

การจำแนกประเภทพิกัดของเหล็กแผ่น (Steel Sheet)

บทความโดย คุณธนกร แสงพิฑูร กรรมการผู้อำนวยการสายงานบริการลูกค้าและกิจการสาขา

วันที่ 2 เมษายน 2564



การจำแนกประเภทพิกัดของแผ่นเหล็ก (Steel Sheet) โดยจัดอยู่ในหมวด 15 โลหะสามัญและของทำด้วยโลหะสามัญ ตอนที่ 72 เหล็กและเหล็กกล้า ซึ่งจะกล่าวถึงความแตกต่างของเหล็กแผ่นรีดร้อนกับเหล็กแผ่นรีดเย็น ผลิตภัณฑ์แผ่นรีดทำด้วยเหล็กหรือเหล็กกล้าไม่เจือ หุ้มติด ชุบหรือเคลือบ มีความแตกต่างกันอย่างไร บทความนี้จึงได้ยกข้อแตกต่างของเหล็กแผ่นประเภทต่าง ๆ ให้เข้าใจกันง่ายขึ้นมีดังนี้

- **เหล็กแผ่นรีดร้อน** : ผลิตโดยกระบวนการรีดร้อนที่อุณหภูมิสูง มีความหนาตั้งแต่ 0.9 มม. ขึ้นไป มีผิวสีเทาดำ เนื่องจากออกไซด์ของเหล็กที่เกิดขึ้นที่อุณหภูมิสูง เหล็กแผ่นรีดร้อนอยู่ในรูปม้วนหรือแผ่น สามารถนำไปใช้งานทั่วไปที่ไม่ต้องการคุณภาพของผิวแผ่นเหล็กสูง เช่น พับเป็นเหล็กสำหรับงานโครงสร้าง โดยจัดทำเป็นเหล็กตัวซี (C-Channel), ม้วนทำท่อขนาดเล็กหรือขนาดใหญ่, ทำถังแก๊สหุงต้ม, ทำตู้คอนเทนเนอร์, ใช้ในอุตสาหกรรมต่อเรือใช้ขึ้นรูปชิ้นส่วนช่วงล่างของรถยนต์ที่ต้องการความแข็งแรงและใช้เป็นวัตถุดิบสำหรับเหล็กแผ่นรีดเย็น



- **เหล็กแผ่นรีดเย็น** : ผลิตโดยกระบวนการรีดเย็นใช้เหล็กแผ่นรีดร้อนเป็นวัตถุดิบแล้วนำมารีดลดขนาดความหนาที่อุณหภูมิปกติ โดยทั่วไปจะมีความหนาตั้งแต่ 0.14 มม. ถึง 3 มม. มีผิวสวยมันวาว ใช้ในงานลักษณะที่ต้องการคุณภาพผิวสูงและความหนาต่ำกว่าเหล็กแผ่นรีดร้อน เช่น งานด้านยานยนต์, เครื่องใช้ไฟฟ้า, เฟอร์นิเจอร์และผลิตภัณฑ์ต่อเนื่อง



สำหรับโลหะพื้นฐานสำหรับผลิตเหล็กแผ่นเคลือบ เช่น เคลือบสังกะสีเพื่อทำงานหลังคา เคลือบดีบุกโดยนำม้วนเหล็กแผ่นรีดร้อนไปรีดเย็นต่อจะได้เหล็กแผ่นที่มีผิวมันกว่า แต่ยังมีเหลือความเครียดในเนื้อเหล็กอยู่ทำให้มีความแข็งแรงสูงความสามารถในการยืดตัว (Elongation) ต่ำและยังมีความไม่สม่ำเสมอของคุณสมบัติเชิงกลในทิศทางต่าง ๆ สูง จึงไม่เหมาะแก่การใช้งานขึ้นรูปต้องเข้าสู่กระบวนการอบอ่อน (Annealing) เพื่อให้คลายความเครียดในเนื้อเหล็กลง โดยความหนาแทบไม่เปลี่ยนแปลง เพื่อปรับปรุงความเรียบของคุณภาพผิว และขจัดการยืดตัว ณ จุดคราก (Yield Point elongation) ทำให้นำไปใช้ขึ้นรูปได้ดีและสม่ำเสมอมากขึ้น โดยทั้งผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดร้อนและผลิตภัณฑ์เหล็กแผ่นรีดเย็น มีคุณสมบัติที่แตกต่างกันไปขึ้นอยู่กับชั้นคุณภาพ (Grade) และประเภทการนำไปใช้งาน

การจำแนกประเภทพิกัดให้จำแนก โดยพิจารณาประเภทย่อยตามความของประเภทย่อยที่เกี่ยวข้องเปรียบเทียบกับรายละเอียดต่างๆ ของสินค้า เช่น เป็นแผ่นม้วน, ผ่านการรีดร้อน, รีดเย็น, หุ้มติด ชุบ เคลือบผิว หรือไม่, ขนาดความหนา และองค์ประกอบทางเคมี (ต้องมีสเปคของเหล็กมาประกอบการพิจารณา) ทั้งนี้ต้องพิจารณาหมายเหตุประเภทย่อยที่เกี่ยวข้องด้วย โดยผลิตภัณฑ์แผ่นรีดทำด้วยเหล็กหรือเหล็กกล้าไม่เจือ หุ้มติด ชุบหรือเคลือบ ประเภทนี้คลุมถึงผลิตภัณฑ์ชนิด

เดียวกันกับที่ระบุในประเภทที่ 72.08 หรือ 72.09 แต่เพื่อให้อยู่ในประเภทนี้ผลิตภัณฑ์ดังกล่าวต้องหุ้มติด ชุบหรือเคลือบ ซึ่งการชุบโลหะมีวัตถุประสงค์หลัก 3 ประการ คือ

1. เพื่อตกแต่งผลิตภัณฑ์ให้เกิดความสวยงาม แวววาว (Decorating)
2. เพื่อป้องกันการผุกร่อน (Anti – Corrosion) และยืดอายุการใช้งานผลิตภัณฑ์
3. เพื่อวัตถุประสงค์เฉพาะ เช่น ชุบเคลือบ ด้วยดีบุก, ชุบเคลือบด้วยสังกะสี โดยวิธีการใช้ไฟฟ้า, ชุบหรือเคลือบ ด้วยสังกะสีโดยวิธีอื่น, ชุบหรือเคลือบด้วยโครเมียมออกไซด์, ทาสี วาร์นิช หรือเคลือบด้วยพลาสติก และอื่นๆ

ทั้งนี้ต้องดูนิยามของเหล็กที่เกี่ยวข้องประกอบด้วยเหล็กต่าง ๆ ดังนี้

- เหล็กกล้าไม่เป็นสนิม (Stainless steel) หรือไม่ คำนิยามของเหล็กกล้าไม่เป็นสนิม หมายถึงเหล็กกล้าที่ผสม โครเมียมอย่างน้อย 10.5% ทำให้มีคุณสมบัติต้านทานการกัดกร่อน โดยเหล็กกล้าไร้สนิมจะสร้างฟิล์มของ โครเมียมออกไซด์ที่บางและแน่นที่ผิวเหล็กกล้า ซึ่งจะปกป้องเหล็กกล้าจากบรรยากาศภายนอก
- เหล็กกล้าเจืออื่นๆ (Alloy Steel) หมายถึง เหล็กกล้าที่ไม่เป็นตามนิยามของเหล็กกล้าไม่เป็นสนิม และมีธาตุ ตั้งแต่หนึ่งธาตุขึ้นไป ตามอัตราส่วนโดยน้ำหนักดังต่อไปนี้

- อะลูมิเนียม (Au)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.3	ขึ้นไป
- โบรอน (B)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.0008	ขึ้นไป
- โครเมียม (Cr)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.3	ขึ้นไป
- โคบอลต์ (Co)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.3	ขึ้นไป
- ทองแดง (Cu)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.4	ขึ้นไป
- ตะกั่ว (Pb)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.4	ขึ้นไป
- แมงกานีส (Mn)	ตั้งแต่ร้อยละ	1.65	ขึ้นไป
- โมลิบดีนัม (Mo)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.08	ขึ้นไป
- นิกเกิล (Ni)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.3	ขึ้นไป
- ไนโอเบียม (Nb)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.06	ขึ้นไป
- ซิลิคอน (Si)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.6	ขึ้นไป
- ไทเทเนียม (Ti)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.05	ขึ้นไป
- ทังสเตน (W)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.3	ขึ้นไป (จุลแฟรม)
- วาเนเดียม (V)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.1	ขึ้นไป
- เซอร์โคเนียม (Zr)	ตั้งแต่ร้อยละ	0.05	ขึ้นไป
- ธาตุอื่นๆ แต่ละธาตุ	ตั้งแต่ร้อยละ	0.1	ขึ้นไป ทั้งนี้ธาตุอื่นไม่รวมธาตุ กำมะถัน (S), ฟอสฟอรัส (P), คาร์บอน (C) และไนโตรเจน (N)

การจำแนกพิกัดเหล็กต้องดูองค์ประกอบต่างๆ เป็นไปตามข้อกำหนด โดยต้องมีสเปคของเหล็กมาประกอบในการ จำแนกพิกัด และมีส่วนของรหัสสถิติที่เกี่ยวข้องในการจำแนก ที่เกี่ยวข้องกับภาชีหุ้มตลาด (AD) และภาชีปกป้อง (SD) ตามที่ กรมการค้าต่างประเทศประกาศ ควรศึกษาและทำความเข้าใจก่อนที่นำเข้าทุกครั้งสำหรับผู้นำเข้ารายใหม่ ๆ

LOGISTICS ONE STOP SERVICE

V-SERVE GROUP

“World Wide Integrated Logistics Service Provider”

หากต้องการติดต่อท่านหรือสอบถามรายละเอียดเพิ่มเติมไปที่ฝ่ายการตลาด

☎ 02-744-1007 ต่อ 19 หรือ  v-serve.logistics.com

