

(6) Các loại đinh vít, bu-lông, vòng đệm và các phụ tùng tương tự có nhiều công dụng.

(7) Dây đai băng truyền, băng tải hoặc máy nâng, liên tục, hoặc được cắt thành đoạn dài và được ghép với nhau, hoặc lắp ráp bằng những móc cài.

Dây đai băng truyền, băng tải hoặc máy nâng hoặc dây curoa loại bất kỳ, kèm theo các máy móc và thiết bị mà chúng được thiết kế, đã hoặc chưa thực sự lắp đặt, thì được phân loại theo các máy móc và thiết bị đó (ví dụ, **Phần XVI**). Hơn nữa, nhóm này **không bao gồm** các dây đai băng truyền, băng tải hoặc dây curoa, bằng vật liệu dệt, được thấm tẩm, được tráng, phủ hoặc gắn lớp mặt bằng plastic (**Phần XI**, ví dụ, **nhóm 59.10**).

(8) Các cột trao đổi ion được nạp bằng polyme thuộc nhóm 39.14.

(9) Các vật chứa bằng plastic được nạp carboxymethylcellulose (được sử dụng như các túi chườm nước đá).

(10) Các hộp hoặc valy đựng đồ nghề, không tạo hình đặc biệt hoặc ở bên trong thích hợp để đựng các đồ nghề chuyên dụng có hoặc không có các phụ kiện của chúng kèm theo (xem Chú giải Tổng quát thuộc nhóm 42.02).

(11) Núm vú giả (hoặc “núm vú của em bé”); túi chườm nước đá; túi thụt, rửa và các phụ kiện cho chúng; đệm điều dưỡng; vòng tránh thai; bao cao su tránh thai (phòng ngừa); ống của ống tiêm.

(12) Nhiều sản phẩm khác như khóa cho túi xách, bọc góc cho vali, móc treo, miếng bảo hộ thân thể (protective cup) và chân đệm đặt dưới đồ nội thất, tay cầm (của các công cụ, dao, nĩa,...), hạt (của chuỗi hạt), “mặt kính” đồng hồ, con số và chữ cái, vật chứa nhân hành lý.

(13) Móng tay nhân tạo.

Nhóm này **không bao gồm** các vật dụng gia đình như thùng rác và thùng rác di động (kể cả loại để sử dụng bên ngoài).

Chương 40

Cao su và các sản phẩm bằng cao su

Chú giải.

1.- Trừ khi có yêu cầu khác, trong toàn bộ Danh mục, khái niệm “cao su” chỉ những sản phẩm dưới đây, đã hoặc chưa lưu hóa hoặc ở dạng cứng: cao su tự nhiên, nhựa cây balata, nhựa két, nhựa cây cúc cao su, nhựa chicle và các loại nhựa tự nhiên tương tự, cao su tổng hợp, các chất thay thế cao su thu được từ các loại dầu, và những chất như vậy được tái sinh.

2.- Chương này không bao gồm:

(a) Các loại hàng hóa trong Phần XI (nguyên liệu dệt và các sản phẩm dệt);

(b) Giày dép và các bộ phận của giày dép thuộc Chương 64;

(6) Screws, bolts, washers and similar fittings of general use.

(7) Transmission, conveyor or elevator belts, endless, or cut to length and joined end to end, or fitted with fasteners.

Transmission, conveyor or elevator belts or belting of any kind, presented with the machines or apparatus for which they are designed, whether or not actually mounted, are classified with that machine or apparatus (e.g., **Section XVI**). In addition, this heading does not cover transmission or conveyor belts or belting, of textile material, impregnated, coated, covered or laminated with plastics (**Section XI**, e.g., **heading 59.10**).

(8) Ion-exchange columns filled with polymers of heading 39.14.

(9) Plastic containers filled with carboxymethylcellulose (used as ice-bags).

(10) Tool boxes or cases, not specially shaped or internally fitted to contain particular tools with or without their accessories (see the Explanatory Note to heading 42.02).

(11) Pacifiers (or “baby’s dummies”); ice-bags; douche bags, enema bags, and fittings therefor; invalid and similar nursing cushions; pessaries; sheath contraceptives (prophylactics); bulbs for syringes.

(12) Various other articles such as fasteners for handbags, comers for suit-cases, suspension hooks, protective cups and glides for placing under furniture, handles (of tools, knives, forks, etc.), beads, watch “glasses”, figures and letters, luggage label-holders.

(13) Artificial fingernails.

The heading **excludes** household articles such as dustbins and mobile garbage bins (including those for outside use).

Chapter 40

Rubber and articles thereof

Notes.

1. - Except where the context otherwise requires, throughout the Nomenclature the expression “rubber” means the following products, whether or not vulcanised or hard: natural rubber, balata, gutta-percha, guayule, chicle and similar natural gums, synthetic rubber, factice derived from oils, and such substances reclaimed.

2. - This Chapter does not cover :

(a) Goods of Section XI (textiles and textile articles);

(b) Footwear or parts thereof of Chapter 64;

(c) Mũ và các vật đội đầu khác hoặc các bộ phận của chúng (kể cả mũ tắm) thuộc Chương 65;

(d) Dụng cụ điện hoặc cơ khí hoặc các bộ phận của chúng thuộc Phần XVI (kể cả đồ điện các loại), làm bằng cao su cứng;

(e) Sản phẩm thuộc các Chương 90, 92, 94 hoặc 96; hoặc

(f) Sản phẩm thuộc Chương 95 (trừ găng tay thể thao, găng hở ngón và găng tay bao và các sản phẩm thuộc các nhóm từ 40.11 đến 40.13).

3.- Trong các nhóm 40.01 đến 40.03 và 40.05, khái niệm “dạng nguyên sinh” chỉ áp dụng cho các dạng dưới đây:

(a) Dạng lỏng và dạng nhão (kể cả latex, đã hay chưa tiền lưu hóa, và các dạng phân tán và dạng hòa tan khác);

(b) Các khối có hình dạng không đều, cục, bành (phiến), bột, hạt, miếng, mảnh và dạng khối tương tự.

4.- Theo Chú giải 1 của Chương này và nhóm 40.02, khái niệm “cao su tổng hợp” áp dụng đối với:

(a) Các chất tổng hợp chưa no mà chúng có thể chuyển đổi một chiều bằng quá trình lưu hóa với lưu huỳnh thành loại không phải nhiệt dẻo (non-thermoplastic), khi ở khoảng nhiệt độ từ 18°C và 29°C, sẽ không đứt dù cho kéo dãn đến ba lần chiều dài ban đầu của chúng, và sau khi bị kéo giãn tới 2 lần chiều dài ban đầu trong vòng 5 phút, nó sẽ co lại không lớn hơn 1,5 lần chiều dài ban đầu. Theo mục đích của phương pháp thử này, các chất cần thiết để tạo liên kết ngang, như các chất xúc tác hoặc các chất kích hoạt lưu hoá, có thể được thêm vào; sự có mặt của các chất theo quy định của Chú giải 5(B)(ii) và (iii) cũng được chấp nhận. Tuy nhiên, sự có mặt của bất kỳ một chất nào không cần thiết để tạo liên kết ngang, như chất độn, chất hoá dẻo và chất trương nở, là không được chấp nhận;

(b) Chất dẻo có chứa lưu huỳnh (TM); và

(c) Cao su tự nhiên đã biến đổi do ghép hoặc pha trộn với plastic, cao su tự nhiên đã khử trùng hợp, hỗn hợp của các chất tổng hợp chưa no với các polyme cao phân tử tổng hợp no với điều kiện là tất cả các sản phẩm kể trên đáp ứng các yêu cầu về lưu hoá, kéo dãn và phục hồi như đã nêu ở mục (a) trên.

5.- (A) Các nhóm 40.01 và 40.02 không áp dụng cho bất kỳ loại cao su hay hỗn hợp cao su nào đã kết hợp trước hoặc sau khi đông tụ với:

(i) các chất lưu hoá, chất xúc tác, chất hãm hoặc các chất kích hoạt (trừ các chất được thêm vào để chuẩn bị quá trình tiền lưu hoá mũ cao su);

(ii) thuốc màu hoặc các chất màu khác, trừ trường hợp những chất này thêm vào chỉ để nhận biết;

(iii) các chất hoá dẻo hoặc chất trương nở (trừ dầu khoáng trong trường hợp cao su đã được trương nở bởi dầu), chất độn, tác nhân gia cố, các dung môi hữu

(c) Headgear or parts thereof (including bathing caps) of Chapter 65;

(d) Mechanical or electrical appliances or parts thereof of Section XVI (including electrical goods of all kinds), of hard rubber;

(e) Articles of Chapter 90, 92, 94 or 96; or

(f) Articles of Chapter 95 (other than sports gloves, mittens and mitts and articles of headings 40.11 to 40.13).

3. - In headings 40.01 to 40.03 and 40.05, the expression “primary forms” applies only to the following forms:

(a) Liquids and pastes (including latex, whether or not pre-vulcanised, and other dispersions and solutions);

(b) Blocks of irregular shape, lumps, bales, powders, granules, crumbs and similar bulk forms.

4. - In Note 1 to this Chapter and in heading 40.02, the expression “synthetic rubber” applies to :

(a) Unsaturated synthetic substances which can be irreversibly transformed by vulcanisation with sulphur into non-thermoplastic substances which, at a temperature between 18 °C and 29 °C, will not break on being extended to three times their original length and will return, after being extended to twice their original length, within a period of five minutes, to a length not greater than one and a half times their original length. For file purposes of this test, substances necessary for the cross-linking, such as vulcanising activators or accelerators, may be added; the presence of substances as provided for by Note 5 (B) (ii) and (iii) is also permitted. However, the presence of any substances not necessary for the cross-linking, such as extenders, plasticisers and fillers, is not permitted;

(b) Thioplasts (TM); and

(c) Natural rubber modified by grafting or mixing with plastics, depolymerised natural rubber, mixtures of unsaturated synthetic substances with saturated synthetic high polymers provided that all the above-mentioned products comply with the requirements concerning vulcanisation, elongation and recovery in (a) above.

5.- (A) Headings 40.01 and 40.02 do not apply to any rubber or mixture of rubbers which has been compounded, before or after coagulation, with :

(i) vulcanising agents, accelerators, retarders or activators (other than those added for the preparation of pre-vulcanised rubber latex);

(ii) pigments or other colouring matter, other than those added solely for the purpose of identification;

(iii) plasticisers or extenders (except mineral oil in the case of oil-extended rubber), fillers, reinforcing agents,

co hay bất kỳ chất nào khác, trừ những chất trong mục (B);

(B) Sự có mặt của những chất dưới đây trong bất kỳ một loại cao su hay hỗn hợp cao su nào sẽ không ảnh hưởng đến việc phân loại mặt hàng đó trong nhóm 40.01 hoặc 40.02, miễn là cao su hoặc hỗn hợp cao su đó vẫn giữ được đặc trưng cơ bản như một nguyên liệu thô, có thể trong những trường hợp sau:

(i) các chất nhũ hoá hoặc chất chống dính;

(ii) lượng nhỏ các sản phẩm phân nhỏ của chất nhũ hoá;

(iii) một lượng rất nhỏ các chất sau đây: chất nhạy nhiệt (thông thường để sản xuất mủ cao su nhạy nhiệt), tác nhân hoạt động bề mặt cation (thông thường để sản xuất mủ cao su có điện dương), chất chống oxy hoá, chất làm đông tụ, chất làm bờ, chất chịu lạnh, chất bảo quản, chất pepti hoá, chất ổn định, chất điều chỉnh độ nhớt hoặc các chất phụ gia với mục đích đặc biệt tương tự.

6.- Theo mục đích của nhóm 40.04, khái niệm “phế liệu, phế thải và mảnh vụn” chỉ các chất thải cao su, chất phế liệu, mảnh vụn từ quá trình sản xuất hoặc gia công cao su và các sản phẩm cao su không còn sử dụng được như mục đích ban đầu của chúng vì cắt ra thành từng mảnh, mài mòn hoặc các lý do khác.

7.- Chỉ sợi hoàn toàn bằng cao su lưu hoá, có kích thước mặt cắt ngang trên 5 mm, được phân loại như các loại dải, thanh hoặc dạng hình khác, thuộc nhóm 40.08.

8.- Nhóm 40.10 gồm cả băng tải, đai tải, băng truyền (dây curoa) hoặc dây truyền bằng vải dệt đã ngâm tẩm, tráng, phủ, hoặc ép với cao su hoặc làm từ sợi dệt hoặc dây bện đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc bao ngoài bằng cao su.

9.- Trong các nhóm 40.01, 40.02, 40.03, 40.05 và 40.08 khái niệm “tấm”, “tờ” và “dải” chỉ áp dụng cho các loại tấm, tờ và dải và khối hình học đều, chưa cắt hoặc mới chỉ cắt đơn giản thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông), có hoặc chưa có tính chất của sản phẩm và đã hoặc chưa in hoặc gia công bề mặt theo cách khác, nhưng chưa cắt thành hình hoặc gia công thêm theo cách khác.

Trong nhóm 40.08 khái niệm “thanh” và “dạng hình” chỉ áp dụng cho sản phẩm như đã mô tả, đã hoặc chưa cắt thành từng đoạn hoặc gia công bề mặt nhưng chưa gia công cách khác.

TỔNG QUÁT

Định nghĩa về cao su

Khái niệm "cao su" được định nghĩa trong Chú giải 1 của Chương này. Khi khái niệm này được sử dụng trong Chương này và các Chương khác của Danh mục mà không có tiêu chuẩn, có nghĩa là các sản phẩm như sau:

(1) Cao su tự nhiên, balata, nhựa két, nhựa cây cóc cao su, nhựa cây họ sacolasea và các loại nhựa

organic solvents or any other substances, except those permitted under (B);

(B) The presence of the following substances in any rubber or mixture of rubbers shall not affect its classification in heading 40.01 or 40.02, as the case may be, provided that such rubber or mixture of rubbers retains its essential character as a raw material:

(i) emulsifiers or anti-tack agents;

(ii) small amounts of breakdown products of emulsifiers;

(iii) very small amounts of the following: heat-sensitive agents (generally for obtaining thermosensitive rubber latexes), cationic surface-active agents (generally for obtaining electropositive rubber latexes), antioxidants, coagulants, crumbling agents, freeze-resisting agents, peptisers, preservatives, stabilisers, viscosity-control agents, or similar special-purpose additives.

6. - For the purposes of heading 40.04, the expression “waste, parings and scrap” means rubber waste, parings and scrap from the manufacture or working of rubber and rubber goods definitely not usable as such because of cutting-up, wear or other reasons.

7. - Thread wholly of vulcanised rubber, of which any cross-sectional dimension exceeds 5 mm, is to be classified as strip, rods or profile shapes, of heading 40.08.

8. - Heading 40.10 includes conveyor or transmission belts or belting of textile fabric impregnated, coated, covered or laminated with rubber or made from textile yarn or cord impregnated, coated, covered or sheathed with rubber.

9. - In headings 40.01, 40.02, 40.03, 40.05 and 40.08, the expressions “plates”, “sheets” and “strip” apply only to plates, sheets and strip and to blocks of regular geometric shape, uncut or simply cut to rectangular (including square) shape, whether or not having the character of articles and whether or not printed or otherwise surface-worked, but not otherwise cut to shape or further worked.

In heading 40.08 the expressions “rods” and “profile shapes” apply only to such products, whether or not cut to length or surface-worked but not otherwise worked.

GENERAL

Definition of rubber

The expression “rubber” is defined in Note 1 to this Chapter. Where this expression is used without qualification in this and other Chapters of the Nomenclature, it means the following products:

(1) Natural rubber, balata, gutta-percha, guayule, chicle and similar (i.e., rubber-like) natural gums (see the Explanatory Note to heading 40.01).

tự nhiên tương tự (tức là, như cao su) (xem Chú giải chi tiết nhóm 40.01).

(2) **Cao su tổng hợp** như định nghĩa trong Chú giải 4 Chương này. Theo mục đích của thử nghiệm được nêu ra ở Chú giải 4, một mẫu chất tổng hợp chưa bão hoà hoặc một chất của loại được chi tiết trong Chú giải 4 (c) (trong điều kiện nguyên liệu thô chưa lưu hoá) sẽ được lưu hoá với lưu huỳnh và sau đó được đưa kiểm tra độ kéo giãn và độ phục hồi (xem Chú giải chi tiết nhóm 40.02). Do đó, trong trường hợp các chất có chứa các vật liệu không được cho phép bởi Chú giải 4, như dầu khoáng, thì việc kiểm tra sẽ được tiến hành trên một mẫu mà nó không chứa những vật liệu như vậy hoặc những vật liệu như vậy đã được loại bỏ. Trong trường hợp các mặt hàng làm bằng cao su đã được lưu hoá, nó không thể được tiến hành kiểm tra như vậy, cần phải thu thập một mẫu của vật liệu thô chưa được lưu hoá mà các mặt hàng được chế tạo từ đó, để tiến hành kiểm tra. Tuy nhiên, không cần thiết kiểm tra chất dẻo có chứa lưu huỳnh (thioplast) mà theo định nghĩa nó được coi là cao su tổng hợp.

(3) **Chất thay thế cao su dẫn xuất từ dầu** (xem Chú giải nhóm 40.02).

(4) **Cao su tái sinh** (xem Chú giải nhóm 40.03).

Khái niệm "cao su" bao gồm cả các sản phẩm ở trên, dù chưa được lưu hoá, đã được lưu hoá hoặc cứng.

Thuật ngữ "đã lưu hoá" nói chung có liên quan tới cao su (bao gồm cả cao su tổng hợp) mà nó có liên kết ngang với lưu huỳnh hoặc bất cứ tác nhân lưu hoá nào khác (như là, sulphur chloride, một số oxit của các kim loại đa hoá trị, selen, telur, thiuram di- và tetrasulphides, một vài peroxide hữu cơ và một vài polyme tổng hợp), đã hoặc chưa dùng nhiệt hoặc áp suất, hoặc bởi nguồn năng lượng cao, bức xạ để nó chuyển từ trạng thái chủ yếu là dẻo (plastic) sang trạng thái đàn hồi. Cần phải chú ý rằng các tiêu chuẩn liên quan đến sự lưu hoá với lưu huỳnh chỉ phù hợp với mục đích của Chú giải 4, tức là, cho việc xác định một chất có phải là cao su tổng hợp hay không. Khi một chất đã được xác định là cao su tổng hợp thì các sản phẩm làm ra từ chất đó được xem như là các sản phẩm cao su đã lưu hoá như mục đích của các nhóm từ 40.07 tới 40.17, dù chúng đã được lưu hoá với lưu huỳnh hay với các tác nhân lưu hoá khác.

Với mục đích lưu hoá, ngoài các tác nhân lưu hoá, một số chất khác cũng thường được thêm vào, như chất xúc tiến, chất hoạt hoá, chất hãm, chất trung nở, chất hoá dẻo, chất độn, các tác nhân gia cố hay bất cứ phụ gia nào đó đã được đề cập trong Chú giải 5 (B) của Chương này. Những hỗn hợp lưu hoá như thế được coi như là cao su hỗn hợp và được phân loại trong nhóm 40.05 hay 40.06 tùy thuộc vào dạng của chúng.

Cao su cứng, (ví dụ, ebonit) thu được bởi việc lưu hoá cao su với một tỷ lệ lưu huỳnh cao cho tới điểm mà tại đó cao su trở nên hầu như không dẻo và không đàn hồi nữa.

(2) **Synthetic rubber** as defined in Note 4 to this Chapter. For the purpose of the test required by Note 4, a sample of the unsaturated synthetic substance or a substance of a kind specified in Note 4 (c) (in the condition of unvulcanised raw material) is to be vulcanised with sulphur and then subjected to the elongation and recovery test (see the Explanatory Note to heading 40.02). Accordingly, in the case of substances containing materials not permitted by Note 4, such as mineral oil, the test is to be carried out on a sample which does not contain such materials or from which such materials have been removed. In the case of vulcanised rubber articles, which cannot be tested as such, it is necessary to obtain a sample of the unvulcanised raw material from which the articles are made, in order to perform the test. No test is, however, required for thioplasts which are regarded as synthetic rubber by definition.

(3) **Factice derived from oils** (see the Explanatory Note to heading 40.02).

(4) **Reclaimed rubber** (see the Explanatory Note to heading 40.03).

The expression "rubber" covers the foregoing products whether unvulcanised, vulcanised or hard.

The term "vulcanised" refers in general to rubber (including synthetic rubber) which has been cross-linked with sulphur or any other vulcanising agent (such as, sulphur chloride, certain oxides of polyvalent metals, selenium, tellurium, thiuram di- and tetrasulphides, certain organic peroxides and certain synthetic polymers), whether or not using heat or pressure, or by high energy, radiation so that it passes from a mainly plastic state to a mainly elastic one. It should be noted that the criterion concerning vulcanisation with sulphur is relevant only for the purposes of Note 4, i.e., for determining whether a substance is synthetic rubber or not. Once a substance has been determined to be synthetic rubber, products made therefrom are considered as vulcanised rubber products for the purpose of headings 40.07 to 40.17, whether they have been vulcanised with sulphur or with some other vulcanising agent.

For the purpose of vulcanisation, in addition to vulcanising agents, certain other substances are also normally added, such as accelerators, activators, retarders, plasticisers, extenders, fillers, reinforcing agents or any of the additives mentioned in Note 5 (B) to this Chapter. Such vulcanisable mixtures are regarded as compounded rubber and are classified in heading 40.05 or 40.06 depending upon the form in which they are presented.

Hard rubber, (for example, ebonite) is obtained by vulcanising rubber with a high proportion of sulphur to the point where it becomes practically inflexible and inelastic.

Phạm vi của Chương

Chương này bao gồm cao su, như đã định nghĩa ở trên, ở dạng nguyên liệu thô hay bán thành phẩm, đã hoặc chưa được lưu hoá hay cứng, và các sản phẩm làm toàn bộ từ cao su hoặc có đặc tính cơ bản của hàng hoá dẫn xuất từ cao su, trừ những sản phẩm bị loại trừ theo Chú giải 2 của Chương này.

Các nhóm được sắp xếp chung như sau:

- (a) Theo như Chú giải 5, các nhóm 40.01 và 40.02 chủ yếu gồm cao su thô ở dạng nguyên sinh hay ở dạng tấm, tờ hoặc dải.
- (b) Các nhóm 40.03 và 40.04 bao gồm cao su tái sinh ở dạng nguyên sinh hay dạng tấm, tờ hoặc dải và dạng phế liệu, phế thải và mảnh vụn của cao su (trừ cao su cứng) và các loại bột, hạt thu được từ chúng.
- (c) Nhóm 40.05 bao gồm cao su hỗn hợp, chưa được lưu hoá, ở dạng nguyên sinh hay dạng tấm, tờ hoặc dải.
- (d) Nhóm 40.06 bao gồm các dạng khác và các sản phẩm bằng cao su chưa được lưu hoá, đã hoặc chưa được pha trộn.
- (e) Các nhóm từ nhóm 40.07 đến nhóm 40.16 bao gồm các bán thành phẩm và các sản phẩm của cao su đã lưu hoá, trừ cao su cứng.
- (f) Nhóm 40.17 bao gồm cao su cứng, ở tất cả các dạng, kể cả phế thải và mảnh vụn và các sản phẩm bằng cao su cứng.

Cao su dạng nguyên sinh (các nhóm 40.01 đến nhóm 40.03 và 40.05)

Thuật ngữ "dạng nguyên sinh" đã được định nghĩa trong Chú giải 3 của Chương này. Cần chú ý rằng mũ cao su (latex) tiền lưu hoá được chi tiết cụ thể trong định nghĩa "dạng nguyên sinh" và do vậy được coi như là chưa lưu hoá. Bởi vì các nhóm 40.01 và 40.02 không bao gồm cao su hay hỗn hợp cao su đã được thêm dung môi hữu cơ (xem Chú giải 5), thuật ngữ "các dạng phân tán và hòa tan khác" trong Chú giải 3 chỉ áp dụng cho nhóm 40.05.

Cao su ở dạng tấm, tờ và dải (các nhóm 40.01, 40.02, 40.03, 40.05 và 40.08)

Những thuật ngữ này đã được định nghĩa trong Chú giải 9 của Chương này và bao gồm các khối có hình dạng hình học đều. Các tấm, tờ và dải có thể được gia công bề mặt (được in, được dập nổi, được khía rạch, xé rãnh, tạo gờ...) hay được cắt đơn giản thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông), dù có hay không có đặc trưng cơ bản của sản phẩm, nhưng chưa được cắt theo cách khác thành hình hoặc gia công thêm.

Cao su xốp

Cao su xốp là cao su có các lỗ rỗng (hở, kín, hay cả hai), được phân tán trong toàn bộ khối cao su. Cao su xốp bao gồm cao su ở dạng xốp hay bọt, cao su đã trương nở và cao su xốp mịn hay cao su vi xốp. Cao su này có thể có tính dẻo hay tính cứng (ví dụ, bọt biển ebonit).

Scope of the Chapter

This Chapter covers rubber, as defined above, in the raw or semi-manufactured states, whether or not vulcanised or hard, and articles wholly of rubber or whose essential character derives from rubber, other than products excluded by Note 2 to this Chapter.

The general arrangement of the headings is as follows:

- (a) Subject to Note 5, headings 40.01 and 40.02 essentially cover raw rubber in primary forms or in plates, sheets or strip.
- (b) Headings 40.03 and 40.04 cover reclaimed rubber in primary forms or in plates, sheets or strip, and waste, parings and scrap of rubber (other than hard rubber) and powders and granules obtained therefrom.
- (c) Heading 40.05 covers compounded rubber, unvulcanised, in primary forms or in plates, sheets or strip.
- (d) Heading 40.06 covers other forms and articles of unvulcanised rubber, whether or not compounded.
- (e) Headings 40.07 to 40.16 cover semi-manufactures and articles of vulcanised rubber other than hard rubber.
- (f) Heading 40.17 covers hard rubber, in all forms, including waste and scrap and articles of hard rubber.

Primary forms (headings 40.01 to 40.03 and 40.05)

The expression "primary forms" is defined in Note 3 to this Chapter. It should be noted that pre-vulcanised latex is specifically included in the definition of "primary forms" and is therefore to be regarded as unvulcanised. Since headings 40.01 and 40.02 do not cover rubber or mixtures of rubbers to which an organic solvent has been added (see Note 5), the expression "other dispersions and solutions" in Note 3 applies to heading 40.05 only.

Plates, sheets and strip (headings 40.01, 40.02, 40.03, 40.05 and 40.08)

These expressions are defined in Note 9 to this Chapter and include blocks of regular geometric shape. Plates, sheets and strip may be surface-worked (printed, embossed, grooved, channelled, ribbed, etc.) or simply cut to rectangular (including square) shape, whether or not having the character of articles, but may not be otherwise cut to shape or further worked.

Cellular rubber

Cellular rubber is rubber having many cells (either open, closed, or both), dispersed throughout its mass. It includes sponge or foam rubber, expanded rubber and microporous or microcellular rubber. It may be either flexible or rigid (e.g., ebonite sponge).

Chú giải 5

Chú giải 5 của Chương này quy định tiêu chuẩn để phân biệt cao su hay hỗn hợp cao su ở dạng nguyên sinh, tấm, tờ hay dải, chưa ở dạng hỗn hợp (các nhóm 40.01 và 40.02) với cao su hoặc hỗn hợp cao su ở dạng hỗn hợp (nhóm 40.05). Chú giải này cũng không thực hiện bất kỳ sự phân biệt nào dựa trên cơ sở việc pha trộn được thực hiện trước hay sau khi đông đặc. Tuy nhiên, nó cho phép sự có mặt của một số chất trong cao su hay hỗn hợp cao su của các nhóm 40.01 và 40.02 với điều kiện là cao su hay hỗn hợp các loại cao su vẫn giữ được đặc tính cơ bản của nó như một nguyên liệu thô. Những chất như vậy bao gồm dầu khoáng, các chất nhũ hóa hay chất chống dính, một lượng nhỏ (nói chung không vượt quá 5%) các sản phẩm được phân nhỏ của chất nhũ hóa và một lượng rất nhỏ (thông thường dưới 2%) chất phụ gia với mục đích đặc biệt.

Các sản phẩm cao su kết hợp với vật liệu dệt

Việc phân loại các sản phẩm cao su kết hợp với vật liệu dệt đã được quy định chủ yếu trong Chú giải 1 (ij) của Phần XI, Chú giải 3 ở Chương 56 và Chú giải 5 ở Chương 59, và băng tải hoặc đai tải băng truyền (dây cu roa) hoặc đai truyền trong Chú giải 8 Chương 40 và Chú giải 7 (b) Chương 59. Những sản phẩm sau nằm trong Chương này:

- (a) Nỉ đã thấm tẩm, bọc, phủ hay đã được ép với cao su, chiếm 50% hay ít hơn tính theo trọng lượng là nguyên liệu dệt, và nỉ được bọc hoàn toàn bằng cao su;
- (b) Sản phẩm không dệt, được bao phủ hoàn toàn bằng cao su hay được bao bọc toàn bộ cả hai mặt bằng vật liệu như vậy, với điều kiện là sự bọc, phủ có thể nhìn thấy bằng mắt thường mà không cần quan tâm đến sự thay đổi về màu sắc.
- (c) Các mặt hàng dệt (như đã định nghĩa trong Chú giải 1 Chương 59) đã được thấm tẩm, phủ, bọc hay được ép bằng cao su, với trọng lượng lớn hơn 1.500g/m² và chiếm 50% hay ít hơn tính theo trọng lượng là nguyên liệu dệt;
- (d) Tấm, tờ hoặc dải bằng cao su xốp, kết hợp với vải dệt (như đã định nghĩa trong Chú giải 1 Chương 59), nỉ hay sản phẩm không dệt, ở đó sản phẩm dệt có mặt chỉ thuần túy cho mục đích gia cố.

*
* *

Chương này **không bao gồm** các sản phẩm đã được đề cập trong Chú giải 2 của Chương này. Các loại trừ bổ sung được đề cập đến trong các Chú giải chi tiết ở một số nhóm của Chương này.

40.01 - Cao su tự nhiên, nhựa cây balata, nhựa két, nhựa cây cúc cao su, nhựa cây họ sacolasea và các loại nhựa tự nhiên tương tự, ở dạng nguyên sinh hoặc dạng tấm, lá hoặc dải.

4001.10 - Mủ cao su tự nhiên, đã hoặc chưa tiền lưu hóa

Note 5

Note 5 to this Chapter provides criteria to distinguish rubber or mixtures of rubber in primary forms, plates, sheets or strip, which have not been compounded (headings 40.01 and 40.02) from those which have been compounded (heading 40.05). This Note does not make any distinction on the basis of whether compounding has been done before or after coagulation. It, however, permits the presence of certain substances in the rubber or mixtures of rubbers of headings 40.01 and 40.02 provided that the rubber or mixture of rubbers retains its essential character as a raw material. Such substances include mineral oil, emulsifiers or anti-tack agents, small amounts (generally not exceeding 5 %) of breakdown products of emulsifiers and very small amounts (generally less than 2 %) of special purpose additives.

Rubber and textile combinations

The classification of rubber and textile combinations is essentially governed by Note 1 (ij) to Section XI, Note 3 to Chapter 56 and Note 5 to Chapter 59, and as regards conveyor or transmission belts or belting by Note 8 to Chapter 40 and Note 7 (b) to Chapter 59. The following products are covered by this Chapter:

- (a) Felt impregnated, coated, covered or laminated with rubber, containing 50 % or less by weight of textile material, and felt completely embedded in rubber;
- (b) Nonwovens, either completely embedded in rubber or entirely coated or covered on both sides with such material, provided that such coating or covering can be seen with the naked eye with no account being taken of any resulting change of colour;
- (c) Textile fabrics (as defined in Note 1 to Chapter 59) impregnated, coated, covered or laminated with rubber, weighing more than 1,500 g/m² and containing 50 % or less by weight of textile material;
- (d) Plates, sheets or strip of cellular rubber, combined with textile fabrics (as defined in Note 1 to Chapter 59), felt or nonwovens, where the textile is present merely for reinforcing purposes.

*
* *

This Chapter **does not cover** articles mentioned in Note 2 to this Chapter. Additional exclusions are referred to in the Explanatory Notes to certain headings of this Chapter.

40.01 - Natural rubber, balata, gutta-percha, guayule, chicle and similar natural gums, in primary forms or in plates, sheets or strip.

4001.10 - Natural rubber latex, whether or not pre-vulcanised

- Cao su tự nhiên ở dạng khác:

4001.21 - - Tờ cao su xông khói

4001.22 - - Cao su tự nhiên đã định chuẩn về kỹ thuật (TSNR)

4001.29 - - Loại khác

4001.30 - Nhựa cây balata, nhựa kết, nhựa cây cóc cao su, nhựa cây họ sacolasea và các loại nhựa tự nhiên tương tự

Nhóm này bao gồm:

(A) Mủ cao su tự nhiên (đã hay chưa tiền lưu hoá).

Mủ cao su tự nhiên là chất lỏng được tiết ra chủ yếu từ cây cao su, và nhất là từ loài *Hevea brasiliensis*. Chất lỏng này bao gồm một dung dịch các chất hữu cơ và vô cơ có chứa nước (protein, các axit béo và các dẫn xuất của chúng, muối, đường và glycoside) chúng ở dạng huyền phù và chứa từ 30% đến 40% là cao su (tức là, polyisoprene có trọng lượng phân tử cao).

Phần này bao gồm:

(1) **Mủ cao su tự nhiên đã được ổn định hay đã được cô đặc.** Mủ cao su tự nhiên sẽ tự động đông lại sau khi cao một vài giờ; do vậy nó phải được làm ổn định để đảm bảo cho bảo quản và để ngăn cản sự thối rữa hay đông tụ. Nó thường được làm ổn định bằng cách thêm amoniac vào mủ cao su với tỉ lệ từ 5 đến 7 gram trên 1 lít mủ, để sản xuất ra một sản phẩm được gọi là "amoniac đầy đủ" hay là dạng FA. Phương pháp ổn định thứ hai để sản xuất ra "amoniac thấp" hay dạng LA là thêm một lượng rất nhỏ (từ 1 đến 2 gram trên một lít mủ) của một hỗn hợp nồng độ thấp của amoniac và các chất như là tetramethylthiuramdisulphide và oxit kẽm.

Cũng có loại **mủ cao su tự nhiên chống đông lạnh** được làm ổn định bởi việc thêm, đặc biệt là một lượng nhỏ natri salicylate hoặc formaldehyde và cao su này thường được dùng ở các nước có khí hậu lạnh.

Mủ cao su tự nhiên được cô đặc (chủ yếu cho mục đích vận chuyển) bằng nhiều phương pháp khác nhau (ví dụ, như ly tâm, bay hơi, tạo kem).

Hàm lượng cao su của mủ cao su thương mại thường từ 60 đến 62%; cũng có loại hàm lượng cao hơn và trong một số trường hợp hàm lượng rắn có thể vượt quá 70%.

(2) **Các loại mủ cao su tự nhiên nhạy nhiệt (heat-sensitive).** Chúng thu được bởi việc thêm vào các chất nhạy nhiệt. Khi bị gia nhiệt, dạng mủ cao su này sẽ tạo gel nhanh hơn mủ cao su không nhạy nhiệt. Nói chung chúng được sử dụng để sản xuất những mặt hàng nhúng hoặc đúc hay để sản xuất cao su bọt hoặc cao su xốp.

(3) **Mủ cao su có điện tích dương.** Cao su này được biết như là "mủ cao su đối điện tích", bởi vì chúng thu được qua quá trình thay đổi điện tích các phân tử của mủ cao su đã được cô đặc bình thường. Quá trình

- Natural rubber in other forms :

4001.21 - - Smoked sheets

4001.22 - - Technically specified natural rubber (TSNR)

4001.29 - - Other

4001.30 - Balata, gutta-percha, guayule, chicle and similar natural gums

This heading includes :

(A) Natural rubber latex (whether or not pre-vulcanised).

Natural rubber latex is the liquid secreted principally by rubber trees and, in particular, by the species *Hevea brasiliensis*. This liquid consists of an aqueous solution of organic and mineral substances (proteins, fatty acids and their derivatives, salts, sugars and glycosides) containing in suspension 30 % to 40 % of rubber (i.e., polyisoprene of high molecular weight).

This part includes :

(1) **Stabilised or concentrated natural rubber latex.** Rubber latex tends to coagulate spontaneously a few hours after tapping; it must therefore be stabilised in order to ensure preservation and to prevent putrefaction or coagulation. This is usually done by adding ammonia to latex in the proportion of 5 to 7 grams per litre of latex, which produces a product known as "full ammonia" or FA type. A second stabilising method which produces "low ammonia" or LA type is to add a very small quantity (1 to 2 grams per litre of latex) of a low concentration mixture of ammonia and substances such as tetramethylthiuramdisulphide and zinc oxide.

There are also **freeze-resistant natural rubber latexes** stabilised by the addition, in particular, of minute quantities of sodium salicylate or formaldehyde and intended for use in cold countries.

Natural rubber latexes are concentrated (mainly for transport purposes) by various methods (e.g., by centrifuging, evaporating, creaming).

The rubber content of commercial latexes is usually between 60 % and 62 %; higher concentrations are also found and in some cases the solid content may exceed 70 %.

(2) **Thermosensitive (heat-sensitive) natural rubber latexes.** These are obtained by adding heat-sensitive agents. When heated these types of latexes gel faster than non-thermosensitive latex. They are generally used for the manufacture of dipped or moulded articles or for the production of foam or sponge rubber.

(3) **Electropositive latexes.** These latexes are also known as "reversed electric charge latexes", because they are obtained by reversing the charge of the

thay đổi điện tích này đạt được bởi việc thêm các chất hoạt động bề mặt cation vào mũ cao su.

Việc sử dụng những mũ cao su này để kết hợp với phần lớn vải dệt có xu hướng không thấm của cao su (bởi vì như mũ cao su thường, điện tích tĩnh điện của sợi dệt trong môi trường kiềm là điện tích âm).

(4) **Mũ cao su tự nhiên tiền lưu hoá.** Loại này thu được nhờ phản ứng của các chất lưu hoá với mũ cao su dưới tác dụng của nhiệt thường ở nhiệt độ dưới 100°C.

Các phần tử cao su trong mũ cao su được lưu hoá bởi việc thêm một lượng dư các chất kết tủa hay keo sulphur, oxit kẽm và chất xúc tiến (ví dụ, dithiocarbamate). Mức độ lưu hoá của sản phẩm hoàn thiện có thể thay đổi tùy ý, bởi việc thay đổi nhiệt độ, thời gian gia nhiệt hay thay đổi tỷ lệ các chất được sử dụng. Thông thường, chỉ có mặt ngoài cùng của các phần tử cao su được lưu hoá. Để tránh sự lưu hoá quá mức mũ cao su, người ta bỏ bớt các thành phần dư, bằng cách ly tâm, sau khi gia nhiệt.

Bề ngoài của mũ cao su tiền lưu hoá trông như mũ cao su thường. Hàm lượng lưu huỳnh kết hợp trong mũ cao su tiền lưu hoá luôn luôn ở mức 1%.

Việc sử dụng mũ cao su tiền lưu hoá cho phép bỏ qua một số quá trình (ví dụ, nghiền, pha trộn). Nó được sử dụng để sản xuất các mặt hàng ngậm, nhúng và đúc (các mặt hàng phục vụ trong phẫu thuật hay trong ngành dược phẩm) và, ngày càng được sử dụng trong công nghiệp dệt hay sử dụng như chất kết dính. Nó còn được sử dụng trong sản xuất một số loại giấy và da thuộc tổng hợp, và cho cao su có các thuộc tính cách điện tốt (do trong mũ cao su tiền lưu hoá hàm lượng của protein và các chất hoà tan thấp).

Mũ cao su tự nhiên hoặc được vận chuyển trong những thùng hình trống có lớp vỏ bọc bên trong (chứa được khoảng 200 lít) hoặc ở dạng khối.

(B) Cao su tự nhiên ở các dạng khác.

Theo mục đích của nhóm này, thuật ngữ "cao su tự nhiên" áp dụng cho loại cao su Hevea được vận chuyển theo cách truyền thống từ nơi sản xuất, nói chung là sau khi đã được xử lý ở các nhà máy đồn điền hoặc cho mục đích vận chuyển và bảo quản hoặc cho cao su tự nhiên một số đặc tính đặc biệt làm dễ dàng cho việc sử dụng sau đó hay là cải thiện chất lượng của các thành phẩm cuối cùng. Tuy nhiên, để vẫn được phân loại ở đây, cao su đã qua xử lý như vậy phải không được mất những đặc tính thiết yếu như một nguyên liệu thô; thêm vào đó, nó không được thêm muội carbon, silica hay bất cứ chất nào đó thuộc loại bị cấm trong Chú giải 5(A).

Quá trình đông tụ của mũ cao su tự nhiên xảy ra trong các bể chứa có hình dạng khác nhau, nó có thể được trang bị những vách ngăn cơ động. Để tách các viên mũ cao su khỏi nước sữa, mũ được làm đông tụ bằng cách axit hóa yếu, ví dụ, với 1% axit acetic hay với 0,5% axit formic. Ở cuối quá trình đông tụ, cục mũ đông được lấy ra ở dạng mảnh hoặc ở dạng dải liên tục.

particles of a normal concentrated latex. This is usually achieved by adding cationic surface-active agents.

The use of such latexes counters the tendency of most textile fibres to resist rubber impregnation (because like ordinary latex, the electrostatic charge of the fibres in an alkaline environment is negative).

(4) **Pre-vulcanised natural rubber latex.** This is obtained by the reaction of vulcanising agents on latex under heat-treatment at a temperature generally below 100 °C.

The rubber particles contained in the latex are vulcanised by adding an excess of precipitated or colloidal sulphur, zinc oxide and accelerators (e.g., dithiocarbamate). The degree of vulcanisation of the finished product can be altered at will, by varying the temperature, the heating time or the proportions of the ingredients used. Normally, only the outer walls of the rubber particles are vulcanised. In order to avoid over-vulcanisation of the latex, excess ingredients are removed, by centrifugation, after heating.

The appearance of pre-vulcanised latex is the same as that of normal latex. Their combined sulphur content is usually of the order of 1 %.

The use of pre-vulcanised latex allows a number of operations (e.g., grinding, compounding) to be bypassed. It is used in the manufacture of dipped and cast articles (pharmaceutical and surgical goods) and, increasingly, in the textile industry and as an adhesive. It is also used in the manufacture of certain grades of paper and of composition leather, and gives a rubber having excellent electrical insulation properties (because of its low content of proteins and soluble substances).

Natural rubber latex is shipped either in internally coated drums (containing about 200 l) or in bulk.

(B) Natural rubber in other forms.

For the purpose of this heading, the term "natural rubber" applies to Hevea rubber as traditionally shipped from the place of production, generally after it has been treated in plantation factories either for the purposes of transport and preservation or to give the natural rubber certain special characteristics which will facilitate its subsequent use or improve the quality of the finished products. To remain classified here, the rubber so treated must not, however, have lost its essential character as a raw material; further, it must not contain any added carbon black, silica or any other substance of a kind forbidden by Note 5 (A).

Coagulation of natural rubber latex takes place in tanks of various shapes, which may be fitted with movable partitions. In order to separate the rubber globules from the aqueous serum, the latex is coagulated by slight acidification with, for example, 1 % acetic acid or 0,5 % formic acid. At the end of the coagulation process the coagulum is removed either as slabs or as a continuous strip.

Quá trình xử lý sau đó khác nhau tùy theo sản phẩm là dạng tờ đã được xông khói hay dạng crep xanh xám (trắng) hay nâu, các hạt tái kết tụ hay bột không dính.

(1) Cao su ở dạng tờ và dạng crep.

Để sản xuất những tờ cao su, người ta đưa dải cao su vào trong một máy cán, trong đó bộ máy dập nổi cuối cùng để lại trên bề mặt những dấu hiệu đặc trưng (để dễ dàng làm khô bằng việc tăng diện tích bay hơi). Khi dải cao su (với độ dày khoảng 3 đến 4 mm) hiện ra từ máy cán nó sẽ được cắt thành những tờ mỏng. Những tờ cao su này sau đó hoặc được đặt trong lò sấy khô hay trong lò hun khói. Mục đích của việc hun khói là để làm khô cao su và để tẩm nó với các chất creosote có tác dụng như chất chống oxi hoá và chất khử trùng.

Để sản xuất crep xanh xám (trắng), cục cao su đông được đưa vào một hệ thống các máy cán crep. Những máy đầu có những trục quay có rãnh trong khi những máy còn lại có những trục quay nhẵn mịn, quay ở những tốc độ khác nhau. Hệ thống cán này hoạt động dưới một dòng nước chảy liên tục để cao su được rửa sạch một cách hoàn toàn. Sau đó, cao su được làm khô ở nhiệt độ phòng hay trong không khí nóng, ở trong phòng có hệ thống thông gió làm khô. Hai hay nhiều hơn các lớp crep có thể xếp chồng lên nhau tạo thành các phiến crep làm đế giày.

Cao su dạng tờ cũng được sản xuất bởi quá trình như sau: sau khi mũ cao su đã đông tụ trong những bể chứa hình trụ, cục mũ đông được cắt, bằng cách cưa, thành một dải dài, sau đó chúng sẽ được cắt thành tờ và được làm khô (thường không hun khói).

Một số dạng cao su (đặc biệt là crep trừ crep xanh xám) không được sản xuất trực tiếp bằng cách đông tụ mũ cao su, mà được sản xuất bằng việc kết tụ lại tiếp theo và làm sạch trong "máy crep" cục mũ đông thu được trong khi cạo mũ hoặc trong quá trình xử lý tại nhà máy. Các tờ thu được, có độ dày khác nhau, được làm khô theo cùng cách với crep xanh xám.

Cao su tự nhiên được mô tả ở trên thường được mang bán phù hợp với bề ngoài của nó ở các dạng và mức độ phù hợp với tiêu chuẩn quốc tế được thiết lập bởi các tổ chức quốc tế có liên quan.

Các loại thông dụng nhất là **các tờ hun khói và các phần cắt của chúng, cao su crep xanh xám và các phần cắt của chúng, crep nâu và các tờ đã được tạo gân và làm khô bằng không khí.**

(2) Cao su tự nhiên đã định chuẩn về kỹ thuật (TSNR).

Đây là loại cao su tự nhiên ở dạng thô và khô mà chúng được qua quá trình xử lý, kiểm tra và được xếp thành 5 hạng phổ biến (5L, 5, 10, 20 và 50) theo các đặc điểm kỹ thuật trong bảng dưới đây:

Bảng: Hạng cao su tự nhiên đã định chuẩn về kỹ thuật và các giới hạn tối đa cho phép đối với mỗi tham số					
HẠNG	5L	5	10	20	50

Subsequent treatment differs according to whether smoked sheets or pale or brown crepes, re-agglomerated granules or free-flowing powders are being produced.

(1) Rubber sheets and crepes.

For the manufacture of sheets, the rubber strip is fed into a rolling mill in which the final set of embossed rolls leave the surface with characteristic markings (to facilitate drying by increasing the evaporation area). As the rubber strip (about 3 to 4 mm thick) emerges from the mill it is sliced into sheets. These are then placed in either a drying shed or a smoke house. The purpose of smoking is to dry the rubber and to impregnate it with creosotic substances which serve as anti-oxidants and antiseptics.

For the manufacture of pale crepe, the rubber coagulum is fed into a battery of creping machines. The first machines have grooved rollers whereas the last machines have smooth rollers, rotating at different speeds. This operation takes place under a constant stream of water so that the rubber is thoroughly washed. It is then dried, at room temperature or in hot air, in a ventilated drying shed. Two or more plies of crepe may be superimposed to form slabs of sole crepe.

Sheets are also made by the following process: after the latex has been coagulated in cylindrical tanks, the coagulum is sliced, by sawing, into a long strip which is cut into sheets and dried (generally without smoking).

Some types of rubber (in particular crepe other than pale crepe) are not manufactured directly by the coagulation of latex, but are produced by the subsequent re-agglomeration and washing in "creping machines" of the coagula obtained during tapping or factory processing. The resulting sheets, of varying thicknesses, are dried in the same way as pale crepe.

Natural rubber as described above is usually marketed according to its appearance in the forms and grades corresponding to international standards set up by the concerned international organisations.

The most common types are **smoked sheets and cuttings thereof, pale crepes and cuttings thereof, brown crepes and ribbed and air dried sheets.**

(2) Technically specified natural rubber (TSNR).

This is dry raw natural rubber which has been processed, tested and graded into five general grades (5L, 5, 10, 20 and 50) according to the specifications in the following table :

Table : Grade of TSNR and maximum allowable limits for each parameter					
GRADE	5L	5	10	20	50

THAM SỐ					
Chất bần giữ lại trên lưới 325 (tối đa %wt.)	0,05	0,05	0,10	0,20	0,50
Hàm lượng tro (tối đa % wt.)	0,60	0,60	0,75	1,00	1,50
Hàm lượng Nitơ (tối đa % wt.)	0,70	0,70	0,70	0,70	0,70
Hàm lượng chất bay hơi (tối đa %wt.)	1,00	1,00	1,00	1,00	1,00
Độ dẻo Wallace- Giá trị ban đầu tối thiểu (P ₀)	30	30	30	30	30
Chỉ số duy trì độ dẻo, PRI (tối thiểu %)	60	60	50	40	30
Chỉ số màu (thang chia Lovibond, tối đa)	6.00		-		

TSNR cần phải kèm theo một giấy chứng nhận kiểm nghiệm, được cấp bởi các cơ quan chức năng có thẩm quyền của nước sản xuất, chỉ rõ hạng, các tiêu chuẩn kỹ thuật và kết quả kiểm nghiệm của cao su. Một số nước sản xuất có thể có các hạng xếp loại với nhiều tiêu chuẩn kỹ thuật nghiêm ngặt hơn là các tiêu chuẩn đã được chỉ ra trong bảng trên. TSNR được đóng gói trong các bành có khối lượng 33 1/3 kg và được bọc bằng polyethylen. Thông thường 30 hoặc 36 bành như vậy được xếp trên giá kê hàng (pallet) và được phủ bằng lớp lót polyethylen ở phía trong hoặc được bọc bằng polyethylen. Mỗi một kiện hoặc giá kê có những dấu hiệu đặc biệt để chỉ ra hạng, trọng lượng, mã nhà sản xuất...

(3) Cao su dạng hạt đã được tái kết tụ.

Kỹ thuật dùng để xử lý hạt cao su được thiết kế để tạo ra những sản phẩm sạch hơn với những đặc tính ổn định và có một hình dạng bề ngoài tốt hơn so với cao su dạng tấm hoặc crep.

Quá trình sản xuất này bao gồm việc tạo hạt nhỏ từ các cục mũ đông, đặc biệt là việc làm sạch hoàn toàn, làm khô và ép thành các bành. Một dây chuyền các máy có thể được sử dụng cho việc tạo hạt nhỏ, như là máy cắt, máy băm búa, các máy tạo hạt và các máy cán crep. Hoạt động cơ học đơn thuần của chúng có thể được tăng cường bằng việc thêm vào những lượng rất nhỏ (0,2 đến 0,7%) dầu thầu dầu, kẽm stearate hoặc các tác nhân làm vụn khác, được hòa trộn trong mũ trước khi làm đông tụ. Các tác nhân làm vụn này không làm ảnh hưởng đến việc sử dụng sau này hoặc đến các tính chất của cao su.

Các hạt này được làm khô trong các lò sấy có hộp được đẩy bán liên tục, các lò sấy dạng ống có băng tải hoặc các lò vừa sấy- vừa đùn.

Các hạt đã làm khô này cuối cùng được ép lại, dưới áp suất cao, thành các bành có dạng hình hộp có trọng lượng từ 32 đến 36 kg. Hạt cao su đã được tái kết tụ thường được bán với các tiêu chuẩn kỹ thuật được bảo đảm.

(4) Bột không dính (free-flowing) từ cao su tự nhiên.

PARAMETER					
Dirt retained on 325 mesh (max. % wt.)	0.05	0.05	0.10	0.20	0.50
Ash content (max. % wt.)	0.60	0.60	0.75	1.00	1.50
Nitrogen content (max. % wt.)	0.70	0.70	0.70	0.70	0.70
Volatile matter (max. % wt.)	1.00	1.00	1.00	1.00	1.00
Wallace rapid plasticity - min. initial value (P ₀)	30	30	30	30	30
Plasticity retention index, PRI (min. %)	60	60	50	40	30
Colour limit (Lovibond scale, max.)	6.00	-	-	-	-

TSNR must be accompanied by a test certificate, issued by the competent authorities of the producing country, specifying the grade, specifications and test results of the rubber. Certain producing countries may have grades with more stringent specifications than those stated in the table above. TSNR is packed in bales of 33 1/3 kg and wrapped in polyethylene. Normally 30 or 36 such bales are either palletised and covered by polyethylene liners on the inside or shrink-wrapped with polyethylene. Each bale or pallet has specific markings to show the grade, weight, producer code, etc.

(3) Re-agglomerated rubber granules.

The techniques used for processing granulated rubber are designed to give cleaner products with constant properties and a better appearance than rubber sheets or crepes.

The manufacturing process comprises granulation of the coagulum, particularly thorough cleaning, drying and compression into bales. A wide range of machines may be used for granulation, such as rotary blade choppers, cross hammer mills, pelleting machines and creping machines. The purely mechanical action of these may be reinforced by the addition of very small quantities (0.2 to 0.7 %) of castor oil, zinc stearate or other crumbling agents, incorporated in the latex before coagulation. These crumbling agents have no effect on the subsequent use or properties of the rubber.

The granules are dried in semi-continuous trolley-type dryers, conveyor belt tunnel dryers or extruder-dryers.

The dried granules are finally compressed, under high pressure, into parallelepipedal bales weighing from 32 to 36 kg. Re-agglomerated rubber granules are usually sold with guaranteed technical specifications.

(4) Free-flowing powders of natural rubber.

Chúng được điều chế như được nêu trong đoạn (3) ở trên nhưng không được ép.

Để ngăn hạt khối tái đông tụ do khối lượng của bản thân chúng, chúng được pha trộn trong quá trình điều chế với các chất trợ được nghiền thành bột như bột talc hoặc các tác nhân chống dính khác.

Bột cao su cũng có thể thu được bằng cách bơm vào trong các buồng làm khô, cùng với mù cao su, một chất trợ, như là đất chứa silic, chỉ để ngăn ngừa việc kết tụ của các hạt.

(5) Các loại đặc biệt của cao su tự nhiên.

Nhiều loại cao su tự nhiên đặc biệt có thể thu được ở các dạng đã được mô tả trong (1) đến (4) ở trên. Các loại chủ yếu là:

(a) Cao su CV (có độ nhớt ổn định) và cao su LV (có độ nhớt thấp).

Cao su CV thu được bằng việc thêm một lượng rất nhỏ (0,15%) hydroxylamine trước khi làm đông tụ và cao su LV thu được bằng việc thêm một lượng nhỏ dầu khoáng trước khi làm đông tụ.

Chất hydroxylamine để ngăn cản sự tăng độ nhớt tự phát của cao su tự nhiên trong quá trình lưu trữ. Việc sử dụng loại cao su này cho phép các nhà sản xuất dự đoán được thời gian xử lý cao su.

(b) Cao su đã peptit hoá.

Loại cao su này thu được bằng việc thêm vào mù cao su, trước khi làm đông tụ, một lượng xấp xỉ 0,5% tác nhân peptit hoá, nó làm giảm độ nhớt của cao su trong suốt quá trình làm khô. Vì vậy loại cao su này đòi hỏi thời gian xử lý ngắn hơn.

(c) Cao su đã qua quá trình xử lý cao cấp.

Loại cao su này thu được hoặc bằng việc làm đông tụ một hỗn hợp mù thông thường và mù đã được tiền lưu hoá hoặc bằng việc pha trộn khối mù đông tụ tự nhiên với khối mù đã được tiền lưu hoá; công dụng của nó làm cho việc đùn và việc cán tráng cao su dễ dàng hơn.

(d) Cao su đã tinh sạch.

Cao su này thu được bằng cách không thêm vào các chất khác, mà bằng sự thay đổi của quá trình sản xuất cao su thông thường, ví dụ, bằng việc quay ly tâm mù.

Nó được sử dụng trong điều chế cao su được clo hoá và trong sản xuất một vài mặt hàng đã lưu hoá (dây cáp điện...) có các đặc tính sẽ bị ảnh hưởng bởi các tạp chất thường có trong cao su.

(e) Cao su bột.

Loại cao su này thu được bằng việc làm đông tụ sản phẩm phụ của bột mù.

(f) Cao su chống kết tinh.

Loại cao su này được thu được bằng việc thêm axit thiobenzoic vào mù trước khi làm đông tụ; bởi vậy nó trở thành có tính chống đông lạnh.

These are prepared as indicated in paragraph (3) above but without compression.

In order to prevent the granules from re-agglomerating under the action of their own weight, they are blended during preparation with powdered inert substances such as talc or other anti-tack agents.

Rubber powders can also be obtained by injecting into the drying chambers, with the latex, an inert substance, such as siliceous earth, expressly to prevent agglomeration of the particles.

(5) Special types of natural rubber.

Various special types of natural rubber can be obtained in the forms described in (1) to (4) above. The principal types are :

(a) CV (constant viscosity) rubber and LV (low viscosity) rubber.

CV rubber is obtained by adding a very small quantity (0.15 %) of hydroxylamine before coagulation and LV rubber by adding, also before coagulation, a small quantity of mineral oil.

The hydroxylamine prevents the spontaneous increase in the viscosity of the natural rubber during storage. Use of these rubbers enables manufacturers to forecast mastication periods.

(b) Peptised rubber.

This is obtained by adding to the latex, before coagulation, approximately 0,5 % of a peptising agent, which reduces the viscosity of the rubber during the drying operation. This rubber accordingly requires a shorter period of mastication.

(c) Superior processing rubber.

This is obtained either by coagulating a mixture of ordinary and pre-vulcanised latex or by mixing natural latex coagulum with pre-vulcanised latex coagulum; its use makes extrusion and calendering easier.

(d) Purified rubber.

This is obtained without addition of foreign substances, by a variation of the normal process of rubber production, for example, by centrifuging the latex.

It is used in the preparation of chlorinated rubber and in the manufacture of certain vulcanised goods (electric cables, etc.) whose properties would suffer from the presence of the impurities normally contained in rubber.

(e) Skim rubber.

This is obtained by coagulating the by-product of latex skim.

(f) Anticrystallising rubber.

This is obtained by adding thiobenzoic acid to latex before coagulation; it thus becomes freeze-resistant.

(C) Nhựa cây balata.

Gôm balata, hoặc nhựa cây balata, được chiết từ mủ của một số cây thuộc họ Sapotaceae, đặc biệt từ cây bullet-tree (*Manilkara bidentata*) tìm thấy chủ yếu ở Brazil.

Nhựa cây balata là một sản phẩm có màu đỏ nhạt, phần lớn được vận chuyển ở dạng các khối nặng tới 50 kg, nhưng đôi khi nó cũng được vận chuyển ở dạng các tấm có độ dày từ 3 đến 6mm.

Nó được sử dụng chủ yếu cho sản xuất băng tải hoặc băng truyền hoặc đai tải hoặc đai truyền. Nó cũng được sử dụng, pha trộn với gutta-percha (nhựa kết), trong sản xuất dây cáp ngầm dưới biển và bóng đánh gôn.

(D) Gutta-percha (nhựa kết) .

Nhựa kết (Gutta-percha) được chiết xuất từ mủ của các cây khác nhau thuộc họ Sapotaceae (tức là, thuộc giống *Palaquium* và giống *Payena*).

Nó có màu vàng hoặc màu vàng hơi đỏ. Tùy theo nguồn gốc của nó, nó được vận chuyển hoặc ở dạng bánh nặng từ 0,5 đến 3 kg, hoặc ở dạng khối nặng từ 25 đến 28 kg.

Ngoài các công dụng của nó, khi pha trộn với nhựa balata, trong sản xuất cáp ngầm dưới biển, bóng chơi gôn và dây đai, nó cũng được dùng cho việc tạo ra các vòng đệm kín cho bơm hoặc van, các trục xe sợi lạnh, các lớp lót thùng, chai đựng axit hydrofluoric, các chất kết dính,.....

(E) Nhựa guayule (nhựa cây cúc cao su). Loại này được chiết ra từ mủ của *Parthenium argentatum*, một cây bụi có xuất xứ ở Mêhico.

Cao su Guayule nhìn chung được vận chuyển ở dạng bánh hoặc tấm.

(F) Nhựa chicle (nhựa cây họ sacolasea). Loại này được chiết xuất từ mủ có chứa trong vỏ một số cây thuộc họ Sapotaceae mọc ở vùng nhiệt đới thuộc Châu Mỹ.

Loại này có màu hơi đỏ, và nhìn chung nó được vận chuyển ở dạng bánh có nhiều kích cỡ khác nhau hoặc ở dạng khối nặng khoảng 10 kg.

Nó chủ yếu được sử dụng để sản xuất kẹo cao su. Nó cũng được dùng cho sản xuất một số loại băng phẫu thuật và sản phẩm nha khoa.

(G) Các loại nhựa tự nhiên tương tự, ví dụ, jelutong.

Để được phân loại trong nhóm này, các loại nhựa này phải có đặc tính giống như cao su.

(H) Các hỗn hợp của bất kỳ sản phẩm nào đã đề cập trước đó.

Nhóm này không bao gồm:

(a) Các hỗn hợp của bất kỳ sản phẩm nào thuộc nhóm này với bất kỳ sản phẩm nào thuộc nhóm 40.02 (**nhóm 40.02**).

(C) Balata.

Balata gum, or balata, is extracted from the latex of certain plants of the Sapotaceae family, especially from the bullet-tree (*Manilkara bidentata*) found mainly in Brazil.

Balata is a reddish product, mostly shipped in blocks weighing up to 50 kg, but sometimes also in sheets from 3 to 6 mm thick.

It is mainly used for the manufacture of conveyor or transmission belts or belting. It is also used, mixed with gutta-percha, in the manufacture of submarine cables and of golf balls.

(D) Gutta-percha.

Gutta-percha is extracted from the latex of various trees of the Sapotaceae family (e.g., of the genus *Palaquium* and the genus *Payena*).

It is yellow or yellow-reddish. According to its origin, it is shipped either in cakes weighing 0.5 to 3 kg, or in blocks of 25 to 28 kg.

In addition to its uses, when mixed with balata, in the manufacture of submarine cables, golf balls and belting, it is also used for making sealing rings for pumps or valves, flax spinning rollers, linings for tanks, bottles for hydrofluoric acid, adhesives, etc.

(E) Guayule gum. This is extracted from the latex of the *Parthenium argentatum*, a shrub originating in Mexico.

Guayule rubber is generally shipped in cakes or sheets.

(F) Chicle gum. This is extracted from the latex contained in the bark of certain trees of the Sapotaceae family grown in the tropical regions of America.

This gum is reddish, and is generally shipped in cakes of various sizes or in blocks weighing about 10 kg.

It is mainly used for the manufacture of chewing-gum. It is also used for the manufacture of certain surgical tapes and of dental goods.

(G) Similar natural gums, for example, jelutong.

In order to be classified in this heading, these gums must be rubber-like in character.

(H) Intermixtures of any of the foregoing products.

This heading **excludes** :

(a) Intermixtures of any product of this heading with any product of heading 40.02 (**heading 40.02**).

(b) Cao su tự nhiên, nhựa balata, nhựa két (gutta - percha), nhựa guayule, nhựa chicle và các loại nhựa tự nhiên tương tự, được pha trộn, trước hoặc sau khi đông tụ, với các chất bị cấm theo Chú giải 5 (A) Chương này (nhóm 40.05 hoặc 40.06).

40.02 - Cao su tổng hợp và các chất thay thế cao su dẫn xuất từ dầu, ở dạng nguyên sinh hoặc dạng tấm, tờ hoặc dải; hỗn hợp của một sản phẩm bất kỳ của nhóm 40.01 với một sản phẩm bất kỳ của nhóm này, ở dạng nguyên sinh hoặc dạng tấm, tờ hoặc dải.

- Cao su styren-butadien (SBR); cao su styren-butadien đã được carboxyl hoá (XSBR):

4002.11 - - Dạng latex (dạng mũ cao su)

4002.19 - - Loại khác

4002.20 - - Cao su butadien (BR)

- Cao su isobuten-isopren (butyl) (IIR); cao su halo-isobuten-isopren (CIIR hoặc BIIR):

4002.31 - - Cao su isobuten-isopren (butyl) (IIR)

4002.39 - - Loại khác

- Cao su clopren (clobutadien) (CR):

4002.41 - - Dạng latex (dạng mũ cao su)

4002.49 - - Loại khác

- Cao su acrylonitril-butadien (NBR):

4002.51 - - Dạng latex (dạng mũ cao su)

4002.59 - - Loại khác

4002.60 - - Cao su isopren (IR)

4002.70 - Cao su diene chưa liên hợp- etylen-propylen (EPDM)

4002.80 - Hỗn hợp của sản phẩm bất kỳ thuộc nhóm 40.01 với sản phẩm bất kỳ của nhóm này

- Loại khác:

4002.91 - - Dạng latex (dạng mũ cao su)

4002.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Cao su tổng hợp** như được định nghĩa trong Chú giải 4 của Chương này (xem bên dưới). Nó bao gồm mũ cao su tổng hợp, đã hoặc chưa được tiền lưu hoá, và cao su tổng hợp ở các dạng nguyên sinh khác hoặc ở dạng tấm, tờ hoặc dải. Nhóm này cũng bao gồm cao su tổng hợp đã được xử lý cho mục đích vận chuyển và bảo quản hoặc với dự định đạt được các tính chất đặc biệt nhằm để nâng cao chất lượng sản phẩm cuối cùng. Tuy nhiên, việc xử lý như vậy không được thay đổi đặc tính cơ bản của nó như là một nguyên liệu thô. Đặc biệt nó phải không chứa bất kỳ chất nào bị cấm bởi Chú giải 5 (A) của Chương này.

(b) Natural rubber, balata, gutta-percha, guayule, chicle and similar natural gums, compounded, before or after coagulation, with substances forbidden by Note 5 (A) to this Chapter (heading 40.05 or 40.06).

40.02- Synthetic rubber and factice derived from oils, in primary forms or in plates, sheets or strip; mixtures of any product of heading 40.01 with any product of this heading, in primary forms or in plates, sheets or strip.

- Styrene-butadiene rubber (SBR); carboxylated styrene-butadiene rubber (XSBR) :

4002.11 - - Latex

4002.19 - - Other

4002.20 - Butadiene rubber (BR)

- Isobutene-isoprene (butyl) rubber (IIR); halo-isobutene-isoprene rubber (CIIR or BIIR) :

4002.31 - - Isobutene-isoprene (butyl) rubber (IIR)

4002.39 - - Other

- Chloroprene (chlorobutadiene) rubber (CR) :

4002.41 - - Latex

4002.49 - - Other

- Acrylonitrile-butadiene rubber (NBR):

4002.51 - - Latex

4002.59 - - Other

4002.60 - Isoprene rubber (IR)

4002.70 - Ethylene-propylene-non-conjugated diene rubber (EPDM)

4002.80 - Mixtures of any product of heading 40.01 with any product of this heading

- Other:

4002.91 - - Latex

4002.99 - - Other

This heading covers:

(1) **Synthetic rubber** as defined in Note 4 to this Chapter (see below). This includes synthetic rubber latex, whether or not pre-vulcanised, and synthetic rubber in other primary forms or in plates, sheets or strip. The heading also covers synthetic rubber which has been treated for the purposes of transport and preservation or with a view to obtaining particular properties designed to facilitate its subsequent use or to improve the qualities of the end product. Such treatment must not, however, alter its essential character as a raw material. In particular it must not contain any substance forbidden by Note 5 (A) to this Chapter.

Trong số các sản phẩm mà chúng được pha trộn với nhau nhưng chúng không bị loại trừ khỏi nhóm này theo các quy định của Chú giải 5 đó là **cao su bị trương nở bởi dầu**; loại cao su này chứa tới xấp xỉ 50% dầu.

(2) **Chất thay thế cao su dẫn xuất từ dầu** - chất thay thế cao su là sản phẩm từ phản ứng của một vài loại dầu thực vật hoặc dầu cá (đã hoặc chưa bị oxy hoá hoặc hydro hoá một phần) với lưu huỳnh hoặc sulphur chloride.

Chất thay thế cao su là chất yếu về mặt vật lý và nó được sử dụng chủ yếu pha trộn với cao su tự nhiên hoặc cao su tổng hợp, và cũng dùng cho sản xuất tẩy.

(3) **Hỗn hợp** của bất cứ sản phẩm nào được đề cập ở trên.

(4) **Các hỗn hợp của bất kỳ sản phẩm nào thuộc nhóm 40.01 với bất kỳ sản phẩm nào thuộc nhóm này.**

Chú giải 4 (định nghĩa cao su tổng hợp)

Chú giải này có 3 phần. Trong khi các chất thuộc Phần (a) và (c) phải tuân theo các tiêu chuẩn của sự lưu hoá, sự kéo dãn và phục hồi đã được đề cập đến trong phần (a), chất dẻo có chứa lưu huỳnh (thioplast) của phần (b) được miễn trừ khỏi các yêu cầu này. Cần phải chú ý rằng định nghĩa cao su tổng hợp không chỉ áp dụng đối với nhóm 40.02 mà còn đối với Chú giải 1. Do đó, bất cứ nơi nào thuật ngữ **cao su** được sử dụng trong Danh mục, nó bao gồm cả cao su tổng hợp như đã được định nghĩa trong Chú giải 4.

Khái niệm "cao su tổng hợp" bao gồm:

(a) **Các chất tổng hợp chưa bão hoà**, chúng đáp ứng các yêu cầu có liên quan đến sự lưu hoá, kéo dãn và phục hồi như đã nêu trong Phần (a) của Chú giải. Theo mục đích kiểm tra, các chất cần thiết cho liên kết ngang, như các chất hoạt hoá lưu hoá, chất xúc tiến hoặc các chất hãm có thể được thêm vào. Sự có mặt những lượng nhỏ các sản phẩm phân nhỏ của các chất nhũ hóa (Chú giải 5 (B) (ii)) và lượng rất nhỏ các chất phụ gia đưa vào với mục đích đặc biệt được đề cập trong Chú giải 5 (B) (iii) cũng được cho phép. Tuy nhiên, sự có mặt của bất kỳ chất nào không cần thiết cho liên kết ngang, như thuốc màu (trừ loại cho thêm vào chỉ để cho mục đích nhận dạng), các chất hoá dẻo, chất trương nở, chất độn, tác nhân gia cố, các dung môi hữu cơ là không được chấp nhận. Như vậy, sự có mặt của dầu khoáng hoặc dioctyl phthalate là không được chấp nhận cho mục đích kiểm tra.

Vì thế, trong trường hợp các chất có chứa các vật liệu không được phép trong Chú giải 4, chẳng hạn như dầu khoáng, việc kiểm tra sẽ được thực hiện trên một mẫu không bao gồm các vật liệu đó hoặc các vật liệu đó đã bị loại trừ khỏi mẫu đó. Trong trường hợp các mặt hàng lưu hoá, mà không thể được kiểm tra như vậy, cần phải lấy một mẫu vật liệu thô chưa được lưu hoá, để thực hiện việc kiểm tra.

Những chất tổng hợp chưa bão hoà như vậy bao gồm cao su styrene-butadiene (SBR), các loại cao su

Among the products which have been compounded but which are not excluded from this heading by the provisions of Note 5 are the **oil-extended rubbers**; these contain up to approximately 50 % of oil.

(2) **Factice derived from oils** - Factice is the product of the reaction of certain vegetable or fish oils (whether or not oxidised or partly hydrogenated) with sulphur or sulphur chloride.

Factice is physically weak and is used mainly compounded with natural or synthetic rubber, and also for the manufacture of erasers.

(3) **Intermixtures** of any of the foregoing products.

(4) **Mixtures of any product of heading 40.01 with any product of this heading.**

Note 4 (Definition of synthetic rubber)

This Note is in three parts. Whereas substances of Part (a) and (c) must comply with the vulcanisation, elongation and recovery criteria mentioned in Part (a), thioplasts of Part (b) are exempt from these requirements. It should be noted that the definition of **synthetic rubber** applies not only to heading 40.02 but also to Note 1. Consequently, wherever the term **rubber** is used in the Nomenclature, it includes synthetic rubber as defined in Note 4.

The expression "synthetic rubber" covers :

(a) **Unsaturated synthetic substances**, which meet the requirements concerning vulcanisation, elongation and recovery as laid down in Part (a) of the Note. For the purposes of the test, substances necessary for the cross-linking, such as vulcanising activators, accelerators or retarders may be added. The presence of small amounts of breakdown products of emulsifiers (Note 5 (B) (ii)) and very small amounts of the special purpose additives mentioned in Note 5 (B) (iii) is also permitted. However, the presence of any substances not necessary for the cross-linking, such as pigments (other than those added solely for the purpose of identification), plasticisers, extenders, fillers, reinforcing agents, organic solvents is not permitted. Thus, the presence of mineral oil or dioctyl phthalate is not permitted for the purpose of the test.

Accordingly, in the case of substances containing materials not permitted by Note 4, such as mineral oil, the test is to be carried out on a sample which does not contain such materials or from which such materials have been removed. In the case of vulcanised articles, which cannot be tested as such, it is necessary to obtain a sample of the unvulcanised raw material from which the articles are made, in order to perform the test.

Such unsaturated synthetic substances include styrene-butadiene rubbers (SBR), carboxylated styrene-

styrene-butadiene đã được carboxyl hoá (XSBR), cao su butadien (BR), cao su isobutene-isoprene (butyl) (IIR), cao su halo-isobutene-isoprene (CIIR hoặc BIIR), cao su chloroprene (chlorobutadiene) (CR), cao su acrylonitrile-butadiene (NBR), cao su isoprene (IR), cao su diene chưa liên hợp- etylen- propylen (EPDM), cao su carboxylated acrylonitrile-butadiene (XNBR) và cao su acrylonitrile-isoprene (NIR). Để được phân loại như cao su tổng hợp, tất cả các chất này phải tuân theo các tiêu chuẩn lưu hoá, kéo dãn và phục hồi đã được đề cập ở trên.

(b) **Chất dẻo có chứa lưu huỳnh (Thioplast (TM))** là các chất tổng hợp bão hoà thu được bởi phản ứng của các dihalide aliphatic (béo) với natri polysulphide; nhìn chung, chúng có khả năng lưu hoá với các tác nhân lưu hoá dạng cổ điển. Các tính chất cơ học của một số loại chất dẻo có chứa lưu huỳnh nhất định thường kém hơn so với các tính chất của các hạng cao su tổng hợp khác nhưng chúng có ưu thế là chống lại các dung môi. Không nên nhầm lẫn chúng với polysulphides thuộc **nhóm 39.11** (xem Chú giải nhóm đó).

(c) Các sản phẩm đã liệt kê bên dưới, với điều kiện là chúng tuân thủ các điều kiện đã được nêu trong đoạn (a) ở trên về sự lưu hoá, kéo dãn và phục hồi:

(1) **Cao su tự nhiên đã được biến đổi**, thu được bởi việc ghép hoặc pha trộn cao su với plastic.

Loại cao su như vậy thường thu được bằng việc cố định một monomer có khả năng polyme hoá vào cao su bằng việc dùng một chất xúc tác polyme hoá hoặc bằng việc kết tủa đồng thời mũ cao su tự nhiên với mũ polyme tổng hợp.

Đặc tính chủ yếu của cao su tự nhiên đã biến đổi là “tự củng cố” ở chừng mực nào đó, các đặc tính của nó về phương diện này tương tự như các đặc tính một hỗn hợp của cao su tự nhiên và muội cacbon.

(2) **Cao su tự nhiên đã được khử polyme hoá**, thu được bằng cách gia công cơ học (đập) ở nhiệt độ nhất định.

(3) **Các hỗn hợp của các chất tổng hợp chưa bão hoà với các polymer cao phân tử tổng hợp bão hoà** (ví dụ, các hỗn hợp của cao su acrylonitrile-butadien và poly(vinylchloride)).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Elastomer (các chất đàn hồi) mà nó không tuân theo các điều kiện trong Chú giải 4 Chương này (nhìn chung thuộc **Chương 39**).

(b) Các sản phẩm của nhóm này đã được pha trộn, trước hoặc sau khi đông tụ, với các chất bị cấm bởi Chú giải 5(A) Chương này (**nhóm 40.05 hoặc 40.06**)

40.03 - Cao su tái sinh ở dạng nguyên sinh hoặc dạng tấm, tờ hoặc dải.

Cao su tái sinh thu được từ cao su đã qua sử dụng, đặc biệt các loại lốp xe, hoặc từ chất phế thải hoặc mảnh vụn, làm bằng cao su đã lưu hoá, bởi việc làm mềm (“khử lưu hoá”) cao su và loại bỏ một số chất

butadiene rubbers (XSBR), butadiene rubbers (BR), isobutene-isoprene (butyl) rubbers (IIR), halo-isobutene-isoprene rubbers (CIIR or BIIR), chloroprene (chlorobutadiene) rubbers (CR), acrylonitrile-butadiene rubbers (NBR), isoprene rubbers (IR), ethylene-propylene-non-conjugated diene rubbers (EPDM), carboxylated acrylonitrile-butadiene rubbers (XNBR) and acrylonitrile-isoprene rubbers (NIR). In order to be classified as synthetic rubber, all these substances must comply with the vulcanisation, elongation and recovery criteria mentioned above.

(b) **Thioplasts (TM)** which are saturated synthetic substances, obtained by the reaction of aliphatic dihalides with a sodium polysulphide; they are generally vulcanisable with the classical-type vulcanising agents. The mechanical properties of certain types of thioplasts are inferior to those of the other grades of synthetic rubber but they have the advantage of being resistant to solvents. These should not be confused with the polysulphides of **heading 39.11** (see the Explanatory Note to that heading).

(c) The products listed below, provided that they comply with the conditions described in paragraph (a) above in regard to vulcanisation, elongation and recovery:

(1) **Modified natural rubber**, obtained by grafting or mixing rubber with plastics.

Such rubber is usually obtained by fixing a polymerisable monomer onto the rubber by using a polymerisation catalyst or by co-precipitation of a natural rubber latex with a synthetic polymer latex.

The main characteristic of modified natural rubber is that it is to a certain extent “self-reinforcing”, its properties in this respect being similar to those of a mixture of natural rubber and carbon black.

(2) **De-polymerised natural rubber**, obtained by mechanical processing (pounding) at a given temperature.

(3) **Mixtures of unsaturated synthetic substances with saturated synthetic high polymers** (e.g., mixtures of acrylonitrile-butadiene rubber and poly(vinyl chloride)).

This heading **excludes** :

(a) Elastomers which do not comply with the conditions laid down in Note 4 to this Chapter (generally **Chapter 39**).

(b) The products of this heading compounded, before or after coagulation, with substances forbidden by Note 5 (A) to this Chapter (**heading 40.05 or 40.06**).

40.03 - Reclaimed rubber in primary forms or in plates, sheets or strip.

Reclaimed rubber is obtained from used rubber articles, especially tyres, or from waste or scrap, of vulcanised rubber, by softening (“devulcanising”) the rubber and removing some of the unwanted matter by various

không mong muốn bằng nhiều phương pháp hoá học hoặc cơ học khác nhau. Sản phẩm này chứa phần còn lại của sulphur hoặc các tác nhân lưu hoá khác trong hợp chất và kém hơn so với cao su nguyên chất, mềm dẻo hơn và dính hơn so với cao su nguyên chất. Nó có thể được đóng gói thành các tấm được quét bột talc hoặc được tách riêng bởi màng mỏng polyethylene.

Nhóm này bao gồm cao su tái sinh ở dạng nguyên sinh hoặc ở dạng tấm, tờ hoặc dải, đã hoặc chưa được trộn với cao su nguyên chất hoặc các chất được thêm vào khác, với điều kiện sản phẩm này có đặc tính cơ bản của cao su tái sinh.

40.04 - Phế liệu, phế thải và mảnh vụn từ cao su (trừ cao su cứng) và bột và hạt thu được từ chúng.

Khái niệm "phế liệu, phế thải và mảnh vụn" được định nghĩa trong Chú giải 6 Chương này.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Phế liệu, phế thải và mảnh vụn cao su từ sản xuất hoặc gia công cao su chưa được lưu hoá hoặc cao su đã được lưu hoá (trừ cao su cứng).**

(2) **Các mặt hàng bằng cao su (trừ cao su cứng) hoàn toàn không sử dụng được vì đã cắt nhỏ, hao mòn hoặc bởi những nguyên nhân khác.**

Loại này bao gồm các lớp cao su rất mòn không phù hợp cho việc đắp lại và các mảnh vụn được thu được từ những lớp cao su bị mòn như vậy, thường theo các quá trình sau:

(a) **Cắt lớp**, bằng một máy đặc biệt, càng sát vào vòng tanh hoặc gót càng tốt.

(b) **Việc tách** để loại bỏ hoa lớp.

(c) **Cắt** thành các miếng.

Nhóm này loại trừ lớp đã qua sử dụng, thích hợp cho việc đắp lại (**nhóm 40.12**).

(3) **Bột và hạt thu được từ những mặt hàng của mục (1) và (2) ở trên.**

Chúng bao gồm phế liệu được nghiền của cao su đã lưu hoá. Chúng có thể được sử dụng như một chất độn trong các vật liệu phủ mặt đường hoặc trong hỗn hợp có thành phần cơ bản là cao su khác hoặc để đúc trực tiếp thành các mặt hàng không yêu cầu có độ bền lớn.

Nhóm này loại trừ phế liệu, phế thải, mảnh vụn, bột và hạt từ cao su cứng (**nhóm 40.17**).

40.05 - Cao su hỗn hợp, chưa lưu hóa, ở dạng nguyên sinh hoặc dạng tấm, tờ hoặc dải.

4005.10 - Hỗn hợp với muội carbon hoặc silica

4005.20 - Dạng hòa tan; dạng phân tán trừ các sản phẩm thuộc phân nhóm 4005.10

- Loại khác:

4005.91 - - Dạng tấm, tờ và dải

chemical or mechanical means. The product contains residues of sulphur or other vulcanising agents in combination and is inferior to virgin rubber, being more plastic and more tacky than virgin rubber. It may be put up in sheets dusted with talc or separated by polyethylene film.

This heading covers reclaimed rubber in primary forms or in plates, sheets or strip, whether or not mixed with virgin rubber or other added substances, provided that the product has the essential character of reclaimed rubber.

40.04- Waste, parings and scrap of rubber (other than hard rubber) and powders and granules obtained therefrom.

The expression "waste, parings and scrap" is defined in Note 6 to this Chapter.

The heading covers :

(1) **Rubber waste, parings and scrap from the manufacture or working of unvulcanised or vulcanised rubber (other than hard rubber).**

(2) **Goods of rubber (other than hard rubber) definitely not usable as such because of cutting-up, wear or other reasons.**

This category includes worn-out rubber tyres not suitable for retreading and scrap obtained from such worn-out rubber tyres, usually by the following processes :

(a) **Cutting the tyre**, with a special machine, as close as possible to the tringle bead wires or the heel.

(b) **Splitting** to remove the tread.

(c) **Cutting** into pieces.

The heading excludes used tyres suitable for retreading (heading **40.12**).

(3) **Powders and granules obtained from goods of (1) and (2) above.**

These consist of ground waste of vulcanised rubber. They may be used as a filler in road surfacing materials or in other rubber based compounds or for moulding directly into articles not requiring great strength.

The heading also excludes waste, parings, scrap, powders and granules of hard rubber (heading **40.17**).

40.05 - Compounded rubber, unvulcanised, in primary forms or in plates, sheets or strip.

4005.10 - Compounded with carbon black or silica

4005.20 - Solutions; dispersions other than those of subheading 4005.10

- Other :

4005.91 - - Plates, sheets and strip

4005.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm cao su hỗn hợp mà nó chưa được lưu hoá và nó ở dạng nguyên sinh hoặc ở dạng tấm, tờ hoặc dải.

Thuật ngữ "cao su" có cùng nghĩa như trong Chú giải 1 Chương này. Bởi vậy nhóm này bao gồm cao su tự nhiên, nhựa balata, nhựa gutta-percha, nhựa guayule, nhựa chicle và nhựa tự nhiên tương tự, cao su tổng hợp, chất thay thế cao su dẫn xuất từ dầu, và các chất như vậy được tái sinh, với điều kiện chúng đã được pha trộn với các chất khác.

Theo Chú giải 5 (A) của Chương này, các nhóm **40.01** và **40.02 không áp dụng** cho bất kỳ loại cao su hoặc hỗn hợp cao su nào mà chúng đã được pha trộn, trước hoặc sau khi đông tụ, với các tác nhân lưu hoá, các chất xúc tiến, các chất hãm hoặc các chất hoạt hoá (trừ các chất thêm vào cho sản xuất mũ cao su tiền lưu hoá), thuốc màu hoặc các chất tạo màu khác (trừ loại thêm vào chỉ nhằm mục đích nhận dạng), các chất hoá dẻo hoặc các chất trương nở (trừ dầu khoáng trong trường hợp của cao su bị trương nở bởi dầu), các chất độn, các tác nhân gia cố, các dung môi hữu cơ hoặc các chất khác, trừ các chất được cho phép bởi Chú giải 5(B).

Nhóm này bao gồm:

(A) **Cao su được trộn lẫn với muội carbon hoặc silica** (có hoặc không có dầu khoáng hoặc các thành phần khác).

Loại này bao gồm một mẻ muội cacbon gồm xấp xỉ 40-70 phần là muội carbon trên 100 phần của cao su khô; nó thường được bán trên thị trường ở dạng kiện.

(B) **Cao su hỗn hợp không chứa muội cacbon hoặc silica.**

Loại này chứa các chất như các dung môi hữu cơ, các tác nhân lưu hoá, các chất xúc tiến, chất hoá dẻo, chất trương nở, chất làm đặc và các chất độn (trừ muội cacbon hoặc silica). Một vài trong số chúng có thể chứa đất sét đỏ hoặc protein.

Hai mục này bao gồm các loại sản phẩm như sau:

(1) Mũ cao su hỗn hợp (kể cả mũ tiền lưu hoá) với điều kiện sau khi trộn thì nó phải không có các đặc điểm của một chế phẩm được mô tả một cách cụ thể hơn trong một nhóm khác của Danh mục.

Như vậy, nhóm này **loại trừ**, ngoài các loại khác, véc ni và sơn làm từ mũ cao su (latex) (**Chương 32**).

(2) Các chất phân tán và hòa tan của cao su chưa lưu hoá trong dung môi hữu cơ, được sử dụng cho sản xuất các mặt hàng được nhúng hoặc cho việc phủ ngoài các sản phẩm hoàn thiện.

(3) Tấm, tờ và dải, bao gồm các loại vải dệt kết hợp với cao su hỗn hợp, trọng lượng hơn 1.500g/m² và không chứa quá 50% tính theo trọng lượng là vật liệu dệt.

4005.99 - - Other

This heading covers compounded rubber which is unvulcanised and is in primary forms or in plates, sheets or strip.

The term "rubber" has the same meaning as in Note 1 to this Chapter. The heading therefore covers natural rubber, balata, gutta-percha, guayule, chicle and similar natural gums, synthetic rubber, factice derived from oils, and such substances reclaimed, provided they have been compounded with other substances.

According to Note 5 (A) to the Chapter, **headings 40.01 and 40.02 do not apply** to any rubber or mixture of rubbers which has been compounded, before or after coagulation, with vulcanising agents, accelerators, retarders or activators (other than those added for the preparation of pre-vulcanised rubber latex), pigments or other colouring matter (other than those added solely for the purpose of identification), plasticisers or extenders (except mineral oil in the case of oil-extended rubber), fillers, reinforcing agents, organic solvents or any other substances, except those permitted under Note 5 (B).

The heading includes :

(A) **Rubber compounded with carbon black or silica** (with or without mineral oil or other ingredients).

This category includes carbon black masterbatch consisting of approximately 40-70 parts of carbon black to 100 parts of dry rubber; it is usually marketed in bales.

(B) **Compounded rubbers not containing carbon black or silica.**

These contain substances such as organic solvents, vulcanising agents, accelerators, plasticisers, extenders, thickeners and fillers (other than carbon black or silica). Some of them may contain red clay or protein.

These two categories include the following types of product:

(1) Compounded rubber latex (including pre-vulcanised latex) provided that as a result of compounding it has not acquired the character of a preparation more specifically described in another heading of the Nomenclature.

Thus, the heading **excludes**, *inter alia*, latex varnishes and paints (**Chapter 32**).

(2) Dispersions and solutions of unvulcanised rubber in organic solvents, used for the manufacture of dipped articles or for coating finished articles.

(3) Plates, sheets and strip, consisting of textile fabrics combined with compounded rubber, weighing more than 1,500 g/m² and containing not more than 50 % by weight of textile material.

Những sản phẩm như vậy thu được hoặc bằng cách cán tráng hoặc bởi "sự tạo keo" (gumming) hoặc bởi sự kết hợp của cả hai quá trình. Chúng được sử dụng chủ yếu cho sản xuất lốp xe, săm, ống dẫn...

(4) Tấm, tờ và dải khác bằng cao su hỗn hợp mà nó có thể được sử dụng, ví dụ, cho việc sửa chữa lốp xe hoặc săm ở bên trong (quá trình nóng), cho sản xuất băng dính, các vòng đệm cho một số đệm kín khí, hạt cao su... để đúc đế cao su.

(5) Cao su hỗn hợp ở dạng hạt, sẵn sàng cho sự lưu hoá, và được sử dụng như loại dùng cho đúc khuôn (ví dụ, trong ngành công nghiệp chế tạo giày).

Tấm, tờ và dải (kể cả các khối có dạng hình học đều) thuộc nhóm này có thể được gia công bề mặt (được in ấn, dập nổi, tạo rãnh, tạo gợn sóng, tạo gân...) hoặc được cắt đơn giản thành dạng hình chữ nhật (kể cả hình vuông), đã hoặc chưa mang đặc tính của các mặt hàng, nhưng có thể không bị cắt cách khác hoặc được gia công thêm.

Nhóm này cũng **không bao gồm**:

(a) Các chất phân tán của chất màu có nồng độ cao (kể cả chất màu (color lake)) trong cao su, được sử dụng như các vật liệu thô để tạo màu toàn khối cao su (**nhóm 32.04, 32.05 hoặc 32.06**).

(b) Các sản phẩm ít nhiều nhão, có thành phần cơ bản là mủ cao su hoặc cao su khác, được sử dụng như ma tít, các chất độn của sơn hoặc các chế phẩm có bề mặt không chịu lửa (**nhóm 32.14**).

(c) Keo dán đã điều chế và chất kết dính đã điều chế khác bao gồm các chất hòa tan hoặc phân tán của cao su với sự thêm vào các chất độn, các tác nhân lưu hoá và nhựa, và các chất hòa tan hoặc phân tán của cao su được đóng gói bán lẻ như keo dán hoặc các chất kết dính, trọng lượng tịnh không quá 1kg (**nhóm 35.06**).

(d) Hỗn hợp của sản phẩm bất kỳ thuộc nhóm 40.01 với sản phẩm bất kỳ thuộc nhóm 40.02 (**nhóm 40.02**).

(e) Cao su tái sinh pha trộn với cao su nguyên chất hoặc các chất thêm vào khác và có đặc tính cơ bản của cao su tái sinh (**nhóm 40.03**).

(f) Tấm, tờ và dải từ cao su chưa lưu hoá, được gia công theo cách khác ngoài việc gia công bề mặt hoặc được cắt thành các dạng hình khác trừ hình chữ nhật (kể cả cả hình vuông) (**nhóm 40.06**).

(g) Tấm, tờ và dải bao gồm các sợi dệt song song được làm kết tụ bằng cao su (**nhóm 59.06**).

40.06 - Các dạng khác (ví dụ, thanh, ống và dạng hình) và các sản phẩm khác (ví dụ, đĩa và vòng), bằng cao su chưa lưu hóa.

4006.10 - Dải "camel-back" dùng để đắp lại lốp cao su

4006.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm cao su chưa lưu hoá ở các dạng chưa được chi tiết trong các nhóm trước của Chương

Such products are obtained either by calendering or by "gumming" or by a combination of both processes. They are used mainly for the manufacture of tyres, tubes, pipes, etc.

(4) Other plates, sheets and strip of compounded rubber which may be used, for example, for repairing tyres or inner tubes (hot process), for the manufacture of adhesive patches, washers for certain airtight seals, rubber granules, etc., for moulding rubber soles.

(5) Compounded rubber in the form of granules, ready for vulcanisation, and used as such for moulding purposes (e.g., in the shoe-making industry).

The plates, sheets and strip (including blocks of regular geometric shape) of this heading may be surface-worked (printed, embossed, grooved, channelled, ribbed, etc.) or simply cut to rectangular (including square) shape, whether or not having file character of articles, but may not be otherwise cut to shape or further worked.

This heading also **excludes** :

(a) Concentrated dispersions of colouring matter (including colour lakes) in rubber, used as raw materials for colouring rubber in the mass (**heading 32.04, 32.05 or 32.06**)

(b) More or less pasty products, with a basis of latex or other rubber, used as mastics, painters' filling or non-refractory surfacing preparations (**heading 32.14**).

(c) Prepared glues and other prepared adhesives consisting of rubber solutions or dispersions with added fillers, vulcanising agents and resins, and rubber solutions and dispersions put up for retail sale as glues or adhesives, not exceeding a net weight of 1 kg (**heading 35.06**).

(d) Intermixtures of any product of heading 40.01 with any product of heading 40.02 (**heading 40.02**).

(e) Reclaimed rubber mixed with virgin rubber or other added substances and having the essential character of reclaimed rubber (**heading 40.03**).

(f) Plates, sheets and strip of unvulcanised rubber, worked otherwise than by surface-working or cut to shapes other than rectangular (including square) (**heading 40.06**).

(g) Plates, sheets and strip composed of parallel textile yarns agglomerated with rubber (heading 59.06).

40.06 - Other forms (for example, rods, tubes and profile shapes) and articles (for example, discs and rings), of unvulcanised rubber.

4006.10 - "Camel-back" strips for retreading rubber tyres

4006.90 - Other

This heading covers unvulcanised rubber in forms not specified in the earlier headings of this Chapter and

này và các mặt hàng bằng cao su chưa được lưu hoá, đã hoặc chưa được pha trộn.

Nhóm này bao gồm:

(A) **Cao su chưa lưu hoá dạng hình**, ví dụ, tấm và dải của mặt cắt ngang không phải là hình chữ nhật, nhìn chung được chế tạo bởi việc ép đùn. Đặc biệt, nhóm này bao gồm dải "camel-back" với một mặt cắt ngang mỏng hình thang, cho việc đắp lại lốp xe cao su.

(B) **Các ống bằng cao su chưa lưu hoá**, sản xuất bằng phương pháp ép đùn và được sử dụng, đặc biệt là để lót ống thuộc nhóm 59.09.

(C) **Các mặt hàng khác** bằng cao su chưa lưu hoá, ví dụ:

(1) **Chỉ cao su** làm từ việc cắt theo đường xoắn của các tờ cao su chưa lưu hoá hoặc bởi việc ép đùn các hỗn hợp với phần cơ bản là mủ cao su (kể cả mủ cao su tiền lưu hoá).

(2) **Vòng, đĩa và vòng đệm** bằng cao su chưa lưu hoá, chủ yếu được sử dụng cho việc bịt kín một số loại thùng chứa kín khí, hoặc bịt kín các phần ráp nối giữa hai phần (thường là loại cứng).

(3) **Tấm, tờ và dải** bằng cao su chưa lưu hoá, được gia công theo cách khác hơn mức gia công bề mặt hoặc được cắt thành các dạng hình trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng dính, bất kể vật liệu mang tính hỗ trợ nào (việc phân loại tùy theo các vật liệu đó, ví dụ, **nhóm 39.19, 40.08, 48.23, 56.03** hoặc **59.06**).

(b) Đĩa và vòng đệm bằng cao su chưa lưu hoá, cùng với các miếng đệm và các vật nối tương tự bằng vật liệu khác, được đóng gói vào túi nhỏ, phong bì hoặc các đồ bao gói tương tự (**nhóm 84.84**).

40.07 - Chỉ sợi và dây bện bằng cao su lưu hóa.

Chỉ sợi cao su có thể được chế tạo bằng cách cắt từ tờ hoặc tấm cao su lưu hoá, hoặc bằng cách lưu hoá chỉ sợi thu được bởi việc ép đùn.

Nhóm này bao gồm:

(1) **Chỉ sợi** làm hoàn toàn bằng cao su lưu hoá (tạo dây đơn) của bất kỳ mặt cắt ngang nào **với điều kiện là không có kích thước mặt cắt ngang nào vượt quá 5mm**. Nếu vượt quá thì loại chỉ sợi này bị **loại trừ (nhóm 40.08)**.

(2) **Dây bện** (tạo dây phức), bất kể độ dày của các dây mà nó có.

Nhóm này **không bao gồm** các vật liệu dệt kết hợp với chỉ sợi cao su (**Phần XI**). Ví dụ, chỉ sợi và dây bện cao su phủ vật liệu dệt thuộc **nhóm 56.04**.

40.08 - Tấm, tờ, dải, thanh và dạng hình, bằng cao su lưu hoá trừ cao su cứng.

- Từ cao su xốp:

4008.11 - - Dạng tấm, tờ và dải

articles of unvulcanised rubber, whether or not compounded.

The heading includes :

(A) **Unvulcanised rubber profile shapes**, for example, plates and strip of non-rectangular cross-section, generally made by extrusion. The heading covers, in particular, "camel-back" strips with a slightly trapezoidal cross-section, for retreading rubber tyres.

(B) **Unvulcanised rubber tubes**, made by extrusion and used, in particular, to line the tubes of heading 59.09.

(C) **Other articles** of unvulcanised rubber, for example:

(1) **Rubber thread** made by helicoidal cutting of unvulcanised rubber sheets or by extrusion of compounds with a basis of latex (including pre-vulcanised latex).

(2) **Rings, discs and washers** of unvulcanised rubber, used mainly for sealing certain kinds of airtight containers, or sealing the joints between two (usually rigid) parts.

(3) **Plates, sheets and strip** of unvulcanised rubber, worked otherwise than by surface-working or cut to shapes other than rectangular (including square).

This heading **excludes** :

(a) Adhesive tapes, whatever the supporting material (classification according to that material, e.g., **heading 39.19, 40.08, 48.23, 56.03** or **59.06**).

(b) Discs and rings of unvulcanised rubber, together with gaskets and similar joints of other materials, put up in pouches, envelopes or similar packings (**heading 84.84**).

40.07 - Vulcanised rubber thread and cord.

Rubber thread may be produced by cutting from sheets or plates of vulcanised rubber, or by vulcanising thread obtained by extrusion.

The heading includes:

(1) **Thread** wholly of vulcanised rubber (single strand) of any cross-section **provided** that no cross-sectional dimension exceeds 5 mm. If it does, the thread is **excluded (heading 40.08)**.

(2) **Cord** (multiple strand), irrespective of the thickness of the strands of which it is composed.

The heading **does not cover** textile materials combined with rubber threads (**Section XI**). For example, textile-covered rubber thread and cord fall in **heading 56.04**.

40.08 - Plates, sheets, strip, rods and profile shapes, of vulcanised rubber other than hard rubber.

- Of cellular rubber :

4008.11 - - Plates, sheets and strip

4008.19 -- Loại khác

- Từ cao su không xốp:

4008.21 -- Dạng tấm, tờ và dải

4008.29 -- Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Dạng tấm, tờ và dải (có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ trên 5mm) ở dạng dài, hoặc được cắt từng đoạn đơn thuần hoặc cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông).**

(2) **Các khối có dạng hình học đều.**

(3) **Que và dạng hình (kể cả chỉ sợi có các dạng mặt cắt ngang bất kỳ, mà kích thước mặt cắt bất kỳ của nó trên 5mm).** Dạng hình thu được theo chiều dài trong một công đoạn riêng (thường là việc ép đùn), và chúng có một mặt cắt ngang cố định hoặc lặp đi lặp lại, từ đầu này đến đầu kia. Chúng được phân loại trong nhóm này, đã hoặc chưa được cắt thành từng đoạn, nhưng không được cắt thành một đoạn có kích thước nhỏ hơn kích thước mặt cắt ngang lớn nhất.

Các sản phẩm của nhóm này có thể được gia công bề mặt (ví dụ, được in, dập nổi, tạo rãnh, tạo sóng, tạo gân...); chúng cũng có thể trơn hoặc được tạo màu (hoặc trong khối hoặc trên bề mặt). Các dạng hình với một bề mặt dính, được sử dụng để dán khung cửa sổ thì được phân loại trong nhóm này. Nhóm này cũng bao gồm vật liệu trải sàn bằng cao su ở dạng miếng, và dạng tấm rời để ghép, thảm (mat) và các mặt hàng khác, thu được chỉ bằng cách cắt các tấm hoặc tờ cao su thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông).

Việc phân loại các sản phẩm làm từ cao su lưu hoá (trừ cao su cứng) kết hợp (hoặc trong khối hoặc trên bề mặt) với các vật liệu dệt là tuân theo các quy định của Chú giải 3 Chương 56 và Chú giải 5 Chương 59. Sản phẩm kết hợp của cao su lưu hoá (trừ cao su cứng) với các vật liệu khác vẫn được phân loại trong nhóm này **với điều kiện** chúng còn giữ đặc tính cơ bản của cao su.

Bởi vậy nhóm này bao gồm:

(A) Tấm, tờ và dải bằng cao su xốp kết hợp với vải dệt (như được định nghĩa trong Chú giải 1 Chương 59), ni hoặc sản phẩm không dệt, với điều kiện là các vật liệu dệt này có mặt chỉ nhằm mục đích gia cố.

Về mặt này, vải dệt, ni và vải không dệt chưa được trang trí, chưa được tẩy trắng, đã tẩy trắng hoặc nhuộm màu đồng nhất khi áp dụng đối với chỉ một mặt của tấm, tờ hoặc dải này, thì được coi như phục vụ đơn thuần cho mục đích gia cố. Vật liệu dệt và các sản phẩm đặc biệt được trang trí, in ấn hoặc được gia công kỹ lưỡng hơn, như là vải nhung, vải tyn và vải ren, được coi như là loại có chức năng vượt quá chức năng gia cố đơn thuần.

Tấm, tờ và dải bằng cao su xốp kết hợp với vải dệt trên cả hai mặt, bất kể bản chất của vải, bị loại trừ khỏi nhóm này (**nhóm 56.02, 56.03 hoặc 59.06**).

4008.19 -- Other

- Of non-cellular rubber :

4008.21 -- Plates, sheets and strip

4008.29 -- Other

This heading covers:

(1) **Plates, sheets and strip (having any cross-sectional dimension exceeding 5 mm) in the length, or merely cut to length or into rectangles (including squares).**

(2) **Blocks of regular geometric shape.**

(3) **Rods and profile shapes (including threads of any cross-sectional shape, of which any cross-sectional dimension exceeds 5 mm).** Profile shapes are obtained in the length in a single operation (generally extrusion), and they have a constant or repetitive cross-section, from one end to the other. They are classified in this heading, whether or not they are cut to length, but not cut to a length less than the greatest cross-sectional measurement.

The products of this heading may be surface-worked (e.g., printed, embossed, grooved, channelled, ribbed); they may also be plain or coloured (either in the mass or on the surface). Profile shapes with an adhesive surface, used for sealing window frames, are classified in this heading. The heading also covers rubber flooring material in the piece, and tiles, mats and other articles, obtained merely by cutting plates or sheets of rubber into rectangular (including square) shapes.

The classification of products made from vulcanised rubber (other than hard rubber) combined (either in the mass or on the surface) with textile materials is subject to the provisions of Note 3 to Chapter 56 and Note 5 to Chapter 59. Combinations of vulcanised rubber (other than hard rubber) with other materials remain classified in this heading **provided** they retain the essential character of rubber.

This heading thus includes :

(A) Plates, sheets and strip of cellular rubber combined with textile fabrics (as defined in Note 1 to Chapter 59), felt or nonwovens, provided that these textile materials are present merely for reinforcing purposes.

In this respect, unfigured, unbleached, bleached or uniformly dyed textile fabrics, felt or nonwovens when applied to one face only of these plates, sheets or strip, are regarded as serving merely for reinforcing purposes. Figured, printed or more elaborately worked textiles and special products, such as pile fabrics, tulle and lace, are regarded as having a function beyond that of mere reinforcement.

Plates, sheets and strip of cellular rubber combined with textile fabric on both faces, whatever the nature of the

(B) Ni đã ngâm tẩm, bọc, phủ hoặc cán, tráng lớp mặt bằng cao su lưu hoá (trừ cao su cứng) chứa 50% hoặc ít hơn tính theo trọng lượng là vật liệu dệt hoặc được bao hoàn toàn trong cao su.

(C) Các sản phẩm không dệt, hoặc được bao hoàn toàn trong cao su, hoặc được phủ hoặc bọc toàn bộ hai mặt bằng cao su, với điều kiện là việc phủ hoặc bọc như vậy có thể nhìn thấy được bằng mắt thường mà không cần quan tâm đến bất cứ sự thay đổi nào về màu sắc.

Ngoài những cái khác, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Băng tải hoặc băng truyền hoặc đai tải hoặc đai truyền bằng cao su lưu hoá, đã hoặc chưa cắt thành từng đoạn (**nhóm 40.10**).

(b) Tấm, tờ và dải, đã hoặc chưa gia công bề mặt (kể cả hình vuông hoặc hình chữ nhật cắt từ chúng), với các mép đã được cắt vát hoặc tạo gờ, hoặc với các góc được làm tròn, các đường biên có lỗ thủng hoặc được gia công theo cách khác, hoặc cắt thành các dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) (**nhóm 40.14, 40.15 hoặc 40.16**).

(c) Các sản phẩm vải dệt kết hợp với chỉ sợi cao su (**các Chương 50 tới 55 hoặc 58**).

(d) Các sản phẩm thuộc **nhóm 56.02 hoặc 56.03**.

(e) Các tấm thảm dệt hoặc thảm nói chung, với mặt sau bởi bằng cao su xếp (**Chương 57**).

(f) Vải mảnh dùng làm lớp (**nhóm 59.02**).

(g) Vải dệt trắng cao su như định nghĩa trong Chú giải 4 Chương 59 (**nhóm 59.06**).

(h) Vải dệt kim hoặc vải đan, móc kết hợp với chỉ sợi cao su (**Chương 60**).

40.09 - Các loại ống, ống dẫn và ống vòi, bằng cao su lưu hóa trừ cao su cứng, có hoặc không kèm theo các phụ kiện để ghép nối (ví dụ, các đoạn nối, khớp, khuỷu, vành đệm).

- Chưa gia cố hoặc kết hợp với các vật liệu khác:

4009.11 - - Không kèm phụ kiện ghép nối

4009.12 - - Có kèm phụ kiện ghép nối

- Đã gia cố hoặc kết hợp duy nhất với kim loại:

4009.21 - - Không kèm phụ kiện ghép nối

4009.22 - - Có kèm phụ kiện ghép nối

- Đã gia cố hoặc kết hợp duy nhất với vật liệu dệt:

4009.31 - - Không kèm phụ kiện ghép nối

4009.32 - - Có kèm phụ kiện ghép nối

- Đã gia cố hoặc kết hợp với vật liệu khác:

4009.41 - - Không kèm phụ kiện ghép nối

fabric, are **excluded** from this heading (**heading 56.02, 56.03 or 59.06**).

(B) Felt impregnated, coated, covered or laminated with vulcanised rubber (other than hard rubber) containing 50 % or less by weight of textile material or completely embedded in rubber.

(C) Nonwovens, either completely embedded in rubber, or entirely coated or covered on both sides with rubber, provided that such coating or covering can be seen with the naked eye with no account being taken of any resulting change of colour.

The heading **excludes**, inter alia :

(a) Conveyor or transmission belts or belting, of vulcanised rubber, whether or not cut to length (**heading 40.10**).

(b) Plates, sheets and strip, whether or not surface-worked (including square or rectangular articles cut therefrom), with bevelled or moulded edges, or with rounded comers, openwork borders or otherwise worked, or cut into shapes other than rectangular (including square) (**heading 40.14, 40.15 or 40.16**).

(c) Woven textile fabrics combined with rubber thread (**Chapters 50 to 55 or 58**).

(d) The products of **heading 56.02 or 56.03**.

(e) Textile carpets or carpeting, with a backing of cellular rubber (**Chapter 57**).

(f) Tyre cord fabric (**heading 59.02**).

(g) Rubberised textile fabrics as defined in Note 5 to Chapter 59 (**heading 59.06**).

(h) Knitted or crocheted fabrics combined with rubber thread (**Chapter 60**).

40.09 - Tubes, pipes and hoses, of vulcanised rubber other than hard rubber, with or without their fittings (for example, joints, elbows, flanges).

- Not reinforced or otherwise combined with other materials :

4009.11 - - Without fittings

4009.12 - - With fittings

- Reinforced or otherwise combined only with metal:

4009.21 - - Without fittings

4009.22 - - With fittings

- Reinforced or otherwise combined only with textile materials :

4009.31 - - Without fittings

4009.32 - - With fittings

- Reinforced or otherwise combined with other materials :

4009.41 - - Without fittings

4009.42 - - Có kèm phụ kiện ghép nối

Nhóm này bao gồm ống, ống dẫn và ống vòi có cấu tạo toàn bộ bằng cao su lưu hoá (trừ cao su cứng) và ống, ống dẫn và ống vòi bằng cao su lưu hoá (kể cả hệ thống vòi) được gia cố bằng việc xếp thành tầng, ví dụ, bao gồm một hoặc nhiều "lớp" vải dệt hoặc một hoặc nhiều lớp chỉ dệt được xếp song song, hoặc chỉ kim loại, được bọc trong cao su. Những ống, ống dẫn và ống vòi như vậy cũng có thể bọc bằng một lớp vỏ bằng vải mỏng hoặc với các sợi dệt đã được bọc hoặc tết bện; chúng cũng có thể gắn vào một dây kim loại có đường ren bên trong hoặc bên ngoài.

Nhóm này **không bao gồm** ống, ống dẫn và ống vòi bằng các loại vật liệu dệt, đôi khi được gọi là "ống vòi dệt", mà nó đã được làm để chống thấm nước với một lớp phủ bên trong bằng mù cao su hoặc một vỏ cao su riêng biệt được lồng vào nó. Những mặt hàng như vậy thuộc **nhóm 59.09**.

Ống, ống dẫn và vòi vẫn được phân loại trong nhóm này thậm chí nếu có cả các phụ kiện ghép nối (ví dụ, các đoạn nối, khớp, khuỷu, vành đệm), với điều kiện là chúng vẫn có đặc tính cơ bản của hệ thống ống dẫn hoặc hệ thống ống.

Nhóm này cũng bao gồm hệ thống ống bằng cao su lưu hoá, đã hoặc không cắt thành từng đoạn, nhưng không bị cắt thành một đoạn có kích thước nhỏ hơn kích thước mặt cắt ngang lớn nhất, ví dụ, các đoạn của hệ thống ống dùng cho việc sản xuất ống trong.

40.10 - Băng tải hoặc đai tải hoặc băng truyền (dây cu roa) hoặc đai truyền, bằng cao su lưu hóa.

- Băng tải hoặc đai tải:

4010.11 - - Chỉ được gia cố bằng kim loại

4010.12 - - Chỉ được gia cố bằng vật liệu dệt

4010.19 - - Loại khác

- Băng truyền hoặc đai truyền:

4010.31 - - Băng truyền liên tục có mặt cắt hình thang (băng chữ V), có gân hình chữ V, với chu vi ngoài trên 60 cm nhưng không quá 180 cm

4010.32 - - Băng truyền liên tục có mặt cắt hình thang (băng chữ V), trừ băng truyền có gân hình chữ V, với chu vi ngoài trên 60 cm nhưng không quá 180 cm

4010.33 - - Băng truyền liên tục có mặt cắt hình thang (băng chữ V), có gân hình chữ V, với chu vi ngoài trên 180 cm nhưng không quá 240 cm

4010.34 - - Băng truyền liên tục có mặt cắt hình thang (băng chữ V), trừ băng truyền có gân hình chữ V, với chu vi ngoài trên 180 cm nhưng không quá 240 cm

4010.35 - - Băng truyền đồng bộ liên tục, có chu vi ngoài trên 60 cm nhưng không quá 150 cm

4009.42 - - With fittings

This heading covers tubes, pipes and hoses consisting wholly of vulcanised rubber (other than hard rubber), and vulcanised rubber tubes, pipes and hoses (including hose-piping) reinforced by stratification, consisting, for example, of one or more "plies" of textile fabric or one or more layers of parallelised textile threads, or metal threads, embedded in the rubber. Such tubes, pipes and hoses may also be covered with a sheath of thin fabric or with gimped or plaited textile yarns; they may also incorporate an internal or external spiral of wire.

The heading **excludes** tubes, pipes and hoses of textile materials, sometimes called "woven hoses", which have been waterproofed with an internal coating of rubber latex or into which a separate rubber sheath has been inserted. Such articles fall in **heading 59.09**.

Tubes, pipes and hoses remain classified in this heading even if presented with fittings (for example, joints, elbows, flanges), provided that they retain the essential character of piping or tubing.

The heading also covers tubing of vulcanised rubber, whether or not cut to length, but not cut to a length less than the greatest cross-sectional measurement, for example lengths of tubing for the manufacture of inner tubes.

40.10 - Conveyor or transmission belts or belting, of vulcanised rubber.

- Conveyor belts or belting :

4010.11 - - Reinforced only with metal

4010.12 - - Reinforced only with textile materials

4010.19 - - Other

- Transmission belts or belting :

4010.31 - - Endless transmission belts of trapezoidal cross-section (V-belts), V-ribbed, of an outside circumference exceeding 60 cm but not exceeding 180 cm

4010.32 - - Endless transmission belts of trapezoidal cross-section (V-belts), other than V-ribbed, of an outside circumference exceeding 60 cm but not exceeding 180 cm

4010.33 - - Endless transmission belts of trapezoidal cross-section (V-belts), V-ribbed, of an outside circumference exceeding 180 cm but not exceeding 240 cm

4010.34 - - Endless transmission belts of trapezoidal cross-section (V-belts), other than V-ribbed, of an outside circumference exceeding 180 cm but not exceeding 240 cm

4010.35 - - Endless synchronous belts, of an outside circumference exceeding 60 cm but not exceeding 150 cm

4010.36 - - Băng truyền đồng bộ liên tục, có chu vi ngoài trên 150 cm nhưng không quá 198 cm

4010.39 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm băng tải hoặc băng truyền hoặc đai tải hoặc đai truyền, toàn bộ băng cao su lưu hoá, hoặc băng vải dệt đã thấm tẩm, phủ, bọc hoặc ép với cao su hoặc làm bằng chỉ dệt hoặc dây bện đã thấm tẩm, tráng, phủ hoặc bọc băng cao su (xem Chú giải 8 Chương này). Nó cũng bao gồm dây đai bằng cao su lưu hoá được gia cố bằng vải sợi thủy tinh hoặc sợi thủy tinh hoặc vải bằng sợi kim loại.

Dây đai (trừ dây đai toàn bộ băng cao su lưu hoá) nhìn chung bao gồm một cốt làm bằng một vài lớp vải, đã hoặc không được tráng cao su (ví dụ, vải dệt ngang và vải dệt dọc, vải dệt kim hoặc móc, các lớp sợi chạy song song) hoặc bằng cáp hoặc dải bằng thép mà toàn bộ được phủ bằng cao su lưu hoá.

Nhóm này bao gồm dây đai chưa cắt (sẽ được cắt thành từng đoạn) cũng như dây đai đã được cắt thành từng đoạn (đã hoặc không được nối phần đầu với nhau hoặc được gắn với nhau bằng móc cài); nhóm này cũng bao gồm các dây đai liên tục.

Tất cả các mặt hàng này có thể có mặt cắt ngang là hình chữ nhật, hình thang (dây đai hình chữ V), hình tròn hoặc các mặt cắt ngang khác.

Dây đai có mặt cắt ngang hình thang là những sản phẩm có một hoặc nhiều hình "V" trong mặt cắt. Bề mặt "V" được thiết kế để tạo ra tính bám tốt và độ trượt ở mức tối thiểu dọc theo các mặt của con lăn. Loại này bao gồm, ví dụ, dây đai có mặt cắt ngang với:

(A) Dạng hình thang đơn



(B) Dạng hình thang trên các mặt đối diện



(C) Hai hoặc nhiều dạng hình thang trên cùng mặt (V-gân)



Dây đai có gân hình chữ V là dây đai liên tục có bề mặt kéo với gân theo chiều dọc, nó được gài và kẹp chặt, do ma sát, có hình dạng tương tự rãnh rỗng rọc. Dây đai có gân hình chữ V thuộc kiểu dây đai chữ V.

Các rãnh (đã được đúc khuôn hoặc cắt) trong các dây đai hình chữ V làm giảm ứng suất uốn và giúp tản

4010.36 - - Endless synchronous belts, of an outside circumference exceeding 150 cm but not exceeding 198 cm

4010.39 - - Other

This heading covers conveyor or transmission belts and belting, wholly of vulcanised rubber, or of textile fabric impregnated, coated, covered or laminated with rubber or made from textile yarn or cord impregnated, coated, covered or sheathed with rubber (see Note 8 to this Chapter). It also covers belts or belting of vulcanised rubber reinforced with glass fibre fabric or glass fibres or with cloth of metal wire.

Belts and belting (other than belts or belting wholly of vulcanised rubber) generally consist of a carcass made up of several layers of fabric, whether or not rubberised (e.g., warp and weft fabric, knitted or crocheted fabric, layers of parallelised yarns) or of steel cable or strip which is wholly covered with vulcanised rubber.

The heading includes belting in the length (for subsequent cutting to length) as well as belts already cut to length (whether or not joined end to end or fitted with fasteners); it also covers endless belts.

All these goods may be of rectangular, trapezoidal (V-belts and V-belting), circular or other cross-section.

Belts or belting of trapezoidal cross-section are those products having one or more "V" shapes in cross-section. The "V" surfaces are designed to provide good wedging action and minimum slippage along the sides of the sheave. The category includes, e.g., belts or belting having a cross-section with:

(A) A single trapezoidal shape



(B) Trapezoidal shapes on opposite sides.



(C) Two or more trapezoidal shapes on the same side (V-ribbed).



A V-ribbed belt is an endless belt with a longitudinally ribbed traction surface which engages and grips, by friction, pulley grooves of similar shape. V-ribbed belts are a type of V-belt.

Grooves (whether moulded or cut) in V-belts or belting reduce bending stress and help dissipate the heat from

niệt từ quá trình uốn nhanh chóng; đây là vấn đề đặc biệt quan trọng trong sự dẫn động nơi mà các dây đai chạy qua những con lăn nhỏ ở tốc độ cao. Các rãnh này, trừ rãnh theo chiều dọc, không ảnh hưởng đến việc phân loại của dây đai hình chữ V.

Dây đai đồng bộ (xem minh họa) được thiết kế để truyền năng lượng trong khi duy trì một mối liên hệ chuyển động quay thường xuyên giữa các con lăn. Sản phẩm đã hoàn thiện thường đơn giản là một đai định thời. Các khía hình V, luôn trên bề mặt trong của dây đai, được tạo ra để vận hành trơn tru với con lăn đã khía hình V. Dây đai đồng bộ không có mặt cắt ngang hình thang.

Dây đai thuộc nhóm này có thể ở dạng vòng khép kín (dạng ống) mà các mặt hàng hoàn chỉnh có thể được cắt từ nó; việc này không ảnh hưởng đến việc phân loại hàng hoá.

Băng tải đồng bộ

(Synchronous belt)



Băng tải hoặc băng truyền hoặc đai tải hoặc đai truyền đi kèm với máy móc hoặc thiết bị mà chúng được thiết kế cho máy móc hoặc thiết bị đó, đã hoặc chưa lắp ráp, được phân loại với máy móc hoặc thiết bị đó (ví dụ, Phần XVI).

40.11 - Lớp loại bơm hơi bằng cao su, chưa qua sử dụng (+).

4011.10 - Loại sử dụng cho ô tô con (motor car) (kể cả loại ô tô chở người có khoang chở hành lý chung (station wagons) và ô tô đua)

4011.20 - Loại dùng cho ô tô buýt hoặc ô tô vận tải

4011.30 - Loại sử dụng cho phương tiện bay

4011.40 - Loại dùng cho xe mô tô

4011.50 - Loại dùng cho xe đạp

4011.70 - Loại dùng cho xe và máy nông nghiệp hoặc lâm nghiệp

4011.80 - Loại dùng cho xe và máy xây dựng, hầm mỏ hoặc xếp dỡ công nghiệp

4011.90 - Loại khác

Các loại lớp này có thể dùng trong bất cứ loại xe cộ hoặc máy bay nào, trong đó chơi có bánh, máy móc

rapid flexing; this is especially important on drives where the belts run over small sheaves at high speeds. Grooves, other than longitudinal grooves, have no impact on the classification of V-belts or belting.

Synchronous belts (see illustration) are designed to transmit power while maintaining a constant rotational relationship between sheaves. The completed product is often simply referred to as a timing belt. Notches, usually on the inner surface of the belt, are provided to operate smoothly with notched sheaves. Synchronous belts or belting do not have a trapezoidal cross-section.

Belts of this heading may be presented in the form of a sleeve (tube) from which finished items can be cut; this presentation does not affect classification.

Conveyor or transmission belts or belting presented with the machines or apparatus for which they are designed, whether or not actually mounted, are to be classified with that machine or apparatus (e.g., Section XVI).

40.11 - New pneumatic tyres, of rubber (+).

4011.10 - Of a kind used on motor cars (including station wagons and racing cars)

4011.20 - Of a kind used on buses or lorries

4011.30 - Of a kind used on aircraft

4011.40 - Of a kind used on motorcycles

4011.50 - Of a kind used on bicycles

4011.70 - Of a kind used on agricultural or forestry vehicles and machines

4011.80 - Of a kind used on construction, mining or industrial handling vehicles and machines

4011.90 - Other

These tyres may be for use on any type of vehicle or aircraft, on wheeled toys, machinery, artillery weapons, etc. They may or may not require inner tubes.

có bánh, vũ khí pháo binh có bánh... Chúng có thể cần hoặc không cần có sãm bên trong.

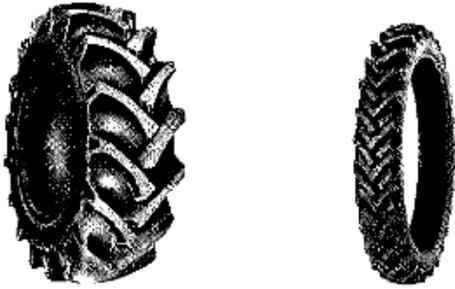


Chú giải phân nhóm.

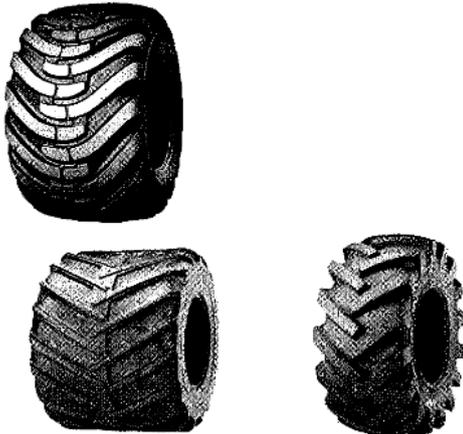
Phân nhóm 4011.70

Hình ảnh một vài kiểu lốp được chi tiết trong phân nhóm này được đưa ra dưới đây chỉ cho mục đích minh họa.

- Các ví dụ về các lốp cho xe và máy nông nghiệp:



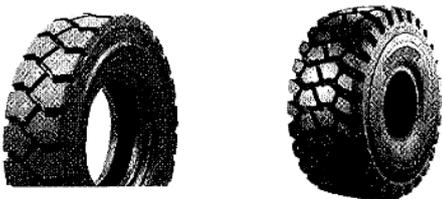
Các ví dụ về lốp cho xe và máy lâm nghiệp:



Phân nhóm 4011.80

Hình ảnh một vài kiểu lốp được chi tiết trong phân nhóm này được đưa ra dưới đây chỉ cho mục đích minh họa.

- Các ví dụ về các lốp cho xe và máy xây dựng, hầm mỏ hoặc xếp dỡ công nghiệp:

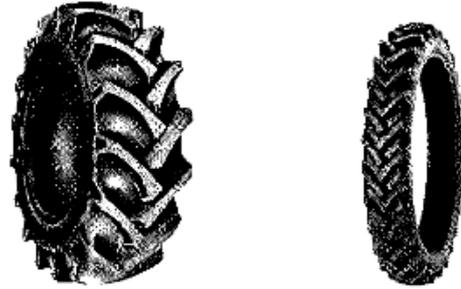


Subheading Explanatory Notes.

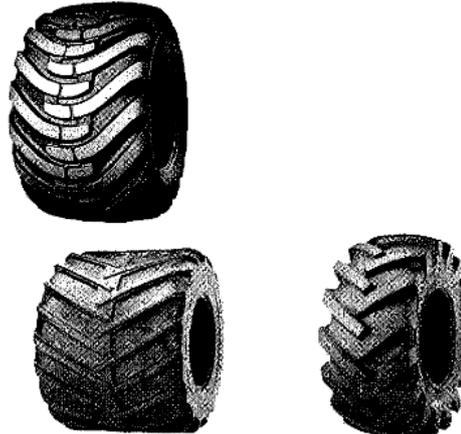
Subheading 4011.70

Images of some of the types of tyres which are covered by this subheading are reproduced below for illustrative purposes only.

- Examples of tyres for agricultural vehicles or machines :



Examples of tyres for forestry vehicles or machines :



Subheading 4011.80

Images of some of the types of tyres which are covered by this subheading are reproduced below for illustrative purposes only.

- Examples of tyres for construction, mining or industrial handling vehicles or machines:





40.12 - Lớp bằng cao su loại bơm hơi đã qua sử dụng hoặc đắp lại; lớp đặc hoặc nửa đặc, hoa lớp và lót vành, bằng cao su (+).

- Lớp đắp lại:

4012.11 - - Loại sử dụng cho ô tô con (motor car) (kể cả loại ô tô chở người có khoang chở hành lý chung (station wagons) và ô tô đua)

4012.12 - - Loại dùng cho ô tô khách (1) hoặc ô tô chở hàng:

4012.13 - - Loại sử dụng cho phương tiện bay

4012.19 - - Loại khác

4012.20 - Lớp loại bơm hơi đã qua sử dụng

4012.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm lớp bơm hơi đã được đắp lại bằng cao su và lớp hơi đã qua sử dụng bằng cao su, phù hợp cho việc dùng tiếp hoặc cho việc đắp lại.

Lớp đặc được sử dụng, ví dụ, trong đồ chơi có bánh xe và các mặt hàng nội thất có thể di chuyển được. **Lớp nửa đặc**, là loại lớp đặc với một khoảng trống chứa không khí bên trong được gắn kín, được sử dụng cho xe cút kít và xe đẩy tay. **Hoa lớp** được gắn chặt với chu vi của khung lớp bơm hơi và nói chung có dạng hoa lớp có gân. Chúng được sử dụng để đắp lại cho lớp bơm hơi. Nhóm này cũng bao gồm **những hoa lớp có thể thay đổi cho nhau**, chúng thể hiện ở dạng các vòng đã được lắp ở trên khung của lớp và được thiết kế đặc biệt cho mục đích đó. **Lót vành** được sử dụng để bảo vệ sẫm khỏi vành kim loại hoặc các đầu các nan hoa.

Nhóm này **không bao gồm** lớp đặc hoặc lớp nửa đặc của các sản phẩm thuộc Chương 39, ví dụ, polyurethane (thường thuộc **Phần XVII**) và lớp đã mòn không phù hợp để đắp lại (**nhóm 40.04**).



Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 và 4012.20

Trong phạm vi của các phân nhóm 4012.11, 4012.12, 4012.13 và 4012.19, thuật ngữ “lớp đắp lại” bao gồm các lớp mà hoa lớp của chúng đã mòn cần phải lấy ra khỏi khung của lớp và hoa lớp mới được tạo nên bởi

40.12 - Retreaded or used pneumatic tyres of rubber; solid or cushion tyres, tyre treads and tyre flaps, of rubber (+).

- Retreaded tyres :

4012.11 - - Of a kind used on motor cars (including station wagons and racing cars)

4012.12 - - Of a kind used on buses or lorries

4012.13 - - Of a kind used on aircraft

4012.19 - - Other

4012.20 - Used pneumatic tyres

4012.90 - Other

This heading includes retreaded pneumatic tyres of rubber and used pneumatic tyres of rubber, suitable either for further use or for retreading.

Solid tyres are used, for example, on wheeled toys and mobile articles of furniture. **Cushion tyres**, which are solid tyres with a sealed internal air space, are used on barrows and trolleys. **Tyre treads** are bonded to the circumference of pneumatic tyre carcasses and generally have ribbed tread design. They are used for retreading pneumatic tyres. This heading also covers **interchangeable tyre treads**, which are presented in the form of rings to be fitted on a tyre carcass specially designed for that purpose. **Tyre flaps** are used to protect the inner tube from the metal rim or spoke ends.

The heading excludes solid or cushion tyres of products of Chapter 39, for example, polyurethane (generally **Section XVII**) and worn-out tyres not suitable for retreading (**heading 40.04**).



Subheading Explanatory Note.

Subheadings 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 and 4012.20

In the context of subheadings 4012.11, 4012.12, 4012.13 and 4012.19, the expression “retreaded tyres” covers tyres from which the worn tread has been removed from the tyre carcass and to which a new tread

một trong hai phương pháp sau: (i) hoa lốp được đúc từ cao su chưa lưu hoá vào khung của lốp hoặc (ii) hoa lốp đã lưu hoá được gắn vào khung của lốp bằng dải cao su lưu hoá. Những lốp như thế có thể đã trải qua quá trình top-capping (thay thế hoa lốp), re-capping (thay thế hoa lốp với vật liệu mới có khả năng dẫn dài vượt quá phần của mặt vách của lốp) hoặc bead-to-bead retreading (thay thế hoa lốp và đổi mới mặt vách của lốp bao gồm đổi toàn bộ hay một phần mặt vách của lốp).

Các lốp đã qua sử dụng của phân nhóm 4012.20 có thể được **cắt lại** hoặc **tạo rãnh lại**, các rãnh mòn (nhưng còn nhìn thấy) của hoa lốp được làm sâu bằng cách cắt. Việc tạo lại rãnh như vậy thường được thực hiện ở các lốp dùng cho xe có động cơ hạng nặng (ví dụ, xe buýt hoặc xe tải). Lốp đã qua sử dụng đã cắt lại hoặc tạo rãnh lại không xếp vào các phân nhóm 4012.11, 4012.12, 4012.13 và 4012.19.

Lốp của phân nhóm 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 và 4012.20 cũng có thể được **cắt lại bổ sung**, trong đó các rãnh ngang và rãnh chéo được thêm vào mẫu hoa lốp ban đầu bằng cách cắt. Việc cắt lại bổ sung như thế không ảnh hưởng đến sự phân loại của chúng như là lốp đắp lại của các phân nhóm 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 hoặc lốp đã qua sử dụng của phân nhóm 4012.20.

Tuy nhiên, lốp bơm hơi chưa qua sử dụng đã trải qua việc cắt lại bổ sung rãnh vẫn được phân loại trong các phân nhóm tương ứng của chúng thuộc **nhóm 40.11**.

40.13 - Săm các loại, bằng cao su.

4013.10 - Loại dùng cho ô tô con (motor car) (kể cả ô tô chở người có khoang chở hành lý chung (station wagons) và ô tô đưa), ô tô khách hoặc ô tô chở hàng

4013.20 - Loại dùng cho xe đạp

4013.90 - Loại khác

Săm được lắp vào lốp của, ví dụ, ô tô con, xe rơ-móc hoặc xe đạp.

40.14 - Sản phẩm vệ sinh hoặc y tế (kể cả núm vú cao su), bằng cao su lưu hóa trừ cao su cứng, có hoặc không kèm theo các phụ kiện để ghép nối bằng cao su cứng.

4014.10 - Bao tránh thai

4014.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm những hàng hóa bằng cao su lưu hóa trừ cao su cứng (có hoặc không có phụ kiện để ghép nối bằng cao su cứng hoặc các vật liệu khác), thuộc loại dùng cho các mục đích vệ sinh hoặc phòng bệnh. Bởi vậy nó bao gồm, *không kể những cái khác*, bao tránh thai, ống dẫn lưu, bơm tiêm và quả bóp cho bơm tiêm, các dụng cụ phun thuốc, ống nhỏ giọt... các núm vú (các núm vú cho em bé), màng chắn núm vú, túi chườm đá, chai đựng nước nóng, túi đựng oxy, bao ngón tay, đệm hơi thiết kế đặc biệt cho việc điều trị (ví dụ, kiểu vòng).

has been created by either of two methods: (i) a tread is moulded from unvulcanised rubber onto the tyre carcass or (ii) a vulcanised tread is attached to the tyre carcass by a vulcanisable rubber strip. Such tyres may be referred to as having undergone top-capping (replacement of the tread), re-capping (replacement of the tread with new material extending over part of the sidewall) or bead-to-bead retreading (replacement of the tread and renovation of the sidewall including all or part of the side walls of the tyre).

Used tyres of subheading 4012.20 may be subjected to **recutting** or **regrooving**, by which worn (but visible) grooves of the tread are deepened by cutting. Such regrooving usually is performed on tyres used for heavy motor vehicles (e.g., buses or lorries). Used tyres which have been recut or regrooved do not fall within subheadings 4012.11, 4012.12, 4012.13 and 4012.19.

The tyres of subheadings 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 and 4012.20 may also be subjected to **supplementary recutting**, in which transversal or diagonal grooves are added to the original tread pattern by cutting. Such supplementary recutting does not affect their classification as retreaded tyres of subheadings 4012.11, 4012.12, 4012.13, 4012.19 or used tyres of 4012.20.

However, new pneumatic tyres which have undergone supplementary recutting remain classifiable in their appropriate subheadings in **heading 40.11**.

40.13 - Inner tubes, of rubber.

4013.10 - Of a kind used on motor cars (including station wagons and racing cars), buses or lorries

4013.20 - Of a kind used on bicycles

4013.90 - Other

Inner tubes are fitted to the tyres of, for example, motor cars, trailers or bicycles.

40.14 - Hygienic or pharmaceutical articles (including teats), of vulcanised rubber other than hard rubber, with or without fittings of hard rubber.

4014.10 - Sheath contraceptives

4014.90 - Other

This heading covers goods of vulcanised rubber other than hard rubber (with or without fittings of hard rubber or other materials), of the kind used for hygienic or prophylactic purposes. It therefore covers, *inter alia*, sheath contraceptives, cannulas, syringes and bulbs for syringes, vaporisers, droppers, etc., teats (nursing nipples), nipple shields, ice-bags, hot-water bottles, oxygen bags, finger-stalls, pneumatic cushions specialised for nursing (e.g., ring-type).

Nhóm này **không bao gồm** quần áo hoặc các phụ kiện quần áo (ví dụ, tạp dề và găng tay của các bác sĩ phẫu thuật và bác sĩ X quang) (**nhóm 40.15**).

40.15 - Sản phẩm may mặc và đồ phụ trợ may mặc (kể cả găng tay, găng hờ ngón và găng bao tay), dùng cho mọi mục đích, bằng cao su lưu hóa trừ cao su cứng.

- Găng tay, găng tay hờ ngón và găng bao tay:

4015.12 - - Loại dùng cho các mục đích y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y

4015.19 - - Loại khác

4015.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các mặt hàng may mặc và đồ phụ trợ may mặc (kể cả găng tay, găng tay hờ ngón và găng bao tay), ví dụ, găng tay và quần áo bảo vệ dùng cho ngành giải phẫu, ngành X quang, thợ lặn,..., dù được lắp ráp bởi cách dùng một chất kết dính hoặc bởi việc khâu hoặc bởi các cách khác. Các mặt hàng này có thể:

(1) Toàn bộ bằng cao su.

(2) Bằng các loại vải dệt thoi, dệt kim hoặc móc, phớt hoặc sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với cao su, **trừ** những mặt hàng nằm trong **Phần XI** (xem Chú giải 3 Chương 56 và Chú giải 5 Chương 59).

(3) Bằng cao su, với các bộ phận bằng vải dệt, khi cao su là thành phần mang lại cho hàng hoá đặc tính cơ bản của chúng.

Những hàng hoá trong ba loại được trích dẫn ở trên bao gồm áo khoác không tay, tạp dề, cái đỡ tay áo, yếm, thắt lưng và dây đai áo nịt ngực.

Các mặt hàng sau **bị loại trừ khỏi** nhóm này:

(a) Các mặt hàng quần áo và phụ kiện quần áo bằng vật liệu dệt kết hợp với chỉ sợi cao su (**Chương 61** hoặc **Chương 62**).

(b) Giày dép và các bộ phận của nó thuộc **Chương 64**.

(c) Đồ đội đầu (kể cả mũ tắm) và các bộ phận của đồ đội đầu thuộc **Chương 65**.

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 4015.12

Găng tay phẫu thuật là mặt hàng mỏng, chịu được giằng xé cao được chế tạo bằng cách nhúng, dùng cho các nhà phẫu thuật. Nhìn chung chúng được trình bày trong các đồ bao gói vô trùng.

Găng tay loại dùng cho các mục đích y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y là găng tay không vô trùng số lượng lớn hoặc vô trùng được đóng gói dùng một lần có độ kín nước và độ bền kéo cao để bảo vệ bệnh nhân và người sử dụng khỏi bị lây nhiễm chéo. Những găng tay này cũng có thể được sử dụng cho mục đích chẩn đoán, trong phòng thí nghiệm nghiên

The heading **does not include** clothing or clothing accessories (e.g., surgeons' and radio logists' aprons and gloves) (**heading 40.15**).

40.15 - Articles of apparel and clothing accessories (including gloves, mittens and mitts), for all purposes, of vulcanised rubber other than hard rubber (+).

- Gloves, mittens and mitts :

4015.12 - - Of a kind used for medical, surgical, dental or veterinary purposes

4015.19 - - Other

4015.90 - Other

This heading covers articles of apparel and clothing accessories (including gloves, mittens and mitts) e.g., protective gloves and clothing for surgeons, radiologists, divers, etc., whether assembled by means of an adhesive or by sewing or otherwise obtained. These goods may be:

(1) Wholly of rubber.

(2) Of woven, knitted or crocheted fabrics, felt or nonwovens, impregnated, coated, covered or laminated with rubber, **other than** those falling in **Section XI** (see Note 3 to Chapter 56 and Note 5 to Chapter 59).

(3) Of rubber, with parts of textile fabric, when the rubber is the constituent giving the goods their essential character.

The goods in the three categories cited above include capes, aprons, dress-shields, bibs, belts and corset-belts.

The following articles are **excluded** from the heading:

(a) Articles of apparel and clothing accessories of textile materials combined with rubber threads (**Chapter 61** or **62**).

(b) Footwear and parts thereof of **Chapter 64**.

(c) Headgear (including bathing caps) and parts of headgear, of **Chapter 65**.

Subheading Explanatory Note.

Subheading 4015.12

Surgical gloves are thin, highly tear-resistant articles manufactured by immersion, of a kind worn by surgeons. They are generally presented in sterile packs.

Gloves of a kind used for medical, surgical, dental or veterinary purposes are single-use packaged sterile or bulked non-sterile gloves with high water tightness and tensile strength, to protect the patient and the user from cross-contamination. These gloves may also be used for diagnostic purposes, in scientific and medical research laboratories or in handling contaminated medical materials.

cứu khoa học và y tế hoặc để xử lý các vật liệu y tế bị ô nhiễm.

40.16 - Các sản phẩm khác bằng cao su lưu hóa trừ cao su cứng.

4016.10 - Bằng cao su xốp

- Loại khác:

4016.91 - - Tấm phủ sàn và tấm, đệm trải sàn (mat):

4016.92 - - Tẩy

4016.93 - - Miếng đệm, vòng đệm và các miếng chèn khác

4016.94 - - Đệm chống va cho tàu thuyền hoặc ụ tàu, có hoặc không bơm phồng được

4016.95 - - Các sản phẩm có thể bơm phồng khác

4016.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các mặt hàng bằng cao su lưu hóa (trừ cao su cứng) không nằm trong các nhóm trước của Chương này hoặc các Chương khác.

Nhóm này bao gồm:

(1) Các mặt hàng bằng cao su xốp.

(2) Tấm phủ sàn và tấm, đệm trải sàn (kể cả thảm trong nhà tắm), **trừ** các loại thảm hình chữ nhật (kể cả hình vuông) cắt từ các tấm hoặc tờ bằng cao su và không được gia công thêm hơn mức gia công bề mặt (xem Chú giải **nhóm 40.08**).

(3) Tẩy.

(4) Miếng đệm, vòng đệm và miếng chèn khác.

(5) Đệm chống va cho tàu thuyền hoặc ụ tàu, có hoặc không bơm phồng được.

(6) Đệm, gối và nệm bơm hơi và các mặt hàng có khả năng phồng lên khác (trừ các mặt hàng thuộc **nhóm 40.14** hoặc **63.06**); đệm nước (water-mattresses).

(7) Dải cao su; túi đựng thuốc lá; các ký tự để đóng dấu ngày tháng và những sản phẩm tương tự.

(8) Nút và vòng đệm cho lọ.

(9) Rôto máy bơm và khuôn đúc; lớp lót cao su cho máy vắt sữa; vòi nước, đầu vòi, van và các mặt hàng tương tự; các mặt hàng khác dùng cho mục đích kỹ thuật (kể cả các bộ phận và phụ kiện của máy móc và thiết bị thuộc phần XVI và của các thiết bị và máy móc thuộc Chương 90).

(10) Cao su đặt trên khung gầm, tấm chùi bùn đất và bọc bàn đạp cho xe mô tô, má phanh, tấm chắn bùn và khối bàn đạp cho xe đạp và các bộ phận và phụ tùng khác cho xe cộ, máy bay hoặc tàu thuyền của Phần XVII.

(11) Tấm, tờ và dải được cắt đơn thuần thành dạng không phải hình chữ nhật, và các mặt hàng bị loại trừ khỏi nhóm 40.08 vì chúng đã được khắc cạnh, tiện, lắp ráp bằng việc dán hoặc khâu hoặc đã được gia công theo cách khác.

40.16 - Other articles of vulcanised rubber other than hard rubber.

4016.10 - Of cellular rubber

- Other:

4016.91 - - Floor coverings and mats

4016.92 - - Erasers

4016.93 - - Gaskets, washers and other seals

4016.94 - - Boat or dock fenders, whether or not inflatable

4016.95 - - Other inflatable articles

4016.99 - - Other

This heading covers all articles of vulcanised rubber (other than hard rubber) not covered by the preceding headings of this Chapter or by other Chapters.

The heading includes:

(1) Articles of cellular rubber.

(2) Floor coverings and mats (including bath mats), **other than** rectangular (including square) mats cut from plates or sheets of rubber and not further worked than surface-worked (see the Explanatory Note to **heading 40.08**).

(3) Erasers.

(4) Gaskets, washers and other seals.

(5) Boat or dock fenders, whether or not inflatable.

(6) Pneumatic mattresses, pillows and cushions and other inflatable articles (**other than** those of **heading 40.14** or **63.06**); water-mattresses.

(7) Rubber bands; tobacco-pouches; characters for date stamps and the like.

(8) Stoppers and rings for bottles.

(9) Pump rotors and moulds; rubber liners for milking machines; taps, cocks, valves and similar appliances; other articles for technical uses (including parts and accessories of machines and appliances of Section XVI and of instruments and apparatus of Chapter 90).

(10) Chassis mounting rubbers, mudflaps and pedal covers for motor vehicles, brake-blocks, mudguard-flaps and pedal blocks for cycles, and other parts and accessories for vehicles, aircraft or vessels of Section XVII.

(11) Plates, sheets and strip merely cut to non-rectangular shapes, and articles excluded from heading 40.08 because they have been milled, turned, assembled by glueing or sewing or otherwise worked.

(12) Các miếng vá hình chữ nhật (kể cả hình vuông) với mép bị cắt xiên và các miếng vá có dạng hình bất kỳ khác dùng cho việc vá chữa săm, thu được bằng việc đúc khuôn, cắt hoặc mài, nhìn chung bao gồm một lớp cao su tự lưu hoá trên một lớp bồi cao su đã lưu hoá và, tuân theo các điều kiện của Chú giải 4 Chương 59, những miếng vá như vậy bao gồm một vài lớp vải và cao su.

(13) Búa có đầu bằng cao su.

(14) Móc hút nhỏ, tấm lót để đồ trên bàn, nút bồn rửa, nút đóng mở bồn rửa, chặn cửa, chân đế cao su cho chân đồ nội thất và các mặt hàng khác sử dụng trong gia đình.

Các mặt hàng sau cũng **bị loại trừ** khỏi nhóm này:

(a) Các mặt hàng bằng các loại vải dệt thoi, dệt kim hoặc móc, phốt hoặc sản phẩm không dệt, đã ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép với cao su, thuộc **Phần XI** (xem Chú giải 3 Chương 56 và Chú giải 5 Chương 59) và các mặt hàng làm từ vật liệu dệt kết hợp với chỉ sợi cao su (**Phần XI**).

(b) Giày dép và các bộ phận của giày dép thuộc **Chương 64**.

(c) Đồ đội đầu (bao gồm cả mũ tắm) và các bộ phận của nó, thuộc **Chương 65**.

(d) Dụng cụ cầm giữ chân không (vòng kẹp hút) bao gồm một đế, một tay cầm và một chân không, bằng kim loại cơ bản, và đĩa cao su (**Phần XV**).

(e) Xuồng và bè cao su (**Chương 89**).

(f) Các bộ phận và phụ kiện của dụng cụ âm nhạc (**Chương 92**).

(g) Đệm, gối và các loại nệm bằng cao su xốp, đã hoặc chưa được bọc, kể cả tấm làm ấm giường bằng điện được gắn bên trong bằng cao su xốp, thuộc **nhóm 94.04**.

(h) Đồ chơi, trò chơi và dụng cụ, thiết bị thể thao và các bộ phận của nó thuộc **Chương 95**.

(ij) Con dấu đóng ngày tháng, niêm phong hoặc số, và các đồ tương tự, được thiết kế để sử dụng bằng tay, và các mặt hàng khác thuộc **Chương 96**.

40.17 - Cao su cứng (ví dụ, ebonit) ở các dạng, kể cả phế liệu và phế thải; các sản phẩm bằng cao su cứng.

Cao su cứng (ví dụ, ebonit) thu được bởi việc lưu hoá cao su với một tỷ lệ cao (trên 15/100 của cao su) là sulphur đã kết hợp. Cao su cứng cũng có thể chứa các thuốc màu và chất độn ở mức độ cao, ví dụ, than, đất sét và silica. Trường hợp không có chất độn, thuốc màu và cấu trúc xốp, cao su cứng là một vật liệu cứng, có màu đen nâu (hoặc đôi khi có màu đỏ) nó tương đối cứng và không co giãn và có thể dập khuôn, cưa, khoan, tiện, đánh bóng được... Nhiều loại cao su cứng thu được ở dạng hoàn thiện bóng láng cao khi đã được đánh bóng.

Nhóm này bao gồm cao su cứng kể cả các loại xốp, ở tất cả các dạng kể cả phế liệu và mảnh vụn.

(12) Rectangular (including square) patches with bevelled edges and patches of any other shapes for repairing inner tubes, obtained by moulding, cutting or grinding, consisting generally of a layer of self-vulcanising rubber on a vulcanised rubber backing and, subject to the provisions of Note 5 to Chapter 59, such patches consisting of several layers of fabric and rubber.

(13) Rubber-headed hammers.

(14) Small suction hooks, table mats, sink plugs, sink plungers, doorstops, rubber feet for furniture legs and other articles for household use.

The following are also **excluded** from this heading:

(a) Articles of woven, knitted or crocheted fabrics, felt or nonwovens, impregnated, coated, covered or laminated with rubber, falling in **Section XI** (see Note 3 to Chapter 56 and Note 5 to Chapter 59) and articles made from textile materials combined with rubber, threads (**Section XI**).

(b) Footwear and parts thereof of **Chapter 64**.

(c) Headgear (including bathing caps) and parts of headgear, of **Chapter 65**.

(d) Vacuum cup holders (suction grips) consisting of a base, a handle and a vacuum lever, of base metal, and rubber discs (**Section XV**).

(e) Rubber boats and rafts (**Chapter 89**).

(f) Parts and accessories of musical instruments (**Chapter 92**).

(g) Mattresses, pillows and cushions of cellular rubber, whether or not covered, including electric bed-warming pads fitted internally with cellular rubber, of **heading 94.04**.

(h) Toys, games and sports requisites and parts thereof of **Chapter 95**.

(ij) Date, sealing or numbering stamps, and the like, designed for operating in the hand, and other articles of **Chapter 96**.

40.17- Hard rubber (for example, ebonite) in all forms, including waste and scrap; articles of hard rubber.

Hard rubber (for example, ebonite) is obtained by vulcanising rubber with a high proportion (more than 15 parts per hundred parts of rubber) of combined sulphur. Hard rubber may also contain pigments and high levels of fillers, for example, coal, clays and silica. In the absence of fillers, pigments and cellular structures, hard rubber is a hard, brownish-black (or sometimes red) material which is relatively inflexible and inelastic and can be moulded, sawn, drilled, turned, polished, etc. Many hard rubbers acquire a highly lustrous finish when polished.

This heading covers hard rubber including the cellular variety, in all forms including waste and scrap.

Nhóm này cũng bao gồm tất cả các mặt hàng cao su cứng chưa được chi tiết hoặc ghi trong các Chương khác. Nó bao gồm thùng chứa, máng xối, các mặt hàng của hệ thống ống dẫn, cán dao và quả đấm cửa, tay nắm và những thứ tương tự của tất cả các loại, đồ vệ sinh và các mặt hàng phục vụ vệ sinh.

Không kể những cái khác, nhóm này **loại trừ**:

- (a) Các thiết bị cơ khí hoặc điện hoặc các bộ phận của chúng thuộc **Phần XVI** (kể cả mặt hàng điện các loại), bằng cao su cứng.
- (b) Các bộ phận và phụ kiện bằng cao su cứng dùng cho xe cộ, máy bay... mà chúng được phân loại trong nhóm bất kỳ của các **Chương từ 86 đến 88**.
- (c) Các dụng cụ và thiết bị cho các mục đích y tế, phẫu thuật, nha khoa hoặc thú y và các dụng cụ và thiết bị khác thuộc **Chương 90**.
- (d) Các thiết bị âm nhạc và các bộ phận và phụ kiện của chúng (**Chương 92**).
- (e) Các tấm ốp che tay và các bộ phận khác của vũ khí (**Chương 93**).
- (f) Đồ nội thất, đèn và bộ đèn, và các mặt hàng khác thuộc **Chương 94**.
- (g) Đồ chơi, thiết bị trò chơi và dụng cụ, thiết bị thể thao (**Chương 95**).
- (h) Bàn chải và các mặt hàng khác thuộc **Chương 96**.

The heading also covers all hard rubber articles not specified or included in other Chapters. It includes vats, troughs, articles of tubing, knife handles and knobs, grip-handles and the like of all kinds, sanitary and hygienic articles.

This heading **excludes**, inter alia:

- (a) Mechanical or electrical appliances or parts thereof of **Section XVI** (including electrical goods of all kinds), of hard rubber.
- (b) Parts and accessories of hard rubber for vehicles, aircraft, etc., which fall to be classified within any heading in **Chapters 86 to 88**.
- (c) Instruments and appliances for medical, surgical, dental or veterinary purposes, and other instruments and apparatus of **Chapter 90**.
- (d) Musical instruments and parts and accessories thereof (**Chapter 92**).
- (e) Butt plates and other parts of arms (**Chapter 93**).
- (f) Furniture, luminaires and lighting fittings, and other articles of **Chapter 94**.
- (g) Toys, games and sports requisites (**Chapter 95**).
- (h) Brushes and other articles of **Chapter 96**.

PHẦN VIII

DA SỐNG, DA THUỘC, DA LÔNG VÀ CÁC SẢN PHẨM TỪ DA; YÊN CƯƠNG VÀ BỘ ĐỒ YÊN CƯƠNG; HÀNG DU LỊCH, TÚI XÁCH TAY VÀ CÁC LOẠI ĐỒ CHỨA TƯƠNG TỰ; CÁC MẶT HÀNG TỪ RUỘT ĐỘNG VẬT (TRỪ RUỘT CON TẮM)

Chương 41:

Da sống (trừ da lông) và da thuộc

Chú giải.

1.- Chương này không bao gồm:

- (a) Da vụn hoặc phế liệu tương tự từ da sống (nhóm 05.11);
- (b) Da chim hoặc các phần da chim, còn lông vũ hoặc lông tơ, thuộc nhóm 05.05 hoặc nhóm 67.01; hoặc
- (c) Da sống, còn lông, đã thuộc hoặc chuội (Chương 43); tuy nhiên, những sản phẩm sau vẫn được xếp vào Chương 41, các loại da sống còn lông, của động vật họ trâu bò (kể cả trâu), động vật họ ngựa, cừu hoặc cừu non (trừ các loại cừu Astrakhan, cừu Broadtail, Caracul, cừu Ba Tư, hoặc loại tương tự cừu Ấn Độ, cừu Trung Quốc, cừu Mông Cổ hoặc cừu Tây Tạng) hoặc thuộc loài dê hoặc dê non (trừ dê và dê non Yemen, Mông Cổ hoặc Tây Tạng), lợn (kể cả lợn lòi Pecari), sơn dương,

SECTION VIII

RAW HIDES AND SKINS, LEATHER, FURSKINS AND ARTICLES THEREOF; SADDLERY AND HARNESS; TRAVEL GOODS, HANDBAGS AND SIMILAR CONTAINERS; ARTICLES OF ANIMAL GUT (OTHER THAN SILK-WORM GUT)

Chapter 41

Raw hides and skins (other than furskins) and leather

Notes.

1. This Chapter does not cover:

- (a) Parings or similar waste, of raw hides or skins (heading 05.11);
- (b) Birdskins or parts of birdskins, with their feathers or down, of heading 05.05 or 67.01; or
- (c) Hides or skins, with the hair or wool on, raw, tanned or dressed (Chapter 43); the following are, however, to be classified in Chapter 41, namely, raw hides and skins with the hair or wool on, of bovine animals (including buffalo), of equine animals, of sheep or lambs (except Astrakhan, Broadtail, Caracul, Persian or similar lambs, Indian, Chinese, Mongolian or Tibetan lambs), of goats or kids (except Yemen, Mongolian or Tibetan goats and kids), of swine (including peccary), of chamois, of gazelle, of camels