Administración Tributaria Canaria
Gobierno de Canarias

| **PERSONA O ENTIDAD CONSULTANTE:** | **DOMICILIO:** |
|---|---|
| **CONCEPTO IMPOSITIVO:**<br>Arbitrio sobre Importaciones y Entregas de Mercancías en las Islas Canarias | **NORMATIVA APLICABLE:**<br>Art. 67.1 Ley 20/1991<br>Art. 83.4 Ley 20/1991<br>Anexo IV Ley 20/1991 |

**CUESTIÓN PLANTEADA:**

Se consulta la tributación en el AIEM del recubrimiento en polvo constituido por mezcla de pigmentos, resinas sintéticas tipo poliéster, endurecedores y cargas, no líquidas ni pastosa.

**CONTESTACIÓN VINCULANTE:**

Las importaciones de los productos pulverulentos consistentes en resinas sintéticas de poliéster mezcladas con endurecedores, inhibidores, aditivos, pigmentos y cargas, utilizados para el revestimiento de perfiles metálicos por acción del calor y atracción electrostática, motivo de la presente consulta tributaria, al incluirse dichos productos en la partida estadística 3907.50.00.00 del Arancel Aduanero de las Comunidades Aduaneras, no se encuentran sujetas al AIEM, al no encontrarse la citada partida entre las enumeradas en el Anexo IV de la Ley 20/1991.

Visto escrito presentado por , en el que se formula consulta tributaria en relación al Arbitrio sobre Importaciones y Entregas de Mercancías en las Islas Canarias (AIEM), esta Dirección General de Tributos, en uso de la atribución conferida en la Disposición Adicional Décima.Tres de la Ley 20/1991, de 7 de junio, de modificación de los aspectos fiscales del Régimen Económico Fiscal de Canarias (en adelante, Ley 20/1991), en relación con el articulo 23.2.t) del Reglamento Orgánico de la Consejería de Economía y Hacienda aprobado por Decreto 12/2004, de 10 de febrero, emite la siguiente contestación:

**PRIMERO.-** Se consulta la tributación en el AIEM del recubrimiento en polvo constituido por mezcla de pigmentos, resinas sintéticas tipo poliéster, endurecedores y cargas, no líquidas ni pastosa.

**SEGUNDO.-** De conformidad con lo dispuesto en el artículo 67.1 de la Ley 20/1991, "*están sujetas al Arbitrio las entregas efectuadas por empresarios, de forma habitual u ocasional y a título oneroso, de bienes muebles corporales incluidos en el anexo IV de la presente Ley producidos por ellos mismos. Igualmente estará sujeta al Arbitrio la importación de los bienes incluidos en el citado anexo*." Por tanto, se constituye el AIEM como un impuesto interior monofásico (que grava únicamente la fase de producción de ciertos bienes en las Islas Canarias), así como sus importaciones, y aplicable únicamente sobre una lista restringida de mercancías (las previstas en el Anexo IV de la Ley 20/1991), sin perjuicio de que, a pesar de su sujeción, es posible que se encuentren exentas del tributo.

Los anexos IV y V, de acuerdo con lo dispuesto en el artículo 83.4 de la Ley 20/1991, se establecen "*siguiendo la estructura del arancel aduanero de las Comunidades Europeas. Cuando se produzcan variaciones en la estructura del arancel aduanero de las Comunidades Europeas, el Consejero de Economía, Hacienda y Comercio (en la actualidad, Consejero de Economía y Hacienda) del Gobierno de Canarias procederá a la actualización formal de las correspondientes referencias contenidas en los anexos IV y V de esta Ley. Tal actualización formal de referencias en ningún caso podrá implicar una modificación del contenido real de dichos anexos.*"

La sujeción al AIEM de la importación del bien objeto de consulta dependerá, en consecuencia, de la inclusión de dicha mercancía en alguna de las partidas estadísticas enumeradas en el anexo IV de la Ley 20/1991.

En el escrito presentado en el que se consulta sobre si los pigmentos y colorantes preparados para recubrimientos de uso industrial están sujetos al AIEM a la importación se afirma que:

- En ningún caso, este producto, puede ser catalogado como pintura. No podría, por tanto, ser clasificado arancelariamente por las PP.AA. 3208, 3209 o 3210.
- El recubrimiento en polvo de aplicación electrostática industrial es utilizado por el consultante para el lacado de perfiles de aluminio para arquitectura.
- El proceso de lacado es el siguiente:
  * Preparación de los perfiles mediante el "cromado".
  * Deposición del polvo por vía electrostática.
  * Proceso de curado o polimerización (secado) en horno.
- El recubrimiento en polvo es una materia prima más del proceso de lacado de perfiles de



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. Avda. 3 de mayo,2 y 4
35071 – Las Palmas de Gran Canaria 38071 – Santa Cruz de Tenerife

aluminio.

- Propone su clasificación por la P.A. 3204 como “pigmentos o colorantes preparados” o por la P.A. 3212 como “pigmentos incluido el polvo del tipo de los utilizados para la preparación de pinturas”.
- Se acompaña ficha de seguridad del producto “recubrimiento en polvo INTERPON”
- Se acompaña ficha de seguridad del producto ALESTA AP, verde liso brillante de Du Pont, en el que se incluye la información siguiente:
  * Recubrimiento en polvo para uso profesional.
  * Mezcla de resinas sintéticas y pigmentos.
  * Componente peligroso: 2-ethylN, N-bis (2-ethylhexil) hexilamine (n° CE 217-461-;n° CAS 1860-6-0) n una concentración del 0,10 al 0,20 %.
- Certificado del AKZO NOBEL, 11-01-07, aportado por el consultante, en el que se afirma que el producto INTERPON es un recubrimiento en polvo constituido por mezclas de pigmentos, resinas sintéticas tipo poliéster, endurecedores y cargas. Está exento de disolventes.
- Fax (19-01-07) de Dupont Powder Coatings France, S.A.S., en el que se aporta la composición aproximada del recubrimiento termoendurecible ALESTA AP:
  * Resina de poliéster: 50-80 %
  * Pigmentos y cargas minerales: 20-50 %
- Certificado de Akzo Nobel Industrial (24-01-07) relativo al producto INTERPON:
  * Naturaleza química: “recubrimiento en polvo constituido por mezclas de pigmentos, resinas sintéticas tipo poliéster, endurecedores y cargas”.
  * Porcentajes de los componentes:
    – Pigmentos y cargas……40 - 30 %
    – Resinas……55 - 65 %
    – Endurecedor……3 - 4 %
    – Aditivos……2 - 1 %
- Fichas de varios productos de CUBSON INTERNATIONAL C.,S.L.:
  * VERDE PAL 6009
  * VERDE PAL 6002
  * BLANCO
  * MARRÓN PAL 8017
  * Aplicación de recubrimientos en polvo

Se reproducen, a continuación, los datos más significativos de la información aportada por los consultantes:



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. 35071 – Las Palmas de Gran Canaria
Avda. 3 de mayo,2 y 4 38071 – Santa Cruz de Tenerife

- Ficha Seguridad Akzo Nobel
  - Recubrimiento (pintura) en polvo Interpon
  - Polvo respirable: 3 mg/m3
  - Polvo inhalable: 10 mg/m3
- Ficha Seguridad Dupont
  - Producto: Alesta AP; green R-600 2
  - Uso: recubrimiento en polvo
  - Descripción: resinas sintéticas y pigmentos
  - Componentes peligrosos:

* Polvo inhalable: 95 %
* Polvo respirable: 7 %
* 2-ethylN, N-bis(2-ethylhexil)hexilamine: 0,1 %

- Especificaciones de Akzo Nobel

a) Interpon D 1036 Mate (30):

- Gama de recubrimientos en polvo para aluminio arquitectónico.
- Características del producto:
  * Resina de poliéster
  * No emplea TGIC
  * Partícula del tamaño adecuado para aplicación electrostática
  * Substrato: aluminio
  * Pretratamiento: cromatizado
  * Curado: 10 minutos a 200 °C

b) Interpon D 1036 Lisos-metálicos y chiné

(Idem. anterior)

c) Interpon D 1094 HR. Satinado

(Idem. anterior salvo la tª de curado)

- Ficha Técnica de Alesta
  - Producto: Alesta AP Blanc Brillant
  - Naturaleza: Polvo endurecible a base de resinas:
  - Poliéster.
  - Condiciones de polimerización:curado por convección



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. Avda. 3 de mayo,2 y 4
35071 – Las Palmas de Gran Canaria 38071 – Santa Cruz de Tenerife

  - Pretratamiento: curado por solvente.
- Fax (19-01-07) de Dupont. La gama Alesta AP está compuesta por:
  - Resina de poliéster: 50 - 80 %
  - Pigmentos y cargas minerales: 20 - 50 %
- Certificado de Akzo Nobel (24-01-07)
  - Pigmentos y cargas…… 40 - 30 %
  - Resinas…… 55 - 65 %
  - Endurecedor…… 3 - 4 %
  - Aditivos…… 2 - 1 %
- Fichas técnicas de CUBSON: Datos comunes:
  - Composición: Recubrimiento en polvo termoendurecible a base de resinas de poliéster carboxiladas saturadas y pigmentos.
  - Aspecto: polvo con granulometría < 100 micras.
  - Curado: de 15 min. a 180° C a 10 min. a 200° C.
- Aplicación del recubrimiento en polvo (CUBSON):
  - Son productos sólidos, termoendurecibles, exentos de agua, disolventes y líquidos en general.
  - Componentes principales:
    * Agentes de poliéster
    * Agentes de curado
  - Aplicación:
    * Mediante equipo electrostático con tensión de 30 - 100 kv.
    * Cuando el polvo pasa por el campo electrostático se carga positivamente. La pieza a recubrir está conectada a tierra (carga negativa)

DATOS TÉCNICOS DE PRODUCTOS

Por considerar insuficiente la información aportada para la clasificación arancelaria de las mercancías en cuestión, se hace necesaria su ampliación a partir de las averiguaciones realizadas sobre este tipo de productos.

- Productos afectados
  - AZCO NOBEL: Interpon D 1094 HR brillante
  - DUPONT: Alesta AP Green—6002
  - CUBSON:
    * Verde RAL 6009



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. Avda. 3 de mayo,2 y 4
35071 – Las Palmas de Gran Canaria 38071 – Santa Cruz de Tenerife

* Verde RAL 6002
* 211.0004 Blanco
* 211.5016 Marrón RAL 8017

- Características de la mercancía

De la documentación aportada por los consultantes se deducen, para la mercancía, las características siguientes:

a) Componente principal: Resina sintética de poliéster carboxilada saturada (≈ 60%) sin TGIC.

b) Otros componentes:

- Pigmentos y cargas: ≈ 30%
- Endurecedor: ≈ 3%
- Aditivos: ≈ 2%
- 2-ethylN, N-bis (2-ethylhexil)hexilamine: ≈ 0,1%

c) Presentación: Polvo con granulometría < 100 micras

d) Embalaje: Cajas de cartón de 20 - 25 Kg.

- Proceso de aportación del producto

– Material de aportación

Resina de poliéster, endurecida con triglicidil isocianurato (TGIC) o producto similar. Se adquiere en forma de polvo que contiene, dispersos, los pigmentos, aditivos y agentes de curado.

– Pretratamiento

Las piezas a lacar (en nuestro caso, perfiles de aluminio) han de recibir un pretratamiento para limpiar y acondicionar el sustrato. En el caso del aluminio, puede hacerse mediante cromatizado, pretratamiento sin cromo o anodizado.

– Aplicación

El polvo es fluidificado directamente en su caja y se aplica por proyección electrostática sobre el objeto, mediante pistolas. Se debe inducir una carga eléctrica sobre la pintura de forma que ésta rompa la fuerza de cohesión entre sus partículas y las atomice.

Una vez atomizada, cada partícula cargada negativamente será atraída por el polo opuesto que es la pieza a pintar, derivada a tierra. Para crear el campo se usa un generador electrostático capaz de proporcionar una tensión de 50 -100 kV que establezca un campo de intensidad del orden de 500 V/mm.

– Polimerización

La polimerización del polvo depositado se consigue pasando las piezas recubiertas por un horno a una temperatura de 170 - 200 ° C. El polvo se funde, formando un recubrimiento continuo y uniforme, produciéndose una reacción de reticulación entre la resina de poliéster y el agente de curado (dicianamida, triglicidil-isocianurato, etc.). Se obtiene una película de



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. Avda. 3 de mayo,2 y 4
35071 – Las Palmas de Gran Canaria 38071 – Santa Cruz de Tenerife

gran resistencia mecánica y química, y una buena adherencia al substrato.

- Composición

La pintura en polvo en cuestión está compuesta de resinas sintéticas, endurecedores (agentes de cura), aditivos, pigmentos y cargas.

a) Resinas: Son la base de la pintura. Polímeros que le otorgan el brillo y la mayoría de las propiedades mecánicas. En nuestro caso: resina de poliéster carboxilado e insaturado. Porcentaje, en peso, mínimo: 50 - 55 %.

b) Endurecedores Reaccionan con las resinas y permiten que "curen",es decir, polimericen. Son específicos de cada sistema. Los más comunes son: Aminas, aductos de aminas, poliamidas, resinas de formaldehido, etc. En nuestro caso, al menos en el producto de Dupont ALESTA AP, se utiliza una alquilamina terciaria: tris (2-ethylexil)amine. Se obtiene un retículo tridimensional covalente no fusible e insoluble.

c) Inhibidores: Sustancias que pueden evitar o desacelerar el curado de resinas de poliéster insaturado, mejorando las condiciones de almacenamiento o aplicación. Para nuestras resinas se usan normal mente: el terbutilcatecol o la hidroquinona.

d) Pigmentos: Brindan el color a la pintura. Se usan pigmentos específicos para las pinturas al horno: han de resistir las altas temperaturas de horneo.

e) Cargas Aumentan la resistencia al impacto y la opacidad de la pintura, mateando su brillo excesivo. Las más frecuentes son: la barita (sulfato de bario) y el carbonato cálcico ambas micronizadas y precipitadas, y, en algunos casos, la dolomita (carbonato de calcio y magnesio)

f) Aditivos: Confieren a la pintura ciertas propiedades de aspecto, acabado,etc. Los más utilizados son:

* Benzoína: Ayuda a la extracción de los gases de curado.
* Ceras: aumentan la dureza superficial.
* Acetobutirato de celulosa: Produce el efecto superficial de texturado de la pintura.
* Nivelantes: Responsables del acabado liso; evitan la "cáscara de naranja".
* Mateantes: Endurecedores específicos que matean la pintura.

PROCESO QUÍMICO

Brevemente, se describe, a continuación, el proceso químico que se produce en el lacado del aluminio, antes descrito.

a) El compuesto químico básico del proceso es una resina de poliéster insaturado, termoestable, que actúa como matriz o fase continua de un material compuesto.

b) Los poliésteres insaturados se obtienen por reacción de un grupo de alcoholes llamados polioles con ácidos o anhídridos insaturados

La gran versatilidad de las resinas de poliéster reside en la amplia variación en la composición de la resina. Es debida a su gran número de componentes. Concretamente:



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. Avda. 3 de mayo,2 y 4
35071 – Las Palmas de Gran Canaria 38071 – Santa Cruz de Tenerife

* Grupo ácido/anhídridos
  - Anhídrido maleico
  - Anhídrido fumárico
  - Anhídrido itálico
  - Ácido adípico
  - Ácido azeólico
  - Ácido isoftálico
* Grupo polioles
  - Glicoles de etileno
  - Glicoles polipropileno
  - Glicol 1,3 butileno
  - Glicol 2,3 butileno
  - Glicol de dietileno
  - Glicol de dipropileno

c) Resultado cadenas lineales y/o ramificadas, con insaturaciones alifáticas, susceptibles de posterior entrecruzamiento (CURADO)

d) Curado: Las cadenas de poliéster insaturado se unen entre sí y con un monómero reticulador, formándose un retículo tridimensional covalente insoluble e infusible.

Monómero entrecruzador:

- Estireno
- Viniltolueno
- Metacrilato de metilo
- Dietil ftalato

Proceso reactivo del curado

* Reacción de las cadenas poliméricas (lineales)
* Reacción con el agente entrecruzador.
* Formación de macromoléculas orientadas en todas las direcciones y con numerosos enlaces covalentes entre ellas.

e) En el mercado existen distintos tipos de resinas de poliéster insaturado. Ejemplos concretos son los siguientes:

* Fabricados por REPOSA: - Estatril A-228
  - Estatril A1-l00
* Fabricados por RESISA: - Resipol 9284



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. Avda. 3 de mayo,2 y 4
35071 – Las Palmas de Gran Canaria 38071 – Santa Cruz de Tenerife

- Resipol 9078

- Resipol 9028

Todos ellos están formados por anhídrido maleico, anhídrido ftálico y propilenglicol en distintas proporciones siendo el agente de entrecruzamiento el ESTIRENO.

f) Aditivos de proceso

En el conjunto de reacciones químicas de modificación de las resinas de poliéster insaturadas intervienen 3 procesos producidos por: iniciadores, promotores o inhibidores de éstas.

* INICIADORES

Los radicales libres para el inicio del proceso de curado son suministrados por un iniciador (peróxido orgánico) que descompone por rotura del enlace O-O median te calor o un promotor. También se conocen como catalizadores pero no los son pues no se consumen durante la polimerización.

Ejemplos:

- Peróxido de metiletil cetona
- Peróxido de ciclohexanona
- Algunos hidroperóxidos
- Peróxido de benzoílo (el más usado)

* PROMOTORES (Activadores/Acelerantes)

Activan la descomposición del peróxido dispersado en la resma de poliéster a bajas temperaturas. Reducen a los peróxidos formándose radicales libres para iniciar se la polimerización.

Ejemplos:

- Sales orgánicas de cobalto: octato de Co, naftenato de Co, etc.
- Aminas terciarias: N, N-dimetil anilina; N, N-dietil amina; N, N-dimetil-p-toliudina; etc.

* INHIBIDORES

Evitan o retrasan el inicio de la polimerización. Normalmente se utilizan: HIDROQUINONA o terbutilcalecol.

A efectos de la resolución de la presente consulta tributaria se ha considerado que las mercancías objeto de la consulta deben responder a las características físico-químicas descritas anteriormente, pues no se ha podido conocer la composición cuantitativa exacta de éstas.

CONCEPTO TÉCNICO DE PINTURA

A efectos de poder determinar la correcta clasificación arancelaria de la mercancía, es necesario aclarar si puede ser considerada, técnicamente, pintura.



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. Avda. 3 de mayo,2 y 4
35071 – Las Palmas de Gran Canaria 38071 – Santa Cruz de Tenerife

Definición "*Suspensión de uno o varios sólidos en un líquido que, al ser aplicada en una superficie ,sea por evaporación con o sin oxidación forma una capa firme adherida más o menos opaca. Los sólidos son pigmentos finamente divididos que imparten color y opacidad, y son complementados con cargas; el líquido consiste en aceites, disolventes, resinas, soluciones acuosas coloidales o dispersiones, etc.,junto con otros pequeños ingredientes."* (Diccionario Científico y Técnico CHAMBERS; Ediciones Omega; 1979)

De esta definición, se deduce que los elementos principales de una pintura son:

- Pigmentos sólidos finamente divididos.
- Cargas.
- Líquido disolvente

Composición habitual de una pintura

Las pinturas existentes en el mercado suelen tener los siguientes componentes:

a) Ligantes: - Acuosos:

* Proteicos: colas,cremas,
* Orgánicos:
  - Acrílicos
  - Polímeros
  - Resinas:
    * Epoxi
    * De poliéster

- Grasos:
  - Aceite de linaza
  - Alquídicos (80 %)

b) Pigmentos (15 - 20 %)

c) Diluyentes o disolventes (30 - 50 %)

d) Cargas

e) Aditivos: espesante, fluidificante, etc.

Definición de diluyente "*Cualquier sustancia líquida que se emplea para hacer más fluidas las pinturas y barnices. Son completamente volátiles y no contribuyen directamente a la formación de la película seca.*" (D.C.T. CHAMBERS).

CRITERIOS TÉCNICOS

- El disolvente/diluyente es un componente de la pintura, fundamental para la dispersión de sus aditivos y pigmentos y como vehículo portador. Ha de estar en fase líquida.



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. Avda. 3 de mayo,2 y 4
35071 – Las Palmas de Gran Canaria 38071 – Santa Cruz de Tenerife

- La evaporación del disolvente durante el secado de la pintura causa la adherencia al objeto pintado.
- Ninguno de los componentes de los productos objeto de la consulta puede ser considerado como disolvente, vehículo para el pintado.
- Los productos para el lacado, descritos, se presentan en forma de polvo y se usan directamente en este estado.
- El proceso de "lacado" de los perfiles se realiza por atracción electrostática y reacción de curado en horno a altas temperaturas.
- Por todo lo anterior, las mercancías objeto de la consulta NO pueden ser consideradas pinturas en sentido estricto.
- La materia principal, determinante de las características de la mercancía, es la resina artificial de poliéster insaturado, termoestable.
- Resina de poliéster = resina alquídica/alcídica.

CRITERIOS ARANCELARIOS

La Nota Explicativa de la P.A. 32.09 (Anuario Aduanero de 1979) *"La presente partida no comprende:*

*...*

*Los productos pulverulentos consistentes en materia plástica artificial, aditivos y pigmentos, utilizados para el revestimiento de objetos por la acción del calor, con o sin aplicación de electricidad estática. (*Capítulo 39*) ."*

*P.A.* 39.07: "Poliacetales, los demás poliéteres y resinas epoxi, en formas primarias; policarbonatos, resinas alcídicas, poliésteres alílicos y demás poliésteres, en formas primarias"

*P.E. 3907.50.00.00 — Resinas alcídicas."*

(A/A, actualización de 19-01-01)

Nota Explicativa del Capítulo 39 (A/A, act. de 19-01-01)

*"Formas primarias*

*Las partidas 39.01 a 39.14 comprenden únicamente los productos en forma primaria. ... sólo se aplica a los productos que se presenten en las formas siguientes:*

*...*

*2) Gránulos, copos, grumos o POLVO.*

*...*

*Estos productos pueden, además, contener cargas . . . , colorantes u otras sustancias de las enumeradas en el apartado 1) anterior. El polvo puede utilizarse principalmente para el revestimiento de diversos objetos por la acción del calor con electricidad estática o sin ella."*

Reglas generales para la interpretación de la nomenclatura combinada.

REGLA 2 "*b) Cualquier referencia a una materia en una partida alcanza a dicha materia*



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. Avda. 3 de mayo,2 y 4
35071 – Las Palmas de Gran Canaria 38071 – Santa Cruz de Tenerife

*tanto pura como mezclada ... La clasificación de estos productos mezclados .. se hará de acuerdo con los principios enunciados en la Regla 3."*

REGLA 3 "b*) Los productos mezclados ... se clasificarán con la materia o el artículo que les confiera el carácter esencial, si fuera posible determinarlo*."

Como consecuencia de lo anterior, es criterio vinculante de este Centro Directivo que las importaciones de los productos pulverulentos consistentes en resinas sintéticas de poliéster mezcladas con endurecedores, inhibidores, aditivos, pigmentos y cargas, utilizados para el revestimiento de perfiles metálicos por acción del calor y atracción electrostática, motivo de la presente consulta tributaria, al incluirse dichos productos en la partida estadística 3907.50.00.00 del Arancel Aduanero de las Comunidades Aduaneras, no se encuentran sujetas al AIEM, al no encontrarse la citada partida entre las enumeradas en el Anexo IV de la Ley 20/1991.

Lo que, de conformidad con lo establecido en la Disposición Adicional Décima, número tres, de la Ley 20/1991, y con el alcance vinculante previsto en el articulo 89 de la Ley 58/2003, de 17 de diciembre, advirtiendo que la presente consulta no tendrá efectos vinculantes respecto al objeto o tramitación de un procedimiento, recurso o reclamación iniciado con anterioridad a su presentación, lo que le comunico para su conocimiento y demás efectos.

Santa Cruz de Tenerife, a 4 de junio de 2008

**EL DIRECTOR GENERAL DE TRIBUTOS**

Francisco Clavijo Hernández



Tomás Miller, 38 – 4ª Planta. 35071 – Las Palmas de Gran Canaria
Avda. 3 de mayo,2 y 4 38071 – Santa Cruz de Tenerife