, |   in Form von Blechen, Platten, Streifen oder Folien | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8108 90 50 | 30 | Bleche oder Bänder aus einer Titan-Silizium-Legierung mit einem Gehalt an Silicium von 0,15 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,60 GHT, zur Verwendung beim Herstellen von:   |  |  | | --- | --- | | — | Abgassystemen für Verbrennungsmotoren oder | | — | Rohren der Unterposition 8108 90 60 |    (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8108 90 50 | 50 | Bleche, Bänder und Folien aus Titan-Kupfer-Niob-Legierung, mit 0,8 GHT oder mehr jedoch nicht mehr als 1,2 GHT Kupfer und 0,4 GHT oder mehr jedoch nicht mehr als 0,6 GHT Niob | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8108 90 50 | 60 | Bleche, Bänder, Streifen und Folien aus einer Legierung von Titan, Aluminium, Silicium und Niob, mit einem Gehalt an:   |  |  | | --- | --- | | — | Aluminium von 0,4GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,60GHT, | | — | Silicium von 0,35GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,55GHT und | | — | Niob von 0,1 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,3 GHT | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8108 90 50 | 70 | Bänder aus einer Titanlegierung mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Vanadium von 15 GHT (± 1 GHT) | | — | Chrom von 3 GHT (± 0,5 GHT) | | — | Zinn 3 GHT (± 0,5 GHT) und | | — | Aluminium von 3 GHT (± 0,5 GHT) | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 8108 90 50 | 75 | Bleche, Bänder und Folien aus einer Titanlegierungen, mit einem Gehalt an   |  |  | | --- | --- | | — | Aluminium von 0,3 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,7 GHT und | | — | Silicium von 0,25 GHT oder mehr, jedoch nicht mehr als 0,6 GHT | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 8108 90 50 | 80 | Bleche, Bänder und Folien aus unlegiertem Titan   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Breite von mehr als 750 mm, | | — | mit einer Dicke von weniger als 3 mm | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8108 90 50 | 85 | Band oder Folie aus unlegiertem Titan   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Gehalt an Sauerstoff (O2) von mehr als 0,07 GHT, | | — | mit einer Dicke von 0,4 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2,5 mm, | | — | mit einer normgerechten Vickershärte HV1 von nicht mehr als 170, |   von der bei der Herstellung von geschweißten Rohren für Kondensatoren in Kernkraftwerken verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8108 90 90  ex 9003 90 00 | 20  10 | Teile von Brillenfassungen einschließlich Stifte von der für Brillenfassungen verwendeten Art, aus einer Titanlegierung | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8109 20 00 | 10 | Nichtlegiertes Zirconium in Form von Schwämmen oder Barren, mit einem Gehalt an Hafnium von mehr als 0,01 GHT zur Verwendung beim Herstellen von durch Wiedereinschmelzen vergrößerten Rohren, Stangen oder Barren für die chemische Industrie   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8110 10 00 | 10 | Antimon in Rohblöcken | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8112 99 30 | 10 | Legierung aus Niob (Columbium) und Titan, in Form von Stangen (Stäben) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8113 00 20 | 10 | Cermets in Form von Blöcken, mit einem Gehalt an Aluminium von 60 GHT oder mehr und an Borcarbid von 5 GHT oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 8113 00 90 | 10 | Trägerplatte aus Aluminiumsiliziumcarbid (AlSiC-9) für elektronische Schaltungen | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8207 19 10 | 10 | Einsätze für Bohrwerkzeuge mit arbeitendem Teil aus agglomerierten Diamanten | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8207 30 10 | 10 | Zusammenstellung von Transfer- und/oder Tandempressen für das Kaltformen, Pressen, Ziehen, Schneiden, Lochstanzen, Biegen, Kalibrieren, Abkanten und Umformen von Metallblechen zur Verwendung bei der Herstellung von Rahmenteilen für Kraftfahrzeuge   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| \*ex 8301 60 00  ex 8413 91 00  ex 8419 90 85  ex 8438 90 00  ex 8468 90 00  ex 8476 90 00  ex 8479 90 80  ex 8481 90 00  ex 8503 00 99  ex 8515 90 00  ex 8531 90 85  ex 8536 90 85  ex 8537 10 99  ex 8543 90 00  ex 8708 91 99  ex 8708 99 97  ex 9031 90 85 | 20  40  30  20  20  20  83  30  70  30  30  95  70  70  20  40  40 | Tastatur aus Silikonkautschuk oder Kunststoff,   |  |  | | --- | --- | | — | auch mit Teilen aus Metall, Kunststoff, glasfaserverstärktem Epoxidharz oder Holz, | | — | auch bedruckt oder oberflächenbehandelt, | | — | auch mit elektrisch leitenden Kontaktelementen, | | — | auch mit aufgeklebter Tastaturfolie, | | — | auch mit Schutzfolie, | | — | ein- oder mehrlagig | | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8309 90 90 | 10 | Dosenverschlüsse aus Aluminium mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Durchmesser von 99 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 136,5 mm (±1 mm) | | — | auch mit einem Zugring (sogenannter „ring pull“) | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8401 30 00 | 20 | Nicht bestrahlte, sechseckige Brennstoffelemente, zur Verwendung in Kernreaktoren (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8401 40 00 | 10 | Steuerstäbe aus Edelstahl, mit Neutronen absorbierenden chemischen Elementen gefüllt | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8405 90 00  ex 8708 21 10  ex 8708 21 90 | 10  10  10 | Metallgehäuse für Vorspannungs-Gasgeneratoren von Kfz-Sicherheitsgurten | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8407 33 20  ex 8407 33 80  ex 8407 90 80  ex 8407 90 90 | 10  10  10  10 | Hub- und Rotationskolbenmotoren mit Fremdzündung, mit einem Hubraum von 300 cm³ oder mehr und einer Leistung von 6 kW oder mehr, jedoch nicht mehr als 20,0 kW, zum Herstellen von:   |  |  | | --- | --- | | — | selbstfahrenden Sitzrasenmähern (Rasentraktoren) der Position 8433 11 51 und handgeführten Rasenmähern der Position 8433 11 90, | | — | Traktoren der Position 8701 90 11, deren Hauptfunktion die eines Rasenmähers ist, | | — | 4-Takt-Motormähern mit einem Hubraum von 300 cm³ oder mehr der Unterposition 8433 20 10 oder | | — | Schneeräumern der Unterposition 8430 20 |    (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8407 90 10 | 10 | Viertakt-Benzinmotoren mit einem Hubraum von nicht mehr als 250 cm³, zum Herstellen von Rasenmähern der Unterposition 8433 11, Motormähern der Unterposition 8433 20 10, Motorhacken der Unterposition 8432 29 50, Gartenhäckslern der Unterposition 8436 80 90 oder Vertikutierern der Unterposition 8432 29 10 (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 8407 90 90 | 20 | Kompakt-Flüssiggasmotoranlage mit   |  |  | | --- | --- | | — | 6 Zylindern | | — | einer Leistung von 75 kW oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 kW | | — | für Dauerbetrieb unter erschwerten Einsatzbedingungen modifizierten Einlass- und Auslassventilen |   zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrzeugen der Position 8427   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8408 90 41 | 20 | Dieselmotoren mit einer Leistung von nicht mehr als 15 kW, mit zwei oder drei Zylindern, zur Verwendung beim Herstellen von in Fahrzeugen eingebauten Temperaturkontrollsystemen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8408 90 43 | 20 | Dieselmotoren mit einer Leistung von nicht mehr als 30 kW, mit vier Zylindern, zur Verwendung beim Herstellen von in Fahrzeugen eingebauten Temperaturkontrollsystemen (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8408 90 43  ex 8408 90 45  ex 8408 90 47 | 30  20  30 | Flüssigkeitsgekühlter Viertakt-Motor mit Kompressionszündung mit vier Zylindern mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Hubraum von nicht mehr als 3 850 cm³und | | — | einer Nennleistung von 15 kW oder mehr, jedoch nicht mehr als bis zu 55 kW |   zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrzeugen der Position 8427   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8408 90 47 | 40 | Flüssigkeitgekühlter vierzylindriger Viertakt-Kolbenverbrennungsmotor mit Selbstzündung mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Hubraum von bis zu 3 850 cm³, | | — | einer Nennleistung von 55 kW oder mehr, jedoch nicht mehr als 85 kW, |   zur Herstellung von Fahrzeugen der Position 8427   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8409 91 00  ex 8409 99 00 | 10  20 | Abgaskrümmer gemäß DIN EN 13835, auch mit Turboladergehäuse, mit vier Einlässen, zur Herstellung von Abgaskrümmern, die gedreht, gefräst, gebohrt und/oder auf andere Weise verarbeitet werden   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8409 99 00  ex 8479 90 80 | 10  85 | Düsen mit Magnetventil für eine optimale Zerstäubung in der Brennkammer des Motors | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8409 99 00  ex 8411 99 00 | 30  70 | Spiralförmiger Bestandteil einer Gasturbine für Turbolader   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Hitzebeständigkeit von nicht mehr als 1050 °C, | | — | mit einem Durchmesser der Aussparung zur Aufnahme des Turbinenrades von 30 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 110 mm, | | — | auch mit Abgaskrümmer | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8411 99 00 | 60 | Radförmiger Bestandteil einer Gasturbine mit Schaufelblatt von der in Turboladern verwendeten Art   |  |  | | --- | --- | | — | hergestellt im Präzisionsgussverfahren aus einer auf Nickel basierenden Legierung, die den Normen DIN G-NiCr13Al6MoNb oder DIN G-NiCr13Al16MoNb oder DIN NiCo10W10Cr9AlTi oder AMS AISI: 686 entspricht | | — | mit einer Hitzeresistenz von nicht mehr als 1 100 °C | | — | mit einem Durchmesser von 30 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 100 mm; | | — | mit einer Höhe von 20 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 70 mm | | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| \*ex 8411 99 00 | 80 | Ladedruckdose für einen einstufigen Turbolader,   |  |  | | --- | --- | | — | auch mit Leitungsbogen und Verbindungshülsen für einen Abstand von 20 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 mm, | | — | mit einer Länge von nicht mehr als 350 mm, | | — | mit einem Durchmesser von nicht mehr als 75 mm, | | — | mit einer Höhe von nicht mehr als 110 mm | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8413 70 35 | 20 | Einphasige Kreiselpumpe   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Leistung von mindestens 400 cm³ Flüssigkeit pro Minute, | | — | mit einem Geräuschpegel von nicht mehr als 6 dBA, | | — | mit einer Ansaugöffnung und einem Austrittsstutzen von nicht mehr als 15 mm Innendurchmesser und | | — | für Umgebungstemperaturen von bis zu -10°C | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8413 91 00 | 30 | Kraftstoffpumpenabdeckung:   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus Aluminiumlegierungen, | | — | mit einem Durchmesser von 38 mm oder 50 mm, | | — | mit zwei konzentrischen Ringnuten auf ihrer Oberfläche, | | — | eloxiert, |   von der in Kraftfahrzeugen mit Benzinmotoren verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8414 30 81 | 50 | Hermetische oder halbhermetische elektrische Scrollkompressoren mit variabler Geschwindigkeit, mit einer Nominalleistung von 0,5 kW oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 kW, mit einem Hubvolumen von nicht mehr als 35 cm3, von der in Kühlgeräten verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8414 30 81  ex 8414 80 73 | 60  30 | Hermetischer Rotationskompressor für Fluorkohlenwasserstoff-Kältemittel (FKW)   |  |  | | --- | --- | | — | angetrieben von einem An-Aus-Einphasenwechselstrommotor (AC) oder einem bürstenlosen Gleichstrommotor (BLDC), jeweils mit veränderlicher Drehzahl | | — | mit einer Nennleistung von nicht mehr als 1,5 kW |   von der zur Herstellung von Wärmepumpen-Wäschetrocknern für Privathaushalte verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8414 30 89 | 20 | Bauteil einer Klimaanlage für ein Fahrzeug, bestehend aus einem Kolbenkompressor mit freiliegender Welle, mit einer Leistung von mehr als 0,4 kW und nicht mehr als 10 kW | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8414 59 20 | 30 | Axialventilator mit:   |  |  | | --- | --- | | — | Elektromotor, | | — | Leistung von nicht mehr als 125W |   zur Verwendung bei der Herstellung von Computern   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 8414 59 20 | 40 | Axialventilator mit Elektromotor, mit einer Leistung von nicht mehr als 2 W, zur Verwendung beim Herstellen von Waren der Positionen 8521 oder 8528   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8414 59 80  ex 8414 90 00 | 40  60 | Querstromventilator   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Höhe von 575 mm (± 1,0 mm) oder mehr, jedoch nicht mehr als 850 mm (± 1,0 mm), | | — | mit einem Durchmesser von 95 mm (± 0,6 mm) oder 102 mm (± 0,6 mm), | | — | aus einem antistatischen, antibakteriellen und hitzebeständigen, zu 30 % glasfaserverstärkten Kunststoff-Rohmaterial mit einer Mindesttemperaturbe­ständigkeit von 70 °C (± 5 °C) |   zur Verwendung bei der Herstellung der Inneneinheiten von Splitklimageräten   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8414 90 00 | 20 | Kolben aus Aluminium, zum Einbau in Kompressoren für Klimageräte von Kraftfahrzeugen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8414 90 00 | 30 | Druckregulierungssystem, zum Einbau in Kompressoren für Klimageräte von Kraftfahrzeugen (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8414 90 00 | 40 | Antriebsteil zum Einbau in Kompressoren für Kraftfahrzeugklimaanlagen (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8415 90 00 | 20 | Verdampfer aus Aluminium zum Herstellen von Klimageräten für Kraftfahrzeuge (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8418 99 10 | 50 | Verdampfer, bestehend aus Aluminiumrippen und einer Rohrschlange aus Kupfer, von der in Kühlgeräten verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8418 99 10 | 60 | Kondensator aus zweikonzentrischen Kupferröhren, von der in Kühlgeräten verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8421 21 00 | 20 | Wasseraufbereitungssystem mit einem oder mehreren der folgenden Elemente, auch mit Modulen für die Sterilisierung und Desinfizierung dieser Elemente:   |  |  | | --- | --- | | — | Ultrafiltrationssystem, | | — | Aktivkohlefiltersystem, | | — | Wasserenthärtungssystem, |   zur Verwendung in einem biopharmazeutischen Labor | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 8421 29 00  ex 8479 82 00  ex 8479 89 97 | 20  10  75 | Ausrüstung zur Verwendung bei der Herstellung von biopharmazeutischen Erzeugnissen, bestehend aus einer der folgenden Komponenten, auch mit zugehörigen Behältern oder Tanks:   |  |  | | --- | --- | | — | Ultrafiltrations-Diafiltrationseinheit, | | — | automatisierte Kontroll-, Test- und Überwachungsausrüstung für CIP (Clean in Process) und SIP (Sterilise in Place) Tätigkeiten, | | — | Prozessbehälter und -tanks |    (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8421 99 00 | 91 | Teile von Apparaten zum Filtrieren oder Reinigen von Wasser durch Umkehr-Osmose (Reverse-Osmosis), bestehend aus einem durchlässigen Hohlfaserbündel aus Kunststoff, das an einem Ende in einem Kunststoffblock eingebettet ist und am anderen Ende einen Kunststoffblock durchquert. Das Ganze kann sich auch in einem zylindrischen Gehäuse befinden | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8421 99 00 | 93 | Teile von Apparaten zum Filtrieren oder Reinigen von Gasen aus Gasgemischen, bestehend aus einem durchlässigen Hohlfaserbündel in einem - auch perforierten - Gehäuse mit einer Gesamtlänge von 300 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 3 700 mm und einem Durchmesser von nicht mehr als 500 mm | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8422 30 00  ex 8479 89 97 | 10  30 | Maschinen, Apparate und Geräte, ausgenommen Spritzgussmaschinen, zum Herstellen von Tintenstrahldruckpatronen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8424 90 00 | 30 | Behälter aus Poly(ethylenterephthalat), mit einem Inhalt von 50 ml oder mehr, jedoch nicht mehr als 600 ml, ausgestattet mit einer Düse, von der als Teile von mechanischen Apparaten zum Zerstäuben von Flüssigkeiten verwendeten Art. | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8431 20 00 | 30 | Antriebsachskörper mit Differential, Untersetzungsgetriebe, Kegelrad, Antriebswellen, Radnaben, Bremsen und Montageträgern zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrzeugen der Position 8427   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8431 20 00 | 40 | Kühler mit Aluminiumkern und Kunststofftank sowie einer integrierten Trägerstruktur aus Stahl in offener Ausführung mit Rechteckwellendesign von neun Rippen pro 2,54 cm, zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrzeugen der Position 8427   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8439 99 00 | 10 | Saugwalzenmäntel, im Schleudergussverfahren hergestellt, nicht gebohrt, in Form von Rohren aus legiertem Stahl, mit einer Länge von 3 000 mm oder mehr und einem Außendurchmesser von 550 mm oder mehr | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8467 99 00  ex 8536 50 11 | 10  35 | Mechanische Schalter zur Verbindung von elektrischen Stromkreisen, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Spannung von 14,4 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 42 V, | | — | einer Stromstärke von 10 A oder mehr, jedoch nicht mehr als 42 A, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8467   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8475 29 00  ex 8514 10 80 | 10  10 | Glasfaserschmelzofen mit einer kombinierten Schmelzwanne/Düsenwanne:   |  |  | | --- | --- | | — | elektrisch beheizt, | | — | mit Öffnung | | — | mit einer Vielzahl von Düsen (Löchern) aus einer Platin-Rhodium-Legierung | | — | zum Schmelzen von Glasgemengen und zur Konditionierung von geschmolzenem Glas | | — | zum Ziehen von Endlosfasern | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8477 80 99 | 10 | Maschinen zum Gießen oder zur Oberflächenbearbeitung von Kunststoffmembranen der Position 3921 | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8479 89 97  ex 8479 90 80 | 50  80 | Maschinen, die Komponenten einer Fertigungsanlage für Lithium-Ionen-Batterien für Personenkraftwagen mit Elektroantrieb sind, zum Aufbau einer solchen Fertigungsanlage   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8479 89 97 | 60 | Bioreaktor für biopharmazeutische Zellkulturen [mit Innenflächen des Typs 316L austenitischer Edelstahl] mit einer Verarbeitungskapazität von 50 Litern, 500 Litern, 3 000 Litern oder 10 000 Litern, auch kombiniert mit einem „Clean-in-process”-System | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8479 89 97 | 70 | Maschinen zum präzisen Einsetzen von Linsen in eine Kamerabaugruppe, wobei die Linsen an fünf Achsen ausgerichtet und mit einem Zweikomponenten-Epoxidkleber befestigt werden | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8479 89 97 | 80 | Maschine für die Herstellung eines teilmontierten Bauteils (Anodenleiter und negative Abschlusskappe) für die Fertigung von AA- und/oder AAA-Alkalibatterien   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 8479 89 97 | 85 | Hartmetall-Hochdruckpresse („Kompaktierpresse“)   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Presskraft von 16 000 Tonnen, | | — | mit einem Pressentisch mit einem Durchmesser von 1100 mm (± 1 mm), | | — | mit einem Hauptzylinder von 1400 mm (± 1 mm), | | — | mit ortsfestem und beweglichem Rahmen, Mehrfachpumpe mit Hochdruck-Hydraulikspeicher und Drucksystem, | | — | mit einer doppelarmigen Bedienvorrichtung und Anschlüssen für Strom- und Flüssigkeitssysteme, | | — | mit einem Gesamtgewicht von 310 Tonnen (± 10 Tonnen), und | | — | zur Erzeugung von 30 000 atm bei 1500° Celsius durch Niedrigfrequenz-Wechselstrom (16 000 Ampere) | | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8481 30 91 | 91 | Rückschlagklappen und –ventile, aus Stahl, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Öffnungsdruck von nicht mehr als 800 kPa | | — | einem Außendurchmesser von nicht mehr als 37 mm | | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8481 80 59 | 10 | Luftregelventil, bestehend aus einem Schrittmotor und einem sogenannten Ventilzapfen, für die Leerlauf-Luftsteuerung von Einspritzmotoren | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8481 80 69 | 60 | Vier-Wege-Umschaltventil für Kältemittel, bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Vorsteuer-Magnetventil | | — | einem Messingventilkörper mit Ventilschieber und Kupferanschlüssen |   mit einem Betriebsdruck von bis zu 4,5 MPa | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8481 80 79 | 20 | Magnetventilvorrichtung, welche einem Druck von 875 bar standhält | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8481 80 99 | 50 | Serviceventil, bestehend aus einem Zwei Wege Ventil für die Flüssigkeitsleitung und einem Drei Wege Ventil für die Gasleitung mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem inneren Druck von mindestens 30 kgf/cm² | | — | einem äußeren Druck von mindestens 45 kgf/cm² |   zum Herstellen von Außeneinheiten von Klimageräten   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8481 80 99 | 60 | Vier Wege Ventile bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Magnetkolben, | | — | einem Verschlusskolben, | | — | einem Magnetventil für 220V bis 240V Wechselstrom von 50/60 Hz, | | — | einem Gehäuse mit einem Betriebsdruck von bis zu 4,3 MPa |   zur Regelung des Kältemittelflusses zur Verwendung beim Herstellen von Außeneinheiten von Klimageräten   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8482 10 10  ex 8482 10 90  ex 8482 50 00 | 10  10  10 | Kugel- und Zylinderlager   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Außendurchmesser von 28 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 140 mm, | | — | geeignet für eine Wärmebeanspruchung im Betrieb von mehr als 150 °C bei einem Betriebsdruck von nicht mehr als 14 MPa, |   zur Herstellung von Maschinen für den Schutz und die Regelung von Kernreaktoren in Kernkraftwerken   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8482 10 10 | 20 | Kugellager   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Innendurchmesser von 10 mm oder mehr, | | — | mit einem Außendurchmesser von nicht mehr als30 mm, | | — | mit einer Breite von nicht mehr als 10 mm, | | — | auch mit Staubschutz, |   zur Verwendung bei der Herstellung von riemengetriebenen Motorsteuerungen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8483 30 38 | 40 | Zylinderförmiges Lagergehäuse:   |  |  | | --- | --- | | — | hergestellt im Präzisionsgussverfahren aus grauem Gusseisen gemäß der Norm DIN EN 1561; | | — | mit Ölkammern; | | — | ohne Lager; | | — | mit einem Durchmesser von 50 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 250 mm; | | — | mit einer Höhe von 40 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 150 mm; | | — | auch mit Wasserkammern und Verbindungsstücken | | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8483 40 29 | 50 | Zykloidgetriebe mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Nenndrehmoment von 50 Nm oder mehr, jedoch nicht mehr als 7 000 Nm, | | — | einer Übersetzung von 1:50 oder mehr, jedoch nicht mehr als 1:270, | | — | Totgang von höchstens einer Bogenminute, | | — | einem Wirkungsgrad von über 80 %, |   von der in Roboterarmen verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8483 40 29 | 60 | Umlaufrädergetriebe der in Hand-Elektrowerkzeugen verwendeten Art, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Nenndrehmoment von 25 Nm oder mehr, aber nicht mehr als 70 Nm; | | — | Standardübersetzungen von 1:12,7 oder mehr, aber nicht mehr als 1:64,3. | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8483 40 51 | 20 | Zahnradschaltgetriebe mit Differentialachsantrieb, zur Verwendung beim Herstellen von selbstfahrenden Sitzrasenmähern der Unterposition 8433 11 51 (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8483 40 59 | 20 | Hydrostatisches Schaltgetriebe, mit Hydropumpe und Differentialachsantrieb, zur Verwendung beim Herstellen von selbstfahrenden Sitzrasenmähern der Unterposition 8433 11 51   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8483 40 90 | 80 | Getriebe mit   |  |  | | --- | --- | | — | nicht mehr als drei Gängen | | — | einem automatischem Schiebebetriebsystem und | | — | einem Leistungsumkehrsystem |   zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8427   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8501 10 99 | 54 | Bürstenloser Gleichstrommotor mit einem Außendurchmesser von nicht mehr als 25,4 mm, mit einer Drehzahl von 2 260 (±15 %) oder 5 420 (±15 %) Umdrehungen pro Minute und einer Versorgungsspannung von 1,5 V oder 3 V | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8501 10 99 | 60 | Gleichstrommotor   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Drehzahl von 3 500 U/min oder mehr, jedoch nicht mehr als 5 000 U/min in beladenem Zustand und nicht mehr als 6 500 U/min in unbeladenem Zustand | | — | mit einer Versorgungsspannung von 100 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 240 V |   zur Verwendung bei der Herstellung von elektrischen Fritteusen   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8501 10 99 | 70 | Gleichstromschrittmotor mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Schrittwinkel von 7,5 Grad (± 0,5 °), | | — | Zwei-Phasen-Wicklung | | — | einer Nennspannung von 9 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 16,0 V | | — | für einen spezifischen Temperaturbereich von mindestens -40 °C bis + 105 °C | | — | auch mit Anschlussritzel | | — | auch ohne Motorsteckkontakt | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 8501 10 99 | 75 | Permanent erregter Gleichstrommotor mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Mehrphasenwicklung, | | — | einem Außendurchmesser von 28 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 35 mm, | | — | einer Nenndrehzahl von nicht mehr als 12 000 Umdrehungen pro Minute, | | — | einer Versorgungsspannung von 8 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 27 V | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8501 10 99 | 79 | Gleichstrommotor mit Bürsten und einem Innenrotor mit Drei-Phasen-Wicklung, auch mit Schnecke, für einen spezifischen Temperaturbereich von mindestens -20 °C bis +70 °C | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8501 10 99 | 80 | Gleichstromschrittmotor mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Schrittwinkel von 7,5Grad (±0,5°), | | — | einem Kippmoment bei 25°C von 25mNm oder mehr, | | — | einer Ansteuerfrequenz von 1 500pps oder mehr, | | — | Zwei-Phasen-Wicklung und | | — | einer Nennspannung von 10,5V oder mehr, jedoch nicht mehr als 16,0V | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8501 10 99 | 81 | Gleichstromschrittmotor mit einem Schrittwinkel von 18 ° oder mehr, einem Drehmoment von 0,5 mNm oder mehr, einem Befestigungsflansch mit den Abmessungen von nicht mehr als 22 mm × 68 mm, einer Zwei-Phasen-Wicklung und einer Leistung von nicht mehr als 5 W | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8501 10 99 | 82 | Bürstenloser Gleichstrommotor mit einem Außendurchmesser von nicht mehr als 29 mm, einer Drehzahl von 1 500 (±15 %) oder 6 800 (±15 %) Umdrehungen pro Minute und einer Versorgungsspannung von 2 V oder 8 V | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 8501 31 00 | 25 | Bürstenlose Gleichstrommotoren mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Außendurchmesser von 80 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 100 mm, | | — | einer Versorgungsspannung von 12 V, | | — | einer Leistung bei 20 °C von 300 W oder mehr, jedoch nicht mehr als 750 W, | | — | einem Drehmoment bei 20 °C von 2,00 Nm oder mehr, jedoch nicht mehr als 7,00 Nm, | | — | einer Nenndrehzahl bei 20 °C von 600 rpm oder mehr, jedoch nicht mehr als 3100 rpm, | | — | auch mit Rotorwinkelsensor (Typ Resolver oder Hall-Effekt), |   von der für Servolenkungssysteme für Pkw verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8501 31 00 | 30 | Bürstenloser Gleichstrommotor, mit einer Drei-Phasen-Wicklung, einem äußeren Durchmesser von 85 mm oder mehr, jedoch ,nicht mehr als 115 mm, einem nominalen Drehmoment von 2,23 Nm (± 1,0 Nm), mit einer Leistung von mehr als 120 W, jedoch nicht mehr als 520 W, berechnet bei einer Drehzahl von 1 550 rpm(± 350 rpm) und einer Versorgungsspannung von 12 V, mit einer elektronischen Sensorschaltung unter Nutzung des Halleffekts, zur Verwendung mit einem elektrischen Servolenkungssteuerungsmodul (Antrieb für elektrische Servolenkung, so genannter EPS-Motor) (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 8501 31 00 | 40 | Permanenterregter Gleichstrommotor mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Mehr-Phasen-Wicklung, | | — | einem Außendurchmesser von 30 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 mm, | | — | einer Drehzahl von nicht mehr als 15 000 Umdrehungen pro Minute, | | — | einer Leistung von 45 W oder mehr, jedoch nicht mehr als 300 W und | | — | einer Versorgungsspannung von 9 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 25 V | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8501 31 00 | 45 | Bürstenloser Gleichstrommotor, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Außendurchmesser von 90 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 110 mm, | | — | einer Drehzahl von nicht mehr als 3 680 Umdrehungen pro Minute, | | — | einer Leistung von 600 W oder mehr, jedoch nicht mehr als 740 W bei 2 300 Umdrehungen pro Minute bei 80°C, | | — | einer Versorgungsspannung von 12 V, | | — | einem Drehmoment von nicht mehr als 5,67 Nm, | | — | einem Rotationspositionssensor, | | — | einem elektronischen Sternpunktrelais | | — | zur Verwendung mit einem elektronischen Servolenkungssteuerungsmodul | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8501 31 00 | 55 | Gleichstrommotor mit Kommutator mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Außendurchmesser von 27,5 mm oder mehr, aber nicht mehr als 45 mm, | | — | einer Drehzahl von 11 000 U/min oder mehr, aber nicht mehr als 23 200 U/min, | | — | einer Nennversorgungsspannung von 3,6 V oder mehr, aber nicht mehr als 230 V, | | — | einer Ausgangsleistung von nicht mehr als 529 W, | | — | einer verfügbaren Stromstärke von nicht mehr als 3,1 A, | | — | einem maximalen Wirkungsgrad von 54 % oder mehr |   für Hand-Elektrowerkzeuge | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8501 31 00 | 60 | Bürstenloser Gleichstrommotor mit Drehung gegen den Uhrzeigersinn   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Eingangsspannung von 264 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 391 V, | | — | mit einem Außendurchmesser von 81 mm (± 2,5 mm) oder mehr, jedoch nicht mehr als 150 mm (± 0,8 mm), | | — | mit einer Ausgangsleistung von nicht mehr als 125 W, | | — | mit einer Wicklungsisolierung der Klasse E oder B |   zur Verwendung bei der Herstellung der Innen- und Außeneinheiten von Splitklimageräten   (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 8501 32 00  ex 8501 33 00 | 50  55 | Brennstoffzellen-Modul, mindestens bestehend aus Polymer-Elektrolyt-Membran-Brennstoffzellen, auch in einem Gehäuse mit integriertem Kühlsystem, zum Herstellen von Automobil-Antriebssystemen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8501 32 00  ex 8501 33 00 | 60  15 | Antriebsmotor mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Drehmoment von 200 Nm oder mehr, jedoch nicht mehr als 300 Nm, | | — | einer Leistung von 50 kW oder mehr, jedoch nicht mehr als 100 kW, | | — | einer Drehzahl von nicht mehr als 12 500 U/min |   zur Verwendung bei der Herstellung von Elektrofahrzeugen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8501 33 00  ex 8501 40 80  ex 8501 53 50 | 30  50  10 | Elektroantrieb für Kraftfahrzeuge, mit einer Leistung von nicht mehr als 315 kW, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Wechselstrom- oder Gleichstrommotor, auch mit Getriebe, | | — | einerLeistungselektronik | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 8501 51 00  ex 8501 52 20 | 30  50 | Synchroner Wechselstrom-Servomotor mit Drehmelder und Bremse mit einer Höchstdrehzahl von nicht mehr als 6 000 rpm mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Leistung von 340 W oder mehr, jedoch nicht mehr als 7,4 kW, | | — | Flanschabmessungen von nicht mehr als 180 mm × 180 mm und | | — | einer Länge von maximal 271 mm, gemessen vom Flansch bis zum äußeren Ende des Drehmelders | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 8501 61 20 | 35 | Brennstoffzellenmodul, Wechselstromgenerator mit einer Leistung von 7,5 kVA oder weniger, bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einem Wasserstofferzeuger (Entschwefler, Reformer und Reiniger), | | — | einem PEM-Brennstoffzellenstack und | | — | einem Wechselrichter (Inverter) |   zur Verwendung als Bestandteil eines Heizgerätes | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8501 62 00 | 30 | Brennstoffzellen-System   |  |  | | --- | --- | | — | mindestens bestehend aus Phosphorsäure-Brennstoffzellen | | — | in einem Gehäuse mit integriertem Wassermanagement und Gasaufbereitung | | — | zur permanenten, stationären Energieversorgung | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8503 00 91  ex 8503 00 99 | 31  32 | Rotor, innen mit einem oder zwei magnetischen Ringen versehen, auch in einem Stahlring | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8503 00 99 | 31 | Kollektor für Elektromotoren, gestanzt, mit einem Außendurchmesser von nicht mehr als 16 mm | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8503 00 99 | 33 | Stator für bürstenlosen Motor für elektrische Servolenkung mit Rundheitstoleranz von 50 μm | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8503 00 99 | 34 | Rotor für bürstenlosen Motor für elektrische Servolenkung mit Rundheitstoleranz von 50 μm | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8503 00 99 | 35 | Impulsgeber-Resolver für bürstenlosen Motor einer elektrischen Servolenkung | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8503 00 99 | 40 | Brennstoffzellenmembran, in Rollen oder Folien, mit einer Breite von 150 cm oder weniger, von der für Brennstoffzellen der Position 8501 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8503 00 99 | 50 | Stator für bürstenlosen Motor mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Innendurchmesser von 206,6 mm (± 0,5 mm), | | — | einem Außendurchmesser von 265,0 mm (± 0,2 mm) und | | — | einer Breite von 41,00 mm (± 0,3 mm) |   von der bei der Herstellung von Waschmaschinen, Wasch- und Trockenmaschinen oder mit Trommeln mit Direktantrieb ausgestatteten Trocknern verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8503 00 99 | 60 | Motorabdeckung aus verzinktem Stahl mit einer Dicke von nicht mehr als 2,5 mm (± 0,25 mm) für ein elektronisches riemengetriebenes Lenksystem | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8504 31 80 | 20 | Transformator zur Verwendung beim Herstellen von Invertern für LCD-Module   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8504 31 80 | 30 | Schalttransformatoren mit einer Leistung von nicht mehr als 1 kVA zur Verwendung bei der Herstellung von Stromrichtern (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8504 31 80 | 40 | Elektrische Transformatoren   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Leistung von 1 kVA oder weniger | | — | ohne Anschlüsse oder Kabel, |   zur internen Verwendung bei der Herstellung von Set-Top-Boxen und Fernsehgeräten   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8504 40 82 | 40 | Gedruckte Schaltung mit einem Brückengleichrichter sowie weiteren aktiven und passiven Bauelementen bestückt   |  |  | | --- | --- | | — | mit zwei Ausgangssteckvorrichtungen | | — | mit zwei Eingangssteckvorrichtungen, welche gleichzeitig angesprochen und verwendet werden können | | — | zwischen heller und abgeblendeter Betriebsart zu schaltbar | | — | mit einer Eingangsspannung von 40 V (+ 25 % -15 %) oder 42 V (+ 25 % -15 %) in heller Betriebsart, mit einer Eingangsspannung von 30V (± 4 V) in gedimmter Betriebsart, oder | | — | einer Eingangsspannung von 230 V (+20 % -15 %) in heller Betriebsart, mit einer Eingangsspannung von 160 V (± 15 %) in gedimmter Betriebsart, oder | | — | mit einer Eingangsspannung von 120 V (+ 15 % - 35 %) oder 42 V (+ 25 % -15 %) in heller Betriebsart, mit einer Eingangsspannung von 60 V (± 20 %) in gedimmter Betriebsart, | | — | dessen Eingangsstrom innerhalb von 20 ms 80 % seines Nominalwertes erreicht | | — | mit einer Eingangsfrequenz von 45 Hz oder mehr, jedoch nicht mehr als 65 Hz für 42 V und 230 V, und 45 Hz bis 70 Hz für 120 V | | — | mit einer maximalen Spannungsspitze des Einschaltstroms von nicht mehr als 250 % des Einschaltstroms | | — | mit einer Dauer der Spannungsspitze des Einschaltstroms von nicht mehr als 100 ms | | — | mit einer Unterschwingung des Einschaltstroms von nicht weniger als 50 % des Eingangsstroms | | — | mit einer Dauer der Unterschwingung des Einschaltstroms von nicht mehr als 20 ms | | — | dessen Ausgangsstrom voreingestellt werden kann | | — | dessen Ausgangsstrom innerhalb von 50 ms 90 % seines voreingestellten Nominalwertes erreicht | | — | dessen Ausgangsstrom innerhalb von 30 ms nach Abschalten des Eingangsstroms den Wert Null erreicht | | — | mit einem definiertem Fehlerstatus im Fall von keiner oder exzessiver Last (end-of-life Funktion) | | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8504 40 88 | 30 | Wechselrichter (DC-AC-Wandler) für die Antriebsmotorsteuerung zur Verwendung bei der Herstellung von Elektrofahrzeugen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8504 40 90 | 20 | Gleichstromumformer | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8504 40 90 | 30 | Stromrichter mit einem Leistungsschalter mit Isolierschicht-Bipolartransistoren (IGBTs), in einem Gehäuse, zur Verwendung beim Herstellen von Mikrowellengeräten der Unterposition 8516 50 00 (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8504 40 90 | 40 | Halbleiter-Leistungsmodul, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | Leistungstransistoren | | — | Integrierten Schaltkreisen | | — | auch mit Dioden und Thermistoren | | — | einer Betriebsspannung von nicht mehr als 600V | | — | nicht mehr als drei elektrischen Ausgängen mit je zwei Netzschaltern (entweder MOSFET (Metall-Oxid-Halbleiter-Feldeffekttransistor) oder IGBT (Bipolartransistor mit isolierter Gate-Elektrode) und internen Laufwerken und | | — | einer RMS-Leistung von nicht mehr als 15,7A | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8504 40 90 | 50 | Antriebseinheit für Industrieroboter mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem oder sechs Anschlüssen für Dreiphasenmotoren mit einer Leistung von maximal 3 x 32 A, | | — | einer Hauptstromversorgung von 220 V Wechselstrom oder mehr, jedoch nicht mehr als 480 V Wechselstrom oder 280 V oder mehr Gleichstrom, jedoch nicht mehr als 800 V Gleichstrom, | | — | einer logischen Stromversorgung von 24 V Gleichstrom, | | — | einer EtherCat-Kommunikationsschnittstelle, | | — | und Abmessungen von 150 x 140 x 120 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 335 x 430 x 179 mm | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8504 40 90 | 60 | Im Spritzpressverfahren hergestelltes Leistungshalbleitermodul, bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | Leistungstransistoren, | | — | integrierten Schaltkreisen, | | — | auch mit Dioden und auch mit Thermistoren, | | — | einer Schaltungskonfiguration, | | — | entweder mit einem Direktantrieb mit einer Betriebsspannung von mehr als 600 V, | | — | oder mit einem Direktantrieb mit einer Betriebsspannung von nicht mehr als 600 V und einer RMS-Leistung von mehr als 15,7 A, | | — | oder mit einem oder mehreren Modulen zur Anpassung des Leistungsfaktors | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8504 40 90 | 70 | Modul zum Umwandeln von Wechselspannung in Gleichspannung und von Gleichspannung in Gleichspannung mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Nennleistung von nicht mehr als 100 W | | — | einer Eingangsspannung von 80 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 305 V | | — | einer zertifizierten Eingangsfrequenz von 47 Hz oder mehr, jedoch nicht mehr als 440 Hz | | — | einem oder mehreren Konstantspannungsausgängen | | — | einem Betriebstemperaturbereich von -40° C bis +85° C, | | — | Stiften zum Anbringen auf einer gedruckten Schaltung | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8504 40 90 | 80 | Stromrichter mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Gleichspannungswandler | | — | einem Ladegerät mit einer Kapazität von nicht mehr als 7 kW | | — | Schaltfunktionen. |   Zur Verwendung bei der Herstellung von Elektrofahrzeugen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8504 50 95 | 20 | Selbstinduktionsspulen mit einer Induktivität von nicht mehr als 62 mH | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8504 50 95 | 40 | Drosselspule mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Induktivität von 4,7 μH (± 20 %), | | — | einem Gleichstromwiderstand von nicht mehr als 0,1 Ohm, | | — | einem Isolationswiderstand von 100 MOhm oder mehr bei 500 V (Gleichstrom) |   zur Verwendung beim Herstellen von LCD- und LED-Modulen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8504 50 95 | 50 | Magnetspule mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Stromverbrauch von nicht mehr als 6 W, | | — | einem Isolationswiderstand von mehr als 100 M Ohm und | | — | einer Eingangsöffnung von 11,4mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 11,8mm | | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8504 90 11 | 10 | Ferritkerne, ausgenommen für Ablenkeinheiten | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8504 90 11 | 20 | Drosselkerne für die Verwendung in Thyristor-Stromrichtern für die Hochspannungsgleichstromübertragung | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8504 90 99 | 20 | SGCT-Thyristor (Symmetrischer gatekommutierter Thyristor) mit integrierter Gate-Ansteuerung:   |  |  | | --- | --- | | — | in Form eines leistungselektronischen Schaltkreises, der auf der Leiterplatte angebracht und mit einem SGCT-Thyristor sowie elektrischen und elektronischen Bauteilen versehen ist, | | — | mit der Fähigkeit, die Spannung von 6 500 V in beiden Richtungen (Vorwärts- und Rückwärtsrichtung) zu sperren, |   von der in Mittelspannungsumrichtern (Gleich- und Wechselrichter) verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8505 11 00 | 31 | Dauermagnet mit einer Remanenz von 455 mT (±15 mT) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8505 11 00 | 33 | Dauermagnete aus einer Legierung von Neodym, Eisen und Bor, entweder in Form eines abgerundeten Rechtecks mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von nicht mehr als 90 mm, | | — | einer Breite von nicht mehr als 90 mm und | | — | einer Höhe von nicht mehr als 55 mm |   oder in Form einer Scheibe mit einem Durchmesser von nicht mehr als 90 mm, auch in der Mitte gelocht | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8505 11 00 | 35 | Dauermagnete aus einer Legierung von entweder Neodym, Eisen und Bor oder Samarium und Cobalt, mit einer anorganischen Passivierung (inorganic coating) durch Zinkphosphat, für die industrielle Herstellung von Erzeugnissen für motorische oder sensorische Anwendungen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8505 11 00 | 45 | Eine Viertelmanschette, die dazu bestimmt ist, nach Magnetisierung ein Dauermagnet zu werden,   |  |  | | --- | --- | | — | mindestens bestehend aus Neodym, Praseodym, Eisen, Bor, Dysprosium, Aluminium und Kobalt, | | — | mit einer Breite von 9,2 mm (- 0,1), | | — | mit einer Länge von 20 mm (+ 0,1) oder 30 mm (+ 0,1), |   von der für Rotoren zur Herstellung von Kraftstoffpumpen verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8505 11 00 | 50 | Speziell geformte Stangen, die dazu bestimmt sind, nach Magnetisierung Dauermagnete zu werden, und die Neodym, Eisen und Bor enthalten, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 15 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 52 mm, | | — | einer Breite von 5 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 42 mm, |   von der zur Herstellung von elektrischen Servomotoren für die industrielle Automatisierung verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8505 11 00 | 60 | Ringe, Rohre, Hülsen oder Manschetten aus einer Legierung von Neodym, Eisen und Bor, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Durchmesser von nicht mehr als 45 mm und | | — | einer Höhe von nicht mehr als 45 mm, |   die dazu bestimmt sind, nach Magnetisierung Dauermagnete zu werden | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8505 11 00 | 70 | Scheibe bestehend aus einer Legierung von Neodym, Eisen und Bor, beschichtet mit Nickel oder Zink, die dazu bestimmt ist, nach Magnetisierung ein Dauermagnet zu werden,   |  |  | | --- | --- | | — | auch in der Mitte gelocht, | | — | mit einem Durchmesser von nicht mehr als 90 mm, |   der in Fahrzeuglautsprechern verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8505 11 00 | 80 | Waren in Form von Dreiecken, Quadraten oder Rechtecken, die dazu bestimmt sind, nach Magnetisierung Dauermagnete zu werden, und Neodym, Eisen und Bor enthalten, mit den folgenden Abmessungen:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 9 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 105 mm, | | — | einer Breite von 5 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 105 mm, | | — | einer Höhe von 2 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 55 mm | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8505 19 90 | 30 | Waren aus agglomeriertem Ferrit in Form von Scheiben mit einem Durchmesser von nicht mehr als 120 mm, in der Mitte gelocht, dazu bestimmt, nach Magnetisierung Dauermagnete zu werden, mit einer Remanenz zwischen 245 mT und 470 mT | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8505 20 00 | 30 | Elektromagnetische Kupplung, zur Verwendung beim Herstellen von Kompressoren von Kraftfahrzeugklimaanlagen (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8505 90 20 | 30 | Spule für ein elektromagnetisches Ventil mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Kolben, | | — | einem Durchmesser von 12,9 mm (+/- 0,1), | | — | einer Höhe ohne Kolben von 20,5 mm (+/- 0,1), | | — | einem elektrischen Kabel mit Steckverbinder, |   in einem zylindrischen Metallgehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8505 90 20 | 91 | Solenoid mit einer nominalen Versorgungsspannung von 24 V bei einem nominalen Gleichstrom von 0,08 A, zum Herstellen von Waren der Position 8517 (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8506 50 90 | 10 | Lithium-Iod-Batterie mit den Abmessungen von nicht mehr als 9 mm × 23 mm × 45 mm und einer Spannung von nicht mehr als 2,8 V | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8506 50 90 | 20 | Einheit, bestehend aus nicht mehr als zwei Lithium-Batterien, eingebettet in einen Sockel für integrierte Schaltungen (sogenannter batteriegepufferter Sockel), mit Kontroll-Schaltkreis und mit nicht mehr als 32 Anschlüssen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8506 50 90 | 30 | Lithium-Iod- oder Lithium-Silber-Vanadiumoxid-Batterie mit den Abmessungen von nicht mehr als 28 mm × 45 mm × 15 mm und einer Kapazität von nicht weniger als 1,05 Ah | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8507 10 20 | 30 | Blei-Säure-Akkumulatoren oder -Module von der zum Starten von Kolbenverbrennungsmotoren verwendeten Art mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Nennkapazität von nicht mehr als 32 Ah | | — | einer Länge von nicht mehr als 205 mm | | — | einer Breite von nicht mehr als 130 mm und | | — | einer Höhe von nicht mehr als 190 mm |   zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8711   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 8507 10 20 | 80 | Bleisäurestarterbatterie mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Ladekapazität, die während der ersten fünf Sekunden des Ladevorgangs 200 % oder mehr der einer vergleichbaren herkömmlichen Flüssigelektrolytbatterie beträgt | | — | einem flüssigen Elektrolyt |   zur Verwendung bei der Herstellung von Personenkraftwagen und leichten Nutzfahrzeugen mit hochgradig rekuperativer Generatorsteuerung oder Start-Stopp-Systemen mit hochgradig rekuperativer Generatorsteuerung   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8507 30 20 | 30 | Nickel-Cadmium-Akkumulator oder -Modul, in zylindrischer Form, mit einer Länge von 65,3mm (±1,5mm) und einem Durchmesser von 14,5mm (±1mm), mit einer Nennkapazität von 1000mAStunden oder mehr, zum Herstellen von wiederaufladbaren Batterien   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8507 50 00  ex 8507 60 00 | 20  20 | Akkumulator oder Modul, in rechteckiger Form, mit einer Länge von nicht mehr als 69 mm, einer Breite von nicht mehr als 36 mm und einer Dicke von nicht mehr als 12 mm, zum Herstellen von wiederaufladbaren Batterien   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8507 50 00 | 30 | Nickelhydrid-Akkumulator oder -Modul, in zylindrischer Form, mit einem Durchmesser von nicht mehr als 14,5 mm, zum Herstellen von wiederaufladbaren Batterien   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 8507 60 00 | 15 | Zylindrische Lithium-Ionen-Akkumulatoren oder Module mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Nennkapazität von 8,8 Ah oder mehr, jedoch nicht mehr als 18 Ah, | | — | einer Nennspannung von 36 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 48 V, | | — | einer Leistung von 300 Wh oder mehr, jedoch nicht mehr als 648 Wh, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Elektrofahrrädern   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 8507 60 00 | 17 | Lithium-Ionen-Starterakkumulator, bestehend aus vier wiederaufladbaren Lithium-Ionen-Sekundärzellen, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Nennspannung von 12 V, | | — | einer Länge von 350 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 355 mm, | | — | einer Breite von 170 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 180 mm, | | — | einer Höhe von 180 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 195 mm, | | — | einem Gewicht von 10 kg oder mehr, jedoch nicht mehr als 15 kg, | | — | einer Nennladung von 60 Ah oder mehr, jedoch nicht mehr als 80 Ah | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 8507 60 00 | 23 | Lithium-Ionen-Akkumulator oder Modul mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Nennkapazität von 72 Ah oder mehr, jedoch nicht mehr als 100 Ah, | | — | einer Nennspannung von 3,2 V, | | — | einem Gewicht von 1,9 kg oder mehr, jedoch nicht mehr als 3,4 kg |   zur Verwendung bei der Herstellung von wiederaufladbaren Akkumulatoren für Hybrid-Elektrofahrzeuge   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8507 60 00 | 25 | Bauelemente für wiederaufladbare Lithium-Ionen-Akkumulatoren, in rechteckiger Form, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Breite von 352,5mm (±1mm) oder 367,1mm (±1mm) | | — | einer Tiefe von 300mm (±2mm) oder 272,6mm (±1mm) | | — | einer Höhe von 268,9mm (±1,4mm) oder 229,5mm (±1mm) | | — | einem Gewicht von 45,9kg oder 46,3kg | | — | mit einer Nennladung von 75Ah und | | — | einer Nennspannung von 60V | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 8507 60 00 | 27 | Zylindrischer Lithium-Ionen-Akkumulator mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Nennkapazität von 10 Ah oder mehr, jedoch nicht mehr als 20 Ah, | | — | einer Nennspannung von 12,8 V (± 0,05) oder mehr, jedoch nicht mehr als 15,2 V (± 0,05), | | — | einer Leistung von 128 Wh oder mehr, jedoch nicht mehr als 256 Wh |   zur Verwendung bei der Herstellung von elektrischen Antrieben für Fahrräder   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8507 60 00 | 30 | Lithium-Ionen-Akkumulator oder -Modul, in zylindrischer Form, mit einer Länge von 63 mm oder mehr und einem Durchmesser von 17,2 mm oder mehr, mit einer Nennkapazität von 1 200 mAh oder mehr, zum Herstellen von wiederaufladbaren Batterien   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 8507 60 00 | 33 | Lithium-Ionen-Akkumulator mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 150 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 300 mm, | | — | einer Breite von 700 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1000 mm, | | — | einer Höhe von 1100 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1500 mm, | | — | einem Gewicht von 75 kg oder mehr, jedoch nicht mehr als 160 kg, | | — | einer Nennkapazität von 150 Ah oder mehr, jedoch nicht mehr als 500 Ah | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 8507 60 00 | 37 | Lithium-Ionen-Akkumulator mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 1200 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2000 mm, | | — | einer Breite von 800 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1300 mm, | | — | einer Höhe von 2000 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2800 mm, | | — | einem Gewicht von 1800 kg oder mehr, jedoch nicht mehr als 3000 kg, | | — | einer Nennkapazität von 2800 Ah oder mehr, jedoch nicht mehr als 7200 Ah | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 8507 60 00 | 43 | Lithium-Ionen-Akkumulatoren mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Dicke von nicht mehr als 4,15 mm, | | — | einer Breite von nicht mehr als 245,15 mm, | | — | einer Länge von nicht mehr als 90,15 mm, | | — | einer Nennkapazität von 1000 mAh oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 000 mAh, | | — | einem Gewicht von nicht mehr als 250 kg |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Unterposition 8471 30 00   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8507 60 00  ex 8507 80 00 | 45  20 | Wiederaufladbare Lithium-Ionen-Polymer-Batterie mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Nennkapazität von 1 060 mAh, | | — | einer Nennspannung von 7,4 V (Durchschnittsspannung bei Entladung mit 0,2 C), | | — | einer Ladespannung von 8,4 V (± 0,05), | | — | einer Länge von 86,4 mm (± 0,1), | | — | einer Breite von 45 mm (± 0,1), | | — | einer Höhe von 11 mm (± 0,1), |   zur Verwendung bei der Herstellung von Registrierkassen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 8507 60 00 | 47 | Lithium-Ionen-Akkumulatoren mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Dicke von nicht mehr als 4,15 mm, | | — | einer Breite von nicht mehr als 75,15 mm, | | — | einer Länge von nicht mehr als 150,15 mm, | | — | einer Nennkapazität von 1000 mAh oder mehr, jedoch nicht mehr als 10 000 mAh, | | — | einem Gewicht von nicht mehr als 150 g |   zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Unterposition 8517 12 00   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8507 60 00 | 50 | Module für die Montage von Lithium-Ionen-Akkumulatoren mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 298 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 408 mm, | | — | einer Breite von 33,5 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 209 mm, | | — | einer Höhe von 138 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 228 mm, | | — | einem Gewicht von 3,6 kg oder mehr, jedoch nicht mehr als 17 kg und | | — | einer Leistung von 458 Wh oder mehr, jedoch nicht mehr als 2 158 Wh | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 8507 60 00 | 53 | Wiederaufladbare Lithium-Ionen-Akkumulatoren oder -Module,   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Länge von 1203 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1297 mm, | | — | mit einer Breite von 282 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 772 mm, | | — | mit einer Höhe von 792 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 839 mm, | | — | mit einem Gewicht von 253 kg oder mehr, jedoch nicht mehr als 293 kg, | | — | mit einer Leistung von 22 kWh oder 26 kWh und | | — | bestehend aus 24 oder 48 Modulen | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8507 60 00 | 55 | Lithium-Ionen-Akkumulator oder -Modul, in zylindrischer Form, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Grundfläche, die einer im Bauch gestauchten Ellipse ähnelt, | | — | einer Länge von 49 mm oder mehr (ohne Anschlüsse), | | — | einer Breite von 33,5 mm oder mehr, | | — | einer Dicke von 9,9 mm oder mehr, | | — | einer Nennkapazität von 1,75 Ah oder mehr, und | | — | einer Nennspannung von 3,7 V, |   zum Herstellen von wiederaufladbaren Batterien   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8507 60 00 | 57 | Lithium-Ionen-Akkumulator oder -Modul, in Form eines Quaders, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | teilweise abgerundeten Ecken, | | — | einer Länge von 76 mm oder mehr (ohne Anschlüsse), | | — | einer Breite von 54,5 mm oder mehr, | | — | einer Dicke von 5,2 mm oder mehr, | | — | einer Nennkapazität von 3 100 mAh oder mehr, und | | — | einer Nennspannung von 3,7 V, |   zum Herstellen von wiederaufladbaren Batterien   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| \*ex 8507 60 00 | 60 | Wiederaufladbare Lithium-Ionen-Akkumulatoren mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 1 213 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1575 mm | | — | einer Breite von 245 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1200 mm | | — | einer Höhe von 265 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 755 mm | | — | einem Gewicht von 265 kg oder mehr, jedoch nicht mehr als 294 kg | | — | einer Nennkapazität von 66,6 Ah |   in Packungen zu 48 Modulen | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 8507 60 00 | 63 | Wiederaufladbare Lithium-Ionen-Akkumulatoren mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 1475 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2820 mm, | | — | einer Breite von 935 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1660 mm, | | — | einer Höhe von 260 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 600 mm, | | — | einem Gewicht von 320 kg oder mehr, jedoch nicht mehr als 700 kg, | | — | einer Leistung von nicht mehr als 130 kWh | | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8507 60 00 | 65 | Zylindrische Lithium-Ionen-Zelle mit   |  |  | | --- | --- | | — | 3,5 VDC oder mehr, jedoch nicht mehr als 3,8 VDC, | | — | 300 mAh oder mehr, jedoch nicht mehr als 900 mAh, und | | — | einem Durchmesser von 10,0 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 14,5 mm | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 8507 60 00 | 75 | Lithium-Ionen–Akkumulator in rechteckiger Form, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Metallgehäuse, | | — | einer Länge von 173 mm (± 0,15 mm ), | | — | einer Breite von 21 mm (± 0,1 mm ), | | — | einer Höhe von 91 mm (± 0,15 mm ), | | — | einer Nennspannung von 3,3 V und | | — | einer Nennkapazität von 21 Ah oder mehr | | 0 % | - | 31.12.2016 |
| \*ex 8507 60 00 | 80 | Lithium-Ionen-Akkumulator oder -Modul, in rechteckiger Form, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Metallgehäuse, | | — | einer Länge von 171 mm (± 3 mm), | | — | einer Breite von 45,5 mm (± 1 mm), | | — | einer Höhe von 115 mm (± 1 mm), | | — | einer Nennspannung von 3,75 V und | | — | einer Nominalleistung von 50 Ah |   zum Herstellen von wiederaufladbaren Batterien für Kraftfahrzeuge   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 8507 60 00 | 85 | Bauelemente für wiederaufladbare elektrische Lithium-Ionen-Akkumulatoren, in rechteckiger Form, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 312 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 350 mm | | — | einer Breite von 79,8 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 225 mm | | — | einer Höhe von 35 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 168 mm | | — | einem Gewicht von 3,95 kg oder mehr, jedoch nicht mehr als 8,56 kg | | — | einer Nennkapazität von 66,6 Ah oder mehr, jedoch nicht mehr als 129 Ah | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8507 90 80 | 70 | Zugeschnittene Platte aus vernickelter Kupferfolie mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Breite von 70 mm (± 5 mm), | | — | einer Dicke von 0,4 mm (± 0,2 mm), | | — | einer Länge von nicht mehr als 55 mm, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Lithium-Ionen-Akkumulatoren für Elektrofahrzeuge   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| \*ex 8508 70 00  ex 8537 10 99 | 10  96 | Elektronische Schaltung, nicht in einem Gehäuse, zum Betätigen und Steuern der Bürsten von Staubsaugern mit einer Leistung von nicht mehr als 300 W | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| \*ex 8508 70 00  ex 8537 10 99 | 20  98 | Elektronische Schaltungen   |  |  | | --- | --- | | — | die über Kabel oder Funkfrequenz miteinander und mit der Motorkontrollschaltung verbunden sind, und | | — | die den Betrieb von Staubsaugern (An- und Abschalten und Saugkraft) gemäß einem gespeicherten Programm steuern | | — | auch mit Anzeigen zum Betriebszustand des Staubsaugers (Saugkraft und/oder Staubbehälterwechsel und/oder Filterwechsel) | | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8511 30 00 | 30 | In die Zündeinheit integrierter Spulenbausatz mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Zündeinheit | | — | einer Coil-on-Plug-Baugruppe mit integrierter Montagehalterung | | — | einem Gehäuse | | — | einer Länge von 90 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 200 mm (+/- 5 mm) | | — | einer Betriebstemperatur von -40 °C oder mehr, jedoch nicht mehr als 130 °C | | — | einer Spannung von 10,5 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 16 V | | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8512 20 00 | 10 | Nebelleuchten mit innenseitig verzinktem Gehäuse,   |  |  | | --- | --- | | — | eine Kunststoffhalterung mit vier oder mehr Klammern, | | — | eine oder zwei 12-V-Glühlampen, | | — | ein Verbindungskabel mit Stecker, | | — | eine Kunststoffabdeckung enthaltend, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Waren des Kapitels  87   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8512 20 00 | 20 | Informationsanzeige mit mindestens Datum, Uhrzeit und Status der Sicherheitseinrichtungen eines Fahrzeugs, mit einer Betriebsspannung von 12 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 14,4 V, von der bei der Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8512 30 90 | 10 | Hörsignalbaugruppe, beruhend auf dem piezomechanischen Funktionsprinzip, zur Erzeugung eines speziellen Schallsignals, mit einer Spannung von 12 V,   |  |  | | --- | --- | | — | Spule, | | — | Magnet, | | — | Metallmembran, | | — | Steckverbinder, | | — | Halterung enthaltend, |   von der bei der Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8512 40 00  ex 8516 80 20 | 10  20 | Heizfolie für die Beheizung von Kfz-Außenspiegeln:   |  |  | | --- | --- | | — | mit zwei elektrischen Kontakten, | | — | mit doppelseitiger Klebeschicht (auf der Seite der Kunststoffhalterung des Spiegels und auf der Seite des Spiegelglases), | | — | mit Schutzpapierstreifen auf beiden Seiten | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8512 90 90 | 10 | Ultraschallparksensor mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer gedruckten Schaltung in einem Gehäuse und einer über Steckverbinder angeschlossenen Sensorzelle auf der Abdeckung, | | — | einer Betriebsspannung von nicht mehr als 12 V, | | — | der Fähigkeit zum Empfangen und Übermitteln der von der Steuereinheit verarbeiteten Signale, |   von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8514 20 80  ex 8516 50 00  ex 8516 60 80 | 10  10  10 | Garraum-Einbaugruppe, mindestens   |  |  | | --- | --- | | — | einen Transformator mit einer Eingangsspannung von nicht mehr als 240 V und einer Ausgangsleistung von nicht mehr als 3000 W, | | — | einen Wechsel- oder Gleichstromgebläsemotor mit einer Ausgangsleistung von nicht mehr als 42 W, | | — | ein Gehäuse aus Edelstahl enthaltend, | | — | auch mit Magnetron mit einer Mikrowellenausgangsleistung von nicht mehr als 900 W, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Einbaugeräten der Positionen 8514 20 80, 8516 50 00 und 8516 60 80   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8516 90 00 | 60 | Ventilatorbaugruppe für elektrische Fritteusen:   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Motor mit einer Leistung von 8 W bei 4 600 rpm, | | — | gesteuert durch eine elektronische Schaltung | | — | für eine Verwendung bei Umgebungstemperaturen von mehr als 110 °C, | | — | mit einem Thermostat | | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8516 90 00 | 70 | Innenbehälter   |  |  | | --- | --- | | — | mit Öffnungen an den Seiten und in der Mitte, | | — | aus geglühtem Aluminium, | | — | mit einer keramischen Beschichtung mit einer Hitzebeständigkeit bis mehr als 200 °C |   zur Verwendung bei der Herstellung von elektrischen Fritteusen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8516 90 00 | 80 | Türkonstruktion mit kapazitiver Dichtung und Wellenlängendrossel zur Verwendung bei der Herstellung von Einbaugeräten der Positionen 8514 20 80, 8516 50 00 und 8516 60 80   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8518 21 00 | 20 | Einzellautsprecher   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Impedanz von 4 Ohm oder mehr, jedoch nicht mehr als 16 Ohm | | — | mit einer Nennleistung von 2 W oder mehr, jedoch nicht mehr als 20 W | | — | auch mit Kunststoffhalterung und | | — | mit Stromkabel mit Stecker oder drahtlos |   allein oder zu mehreren in einem Gehäuse montiert zur Verwendung bei der Herstellung von Fernsehapparaten und Videomonitoren   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8518 29 95 | 30 | Lautsprecher mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Impedanz von 3 Ohm oder mehr, jedoch nicht mehr als 16 Ohm, | | — | einer Nennleistung von 2 W oder mehr, jedoch nicht mehr als 20 W, | | — | mit oder ohne Kunststoffhalterung und | | — | mit oder ohne Kabel mit Anschlussstücken, |   von der für die Herstellung von Fernsehgeräten und Videomonitoren sowie Heimunterhaltungssystemen verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8518 30 95 | 20 | Hörer für Schwerhörigengeräte, in einem Gehäuse mit den Abmessungen - ohne Anschlußstücke - von nicht mehr als 5 mm × 6 mm × 8 mm | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8518 40 80 | 91 | Leiterplattenbaugruppe mit Funktionen zur Decodierung digitaler Audiosignale, Verarbeitung und Verstärkung von Audiosignalen mit Doppel- und/oder Mehrkanalfunktion | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 8518 40 80 | 92 | Leiterplattenbaugruppe mit Stromversorgung, aktiven Equalizer und Schaltungen zur Stromverstärkung | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8518 90 00 | 30 | Magnetsystem bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Kernplatte aus Stahl, in Form einer Scheibe mit einem zylinderförmigen Kern auf einer Seite, | | — | einem Neodymmagneten, | | — | einer oberen Platte, | | — | einer unteren Platte, |   der in Fahrzeuglautsprechern verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8518 90 00 | 40 | Lautsprechermembran aus Papierhalbstoff oder Polypropylen, mit dazugehöriger Staubschutzkalotte, der in Fahrzeuglautsprechern verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8518 90 00 | 50 | Membran eines elektrodynamischen Lautsprechers mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Außendurchmesser von 25 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 250 mm, | | — | einer Resonanzfrequenz von 20 Hz oder mehr, jedoch nicht mehr als 150 Hz, | | — | einer Gesamthöhe von 5 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 mm, | | — | einer Kantenstärke von 0,1 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 3 mm | | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8518 90 00 | 80 | Integriertes Gehäuse für Autolautsprecher, bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | Lautsprecherrahmen und Magnetsystemhalterung mit Schutzbeschichtung und | | — | einem geprägten Staubschutztuch | | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8518 90 00 | 91 | In einem Stück hergestellte Kernplatte aus kaltgestauchtem Stahl, in Form einer Scheibe, die auf einer Seite mit einem zylinderförmigen Kern versehen ist, zum Herstellen von Lautsprechern (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8521 90 00 | 20 | Digitaler Videorekorder   |  |  | | --- | --- | | — | ohne Festplatte, | | — | mit oder ohne DVD-RW-Laufwerk, | | — | mit Bewegungsmelder oder Bewegungsmeldungsfunktion durch IP-Connectivity über LAN-Connector | | — | mit oder ohne serielle USB-Schnittstelle, |   zur Verwendung bei der Herstellung von CCTV-Überwachungssystemen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8522 90 49 | 50 | Elektronische Baugruppe für einen Compact-Disc-Laser-Lesekopf bestückt mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer gedruckten Schaltung, | | — | einem Photo-Detektor, in Form einer monolithischen integrierten Schaltung in einem Gehäuse, | | — | nicht mehr als drei Verbindungselementen, | | — | nicht mehr als einem Transistor, | | — | nicht mehr als drei Stell- und vier Festwiderständen, | | — | nicht mehr als fünf Kondensatoren |   das Ganze auf einen Träger montiert | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8522 90 49  ex 8527 99 00  ex 8529 90 65 | 60  10  25 | Baugruppe mit Leiterplatte mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Radio-Tuner (zum Empfangen und Entschlüsseln von Funksignalen und dem Weiterleiten dieser Signale auf der Leiterplatte) ohne Signalverarbeitung, | | — | einem Mikroprozessor zum Empfang von Fernbedienungssignalen und zur Steuerung des Tuner-Chipsatzes |   zur Verwendung bei der Herstellung von Heimunterhaltungssystemen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8522 90 49  ex 8527 99 00  ex 8529 90 65 | 65  20  40 | Baugruppe mit Leiterplatte mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Radio-Tuner (zum Empfangen und Entschlüsseln von Funksignalen und dem Weiterleiten dieser Signale auf der Leiterplatte) mit Signaldecoder, | | — | einem RF-Fernbedienungsempfänger, | | — | einem Infrarot-Fernbedienungssignalübermittler, | | — | einem SCART-Signalgenerator | | — | einem TV-Zustandssensor |   zur Verwendung bei der Herstellung von Heimunterhaltungssystemen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8522 90 49 | 70 | Baugruppe, mit mindestens einer flexiblen gedruckten Schaltung, einer integrierten Lasertreiber-Schaltung und einer integrierten Signalwandler-Schaltung | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8522 90 80 | 15 | Wärmeableiter und Kühlrippen aus Aluminium, zur Einhaltung der Betriebstemperatur von Transistoren und/oder integrierten Schaltungen in Waren der Position 8521 | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8522 90 80  ex 8529 90 92 | 30  30 | Halter, Befestigung oder Innenverstärkung aus Metall zur Verwendung bei der Herstellung von Fernsehgeräten, Monitoren und Videogeräten (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8522 90 80 | 65 | Baugruppe für optische Platten, mit mindestens einer optischen Einheit und Gleichstrommotoren, auch für Doppelschichtaufzeichnung geeignet | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8522 90 80 | 70 | Baugruppe zur Video Bild- und Tonaufzeichnung, mit mindestens einem Motor und einer gedruckten Schaltung bestückt mit integrierten Schaltungen mit Steuer- oder Kontrollfunktionen, auch mit einem Transformator, zur Verwendung beim Herstellen von Waren der Position 8521 (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8522 90 80 | 75 | Optischer Lesekopf für CD-Spieler, bestehend aus einer Laserdiode, einer integrierten Photodetektor-Schaltung und einem Strahlenteiler | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8522 90 80 | 80 | Optisches Laserlaufwerk (sogenannte "Mecha Units") für die Aufnahme und/oder Wiedergabe von digitalen Bild- und/oder Tonsignalen, mit mindestens einer optischen Laser-Lese- und/oder Schreibeinheit, einem oder mehreren Gleichstrommotoren und entweder ohne Leiterplatte oder mit einer nicht zur Verarbeitung von Ton- oder Bildsignalen geeigneten Leiterplatte, zur Verwendung beim Herstellen von Waren der Positionen 8519, 8521, 8526, 8527, 8528 oder 8543 (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8522 90 80 | 81 | Optische Laseraufnahmeeinheit für die Wiedergabe optischer Signale von CD oder DVD und die Aufzeichnung optischer Signale auf DVD, bestehend aus zumindest:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Laserdiode, | | — | einem integrierten Laser-Treiberschaltkreis, | | — | einem integrierten Photodetektor-Schaltkreis, | | — | einem integrierten Frontmonitor-Schaltkreis |   und einem Stellglied, zur Verwendung beim Herstellen von Waren der Position 8521   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8522 90 80 | 83 | Optisches Blu-ray-Abtastgerät, auch beschreibbar, zur Verwendung mit Blu-ray-Discs, DVDs und CDs, mit mindestens:   |  |  | | --- | --- | | — | Laserdioden mit drei Wellenlängen, | | — | einem integrierten Photodetektor-Schaltkreis und | | — | einen Stellantrieb, |   zur Verwendung beim Herstellen von Waren der Unterposition 8521   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8522 90 80 | 84 | Antriebsvorrichtung für Blu-ray Discs, auch beschreibbar, zur Verwendung mit Blu-ray-Discs, DVDs und CD s, mit mindestens:   |  |  | | --- | --- | | — | einer optischen Abtastvorrichtung mit Laserdioden mit drei Wellenlängen, | | — | einem Spindelmotor, | | — | einem Schrittmotor | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8522 90 80 | 85 | Videokopftrommel mit Videoköpfen oder mit Video- und Audioköpfen und einem Elektromotor, zur Verwendung beim Herstellen von Waren der Position 8521   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8522 90 80 | 96 | Festplattenlaufwerk, zum Einbau in Waren der Position 8521   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8522 90 80 | 97 | Tuner zur Umwandlung von Hoch- in Mittelfrequenzsignale, zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8521   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8525 80 19 | 20 | Farbfernsehkamera-Baugruppe mit den Abmessungen von nicht mehr als 10 mm × 15 mm × 18 mm, mit einem Bildsensor, einem Objektiv und einem Farbprozessor, mit einer Bildauflösung von nicht mehr als 1024 × 1280 Pixel, auch mit Kabel und/oder Gehäuse, zum Herstellen von Waren der Unterposition 8517 12 00   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8525 80 19 | 25 | Langwellige Infrarot- Kamera (LWIR- Kamera) (nach ISO/TS 16949), mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Sensitivität im Wellenlängenbereich von 8 μm oder mehr, jedoch nicht mehr als 14 μm, | | — | einer Auflösung von 324 × 256 Pixel, | | — | einem Gewicht von nicht mehr als 400 g, | | — | Abmessungen von nicht mehr als 70 mm × 67 mm × 75 mm, | | — | wasserdichtem Gehäuse und automotive-qualifiziertem Stecker, und | | — | einer Abweichung des Ausgangssignals über den gesamten Arbeitstemperaturbereich von nicht mehr als 20 % | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8525 80 19  ex 8525 80 91 | 31  10 | Kamera   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Gewicht von nicht mehr als 5,9 kg | | — | ohne Gehäuse | | — | mit Abmessungen von nicht mehr als 405 mm × 315 mm | | — | mit einem ladungsgekoppelten (CCD) Einzelsensorelement oder einem CMOS-Sensor | | — | mit nicht mehr als 5 effektiven Megapixeln |   zur Verwendung in CCTV-Überwachungssystemen ("closed circuit TV", "geschlossene Fernsehsysteme") oder in Geräten zur Augenkontrolle   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8525 80 19 | 40 | Baugruppe für Kameras zur Verwendung in tragbaren Computern (sog. Notebooks), mit Abmessungen von nicht mehr als 15 mm × 25 mm × 25 mm, einen Bildsensor, ein Objektiv und einen Farbprozessor umfassend, mit einer Bildauflösung von nicht mehr als 1600 × 1200 Pixel, gegebenenfalls mit einem Kabel und/oder einem Gehäuse versehen, gegebenenfalls an einem Halter befestigt und mit einem LED-Chip ausgestattet (1) | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 8525 80 19 | 45 | Kameramodul mit einer Auflösung von 1 280 \* 720 P HD, mit zwei Mikrophonen, zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8528   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8525 80 19 | 50 | Kamerakopf, auch in einem Gehäuse,   |  |  | | --- | --- | | — | mit den Abmessungen (ohne Kabelbuchse) von nicht mehr als 27 x 30 x 38,5 mm (Breite x Höhe x Länge), | | — | mit drei MOS-Bildsensoren mit 2 oder mehr effektiven Megapixeln pro Sensor und Prismenblock zur Verteilung der RGB-Spektralfarben auf die drei Sensoren, | | — | mit C-Mount zur Objektivaufnahme, | | — | mit einem Gewicht von nicht mehr als 70 Gramm, | | — | mit einem digitalen Videoausgang in LVDS-Technologie, | | — | mit einem permanenten EEPROM-Speicher zur lokalen Speicherung von Kalibrierdaten zur Farbwiedergabe und Fehlerpixelkompensation |   zur Verwendung bei der Herstellung von miniaturisierten Industriekamerasystemen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8525 80 19 | 55 | Kameramodul mit einer HD-Auflösung von 1920 x 1080 Pixeln, mit zwei Mikrofonen, zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8528   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8525 80 19 | 60 | Bildabtast-Kamera, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | dynamischem oder statischem Linien-Überlagerungssystem, | | — | NTSC-Ausgangsvideosignal, | | — | einer Spannung von 6,5 V oder mehr, | | — | einer Beleuchtungsstärke von 0,5 Lux oder mehr | | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 8525 80 19 | 65 | Kameras, die eine elektrische Schnittstelle MIPI nutzen,   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Bildsensor, | | — | mit einem Objektiv (Linse), | | — | mit einem Farbprozessor, | | — | mit einer flexiblen gedruckten Schaltung oder einer gedruckten Schaltung, | | — | auch fähig zum Empfang von Audiosignalen, | | — | mit Abmessungen von nicht mehr als 15 mm x 15 mm x 15 mm, | | — | mit einer Auflösung von 2 Megapixel oder mehr (1616\*1232 Pixel und höher), | | — | auch verdrahtet und | | — | mit einem Gehäuse |   zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Unterposition 8517 12 00 oder der Unterposition 8471 30 00   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 8526 91 20  ex 8527 29 00 | 80  10 | Integriertes Audiomodul (IAM) mit einem digitalen Videoausgang zum Anschluss an einen LCD-Touchscreen-Monitor, mit Schnittstelle zum MOST-Netzwerk (Media Oriented Systems Transport) und Übertragung über das MOST-Hochprotokoll, mit oder ohne   |  |  | | --- | --- | | — | einer gedruckten Schaltung mit einem GPS-Empfänger (Global Positioning System), einem Gyroskop und einem TMC-Tuner (Traffic Message Channel), | | — | einem mehrere Karten unterstützendem Festplattenlaufwerk, | | — | einem HD-Radio, | | — | einem Stimmerkennungssystem, | | — | einem CD- und DVD-Laufwerk, |   sowie mit   |  |  | | --- | --- | | — | Bluetooth-, MP3- und USB-Eingangskonnektivität, | | — | einer Betriebsspannung von 10V oder mehr, jedoch nicht mehr als 16V |   zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrzeugen des Kapitels87   (1) | 0 % | - | 30.06.2016 |
| ex 8527 91 99  ex 8529 90 65 | 20  85 | Baugruppe, mindestens   |  |  | | --- | --- | | — | eine Tonfrequenzverstärkereinheit, welche mindestens einen Tonfrequenzverstärker und einen Schallerzeuger enthält, | | — | einen Transformator und | | — | einen Rundfunkempfänger enthaltend, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Unterhaltungselektronikgeräten   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8528 49 10 | 10 | Videomonitor bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einer monochromen Kathodenstrahlröhre mit flachem Bildschirm, mit einer Diagonalen des Bilschirms von nicht mehr als 110mm und versehen mit einer Ablenkeinheit und | | — | einer gedruckten Schaltung, bestückt mit einer Ablenkeinheit, einem Video-Verstärker und einem Transformator, |   das Ganze auch auf einer Grundplatte montiert, zum Herstellen von Video-Gegensprech-, Video-Telefon- oder Überwachungsanlagen   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 8528 59 70 | 10 | Farb-Videomonitor mit Flüssigkristallanzeige (LCD), ausgenommen mit anderen Geräten kombinierte Monitore, mit einer Eingangsgleichstromspannung von 7 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 30 V, mit einer Bildschirmdiagonalen von 33,2 cm oder weniger,   |  |  | | --- | --- | | — | ohne Gehäuse, mit Rückwand und Einbaurahmen, | | — | oder mit Gehäuse, |   für den in industrieller Montage durchgeführten dauerhaften Einbau oder die dauerhafte Befestigung in Waren der Kapitel 84 bis 90 und 94   (1)(6) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8528 59 70 | 20 | Farb-Videomonitorbaugruppe mit Flüssigkristallanzeige, auf einem Rahmen montiert   |  |  | | --- | --- | | — | ausgenommen mit anderen Geräten kombinierte Monitore | | — | mit Touch-Screen-Vorrichtungen, einer Leiterplatte mit Steuerkreis und Stromversorgung |   für den dauerhaften Einbau oder die dauerhafte Befestigung in Unterhaltungssystemen für Kraftfahrzeuge   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 8529 10 80 | 20 | Keramische Filtergruppe, bestehend aus zwei keramischen Filtern und einem keramischen Resonator, für eine Frequenz von 10,7 MHz (±30 kHz), in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8529 10 80 | 50 | Keramischer Filter mit einer Centerfrequenz von 450 kHz (±1,5 kHz) oder von 455 kHz (±1,5 kHz), mit einer Bandbreite von nicht mehr als 30 kHz bei 6 dB und von nicht mehr als 70 kHz bei 40 dB, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8529 10 80 | 60 | Filter, ausgenommen Oberflächenwellenfilter, für eine Centerfrequenz von nicht weniger als 485 MHz und nicht mehr als 1 990 MHz, mit einem Einschaltverlust von nicht mehr als 3,5 dB, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8529 10 80 | 70 | Keramikfilter mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem anwendbaren Frequenzbereich von 10 kHz oder mehr, jedoch nicht mehr als 100 MHz, | | — | einem Gehäuse aus keramischen Platten mit Elektroden, |   von der in elektromechanischen Wandlern oder Resonatoren für audiovisuelle und Kommunikationsausrüstung verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 8529 90 65 | 15 | Elektronische Baugruppe mit zumindest   |  |  | | --- | --- | | — | einer gedruckten Schaltung, | | — | Prozessoren für Multimediaanwendungen und Videosignalverarbeitung, | | — | FPGA („Field Programmable Gate Array”), | | — | einem Flash-Speicher, | | — | einem Arbeitsspeicher, | | — | HDMI-, VGA-, USB- und RJ-45-Schnittstellen, | | — | Steckvorrichtungen zum Anschluss eines LCD-Monitors, einer LED-Beleuchtung und eines Steuerpanels | | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8529 90 65  ex 8548 90 90 | 30  44 | Teile von Fernsehgeräten, mit Mikroprozessor- und Videoprozessorfunktionen, mit mindestens einem Mikrocontroller und einem Videoprozessor, auf einen "Leadframe" in einem Kunststoffgehäuse montiert | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8529 90 65 | 45 | Satellitenradioempfänger-Modul, das Hochfrequenz-Satellitensignale in verschlüsselte Digitalaudio Signale umwandelt, zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8527   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8529 90 65 | 50 | Tuner zur Umwandlung von Hoch- in Mittelfrequenzsignale, zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| \*ex 8529 90 65 | 65 | Leiterplatte zum Weiterleitung der Versorgungsspannung und von Steuerungssignalen direkt an einen Steuerschaltkreis auf einer TFT-Glasplatte eines LCD-Moduls | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8529 90 65 | 70 | Steuerungseinheit, bestehend aus einer elektronischen integrierten Schaltung und einer flexiblen gedruckten Schaltung, zum Herstellen von LCD-Modulen (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8529 90 65 | 75 | Module, die mindestens Halbleiterchips enthalten, für   |  |  | | --- | --- | | — | die Erzeugung von Steuerungssignalen für die Pixel-Adressierung oder | | — | die Steuerung der Pixel-Adressierung | | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8529 90 65 | 80 | Tuner zur Umwandlung von Hochfrequenzsignalen in digitale Signale, zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8527   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 8529 90 92  ex 8548 90 90 | 15  60 | LCD-Module   |  |  | | --- | --- | | — | ausschließlich bestehend aus einer oder mehreren TFT-Glas- oder Kunststoff-Zellen, | | — | nicht in Kombination mit einer Touch-Screen-Möglichkeit, | | — | mit einer oder mehreren Leiterplatten mit Kontrollelektronik nur für die Pixel-Adressierung, | | — | mit oder ohne Rückbeleuchtungseinheit und | | — | mit oder ohne Inverter | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8529 90 92 | 25 | LCD-Module, nicht in Kombination mit einer Touch-Screen-Möglichkeit, ausschließlich bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einer oder mehreren TFT-Glas- oder Kunststoffzellen, | | — | einem im Druckgussverfahren hergestellten Wärmeableiter, | | — | einer Rückbeleuchtungseinheit, | | — | einer Leiterplatte mit Mikrokontroller und | | — | LVDS-Schnittstelle (Low Voltage Differential Signaling) |   zur Verwendung beim Herstellen von Radios für Kraftfahrzeuge   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8529 90 92 | 32 | Optische Einheit für die Videoprojektion, mit einem Farbtrennsystem, einem Ausrichtgerät und Linsen, zum Herstellen von Waren der Position 8528 (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8529 90 92 | 35 | LCD-Module mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Bildschirmdiagonalen von 14,5 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 25,5 cm, | | — | LED-Hintergrundbeleuchtung, | | — | einer mit EPROM, Microcontroller, Timing Controller und LIN-BUS-Treiberbaustein sowie weiteren aktiven und passiven Bauelementen bestückten gedruckten Schaltung, | | — | einem 8-Pin-Stecker für die Stromversorgung und 4-Pin LVDS-Schnittstelle, | | — | auch in einem Gehäuse, |   für den dauerhaften Einbau oder die dauerhafte Befestigung in Kraftfahrzeugen des Kapitels 87 | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 8529 90 92 | 36 | LCD-Modul   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Bildschirmdiagonalen von 14,5 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 20,3 cm, | | — | mit oder ohne Touchscreen, | | — | mit LED-Hintergrundbeleuchtung, | | — | mit einer mit EEPROM, Microcontroller, LVDS Receiver sowie mit weiteren aktiven und passiven Bauelementen bestückten Schaltung, | | — | mit 12 Pin-Stecker für die Stromversorgung und CAN-Schnittstelle sowie LVDS-Schnittstelle, | | — | in einem Gehäuse mit Monitor und anderen Bedienelementen geeignet zum Einbau in Kraftfahrzeuge des Kapitels 87 | | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 8529 90 92 | 37 | Befestigungs- und Abdeckleisten aus einer Aluminiumlegierung   |  |  | | --- | --- | | — | Silizium und Magnesium enthaltend, | | — | mit einer Länge von 300 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2200 mm |   speziell geformt zur Verwendung bei der Herstellung von Fernsehgeräten   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8529 90 92 | 40 | Baugruppe mit Prismen, digitalen Mikrospiegel (Digital Micromirror Device / DMD)-Chips und Steuerelektronik, zum Herstellen von Projektionsfernsehgeräten oder Videoprojektoren   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8529 90 92 | 41 | Digitale Mikrospiegel (Digital Micromirror Device/DMD)-Chips, zum Herstellen von Videoprojektoren (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8529 90 92 | 42 | Wärmeableiter und Kühlrippen aus Aluminium, zur Einhaltung der Betriebstemperatur von Transistoren und integrierten Schaltungen, zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Positionen 8527 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8529 90 92 | 43 | Plasmadisplay-Modul, nur mit Adressier- und Anzeigeelektroden ausgestattet, mit oder ohne Treiber- und/oder Steuerungselektronik zur Pixelansteuerung, und mit oder ohne Stromversorgung | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8529 90 92 | 45 | Baugruppe aus integrierten Schaltungen zum TV-Empfang, mit Kanaldecoderschalteinheit, Tunerschalteinheit, Schalteinheit zur Energiesteuerung, GSM-Filtern und diskreten sowie eingebetteten passiven Bauelementen für den Empfang von digital ausgestrahlten Videosignalen des DVB-T- und DVB-H-Formats | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8529 90 92 | 47 | Flächen-Bildsensor („progressive scan“ Interline CCD-Sensor oder CMOS-Sensor) für digitale Videokameras in Form einer analogen oder digitalen, monolithischen integrierten Schaltung mit Pixeln, die jeweils eine Fläche von nicht mehr als 12 µm × 12 µm aufweisen, monochrom mit Mikrolinsen an jedem einzelnen Pixel (Mikrolinsen-Array) oder polychrom mit einem Farbfilter, auch mit einer auf jedem Pixel aufgebrachten Mikrolinse | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8529 90 92  ex 8536 69 90 | 49  83 | Wechselstrombuchse mit Störschutzfilter, bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | Wechselstrombuchse (für Netzkabelanschluss) von 230 V, | | — | integriertem Störschutzfilter, bestehend aus Kondensatoren und Induktoren, | | — | Kabelanschluss für die Verbindung der Wechselstrombuchse mit der Stromversorgungseinheit des Plasmabildschirm-Geräts, |   auch mit einem Metallträger zur Montage der Wechselstrombuchse an das Plasmabildschirm-Fernsehgerät | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 8529 90 92 | 50 | Farb-LCD-Display-Panel für LCD-Monitore der Position 8528   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Bildschirmdiagonalen von 14,48 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 31,24 cm | | — | mit Hintergrundbeleuchtung, Microcontroller | | — | mit CAN (Controller area network)-Controller mit LVDS (Low-voltage differential signalling)-Schnittstelle und CAN/Stromversorgungs-Stecker oder mit APIX (Automotive Pixel Link)-Controller mit APIX-Schnittstelle | | — | in einem Einbaugehäuse mit oder ohne rückseitigem Kühlkörper | | — | ohne Signalverarbeitungsbaugruppe |   zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrzeugen des Kapitels 87   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8529 90 92 | 55 | OLED-Module, bestehend aus einer oder mehreren TFT-Glas- oder –Kunststoffzellen, organisches Material enthaltend, nicht in Kombination mit einer Touch-Screen-Möglichkeit und einer oder mehreren Leiterplatten mit Steuerelektronik für die Pixeladressierung, von der zur Herstellung von Fernsehgeräten und Monitoren verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8529 90 92 | 65 | OLED-Bildschirm, bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einer organischen Schicht mit organischen LED, | | — | zwei leitfähigen Schichten mit Elektronenübergang und Elektronenlöchern, | | — | Schichten mit TFT-Transistoren mit einer Auflösung von 1 920 x 1 080 | | — | Anode und Kathode zur Stromversorgung der organischen Dioden, | | — | RGB-Filter, | | — | Glas- oder Kunststoffschutzschicht, | | — | ohne Elektronik für Pixeladressierung, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Position 8528.   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8529 90 92 | 70 | Rechteckiger Einbaurahmen   |  |  | | --- | --- | | — | aus einer silikon- und magnesiumhaltigen Aluminiumlegierung, | | — | mit einer Länge von 500 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2 200 mm, und | | — | mit einer Breite von 300 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 500 mm, |   von der zur Herstellung von Fernsehgeräten verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8531 80 95 | 40 | Elektroakustischer Wandler | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8535 90 00 | 20 | Gedruckte Schaltung in Form von Platten aus isolierendem Material mit elektrischen Verbindungen und Lötpunkten, zur Verwendung bei der Herstellung von Rückbeleuchtungs-Einheiten für LCD-Module (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8535 90 00  ex 8536 50 80 | 30  83 | Halbleitermodulschalter in Gehäuse   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus einem IGBT-Transistor-Chip und einem Diodenchip auf einem oder mehreren Leadframes | | — | für eine Spannung von 600 V oder 1 200 V | | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8536 30 30 | 11 | Thermoelektrischer Schalter mit einem Abschaltstrom von 50 A oder mehr, mit einem elektromechanischen Schnappschalter, zur Direktmontage an einer elektrischen Motorwicklung, in einem hermetisch versiegelten Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8536 41 90 | 40 | Ein Leistungsrelais mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer elektromechanischen Schaltfunktion, | | — | einem Laststrom von 3 Ampere oder mehr, jedoch nicht mehr als 16 Ampere, | | — | einer Spulenspannung von 5 Volt oder mehr, jedoch nicht mehr als 24 Volt, | | — | einem Abstand zwischen den Anschlusspins des Lastkreises von nicht mehr als 12,5 mm | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8536 49 00 | 30 | Relais mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Nennspannung von 12 V Gleichstrom, | | — | einer höchstzulässigen Spannung von 16 V Gleichstrom, | | — | einem Spulenwiderstand bei 20 °C von 26,7 Ohm (± 10 %), | | — | einer Ansprechspannung bei 60 °C von nicht mehr als 8,5 V, | | — | einer Abfallspannung bei 20 °C von 1 V oder mehr, | | — | einer Nominalbetriebsleistung bei 20 °C von 5,4 Watt, | | — | einer Schaltspannung von nicht mehr als 400 V Gleichstrom, | | — | einer Dauer-Stromtragfähigkeit von nicht mehr als 120 A |   zur Verwendung bei der Herstellung von Batterien für Elektrofahrzeuge   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8536 49 00 | 91 | Thermorelais in hermetisch versiegeltem Glasgehäuse, mit den Längenabmessungen - ohne Drähte - von nicht mehr als 35 mm, mit einer maximalen Undichtigkeit von 10-6 cm3 Helium/Sekunde bei 1 bar innerhalb des Temperaturbereichs von 0 ºC bis 160 ºC, zum Einbau in Kompressoren für Kältemaschinen (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8536 50 11 | 31 | Tastenschalter derart, wie sie zur Bestückung von gedruckten Schaltungen verwendet werden, mit einer Schaltkraft von 4,9 N (±0,9 N), in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8536 50 11 | 32 | Mechanischer Taktschalter zum Verbinden elektronischer Schaltkreise, mit einer Betriebsspannung von nicht mehr als 60V und einer Stromstärke von nicht mehr als 50mA, zur Verwendung beim Herstellen von Waren der Positionen8521 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8536 50 19 | 91 | Halleffektschalter, mit einem Magnet, einem Halleffektsensor und zwei Kondensatoren, in einem Gehäuse mit 3 Anschlüssen | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8536 50 19  ex 8536 50 80 | 93  97 | Einheiten mit einstellbaren Steuer- und Schaltfunktionen, mit einer oder mehreren monolithischen integrierten Schaltungen, auch mit Halbleiterelementen kombiniert, zusammen auf einen "Leadframe" in einem Kunststoffgehäuse montiert | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8536 50 80 | 81 | Mechanische Drehzahlregelschalter zur Verbindung elektrischer Stromkreise, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Spannung von 240 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 250 V, | | — | einer Stromstärke von 4 A oder mehr, jedoch nicht mehr als 6 A, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Maschinen der Position 8467   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8536 50 80 | 82 | Mechanische Schalter zur Verbindung elektrischer Stromkreise, mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Spannung von 240 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 300 V, | | — | einer Stromstärke von 3 A oder mehr, jedoch nicht mehr als 15 A, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Maschinen der Position 8467   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8536 50 80 | 93 | Schalteinheit für Koaxialkabel, mit 3 elektromagnetischen Schaltern, mit einer Schaltdauer von nicht mehr als 50 ms und einem Steuerstrom von nicht mehr als 500 mA bei einer Spannung von 12 V | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8536 50 80 | 98 | Mechanischer Tastenschalter zum Verbinden elektronischer Schaltkreise, mit einer Betriebsspannung von 220V oder mehr, jedoch nicht mehr als 250V und einer Stromstärke von nicht mehr als 5A, zur Verwendung beim Herstellen von Waren der Positionen8521 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8536 69 90 | 51 | SCART-Anschlüsse, in Kunststoff- oder Metallgehäuse eingebaut, 21-polig in zwei Reihen, zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Positionen 8521 und 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8536 69 90 | 81 | Anschlussbuchse, zur Verwendung bei der Herstellung von LCD-Fernsehempfangsgeräten   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8536 69 90 | 82 | Modulare Steckvorrichtungen für lokale Netzwerke (LAN), auch in Verbindung mit anderen Steckvorrichtungen, mit mindestens:   |  |  | | --- | --- | | — | einem Impulstransformator mit Breitband-Ferritkern, | | — | einer Gleichtaktspule, | | — | einen Widerstand, | | — | einen Kondensator, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Positionen 8521 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 8536 69 90 | 84 | USB-Steckvorrichtungen in einfacher oder mehrfacher Ausführung, zum Anschließen anderer USB-Geräte, zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Positionen 8521 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8536 69 90 | 85 | Steckvorrichtungen in einem Kunststoff- oder Metallgehäuse, mit nicht mehr als 96 Polen, zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Positionen 8521 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8536 69 90 | 86 | HDMI-Steckvorrichtung (High-Definition Multimedia Interface) mit 19 oder 20 Polen in zwei Reihen in einem Kunststoff- oder Metallgehäuse zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Positionen 8521 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8536 69 90 | 87 | D-Subminiature-Steckvorrichtung (D-SUB) mit 15 Polen in drei Reihen in einem Kunststoff- oder Metallgehäuse zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Positionen 8521 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8536 69 90 | 88 | Eingangsbuchsen und Schnittstellen für Secure Digital (SD), CompactFlash, „Smart Card“ und „Common Interface Module (Cards)“, von der zum Löten auf Leiterplatten verwendeten Art, zum Anschluss elektrischer Geräte und Stromkreise und zum Schließen, Unterbrechen, Schützen oder Verbinden von elektrischen Stromkreisen mit einer Spannung von nicht mehr als 1 000 V | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8536 70 00 | 10 | Optische Steckvorrichtungen oder Verbinder zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Position 8521 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8536 90 85 | 92 | Gestanzte Metallrahmen, mit Anschlüssen | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8536 90 85  ex 8544 49 93 | 94  10 | Elastomer-Kontaktelemente, aus Kautschuk oder Silikon, mit einer oder mehreren Leiterbahnen | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8536 90 85 | 97 | SD-Speicherkartenverbinder, Typ Push-Push oder Push-Pull, zur Verwendung bei der Herstellung von Erzeugnissen der Positionen 8521 oder 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 8537 10 91 | 30 | Steuerungsmodul für die Verarbeitung und Auswertung von Daten des Kfz-Armaturenbretts, betrieben durch das CAN-Bus-Protokoll, mindestens enthaltend:   |  |  | | --- | --- | | — | Mikroprozessorrelais, | | — | Schrittmotor, | | — | einen elektrisch löschbaren programmierbaren Nur-Lese-Speicher (EEPROM) und | | — | weitere passive Komponenten (wie Anschlussstücke, Dioden, Spannungsstabilisatoren, Widerstände, Kondensatoren, Transistoren), |   mit einer Spannung von 13,5 V | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8537 10 91 | 40 | Elektronische Steuereinheiten, hergestellt nach Klasse 2 der IPC-A-610E-Norm, mit einer Hauptstromversorgung von 400 V Wechselstrom, einer logischen Stromversorgung von 24 V Gleichstrom, mindestens ausgestattet mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer oder mehreren bestückten Leiterplatten mit logischen und programmierbaren Schaltkreisen sowie anderen elektronischen Bauelementen wie Anschlüssen, Kondensatoren, Spulen oder Widerständen, | | — | Schaltern, | | — | einem automatischen Unterbrecher, | | — | einer Sicherung, | | — | internen Verbindungskabeln, | | — | einem Hauptschalter, | | — | elektrischen Anschlüssen oder Kabeln zum Anschließen externer Geräte, | | — | einem Metallgehäuse mit Abmessungen von 370 x 300 x 80 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 570 x 420 x 125 mm, |   zur Steuerung und zum Betrieb von Anlagen der zum Recycling und zur Sortierung von Kunststoff-, Metall- oder Glasverpackungen verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8537 10 99 | 30 | Nicht speicherprogrammierbare Motorbrücken ICs, bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einer oder mehreren nicht miteinander verbundenen integrierten Schaltungen auf getrennten Lead Frames, | | — | auch  mit diskreten MOSFET-Transistoren  kombiniert zum Steuern von Gleichstrommotoren in Automobilen, | | — | verbaut in einem Kunststoff-Gehäuse | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8537 10 99 | 40 | Elektronische Steuereinheit zur Überwachung des Reifendrucks von Fahrzeugen, bestehend aus einem Kunststoffgehäuse, in dem sich eine gedruckte Schaltung befindet, auch mit einer Metallhalterung, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 50 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 120 mm, | | — | einer Breite von 20 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 mm, | | — | einer Höhe von 30 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 120 mm, |   von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8537 10 99 | 50 | Elektronische BCM-Steuereinheit (Body Control Module)   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Kunststoffgehäuse mit einer gedruckten Schaltung und Metallhalterung, | | — | mit einer Spannung von 9 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 16 V, | | — | zum Steuern, Auswerten und Verwalten der Funktionen der Assistenzsysteme in einem Kraftfahrzeug, mindestens jedoch Scheibenwischerintervall, Scheibenheizung, Innenbeleuchtung, Gurtkontrolle, |   von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8537 10 99 | 60 | Elektronische Baugruppe bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einem Mikroprozessor, | | — | LED- oder Flüssigkristallanzeigen(LCD), | | — | auf einer gedruckten Schaltung montierten elektronischen Bauteilen |   zur Verwendung bei der Herstellung von Einbaugeräten der Positionen 8514 20 80, 8516 50 00 und 8516 60 80   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8537 10 99 | 92 | Berührungsempfindlicher Bildschirm, bestehend aus einem leitfähigen Gitter zwischen zwei Kunststoff- oder Glasplatten, mit elektrischen Leiterbahnen und Anschlüssen | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8537 10 99 | 93 | Elektronische Steuerungseinheit für eine Spannung von 12 V, zur Verwendung beim Herstellen von in Fahrzeugen eingebauten Temperaturkontrollsystemen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8537 10 99  ex 8543 70 90 | 94  20 | Einheit, bestehend aus zwei Sperrschicht-Feldeffekt-Transistoren (JFET) in einem Dual-lead-frame-Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8538 90 99  ex 8547 20 00 | 30  10 | Gehäuse und Abdeckungen aus Polycarbonat- oder Acrylnitril-Butadien-Styrol für Lenkradschalter, auch auf der Außenseite mit kratzfestem Lack beschichtet | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8538 90 99 | 92 | Elektrothermisches Sicherungsteil, bestehend aus einem verzinnten Kupferdraht, der an einem zylindrischen Gehäuse mit den Abmessungen von nicht mehr als 5 mm × 48 mm befestigt ist | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8538 90 99 | 95 | Grundplatte aus Kupfer, zur Verwendung als Kühlkörper  in IGBT-Modulen, die mit weiteren Bauelementen außer IGBT-Chips und Dioden für eine Spannung von 650 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 200 V, ausgelegt sind   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8539 39 00 | 20 | Kaltkathoden Leuchtstofflampen (CCFL) oder Externe Elektroden Leuchtstofflampen (EEFL) mit einem Durchmesser von nicht mehr als 5 mm und einer Länge von mehr als 120 mm, jedoch nicht mehr als 1 570 mm | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 8540 11 00 | 93 | Farbkathodenstrahlröhren, mit Elektronenkanonen in Reihenanordnung (sogenannte In-Line-Technik) mit einer Diagonalen des Bildschirms von 79 cm oder mehr | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 8540 20 80 | 91 | Photovervielfacher | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 8540 71 00 | 20 | Magnetron mit kontinuierlicher Welle mit einer Festfrequenz von 2 460 MHz, angebautem Magnet und Prüfsondenausgabe, zur Verwendung beim Herstellen von Waren der Unterposition 8516 50 00 (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8540 89 00 | 91 | Anzeigen in Form einer Röhre, bestehend aus einem Glasgehäuse, aufgebracht auf einer Platte mit einer Größe - ohne Berücksichtigung der Leitungen - von nicht mehr als 300 mm × 350 mm. Die Röhre enthält eine oder mehrere Reihen von Zeichen oder Strichen. Jedes Zeichen oder jeder Strich enthält fluoreszierende oder phosphoreszierende Elemente, die auf einer von fluoreszierenden Substanzen oder von Phosphorsalzen überzogenen metallisierten Unterlage aufgebracht sind und leuchten, wenn sie von Elektronen getroffen werden | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8540 89 00 | 92 | Vakuumfluoreszenz-Anzeigeröhren | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8543 70 90 | 30 | Verstärker, bestehend aus einer mit aktiven und passiven Bauelementen bestückten gedruckten Schaltung, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8543 70 90 | 35 | Radiofrequenz (RF)-Modulator, mit einem Frequenzbereich von 43 MHz oder mehr, jedoch nicht mehr als 870 MHz, zum Schalten von VHF- und UHF-Signalen, bestehend aus einer mit aktiven und passiven Bauelementen bestückten gedruckten Schaltung, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8543 70 90 | 40 | Hochfrequenzverstärker, aus einer oder mehreren integrierten Schaltungen und diskreten Kondensatorchips auf einem Metallflansch in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8543 70 90 | 45 | Piezoelektrischer Kristalloszillator mit einer festen Frequenz in einem Frequenzbereich von 1,8 MHz oder mehr, jedoch nicht mehr als 67 MHz, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8543 70 90 | 55 | Optoelektronische Schaltung, bestehend aus einer oder mehreren Leuchtdioden, auch mit integrierter Ansteuerungsschaltung, und einer Photodiode mit Verstärkerschaltung, auch mit integrierter Logikgatterschaltung oder aus einer oder mehreren Leuchtdioden und mehreren Photodioden mit Verstärkerschaltkreis, auch mit Logikgatterschaltung oder anderen integrierten Schaltungen, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8543 70 90 | 60 | Oszillator, mit einer Centerfrequenz zwischen 20 GHz und 42 GHz, bestehend aus nicht auf einem Substrat angebrachten aktiven und passiven Bauelementen, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8543 70 90 | 65 | Tonaufnahme- und -wiedergabebaustein, zum Speichern von Audio-Stereo-Daten, für gleichzeitige Aufnahme und Wiedergabe, bestehend aus einer mit 2 oder 3 monolithischen integrierten Schaltungen bestückten gedruckten Schaltung oder Leiterrahmen (sogenannter Leadframe), in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8543 70 90 | 80 | Temperaturkompensierte Oszillatoren, bestehend aus einer gedruckten Schaltung, bestückt mit mindestens einem piezoelektrischen Quarzkristall und einem regelbaren Kondensator, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8543 70 90 | 85 | Spannungsgeregelte Oszillatoren, ausgenommen temperaturkompensierte Oszillatoren, bestehend aus einer mit aktiven und passiven Bauelementen bestückten gedruckten Schaltung, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8543 70 90 | 95 | Anzeige- und Steuerungsmodul für Mobiltelefone mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Netzstromanschluss/CAN-Ausgangsanschluss | | — | einem USB-Port, Audio-IN/OUT-Ports und | | — | einer Videoumschaltung für die Schnittstelle von Smartphone-Betriebssystemen zum MOST-Netzwerk (Media Orientated Systems Transport), |   zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrzeugen des Kapitels 87   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8543 90 00 | 20 | Edelstahlkathode in Form einer Platte mit Tragestange, auch mit Seitenstreifen aus Plastik | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8543 90 00 | 30 | Baugruppe, bestehend aus einer mit Waren der Position 8541 oder 8542 bestückten gedruckten Schaltung, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8543 90 00 | 40 | Teil einer Elektrolysevorrichtung, bestehend aus einer mit einem Nickeldrahtgitter versehenen und mit Nickelhalterungen fixierten Nickelplatte und einer mit einem Titandrahtgitter versehenen und mit Titanhalterungen fixierten Titanplatte, wobei die beiden Platten Rückseite an Rückseite zusammengebaut sind | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 8544 20 00  ex 8544 42 90  ex 8544 49 93 | 10  20  20 | Mit PET/PVC isoliertes, flexibles Kabel mit:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Spannung von nicht mehr als 60 V, | | — | einer Stromstärke von nicht mehr als 1 A, | | — | einer Wärmebeständigkeit von nicht mehr als 105 °C, | | — | einzelnen Drähten mit einer Dicke von nicht mehr als 0,1 mm (± 0,01 mm) und einer Breite von nicht mehr als 0,8 mm (± 0,03 mm) | | — | einem Abstand zwischen den Leitern von nicht mehr als 0,5 mm und | | — | einem Pitch (Mitte-Mitte-Abstand der Leiter) von nicht mehr als 1,25 mm | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 8544 20 00 | 20 | Antennenanschlusskabel zur Übertragung von analogen Rundfunk-Signalen (AM/FM) und GPS-Signalen mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem zweiadrigen Koaxialkabel, | | — | zwei oder mehr Verbindungsstücken, | | — | fünf oder mehr Kunststoffklammern zur Befestigung am Armaturenbrett |   von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8544 30 00 | 30 | Kabelbaum für die Multifunktionsmessung mit einer Spannung von 5 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 V, geeignet für die Messung von allen oder einigen der folgenden Größen:   |  |  | | --- | --- | | — | einer Fahrgeschwindigkeit von nicht mehr als 24 km/h | | — | einer Motordrehzahl von nicht mehr als 4500 rpm | | — | einem hydraulischen Druck von nicht mehr als 25 MPa | | — | einer Masse von nicht mehr als 50 Tonnen, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrzeugen der Position 8427   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8544 30 00  ex 8544 42 90 | 40  40 | Kabelbaum für Lenksystem mit einer Betriebsspannung von 12 V, an beiden Seiten mit Anschlussstücken versehen, die mindestens 3 Abspannklemmen aus Kunststoff zur Befestigung am Lenkgetriebegehäuse des Kraftfahrzeuges besitzen | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 8544 30 00  ex 8544 42 90 | 60  50 | Vieradriges Anschlusskabel zur Übertragung digitaler Signale vom Navigations- und Audio-System an einen USB-Verteiler mit zwei Steckverbindern (Buchsen) von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2020 |
| \*ex 8544 30 00 | 70 | Kabelbaum für die Multifunktionsmessung,   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Spannung von 5 V oder mehr, jedoch nicht mehr als 90 V, | | — | geeignet für die Übertragung von Informationen, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrzeugen der Position 8711   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8544 42 90 | 10 | Datenübertragungskabel mit einer Übertragungsrate von 600 Mbits oder mehr, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Spannung von 1,25 V (± 0,25V), | | — | Anschlussstücken aneinem oder beidenEnden, von denen zumindest eines Anschlussstifte mit einem Abstand (pitch) von1 mm enthält, | | — | einer äußeren Abschirmung, |   ausschließlich zur Verwendung für Kommunikationsleitungen zwischen LCD, PDP oder OLED-Panels und Schaltkreisen zur Verarbeitung von Videosignalen | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8544 42 90 | 30 | Elektrokabel, mit PET-Isolierung und   |  |  | | --- | --- | | — | 10 oder 80 einzelnen Drähten, | | — | einer Länge von 50 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 800 mm, | | — | einseitigem oder beidseitigen Anschlusssteckverbinder(n) und/oder Stecker(n), |   zur Verwendung bei der Herstellung von Waren der Positionen 8521 und 8528   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8544 49 91 | 10 | Isolierte elektrische Drähte aus Kupfer   |  |  | | --- | --- | | — | mit einem Durchmesser der Leitereinzeldrähte von mehr als 0,51 mm, | | — | für eine Spannung von 1 000 V oder weniger |   zur Verwendung bei der Herstellung von Kabelbäumen in der Automobilindustrie   (1) | 0 % | m | 31.12.2019 |
| ex 8545 19 00 | 20 | Kohleelektroden zur Herstellung von Zink-Kohle-Trockenbatterien (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8545 90 90 | 20 | Kohlenstofffaserpapier von der als Gasdiffusionsschicht in Brennstoffzellenelektroden verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 8547 10 00 | 10 | Isolierteile aus keramischen Stoffen, mit einem Gehalt an Aluminiumoxid von 90 GHT oder mehr, metallisiert, in Form eines zylindrischen Hohlkörpers mit einem Außendurchmesser von 20 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 250 mm, zum Herstellen von Vakuumkammern   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8548 10 29 | 10 | Ausgebrauchte elektrische Lithium-Ionen- oder Nickel-Metallhydrid-Akkumulatoren | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 8548 90 90 | 41 | Einheit, bestehend aus einem Resonator für Frequenzen von 1,8 MHz oder mehr, jedoch nicht mehr als 40 MHz und einem Kondensator, in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8548 90 90 | 43 | Kontakt-Bildsensor | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 8548 90 90  ex 9013 20 00 | 48  50 | Optische Einheit, bestehend aus mindestens einer Laserdiode und einer Photodiode mit einer typischen Wellenlänge von 635 nm oder mehr, jedoch nicht mehr als 815 nm | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8548 90 90 | 50 | Filter mit ferromagnetischem Kern, zur Unterdrückung von hochfrequentem Stromrauschen in elektronischen Schaltkreisen, zur Herstellung von Fernsehgeräten und Monitoren der Position 8528   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| \*ex 8548 90 90 | 65 | LCD-Module   |  |  | | --- | --- | | — | ausschließlich bestehend aus einer oder mehreren TFT-Glas- oder Kunststoff-Zellen, | | — | in Kombination mit einer Touch-Screen-Möglichkeit, | | — | mit einer oder mehreren Leiterplatten mit Kontrollelektronik nur für die Pixel-Adressierung, | | — | mit oder ohne Rückbeleuchtungseinheit und, | | — | mit oder ohne Inverter | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 8704 23 91 | 20 | Fahrgestell mit Fahrerhaus und Motor mit Selbstzündung mit einem Hubraum von 8000 cm³ oder mehr, mit 3, 4 oder 5 Rädern mit einem Achsabstand von 480 cm oder mehr, nicht mit Arbeitsgeräten ausgestattet, zum Einbau in Kraftfahrzeuge für besondere Zwecke mit einer Breite von 300 cm oder mehr   (1) | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 8708 30 10 | 10 | Bremsanlagenbaugruppe   |  |  | | --- | --- | | — | eine elektrisch gesteuerte Bremse, | | — | einen Hubsensor, | | — | eine Fahrzeugdynamikregelung und | | — | eine Backup-Stromquelle |   enthaltend, zur Verwendung bei der Herstellung von Elektrofahrzeugen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 8708 30 91 | 10 | Feststellbremse (für Scheibenbremsen)   |  |  | | --- | --- | | — | integriert in die Bremsscheibe der Betriebsbremse | | — | mit einem Durchmesser von 170 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 175 mm |   zur Verwendung bei der Herstellung von Kraftfahrzeugen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8708 30 91 | 20 | NAO-Bremsbeläge (Non-Asbestos Organic) mit auf der Trägerplatte aus Bandstahl aufgebrachtem Reibmittel, zur Verwendung bei der Herstellung von Waren des Kapitels 87   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8708 30 91 | 30 | Bremssattelformteil für Scheibenbremse in BIR-Ausführung (Ball in Ramp) oder EPB-Ausführung (Elektronic Parking Brake) mit Funktions- und Montageöffnungen und Führungsnuten, von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 8708 30 91 | 40 | Bremssattelstützteil aus duktilem Gusseisen von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| \*ex 8708 50 99 | 10 | Einteilige mittelgelenklose Antriebswelle aus kohlenstofffaserverstärktem Kunststoff mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Länge von 1 m oder mehr, jedoch nicht mehr als 2 m, | | — | einem Gewicht von 6 kg oder mehr, jedoch nicht mehr als 9 kg | | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| \*ex 8708 80 35 | 10 | Oberes Federbeinlager mit   |  |  | | --- | --- | | — | einer Metallhalterung mit drei Befestigungsschrauben und | | — | einem Gummipuffer |   von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| \*ex 8708 80 91 | 10 | Querlenker des hinteren Teils des Fahrgestells mit Kunststoffschutz sowie mit zwei Metallgehäusen mit eingepressten Gummi-Silentlagern von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| \*ex 8708 80 91 | 20 | Querlenker des hinteren Teils des Fahrgestells mit Kugelzapfen sowie mit einem Metallgehäuse mit einem eingepressten Gummi-Silentlager von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8708 91 35 | 10 | Aluminiumkühler für Druckluftkühlung mit Kühlrippen von der bei der Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 8708 94 35 | 20 | Zahnstangenlenkgetriebe in Aluminiumgehäuse mit homokinetischen Gelenken von der bei der Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 8708 95 10  ex 8708 95 99 | 10  20 | Aufblasbare Sicherheits-Luftsäcke aus hochfestem Polyamidgewebe   |  |  | | --- | --- | | — | genäht, | | — | in dreidimensionale Paketform gefaltet, thermisch fixiert | | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| \*ex 8708 95 10  ex 8708 95 99 | 20  30 | Aufblasbare Sicherheits-Luftsäcke aus hochfestem Polyamidgewebe   |  |  | | --- | --- | | — | genäht, | | — | gefaltet, | | — | mit dreidimensional applizierter Silikonverklebung zur Luftsackkammerausbildung und lastabhängigen Luftsackabdichtung, | | — | für Kaltgastechnologie geeignet | | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| \*ex 8708 95 99 | 10 | Beifahrer-Airbag bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | einem Metallgehäuse mit mindestens sechs Halterungen, | | — | einem eingebetteten Sicherheits-Luftsack, | | — | einer mit Druckgas gefüllten Kartusche |   von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8708 99 97 | 20 | Gehäuseabdeckungen aus Metall, für die Montage auf Kipphebel oder Kugellager für Vorderradaufhängungen von Kraftfahrzeugen (1) | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| \*ex 8714 10 90 | 10 | Innenrohre   |  |  | | --- | --- | | — | aus Kohlenstoffstahl der Qualität SAE1541, | | — | mit einer Hartchromschicht von 20 µm (+15 µm/-5 µm), | | — | mit einer Wandstärke von 1,45 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,5 mm, | | — | mit einer Bruchdehnung von 15 %, | | — | mit Schlitz |   von der zur Herstellung von Motorrad-Gabelholmen verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 8714 91 10  ex 8714 91 10  ex 8714 91 10 | 23  33  70 | Rahmen, aus Aluminium oder Aluminium und Kohlenstofffasern, zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrrädern   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 8714 91 30  ex 8714 91 30  ex 8714 91 30 | 24  34  71 | Vorderradgabeln mit Schenkeln aus Aluminium, zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrrädern   (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 8803 30 00 | 50 | Vorgeformter Schaft einer Hubschrauber-Rotorwelle:   |  |  | | --- | --- | | — | mit kreisförmigem Querschnit, | | — | mit einer Länge von 1 249,68 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1 496,06 mm, | | — | mit einem äußeren Durchmesser von 81,356 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 82,2198 mm | | — | mit an beiden Enden eingeengt auf einen äußeren Durchmesser von 63,8683 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 66,802 mm, | | — | hitzebehandelt, den Normen MIL-H-6088, AMS 2770 oder AMS 2772 entsprechend | | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 9001 10 90 | 10 | Lichtwellenumkehrleiter aus optischen Fasern | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 9001 10 90 | 30 | Polymere optische Fasern mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Kern aus Polymethylmethacrylat, | | — | einem Mantel aus Fluorpolymeren, | | — | einem Durchmesser von nicht mehr als 3,0 mm und | | — | einer Länge von mehr als 150m |   von der zum Herstellen von Polymerfaserkabeln verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 9001 20 00 | 10 | Polarisierende Folie, auch auf Rollen, ein- oder beidseitig mit einer Unterlage aus durchsichtigem Material versehen, auch mit Klebschicht, ein- oder beidseitig mit einer abziehbaren Schutzfolie beschichtet | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 9001 20 00  ex 9001 90 00 | 20  55 | Optische Folien, Diffusionsfolien, Reflektionsfolien und Prismenfolien sowie unbedruckte Diffusionsplatten, auch mit polarisierenden Eigenschaften, zugeschnitten | 0 % | - | 31.12.2018 |
| \*ex 9001 50 41  ex 9001 50 49 | 20  20 | Organisches rohkantiges Brillenglas mit Korrektionswirkung, rund, beide Flächen fertig bearbeitet, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Durchmesser von 4,9 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 8,2 cm, | | — | einer Höhe von 0,5 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 1,2 cm, gemessen, wenn die Linse auf ebenem Untergrund liegt, als Abstand zwischen dem Untergrund und der optischen Mitte der Oberseite der Linse, |   von der zur Bearbeitung für das Einpassen in eine Brille verwendeten Art | 1.45 % | - | 31.12.2019 |
| \*ex 9001 50 80 | 20 | Organisches rohkantiges Brillenglas mit Korrektionswirkung, rund, eine Fläche fertig bearbeitet, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Durchmesser von 5,9 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 8,5 cm, | | — | einer Höhe von 1,2 cm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2,7 cm, gemessen, wenn die Linse auf ebenem Untergrund liegt, als Abstand zwischen dem Untergrund und der optischen Mitte der Oberseite der Linse, |   von der zur Bearbeitung für das Einpassen in eine Brille verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 9001 90 00 | 25 | Ungefasste optische Elemente aus geformtem infrarotdurchlässigem Chalkogenidglas oder einer Kombination aus infrarotdurchlässigem Chalkogenidglas und einem anderen Linsenmaterial | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 9001 90 00 | 35 | Retro-Projektionsbildschirm mit einer Linsenraster-Kunststoffplatte | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9001 90 00 | 45 | Stangen (Stäbe) aus neodym-dotiertem Yttrium-Aluminium-Granat (YAG), an beiden Enden poliert | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9001 90 00 | 60 | Reflektions- oder Diffusionsfolien in Rollen | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 9001 90 00 | 65 | Optische Folie mit mindestens fünf mehrschichtigen Strukturen, einschließlich eines Rückseitenreflektors, einer Vorderseitenbeschichtung und eines Kontrastfilters mit Pitch von nicht mehr als 0,65 μm, zur Verwendung beim Herstellen von Frontalprojektionsbildschirmen   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 9001 90 00 | 70 | Folie aus Poly(ethylenterephthalat) mit einer Dicke von weniger als 300 μm nach ASTM D2103, auf einer Seite mit Prismen aus Acrylharz mit einem Prismenwinkel von 90° und einer Prismenabstand von 50 μm | 0 % | - | 31.12.2016 |
| ex 9001 90 00 | 75 | Frontfilter mit Glastafeln mit speziellem Druck und spezieller Folienbeschichtung, zum Herstellen von Plasmabildschirmen   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| \*ex 9001 90 00 | 85 | Light Guide Panel aus Poly(methylmethacrylat),   |  |  | | --- | --- | | — | auch zugeschnitten, | | — | auch bedruckt, |   zum Herstellen von Rückbeleuchtungseinheiten für Flachbildschirme   (1) | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 9002 11 00 | 10 | Objektiv mit einer regelbaren Brennweite von nicht weniger als 90 mm und nicht mehr als 180 mm, bestehend aus 4 bis 8 Linsen aus Glas oder Methacrylat, die einen Durchmesser von nicht weniger als 120 mm und nicht mehr als 180 mm aufweisen und jeweils auf mindestens einer Seite mit Magnesiumfluorid beschichtet sind, zum Einbau in Videoprojektoren (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 9002 11 00 | 20 | Objektive   |  |  | | --- | --- | | — | mit Abmessungen von nicht mehr als 80 mm x 55 mm x 50 mm, | | — | mit einer Auflösung von 160 Linien/mm oder mehr und | | — | mit einem Zoomfaktor von 18 |   von der bei der Herstellung von Visualizern oder Livebild Kameras verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 9002 11 00 | 30 | Objektive   |  |  | | --- | --- | | — | mit Abmessungen von nicht mehr als 180 mm x 100 mm x 100 mm bei einer maximalen Brennweite von mehr als 200 mm, | | — | mit einer Auflösung von 130 Linien/mm oder mehr und | | — | mit einem Zoomfaktor von 18 |   von der bei der Herstellung von Visualizern oder Livebild Kameras verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 9002 11 00 | 40 | Objektive   |  |  | | --- | --- | | — | mit Abmessungen von nicht mehr als 125 mm x 65 m x 65 mm, | | — | mit einer Auflösung von 125 Linien/mm oder mehr und | | — | mit einem Zoomfaktor von 16 |   von der bei der Herstellung von Visualizern oder Livebild Kameras verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 9002 11 00 | 50 | Objektiv   |  |  | | --- | --- | | — | mit einer Brennweite von nicht weniger als 25 mm und nicht mehr als 150 mm, | | — | bestehend aus Linsen aus Glas oder Kunststoff mit einem Durchmesser von nicht weniger als 60 mm und nicht mehr als 190 mm | | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 9002 11 00 | 70 | Objektive   |  |  | | --- | --- | | — | mit Abmessungen von nicht mehr als 180 mm × 100 mm × 100 mm bei einer maximalen Brennweite von mehr als 200 mm, | | — | mit einem Lichtleitwert von 7 Steradiant mm² oder mehr und | | — | mit einem Zoomfaktor von 16 |   von der bei der Herstellung von Visualizern oder Livebild Kameras verwendeten Art | 0 % | - | 31.12.2017 |
| ex 9002 11 00 | 80 | Objektiv mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Bildfeldwinkel von 58,5° oder mehr, jedoch nicht mehr als 194°, | | — | einer Brennweite von 1,16 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 3,88 mm, | | — | einer relativen Öffnung von F/2,0 oder mehr, jedoch nicht mehr als F/2,6 und | | — | einem Durchmesser von 17 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 18,5 mm, |   zur Verwendung bei der Herstellung von CMOS-Fahrzeugkameras   (1) | 0 % | - | 31.12.2019 |
| ex 9002 20 00 | 10 | Filter, bestehend aus einer polarisierenden Membrane aus Kunststoff, einer Glasplatte und einem durchsichtigen Schutzfilm, in einem Metallrahmen, zum Herstellen von Waren der Position 8528 (1) | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 9002 90 00 | 20 | Linsen, gefaßt, mit einer festen Brennweite von 3,8 mm (±0,19 mm) oder 8 mm (±0,4 mm), einer relativen Öffnung von F2.0 und einem Durchmesser von nicht mehr als 33 mm, zum Herstellen von Kameras mit Ladungsübertragung (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9002 90 00 | 30 | Optische Einheit, mit einer oder zwei Reihen aus optischen Glasfasern in Form von Linsen und mit einem Durchmesser von nicht weniger als 0,85 mm und nicht mehr als 1,15 mm, angebracht zwischen zwei Kunststoffplatten | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9002 90 00 | 40 | Gefasste Linsen aus infrarotdurchlässigem Chalkogenidglas oder einer Kombination aus infrarotdurchlässigem Chalkogenidglas und einem anderen Linsenmaterial | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| ex 9012 90 90 | 10 | Energiefilter zum Anbringen an den Säulen von Elektronenmikroskopen | 0 % | p/st | 31.12.2016 |
| ex 9013 20 00 | 10 | Hochfrequenzangeregte Kohlendioxidlaser, mit einer Ausgangsleistung von 12 W oder mehr, jedoch nicht mehr als 200 W | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9013 20 00 | 20 | Laserkopf-Baugruppen zur Verwendung bei der Herstellung von Mess- oder Prüfmaschinen für Halbleiterscheiben (wafers) oder Halbleiterbauelemente (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9013 20 00 | 30 | Laser zur Verwendung bei der Herstellung von Mess- oder Prüfmaschinen für Halbleiterscheiben (wafers) oder Halbleiterbauelemente (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 9013 20 00 | 40 | Rote, blaue oder grüne Lasermodule   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus einer oder mehreren Laserdiode(n) auf einem metallenen Submount mit optischen Elementen und elektrischen Verbindern in einem hermetisch dichten Gehäuse, | | — | auch mit Spiegeln oder einem periodisch gepolten Lithiumniobatkristall (PPLN), | | — | mit einer optischen Ausgangsleistung von 1 W oder mehr, jedoch nicht mehr als 50 W, | | — | sendefähig nur in einem genau festgelegten Bereich von Zentralwellenlängen, die sich anhand der Farbe bestimmen: Rot: 600 nm oder mehr, jedoch nicht mehr als 665 nm; Grün: 515 nm oder mehr, jedoch nicht mehr als 560 nm; Blau: 435 nm oder mehr, jedoch nicht mehr als 475 nm, | | — | betrieben in zwei oder mehr nahe beieinander liegenden Wellenlängengruppen mit Abständen von jeweils 1 nm oder mehr, jedoch nicht mehr als 5 nm | | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 9013 80 90 | 10 | Elektronischer Halbleiter-Mikrospiegel in einem für die vollautomatisierte Leiterplattenbestückung geeigneten Gehäuse, im Wesentlichen bestehend aus seiner Kombination von:   |  |  | | --- | --- | | — | einer oder mehrerer anwendungsspezifischen monolithisch integrierten Schaltungen (ASIC) | | — | einem oder mehreren mikromechanischen Sensorelement(en) (MEMS) mit mechanischen Elementen in dreidimensionalen Strukturen auf dem Halbleitermaterial in Halbleitertechnik gefertigt |   von der zum Einbau in Waren der Kapitel 84 bis 90 und 95 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 9014 10 00 | 30 | Elektronischer Kompass, als geomagnetischer Sensor, in einem für die vollautomatisierte Leiterplattenbestückung geeigneten Gehäuse, z.B. CSWLP, LGA, SOIC, im Wesentlichen bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | der Kombination einer oder mehrerer anwendungsspezifischen monolithisch integrierten Schaltung (ASIC) und | | — | einem oder mehreren mikromechanischen Sensorelement(en) (MEMS) mit mechanischen Elementen in dreidimensionalen Strukturen auf dem Halbleitermaterial in Halbleitertechnik gefertigt, |   von der bei der Herstellung von Waren der Kapitel 84 bis 90 und 94 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9022 90 00 | 10 | Panel für Röntgengeräte (Röntgenflachdetektor/X-Ray Sensors) bestehend aus einer Glasplatte mit einer Matrix aus Dünnfilmtransistoren, beschichtet mit einem Film aus amorphem Silizium, welcher mit einer Cäsiumjodid-Schicht (Scintillator) und einer metallisierenden Schutzschicht belegt wurde, oder beschichtet mit einem Film aus amorphem Selen | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9025 80 40 | 30 | Elektronischer barometrischer Halbleiter-Drucksensor in einem Gehäuse, im Wesentlichen bestehend aus   |  |  | | --- | --- | | — | der Kombination einer oder mehrerer anwendungsspezifischen monolithisch integrierten Schaltung (ASIC) und | | — | mindestens einem oder mehreren mikromechanischen Sensorelement(en) (MEMS) mit mechanischen Elementen in dreidimensionalen Strukturen auf dem Halbleitermaterial in Halbleitertechnik gefertigt | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9025 80 40 | 40 | Elektronischer Temperatur-, Atmosphärendruck- und Luftfeuchtigkeitssensor (Umwelt-Sensor) in einem für die vollautomatisierte Leiterplattenbestückung geeigneten Gehäuse, im Wesentlichen bestehend aus seiner Kombination von:   |  |  | | --- | --- | | — | einer oder mehreren anwendungsspezifischen monolithisch integrierten Schaltungen (ASIC) | | — | einem oder mehreren mikromechanischen Sensorelement(en) (MEMS) mit mechanischen Elementen in dreidimensionalen Strukturen auf dem Halbleitermaterial in Halbleitertechnik gefertigt |   von der zum Einbau in Waren der Kapitel 84 bis 90 und 95 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 9027 10 90 | 10 | Sensorelement für Untersuchungen von Gas oder Rauch in Kraftfahrzeugen, im Wesentlichen bestehend aus einem Zirkonium-Keramik-Element in einem Metallgehäuse | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 9029 10 00 | 20 | Vorrichtung zum Messen der Raddrehzahl in Kraftfahrzeugen (Halbleiter Raddrehzahlsensor) bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einer monolithisch integrierten Schaltung in einem Gehäuse und | | — | einem oder mehreren zur integrierten Schaltung parallel geschalteten, diskreten Kondensatoren in SMD-Bauform | | — | auch mit integrierten Permanentmagneten |   zum Detektieren der Bewegung eines Impulsgebers | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 9029 10 00  ex 9031 80 38 | 30  80 | Hall-Effekt-basierter Raddrehzahlsensor für Kraftfahrzeuge mit einem Kunststoffgehäuse, angeschlossen an ein Verbindungskabel mit Steckverbinder und Montagehalterungen, von der bei der Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 9029 20 31  ex 9029 90 00 | 10  20 | Kombiinstrument mit Mikroprozessorsteuerung, Schrittmotor und LED-Anzeigen zur Darstellung von zumindest:   |  |  | | --- | --- | | — | der Geschwindigkeit, | | — | der Motordrehzahl, | | — | der Motortemperatur und | | — | des Kraftstoffstands, |   das über CAN-Protokolle und K-Leitung kommuniziert, von der bei der Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 9031 80 34 | 30 | Vorrichtung zum Messen des Drehwinkels und der Drehrichtung in Kraftfahrzeugen, bestehend aus mindestens einem Gierratensensor in Form eines monokristallinen Quarzes, auch mit einem oder mehreren Messwertaufnehmern kombiniert, das Ganze befindet sich in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9031 80 34 | 40 | Halbleitender Nockenwellenstellungssensor, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem Außengehäuse aus formgepresstem Kunststoff und | | — | einer Betriebsspannungvon 4,5 Vcc oder mehr, jedoch nicht mehr als 7 Vcc, |   zur Verwendung bei der Herstellung von Fahrzeugendes Kapitels 87   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 9031 80 34 | 50 | Programmierbarer Dual Linear Hallsensor,   |  |  | | --- | --- | | — | bestehend aus zwei nicht elektrisch miteinander verbundenen integrierten Schaltungen, einem sog. Top Die als auch einem Bottom Die, | | — | jeweils platziert auf der Unterseite als auch Oberseite eines Leadframes, | | — | in einem Halbleitergehäuse, |   zur Verwendung als Winkelmesser, Positionsmesser sowie Strommesser in Automobilen | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 9031 80 38 | 10 | Vorrichtung zum Messen der Beschleunigung in Kraftfahrzeugen, mit einem oder mehreren aktiven und/oder passiven Bauelementen und einem oder mehreren Sensoren; das Ganze befindet sich in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9031 80 38 | 20 | Elektronischer Halbleiter-Beschleunigungssensor in einem Gehäuse, im Wesentlichen bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | der Kombination einer oder mehrerer anwendungsspezifischen monolithisch integrierten Schaltung (ASIC) und | | — | einem oder mehreren mikromechanischen Sensorelement(en) (MEMS) mit mechanischen Elementen in dreidimensionalen Strukturen auf dem Halbleitermaterial in Halbleitertechnik gefertigt, |   von der zum Einbau in Waren der Kapitel 84 bis 90 und 95 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9031 80 38 | 30 | Kombinierter elektronischer Beschleunigungs- und Magnetfeldsensor, in einem für die vollautomatisierte Leiterplattenbestückung geeigneten Gehäuse, im Wesentlichen bestehend aus seiner Kombination von:   |  |  | | --- | --- | | — | einer oder mehrerer anwendungsspezifischen monolithisch integrierten Schaltungen (ASIC) | | — | einem oder mehreren mikromechanischen Sensorelement(en) (MEMS) mit mechanischen Elementen in dreidimensionalen Strukturen auf dem Halbleitermaterial in Halbleitertechnik gefertigt |   von der zum Einbau in Waren der Kapitel 84 bis 90 und 95 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 9031 80 38 | 40 | Elektronischer Beschleunigungs-, Magnetfeld- und Winkelgeschwindigkeitssensor (Orientierungssensor) in einem für die vollautomatisierte Leiterplattenbestückung geeigneten Gehäuse, als untrennbare Kombination im Wesentlichen bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einer oder mehrerer anwendungsspezifischen monolithisch integrierten Schaltungen (ASIC) | | — | einem oder mehreren mikromechanischen Sensorelement(en) (MEMS) mit mechanischen Elementen in dreidimensionalen Strukturen auf dem Halbleitermaterial in Halbleitertechnik gefertigt |   von der zum Einbau in Waren der Kapitel 84 bis 90 und 95 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 9031 80 38 | 50 | Gyroskopsensor zur Messung der Querbeschleunigung in Bezug auf die vertikale Fahrzeugachse, mit   |  |  | | --- | --- | | — | einem piezoelektrischen Kristall zur Erzeugung elektrischer Ladung bei der Verformung und | | — | einem Kunststoffgehäuse mit Metallhalterung |   von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| \*ex 9031 80 38 | 70 | Beschleunigungssensor, gedruckte Schaltung und Anschlusseinheit, zusammen in Kunststoff eingegossen, zur Ermittlung der Beschleunigung g und Bereitstellung von Werten für die Ermittlung des Auslösezeitpunkts der Airbags, von der zur Herstellung von Waren des Kapitels 87 verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 9031 80 98 | 30 | Funktionstestmaschine für die Kalibrierung und die Prüfung der Bildqualität von Objektiven für Fahrzeugkameras | 0 % | p/st | 31.12.2019 |
| ex 9031 90 85 | 20 | Baugruppe für einen Laser-Angleichungssensor, in Form einer gedruckten Schaltung, bestückt mit optischen Filtern und einem Bildsensor mit Ladungsübertragung; das Ganze befindet sich in einem Gehäuse | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9032 89 00 | 20 | Kraftfahrzeug-Airbag-Aufprallsensor, mit einem Kontakt zum Schalten eines Stroms von 12 A bei einer Spannung von 30 V und mit einem typischen Übergangswiderstand von 80 mOhm | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9032 89 00 | 30 | Elektronisches Steuergerät zur elektromechanischen Servolenkung (sogen. electric power steering controller / EPS-Steuergerät) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9032 89 00 | 40 | Digitaler Ventilregler zur Regelung von Flüssigkeiten und Gasen | 0 % | p/st | 31.12.2017 |
| \*ex 9401 90 80 | 10 | Sperrscheibe von der bei der Herstellung von Rücklehnvorrichtungen für Kraftfahrzeugsitze verwendeten Art | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 9401 90 80 | 20 | Längsträger mit einer Dicke von 0,8 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 3,0 mm, zur Verwendung bei der Herstellung verstellbarer Autositze   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9401 90 80 | 30 | Verstellhebel aus Stahl für die Montage von Sicherheitselementen mit einer Dicke von 1 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 2,5 mm, zur Verwendung bei der Herstellung verstellbarer Autositze   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9401 90 80 | 40 | Stahlgriffe für die Sitzverstellung zur Verwendung bei der Herstellung verstellbarer Autositze   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 9401 90 80 | 60 | Äußerer Teil einer Kopfstütze aus perforiertem Leder von Rindern mit einem mit Gaze verstärkten Laminiervlies und ohne Schaumstoffpolsterung, nach Bearbeitung (Vernähen des Leders und Anbringen von Stickerei), zur Verwendung bei der Herstellung von Sitzen für Kraftfahrzeuge | 0 % | - | 31.12.2020 |
| ex 9405 40 35 | 10 | Baugruppe zur elektrischen Beleuchtung, aus Kunststoff, mit drei Fluoreszenzröhren (RBG-Technik) mit einem Durchmesser von 3,0 mm (±2 mm) und einer Länge von 420 mm (±1 mm) oder mehr, jedoch nicht mehr als 600 mm (±1 mm), zum Herstellen von Waren der Position 8528 (1) | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9405 40 39 | 10 | Umgebungslichtmodul mit einer Länge von 300 mm oder mehr, jedoch nicht mehr als 600 mm, basierend auf einem Lichtsystem aus auf gedruckten Schaltungen montierten Serien von 3 bis 9 spezifischen ein-Chip-Leuchtdioden in den Farben Rot, Grün und Blau, welche Licht auf die Vorder- und Rückseite eines Flachbildschirms abstrahlen | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| ex 9405 40 39 | 20 | Leuchtdiodenarray aus weißem Silikon,bestehend aus:   |  |  | | --- | --- | | — | einem LED Matrix Modul in den Abmessungen von 38,6mm×20,6mm(±0,1mm), bestückt mit 128 LED Chips in den Farben rot und grün und | | — | einer mit einem negativen Temperaturkoeffizientthermistor bestückten flexiblen Leiterplatte | | 0 % | p/st | 31.12.2018 |
| \*ex 9503 00 75  ex 9503 00 95 | 10  10 | Maßstabgetreue Modellseilbahnen aus Kunststoff, auch mit Motor, zum Bedrucken   (1) | 0 % | p/st | 31.12.2020 |
| ex 9608 91 00 | 10 | Schreibfederspitzen aus Kunststoff, keine Fasern enthaltend, mit einem Innenkanal | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 9608 91 00 | 20 | Schreibfederspitzen oder andere poröse Spitzen für Markierstifte, ohne Innenkanal | 0 % | - | 31.12.2018 |
| ex 9612 10 10 | 10 | Farbbänder aus Kunststoff mit Segmenten unterschiedlicher Farbe, bei denen die Farbstoffe durch Hitze in einen Träger eingebracht werden (sogenannte Farbstoff-Sublimation) | 0 % | - | 31.12.2018 |

|  |  |
| --- | --- |
| (1) | Die Aussetzung der Zölle unterliegt der zollamtlichen Überwachung der besonderen Verwendung gemäß den Artikeln 291 bis 300 der Verordnung (EWG) Nr. 2454/93 der Kommission vom 2. Juli 1993 mit Durchführungsvorschriften zu der Verordnung (EWG) Nr. 2913/92 des Rates zur Festlegung des Zollkodex der Gemeinschaften (ABl. L 253 vom 11.10.1993, S. 1). |
| (2) | Die Zollsätze werden jedoch nicht ausgesetzt, wenn die Behandlung vom Einzelhandel oder von Restaurationsbetrieben vorgenommen wird. |
| (3) | Nur der Wertzoll wird ausgesetzt. Der spezifische Zollsatz ist weiterhin anwendbar. |
| (4) | Die Einfuhr von Waren, die von dieser Zollaussetzung betroffen sind, ist gemäß dem in Artikel 308d der Verordnung (EWG) Nr. 2454/93 der Kommission festgelegten Verfahren zu überwachen. |
| (5) | Jedem ECICS-Eintrag (Erzeugnis) wird eine CUS-Nummer (Customs Union and Statistics – Zollunion- und Statistiknummer) zugeordnet.Das ECICS (European Customs Inventory of Chemical Substances – Europäisches Zollinventar chemischer Substanzen) ist ein von der Generaldirektion Steuern und Zollunion der Europäischen Kommission verwaltetes Informationsinstrument.Weitere Informationen hierzu sind abrufbar unter: http://ec.europa.eu/taxation\_customs/common/databases/ecics/index\_de.htm |
| (6) | Der Begriff „industrielle Montage“ bezieht sich auf die Produktion neuer Waren in einem Montage- oder Fertigungsbetrieb. |
| \* | Eine neu eingeführte Maßnahme oder eine Maßnahme mit geänderten Bedingungen |

“