

- Chứa trifluoromethane (HFC-23) hoặc perfluorocarbons (PFCs) nhưng không chứa chlorofluorocarbons (CFCs) hoặc hydrochlorofluorocarbons (HCFCs):

3827.51 - - Chứa trifluoromethane (HFC-23)

3827.59 - - Loại khác

- Chứa các hydrofluorocarbons (HFCs) khác nhưng không chứa chlorofluorocarbons (CFCs) hoặc hydrochlorofluorocarbons (HCFCs):

3827.61 - - Chứa từ 15% trở lên tính theo khối lượng là 1,1,1-trifluoroethane (HFC-143a)

3827.62 - - Loại khác, chưa được chi tiết tại phân nhóm trên, chứa từ 55% trở lên tính theo khối lượng là pentafluoroethane (HFC-125) nhưng không chứa dẫn xuất flo hóa chưa no của các hydrocarbons mạch hở (HFOs)

3827.63 - - Loại khác, chưa được chi tiết tại các phân nhóm trên, chứa từ 40% trở lên tính theo khối lượng là pentafluoroethane (HFC-125)

3827.64 - - Loại khác, chưa được chi tiết tại các phân nhóm trên, chứa từ 30% trở lên tính theo khối lượng là 1,1,1,2-tetrafluoroethane (HFC-134a) nhưng không chứa dẫn xuất flo hóa chưa no của các hydrocarbons mạch hở (HFOs)

3827.65 - - Loại khác, chưa được chi tiết tại các phân nhóm trên, chứa từ 20% trở lên tính theo khối lượng là difluoromethane (HFC-32) và từ 20% trở lên tính theo khối lượng là pentafluoroethane (HFC-125)

3827.68 - - Loại khác, chưa được chi tiết tại các phân nhóm trên, chứa các chất thuộc các phân nhóm từ 2903.41 đến 2903.48

3827.69 - - Loại khác

3827.90 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm các hỗn hợp chứa các dẫn xuất halogen hóa của metan, etan hoặc propan, kể cả hỗn hợp của các dẫn xuất halogen hóa đó với các chất khác.

Hoạt động mua bán các hỗn hợp chứa các dẫn xuất halogen hóa của metan, etan và propan được kiểm soát bởi Nghị định như Montreal về các chất làm suy giảm tầng Ozone.

Theo Chú giải 4 của Phần VI, trường hợp sản phẩm đáp ứng mô tả tại một hoặc nhiều nhóm trong Phần VI do được mô tả theo tên hoặc nhóm chức và đáp ứng nhóm 38.27, thì sản phẩm đó được phân loại vào nhóm tương ứng theo tên hoặc nhóm chức và không phân loại vào nhóm 38.27.

Phần VII:

PLASTIC VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG PLASTIC; CAO SU VÀ CÁC SẢN PHẨM BẰNG CAO SU

Chú giải.

- Containing trifluoromethane (HFC-23) or perfluorocarbons (PFCs) but not containing chlorofluorocarbons (CFCs) or hydrochlorofluorocarbons (HCFCs):

3827.51 - - Containing trifluoromethane (HFC-23)

3827.59 - - Other

- Containing other hydrofluorocarbons (HFCs) but not containing chlorofluorocarbons (CFCs) or hydrochlorofluorocarbons (HCFCs):

3827.61 - - Containing 15 % or more by mass of 1,1,1-trifluoroethane (HFC-14 3a)

3827.62 - - Other, not included in the subheading above. containing 55 % or more by mass of pentafluoroethane (HFC- 125) but not containing unsaturated fluorinated derivatives of acyclic hydrocarbons (HFOs)

3827.63 - - Other, not included in the subheadings above. containing 40 % or more by mass of pentafluoroethane (HFC-125)

3827.64 - -Other, not included in the subheadings above. containing 30 % or more by mass of 1,1,1,2-tetrafluoroethane (HFC-134a) but not containing unsaturated fluorinated derivatives of acyclic hydrocarbons (HFOs)

3827.65 - - Other, not included in the subheadings above, containing 20 % or more by mass of difluoromethane (HFC-32) and 20 % or more by mass of pentafluoroethane (HFC-125)

3827.68 - -Other, not included in the subheadings above, containing substances of subheadings 2903.41 to 2903.48

3827.69 - - Other

3827.90 - Other

This heading covers mixtures containing halogenated derivatives of methane, ethane or propane, including mixtures of such halogenated derivatives with other substances.

Trade in mixtures containing halogenated derivatives of methane, ethane and propane is controlled by the Montreal Protocol on Substances that Deplete the Ozone Layer.

In accordance with Note 4 to Section VI, where a product answers to a description in one or more of the headings in Section VI by virtue of being described by name or function and also to heading 38.27, then it is classifiable in a heading that references the product by name or function and not under heading 38.27.

Section VII

PLASTICS AND ARTICLES THEREOF; RUBBER AND ARTICLES THEREOF

Notes.

1.- Các mặt hàng xếp thành bộ từ hai hay nhiều phần cấu thành riêng biệt, trong đó một số hoặc tất cả các phần cấu thành của các mặt hàng nằm trong Phần này được trộn với nhau để tạo ra một sản phẩm của Phần VI hay VII, phải được xếp vào nhóm phù hợp với sản phẩm đó, với điều kiện các phần cấu thành đó thoả mãn:

(a) theo cách thức đóng gói của chúng cho thấy rõ ràng là chúng được sử dụng cùng nhau mà không cần phải đóng gói lại;

(b) được trình bày cùng nhau; và

(c) có thể nhận biết là chúng nhằm bổ sung cho nhau, thông qua bản chất hoặc tỷ lệ tương ứng của chúng trong sản phẩm.

2.- Trừ những mặt hàng trong nhóm 39.18 hoặc 39.19, plastic, cao su và các sản phẩm của chúng, đã in hoa văn, các ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh, mà không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của sản phẩm đó, được xếp vào Chương 49.

TỔNG QUÁT

Chú giải Phần 1.

Chú giải này liên quan đến việc phân loại hàng hoá được đóng thành bộ bao gồm từ hai hay nhiều cấu thành riêng biệt, một số hoặc toàn bộ các cấu thành đó được xếp vào Phần VII. Tuy nhiên, Chú giải giới hạn ở những bộ hàng hoá mà trong đó các cấu thành dự kiến được trộn với nhau để tạo thành một sản phẩm của Phần VI hoặc Phần VII. Những bộ hàng hoá đó sẽ được phân loại vào nhóm phù hợp với sản phẩm đó **với điều kiện** các cấu thành đó đáp ứng các điều kiện trong các mục từ (a) đến (c) của Chú giải.

Cần lưu ý rằng các hàng hoá được đóng gói thành bộ bao gồm hai hoặc nhiều cấu thành riêng biệt, một số hoặc tất cả các thành phần đó được xếp vào Phần VII, nhằm được sử dụng **lần lượt mà không trộn trước**, thì không được phân loại theo Chú giải 1 của Phần này. Những hàng hoá như vậy được đóng gói để bán lẻ sẽ được phân loại bằng cách áp dụng các Quy tắc chú giải tổng quát (thường là Quy tắc 3 (b)); trong trường hợp mà các sản phẩm đó không được đóng gói để bán lẻ thì các cấu thành sẽ được phân loại riêng rẽ.

Chú giải Phần 2.

Hàng hoá của nhóm 39.18 (sản phẩm lát nền và phủ tường hoặc trần bằng plastic) và nhóm 39.19 (các tấm tự dính... bằng plastic), ngay cả khi chúng được in các motif, các ký tự hoặc các biểu tượng tranh ảnh, không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của sản phẩm đó, không được xếp vào Chương 49 mà vẫn được phân loại vào các nhóm được nhắc đến ở trên. Tuy nhiên, tất cả các hàng hoá khác bằng plastic hoặc cao su thuộc loại được miêu tả trong Phần này được xếp trong Chương 49 nếu như việc in trên chúng không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của chúng và plastic hoặc cao su chỉ đóng vai trò là trung gian để in.

1.- Goods put up in sets consisting of two or more separate constituents, some or all of which fall in this Section and are intended to be mixed together to obtain a product of Section VI or VII, are to be classified in the heading appropriate to that product, provided that the constituents are:

(a) having regard to the manner in which they are put up, clearly identifiable as being intended to be used together without first being repacked;

(b) presented together; and

(c) identifiable, whether by their nature or by the relative proportions in which they are present, as being complementary one to another.

2.- Except for the goods of heading 39.18 or 39.19, plastics, rubber, and articles thereof, printed with motifs, characters or pictorial representations, which are not merely subsidiary to the primary use of the goods, fall in Chapter 49

GENERAL

Section Note I.

This Note deals with the classification of goods put up in sets consisting of two or more separate constituents, some or all of which fall in Section VII. The Note is, however, limited to sets of which the constituents are intended to be mixed together to obtain a product of Section VI or VII. Such sets are to be classified in the heading appropriate to that product **provided** the constituents meet conditions (a) to (c) of the Note.

It should be noted that goods put up in sets consisting of two or more separate constituents, some or all of which fall in Section VII, intended to be used **successively without prior mixing**, are not covered by Note I to this Section. Such goods put up for retail sale are to be classified by application of the General Interpretative Rules (generally Rule 3 (b)): in the case of those not put up for retail sale the constituents are to be classified separately.

Section Note 2.

Goods of heading 39.18 (floor coverings and wall or ceiling coverings of plastics) and heading 39.19 (self-adhesive plates, etc., of plastics), even if printed with motifs, characters or pictorial representations, which are not merely subsidiary to the primary use of the goods, do not fall in Chapter 49 but remain classified in the above-mentioned headings. However, all other goods of plastics or rubber of the kind described in this Section fall in Chapter 49 if the printing on them is not merely subsidiary, to their primary use, and the plastics or rubber serves only as a medium for the printing.

Plastic và các sản phẩm bằng plastic

Chú giải.

1.- Trong toàn bộ Danh mục khái niệm “plastic” có nghĩa là các loại nguyên liệu thuộc các nhóm 39.01 đến 39.14 có khả năng tạo thành hình dạng dưới tác động bên ngoài (thường là nhiệt độ và áp suất, nếu cần có thể thêm dung môi hay chất hóa dẻo) tại thời điểm polyme hóa hoặc tại các giai đoạn tiếp theo bằng phương pháp đúc, đổ khuôn, đùn, cán hay các quá trình tạo hình khác và giữ nguyên hình dạng khi không còn tác động bên ngoài..

Trong toàn bộ Danh mục, bất kỳ nội dung nào liên quan đến “plastic” cũng bao gồm sợi lưu hóa. Tuy nhiên, thuật ngữ này không áp dụng đối với các vật liệu được coi là vật liệu dệt thuộc Phần XI.

2.- Chương này không bao gồm:

- (a) Các chế phẩm bôi trơn của nhóm 27.10 hoặc 34.03;
- (b) Các loại sáp thuộc nhóm 27.12 hay 34.04;
- (c) Các hợp chất hữu cơ đã được xác định về mặt hóa học riêng biệt (Chương 29);
- (d) Heparin hoặc muối của nó (nhóm 30.01);
- (e) Các dung dịch (trừ các dung dịch keo) gồm các sản phẩm bất kỳ được mô tả trong các nhóm 39.01 đến 39.13 trong các dung môi hữu cơ dễ bay hơi khi trọng lượng dung môi vượt quá 50% tính theo trọng lượng dung dịch (nhóm 32.08); lá phôi dập thuộc nhóm 32.12;
- (f) Các chất hoặc các chế phẩm hữu cơ hoạt động bề mặt thuộc nhóm 34.02;
- (g) Gôm nấu chảy hoặc gôm este (nhóm 38.06);
- (h) Các chất phụ gia đã điều chế dùng cho dầu khoáng (kể cả xăng) hoặc cho các loại chất lỏng khác sử dụng như dầu khoáng (nhóm 38.11);
- (ij) Các chất lỏng thủy lực đã được điều chế từ polyglycol, silicon hoặc các polyme khác thuộc Chương 39 (nhóm 38.19);
- (k) Chất thử chẩn đoán bệnh hoặc chất thử thí nghiệm có lớp bôi bằng plastic (nhóm 38.22);
- (l) Cao su tổng hợp, như định nghĩa của Chương 40, hoặc các sản phẩm của chúng;
- (m) Yên cương hoặc bộ đồ yên cương (nhóm 42.01) hay các loại hòm, vali, túi xách tay hay các vật đựng khác thuộc nhóm 42.02;
- (n) Dây tết bện, các sản phẩm bằng liễu gai hoặc các sản phẩm khác thuộc Chương 46;
- (o) Các loại tấm phủ tường thuộc nhóm 48.14;
- (p) Các mặt hàng thuộc Phần XI (nguyên liệu dệt và các sản phẩm dệt);
- (q) Các mặt hàng thuộc Phần XII (ví dụ, hàng giày dép, mũ và các vật đội đầu khác, dù, ô che nắng, ba

Plastics and articles thereof

Notes.

1.- Throughout the Nomenclature the expression “plastics” means those materials of headings 39.01 to 39.14 which are or have been capable, either at the moment of polymerisation or at some subsequent stage, of being formed under external influence (usually heat and pressure, if necessary with a solvent or plasticiser) by moulding, casting, extruding, rolling or other process into shapes which are retained on the removal of the external influence.

Throughout the Nomenclature any reference to “plastics” also includes vulcanised fibre. The expression, however, does not apply to materials regarded as textile materials of Section XI.

2.- This Chapter does not cover:

- (a) Lubricating preparations of heading 27.10 or 34.03;
- (b) Waxes of heading 27.12 or 34.04;
- (c) Separate chemically defined organic compounds (Chapter 29);
- (d) Heparin or its salts (heading 30.01);
- (e) Solutions (other than collodions) consisting of any of the products specified in headings 39.01 to 39.13 in volatile organic solvents when the weight of the solvent exceeds 50% of the weight of the solution (heading 32.08); stamping foils of heading 32.12;
- (f) Organic surface-active agents or preparations of heading 34.02;
- (g) Run gums or ester gums (heading 38.06);
- (h) Prepared additives for mineral oils (including gasoline) or for other liquids used for the same purposes as mineral oils (heading 38.11);
- (ij) Prepared hydraulic fluids based on polyglycols, silicones or other polymers of Chapter 39 (heading 38.19);
- (k) Diagnostic or laboratory reagents on a backing of plastics (heading 38.22);
- (l) Synthetic rubber, as defined for the purposes of Chapter 40, or articles thereof;
- (m) Saddlery or harness (heading 42.01) or trunks, suitcases, handbags or other containers of heading 42.02;
- (n) Plaits, wickerwork or other articles of Chapter 46;
- (o) Wall coverings of heading 48.14;
- (p) Goods of Section XI (textiles and textile articles);
- (q) Articles of Section XII (for example, footwear, headgear, umbrellas, sun umbrellas, walking-sticks, whips, riding-crops or parts thereof);

toong, roi da, roi điều khiển súc vật kéo hay các bộ phận của các mặt hàng trên);

(r) Đồ trang sức làm bằng chất liệu khác thuộc nhóm 71.17;

(s) Các mặt hàng thuộc Phần XVI (máy và các thiết bị cơ khí hay điện);

(t) Phụ tùng phương tiện bay hoặc xe thuộc Phần XVII;

(u) Các mặt hàng thuộc Chương 90 (ví dụ, các bộ phận quang học, gọng kính đeo, dụng cụ vẽ);

(v) Các mặt hàng thuộc Chương 91 (ví dụ, vỏ đồng hồ thời gian hay vỏ đồng hồ cá nhân);

(w) Các mặt hàng thuộc Chương 92 (ví dụ, nhạc cụ hay các bộ phận của nhạc cụ);

(x) Các mặt hàng thuộc Chương 94 (ví dụ, đồ nội thất, đèn (luminaires) và bộ đèn, biển hiệu được chiếu sáng, nhà lắp ghép);

(y) Các mặt hàng thuộc Chương 95 (ví dụ, đồ chơi, thiết bị trò chơi, dụng cụ thể thao); hoặc

(z) Các mặt hàng thuộc Chương 96 (ví dụ, bàn chải, khuy, khoá kéo, lược, ống tẩu hút thuốc lá, đốt thuốc lá hay các loại tương tự, bộ phận bình chân không hoặc các loại tương tự, bút, bút chì bấm, và chân đế loại một chân (monopods), hai chân (bipods), ba chân (tripods) và các sản phẩm tương tự).

3.- Các nhóm 39.01 đến 39.11 chỉ áp dụng đối với các mặt hàng được sản xuất bằng phương pháp tổng hợp hoá học, thuộc các loại sau:

(a) Các loại polyolefin tổng hợp dạng lỏng có hàm lượng dưới 60% tính theo thể tích cất thu được bằng phương pháp chưng cất giảm áp ở nhiệt độ 300°C, áp suất 1.013 milibar (các nhóm 39.01 và 39.02);

(b) Các loại nhựa chưa được polyme hoá ở mức độ cao, thuộc loại coumarone-indene (nhóm 39.11);

(c) Các loại polyme tổng hợp khác trung bình có tối thiểu 5 đơn vị monome trong mạch;

(d) Silicon (nhóm 39.10);

(e) Resol (nhóm 39.09) và các tiền polyme khác.

4.- Thuật ngữ "copolymer" dùng để chỉ tất cả các loại polyme trong thành phần của nó không chứa loại monome đơn nào chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng của tổng hàm lượng polyme.

Theo mục đích của Chương này, trừ khi có yêu cầu khác, các copolymer (kể cả copolymer ngưng tụ, các sản phẩm copolymer cộng hợp, copolymer khối và copolymer ghép) và hỗn hợp polyme pha trộn được xếp vào nhóm các loại polyme của đơn vị comonome nào chiếm tỷ trọng cao hơn các đơn vị comonome đơn khác. Theo mục đích của Chú giải này, các đơn vị comonome cấu thành các polyme thuộc cùng nhóm sẽ cùng được xem xét.

(r) Imitation jewellery of heading 71.17;

(s) Articles of Section XVI (machines and mechanical or electrical appliances);

(t) Parts of aircraft or vehicles of Section XVII;

(u) Articles of Chapter 90 (for example, optical elements, spectacle frames, drawing instruments);

(v) Articles of Chapter 91 (for example, clock or watch cases);

(w) Articles of Chapter 92 (for example, musical instruments or parts thereof);

(x) Articles of Chapter 94 (for example, furniture, luminaires and lighting fittings, illuminated signs, prefabricated buildings);

(y) Articles of Chapter 95 (for example, toys, games, sports requisites); or

(z) Articles of Chapter 96 (for example, brushes, buttons, slide fasteners, combs, mouthpieces or stems for smoking pipes, cigarette-holders or the like, parts of vacuum flasks or the like, pens, propelling pencils, and monopods, bipods, tripods and similar articles).

3. - Headings 39.01 to 39.11 apply only to goods of a kind produced by chemical synthesis, falling in the following categories:

(a) Liquid synthetic polyolefins of which less than 60% by volume distils at 300°C, after conversion to 1.013 milibars when a reduced-pressure distillation method is used (headings 39.01 and 39.02);

(b) Resins, not highly polymerised, of the coumarone-indene type (heading 39.11);

(c) Other synthetic polymers with an average of at least 5 monomer units;

(d) Silicones (heading 39.10);

(e) Resols (heading 39.09) and other prepolymers.

4.- The expression "copolymers" covers all polymers in which no single monomer unit contributes 95% or more by weight to the total polymer content.

For the purposes of this Chapter, except where the context otherwise requires, copolymers (including copolycondensates, co-polyaddition products, block copolymers and graft copolymers) and polymer blends are to be classified in the heading covering polymers of that comonomer unit which predominates by weight over every other single comonomer unit. For the purposes of this Note, constituent comonomer units of polymers falling in the same heading shall be taken together.

Nếu không có loại comonome đơn nào chiếm tỷ trọng cao hơn, các copolymer hay hỗn hợp polymer pha trộn trong trường hợp này sẽ được xếp vào nhóm cuối cùng theo số thứ tự trong các nhóm tương đương được xem xét.

5.- Các loại polymer đã biến đổi về mặt hoá học, đó là những polymer mà chỉ có phần thêm vào trong mạch chính polymer bị biến đổi do phản ứng hoá học, chúng được xếp vào nhóm cùng với các loại polymer chưa biến đổi. Quy định này không áp dụng đối với các copolymer ghép.

6.- Trong các nhóm từ 39.01 đến 39.14, thuật ngữ “dạng nguyên sinh” chỉ áp dụng với những dạng sau:

- (a) Dạng lỏng và dạng nhão, kể cả dạng phân tán (dạng nhũ tương và huyền phù) và dạng hoà tan;
- (b) Các khối với hình dạng không đều, cục, bột (kể cả bột đúc khuôn), hạt, mảnh và các dạng khối tương tự.

7.- Nhóm 39.15 không áp dụng đối với các loại phế liệu, phế thải và mảnh vụn của một loại vật liệu nhựa nhiệt dẻo đơn, đã được chuyển sang dạng nguyên sinh (các nhóm từ 39.01 đến 39.14).

8.- Theo mục đích của nhóm 39.17, thuật ngữ “ống, ống dẫn và ống mềm” dùng để chỉ các sản phẩm rỗng nòng ở dạng bán thành phẩm hoặc thành phẩm, loại thường dùng để vận chuyển, dẫn hoặc phân phối khí hoặc chất lỏng (ví dụ, ống vòi có gân tưới trong vườn, ống đục lỗ). Thuật ngữ này cũng bao gồm các vỏ xúc xích và các loại ống cuộn phẳng dẹt (lay-flat tubing) khác. Tuy nhiên, trừ những loại nêu trong phần cuối này, những sản phẩm có mặt cắt trong không phải hình tròn, ô van, chữ nhật (chiều dài không quá 1,5 lần chiều rộng) hoặc dạng hình đa giác đều sẽ không được xem là ống, ống dẫn và ống vòi, mà phải xem như là ở dạng hình.

9.- Theo mục đích của nhóm 39.18, thuật ngữ “tấm phủ tường hoặc phủ trần bằng plastic” áp dụng đối với các sản phẩm ở dạng cuộn, có chiều rộng từ 45 cm trở lên, thích hợp cho việc trang trí tường hoặc trần, gồm plastic được gắn cố định trên lớp nền bằng vật liệu bất kỳ trừ giấy, lớp plastic (trên bề mặt) được sơn giả vân, dập nổi, tạo màu, in các mẫu thiết kế hoặc được trang trí bằng cách khác.

10.- Trong các nhóm 39.20 và 39.21, thuật ngữ “tấm, phiến, màng, lá và dải” chỉ áp dụng cho các loại tấm, phiến, màng, lá và dải (trừ loại thuộc Chương 54) và cho các dạng khối hình học đều, đã hoặc chưa in hay được gia công bề mặt bằng cách khác, chưa cắt hay được cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) nhưng chưa được gia công thêm (thậm chí khi cắt như vậy chúng trở thành các sản phẩm có thể dùng ngay được).

11.- Nhóm 39.25 chỉ áp dụng đối với các sản phẩm sau đây, những sản phẩm không thuộc các nhóm trước của phần Chương II:

- (a) Các loại thùng, bể (kể cả bể tự hoại), vại và các loại đồ chứa tương tự, có dung tích trên 300 lít;

If no single comonomer unit predominates, copolymers or polymer blends, as the case may be, are to be classified in the heading which occurs last in numerical order among those which equally merit consideration.

5. - Chemically modified polymers, that is those in which only appendages to the main polymer chain have been changed by chemical reaction, are to be classified in the heading appropriate to the unmodified polymer. This provision does not apply to graft copolymers.

6.- In headings 39.01 to 39.14, the expression “primary forms” applies only to the following forms:

- (a) Liquids and pastes, including dispersions (emulsions and suspensions) and solutions;
- (b) Blocks of irregular shape, lumps, powders (including moulding powders), granules, flakes and similar bulk forms.

7.- Heading 39.15 does not apply to waste, parings and scrap of a single thermoplastic material, transformed into primary forms (headings 39.01 to 39.14).

8 - For the purposes of heading 39.17, the expression “tubes, pipes and hoses” means hollow products, whether semi-manufactures or finished products, of a kind generally used for conveying, conducting or distributing gases or liquids (for example, ribbed garden hose, perforated tubes). This expression also includes sausage casings and other lay-flat tubing. However, except for the last-mentioned, those having an internal cross-section other than round, oval, rectangular (in which the length does not exceed 1.5 times the width) or in the shape of a regular polygon are not to be regarded as tubes, pipes and hoses but as profile shapes.

9. - For the purposes of heading 39.18, the expression “wall or ceiling coverings of plastics” applies to products in rolls, of a width not less than 45 cm, suitable for wall or ceiling decoration, consisting of plastics fixed permanently on a backing of any material other than paper, the layer of plastics (on the face side) being grained, embossed, coloured, design-printed or otherwise decorated.

10.- In headings 39.20 and 39.21, the expression “plates, sheets, film, foil and strip” applies only to plates, sheets, film, foil and strip (other than those of Chapter 54) and to blocks of regular geometric shape, whether or not printed or otherwise surface-worked, uncut or cut into rectangles (including squares) but not further worked (even if when so cut they become articles ready for use).

11.- Heading 39.25 applies only to the following articles, not being products covered by any of the earlier headings of sub-Chapter II:

- (a) Reservoirs, tanks (including septic tanks), vats and similar containers, of a capacity exceeding 300 l;

- (b) Các cấu kiện dùng trong xây dựng, ví dụ, làm sàn, tường hoặc vách ngăn, trần hoặc mái nhà;
- (c) Ống máng và các phụ kiện của chúng;
- (d) Cửa ra vào, cửa sổ và bộ khung của chúng và ngưỡng cửa ra vào;
- (e) Ban công, lan can, hàng rào, công và các loại hàng rào chắn tương tự;
- (f) Cửa chớp, rèm che (kể cả màn chớp lật) và các sản phẩm tương tự và các bộ phận và phụ kiện của chúng;
- (g) Các giá, kệ có kích thước lớn để lắp ráp và lắp đặt cố định, ví dụ, lắp trong cửa hiệu, công xưởng, nhà kho;
- (h) Các cấu kiện kiến trúc trang trí, ví dụ, nếp máng cong, vòm nhà, chuông chim cầu; và
- (ij) Các phụ kiện và khung giá để lắp cố định ở trong hoặc trên cửa ra vào, cửa sổ, cầu thang, tường hoặc các bộ phận khác của nhà, ví dụ, tay cầm, quả đấm, bản lề cửa, công-xon, tay vịn lan can, thanh vắt khăn mặt, tấm bảo vệ công tắc và các loại tấm bảo vệ khác.

Chú giải phân nhóm.

1. Trong bất kỳ nhóm nào thuộc Chương này, các polyme (kể cả các copolyme) và các polyme đã biến đổi về mặt hóa học được phân loại theo các nguyên tắc sau:

(a) Khi có phân nhóm “Loại khác” trong các phân nhóm cùng cấp:

(1) Việc gọi tên một polyme trong 1 phân nhóm với tiếp đầu ngữ “poly” (ví dụ như polyetylen và polyamit -6,6) nghĩa là đơn vị monome cấu thành hoặc các đơn vị monome của polyme đã được gọi tên phải chiếm 95% trở lên tính theo trọng lượng trong tổng thành phần polyme.

(2) Các copolyme được gọi tên trong các phân nhóm 3901.30, 3901.40, 3903.20, 3903.30 và 3904.30 được phân loại vào các phân nhóm đó, với điều kiện là các đơn vị comonome của copolyme được gọi tên chiếm 95% trở lên tính theo trọng lượng trong tổng thành phần polyme.

(3) Các polyme đã biến đổi hóa học được xếp vào phân nhóm “Loại khác”, với điều kiện các polyme đã biến đổi hóa học không được mô tả chi tiết hơn trong một phân nhóm khác.

(4) Các polyme không thỏa mãn các điều kiện (1), (2) hoặc (3) ở trên, sẽ được xếp vào phân nhóm, trong số phân nhóm còn lại của nhóm, bao gồm các polyme của đơn vị monome có trọng lượng cao hơn tất cả các đơn vị comonome đơn khác. Do đó, các đơn vị monome cấu thành các polyme thuộc cùng một phân nhóm sẽ cùng được xem xét. Chỉ có các đơn vị comonome cấu thành các polyme trong nhóm của các phân nhóm được xem xét mới được so sánh.

(b) Khi không có phân nhóm “Loại khác” trong các phân nhóm cùng cấp:

(b) Structural elements used, for example, in floors, walls or partitions, ceilings or roofs;

(c) Gutters and fittings thereof;

(d) Doors, windows and their frames and thresholds for doors;

(e) Balconies, balustrades, fencing, gates and similar barriers;

(f) Shutters, blinds (including Venetian blinds) and similar articles and parts and fittings thereof;

(g) Large-scale shelving for assembly and permanent installation, for example, in shops, workshops, warehouses;

(h) Ornamental architectural features, for example, flutings, cupolas, dovecotes; and

(ij) Fittings and mountings intended for permanent installation in or on doors, windows, staircases, walls or other parts of buildings, for example, knobs, handles, hooks, brackets, towel rails, switch-plates and other protective plates.

Subheading Notes.

1. Within any one heading of this Chapter, polymers (including copolymers) and chemically modified polymers are to be classified according to the following provisions:

(a) Where there is a subheading named “Other” in the same series:

(1) The designation in a subheading of a polymer by the prefix “poly” (for example, polyethylene and polyamide-6,6) means that the constituent monomer unit or monomer units of the named polymer taken together must contribute 95% or more by weight of the total polymer content.

(2) The copolymers named in subheadings 3901.30, 3901.40, 3903.20, 3903.30 and 3904.30 are to be classified in those subheadings, provided that the comonomer units of the named copolymers contribute 95 % or more by weight of the total polymer content.

(3) Chemically modified polymers are to be classified in the subheading named “Other”, provided that the chemically modified polymers are not more specifically covered by another subheading.

(4) Polymers not meeting (1), (2) or (3) above, are to be classified in the subheading, among the remaining subheadings in the series, covering polymers of that monomer unit which predominates by weight over every other single comonomer unit. For this purpose, constituent monomer units of polymers falling in the same subheading shall be taken together. Only the constituent comonomer units of the polymers in the series of subheadings under consideration are to be compared.

(b) Where there is no subheading named “Other” in the same series:

(1) Các polyme được phân loại vào phân nhóm bao gồm các polyme của đơn vị monome có trọng lượng cao hơn tất cả các đơn vị comonome đơn khác. Do đó, các đơn vị monome cấu thành polyme thuộc cùng một phân nhóm cũng sẽ được xem xét cùng nhau. Chỉ có các đơn vị comonome cấu thành các polyme trong các nhóm được xem xét mới được so sánh.

(2) Các polyme đã biến đổi hóa học được phân loại vào phân nhóm tương ứng với polyme chưa biến đổi.

Các hỗn hợp polyme pha trộn được phân loại vào cùng một phân nhóm như các polyme của cùng các đơn vị monome theo các tỷ lệ giống nhau.

2. Theo mục đích của nhóm 3920.43, thuật ngữ “chất hóa dẻo” kể cả chất hóa dẻo thứ cấp.

TỔNG QUÁT

Nhìn chung, Chương này bao gồm các chất được gọi là polyme và bán thành phẩm và các thành phẩm của chúng, **với điều kiện** chúng không bị loại trừ bởi Chú giải 2 thuộc Chương này.

Các polymer

Các polyme bao gồm các phân tử được đặc trưng bởi sự lặp lại của một hoặc nhiều loại đơn vị monome.

Các polyme có thể được tạo thành bằng phản ứng giữa một số phân tử giống nhau hoặc khác nhau về cấu tạo hóa học. Quá trình tạo nên các polyme đó được gọi là sự polyme hóa. Theo nghĩa rộng, thuật ngữ này bao gồm một số kiểu phản ứng cơ bản sau đây:

(1) **Quá trình polyme hóa trùng hợp**, trong đó các phân tử đơn có liên kết ethylene chưa bão hòa, phản ứng với nhau bằng quá trình trùng hợp đơn giản, quá trình đó không tạo ra nước hoặc các sản phẩm phụ khác, để tạo thành một mạch polyme chỉ chứa liên kết carbon-carbon, ví dụ, quá trình sản xuất polyethylene từ ethylene hoặc copolymer ethylene-vinyl acetate từ ethylene và vinyl acetate. Kiểu polyme hóa này đôi khi được gọi là quá trình polyme hóa đơn giản hoặc copolyme hóa đơn giản, tức là, polyme hóa hoặc copolyme hóa theo đúng nghĩa.

(2) **Sự polyme hóa chuyển vị**, trong đó các phân tử có các nhóm chức chứa các nguyên tử như oxy, nitơ hoặc lưu huỳnh phản ứng với nhau bởi trùng hợp và chuyển vị nội phân tử, mà không tạo thành nước và sản phẩm phụ, để tạo thành một mạch polymer trong đó các đơn vị monomer được nối liên tục với nhau bởi các liên kết ete (ROR), liên kết amide, liên kết urethan hoặc các liên kết khác, ví dụ, quá trình sản xuất poly(oxymethylene) (polyfomandehyde) từ fomaldehyde, sản xuất polyamit-6 từ caprolactam, hoặc sản xuất polyuretan từ polyol và di-isocyanate. Kiểu polyme hóa này cũng được gọi là trùng hợp.

(3) **Sự polyme hoá ngưng tụ**, trong đó các phân tử có các nhóm chức chứa các nguyên tử như oxy, nitơ hoặc lưu huỳnh, phản ứng với nhau bởi phản ứng

(1) Polymers are to be classified in the subheading covering polymers of that monomer unit which predominates by weight over every other single comonomer unit. For this purpose, constituent monomer units of polymers falling in the same subheading shall be taken together. Only the constituent comonomer units of the polymers in the series under consideration are to be compared.

(2) Chemically modified polymers are to be classified in the subheading appropriate to the unmodified polymer.

Polymer blends are to be classified in the same subheading as polymers of the same monomer units in the same proportions.

2. For the purposes of subheading 3920.43, the term “plasticisers” includes secondary plasticisers.

GENERAL

In general, this Chapter covers substances called polymers and semi-manufactures and articles thereof, **provided** they are not excluded by Note 2 to the Chapter.

Polymers

Polymers consist of molecules which are characterised by the repetition of one or more types of monomer units.

Polymers may be formed by reaction between several molecules of the same or of different chemical constitution. The process by which polymers are formed is termed polymerisation. In its broad sense, this term includes the following principal types of reactions:

(1) **Addition polymerisation**, in which single molecules with ethylenic unsaturation react with each other by simple addition, without the formation of water or other by-products, to form a polymer chain containing only carbon-carbon bonds, eg., production of polyethylene from ethylene or of ethylene-vinyl acetate copolymers from ethylene and vinyl acetate. This type of polymerisation is sometimes called simple polymerisation or copolymerisation, i.e., polymerisation or copolymerisation in the strict sense.

(2) **Rearrangement polymerisation**, in which molecules with functional groups containing atoms such as oxygen, nitrogen or sulphur react with each other by intramolecular rearrangement and addition, without the formation of water or other by-products, to form a polymer chain in which the monomer units are held together by ether, amide, urethane or other linkages, e.g., production of poly(oxymethylene) (polyformaldehyde) from formaldehyde, of polyamide-6 from caprolactam, or of polyurethanes from a polyol and a di-isocyanate. This type of polymerisation is also called polyaddition.

(3) **Condensation polymerisation**, in which molecules with functional groups containing atoms such as oxygen, nitrogen or sulphur react with each other by a

ngưng tụ, có sự tạo thành nước hoặc các sản phẩm phụ khác, để tạo thành mạch polyme trong đó các đơn vị monome liên kết liên tục được với nhau bởi liên kết ete, liên kết este amide hoặc các liên kết khác..., ví dụ, sản xuất poly(etylen terephthalate) từ ethylen glycol và axit terephthalic hoặc sản xuất polyamit-6, 6 từ hexametylendiamine và axit adipic. Kiểu polyme hóa này cũng được gọi là polyme hóa ngưng tụ hoặc đa ngưng tụ.

Các polyme có thể bị biến đổi về mặt hóa học, ví dụ, trong quá trình clo hóa polyetylen hoặc poly(vinyl chloride), quá trình chlorosulphonate hóa polyetylen, quá trình acetyl hoá hoặc nitrat hóa cellulose, hoặc sự thủy phân poly(vinyl acetate).

Cụm từ viết tắt cho một số polyme

Nhiều polyme được mô tả trong Chương này cũng được biết đến ở dạng viết tắt. Dưới đây là một số cụm từ viết tắt thường sử dụng:

ABS	Acrylonitrile-butadiene-styrene copolymer
CA	Cellulose acetate
CAB	Cellulose acetate butyrate
CP	Cellulose propionate
CMC	Carboxymethyl cellulose
CPE	Chlorinated polyethylene
EVA	Ethylene-vinyl acetate copolymer
HDPE	Polyethylene tỷ trọng cao
LDPE	Polyethylene tỷ trọng thấp
LLDPE	Polyethylene cấu trúc thẳng có nhánh ngắn tỷ trọng thấp
PBT	Poly(butylene terephthalate)
PDMS	Polydimethylsiloxane
PE	Polyethylene
PEOX	Poly(ethylene oxide) (polyoxyethylene)
PET Poly	(ethylene terephthalate) PIB Polyisobutylene
PMMA Poly	(methyl methacrylate)
PP	Polypropylene
PPO Poly	(phenylene oxide)
PPOX	Polypropylene oxide (polyoxypropylene)
PPS Poly	(phenylene sulphide)
PS	Polystyrene
PTFE	Polytetrafluoroethylene
PVAC	Poly(vinyl acetate)
PVAL	Poly(vinyl alcohol)
PVB	Poly(vinyl butyral)

condensation reaction, with the formation of water or other by-products, to form a polymer chain in which the monomer units are held together by ether, ester amide or other linkages, e.g., production of poly(ethylene terephthalate) from ethylene glycol and terephthalic acid, or of polyamide-6.6 from hexamethylenediamine and adipic acid. This type of polymerisation is also called condensation or polycondensation.

Polymers may be chemically modified as, for example, in the chlorination of polyethylene or poly(vinyl chloride), the chlorosulphonation of polyethylene, the acetylation or nitration of cellulose, or the hydrolysis of poly(vinyl acetate).

Abbreviations for polymers

Many polymers described in this Chapter are also known by their abbreviations. The following is a list of some of the more commonly used abbreviations:

ABS	Acrylonitrile-butadiene-styrene copolymer
CA	Cellulose acetate
CAB	Cellulose acetate butyrate
CP	Cellulose propionate
CMC	Carboxymethyl cellulose
CPE	Chlorinated polyethylene
EVA	Ethylene-vinyl acetate copolymer
HDPE	High-density polyethylene
LDPE	Low-density polyethylene
LLDPE	Linear low-density polyethylene
PBT	Poly(butylene terephthalate)
PDMS	Polydimethylsiloxane
PE	Polyethylene
PEOX	Poly(ethylene oxide) (polyoxyethylene)
PET Poly	(ethylene terephthalate) PIB Polyisobutylene
PMMA Poly	(methyl methacrylate)
PP	Polypropylene
PPO Poly	(phenylene oxide)
PPOX	Polypropylene oxide (polyoxypropylene)
PPS Poly	(phenylene sulphide)
PS	Polystyrene
PTFE	Polytetrafluoroethylene
PVAC	Poly(vinyl acetate)
PVAL	Poly(vinyl alcohol)
PVB	Poly(vinyl butyral)
PVC	Poly(vinyl chloride)
PVDF	Poly(vinylidene fluoride)

PVC	Poly(vinyl chloride)	PVP	Poly(vinyl pyrrolidone)
PVDF	Poly(vinylidene fluoride)	SAN	Styrene-acrylonitrile copolymer
PVP	Poly(vinyl pyrrolidone)		
SAN	Styrene-acrylonitrile copolymer		

Cần lưu ý rằng các polymer dạng thương phẩm đôi khi chứa nhiều đơn vị monomer hơn các polymer theo tên viết tắt của chúng (ví dụ, polyethylene cấu trúc thẳng có nhánh ngắn tỷ trọng thấp (LLDPE), chủ yếu là một polymer của etylen, chứa một lượng nhỏ (thường là lớn hơn 5%) các đơn vị monomer alpha-olefin). Hơn nữa, lượng các đơn vị monomer tương ứng trong một polymer không cần thiết có trật tự giống như nó tồn tại ở dạng viết tắt của nó (ví dụ, copolymer acrylonitril - butadien - styren (ABS) chứa styrene như loại đơn vị monomer chiếm đa phần).

Do đó, cụm từ viết tắt của polyme chỉ nên được sử dụng như một chỉ dẫn. Trong tất cả các trường hợp, việc phân loại cần áp dụng Chú giải Chương và Chú giải phân nhóm liên quan và trên cơ sở của thành phần tương ứng của các đơn vị monomer trong một polyme (xem Chú giải 4 và Chú giải phân nhóm 1 thuộc Chương này).

Plastic

Thuật ngữ "plastic" được định nghĩa trong chú giải 1 thuộc Chương này có nghĩa là các vật liệu thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.14, dù đang ở hoặc có thể đã được tạo thành dưới tác động bên ngoài tại thời điểm polyme hóa hoặc tại một giai đoạn tiếp sau (thông thường tác động bên ngoài là nhiệt độ và áp suất, nếu cần thiết thì sử dụng một dung môi hoặc chất hóa dẻo) bằng phương pháp đúc, đồ khuôn, đùn, cán hay các quy trình tạo thành hình khác mà giữ nguyên hình dạng khi không còn tác động bên ngoài. Trong toàn bộ Danh mục, thuật ngữ "plastic" cũng bao gồm sợi lưu hóa.

Tuy nhiên, thuật ngữ này không ứng dụng đối với các vật liệu liên quan đến các vật liệu dệt thuộc Phần XI. Nên lưu ý rằng, định nghĩa "plastic" này được áp dụng trong toàn bộ Danh mục này.

Thuật ngữ "polymer hóa" được sử dụng trong định nghĩa này là theo nghĩa rộng và dùng để chỉ bất kỳ phương pháp nào tạo thành polymer, bao gồm sự polyme hóa trùng hợp, sự polyme hóa chuyển vị (đa trùng hợp) và sự polyme hóa ngưng tụ (đa ngưng tụ)

Nếu vật liệu thuộc Chương này có thể bị mềm hóa nhiều lần bởi quá trình xử lý nhiệt và tạo hình thành các sản phẩm, ví dụ, bằng các quá trình đúc và sau đó được làm cứng bằng cách làm lạnh, nó được đặt tên là "plastic nhiệt dẻo" (thermoplastic). Nếu nó có thể hoặc đã bị làm biến đổi thành một sản phẩm không nóng chảy bởi các biện pháp hóa học hoặc vật lý (ví dụ, bằng nhiệt) thì nó được đặt tên là "nhựa phản ứng nhiệt".

Plastic hầu như được ứng dụng vô cùng rộng rãi nhưng nhiều sản phẩm tạo thành từ chúng được phân loại ở nơi khác (xem Chú giải 2 thuộc Chương này).

It should be noted that commercial polymers sometimes contain more monomer units than those represented by their abbreviations (e.g., linear low-density polyethylene (LLDPE), which is essentially a polymer of ethylene, containing small amounts (often more than 5 %) of alpha-olefin monomer units). Furthermore, the relative amounts of monomer units in a polymer need not be in the same order as that represented by its abbreviation (e.g., acrylonitril-butadiene-styrene (ABS) copolymer containing styrene as the predominant monomer unit).

Polymer abbreviations should therefore be used only as a guide. Classification, in all cases, should be by application of the relevant Chapter Note and Subheading Note and on the basis of the relative composition of the monomer units in a polymer (see Note 4 and Subheading Note I to this Chapter).

Plastics

The expression "plastics" is defined in Note 1 to this Chapter as meaning those materials of headings 39.01 to 39.14 which are or have been capable, either at the moment of polymerisation or at some subsequent stage, of being formed under external influence (usually heat and pressure, if necessary with a solvent or plasticiser) by moulding, casting, extruding, rolling or other process into shapes which are retained on the removal of the external influence. Throughout the Nomenclature, the expression "plastics" also includes vulcanised fibre.

The expression, however, does not apply to materials regarded as textile materials of Section XI. It should be noted that this definition of "plastics" is applicable throughout the Nomenclature.

The term "polymerisation" is used in this definition in a wide sense and denotes any method of forming a polymer, including addition polymerisation, rearrangement polymerisation (polyaddition) and condensation polymerisation (polycondensation).

If material of this Chapter can be softened repeatedly by heat treatment and shaped into articles, e.g., by moulding, and then hardened by cooling, it is termed "thermoplastic". If it can be or has already been transformed into an infusible product by chemical or physical means (e.g., by heat), it is termed "thermosetting".

Plastics have almost unlimited applications but many articles made therefrom are classified elsewhere (see Note 2 to this Chapter).

Sự sắp xếp chung của Chương này

Chương này được chia thành hai Phần chương. Phần chương I bao gồm các polymer ở dạng nguyên sinh và Phần chương II bao gồm phế liệu, phế thải và mẫu vụn, và bán thành phẩm và thành phẩm.

Trong Phần chương I, liên quan tới các dạng nguyên sinh, các sản phẩm thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.11 thu được bằng quá trình tổng hợp hóa học và các sản phẩm thuộc các nhóm 39.12 và 39.13 hoặc là các polyme tự nhiên hoặc thu được từ đó nhờ xử lý hóa học. Nhóm 39.14 bao gồm các nhựa trao đổi ion làm từ các polymer thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13.

Trong Phần chương II, nhóm 39.15 liên quan tới các phế liệu, phế thải và mẫu vụn từ plastic. Các nhóm từ 39.16 đến 39.25 bao gồm các bán thành phẩm hoặc các thành phẩm cụ thể bằng plastic. Nhóm 39.26 là một nhóm còn lại bao gồm các sản phẩm chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, bằng plastic hoặc bằng các vật liệu khác thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.14.

Phạm vi của các nhóm từ 39.01 đến 39.11

Phạm vi của các nhóm này được thực hiện theo Chú giải 3 thuộc Chương này. Các nhóm này chỉ áp dụng đối với các loại hàng hóa loại được sản xuất bởi quá trình tổng hợp hóa học, thuộc các loại sau:

(a) **Các polyolefin tổng hợp dạng lỏng**, chúng là các polymer thu được từ ethylene, propene, butene hoặc các olefin khác. Chúng được phân loại trong nhóm 39.01 hoặc 39.02 với điều kiện có hàm lượng dưới 60% tính theo thể tích cất thu được bằng phương pháp chưng cất giảm áp ở 300 °C, áp suất 1.013 milibar.

(b) **Các loại nhựa**, chưa được polyme hoá ở mức độ cao, thuộc loại coumarone-indene thu được nhờ quá trình copolyme hóa hỗn hợp monomer (kể cả coumarone hoặc indene) có nguồn gốc từ hắc ín than (nhóm 39.11).

(c) **Các loại polyme tổng hợp khác trung bình có tối thiểu 5 đơn vị monome trong mạch** được cấu thành chuỗi liên tục. Các sản phẩm này bao gồm các plastic như đã định nghĩa trong Chú giải 1 thuộc Chương này.

Với mục đích tính toán số lượng trung bình của các đơn vị monome theo Chú giải Chương 3(c), các polyme của quá trình polyme hóa đa ngưng tụ và một số polymer chuyển vị nhất định có thể có nhiều hơn một đơn vị monome trở lên và mỗi một đơn vị monome đó có cấu tạo hóa học khác nhau. Một đơn vị monome là đơn vị cấu thành lớn nhất được tạo nên bởi một phân tử monome đơn trong quá trình polyme hóa. Không nên nhầm lẫn với đơn vị cấu thành lặp lại, đó là đơn vị cấu thành nhỏ nhất, mà bằng sự lặp lại, mô tả polymer đó, hoặc nhầm lẫn với thuật ngữ monomer, đó là một phân tử đơn lẻ mà từ đó có thể hình thành nên các polyme.

Ví dụ:

(a) Poly(vinyl chloride)

General arrangement of the Chapter

The Chapter is divided into two sub-Chapters. Sub-Chapter I covers polymers in primary forms and sub-Chapter II covers waste, parings and scrap, and semi-manufactures and articles.

In sub-Chapter I, relating to primary forms, the products of headings 39.01 to 39.11 are obtained by chemical synthesis and those of headings 39.12 and 39.13 are either natural polymers or are obtained therefrom by chemical treatment. Heading 39.14 covers ion-exchangers based on polymers of headings 39.01 to 39.13.

In sub-Chapter II, heading 39.15 relates to waste, parings and scrap of plastics. Headings 39.16 to 39.25 cover semi-manufactures or specified articles of plastics. Heading 39.26 is a residual heading which covers articles, not elsewhere specified or included, of plastics or of other materials of headings 39.01 to 39.14.

Scope of headings 39.01 to 39.11

The scope of these headings is governed by Note 3 to this Chapter. These headings apply only to goods of a kind produced by chemical synthesis, falling in the following categories:

(a) **Liquid synthetic polyolefins**, which are polymers obtained from ethylene, propene, butenes or other olefins. They are classified in heading 39.01 or 39.02 **provided** that less than 60 % by volume distils at 300 °C. after conversion to 1.013 millibars when a reduced-pressure distillation method is used.

(b) **Resins**, not highly polymerised, of the **coumarone-indene type** obtained by the copolymerisation of mixed monomers (including coumarone or indene) derived from coal tar (heading 39.11).

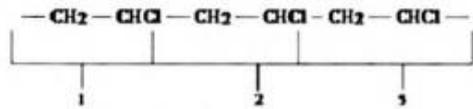
(c) **Other synthetic polymers with an average of at least 5 monomer units** which are structured in an uninterrupted sequence. These include plastics as defined in Note 1 to this Chapter.

For the purpose of calculating the average number of monomer units under Chapter Note 3 (c), polycondensates and certain rearrangement polymers may have more than one monomer unit, each having a different chemical constitution. A monomer unit is the largest constitutional unit contributed by a single monomer molecule in a polymerisation process. It should not be confused with the constitutional repeating unit, which is the smallest constitutional unit which, by repetition, describes the polymer, nor with the term monomer which is a single molecule from which polymers may be formed.

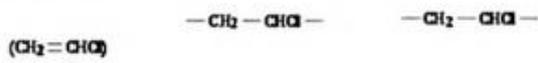
Examples:

(a) Poly(vinyl chloride)

Mạch polyme sau tồn tại 3 đơn vị monome:



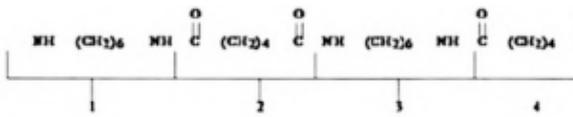
monomer đơn vị monomer đơn vị cấu thành lặp lại
Vinyl chloride



(Trong trường hợp này đơn vị monomer và đơn vị cấu thành lặp lại là như nhau).

(b) Polyamide -6,6

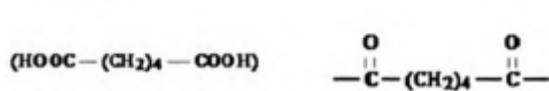
Mạch polyme sau tồn tại 4 đơn vị monomer:



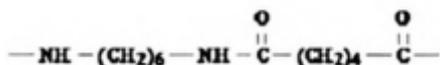
các monomer các đơn vị monomer
hexamethylenediamine



và và
axit adipic



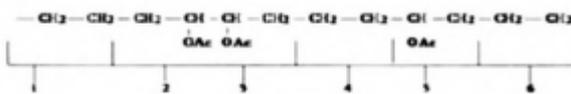
đơn vị cấu thành lặp lại



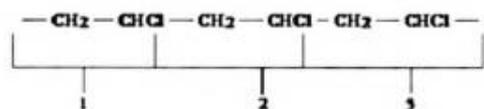
(Trong trường hợp này có 2 đơn vị monome khác nhau và đơn vị cấu thành lặp lại được sinh ra từ một trong mỗi monomer đó).

(c) Copolyme etylen-vinyl acetat

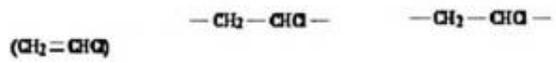
Mạch polyme tồn tại 6 đơn vị như sau:



The following chain represents three monomer units:



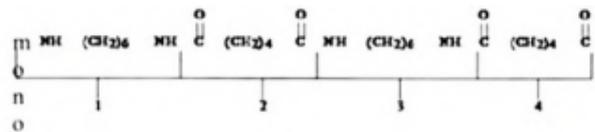
monomer monomer unit constitutional repeating unit
Vinyl chloride



(In this case the monomer unit and the constitutional repeating unit are the same).

(b) Polyamide -6,6

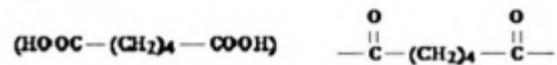
The following chain represents four monomer units:



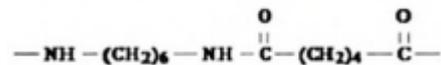
monomers monomer units
hexamethylenediamine



and and
adipic acid



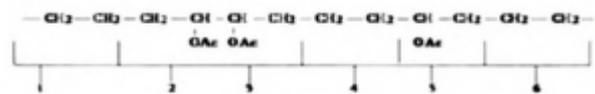
Constitutional repeating unit



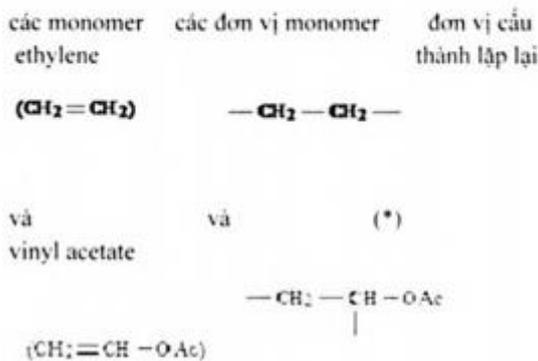
(In this case there are two different monomer units and the constitutional repeating unit is made up of one of each).

(c) Ethylene-vinyl acetate copolymer

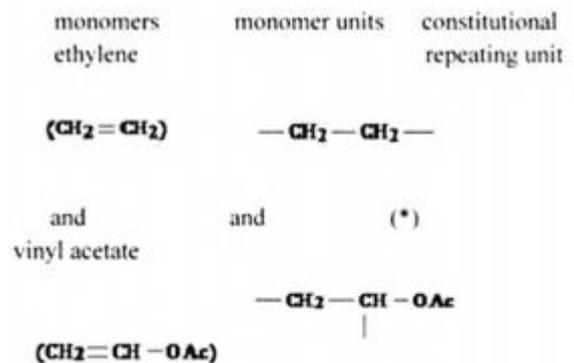
The following chain represents six monomer units:



(trong đó Ac tương đương với $\text{CH}_3-\overset{\text{O}}{\underset{\text{O}}{\parallel}}{\text{C}}-$)



(where Ac is equal to $\text{CH}_3-\overset{\text{O}}{\underset{\text{O}}{\parallel}}{\text{C}}-$)



(*) Trong trường hợp này, các đơn vị monome được định vị ngẫu nhiên và không áp dụng khái niệm các đơn vị cấu thành lặp lại.

(d) Các **silicon** là các sản phẩm chưa được xác định về mặt hóa học trong phân tử chứa hơn một liên kết silic-oxy-silic, và chứa các nhóm hữu cơ liên kết với các nguyên tử silic bởi các liên kết trực tiếp silic-carbon (nhóm 39.10).

(e) Các **resol** (nhóm 39.09) và các **tiền polyme khác**. Các tiền polyme là các sản phẩm được đặc trưng bởi một số quá trình lặp lại của các đơn vị monome mặc dù chúng có thể chứa các monomer không phản ứng. Các tiền polyme thường không được sử dụng như các polyme thông thường nhưng chúng được dùng để biến đổi thành các polyme có trọng lượng phân tử cao hơn bởi quá trình polymer hóa tiếp theo. Vì vậy thuật ngữ này **không bao gồm** những sản phẩm hoàn chỉnh, như là di-isobutylene (nhóm 27.10) hoặc poly(oxyethylene) (polyetylen glycol) có trọng lượng phân tử thấp (nhóm 38.24). Các ví dụ về các tiền polyme là các epoxit dựa trên bisphenol - A hoặc phenol-formaldehyde, được epoxit hóa bằng epichlorohydrin, và các polymeric isocyanate.

Các copolyme và các polyme pha trộn

Thuật ngữ "copolyme" được định nghĩa ở Chú giải 4 thuộc Chương này, chúng là các loại polyme trong thành phần của nó không chứa loại monome đơn nào chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng của tổng hàm lượng polyme.

Do vậy, ví dụ, một polymer chứa 96% đơn vị monome propylene và 4% các đơn vị monome olefin khác không được xem như một copolyme.

Các copolyme bao gồm sản phẩm copolyme đa ngưng tụ, các sản phẩm copolyme đa trùng hợp, các copolyme khối và các copolyme ghép.

Các **polyme khối** là các copolyme được cấu tạo nên từ ít nhất 2 nhánh polyme được liên kết với nhau, có

(*) In this case, the monomer units are randomly oriented and the constitutional repeating unit concept does not apply.

(d) **Silicones** which are non-chemically defined products containing in the molecule more than one silicon-oxygen-silicon linkage, and containing organic groups connected to the silicon atoms by direct silicon-carbon bonds (heading 39.10).

(e) **Resols** (heading 39.09) and other **prepolymers**. Prepolymers are products which are characterised by some repetition of monomer units although they may contain unreacted monomers. Prepolymers are not normally used as such but are intended to be transformed into higher molecular weight polymers by further polymerisation. Therefore the term **does not cover** finished products, such as di-isobutylenes (heading 27.10) or poly(oxyethylene) (polyethylene glycol) with very low molecular weight (heading 38.24). Examples of prepolymers are epoxides based on bisphenol-A or phenol-formaldehyde, epoxidised with epichlorohydrin, and polymeric isocyanates

Copolymers and polymer blends

The term "copolymers" is defined in Note 4 to the Chapter as polymers in which no single monomer unit contributes 95% or more by weight to the total polymer content.

Thus, for example, a polymer consisting of 96% of the propylene monomer unit and 4% other olefin monomer units is not regarded as a copolymer.

Copolymers include co-polycondensation products, co-polyaddition products, block copolymers and graft copolymers.

Block copolymers are copolymers composed of at least two connected polymeric sequence having different

sự hợp lại của đơn vị monome khác nhau (ví dụ, copolyme của etylen và propylen chứa các phân đoạn xen kẽ của polyetylen và polypropylene).

Các copolyme ghép là các copolyme cấu thành từ những mạch polyme chính có các mạch polyme phụ với sự hợp lại của đơn vị monome khác nhau. Các ví dụ là styrene-butadiene copolymer-*graft*-polystyrene (một polystyren ghép với một copolyme styren - butadien) và polybutadiene-*graft*-styrene-acrylonitrile copolymer.

Việc phân loại các copolyme (bao gồm copolyme đa ngưng tụ, các sản phẩm copolyme đa trùng hợp, các copolyme khối và các copolyme ghép) và các hỗn hợp polyme pha trộn được thực hiện theo Chú giải 4 thuộc Chương này. Trừ khi có yêu cầu khác, các sản phẩm này phải được phân loại vào nhóm bao gồm các polymer của đơn vị comonome trội hơn mỗi đơn vị comonome đơn khác tính theo trọng lượng. Với mục đích này, các đơn vị comonome cấu thành của các polyme nằm cùng một nhóm được cùng xem xét, như thể chúng là một đơn vị comonome đơn.

Nếu không có loại comonome đơn nào (hoặc nhóm các đơn vị comonome cấu thành mà các polyme chúng thuộc cùng một nhóm) chiếm tỷ trọng cao hơn, các copolyme hay hỗn hợp polyme pha trộn trong trường hợp này sẽ được xếp vào nhóm cuối cùng theo số thứ tự trong các nhóm tương đương được xem xét.

Như vậy, ví dụ, một copolyme vinyl chloride-vinyl acetate chứa 55% đơn vị monome vinyl chloride thuộc nhóm 39.04, nhưng một copolyme chứa 55% đơn vị monome vinyl acetate thì thuộc nhóm 39.05.

Tương tự, một copolyme gồm các đơn vị monomer 45% etylen, 35% propylene và 20% isobutylene được phân loại vào nhóm 39.02 bởi vì các đơn vị monome propylen và isobutylene, mà các polyme của chúng thuộc nhóm 39.02, cấu thành nên 55% copolyme trên và, khi được xem xét cùng nhau, vượt trội hơn đơn vị monome ethylen.

Một polyme pha trộn hợp thành từ 55% polyurethane dựa trên toluen diisocyanate và một polyete polyol, và 45% poly(oxyxylylene) được phân loại vào nhóm 39.09 bởi vì các đơn vị monome của polyurethan vượt trội hơn các đơn vị monome của polyete poly(oxyxylylene). Theo định nghĩa của polyurethan, tất cả các đơn vị monome của một polyurethan, kể cả các đơn vị monomer của polyete polyol mà tạo thành hợp phần của polyurethan, được cùng xem xét như các đơn vị monomer thuộc nhóm 39.09.

Các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học

Các loại polyme đã biến đổi về mặt hóa học, đó là những polyme mà chỉ có phần thêm vào trong mạch chính polyme bị biến đổi do phản ứng hóa học, chúng được xếp vào nhóm cùng với các loại polyme chưa biến đổi (xem Chú giải 5 của Chương này). Quy định này không áp dụng đối với các copolyme ghép.

monomer unit compositions (e.g., a copolymer of ethylene and propylene containing alternating segments of polyethylene and polypropylene).

Graft copolymers are copolymers composed of main polymer chains which have side polymer chains with a different monomer unit composition. Examples are styrene-butadiene copolymer-*graft*-polystyrene (a polystyrene grafted to a styrene-butadiene copolymer) and polybutadiene-*graft*-styrene-acrylonitrile copolymer.

The classification of copolymers (including copolycondensates, co-polyaddition products, block copolymers and graft copolymers) and polymer blends is governed by Note 4 to the Chapter. Unless the context otherwise requires, these products are to be classified in the heading covering polymers of that comonomer unit which predominates by weight over every other single comonomer unit. For this purpose, constituent comonomer units of polymers falling in the same heading are to be taken together, as if they were a single comonomer unit.

If no single comonomer unit (or group of constituent comonomer units whose polymers fall in the same heading) predominates, copolymers or polymer blends, as the case may be, are to be classified in the heading which occurs last in numerical order among those which equally merit consideration.

Thus, for example, a vinyl chloride-vinyl acetate copolymer containing 55% of the vinyl chloride monomer unit falls in heading 39.04, but one which contains 55% of the vinyl acetate monomer unit falls in heading 39.05.

Similarly, a copolymer consisting of 45% ethylene, 35% propylene and 20% isobutylene monomer units is classified in heading 39.02 since the propylene and isobutylene monomer units, whose polymers fall in heading 39.02, constitute 55% of the copolymer and, when taken together, predominate over the ethylene monomer unit.

A polymer blend composed of 55% polyurethane based on toluene diisocyanate and a polyether polyol, and 45% poly(oxyxylylene) is to be classified in heading 39.09 since the monomer units of polyurethane predominate over those of the poly(oxyxylylene) polyether. In the context of the definition of polyurethanes, all of the monomer units of a polyurethane, including those of the polyether polyol that form part of the polyurethane, are to be taken together as monomer units falling in heading 39.09.

Chemically modified polymers

Chemically modified polymers, that is those in which only appendages to the main polymer chain have been changed by chemical reaction, are to be classified in the heading appropriate to the unmodified polymer (see Note 5 to this Chapter). This provision does not apply to graft copolymers.

Vì vậy, ví dụ, polyethylene đã bị clo hóa và polyethylene đã bị chlorosulphonat hóa được phân loại vào nhóm 39.01.

Các poly me đã bị biến đổi về mặt hóa học để tạo ra các nhóm epoxy hoạt động, chúng trở thành nhựa epoxy (xem Chú giải chi tiết nhóm 39.07) thì được phân loại vào nhóm 39.07. Ví dụ, các nhựa phenol đã bị biến đổi về mặt hóa học bởi epichlorohydrin được phân loại như nhựa epoxy và không được phân loại như nhựa phenol đã bị biến đổi về mặt hóa học thuộc nhóm 39.09.

Một polyme pha trộn trong đó bất kỳ một trong các polyme cấu thành nào đã bị biến đổi về mặt hóa học thì được coi như đã bị biến đổi về mặt hóa học hoàn toàn.

Dạng nguyên sinh

Các nhóm 39.01 đến 39.14 chỉ gồm những hàng hóa ở dạng nguyên sinh. Thuật ngữ “dạng nguyên sinh” được định nghĩa trong Chú giải 6 của Chương này. Nó chỉ áp dụng đối với các dạng sau:

(1) **Dạng lỏng và bột nhão.** Chúng có thể là một polyme cơ sở được “xử lý” bằng nhiệt hoặc bằng phương pháp khác để tạo ra vật liệu cuối cùng, hoặc có thể ở dạng phân tán (nhũ tương và huyền phù) hoặc ở dạng hòa tan của những vật liệu chưa được xử lý hoặc đã xử lý một phần. Ngoài những chất cần thiết để “xử lý” (như là các chất làm cứng (các tác nhân có liên kết ngang) hoặc là những chất cùng phản ứng khác và những chất xúc tiến), những chất lỏng hoặc bột nhão này có thể chứa các vật liệu khác như là chất hóa dẻo, chất làm ổn định, chất làm đầy (chất độn) và chất màu, chủ yếu nhằm làm cho sản phẩm cuối cùng có những tính chất vật lý đặc biệt hoặc các đặc tính mong muốn khác. Các chất lỏng và bột nhão này được sử dụng để đúc, ép đùn..., và cũng được dùng như các vật liệu thấm, chất phủ bề mặt, các thành phần cơ bản cho vecni và sơn, hoặc như keo, hồ, chất làm tăng độ dày, chất tạo bông...

Khi thêm vào một vài chất thì những sản phẩm tạo ra phải đáp ứng sự mô tả ở một nhóm cụ thể hơn ở nơi khác trong Danh mục, chúng **bị loại trừ** khỏi chương 39; ví dụ, đó là trường hợp với:

(a) Keo đã điều chế- xem loại trừ (b) ở phần cuối của Chú giải tổng quát này.

(b) Các phụ gia đã điều chế cho dầu khoáng (**nhóm 38.11**).

Cần phải lưu ý rằng các dung dịch (trừ các chất keo) bao gồm bất kỳ các sản phẩm được chi tiết trong các nhóm 39.01 đến 39.13 trong các dung môi hữu cơ dễ bay hơi, khi trọng lượng của dung môi vượt quá 50% so với trọng lượng của dung dịch thì **bị loại trừ** khỏi Chương này và thuộc **nhóm 32.08** (xem Chú giải 2(e) của Chương này).

Các polyme dạng lỏng không có dung môi, được nhận biết một cách rõ ràng nhằm sử dụng một cách độc lập như vecni, (trong đó sự tạo ra một lớp màng

Thus, for example, chlorinated polyethylene and chlorosulphonated polyethylene are classified in heading 39.01.

Polymers that are chemically modified to form reactive epoxide groups such that they become epoxide resins (see the Explanatory Note to heading 39.07) are to be classified under heading 39.07. For example, phenolic resins chemically modified by epichlorohydrin would be classified as epoxide resins and not as chemically modified phenolic resins in heading 39.09.

A polymer blend in which any one of the constituent polymers has been chemically modified is considered to be chemically modified in its entirety.

Primary forms

Headings 39.01 to 39.14 cover goods in primary forms only. The expression “primary forms” is defined in Note 6 to this Chapter. It applies only to the following forms:

(1) **Liquids and pastes.** These may be the basic polymer which requires “curing” by heat or otherwise to form the finished material, or may be dispersions (emulsions and suspensions) or solutions of the uncured or partly cured materials. In addition to substances necessary for “curing” (such as hardeners (cross-linking agents) or other co-reactants and accelerators), these liquids or pastes may contain other materials such as plasticisers, stabilisers, fillers and colouring matter, chiefly intended to give the finished products special physical properties or other desirable characteristics. The liquids and pastes are used for casting, extrusion, etc., and also as impregnating materials, surface coatings, bases for varnishes and paints, or as glues, thickeners, flocculants, etc.

When as a result of the addition of certain substances, the resultant products answer to the description in a more specific heading elsewhere in the Nomenclature, they are **excluded** from Chapter 39; this is, for example, the case with:

(a) Prepared glues - see exclusion (b) at the end of this General Explanatory Note.

(b) Prepared additives for mineral oils (**heading 38.11**).

It should also be noted that solutions (other than collodions) consisting of any of the products specified in headings 39.01 to 39.13 in volatile organic solvents, when the weight of the solvent exceeds 50% of the weight of the solution, are **excluded** from this Chapter and fall in **heading 32.08** (see Note 2 (e) to this Chapter).

Liquid polymers without solvent, clearly identifiable as being intended for use solely as varnishes, (in which the formation of the film depends on heat, atmospheric

phụ thuộc vào nhiệt độ, độ ẩm không khí hoặc oxy trong không khí và không phụ thuộc vào việc thêm chất làm cứng), thì được phân loại vào **nhóm 32.10**. Khi không thể nhận biết như trên thì được xếp vào Chương này.

Các polyme ở dạng nguyên sinh được bổ sung thêm các chất phụ gia, làm cho sản phẩm phù hợp để sử dụng như ma tít, được phân loại vào nhóm 32.14.

(2) **Dạng bột, hạt và mảnh.** Trong những dạng này, chúng được dùng để đúc, để sản xuất vecni, keo, hồ,... và cũng được sử dụng như chất làm tăng độ dày, chất tạo bông... Chúng có thể gồm các vật liệu chưa được plastic hóa, mà trở thành plastic trong quá trình xử lý và đúc, hoặc gồm các vật liệu đã được thêm các chất hóa dẻo; những vật liệu này có thể kết hợp với chất độn (ví dụ, bột gỗ, cellulose, sợi vải, các chất khoáng, tinh bột), chất màu hoặc những chất khác đã trích dẫn tại Điểm (1) ở trên. Các loại bột có thể được sử dụng, ví dụ, để phủ những đối tượng bằng cách sử dụng nhiệt có hoặc không có tính điện.

(3) **Các khối (block) hình dạng không đều, cục và các dạng khối tương tự,** có hoặc không chứa chất độn, chất màu hoặc những chất khác được trích dẫn tại Điểm (1) ở trên. Các khối có hình dạng hình học đều nhau thì không phải ở dạng nguyên sinh và được bao gồm trong các thuật ngữ “tấm, phiến, màng, lá và dải” (xem Chú giải 10 của Chương này).

Phế liệu, phế thải và mảnh vụn từ vật liệu plastic dẻo nhiệt đơn đã được chuyển thành các dạng nguyên sinh thì được phân loại vào các nhóm 39.01 đến 39.14 (theo vật liệu) và không thuộc nhóm 39.15 (xem Chú giải 7 của Chương này).

Ống, ống dẫn và ống vòi

Thuật ngữ “ống, ống dẫn, và ống vòi”, được sử dụng trong nhóm 39.17, được định nghĩa ở Chú giải 8 của Chương này

Tấm, phiến, màng, lá và dải của nhóm 39.20 hoặc 39.21.

Thuật ngữ “tấm, phiến, màng, lá và dải” sử dụng trong các nhóm 39.20 và 39.21, được định nghĩa ở Chú giải 10 của Chương này.

Những tấm, phiến,... này, đã hay chưa được gia công bề mặt (kể cả hình vuông và các hình chữ nhật khác được cắt ra từ chúng), có các cạnh được mài, được khoan, khắc cạnh, tạo viền, xoắn, tạo khung hay được gia công cách khác hoặc cắt thành hình dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông), thì thường được phân loại vào các **nhóm 39.18, 39.19 hoặc 39.22 đến 39.26**.

Plastic loại xốp

Plastic loại xốp là các plastic có nhiều lỗ (hoặc hờ, hoặc kín hoặc cả hai), rải rác trong cả khối. Chúng bao gồm plastic bọt, plastic đàn hồi và plastic xốp mịn hoặc vi xốp. Chúng cũng có thể mềm hoặc cứng.

humidity or oxygen and not on the addition of a hardener), are classified in **heading 32.10**. When not so identifiable, they fall in this Chapter.

Polymers in primary forms further formulated with additives, which make the products suitable for their expressed use as mastics, are to be classified in heading 32.14.

(2) **Powder, granules and flakes.** In these forms they are employed for moulding, for the manufacture of varnishes, glues, etc. and as thickeners, flocculants, etc. They may consist of the unplasticised materials which become plastic in the moulding and curing process, or of materials to which plasticisers have been added; these materials may incorporate fillers (e.g., wood flour, cellulose, textile fibres, mineral substances, starch), colouring matter or other substances cited in Item (1) above. Powders may be used, for example, to coat objects by the application of heat with or without static electricity.

(3) **Blocks of irregular shape, lumps and similar bulk forms,** whether or not containing fillers, colouring matter or other substances cited in Item (1) above. Blocks of regular geometric shape are not primary forms and are covered by the expression “plates, sheets, film, foil and strip” (see Note 10 to this Chapter).

Waste, parings and scrap of a single thermoplastic material transformed into primary forms are classified in headings 39.01 to 39.14 (according to the material) and **not** in heading 39.15 (see Note 7 to this Chapter).

Tubes, pipes and hoses

The expression “tubes, pipes and hoses”, used in heading 39.17, is defined in Note 8 to this Chapter.

Plates, sheets, film, foil and strip of heading 39.20 or 39.21

The expression “plates, sheets, film, foil and strip”, used in headings 39.20 and 39.21 is defined in Note 10 to the Chapter.

Such plates, sheets, etc., whether or not surface-worked (including squares and other rectangles cut therefrom), with fringed edges, drilled, milled, hemmed, twisted, framed or otherwise worked or cut into shapes other than rectangular (including square), are generally classified in **headings 39.18, 39.19 or 39.22 to 39.26**.

Cellular plastics

Cellular plastics are plastics having many cells (either open, closed or both), dispersed throughout their mass. They include foam plastics, expanded plastics and microporous or microcellular plastics. They may be either flexible or rigid.

Plastic loại xốp được sản xuất bởi nhiều phương pháp khác nhau. Chúng bao gồm việc kết hợp một chất khí vào plastic (ví dụ, bằng cách trộn cơ học, làm bay hơi một dung môi có điểm sôi thấp, phân hủy vật liệu tạo ra khí), trộn các plastic với các quả cầu cực nhỏ có lỗ (ví dụ, bằng thủy tinh hoặc bằng nhựa phenol), thiêu kết các hạt plastic và trộn plastic với nước hoặc vật liệu có thể hòa tan trong dung môi mà được lọc khỏi plastic để lại các lỗ rỗng.

Các sản phẩm kết hợp của plastic với vật liệu dệt

Các tấm phủ tường hoặc trần tuân theo Chú giải 9 thuộc Chương này thì được phân loại trong nhóm 39.18. Mặt khác, việc phân loại các sản phẩm kết hợp của plastics với vật liệu dệt về cơ bản được thực hiện theo Chú giải 1(h) thuộc Phần XI, Chú giải 3 thuộc Chương 56 và Chú giải 2 thuộc Chương 59. Các sản phẩm dưới đây cũng nằm trong Chương này:

(a) Ni, phốt được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép plastic, chiếm 50% hoặc ít hơn tính theo trọng lượng của vật liệu dệt hoặc ni, phốt được bọc hoàn toàn bằng plastic;

(b) Vải dệt và vải không dệt, được bọc hoàn toàn bằng plastic hoặc tráng hoặc phủ trộn ven cả hai mặt với vật liệu đó, với điều kiện sự tráng và phủ đó có thể nhìn thấy bằng mắt thường mà không cần quan tâm đến sự thay đổi về màu sắc;

(c) Vải dệt, đã được ngâm tẩm, tráng, phủ hoặc ép bằng plastic, mà không thể bị bẻ cong bằng tay xung quanh một hình trụ có đường kính 7 mm, ở nhiệt độ giữa 15 °C và 30 °C mà không bị nứt;

(d) Những tấm, phiến và dải bằng plastic xốp kết hợp với vải dệt (như đã định nghĩa tại Chú giải 1 của Chương 59), phốt, ni hoặc vải không dệt, trong trường hợp vật liệu dệt chỉ đơn thuần là vật liệu để gia cố.

Trong phương diện này, vải dệt, phốt, ni hoặc vải không dệt không có hoa văn, chưa tẩy trắng, đã tẩy trắng hoặc đã nhuộm đồng nhất, khi gắn vào chỉ một mặt của những tấm, phiến và dải này thì được coi như chỉ đơn thuần nhằm mục đích gia cố. Các vật liệu dệt đã có hoa văn, đã in hoặc gia công kỹ lưỡng (ví dụ, làm nhung) và các sản phẩm đặc biệt, như vải lông mịn, vải tuyn, dải ăngten và các sản phẩm dệt thuộc nhóm 58.11, được coi là có chức năng vượt quá chức năng chỉ đơn thuần gia cố.

Những tấm, phiến và dải bằng plastic xốp được kết hợp với vải dệt ở cả hai mặt, bất kể bản chất vải, bị loại trừ khỏi Chương này (thường thuộc **nhóm 56.02, 56.03 hoặc 59.03**).

Các sản phẩm kết hợp của plastic và các loại vật liệu trừ vật liệu dệt

Chương này cũng bao gồm các sản phẩm sau, dù chúng thu được từ một công đoạn đơn lẻ hoặc bởi nhiều công đoạn nối tiếp nhau, **với điều kiện** chúng

Cellular plastics are produced by a variety of methods. These include incorporating a gas into plastics (e.g., by mechanical mixing, evaporation of a low boiling point solvent, degradation of a gas producing material), mixing plastics with hollow micro-spheres (e.g., of glass or phenolic resin), sintering granules of plastic and mixing plastics with water or solvent-soluble material which are leached out of plastics leaving voids.

Plastics and textile combinations

Wall or ceiling coverings which comply with Note 9 to this Chapter are classified in heading 39.18. Otherwise, the classification of plastics and textile combinations is essentially governed by Note 1 (h) to Section XI, Note 3 to Chapter 56 and Note 2 to Chapter 59. The following products are also covered by this Chapter:

(a) Felt impregnated, coated, covered or laminated with plastics, containing 50 % or less by weight of textile material or felt completely embedded in plastics;

(b) Textile fabrics and nonwovens, either completely embedded in plastics 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, impregnated, coated, covered or laminated with plastics, which cannot, without fracturing, be bent manually around a cylinder of a diameter of 7 mm, at a temperature between 15 °C and 30 °C;

(d) Plates, sheets and strip of cellular plastics combined with textile fabrics (as defined in Note 1 to Chapter 59), felt or nonwovens, where the textile is 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 (e.g., by raising) and special products, such as pile fabrics, tulle and lace and textile products of heading 58.11, are regarded as having a function beyond that of mere reinforcement.

Plates, sheets and strip of cellular plastics combined with textile fabric on both faces, whatever the nature of the fabric, are **excluded** from this Chapter (generally **heading 56.02, 56.03 or 59.03**).

Combination of plastics and materials other than textiles

This Chapter also covers the following products, whether they have been obtained by a single operation or by a number of successive operations **provided** that they retain the essential character of articles of plastics:

vẫn giữ được các đặc tính cơ bản của các mặt hàng bằng plastic:

(a) Các tấm, phiến,..., kết hợp với lớp gia cố, tăng cường hoặc lưới đỡ bằng một vật liệu khác (sợi kim loại, sợi thủy tinh,...) được bọc plastic.

(b) Các tấm, phiến,... bằng plastic, được phân cách bởi một lớp làm từ một vật liệu khác như lá kim loại, giấy, bìa.

Các sản phẩm gồm giấy hoặc bìa giấy được bao phủ bởi một tấm bảo vệ mỏng bằng plastics ở cả hai mặt bị **loại trừ** khỏi Chương này **với điều kiện** chúng vẫn giữ được những đặc trưng cơ bản của giấy hoặc bìa giấy (thường thuộc **nhóm 48.11**).

(c) Tấm plastic phân tầng được gia cố bằng giấy, và các sản phẩm gồm một lớp giấy hoặc bìa được tráng hoặc phủ một lớp plastic, lớp plastic này dày hơn 1/2 tổng bề dày, **trừ** các tấm phủ tường thuộc **nhóm 48.14**.

(d) Các sản phẩm bao gồm các sợi thủy tinh hoặc các tấm giấy, được tấm plastic và nén chặt với nhau, với điều kiện chúng có tính chất cứng, bền. (Nếu có đặc trưng của giấy nhiều hơn hoặc đặc trưng của sợi thủy tinh nhiều hơn thì chúng được phân loại ở **Chương 48** hoặc **70**, tùy theo trường hợp cụ thể).

Các quy định của đoạn trước cũng được áp dụng, *với những sửa đổi thích đáng về chi tiết*, đối với các sợi monofilament, các sản phẩm dạng roi, que, các sản phẩm dạng hình, các loại ống, ống dẫn và ống vòi và các thành phẩm.

Lưu ý rằng lưới thép mịn và lưới kim loại cơ bản được nhúng một cách đơn giản trong plastic thì **bị loại trừ (Phần XV)**, ngay cả khi các mắt lưới bị làm đầy trong quá trình nhúng.

Trong trường hợp các tấm hoặc phiến được tạo thành từ các lớp gỗ và plastic, trong đó các lớp gỗ chỉ đóng vai trò gia cố hoặc tăng cường cho lớp plastic, thì chúng được phân loại trong Chương này; trong trường hợp plastic chỉ có **chức năng phụ** (ví dụ, khi làm nền cho lớp gỗ bề mặt) thì bị **loại trừ (Chương 44)**. Lưu ý rằng về mặt này các tấm panel xây dựng tạo ra từ các lớp gỗ và các lớp plastic được phân loại, như quy tắc chung, vào Chương 44 (xem Chú giải tổng quát thuộc Chương đó).

Ngoài các trường hợp được loại trừ như đã đề cập ở Chú giải 2, Chương này **không bao gồm**:

(a) Dạng phân tán cô đặc của chất màu trong các plastic có các tính chất của các sản phẩm thuộc **Chương 32**; ví dụ, xem các Chú giải của **nhóm 32.04** (đoạn (I)(C) liên quan tới dạng phân tán cô đặc của chất màu trong plastic, và đoạn (II)(2) liên quan đến các chất phát quang hữu cơ, ví dụ, chất rhodamine B trong plastic), **nhóm 32.05** (đoạn thứ 7 đề cập đến các chất màu (colour lakes) phân tán cao trong plastic) và **nhóm 32.06** (Phần (A), đoạn thứ 6, phân đoạn (I) liên quan đến các chất màu khác phân tán cao trong plastic).

(a) Plates, sheets, etc., incorporating a reinforcement or a supporting mesh of another material (wire, glass fibres, etc.) embedded in the body of the plastics.

(b) Plates, sheets, etc., of plastics, separated by a layer of another material such as metal foil, paper, paperboard.

Products consisting of paper or paperboard covered with a thin protective sheet of plastics on both faces are **excluded** from this Chapter **provided** they retain the essential character of paper or paperboard (generally **heading 48.11**).

(c) Paper-reinforced stratified sheeting of plastics, and products consisting of one layer of paper or paperboard coated or covered with a layer of plastics, the latter constituting more than half the total thickness, **other than** wall coverings of **heading 48.14**.

(d) Products consisting of glass fibres or sheets of paper, impregnated with plastics and compressed together, **provided** they have a hard, rigid character. (If having more the character of paper or of articles of glass fibres they are classified in **Chapter 48** or **70**, as the case may be.)

The provisions of the preceding paragraph also apply, *mutatis mutandis*, to monofilaments, rods, sticks, profile shapes, tubes, pipes and hoses and articles.

It should be noted that gauze and netting of base metal simply dipped in plastics are **excluded (Section XV)**, even if the meshes are filled in by the dipping process.

In the case of plates or sheets composed of plies of wood and plastics, those in which the wood constitutes only a support or reinforcement of the plastics are classified in the present Chapter; those in which the plastics have a merely **subsidiary** function (e.g., when they form the foundation for a fine veneer) are **excluded (Chapter 44)**. It should be noted in this regard that building panels composed of layers of wood and plastics are classified, as a general rule, in Chapter 44 (see the General Explanatory Note to that Chapter).

In addition to the exclusions mentioned in Note 2, the Chapter **excludes**:

(a) Concentrated dispersions of colouring matter in plastics having the character of products of **Chapter 32**; see, for example, the Explanatory Notes to **heading 32.04** (paragraph (I) (C) regarding concentrated dispersions of colouring matter in plastics, and paragraph (II) (2) concerning organic luminophores, e.g., rhodamine B in plastics), **heading 32.05** (seventh paragraph concerning concentrated dispersions of colour lakes in plastics) and **heading 32.06** (Part (A), sixth paragraph, subparagraph (I) concerning

(b) Các chế phẩm được chế tạo một cách đặc biệt để sử dụng như các chất dính, bao gồm các polyme hoặc hỗn hợp của nó thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13 mà, ngoài các chất phụ gia được phép thêm vào các sản phẩm thuộc Chương này (các chất độn, các chất hóa dẻo, các dung môi, các thuốc màu...), chứa các chất phụ gia được thêm vào khác không thuộc Chương này (ví dụ, các sáp) và các sản phẩm thuộc các nhóm 39.01 đến 39.13 được đóng gói để bán lẻ như các chất keo hoặc các chất dính, trọng lượng tịnh không quá 1 kg (**nhóm 35.06**).

(c) Plastic và các sản phẩm khác của plastic (**loại trừ** các hàng hóa thuộc nhóm 39.18 hoặc 39.19), được in motif, ký tự hoặc các biểu tượng tranh ảnh, không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của sản phẩm (**Chương 49**).

Chú giải phân nhóm.

Chú giải phân nhóm 1

Chú giải này điều chỉnh việc phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn ở cấp độ phân nhóm. Tuy nhiên, trước khi các sản phẩm này có thể được phân loại ở cấp độ phân nhóm, đầu tiên chúng phải được phân loại vào nhóm thích hợp theo các qui định của các Chú giải 4 và 5 thuộc Chương này (xem Chú giải tổng quát thuộc Chương này).

Sự phân loại các polyme (kể cả các copolyme) và các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học

Theo Chú giải phân nhóm 1, các polyme (kể cả các copolyme) và các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học được phân loại phù hợp với các qui định của **phân đoạn (a)** của Chú giải này hoặc **phân đoạn (b)** của Chú giải này, tùy theo trường hợp có hay không có phân nhóm gọi tên là "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp.

Một phân nhóm tên gọi là "Loại khác" không bao gồm các phân nhóm chẳng hạn như "Các polyeste khác" và "Từ các plastic khác".

Thuật ngữ "cùng cấp" áp dụng đối với các phân nhóm cùng cấp, cụ thể, các phân nhóm một gạch (cấp 1) hoặc các phân nhóm hai gạch (cấp 2) (xem Chú giải chi tiết của Quy tắc tổng quát 6).

Lưu ý rằng một số nhóm (ví dụ, nhóm 39.07) bao gồm cả hai loại cấp phân nhóm.

(A) Việc phân loại khi có phân nhóm "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp

(1) **Phân đoạn (a) (1)** thuộc Chú giải phân nhóm 1 định nghĩa các polyme với tiếp đầu ngữ "poly" (ví dụ, polyetylen và polyamide -6,6) là những loại mà trong đó đơn vị monome cấu thành hoặc các đơn vị monome của polyme được gọi tên cộng lại chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng trong tổng hàm

concentrated dispersions of other colouring matter in plastics).

(b) Preparations specially formulated for use as adhesives, consisting of polymers or blends thereof of headings 39.01 to 39.13 which, apart from any permitted additions to the products of this Chapter (fillers, plasticisers, solvents, pigments, etc.), contain other added substances not falling in this Chapter (e.g., waxes, rosin esters, unmodified natural shellac) and products of headings 39.01 to 39.13 put up for retail sale as glues or adhesives, not exceeding a net weight of 1 kg (**heading 35.06**).

(c) Plastics and articles thereof (**other than** the goods of heading 39.18 or 39.19), printed with motifs, characters or pictorial representations, which are not merely subsidiary to the primary use of the goods (**Chapter 49**).

Subheading Explanatory Note.

Subheading Note 1

This Note governs the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends at subheading level. Before these products can be classified at subheading level, however, they must first be classified in the proper heading under the provisions of Notes 4 and 5 to this Chapter (see the General Explanatory Note to this Chapter).

Classification of polymers (including copolymers) and chemically modified polymers

According to Subheading Note 1, polymers (including copolymers) and chemically modified polymers are to be classified in accordance with the provisions of **subparagraph (a)** of the Note or **subparagraph (b)** of the Note, depending upon whether or not there is a subheading named "Other" in the same series of subheadings.

A subheading named "Other" does not include subheadings such as "Other polyesters" and "Of other plastics".

The expression "in the same series" applies to subheadings of the same level, namely, one-dash subheadings (level 1) or two-dash subheadings (level 2) (see the Explanatory Note to General Interpretative Rule 6).

It should be noted that some headings (e.g., heading 39.07) contain both types of series of subheadings.

(A) Classification when there is a subheading named "Other" in the same series

(1) **Subparagraph (a) (1)** of Subheading Note 1 defines polymers with the prefix "poly" (e.g., polyethylene and polyamide-6,6) as being those in which the constituent monomer unit or monomer units of the named polymer taken together contribute 95 % or more by weight of the total polymer content. In the case

lượng polyme. Trong trường hợp các loại polyme được gọi tên với tiếp đầu ngữ "poly" (ví dụ, các polyterpene thuộc phân nhóm 3911.10), tất cả các đơn vị monome thuộc cùng một loại (ví dụ, những đơn vị monome của terpene khác nhau trong trường hợp polyterpene) phải chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng của polyme.

Cần nhấn mạnh rằng định nghĩa này chỉ áp dụng đối với các polyme thuộc các phân nhóm mà chúng có một phân nhóm gọi là "Loại khác" trong cùng cấp.

Do đó, ví dụ, một polyme gồm 96% đơn vị monome etylen và 4% đơn vị monome propylen và có trọng lượng riêng từ 0,94 trở lên (là một polyme thuộc nhóm 39.01 theo Chú giải 4 thuộc Chương này) thì nên được phân loại như polyetylen trong phân nhóm 3901.20 bởi vì đơn vị monome etylen chiếm trên 95% tổng hàm lượng của polyme và có một phân nhóm tên là "Loại khác" cùng cấp.

Định nghĩa trên về các polyme có tiếp đầu ngữ "poly", khi áp dụng đối với poly(vinyl alcohol), không đòi hỏi là chúng phải chứa từ 95% trở lên tính theo trọng lượng là các đơn vị monome được gọi tên là "vinyl alcohol". Tuy nhiên, nó đòi hỏi là các đơn vị monome của vinyl acetate và của vinyl alcohol cộng lại chiếm từ 95% trở lên trọng lượng của polyme.

(2) **Phân đoạn (a)(2)** của Chú giải phân nhóm 1 đề cập đến việc phân loại các sản phẩm của các phân nhóm 3901.30, 3903.20, 3903.30 và 3904.30.

Các copolyme được phân loại trong bốn phân nhóm này phải có các đơn vị monome cấu thành chiếm từ 95% trở lên tính theo trọng lượng của các polyme được gọi tên trong phân nhóm này.

Do đó, ví dụ, một copolyme gồm các đơn vị monome 61% vinyl chloride, 35% vinyl acetate và 4% maleic anhydride (là một polyme thuộc nhóm 39.04) cần được phân loại như một copolyme vinyl chloride-vinyl acetate thuộc nhóm 3904.30 bởi vì các đơn vị monome vinyl chloride and vinyl acetate cộng lại chiếm 96% tổng hàm lượng của polyme.

Mặt khác, một copolyme bao gồm các đơn vị monome 60% styren, 30% acrylonitrile và 10% của vinyl toluen (là một polyme của nhóm 39.03) cần được phân loại trong phân nhóm 3903.90 (tên là "Loại khác") và **không** thuộc phân nhóm 3903.20 bởi vì các đơn vị monome styrene và acrylonitrile cộng lại chỉ chiếm 90% tổng hàm lượng polyme.

(3) **Phân đoạn (a) (3)** của Chú giải phân nhóm 1 đề cập đến việc phân loại các polyme đã biến đổi về mặt hóa học. Các polyme này được phân loại trong phân nhóm được gọi tên là "Loại khác", với điều kiện là các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học chưa được chi tiết hơn ở một phân nhóm khác. Hệ quả của Chú giải này là các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học không được phân loại trong cùng phân nhóm như các polyme chưa biến đổi, trừ khi polyme chưa biến đổi này chính nó có thể được phân loại trong một phân nhóm được gọi là "Loại khác".

of named classes of polymers designated with the prefix "poly" (e.g., polyterpenes of subheading 3911.10), all of the monomer units falling in the same class (e.g., different terpene monomer units in the case of polyterpenes) must comprise 95 % or more by weight of the polymer.

It should be stressed that this definition applies **only** to polymers of subheadings which have a subheading named "Other" in the same series.

Thus, for example, a polymer consisting of 96 % of the ethylene monomer unit and 4 % of the propylene monomer unit and having a specific gravity of 0.94 or more (being a polymer of heading 39.01 by application of Note 4 to this Chapter), should be classified as polyethylene in subheading 3901.20 because the ethylene monomer unit contributes more than 95 % of the total polymer content and there is a subheading named "Other" in the same series.

The above definition of polymers with the prefix "poly", when applied to poly(vinyl alcohol), does not require that 95 % or more by weight of the monomer units are the named "vinyl alcohol". However, it does require that the vinyl acetate and vinyl alcohol monomer units taken together represent 95 % or more by weight of the polymer.

(2) **Subparagraph (a) (2)** of Subheading Note 1 deals with the classification of the products of subheadings 3901.30, 3901.40, 3903.20, 3903.30 and 3904.30.

Copolymers classified in these subheadings must have 95 % or more by weight of the constituent monomer units of the polymers named in the subheading.

Thus, for example, a copolymer consisting of 61 % vinyl chloride, 35 % vinyl acetate and 4 % maleic anhydride monomer units (being a polymer of heading 39.04) should be classified as a vinyl chloride-vinyl acetate copolymer of subheading 3904.30 because vinyl chloride and vinyl acetate monomer units taken together contribute 96 % of the total polymer content.

On the other hand, a copolymer consisting of 60 % styrene, 30 % acrylonitrile and 10 % vinyl toluene monomer units (being a polymer of heading 39.03) should be classified in subheading 3903.90 (named "Other") and **not** in subheading 3903.20 because the styrene and acrylonitrile monomer units taken together contribute only 90 % of the total polymer content.

(3) **Subparagraph (a) (3)** of Subheading Note 1 deals with the classification of chemically modified polymers. These polymers are to be classified in the subheading named "Other", provided that the chemically modified polymers are not more specifically covered by another subheading. The consequence of this Note is that chemically modified polymers are not classified in the same subheading as unmodified polymer, unless the unmodified polymer itself is classifiable in a subheading named "Other".

Do vậy, ví dụ, polyetylen đã bị clorua hóa hoặc chlorosulphonat hóa, là polyetylen đã bị biến đổi về mặt hóa học thuộc nhóm 39.01, cần được phân loại vào phân nhóm 3901.90 ("Loại khác").

Mặt khác, poly(vinyl alcohol), thu được từ sự thủy phân poly(vinyl acetate), cần được phân loại vào phân nhóm 3905.30 là phân nhóm chi tiết cụ thể nó.

(4) **Phân đoạn (a) (4):** Các polyme không thể phân loại theo các quy định của các đoạn (a) (1), (a) (2) hoặc (a) (3) thì được phân loại trong phân nhóm được gọi là "Loại khác", trừ khi có **một phân nhóm chi tiết hơn** trong cấp đang xem xét, mà bao gồm các polyme của đơn vị monome đó có trọng lượng vượt trội so với mỗi đơn vị monome khác. Với mục đích này, các đơn vị monome cấu thành của các polyme thuộc cùng phân nhóm sẽ được cộng lại. Chỉ các đơn vị monome cấu thành các polyme trong các phân nhóm cùng cấp đang xem xét mới được so sánh.

Phần mô tả của **các phân nhóm chi tiết đó** có dạng "các polyme từ x" "các copolyme x" hoặc "các polyme x" (ví dụ, các copolyme propylen (**phân nhóm 3902.30**), các fluoro-polymer (**các phân nhóm 3904.61 và 3904.69**)).

Để được phân loại trong các phân nhóm này đơn vị monome được đặt tên trong phân nhóm chỉ cần vượt trội hơn mỗi đơn vị monome đơn lẻ khác trong cùng cấp đang xem xét. Đó là, đơn vị monome được đặt tên trong phân nhóm không chiếm hơn 50% tổng hàm lượng của polyme của cấp đang xem xét.

Do đó, ví dụ, một copolyme ethylene-propylene gồm các đơn vị monome 40% ethylene và 60% propylene (là một polyme thuộc nhóm 39.02) cần được phân loại trong phân nhóm 3902.30 như một copolyme propylene bởi vì propylene là đơn vị monome cấu thành duy nhất được xem xét.

Cũng như vậy, một copolyme chứa các đơn vị monome gồm 45% ethylene, 35% propylene và 20% isobutylene (là một polyme thuộc nhóm 39.02) thì được phân loại trong phân nhóm 3902.30 bởi vì chỉ có các đơn vị monome của propylene và isobutylene là cần phải so sánh (không xem xét đơn vị monome ethylene) và đơn vị monomer propylene vượt trội hơn đơn vị monomer isobutylene.

Mặt khác, một copolyme gồm các đơn vị monome 45% ethylene, 35% isobutylene và 20% propylene (là một polyme thuộc nhóm 39.02) được phân loại trong phân nhóm 3902.90 bởi vì chỉ có các đơn vị monome isobutylene và propylene là cần được so sánh và đơn vị monome isobutylene vượt trội hơn đơn vị monome propylene.

(B) **Việc phân loại khi không có phân nhóm nào tên là "Loại khác" cùng cấp**

(1) **Phân đoạn (b) (1)** thuộc Chú giải phân nhóm 1 hướng dẫn việc phân loại các polyme vào phân nhóm

Thus, for example, chlorinated or chlorosulphonated polyethylene, being chemically modified polyethylene of heading 39.01, should be classified in subheading 3901.90 ("Other").

On the other hand, poly(vinyl alcohol), which is obtained by the hydrolysis of poly(vinyl acetate), should be classified in subheading 3905.30 which specifically covers it.

(4) **Subparagraph (a) (4):** Polymers which cannot be classified according to the provisions of paragraphs (a) (1), (a) (2) or (a) (3) are classified in the subheading named "Other", unless there is a **more specific subheading** in the series under consideration, which covers polymers of that monomer unit which predominates by weight over every other monomer unit. For this purpose, constituent monomer units of polymers falling in the same subheading shall be taken together. Only the constituent monomer units of the polymers in the same series of subheadings under consideration are to be compared.

The texts of **such specific subheadings** have the format "polymers of x", "x copolymers" or "x polymers" (e.g., propylene copolymers (**subheading 3902.30**), fluoropolymers (**subheadings 3904.61 and 3904.69**)).

To be classified in these subheadings it is only necessary for the monomer unit named in the subheading to predominate over every other single monomer unit in the series under consideration. That is, the monomer unit named in the subheading does not have to represent more than 50 % of the total polymer content of the series under consideration.

Thus, for example, an ethylene-propylene copolymer consisting of 40 % ethylene and 60 % propylene monomer units (being a polymer of heading 39.02) should be classified in subheading 3902.30 as a propylene copolymer because propylene is the only constituent monomer unit to be taken into consideration.

Likewise, a copolymer consisting of 45 % ethylene, 35 % propylene and 20 % isobutylene monomer units (being a polymer of heading 39.02) is to be classified in subheading 3902.30 because only the propylene and isobutylene monomer units are to be compared (the ethylene monomer unit being ignored) and the propylene monomer unit predominates over the isobutylene monomer unit.

On the other hand, a copolymer consisting of 45 % ethylene, 35 % isobutylene and 20 % propylene monomer units (being a polymer of heading 39.02) is to be classified in subheading 3902.90 because only the isobutylene and propylene monomer units are to be compared and the isobutylene monomer unit predominates over the propylene monomer unit.

(B) **Classification when there is no subheading named "Other" in the same series**

(1) **Subparagraph (b) (1)** of Subheading Note 1 directs classification of polymers to the subheading covering

chi tiết các polyme của đơn vị monome mà trội hơn mỗi đơn vị monome đơn lẻ khác về mặt trọng lượng, khi không có phân nhóm tên là "Loại khác" cùng cấp. Với mục đích này, thì các đơn vị monome cấu thành các polyme thuộc cùng phân nhóm được cùng xem xét.

Phương pháp này tương tự như phương pháp phân loại được ghi trong Chú giải 4 thuộc Chương này đối với việc phân loại các polyme ở cấp độ nhóm.

Khái niệm về tính vượt trội của một đơn vị monome áp dụng, trừ khi các polyme chứa các đơn vị monome không thuộc các phân nhóm đang xem xét. Trong các trường hợp đó, chỉ các đơn vị monome có liên quan đến các polyme trong cấp phân nhóm đang xem xét mới được so sánh.

Do đó, ví dụ, các polyme đa ngưng tụ của ure và phenol với formaldehyde (là các polyme thuộc nhóm 39.09) thì được phân loại trong phân nhóm 3909.10 nếu đơn vị monome của ure trội hơn đơn vị monome phenol, và thuộc phân nhóm 3909.40 nếu đơn vị monome phenol vượt trội, bởi vì không có phân nhóm tên là "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp.

Nên nhớ rằng định nghĩa về các polyme với tiếp đầu ngữ "poly" theo đoạn (a) (1) thuộc Chú giải phân nhóm 1 **không** áp dụng đối với các phân nhóm thuộc loại này.

Do đó, ví dụ, các copolyme có các đơn vị monome cấu thành từ cả polycarbonate và poly(ethylene terephthalate), được phân loại vào phân nhóm 3907.40 nếu đơn vị monomer polycarbonate trội hơn và vào phân nhóm 3907.60 nếu đơn vị monomer poly(ethylene terephthalate) vượt trội, vì không có phân nhóm tên là "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp.

(2) **Phân đoạn (b) (2)** thuộc Chú giải phân nhóm 1 đề cập đến việc phân loại các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học. Các polyme này được phân loại trong cùng phân nhóm như polyme chưa bị biến đổi khi không có phân nhóm được tên là "Loại khác" trong các phân nhóm cùng cấp đang xem xét.

Do đó, ví dụ, nhựa phenolic đã acetyl hóa (là các polyme thuộc nhóm 39.09) được phân loại trong phân nhóm 3909.40 như các loại nhựa phenolic, bởi vì không có phân nhóm tên là "Loại khác" cùng cấp.

Sự phân loại các polyme pha trộn

Đoạn cuối cùng của Chú giải phân nhóm 1 hướng dẫn việc phân loại các polyme pha trộn. Các polyme pha trộn này được phân loại trong cùng phân nhóm nếu như chúng là các polyme có cùng các đơn vị monome với tỷ lệ như nhau.

Các ví dụ sau đây minh họa sự phân loại các polyme pha trộn:

- Một polyme pha trộn có trọng lượng riêng lớn hơn 0,94 bao gồm 96% polyetylen và 4% polypropylen thì được phân loại trong phân nhóm 3901.20 như

polymers of that monomer unit which predominates by weight over every other single comonomer unit, when there is no subheading named "Other" in the same series. For this purpose, constituent monomer units of polymers falling in the same subheading are to be taken together.

This is similar to the method of classification specified in Note 4 to this Chapter for the classification of polymers at heading level.

The concept of predominance of one monomer unit applies, except when polymers contain monomer units falling outside the series of subheadings under consideration. In such circumstances, only the monomer units relating to the polymers in the series of subheadings under consideration are to be compared.

Thus, for example, copolycondensates of urea and phenol with formaldehyde (being polymers of heading 39.09) are to be classified in subheading 3909.10 if the urea monomer unit predominates over the phenol monomer unit, and in subheading 3909.40 if the phenol monomer unit predominates, since there is no subheading named "Other" in the same series of subheadings.

It should be remembered that the definition of polymers with the prefix "poly" under paragraph (a) (1) of Subheading Note 1 **does not** apply to the subheadings falling in this category.

Thus, for example, copolymers having constituent monomer units of both polycarbonate and poly(ethylene terephthalate) are to be classified in subheading 3907.40 if the former predominates and in subheading 3907.61 or 3907.69 if the latter predominates, since there is no subheading named "Other" in the same series of subheadings.

(2) **Subparagraph (b) (2)** of Subheading Note 1 deals with the classification of chemically modified polymers. These are to be classified in the same subheading as the unmodified polymer when there is no subheading named "Other" in the same series of subheadings under consideration.

Thus, for example, acetylated phenolic resins (being polymers of heading 30.00) are to be classified in subheading 3909.40 as phenolic resins, since there is no subheading named "Other" in the same series.

Classification of polymer blends

The last paragraph of Subheading Note 1 directs the classification of polymer blends. These are to be classified in the same subheading as if they were polymers of the same monomer units in the same proportions.

The following examples illustrate the classification of polymer blends:

- A polymer blend with a specific gravity of more than 0.94 consisting of 96 % polyethylene and 4 % polypropylene is to be classified in subheading 3901.20

polyetylen vì đơn vị monome etylen chiếm hơn 95% hàm lượng polyme.

- Một polyme pha trộn bao gồm 60% polyamit-6 và 40% polyamit-6,6 được phân loại vào phân nhóm 3908.90 ("Loại khác") bởi vì những đơn vị monome cấu thành của các polyme này không chiếm từ 95% trở lên tổng hàm lượng polyme tính theo trọng lượng.

- Một polyme pha trộn gồm polypropylene (45%), polybutylene terephthalate (42%) và polyethylene isophthalate (13%) được phân loại trong nhóm 39.07 bởi vì những đơn vị monome cấu thành của hai polyeste cộng lại vượt quá đơn vị monome propylene. Các đơn vị monome poly(butylene terephthalate) và poly(etylen isophthalate) được xem xét mà không quan tâm đến việc chúng có thể kết hợp trong các polyme riêng biệt trong hỗn hợp pha trộn như thế nào. Trong ví dụ này, một trong số các đơn vị monomer của poly(ethylene isophthalate) và một đơn vị monomer khác trong số các đơn vị monomer của poly(butylene terephthalate) là các đơn vị monomer **tương tự như** các đơn vị monome cấu thành của poly(ethylene terephthalate). Tuy nhiên, polyme pha trộn trên được phân loại vào phân nhóm 3907.99 bởi vì, khi chỉ xem xét các đơn vị monome polyeste, các đơn vị monome cấu thành của "polyeste khác", **trong tỷ lệ đúng của phản ứng**, vượt trội hơn các đơn vị monome của poly(ethylene terephthalate)

as polyethylene because the ethylene monomer unit contributes more than 95 % of the polymer content.

- A polymer blend consisting of 60 % polyamide-6 and 40 % polyamide-6,6 is to be classified in subheading 3908.90 ("Other") since the constituent monomer units of neither of the polymers contribute 95 % or more by weight of the total polymer content.

- A blend of polypropylene (45 %), poly(butylene terephthalate) (42 %) and poly(ethylene isophthalate) (13 %) is to be classified in heading 39.07 since the constituent monomer units of the two polyesters together predominate over the propylene monomer unit. The monomer units of poly(butylene terephthalate) and poly(ethylene isophthalate) are to be considered without regard to how they may have been combined in individual polymers in the blend. In this example, one of the monomer units of poly(ethylene isophthalate) and another of poly(butylene terephthalate) are the **same** monomer units as the constituent monomer units of poly(ethylene terephthalate). However, the blend is to be classified in subheading 3907.99 since, considering the polyester monomer units only, the constituent monomer units of "other polyester", **in the correct stoichiometric ratio**, predominate over the monomer units of poly(ethylene terephthalate).

Phân chương I

CÁC DẠNG NGUYÊN SINH

39.01 - Polyme từ etylen, dạng nguyên sinh

3901.10 - Polyetylen có trọng lượng riêng dưới 0,94

3901.20 - Polyetylen có trọng lượng riêng từ 0,94 trở lên

3901.30 - Copolyme etylen-vinyl axetat

3901.40 - Các copolyme etylene-alpha-olefin, có trọng lượng riêng dưới 0,94

3901.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm polyetylen và polyetylen đã bị biến đổi về mặt hóa học (ví dụ, polyetylen đã bị clo hóa và polyetylen đã bị clorosulphonate hóa). Nhóm này cũng bao gồm copolyme etylen (ví dụ, các copolyme etylen-vinyl axetat và các copolyme etylen-propylen) trong đó etylen là đơn vị comonome vượt trội. Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hoá học và polyme pha trộn, xem Chú giải tổng quát thuộc Chương này.

Polyetylen là một vật liệu trong mờ có ứng dụng rất rộng rãi. Polyetylen có tỷ trọng thấp (LDPE), tức là, polyetylen có trọng lượng riêng ở 20°C thấp hơn 0,94 (tính trên cơ sở polyme không có phụ gia), được sử dụng rộng rãi như màng đóng gói chuyên dùng cho thực phẩm, để tráng phủ giấy, ván sợi, lá nhôm... vật cách điện, và để sản xuất nhiều sản phẩm đồ gia dụng

Sub-Chapter I

PRIMARY FORMS

39.01 - Polymers of ethylene, in primary forms

3901.10 - Polyethylene having a specific gravity of less than 0.94

3901.20 - Polyethylene having a specific gravity of 0.94 or more

3901.30 - Ethylene-vinyl acetate copolymers

3901.40 - Ethylene-alpha-olefin copolymers, having a specific gravity of less than 0.94

3901.90 - Other

This heading covers polyethylene and chemically modified polyethylene (for example, chlorinated polyethylene and chlorosulphonated polyethylene). It also covers ethylene copolymers (for example, ethylene-vinyl acetate copolymers and ethylene-propylene copolymers) in which ethylene is the predominant comonomer unit. For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

Polyethylene is a translucent material having a very wide range of applications. Low-density polyethylene (LDPE), i.e., polyethylene having a specific gravity at 20 °C of less than 0.94 (calculated on an additive-free polymer basis), is used largely as a packaging film especially for food products, as coating for paper, fibreboard, aluminium foil, etc., as an electric insulator,

khác nhau, sản xuất đồ chơi... Polyetylen tỷ trọng cao (HDPE) là polyetylen có trọng lượng riêng ở 20°C từ 0,94 trở lên (tính trên cơ sở polyme không có phụ gia). Nó được sử dụng trong sản xuất một số sản phẩm đúc thổi và đúc phun, bao tải dệt thoi, các bình chứa xăng và dầu, để ép đùn ống... Các ứng dụng của copolyme etylen-vinyl acetat bao gồm các loại nút ấn, làm lớp lót của các vật chứa đựng đóng gói hai lần và đồ bọc căng. Nhóm này cũng bao gồm các copolyme etylen-alpha-olefin cấu trúc thẳng có tỷ trọng thấp (LLDPE) cũng như các copolymer khác (thể dẻo), có trọng lượng riêng dưới 0,94 và có hàm lượng các monomer alpha-olefin từ 25% trở lên nhưng dưới 50% tính theo trọng lượng.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Polyetylen tổng hợp dạng lỏng không đáp ứng các yêu cầu của Chú giải 3(a) thuộc Chương này (**nhóm 27.10**).

(b) Các loại sáp polyetylen (**nhóm 34.04**).

39.02 - Polyme từ propylen hoặc từ các olefin khác, dạng nguyên sinh.

3902.10 - Polypropylen

3902.20 - Polyisobutylen

3902.30 - Các copolyme propylen

3902.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các polyme từ tất cả các loại olefin (tức là, các hydrocarbon mạch hở có một hoặc nhiều nối đôi) trừ etylen. Những polyme quan trọng của nhóm này là polypropylen, polyisobutylen và các copolyme propylen. Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn, xem Chú giải tổng quát thuộc Chương này.

Các đặc tính vật lý chung của polypropylen tương tự như các đặc tính vật lý chung của polyetylen tỷ trọng cao. Polypropylene và các copolyme propylen cũng có ứng dụng rất rộng rãi, ví dụ, màng bao gói, các bộ phận đúc của ô tô, một số dụng cụ, các vật dụng gia đình..., lớp bọc dây dẫn và dây cáp, nắp hộp thực phẩm, các sản phẩm được dát mỏng và tráng phủ, các loại chai, khay và vật chứa đựng để chứa thiết bị chính xác, đường ống, các lớp lót thùng chứa, đường ống cho nhà máy hóa chất, lớp bồi của thảm chần sợi vòng.

Polyisobutylene khi được polyme hóa một cách thích hợp thì nó giống như cao su nhưng nó không được phân loại trong Chương 40 bởi vì nó không phù hợp với định nghĩa của cao su tổng hợp. Nó được sử dụng để làm lớp bảo vệ chống thấm nước và để làm thay đổi các chất plastic khác.

Polyisobutylen, được polyme hóa một chút và thỏa mãn các yêu cầu của Chú giải 3(a) thuộc Chương này, nên nó cũng được bao gồm trong nhóm này. Nó là chất lỏng sền sệt được sử dụng để làm thay đổi một số tính chất của dầu bôi trơn.

and for the manufacture of various household articles, toys, etc. High-density polyethylene (HDPE) is polyethylene having a specific gravity at 20 °C of 0.94 or more (calculated on an additive-free polymer basis). It is used in the manufacture of a variety of blow-moulded and injection-moulded articles, woven sacks, gasoline and oil containers, for the extrusion of pipes, etc. Applications of ethylene-vinyl acetate copolymers include snap-on caps, the lining of bag-in-box containers and stretch wrapping. The heading also includes linear low-density ethylene-alpha-olefin copolymers (LLDPE) as well as other copolymers (plastomers), having a specific gravity of less than 0.94 and with a content of alpha-olefin monomers of 25 % or more but less than 50 % by weight.

The heading **excludes**:

(a) Liquid synthetic polyethylene not meeting the requirements of Note 3 (a) to the Chapter (heading **27.10**).

(b) Polyethylene waxes (heading **34.04**).

39.02- Polymers of propylene or of other olefins, in primary forms.

3902.10 - Polypropylene

3902.20 - Polyisobutylene

3902.30 - Propylene copolymers

3902.90 - Other

This heading covers polymers of all olefins (i.e. acyclic hydrocarbons having one or more double bonds) except ethylene. The important polymers of this heading are polypropylene, polyisobutylene and propylene copolymers. For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

The general physical properties of polypropylene are similar to those of high-density polyethylene. Polypropylene and propylene copolymers also have a very wide range of applications, for example, packaging film, moulded parts for automobiles, appliances, housewares, etc., wire and cable coating, food container closures, coated and laminated products, bottles, trays and containers for storing precision equipment, ducting, tank linings, piping for chemical plant, tufted carpet backing.

Polyisobutylene when sufficiently polymerised resembles rubber but is not classified in Chapter 40 as it does not conform to the definition of synthetic rubber. It is used for waterproof coatings and for modifying other plastics.

Polyisobutylene, slightly polymerised and meeting the requirements of Note 3 (a) to this Chapter, is also included in this heading. It is a viscous liquid used to modify the properties of lubricating oils.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm** polyisobutylen tổng hợp dạng lỏng hoặc các polyolefin tổng hợp dạng lỏng khác **không thỏa mãn** các yêu cầu của Chú giải 3(a) thuộc Chương này (**nhóm 27.10**)

39.03 - Các polyme từ styren, dạng nguyên sinh.

- Polystyren:

3903.11 - - Loại giãn nở được

3903.19 - - Loại khác

3903.20 - Các copolyme styren-acrylonitril (SAN)

3903.30 - Các copolyme acrylonitril-butadiene-styren (ABS)

3903.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm polystyren và các copolyme từ styren. Những copolyme quan trọng nhất từ styren là copolyme styrene- acrylonitrile (SAN), các copolyme acrylonitrile-butadiene- styrene (ABS) và các copolyme styren-butadien. Hầu hết các copolyme styren-butadiene với số lượng đáng kể của butadiene đáp ứng các yêu cầu của Chú giải 4 thuộc Chương 40 và do đó được phân loại vào **Chương 40** như cao su tổng hợp. Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

Polystyren không trong suốt là một vật liệu không màu, trong suốt, nhựa nhiệt dẻo, nó được sử dụng rộng rãi trong các ngành công nghiệp điện và công nghiệp sòng vô tuyến. Nó cũng được dùng làm các loại bao bì đóng gói, ví dụ, trong việc đóng gói thực phẩm và mỹ phẩm. Nó cũng được sử dụng trong sản xuất đồ chơi, vỏ đồng hồ và các loại đĩa máy hát.

Polystyrene (xốp) đã trương nở chứa khí có từ quá trình trương nở và có một tỷ khối thấp. Nó được sử dụng rộng rãi như một vật liệu cách nhiệt cho các loại cửa tủ lạnh, vỏ máy điều hòa không khí, các thiết bị giữ lạnh, tủ đông trung bày, và trong công nghiệp xây dựng. Nó cũng được sử dụng trong sản xuất bao bì sử dụng một lần và trong việc sản xuất đồ dùng thực phẩm

Một số copolyme từ styrene nhất định đã biến đổi về mặt hóa học là các chất trao đổi ion (**nhóm 39.14**).

Các copolyme styren-acrylonitrile (SAN), có độ bền cao, khả năng chịu đập khuôn tốt và bền hóa học, chúng được sử dụng để sản xuất các loại tách, cốc vại, bàn phím đánh máy chữ, các bộ phận của tủ lạnh, một số bát lọc dầu và dụng cụ nhà bếp. Các copolyme Acrylonitrile- butadiene- styrene (ABS), chúng có độ bền cơ học và độ bền thời tiết cao, chúng được sử dụng trong sản xuất các bộ phận và phụ kiện của thân xe có động cơ, cánh cửa tủ lạnh, điện thoại, chai lọ, gót giày, vỏ máy móc, ống dẫn nước, các tấm panel xây dựng, các bình,...

39.04 - Polyme từ vinyl clorua hoặc từ các olefin đã halogen hóa khác, dạng nguyên sinh.

The heading, however, **does not cover** liquid synthetic polyisobutylene or other liquid synthetic polyolefins **not meeting** the requirements of Note 3 (a) to this Chapter (**heading 27.10**).

39.03 - Polymers of styrene, in primary forms.

- Polystyrene:

3903.11 - - Expansible

3903.19 - - Other

3903.20 - Styrene-acrylonitrile (SAN) copolymers

3903.30 - Acrylonitrile-butadiene-styrene (ABS) copolymers

3903.90 - Other

This heading covers polystyrene and copolymers of styrene. The most important copolymers of styrene are styrene-acrylonitrile (SAN) copolymers, acrylonitrile-butadiene-styrene (ABS) copolymers and styrene-butadiene copolymers. Most of the styrene-butadiene copolymers with substantial amounts of butadiene comply with the requirements of Note 4 to Chapter 40 and are therefore classified in **Chapter 40** as synthetic rubber. For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

Unexpanded polystyrene is a colourless, transparent, thermoplastic material which finds extensive use in the electrical and radio industries. It also has packaging applications, for example, in the packaging of foodstuffs and cosmetics. It is also used in the manufacture of toys, clock cabinets and gramophone records.

Expanded (cellular) polystyrene contains gases from the expanding process and has a low bulk-density. It is extensively used as a thermal insulant for refrigerator doors, air-conditioner housings, cold storage facilities, freezer display cabinets, and in the construction industry. It is also used in disposable packaging and in food serving articles.

Certain chemically modified copolymers of styrene are ion-exchangers (**heading 39.14**).

Styrene-acrylonitrile (SAN) copolymers, which have high tensile strength, good mouldability and chemical resistance, are used for making cups, tumblers, typewriter keys, refrigerator parts, oil-filter bowls and certain kitchen equipment. Acrylonitrile- butadiene- styrene (ABS) copolymers, which have high shock and weather resistance, are used in the manufacture of parts and accessories of bodies for motor vehicles, of refrigerator doors, of telephones, of bottles, of shoe heels, of cases for machines, of water pipes, of building panels, of vessels, etc.

39.04- Polymers of vinyl chloride or of other halogenated olefins, in primary forms.

3904.10 - Poly (vinyl clorua), chưa pha trộn với bất kỳ chất nào khác

- Poly (vinyl clorua) khác:

3904.21 - - Chưa hóa dẻo

3904.22 - - Đã hóa dẻo

3904.30 - Các copolyme vinyl clorua-vinyl axetat

3904.40 - Các copolyme vinyl clorua khác

3904.50 - Các polyme vinyliden clorua

- Các fluoro-polyme:

3904.61 - - Polytetrafluoroetylen

3904.69 - - Loại khác

3904.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm poly(vinyl clorua) (PVC), các copolyme vinyl clorua, các polyme vinyliden clorua, các fluoropolymer và các polyme từ các olefin đã bị halogen hóa khác. Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

PVC là một vật liệu cứng không màu có độ bền nhiệt hạn chế và có xu hướng bám dính lên bề mặt kim loại khi bị gia nhiệt. Vì đặc tính này và một vài lý do khác, thường cần thiết phải bổ sung thêm các chất ổn định, chất hóa dẻo, chất trương nở, chất độn... để trở thành plastic hữu dụng. Ở dạng tấm dễ uốn PVC được sử dụng rộng rãi như một vật liệu chống thấm nước cho các loại màn cửa, tạp dề, áo mưa..., và như một vật liệu giả da cao cấp để bọc đệm và trang trí nội thất trong tất cả loại các phương tiện chuyên chở hành khách. Các tấm PVC cứng ứng dụng để sản xuất vỏ bọc, ống dẫn, lớp lót thùng và nhiều sản phẩm khác cho thiết bị nhà máy hóa chất. Gạch lát nền nhà PVC cũng được dùng rất phổ biến.

Các copolyme quan trọng nhất của vinyl clorua là các copolyme vinyl clorua-vinyl axetat, chúng được sử dụng chủ yếu để làm đĩa hát và sàn nhà.

Các copolyme của vinyliden clorua được sử dụng rộng rãi để sản xuất bao bì đóng gói các sản phẩm thực phẩm, bọc đệm, sản xuất sợi, bàn chải và lớp phủ ngoài latex và sử dụng trong sản xuất ống dẫn cho các thiết bị xử lý hóa học.

Polytetrafluoroethylene (PTFE) là một trong những fluoro-polymer quan trọng nhất có những ứng dụng rộng rãi trong công nghiệp điện, công nghiệp hoá chất và các ngành kỹ thuật. Vì có nhiệt độ vận hành cao nên nó là vật liệu cách điện rất tốt và do nó kháng hoá chất nên hầu như nó không dễ bị phá hủy.

Các fluoro-polymer khác bao gồm các polyme của chlorotrifluoroethylene, poly(vinylidene fluoride)...

39.05- Các polyme từ vinyl axetat hoặc từ các vinyl este khác, dạng nguyên sinh; các polyme vinyl khác ở dạng nguyên sinh.

- Poly (vinyl axetat):

3904.10 - Poly(vinyl chloride), not mixed with any other substances

- Other poly(vinyl chloride):

3904.21 - - Non-plasticised

3904.22 - - Plasticised

3904.30 - Vinyl chloride-vinyl acetate copolymers

3904.40 - Other vinyl chloride copolymers

3904.50 - Vinylidene chloride polymers

- Fluoro-polymers:

3904.61 - - Polytetrafluoroethylene

3904.69 - - Other

3904.90 - Other

This heading covers poly(vinyl chloride) (PVC), vinyl chloride copolymers, vinylidene chloride polymers, fluoropolymers and polymers of other halogenated olefins. For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

PVC is a rigid colourless material with limited heat stability and with a tendency to adhere to metallic surfaces when heated. For these and other reasons, it is often necessary to add stabilisers, plasticisers, extenders, fillers, etc. to make useful plastics. In flexible sheet form PVC is used widely as a waterproof material for curtains, aprons, raincoats, etc., and as high grade imitation leather for upholstery and interior decoration in all types of passenger transportation. Rigid PVC sheets find application in the fabrication of covers, ducts, tank linings and many other items of chemical plant equipment. PVC floor tiles are also common.

The most important copolymers of vinyl chloride are vinyl chloride-vinyl acetate copolymers which are mainly used for gramophone records and flooring.

Copolymers of vinylidene chloride are used largely for packaging of food products, for upholstery, fibres, bristles and latex coatings and in the manufacture of pipes for chemical processing equipment.

Polytetrafluoroethylene (PTFE), one of the most important fluoro-polymers, has very wide-ranging applications in the electrical, chemical and engineering industries. Because of its high working temperature it is an excellent insulating material and due to its resistance to chemicals it is almost indestructible.

Other fluoro-polymers include polymers of chlorotrifluoroethylene, poly(vinylidene fluoride), etc.

39.05- Polymers of vinyl acetate or of other vinyl esters, in primary forms; other vinyl polymers in primary forms.

- Poly(vinyl acetate):

3905.12 - - Dạng phân tán trong môi trường nước

3905.19 - - Loại khác

- Copolyme vinyl axetat:

3905.21 - - Dạng phân tán trong môi trường nước

3905.29 - - Loại khác

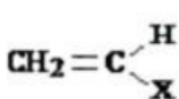
39.05.30 - Poly (vinyl alcohol), có hoặc không chứa các nhóm axetat chưa thủy phân

- Loại khác:

3905.91 - - Các copolyme

3905.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các polyme vinyl **trừ** loại thuộc **nhóm 39.04**. Một polyme vinyl là một polyme mà monome của nó có công thức



trong đó liên kết C—X không phải là liên kết carbon - carbon mà cũng không phải là liên kết carbon-hydro. Các Polyvinyl xeton, trong đó liên kết C—X là một liên kết carbon-carbon, do vậy, bị **loại trừ (nhóm 39.11)**.

Các polyme từ vinyl acetat hoặc từ các este vinyl khác, trong đó poly(vinyl acetate) là quan trọng nhất, không phù hợp để sản xuất các sản phẩm vì chúng quá mềm và đàn hồi. Nói chung, chúng được sử dụng để điều chế sơn mài, các loại sơn, các loại chất kết dính, các chất thấm tẩm và hoàn tất cho ngành dệt... Các chất hòa tan và các chất phân tán (nhũ tương và huyền phù) của poly(vinyl acetate) được sử dụng, ví dụ, như các chất dính.

Poly(vinyl alcohol) thường được điều chế bằng sự thủy phân poly(vinyl acetate). Poly(vinyl alcohol) có giá trị sử dụng tùy thuộc vào hàm lượng nhóm acetat vinyl chưa bị thủy phân. Chúng là các chất tạo nhũ tương và các chất phân tán tốt và chúng được sử dụng như các chất keo bảo vệ, các chất dính, chất kết dính và các chất làm dày trong các loại sơn, dược phẩm và mỹ phẩm và trong ngành dệt. Sợi được sản xuất từ poly(vinyl alcohol) thích hợp để làm quần áo lót, chăn, quần áo...

Các Polyvinyl acetal có thể được điều chế bởi phản ứng giữa poly(vinyl alcohol) với một aldehyde như là formaldehyde hoặc butyraldehyde, hoặc bởi phản ứng giữa poly(vinyl acetate) với một aldehyde.

Các polyme vinyl khác bao gồm các polyvinyl ete, poly(vinyl carbazole) và poly(vinyl pyrrolidone).

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hoá học và polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát của Chương này.

39.06 - Các polyme acrylic dạng nguyên sinh.

3906.10 - Poly (metyl metacrylat)

3906.90 - Loại khác

3905.12 - - In aqueous dispersion

3905.19 - - Other

- Vinyl acetate copolymers:

3905.21 - - In aqueous dispersion

3905.29 - - Other

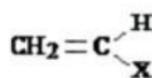
3905.30 - Poly(vinyl alcohol), whether or not containing unhydrolysed acetate groups

- Other:

3905.91 - - Copolymers

3905.99 - - Other

This heading covers all vinyl polymers **other than** those of **heading 39.04**. A vinyl polymer is one whose monomer has the formula



where the C—X bond is neither a carbon-carbon bond nor a carbon-hydrogen bond. Polyvinyl ketones, where the C—X bond is a carbon-carbon bond are, therefore, **excluded (heading 39.11)**.

Polymers of vinyl acetate or of other vinyl esters, of which poly(vinyl acetate) is by far the most important, are not suitable for the manufacture of articles as they are too soft and elastic. They are generally used for the preparation of lacquers, paints, adhesives, finishing or impregnating agents for textiles, etc. Solutions and dispersions (emulsions and suspensions) of poly(vinyl acetate) are used, e.g., as adhesives.

Poly(vinyl alcohol) is usually prepared by the hydrolysis of poly(vinyl acetate). Poly(vinyl alcohol) is available in a number of grades depending upon the content of unhydrolysed vinyl acetate groups. These are excellent emulsifiers and dispersing agents and are used as protective colloids, adhesives, binders and thickeners in paints, pharmaceuticals and cosmetics and in textiles. Fibres produced from poly(vinyl alcohol) are suitable for making underwear, blankets, clothing, etc.

Polyvinyl acetals can be prepared by reacting poly(vinyl alcohol) with an aldehyde such as formaldehyde or butyraldehyde, or by reacting poly(vinyl acetate) with an aldehyde.

Other vinyl polymers include polyvinyl ethers, poly(vinyl carbazole) and poly(vinyl pyrrolidone).

For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

39.06 - Acrylic polymers in primary forms.

3906.10 - Poly(methyl methacrylate)

3906.90 - Other

Thuật ngữ "các polyme acrylic" bao gồm các polyme của acrylic hoặc axit methacrylic, của các muối hoặc este của chúng, hoặc của các aldehyde, các amit hoặc nitril tương ứng.

Poly(methyl methacrylate) là polyme quan trọng nhất trong loại này. Do có tính chất quang học tốt và có độ bền vật lý nên nó được sử dụng như vật liệu kính, trong các biển hiệu ngoài trời và các sản phẩm trưng bày khác, và trong sản xuất mắt giả, kính áp tròng và răng giả.

Các Polyme từ acrylonitrile có thể được sử dụng trong sản xuất sợi tổng hợp.

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

Nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các polyme acrylic là các chất trao đổi ion (**nhóm 39.14**).

(b) Các copolyme từ acrylonitrile thỏa mãn các yêu cầu của Chú giải 4 thuộc Chương 40 (**Chương 40**).

39.07 - Các polyaxetal, các polyete khác và nhựa epoxit, dạng nguyên sinh; các polycarbonat, nhựa alkyd, các este polyallyl và các polyeste khác, dạng nguyên sinh.

3907.10 - Các polyaxetal

- Các polyete khác:

3907.21 - - Bis(polyoxyethylene) methylphosphonate

3907.29 - - Other

3907.30 - Nhựa epoxit

3907.40 - Các polycarbonat

3907.50 - Nhựa alkyd

- Poly (etylen terephthalat):

3907.61 - - Có chỉ số độ nhớt từ 78 ml/g trở lên

3907.69 - - Loại khác

3907.70 - Poly(lactic axit)

- Các polyeste khác:

3907.91 - - Chưa no

3907.99 - - Loại khác

Nhóm này bao gồm:

(1) **Các Polyaxetal.** Các polyme thu được từ một aldehyde, thường là formaldehyde, và được đặc trưng bởi sự có mặt của các chức axetal trong mạch polyme. Chúng không lẫn với các polyvinyl acetal của **nhóm 39.05**, trong đó chức acetal là chức thay thế trong mạch polyme. Họ của các plastic này bao gồm các copolyme acetal và được xem như các plastic kỹ thuật, được sử dụng để làm giá đỡ, bánh cam, vỏ bọc thiết bị ô tô, quả đấm cửa, bộ đẩy không

The expression "acrylic polymers" covers polymers of acrylic or methacrylic acid, of their salts or esters, or of the corresponding aldehydes, amides or nitriles.

Poly(methyl methacrylate) is the most important polymer of this category. It is used, because of its excellent optical properties and its physical strength, as a glazing material, in outdoor signs and other display articles, and in the manufacture of artificial eyes, contact lenses and artificial dentures.

Polymers of acrylonitrile may be used in the manufacture of synthetic fibres.

For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

This heading **excludes**:

(a) Acrylic polymers which are ion-exchangers (heading **39.14**).

(b) Copolymers of acrylonitrile which comply with the requirements of Note 4 to Chapter 40 (**Chapter 40**).

39.07 - Polyacetals, other polyethers and epoxide resins, in primary forms; polycarbonates, alkyd resins, polyallyl esters and other polyesters, in primary forms.

3907.10 - Polyacetals

- Other polyethers:

3907.21 - - Bis(polyoxyethylene) methylphosphonate

3907.29 - - Other

3907.30 - Epoxide resins

3907.40 - Polycarbonates

3907.50 - Alkyd resins

- Poly(ethylene terephthalate):

3907.61 - - Having a viscosity number of 78 ml/g or higher

3907.69 - - Other

3907.70 - Poly(lactic acid)

- Other polyesters:

3907.91 - - Unsaturated

3907.99 - - Other

This heading covers:

(1) **Polyacetals.** Polymers obtained from an aldehyde, normally formaldehyde, and characterised by the presence of acetal functions in the polymer chain. They are not to be confused with the polyvinyl acetals of **heading 39.05**, in which the acetal-functions are substituents on the polymer chain. This family of plastics includes acetal copolymers and is regarded as engineering plastics, being used for ring bearings, cams, automobile instrument housings, doorknobs, pump and

khí và bom, gót giày, đồ chơi cơ học, các phụ tùng lắp ráp bên trong đường ống...

(2) **Các polyete khác.** Các polyme thu được từ các epoxide, glycol hoặc các vật liệu tương tự và đặc trưng bởi sự có mặt của chức ete trong mạch polyme. Chúng không bị nhầm lẫn với các polyvinyl ete thuộc **nhóm 39.05**, trong đó các chức ete là các chức thay thế trên mạch polyme. Các polyme quan trọng nhất của nhóm này là poly(oxyethylene) (polyethylene glycol), polyoxypropylene và polyphenylene oxide (PPO) (được gọi tên chính xác hơn là poly(dimethylphenylene-oxide)). Các sản phẩm này có công dụng đa dạng, PPO được sử dụng, như các polyacetal, như các plastic kỹ thuật, polyoxypropylen như là trung gian của xốp polyurethane.

Nhóm này cũng bao gồm các dẫn xuất đã pegylat hóa (pegylated) (các polyetylen glycol (hay các PEG)) của các sản phẩm thuộc Chương 29 (Phân chương I đến X và các nhóm 29.40 và 29.42).

Sản phẩm đã pegylat hóa mà các dạng chưa pegylat hóa của chúng được phân loại hoặc trong Chương 29 (các nhóm 29.36 đến 29.39 và 29.41) hoặc trong Chương 30 thì bị loại trừ và nhìn chung vẫn được phân loại trong cùng nhóm với dạng chưa pegylat hóa của chúng.

(3) **Các nhựa epoxide.** Các polyme được điều chế, ví dụ, bằng cách ngưng tụ epichlorohydrin (1-chloro-2,3-epoxypropane) với bisphenol A (4,4'-isopropylidenediphenol), nhựa novolak (phenolic) hoặc các hợp chất polyhydroxy khác hoặc bằng cách epoxide hóa các polyme chưa no. Bất kể cấu trúc cơ bản nào của polyme, các nhựa này đều được đặc trưng bởi sự có mặt của các nhóm epoxide hoạt động, cho phép chúng sẵn sàng tạo liên kết ngang tại thời gian sử dụng, ví dụ, bằng cách thêm một hợp chất amino, một axit hữu cơ hoặc anhydride, một phức chất boron trifluoride hoặc một polyme hữu cơ.

Nhựa epoxide có nhiều loại từ dạng lỏng có độ nhớt thấp đến các dạng rắn có điểm chảy cao; chúng được sử dụng như các chất phủ bề mặt, như các chất keo dính, như các loại nhựa dùng để đúc hoặc đổ khuôn...

Các loại dầu thực vật hoặc động vật đã được epoxide hóa được phân loại ở **nhóm 15.18**.

(4) **Các polycarbonate.** Các polyme thu được, ví dụ, bằng cách ngưng tụ bisphenol A với phosgene (carbonyl chloride) hoặc diphenyl carbonate và được đặc trưng bởi sự có mặt của các chức carbonic este trong mạch polyme. Chúng có một số ứng dụng công nghiệp, đặc biệt là trong các sản phẩm đúc và được sử dụng như một vật liệu kính.

(5) **Các polyeste.** Các polyme này được đặc trưng bởi sự có mặt của các chức este carboxylic trong mạch polyme và chúng thu được, ví dụ, bởi sự ngưng tụ một polyhydric alcohol và một polycarboxylic axit. Do vậy chúng được phân biệt với các polyvinyl este thuộc **nhóm 39.05** và các polyacrylic este thuộc **nhóm 39.06**, trong đó các nhóm este là các nhóm thay thế trên mạch polyme. Các polyeste bao gồm:

air impellers, shoe heels, mechanical toys, plumbing fittings, etc.

(2) **Other polyethers.** Polymers obtained from epoxides, glycols or similar materials and characterised by the presence of ether-functions in the polymer chain. They are not to be confused with the polyvinyl ethers of **heading 39.05**, in which the ether-functions are substituents on the polymer chain. The most important members of this group are poly(oxyethylene) (polyethylene glycol), polyoxypropylene and polyphenylene oxide (PPO) (more correctly named poly(dimethylphenylene-oxide)). These products have a variety of uses, PPO being used, like the polyacetals, as engineering plastics, polyoxypropylene as an intermediate for polyurethane foam.

This heading also covers pegylated (polyethylene glycol (or PEGs) polymers) derivatives of products of Chapter 29 (Sub-Chapters I to X and headings 29.40 and 29.42).

Pegylated products whose non-pegylated forms are classified either in Chapter 29 (headings 29.36 to 29.39 and 29.41) or in Chapter 30 are excluded and in general remain classified in the same heading as their non-pegylated forms.

(3) **Epoxide resins.** Polymers made, for example, by condensing epichlorohydrin (1-chloro-2,3-epoxypropane) with bisphenol A (4,4'-isopropylidenediphenol), novolak (phenolic) resins or other polyhydroxy compounds or by epoxidising unsaturated polymers. Whatever the basic structure of the polymer, these resins are characterised by the presence of reactive epoxide groups which allow them to be readily cross-linked at the time of use, e.g., by the addition of an amino compound, an organic acid or anhydride, a boron trifluoride complex or an organic polymer.

Epoxide resins range from low viscosity liquids to high melting solids; they are used as surface-coatings, as adhesives, as moulding or casting resins, etc.

Epoxidised animal or vegetable oils are classified in heading **15.18**.

(4) **Polycarbonates.** Polymers obtained, for example, by condensing bisphenol A with phosgene (carbonyl chloride) or diphenyl carbonate and characterised by the presence of carbonic ester-functions in the polymer chain. These have a number of industrial applications, particularly in moulded articles and as glazing.

(5) **Polyesters.** These polymers are characterised by the presence of carboxylic ester functions in the polymer chain and are obtained, for example, by condensation of a polyhydric alcohol and a polycarboxylic acid. They are thus distinguished from polyvinyl esters of **heading 39.05** and polyacrylic esters of **heading 39.06**, in which the ester groups are substituents on the polymer chain. Polyesters include:

(a) **Các nhựa alkyd.** Các sản phẩm đa ngưng tụ của rượu đa chức và axit đa chức hoặc các anhydride của chúng, một trong số chúng tối thiểu phải có một phần hoặc toàn bộ từ ba nhóm chức trở lên, được biến đổi bằng các chất khác chẳng hạn như các axit béo hoặc các loại dầu thực vật hoặc động vật, các axit hoặc rượu đơn chức, colophan. Chúng không bao gồm các alkyd không dầu (xem Mục (e) dưới đây). Các loại nhựa này được sử dụng chủ yếu như các chất phủ và trong các loại vecni cao cấp và thường được sử dụng ở dạng sệt hoặc dạng hòa tan.

(b) **Các polyallyl este.** Một loại polyeste chưa no đặc biệt (đối với thuật ngữ “chưa no” xem Mục (e) dưới đây) thu được từ các este của allyl alcohol với axit dibazo, ví dụ, diallyl phthalate. Chúng được sử dụng như các chất keo dính mỏng, các chất phủ, vecni và trong các ứng dụng đòi hỏi độ truyền qua của vi sóng (microwave transparency).

(c) **Poly(ethylene terephthalate) (PET).** Polyme nói chung được tạo ra bởi quá trình este hoá axit terephthalic với etylen glycol hoặc thu được từ phản ứng của dimethyl terephthalat với etylen glycol. Ngoài việc được sử dụng rất nhiều trong công nghiệp dệt, nó cho ứng dụng, ví dụ trong việc sản xuất các loại màng bao gói, băng ghi âm, các loại chai đựng nước ngọt. Poly(ethylene terephthalate) có chỉ số độ nhớt từ 78 ml/g trở lên thường được sử dụng cho việc sản xuất chai.

Chỉ số độ nhớt từ 78 ml/g trở lên tương ứng với giá trị độ nhớt đặc trưng (intrinsic viscosity) từ 0.7 dl/g trở lên.

Chỉ số độ nhớt được tính theo tiêu chuẩn ISO Standard 1628-5.

(d) **Poly(axit lactic),** còn có tên gọi là **polylactide.** Thường được tạo ra từ axit lactic thu được bằng phương pháp tổng hợp hoặc bằng cách lên men (phương pháp này sử dụng các loại nguyên liệu thô gồm có chủ yếu là các hexose hoặc các hợp chất mà có thể dễ dàng bị tách thành hexose, ví dụ, các đường, mật đường, nước ép củ cải đường, các loại rượu sulphite, whey hoặc tinh bột). Axit lactic được chuyển hóa thành một hợp chất nhị trùng lactide vòng, cấu trúc vòng này bị phá vỡ trong bước polyme hóa cuối cùng. Các ứng dụng của nó bao gồm sợi dệt, vật liệu bao gói và vật liệu dùng trong y học.

(e) **Các polyeste khác.** Các polyeste này có thể chưa no hoặc no.

Các polyeste chưa no là các polyeste có liên kết không no kiểu etylen để chúng có thể sẵn sàng (hoặc sẵn có) liên kết ngang với các monome chứa liên kết chưa no etylen để tạo các sản phẩm nhựa phản ứng nhiệt. Các polyeste chưa no bao gồm các este polyalkyl (xem Mục (b) ở trên) và các polyeste khác (kể cả các alkyd không dầu) dựa trên một axit chưa no, ví dụ, axit maleic hoặc axit fumaric. Các sản phẩm này, thường ở dạng tiền polyme lỏng, được sử dụng chủ yếu để sản xuất màng bọc được gia cố bằng sợi thủy tinh và các sản phẩm đúc phản ứng nhiệt trong suốt.

(a) **Alkyd resins.** Polycondensation products of polyfunctional alcohols and polyfunctional acids or their anhydrides, one of which at least must be partly or wholly tri- or higher functional, modified with other substances such as fatty acids or animal or vegetable oils, monofunctional acids or alcohols, rosin. They do not include oil-free alkyds (see Item (e) below). These resins are used mainly as coatings and in high grade varnishes and are supplied usually in viscous form or solution.

(b) **Polyallyl esters.** A special class of unsaturated polyesters (for the term “unsaturated” see Item (e) below) derived from esters of allyl alcohol with dibasic acids, for example, diallyl phthalate. They are used as laminating adhesives, coatings, varnishes and in applications requiring microwave transparency.

(c) **Poly(ethylene terephthalate) (PET).** Polymer generally formed by the esterification of terephthalic acid with ethylene glycol or obtained from the reaction of dimethyl terephthalate with ethylene glycol. Apart from its very important use in textiles, it finds application, for example, in packaging films, recording tapes, soft-drink bottles. Poly(ethylene terephthalate) having a viscosity number of 78 ml/g or higher is generally used for the production of bottles.

The viscosity number of 78 ml/g or higher corresponds to an intrinsic viscosity value of 0.7 dl/g or higher.

The viscosity number is calculated according to ISO Standard 1628-5.

(d) **Poly(lactic acid),** also known as **polylactide.** It is usually produced from lactic acid obtained synthetically or by fermentation (this method uses raw materials consisting predominantly of hexoses or compounds which can be easily split into hexoses, e.g., sugars, molasses, sugar beet juice, sulphite liquors, whey or starches). The lactic acid is converted to a cyclic lactide dimer, the ring structure of which is opened during the final polymerisation step. Its applications include textile fibres, packaging materials and materials for medical use.

(e) **Other polyesters.** These may be unsaturated or saturated.

Unsaturated polyesters are those which possess sufficient ethylenic unsaturation that they can readily be (or already have been) cross-linked with monomers containing ethylenic unsaturation to form thermosetting products. Unsaturated polyesters include polyallyl esters (see Item (b) above) and other polyesters (including oil-free alkyds) based on an unsaturated acid, for example, maleic or fumaric acid. These products, which are usually in the form of liquid prepolymers, are mainly used for producing glass fibre reinforced laminates and cast transparent thermosetting products.

Các polyeste no bao gồm các polyme dựa trên axit terephthalic, ví dụ, poly(butylene terephthalate), và các loại nhựa alkyd không dầu no. Chúng được sử dụng rộng rãi cho màng và sợi dệt.

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

39.08 - Các polyamide dạng nguyên sinh.

3908.10 - Polyamide-6, -11, -12, -6,6, -6,9, -6,10 hoặc -6,12

3908.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các polyamide và các copolyme của chúng. Các polyamide mạch thẳng được xem như là các nylon.

Các polyamide thu được bằng quá trình polyme hóa ngưng tụ của các axit hữu cơ hai bazơ (ví dụ, axit adipic, axit sebacic) với các diamin hoặc của một số axit amino nhất định (ví dụ, axit 11-aminoundecanoic) hoặc bằng quá trình polyme hóa chuyển vị của các lactam (ví dụ, epsilon-caprolactam).

Một số polyamide kiểu nylon quan trọng là polyamide-6, polyamide-11, polyamide-12, polyamide-6,6, polyamide-6,9, polyamide-6,10 và polyamide-6,12. Các ví dụ về polyamide không phải là mạch thẳng là các sản phẩm ngưng tụ của các axit dầu thực vật đã bị trùng hợp với các amine.

Các polyamide có độ bền kéo cao và độ chống va đập cao. Chúng cũng có độ bền hóa học rất tốt, đặc biệt đối với các hydrocacbon, xeton và este thơm và béo.

Ngoài công dụng như vật liệu dệt, các polyamide có ứng dụng rộng rãi như các plastic nhiệt dẻo trong quá trình đúc. Chúng cũng được sử dụng như các chất phủ, các chất dính, màng bao gói. Trong các dung môi, chúng có công dụng đặc biệt như dầu bóng.

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

39.09 - Nhựa amino, nhựa phenolic và các polyurethan, dạng nguyên sinh.

3909.10 - Nhựa ure; nhựa thioure

3909.20 - Nhựa melamin

- Nhựa amino khác:

3909.31 - - Poly(methylene phenyl isocyanate) (MDI thô, polymeric MDI)

3909.39 - - Loại khác

3909.40 - Nhựa phenolic

3909.50 - Các polyurethan

Nhóm này bao gồm:

Saturated polyesters include polymers based on terephthalic acid, for example, poly(butylene terephthalate), and saturated oil-free alkyd resins. They are largely used for textile fibres and films.

For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

39.08 - Polyamides in primary forms.

3908.10 - Polyamide-6, -11, -12, -6,6, -6,9, -6,10 or -6,12

3908.90 - Other

This heading covers polyamides and copolymers thereof. Linear polyamides are known as nylons.

Polyamides are obtained by condensation polymerisation of dibasic organic acids (for example, adipic acid, sebacic acid) with diamines or of certain amino-acids (e.g., 11-aminoundecanoic acid) or by rearrangement polymerisation of lactams (e.g., epsilon-caprolactam).

Some of the important nylon type polyamides are polyamide-6, polyamide-11, polyamide-12, polyamide-6,6, polyamide-6,9, polyamide-6,10 and polyamide-6,12. Examples of non-linear polyamides are the condensation products of dimerised vegetable oil acids with amines.

Polyamides have a high strength and resistance to shock. They also have excellent chemical resistance, especially to aromatic and tensile aliphatic hydrocarbons, ketones and esters.

Apart from their use as textiles, polyamides have a wide application as thermoplastics in moulding. They are also used as coatings, adhesives, packaging films. In solvents, they have a specialised use as lacquers.

For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

39.09 - Amino-resins, phenolic resins and polyurethanes, in primary forms.

3909.10 - Urea resins; thiourea resins

3909.20 - Melamine resins

- Other amino-resin :

3909.31 - - Poly(methylene phenyl isocyanate) (crude MDI, polymeric MDI)

3909.39 - - Other

3909.40 - Phenolic resins

3909.50 - Polyurethanes

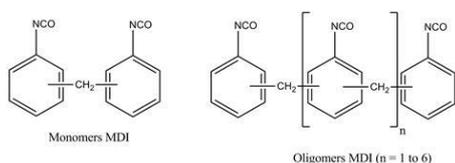
This heading covers:

(1) Các nhựa amino

Chúng được tạo bởi quá trình ngưng tụ các hợp chất amine hoặc hợp chất amide với các aldehyde (formaldehyde, furfuraldehyde,...). Quan trọng nhất là các nhựa ure (ví dụ, urea-formaldehyde), nhựa thiourea (ví dụ, thiourea-formaldehyde), nhựa melamine (ví dụ, melamine-formaldehyde) và nhựa aniline (ví dụ, aniline-formaldehyde).

Các nhựa này được sử dụng để sản xuất các sản phẩm bằng plastic trong suốt, trong mờ hoặc sáng màu và được sử dụng nhiều cho việc đúc bản và đồ trang trí và đồ điện. Ở dạng hòa tan và dạng phân tán (nhũ tương và huyền phù), (đã hoặc chưa bị biến đổi bằng các loại dầu, axit béo, rượu, hoặc các polyme tổng hợp khác) chúng được sử dụng như các loại keo và như các loại hồ vải,... (Xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này, phần loại trừ (b), đối với việc phân loại các loại keo).

Poly (methylene phenyl isocyanate) (thường được gọi là “MDI thô”, “polymeric MDI” hoặc “poly(diphenylmethane diisocyanate)”) là chất lỏng mờ đục, nâu sẫm tới trong suốt, hơi nâu và được tổng hợp bởi phản ứng của aniline và formaldehyde để tạo thành một hỗn hợp của các oligomer (methylene phenylamine), sau đó phản ứng lại với phosgene và nhiệt để tạo thành chức isocyanate tự do. Sản phẩm này là một loại polyme đã biến đổi về mặt hóa học của aniline và formaldehyde (một nhựa amino đã biến đổi về mặt hóa học). Nó chứa MDI tinh khiết hoặc các hỗn hợp oligomer MDI. Xem cấu trúc hóa học dưới đây:



Các loại nhựa polyamine, chẳng hạn như poly(ethylene amines), **không phải** là nhựa amino và thuộc **nhóm 39.11** khi chúng thỏa mãn các yêu cầu của Chú giải 3 thuộc Chương này.

(2) Các nhựa phenolic

Nhóm này bao gồm một lượng lớn các vật liệu nhựa thu được từ quá trình ngưng tụ phenol hoặc đồng đẳng của nó (cresol, xyleneol...), hoặc các phenol thay thế, với các aldehyde như formaldehyde, acetaldehyde, furfuraldehyde... Bản chất các sản phẩm thay đổi tùy theo các điều kiện khác nhau của phản ứng và dù nó bị biến đổi khi đưa các chất khác vào.

Do vậy, nhóm này bao gồm:

(a) **Resins** (novolaks), chúng thường **đễ nóng chảy và hòa tan** trong rượu hoặc các dung môi hữu cơ khác, và chúng được điều chế ở môi trường axit. Chúng được sử dụng để điều chế vecni và bột đúc khuôn,...

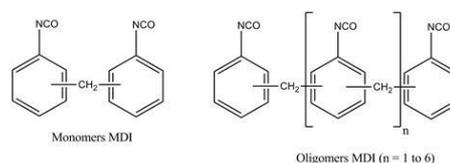
(b) **Các nhựa phenolic phản ứng nhiệt**, chúng thu được ở môi trường kiềm. Trong quá trình điều chế thì

(1) Amino-resins

These are formed by the condensation of amines or amides with aldehydes (formaldehyde, furfuraldehyde, etc.). The most important are urea resins (for example, urea-formaldehyde), thiourea resins (for example, thiourea-formaldehyde), melamine resins (for example, melamine-formaldehyde) and aniline resins (for example, aniline-formaldehyde).

These resins are used for the manufacture of transparent, translucent or brightly coloured articles of plastics and are much used for moulding table and fancy ware and electrical goods. In solutions and dispersions (emulsions and suspensions), (whether or not modified with oils, fatty acids, alcohols, or other synthetic polymers) they are employed as glues and as textile dressings, etc. (See the General Explanatory Note to this Chapter, exclusion (b), for the classification of glues.)

Poly(methylene phenyl isocyanate) (often referred to as “crude MDI”, “polymeric MDI” or “poly(diphenylmethane diisocyanate)”) is an opaque, dark brown to clear, light brown liquid and is synthesised by reaction of aniline and formaldehyde to form a mixture of (methylene phenylamine) oligomers, which is subsequently reacted with phosgene and heat to form free isocyanate functions. The product is a chemically modified polymer of aniline and formaldehyde (a chemically modified amino-resin). It contains pure MDI and MDI oligomer mixtures. See chemical structures below :



Polyamine resins, such as poly(ethyleneamines), are **not** amino-resins and fall in **heading 39.11** when complying with the requirements of Note 3 to this Chapter.

(2) Phenolic resins

This group comprises a wide range of resinous materials derived from the condensation of phenol or its homologues (cresol, xyleneol, etc.), or substituted phenols, with aldehydes such as formaldehyde, acetaldehyde, furfuraldehyde, etc. The nature of the products varies according to the conditions under which the reaction is conducted and whether it is modified by the introduction of other substances.

Thus the group includes:

(a) **Resins** (novolaks), which are permanently **fusible and soluble** in alcohol or other organic solvents, and which are produced under acid conditions. These are used in the preparation of varnishes and moulding powders, etc.

(b) **Thermosetting phenolic resins**, which are obtained under alkaline conditions. In the processing, a

thu được một loạt các sản phẩm kế tiếp nhau. Trước tiên là các resol ở dạng lỏng, dạng bột nhão hoặc dạng rắn, chúng được sử dụng như các chất căn bản của vecni, các chất thấm... Thứ hai, các resitol ở dạng bột đúc khuôn, và cuối cùng, sau khi phản ứng kết thúc, là các resite, thông thường ở dạng thành phẩm chẳng hạn như dạng tấm, phiến, que, ống hoặc các sản phẩm khác, nói chung được phân loại ở các nhóm 39.16 đến 39.26.

Một số nhựa thuộc loại này là các nhựa trao đổi ion và thuộc **nhóm 39.14**.

(c) **Các nhựa phenolic tan trong dầu** (tan trong các loại dầu khô) được điều chế từ butylphenol, amylphenol, parahydroxydiphenyl hoặc các hợp chất phenol thay thế khác. Chúng được sử dụng chủ yếu trong sản xuất vecni.

(d) **Các sản phẩm** dựa trên các loại nhựa liên quan tới các loại nhựa thuộc mục (a), (b) và (c) ở trên **bị biến đổi** nhờ sự kết hợp của colophan hoặc các loại nhựa tự nhiên khác, các loại nhựa tổng hợp (đặc biệt là nhựa alkyd), các loại dầu thực vật, rượu, axit hữu cơ và các hóa chất khác mà nó có tác động đến khả năng hòa tan của chúng trong dầu khô. Các sản phẩm này được sử dụng trong điều chế vecni và các loại sơn, sử dụng như các chất phủ bề mặt hoặc các chất thấm.

(3) Các polyurethane

Loại này bao gồm tất cả các polyme được điều chế bởi phản ứng của các hợp chất isocyanate đa chức với các hợp chất polyhydroxy, chẳng hạn như dầu thầu dầu, butane-1,4-diol, polyete polyols, polyeste polyol. Polyurethane tồn tại ở các dạng khác nhau, trong số đó quan trọng nhất là xốp, đàn hồi, và các chất phủ. Chúng cũng được sử dụng như các chất kết dính, các hợp chất đúc và sợi. Các sản phẩm này thường được bán như là một phần của một bộ hoặc hệ thống đa thành phần.

Nhóm này cũng bao gồm các hỗn hợp của polyurethane và diisocyanate đa chức không phản ứng (ví dụ, toluene diisocyanate).

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

39.10 - Các silicon dạng nguyên sinh.

Những silicon thuộc nhóm này là các sản phẩm chưa được xác định về mặt hóa học, trong phân tử chứa hơn một liên kết silic-oxy-silic, và chứa các nhóm hữu cơ liên kết với các nguyên tử silic bằng các liên kết trực tiếp silic-carbon.

Chúng có độ bền cao và cũng có thể ở dạng lỏng, bán lỏng hoặc rắn. Các sản phẩm này bao gồm dầu silicon, mỡ silicon, nhựa silicon và các chất đàn hồi silicon.

(1) Các loại dầu silicon và mỡ silicon được sử dụng như các chất bôi trơn giữ nguyên độ ổn định ở nhiệt độ cao hoặc thấp, như các sản phẩm thấm tẩm chống

continuous range of products is obtained. Firstly, the resols in the form of liquids, pastes or solids which are used as varnish bases, impregnants, etc. Secondly, the resitols which are in the form of moulding powders, and finally, after complete reaction, resites which are most often in finished forms such as plates, sheets, rods, tubes or other articles generally classified in headings 39.16 to 39.26.

Certain resins of this kind are ion-exchangers and fall in **heading 39.14**.

(c) **Oil-soluble phenolic resins** (soluble in drying oils) prepared from butylphenol, amylphenol, parahydroxydiphenyl or other substituted phenols. They are used mainly in the preparation of varnishes.

(d) **Products** based on the resins referred to at (a), (b) and (c) above **modified** by the incorporation of rosin or other natural resins, synthetic resins (especially alkyd resins), vegetable oils, alcohols, organic acids or other chemicals which affect their solubility in drying oils. These products are used in the preparation of varnishes and paints, as surface-coatings or impregnants.

(3) Polyurethanes

This class includes all polymers produced by the reaction of polyfunctional isocyanates with polyhydroxy compounds, such as, castor oil, butane-1,4-diol, polyether polyols, polyester polyols. Polyurethanes exist in various forms, of which the most important are the foams, elastomers, and coatings. They are also used as adhesives, moulding compounds and fibres. These products are often traded as one part of a multi-component system or set.

This group also includes mixtures of polyurethane and unreacted polyfunctional diisocyanate (e.g., toluene diisocyanate).

For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

39.10 - Silicones in primary forms.

The silicones of this heading are non-chemically defined products containing in the molecule more than one silicon-oxygen-silicon linkage, and containing organic groups connected to the silicon atoms by direct silicon-carbon bonds.

They have a high stability and may be either liquid, semi-liquid or solid. The products include silicone oils, greases, resins and elastomers.

(1) Silicone oils and greases are used as lubricants remaining stable at high or low temperatures, as water-repellent impregnating products, as dielectric products,

nước, như các sản phẩm điện môi, như các chất ngăn chặn bọt khí, như các chất tháo khuôn... Các chế phẩm bôi trơn bao gồm các hỗn hợp chứa dầu hoặc mỡ silicon thuộc **nhóm 27.10** hoặc **34.03** tùy từng trường hợp cụ thể (xem phần Chú giải chi tiết tương ứng).

(2) Các nhựa silicon chủ yếu được dùng cho sản xuất vecni, vật liệu phủ chống thấm nước hoặc vật liệu cách ly... trong trường hợp đòi hỏi độ bền ở nhiệt độ cao. Chúng cũng được sử dụng trong quá trình sản xuất các vật liệu dát mỏng với sợi thủy tinh, amiăng hoặc mica như các vật liệu gia cố, như các khuôn đúc mềm và vỏ bọc điện.

(3) Các chất đàn hồi silicon, mặc dù không thuộc định nghĩa của cao su tổng hợp trong Chương 40, có độ giãn không bị thay đổi ở nhiệt độ thấp hoặc nhiệt độ cao. Đặc tính này giúp chúng phù hợp để sản xuất thành các vòng đệm hoặc các vỏ bọc khác cho các thiết bị chịu nhiệt độ thấp hoặc cao. Một ứng dụng trong lĩnh vực y học là sản xuất các van não tự động sử dụng trong các trường hợp tràn dịch não.

Để phân loại các polyme (bao gồm copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và các polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

Nhóm này **không bao gồm** các silicon thỏa mãn các điều kiện của Chú giải 3 thuộc Chương 34 (**nhóm 34.02**).

39.11 - Nhựa từ dầu mỏ, nhựa cumaron-inden, polyterpen, polysulphua, polysulphon và các sản phẩm khác đã nêu trong Chú giải 3 của Chương này, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, dạng nguyên sinh.

3911.10 - Nhựa từ dầu mỏ, nhựa cumaron, nhựa inden hoặc nhựa cumaron-inden và polyterpen

3911.20 - Poly (1,3-phenylene methylphosphonate)

3911.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm sau đây:

(1) **Nhựa từ dầu mỏ, nhựa cumaron, indene hoặc nhựa coumarone-indene và các polyterpene** tạo ra một nhóm các loại nhựa, chưa được polyme hóa sâu, được điều chế bởi quá trình polyme hóa các phân đoạn ít nhiều không tinh khiết thu được, một cách tương ứng, từ việc chưng cất dầu mỏ đã được cracking sâu, từ hắc ín than hoặc từ turpentine hoặc từ các nguồn terpen khác. Chúng được sử dụng trong các chất keo và các chất phủ và thường được kết hợp để trở thành chất làm mềm trong cao su hoặc plastic, ví dụ, được sử dụng trong gạch lát sàn nhà.

(2) **Các Polysulphite** là các polyme được đặc trưng bởi sự có mặt của các liên kết monosulphite trong mạch polyme, ví dụ, poly(phenylene sulphide). Trong các polysulphide mỗi một nguyên tử lưu huỳnh được liên kết cả hai phía bởi các nguyên tử carbon, do đó chúng đối nghịch với các chất dẻo có chứa lưu huỳnh (thioplast) thuộc Chương 40, mà chứa các liên kết sulphur-sulphur. Các polysulphide được sử dụng làm

as foam inhibitors, as mould release agents, etc. Lubricating preparations consisting of mixtures containing silicone greases or oils fall in **heading 27.10** or **34.03** as the case may be (see corresponding Explanatory Notes).

(2) Silicone resins are used mainly in the manufacture of varnishes, insulating or waterproof coatings, etc., where stability at high temperature is required. They are also used in the preparation of laminates with glass fibre, asbestos or mica as the reinforcing material, as flexible moulds and for electrical encapsulation.

(3) Silicone elastomers, although not covered by the definition of synthetic rubber in Chapter 40, have some extensibility which is not changed by high or low temperatures. This property renders them suitable for manufacture into washers or other packings for appliances submitted to high or low temperatures. An application in the medical field is the manufacture of automatic brain valves used in cases of hydrocephalus.

For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

The heading **excludes** silicones complying with the conditions of Note 3 to Chapter 34 (**heading 34.02**).

39.11- Petroleum resins, coumarone-indene resins, polyterpenes, polysulphides, polysulphones and other products specified in Note 3 to this Chapter, not elsewhere specified or included, in primary forms.

3911.10- Petroleum resins, coumarone, indene or coumarone-indene resins and polyterpenes

3911.20 - Poly (1,3-phenylene methylphosphonate)

3911.90 - Other

This heading covers the following products:

(1) **Petroleum resins, coumarone, indene or coumarone-indene resins and polyterpenes** constitute a group of resins, not highly polymerised, made by polymerising more or less impure fractions obtained, respectively, from deeply cracked petroleum distillates, from coal tar or from turpentine or other sources of terpenes. They are used in adhesives and coatings and are often incorporated as softeners in rubber or plastics, for example, for use in floor tiles.

(2) **Polysulphides** are polymers characterised by the presence of monosulphide linkages in the polymer chain, for example, poly(phenylene sulphide). In polysulphides each sulphur atom is bound on both sides by carbon atoms, as opposed to the thioplasts of Chapter 40, which contain sulphur-sulphur linkages. Polysulphides are used in coatings and in moulded

chất phủ và các sản phẩm đúc, ví dụ, các bộ phận của máy bay và ô tô, các cánh quạt của bơm.

(3) Các **Polysulphone** là các polyme được đặc trưng bởi sự có mặt của các liên kết sulphone trong mạch polyme, ví dụ, sản phẩm thu được bởi phản ứng giữa muối natri của bisphenol A (4,4'-isopropylidene-diphenol) với bis (4-chlorophenyl) sulphone. Chúng được sử dụng trong sản xuất các linh kiện thuộc ngành điện, đồ gia dụng...

(4) Các **polyme với các nhóm isocyanate**, chưa được chi tiết hay ghi ở nơi khác, chẳng hạn như:

(a) Các **Polyurea dựa trên hexamethylene diisocyanate (HDI)**, tổng hợp bởi phản ứng của HDI với nước để sản xuất các tiền polyme với số đơn vị monome trung bình giữa 3 và 4. Các sản phẩm này được sử dụng trong sản xuất sơn và vecni.

(b) Các **Polyisocyanurate dựa trên hexamethylene diisocyanate (HDI)**, tổng hợp bởi phản ứng của HDI để sản xuất các tiền polyme với các liên kết isocyanurate giữa các đơn vị monome. Các tiền polyme có số đơn vị monome trung bình giữa 3 và 5. Các sản phẩm này được sử dụng trong sản xuất sơn và vecni.

(5) Các **sản phẩm khác được chi tiết trong Chú giải 3 của Chương** bao gồm nhựa polyxylyene, poly (1,4 diisopropylbenzene), polyvinyl xeton, polyethyleneimines và polyimides.

Để phân loại các polyme (kể cả các copolyme), các polyme đã biến đổi về mặt hóa học và hỗn hợp polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát của Chương này.

39.12 - Xenlulo và các dẫn xuất hóa học của nó, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, dạng nguyên sinh.

- Các axetat xenlulo:

3912.11 - - Chưa hóa dẻo

3912.12 - - Đã hóa dẻo

3912.20 - Các nitrat xenlulo (bao gồm cả dung dịch dạng keo)

- Các ete xenlulo:

3912.31 - - Carboxymethylcellulose và các muối của nó

3912.39 - - Loại khác

3912.90 - Loại khác

(A) CELLULOSE

Cellulose là một carbohydrate có trọng lượng phân tử cao, tạo thành cấu trúc rắn của chất liệu thực vật. Nó được chứa trong cotton ở trạng thái hầu như là tinh khiết. Cellulose chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, ở dạng nguyên sinh, thì thuộc nhóm này.

Cellulose tái sinh là một vật liệu trong suốt, sáng bóng thường thu được nhờ quá trình kết tủa và keo tụ khi dung dịch kiềm của cellulose xanthate được đẩy

articles, for example, aircraft and automobile parts, pump impellers.

(3) **Polysulphones** are polymers characterised by the presence of sulphone linkages in the polymer chain, for example, the product obtained by reacting the sodium salt of bisphenol A (4,4'-isopropylidene-diphenol) with bis (4-chlorophenyl) sulphone. They are used in electrical parts, domestic appliances, etc.

(4) **Polymers with isocyanate groups**, not elsewhere specified or included, such as:

(a) **Polyureas based on hexamethylene diisocyanate (HDI)**, synthesised by the reaction of HDI with water to produce prepolymers with an average number of monomer units of between 3 and 4. The products are used in the manufacture of paints and varnishes.

(b) **Polyisocyanurates based on hexamethylene diisocyanate (HDI)**, synthesised by the reaction of HDI to produce prepolymers with isocyanurate links between monomer units. The prepolymers have an average number of monomer units of between 3 and 5. The products are used in the manufacture of paints and varnishes.

(5) **Other products specified in Note 3 to the Chapter** include polyxylyene resins, poly (1,4-diisopropylbenzene), polyvinyl ketones, polyethyleneimines and polyimides.

For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

39.12- Cellulose and its chemical derivatives, not elsewhere specified or included, in primary forms.

- Cellulose acetates:

3912.11 - - Non-plasticised

3912.12 - - Plasticised

3912.20 - Cellulose nitrates (including collodions)

- Cellulose ethers:

3912.31 - - Carboxymethylcellulose and its salts

3912.39 - - Other

3912.90 - Other

(A) CELLULOSE

Cellulose is a carbohydrate of high molecular weight, forming the solid structure of vegetable matter. It is contained in cotton in almost a pure state. Cellulose not elsewhere specified or included, in primary forms, falls in this heading.

Regenerated cellulose is a glossy, transparent material usually obtained by precipitation and coagulation when an alkaline solution of cellulose xanthate is extruded

vào bề axit. Nó thường ở dạng tấm mỏng, trong suốt thì được phân loại vào **nhóm 39.20** hoặc **39.21**, hoặc ở dạng các sợi filament dệt thì thuộc **Chương 54** hoặc **55**.

Sợi lưu hóa, được điều chế bằng quá trình xử lý giấy hoặc các tấm bột giấy cellulose bằng kẽm clorua, nó thường ở dạng que, ống, phiến, tấm hoặc dải và do đó cũng bị **loại trừ** (thường thuộc **nhóm 39.16, 39.17, 39.20** hoặc **39.21**).

(B) CÁC DẪN XUẤT HÓA HỌC CỦA CELLULOSE

Nhóm này bao gồm các dẫn xuất hóa học của cellulose, chúng được xem như một thành phần cơ bản trong quá trình sản xuất plastic cũng như các mục đích khác.

Các dẫn xuất hóa học chủ yếu của cellulose, đã hoặc chưa hóa dẻo, là:

(1) **Các axetat xenlulo.** Các chất này được điều chế bằng cách xử lý cellulose (thường là các xơ bông cotton hoặc các loại bột giấy gỗ hóa học hòa tan) bằng acetic anhydride và axit acetic với sự có mặt của một chất xúc tác (ví dụ, axit sulphuric). Khi thêm các chất hóa dẻo thì chúng có thể tạo thành các plastic không dễ cháy và thích hợp cho việc đúc phun ép. Thông thường chúng tồn tại ở dạng bột, hạt nhỏ hoặc hoà tan. Các acetate xenlulo tồn tại ở dạng tấm, màng, que, ống... bị **loại trừ** (thường thuộc **nhóm 39.16, 39.17, 39.20** hoặc **39.21**).

(2) **Các nitrate xenlulo (nitrocellulose).** Các sản phẩm này được điều chế bởi quá trình xử lý cellulose (thường là xơ bông cotton) bằng hỗn hợp axit nitric và axit sulphuric. Chúng có khả năng bốc cháy cao và là các dạng được nitrata hóa cao hơn (bông thuốc súng) được sử dụng trong các chất nổ; vì lý do an toàn trong quá trình vận chuyển chúng phải được làm ẩm bằng rượu, phổ biến là rượu etyl, isopropyl hoặc butyl, hoặc được làm ẩm hoặc làm dẻo hóa bằng các este phthalate. Nitrate cellulose được dẻo hóa bằng long não (camphor) với có mặt của rượu tạo ra **celluloid**. Celluloid thường là các dạng tấm, màng, que hoặc ống, hoặc các dạng bị ép, đùn khác, và khi đó bị **loại trừ** khỏi nhóm này (thường thuộc **nhóm 39.16, 39.17, 39.20** hoặc **39.21**); nó không phù hợp cho đúc phun ép và do đó không được xem như bột đúc khuôn.

Nitrate cellulose trộn với các loại chất hóa dẻo khác được sử dụng rộng rãi như một thành phần cơ bản của vecni, và với mục đích này có thể ở dạng các chiết xuất khô hoặc các chiết xuất bột nhão. Các dung dịch chứa nitrocellulose trong hỗn hợp ete (diethyl ete) và rượu (etanol) là các **collodion** mà chúng cũng được bao gồm ở đây. Nếu dung dịch này được làm bay hơi một phần thì celloidin thu được ở dạng rắn.

(3) **Cellulose acetate butyrate và cellulose propionate.** Đây là các este cellulose tạo thành các plastic có đặc tính chung giống nhau như các chất tạo ra bởi cellulose acetate.

into an acid bath. It is usually in the form of thin, transparent sheets which are classified in **heading 39.20** or **39.21**, or of textile filaments of **Chapter 54** or **55**.

Vulcanised fibre, which is produced by treating paper or sheets of cellulose pulp with zinc chloride, is generally in the form of rods, tubes, sheets, plates or strip and is therefore also **excluded** (generally **heading 39.16, 39.17, 39.20** or **39.21**).

(B) CHEMICAL DERIVATIVES OF CELLULOSE

This group includes chemical derivatives of cellulose which serve as a basis in the manufacture of plastics as well as for other purposes.

The principal chemical derivatives of cellulose, whether or not plasticised, are:

(1) **Cellulose acetates.** These are prepared by treating cellulose (usually cotton linters or dissolving grades of chemical wood pulp) with acetic anhydride and acetic acid in the presence of a catalyst (e.g., sulphuric acid). With the addition of plasticisers they can form plastics which are non-inflammable and suitable for injection moulding. They are commonly presented in the form of powders, granules or solutions. Cellulose acetates presented in the form of sheets, film, rods, tubes, etc., are **excluded** (generally **heading 39.16, 39.17, 39.20** or **39.21**).

(2) **Cellulose nitrates (nitrocellulose).** These products are prepared by treating cellulose (usually cotton linters) with a mixture of nitric and sulphuric acids. They are highly inflammable and the more highly nitrated varieties (gun-cottons) are used in explosives; for safety reasons they must be transported damped with alcohol, generally ethyl, isopropyl or butyl alcohol, or dampened or plasticised with phthalate esters. Cellulose nitrate plasticised with camphor in the presence of alcohol forms **celluloid**. Celluloid is usually in the form of sheets, film, rods or tubes, or other extruded forms, and is then **excluded** from this heading (generally **heading 39.16, 39.17, 39.20** or **39.21**); it is not suitable for injection moulding and is therefore not put up as a moulding powder.

Cellulose nitrate mixed with other kinds of plasticisers is widely used as the basis for varnishes, and for this purpose may be presented in the form of dry or pasty extracts. Solutions consisting of nitrocellulose in a mixture of ether (diethyl ether) and alcohol (ethanol) are **collodions** which are also included here. If the solution is partly evaporated celloidin is obtained in a solid form.

(3) **Cellulose acetate butyrate and cellulose propionate.** These are cellulose esters forming plastics of the same general character as those formed with cellulose acetate.

(4) **Các ete cellulose.** Quan trọng nhất là carboxymethyl cellulose, methyl cellulose, và hydroxyethyl cellulose. Chúng tan trong nước và được sử dụng như chất làm đặc hoặc như các loại keo (xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này, loại trừ b, cho sự phân loại các chất keo). Các ete cellulose thương phẩm quan trọng khác bao gồm ethyl cellulose, một loại plastic có trọng lượng nhẹ.

Các plastic được dẫn xuất về mặt hóa học từ cellulose thường cần thêm các chất hoá dẻo.

Để phân loại các polyme (kể cả copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hóa học và polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

39.13 - Polyme tự nhiên (ví dụ, axit alginic) và các polyme tự nhiên đã biến đổi (ví dụ, protein đã làm cứng, các dẫn xuất hóa học của cao su tự nhiên), chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, dạng nguyên sinh.

3913.10 - Axit alginic, các muối và este của nó

3913.90 - Loại khác

Sau đây là một số polyme tự nhiên hoặc tự nhiên đã bị biến đổi chủ yếu thuộc nhóm này.

(1) **Axit alginic, các muối và este của nó**

Axit alginic, là một poly(uronic axit), được chiết từ các tảo màu nâu (Phaeophyta) bằng cách ngâm trong dung dịch kiềm. Nó có thể được điều chế bằng cách kết tủa phân chiết xuất với một axit khoáng hoặc bằng cách xử lý phân chiết để thu được alginate canxi chưa tinh khiết, mà khi xử lý bằng một axit khoáng, nó được chuyển thành axit alginic có độ tinh khiết cao.

Axit alginic không tan trong nước nhưng các muối của kim loại kiềm của nó và muối amonium của nó dễ dàng hòa tan trong nước lạnh để tạo thành dung dịch nhớt. Tính chất của các dung dịch nhớt tạo thành thay đổi tùy theo nguồn gốc và độ tinh khiết của các alginate. Các alginate tan trong nước được sử dụng như các chất làm đặc, các chất ổn định, các tác nhân tạo gel và tạo màng trong các ngành, ví dụ, công nghiệp dược phẩm, thực phẩm, dệt và giấy.

Các sản phẩm này có thể chứa các chất bảo quản (ví dụ, natri benzoate) và chuẩn hóa bởi việc thêm các tác nhân tạo gel (ví dụ, các muối canxi), các chất làm chậm (ví dụ, các phosphate, các citrate), các chất xúc tiến (ví dụ, các axit hữu cơ) và các chất điều tiết (ví dụ, sucrose, ure). Bất cứ chất nào thêm vào ở trên phải không làm cho sản phẩm đặc biệt thích hợp cho công dụng cụ thể hơn là cho công dụng chung.

Trong số các este thì propylene glycol alginate được sử dụng trong thực phẩm...

(2) **Các protein đã làm cứng**

Các protein là các hợp chất nitơ có trọng lượng phân tử cao có nguồn gốc từ động vật hoặc thực vật. Chúng phù hợp cho quá trình điều chế thành các loại plastic. Nhóm này chỉ bao gồm các protein đã được

(4) **Cellulose ethers.** The most important are carboxymethylcellulose, methylcellulose, and hydroxyethylcellulose. These are water-soluble and are used as thickeners or as glues (see the General Explanatory Note to this Chapter, exclusion (b), for the classification of glues). Other cellulose ethers of commercial importance include ethyl cellulose which is a lightweight plastics.

Plastics chemically derived from cellulose generally need the addition of plasticisers.

For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

39.13- Natural polymers (for example, alginic acid) and modified natural polymers (for example, hardened proteins, chemical derivatives of natural rubber), not elsewhere specified or included, in primary forms.

3913.10 - Alginic acid, its salts and esters

3913.90 - Other

The following are some of the principal natural or modified natural polymers of this heading.

(1) **Alginic acid, its salts and esters**

Alginic acid, a poly(uronic acid), is extracted from brown algae (Phaeophyta) by maceration in an alkaline solution. It may be produced by precipitating the extract with a mineral acid or by treating the extract to obtain an impure calcium alginate which on treatment with a mineral acid is transformed into alginic acid of high purity.

Alginic acid is insoluble in water but its ammonium and alkali metal salts dissolve readily in cold water to form viscous solutions. The property of forming viscous solutions varies with the origin and degree of purity of the alginates. Water-soluble alginates are used as thickeners, stabilisers, gelling and film-forming agents in, for example, the pharmaceutical, food, textile and paper industries.

These products may contain preservatives (e.g., sodium benzoate) and be standardised by the addition of gelling agents (e.g., calcium salts), retarders (e.g., phosphates, citrates), accelerators (e.g., organic acids), and regulators (e.g., sucrose, urea). Any such additions should not render the product particularly suitable for specific use rather than for general use.

Among the esters is propylene glycol alginate which is used in foodstuffs, etc.

(2) **Hardened proteins**

Proteins are nitrogenous compounds of very high molecular weight of vegetable or animal origin. They are suitable for processing into plastics. The heading covers only proteins which have been chemically

xử lý về hóa học để làm cứng chúng. Chỉ một số ít chúng có giá trị thương mại.

Các hợp chất protein đã bị làm cứng thường ở dạng khối có hình dạng đều, ở dạng tấm, que hoặc ống. Ở các dạng này, chúng bị loại trừ khỏi nhóm này (thường thuộc **nhóm 39.16, 39.17, 39.20 hoặc 39.21**).

(3) Các chất dẫn xuất hóa học của cao su tự nhiên

Cao su tự nhiên, là một loại polyme cao phân tử, tạo ra, nhờ quá trình xử lý hóa học, một số chất có đặc tính dẻo.

Chúng bao gồm:

(a) **Cao su đã được clo hóa.** Thông thường nó được sản xuất ở dạng hạt nhỏ màu trắng. Nó được sử dụng trong điều chế các loại sơn và vecni mà sau khi sử dụng nó tạo ra một màng chống lại tác động xấu hóa học và tác động xấu của không khí.

(b) **Cao su hydrochloride.** Thường được sử dụng trong sản xuất bao bì, và, khi chúng được hóa dẻo, chúng được sử dụng để sản xuất quần áo bảo hộ.

(c) **Cao su đã được oxy hóa,** thu được bằng cách oxy hoá cao su đã gia nhiệt với sự tham gia của một chất xúc tác. Nó là một vật liệu nhựa được sử dụng trong một số loại vecni.

(d) **Cao su đã được vòng hóa,** thu được bằng cách xử lý cao su bằng, ví dụ, axit sulphuric, chlorosulphuric hoặc chlorostannic. Chúng tạo ra một số các sản phẩm có độ cứng khác nhau, được sử dụng như một thành phần cơ bản để điều chế sơn, để sản xuất các chất phủ chống thấm nước, và ở một mức độ nào đó để sản xuất các sản phẩm đúc.

(4) Dextran, glycogen (“tinh bột động vật”) và chitin và các plastic được sản xuất từ lignin

Nhóm này cũng bao gồm amylopectin đã được tách và amylose đã được tách thu được nhờ phân đoạn tinh bột.

Để phân loại các polyme (kể cả copolyme), các polyme đã bị biến đổi về mặt hoá học, các polyme pha trộn, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này.

Nhóm này **không bao gồm:**

(a) Các loại nhựa tự nhiên chưa bị biến đổi (**nhóm 13.01**).

(b) Bột nội nhũ của các hạt minh quyết và các loại hạt guar khác đã được ete hóa hoặc este hóa (**nhóm 13.02**).

(c) Linoxyn (**nhóm 15.18**).

(d) Heparin (**nhóm 30.01**).

(e) Các hợp chất ete và este của tinh bột (**nhóm 35.05**).

(f) Colophan, các axit nhựa cây và các dẫn xuất của chúng (kể cả các gum este và các gum nấu chảy) (**nhóm 38.06**).

processed to harden them. Only a few are of commercial importance.

Hardened proteins are generally in the form of blocks of regular shape, sheets, rods or tubes. In these forms they are **excluded** from this heading (generally **heading 39.16, 39.17, 39.20 or 39.21**).

(3) Chemical derivatives of natural rubber

Natural rubber, which is a high polymer, forms, on chemical treatment, certain substances having the characteristic of plasticity.

These include:

(a) **Chlorinated rubber.** This is usually produced in the form of small white granules. It is used in the preparation of paints and varnishes which after application form a film resistant to atmospheric and chemical deterioration.

(b) **Rubber hydrochloride.** Generally used in packaging, and, when plasticised, for protective clothing.

(c) **Oxidised rubber,** obtained by oxidising heated rubber in the presence of a catalyst. It is a resinous material used in certain types of varnishes.

(d) **Cyclised rubber,** obtained by treating rubber with, e.g., sulphuric, chlorosulphuric or chlorostannic acids. This gives a range of products of varying hardness, used as a basis in the preparation of paints, for waterproof coatings, and to some extent in the manufacture of moulded products.

(4) Dextran, glycogen (“animal starch”) and chitin and plastics produced from lignin

This heading also includes isolated amylopectin and isolated amylose obtained by the fractionation of starch.

For the classification of polymers (including copolymers), chemically modified polymers and polymer blends, see the General Explanatory Note to this Chapter.

The heading **excludes:**

(a) Unmodified natural resins (**heading 13.01**).

(b) Etherified or esterified endosperm flour of locust beans or guar seeds (**heading 13.02**).

(c) Linoxyn (**heading 15.18**).

(d) Heparin (**heading 30.01**).

(e) Starch ethers and esters (**heading 35.05**).

(f) Rosin, resin acids and their derivatives (including ester gums and run gums) (**heading 38.06**).

39.14 - Chất trao đổi ion làm từ các polyme thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13, dạng nguyên sinh.

Các chất trao đổi ion thuộc nhóm này là các polyme có liên kết ngang, thường ở dạng hạt, chứa các nhóm ion hoạt động (thường là các nhóm sulphoníc, carboxylic, phenolic hoặc amino). Các nhóm ion hoạt động này làm cho các polyme, khi đem tiếp xúc với dung dịch chất điện phân, có thể trao đổi một trong các kiểu ion của chính chúng với một trong các kiểu ion (cùng dấu, dương hoặc âm) có trong dung dịch. Chúng được sử dụng làm mềm nước, làm mềm sữa, sắc ký, được sử dụng cho việc thu hồi urani từ các dung dịch axit và thu hồi streptomycin từ nước xuýt và cho các mục đích công nghiệp khác nhau.

Các chất trao đổi ion phổ biến nhất là các copolyme styrene-divinylbenzene, polyme acrylic hoặc các loại nhựa phenolic đã bị biến đổi về mặt hóa học.

Nhóm này **không bao gồm** các cột trao đổi ion chứa các chất trao đổi ion của nhóm này (**nhóm 39.26**).

Phân chương II

PHẾ LIỆU, PHẾ THẢI VÀ MẢNH Vụn; BÁN THÀNH PHẨM; THÀNH PHẨM

39.15 - Phế liệu, phế thải và mảnh vụn, của plastic.

3915.10 - Từ các polyme từ etylen

3915.20 - Từ các polyme từ styren

3915.30 - Từ các polyme từ vinyl clorua

3915.90 - Từ plastic khác

Các sản phẩm thuộc nhóm này có thể bao gồm các sản phẩm plastic đã vỡ hoặc đã bị hư hỏng, rõ ràng không thể sử dụng cho các chức năng ban đầu của chúng, hoặc bao gồm các sản phẩm phế liệu sản xuất (ở dạng mảnh vụn, bụi, đầu mẫu...). Một số phế liệu có thể được tái sử dụng như vật liệu đúc, thành phần cơ bản của vecni, chất độn...

Tuy nhiên, nhóm này **không áp dụng** đối với các loại phế liệu, phế thải và mảnh vụn của vật liệu plastic nhiệt dẻo đơn lẻ, đã chuyển sang dạng nguyên sinh (các nhóm **39.01** đến **39.14**).

Phế liệu, phế thải và mảnh vụn của một vật liệu phản ứng nhiệt dẻo đơn lẻ hoặc của hai hoặc nhiều hơn các vật liệu plastic nhiệt dẻo được trộn lẫn cùng nhau, thậm chí được chuyển sang dạng nguyên sinh, thì được bao gồm ở nhóm này.

Nhóm này **cũng không bao gồm** các phế liệu, phế thải và mảnh vụn, từ plastic, chứa kim loại quý hoặc hợp chất của kim loại quý, là loại chủ yếu được sử dụng cho việc thu hồi kim loại quý (**nhóm 71.12**).

39.16 - Plastic dạng sợi monofilament có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ trên 1 mm, dạng thanh, que và các dạng hình, đã hoặc chưa gia công bề mặt, nhưng chưa gia công cách khác.

3916.10 - Từ các polyme etylen

39.14 - Ion-exchangers based on polymers of headings 39.01 to 39.13, in primary forms.

Ion-exchangers of this heading are cross-linked polymers, generally in granular form, containing active ionic groups (usually sulphoníc, carboxylic, phenolic or amino groups). These active ionic groups enable the polymers, when brought into contact with a solution of an electrolyte, to exchange one of their own types of ions for one of those (of the same sign, positive or negative) contained in the solution. These are used in water-softening, milk-softening, chromatography, for recovery of uranium from acid solutions and of streptomycin from broths and for various other industrial purposes.

The most common ion-exchangers are chemically modified styrene-divinylbenzene copolymers, acrylic polymers or phenolic resins.

This heading **does not cover** ion-exchange columns filled with ion-exchangers of this heading (**heading 39.26**).

Sub-Chapter II

WASTE, PARINGS AND SCRAP; SEMI-MANUFACTURES; ARTICLES

39.15 - Waste, parings and scrap, of plastics.

3915.10 - Of polymers of ethylene

3915.20 - Of polymers of styrene

3915.30 - Of polymers of vinyl chloride

3915.90 - Of other plastics

The products of this heading may consist of broken or worn articles of plastics, clearly not usable for their original purposes, or of manufacturing waste (shavings, dust, trimmings, etc.). Some waste can be reused as moulding material, varnish base, fillers, etc.

The heading, however, **does not apply** to waste, parings and scrap of a single thermoplastic material, transformed into primary forms (headings **39.01** to **39.14**).

Waste, parings and scrap of a single thermosetting material or of two or more thermoplastic materials mixed together, even if transformed into primary forms, are covered by the heading.

The heading **also excludes** waste, parings and scrap, of plastics, containing precious metal or precious metal compounds, of a kind used principally for the recovery of precious metal (**heading 71.12**).

39.16- Monofilament of which any cross-sectional dimension exceeds 1 mm, rods, sticks and profile shapes, whether or not surface- worked but not otherwise worked, of plastics.

3916.10 - Of polymers of ethylene

3916.20 - Từ các polyme vinyl clorua

3916.90 - Từ plastic khác

Nhóm này bao gồm sợi monofilament có kích thước mặt cắt ngang bất kỳ trên 1mm, thanh, que và các dạng hình. Chúng thu được theo chiều dài trong một công đoạn đơn lẻ (thường là quá trình ép đùn) và chúng có tiết diện không đổi hoặc lặp lại từ đầu đến cuối. Các dạng hình rỗng có mặt cắt ngang khác so với mặt cắt ngang của các sản phẩm dạng ống, ống dẫn và ống vòi thuộc nhóm 39.17 (xem Chú giải 8 thuộc Chương này).

Nhóm này cũng bao gồm những sản phẩm như trên mà chúng được cắt đơn thuần thành một đoạn dài hơn kích thước mặt cắt tối đa hoặc được gia công bề mặt (đã đánh bóng, đã làm mờ...), nhưng chưa được gia công cách khác. Các dạng hình có một mặt dính, được sử dụng cho việc gắn các khung cửa sổ, thì được phân loại trong nhóm này.

Các sản phẩm được cắt đến điểm có chiều dài không quá kích thước mặt cắt ngang tối đa, hoặc đã được gia công theo cách khác (khoan, cán, gắn bằng keo hoặc may...) thì **bị loại trừ** khỏi nhóm này. Chúng được phân loại như các sản phẩm ở **các nhóm 39.18 đến 39.26** trừ khi chúng được ghi chi tiết hơn ở một nhóm nào đó khác trong Danh mục này.

Để phân loại sợi monofilament, thanh, que và các dạng hình từ plastic kết hợp với các vật liệu khác, xem Chú giải tổng quát thuộc Chương này.

39.17 - Các loại ống, ống dẫn và ống vòi, và các phụ kiện dùng để ghép nối chúng (ví dụ, các đoạn nối, khuỷu, vành đệm), bằng plastic.

3917.10 - Ruột nhân tạo (vỏ xúc xích) bằng protein đã làm cứng hoặc bằng chất liệu xenlulo

- Ống, ống dẫn và ống vòi, loại cứng:

3917.21 - - Bằng các polymer từ etylen

3917.22 - - Bằng các polyme từ propylen

3917.23 - - Bằng các polyme từ vinyl clorua

3917.29 - - Bằng plastic khác

- Ống, ống dẫn và ống vòi khác:

3917.31 - - Ống, ống dẫn và ống vòi, loại mềm, có áp suất bực tối thiểu là 27,6 MPa

3917.32 - - Loại khác, chưa gia cố hoặc kết hợp với vật liệu khác, không kèm các phụ kiện:

39.17.33 - - Loại khác, chưa được gia cố hoặc kết hợp với các vật liệu khác, có kèm các phụ kiện

3917.39 - - Loại khác

3917.40 - Các phụ kiện

Theo Chú giải 8 thuộc Chương này thì thuật ngữ "ống, ống dẫn và ống vòi" có nghĩa là:

3916.20 - Of polymers of vinyl chloride

3916.90 - Of other plastics

This heading covers monofilament of which any cross-sectional dimension exceeds 1 mm, rods, sticks, and profile shapes. These 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. Hollow profile shapes have a cross-section different from that of tubes, pipes and hoses of heading 39.17 (see Note 8 to this Chapter).

The heading also includes such products which have been merely cut to a length exceeding the maximum cross-sectional dimension or surface-worked (polished, matt-finished, etc.), but not otherwise worked. Profile shapes with an adhesive surface, used for sealing window frames, are classified in this heading.

Products which have been cut down to the point where the length does not exceed the maximum cross-sectional dimension, or which have been otherwise worked (drilled, milled, assembled by glueing or sewing, etc.) are **excluded** from this heading. They are classified as articles in **headings 39.18 to 39.26** unless they are more specifically covered by some other heading in the Nomenclature.

For the classification of monofilament, rods, sticks and profile shapes of plastics combined with other materials, see the General Explanatory Note to this Chapter.

39.17- Tubes, pipes and hoses, and fittings therefor (for example, joints, elbows, flanges), of plastics.

3917.10 - Artificial guts (sausage casings) of hardened protein or of cellulosic materials

- Tubes, pipes and hoses, rigid:

3917.21 - - Of polymers of ethylene

3917.22 - - Of polymers of propylene

3917.23 - - Of polymers of vinyl chloride

3917.29 - - Of other plastics

- Other tubes, pipes and hoses:

3917.31 - - Flexible tubes, pipes and hoses, having a minimum burst pressure of 27.6 MPa

3917.32 - - Other, not reinforced or otherwise combined with other materials, without fittings

3917.33 - - Other, not reinforced or otherwise combined with other materials, with fittings

3917.39 - - Other

3917.40 - Fittings

According to Note 8 to the Chapter, the expression "tubes, pipes and hoses" means:

(i) các sản phẩm rỗng, bán thành phẩm hoặc thành phẩm, loại được sử dụng phổ biến cho việc vận chuyển, dẫn hoặc phân phối các chất khí hoặc lỏng (ví dụ, ống vòi có gân tưới trong vườn, các ống được đục lỗ), với điều kiện là chúng có mặt cắt ngang bên trong là hình tròn, ôvan, hình chữ nhật (với chiều dài không quá 1,5 lần chiều rộng) hoặc với hình dạng của đa giác đều; và

(ii) vỏ xúc xích (đã hoặc chưa được buộc hoặc gia công tiếp theo khác) và loại ống dẹt khác (lay-flat tubing).

Nhóm này cũng bao gồm các phụ kiện bằng plastic cho các sản phẩm ống, ống dẫn và ống vòi (ví dụ, đoạn nối, khuỷu, vành đệm).

Sản phẩm ống, ống dẫn và ống vòi và các phụ kiện cho chúng có thể cứng hoặc mềm và có thể được gia cố hoặc kết hợp cách khác với các vật liệu khác. (Để phân loại các sản phẩm ống, ống dẫn... bằng plastic kết hợp với các vật liệu khác, xem Chú giải Tổng quát thuộc Chương này).

39.18 - Tấm trải sàn bằng plastic, có hoặc không tự dính, dạng cuộn hoặc dạng tấm rời để ghép; tấm phủ tường hoặc phủ trần bằng plastic, như đã nêu trong Chú giải 9 của Chương này.

3918.10 - Từ các polyme từ vinyl clorua

3918.90 - Từ plastic khác

Phần đầu của nhóm này bao gồm plastic loại thường được sử dụng như các tấm trải sàn, ở dạng cuộn hoặc ở dạng tấm rời để ghép. Cần lưu ý rằng các tấm trải sàn tự dính được phân loại ở nhóm này.

Phần thứ hai của nhóm này, mà phạm vi của nó được xác định trong Chú giải 9 thuộc Chương này, bao gồm các tấm phủ tường hoặc phủ trần bằng plastic, kể cả loại có lớp bồi bằng vật liệu dẹt. Giấy dán tường hoặc các loại phủ tường tương tự bằng giấy được tráng hoặc phủ bằng plastic thì bị **loại trừ (nhóm 48.14)**.

Lưu ý rằng nhóm này bao gồm các sản phẩm in các hoa văn, ký tự hoặc các biểu tượng tranh ảnh, không chỉ đơn thuần phục vụ cho mục đích sử dụng chính của các sản phẩm (xem Chú giải 2 thuộc Phần VII).

39.19 - Tấm, phiến, màng, lá, băng, dải và các hình dạng phẳng khác tự dính, bằng plastic, có hoặc không ở dạng cuộn.

3919.10 - Ở dạng cuộn có chiều rộng không quá 20 cm

3919.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm hình dạng phẳng tự dính bằng plastic, có hoặc không ở dạng cuộn, **trừ** các tấm trải sàn, phủ tường hoặc phủ trần thuộc **nhóm 39.18**. Tuy nhiên, nhóm này giới hạn đối với các sản phẩm hình dạng phẳng nhạy cảm với áp suất, tức là, ở nhiệt độ phòng, mà không bị làm ướt hoặc tác động khác, thì chúng có tính dính lâu dài (trên một hoặc cả hai mặt) và chúng dính chặt các dạng bề mặt khác nhau chỉ với sự tiếp xúc nhỏ mà

(i) hollow products, whether semi-manufactures or finished products, of a kind generally used for conveying, conducting or distributing gases or liquids (for example, ribbed garden hose, perforated tubes), provided that they have an internal cross-section which is round, oval, rectangular (in which the length does not exceed 1.5 times the width) or in the shape of a regular polygon; and

(ii) sausage casings (whether or not tied or otherwise further worked) and other lay-flat tubing.

This heading also includes fittings of plastics for tubes, pipes and hoses (for example, joints, elbows, flanges).

Tubes, pipes and hoses and fittings therefor may be rigid or flexible and may be reinforced or otherwise combined with other materials. (For the classification of tubes, pipes, etc., of plastics combined with other materials, see the General Explanatory Note to this Chapter).

39.18- Floor coverings of plastics, whether or not self-adhesive, in rolls or in the form of tiles; wall or ceiling coverings of plastics, as defined in Note 9 to this Chapter.

3918.10 - Of polymers of vinyl chloride

3918.90 - Of other plastics

The first part of the heading covers plastics of the types normally used as floor coverings, in rolls or in the form of tiles. It should be noted that self-adhesive floor coverings are classified in this heading.

The second part of the heading, the scope of which is defined in Note 9 to this Chapter, covers wall or ceiling coverings of plastics, including those with a textile backing. Wallpaper or similar wall coverings of paper coated or covered with plastics are **excluded (heading 48.14)**.

It should be noted that this heading includes articles printed with motifs, characters or pictorial representations, which are not merely subsidiary to the primary use of the goods (see Note 2 to Section VII).

39.19- Self-adhesive plates, sheets, film, foil, tape, strip and other flat shapes, of plastics, whether or not in rolls.

3919.10 - In rolls of a width not exceeding 20 cm

3919.90 - Other

This heading covers all self-adhesive flat shapes of plastics, whether or not in rolls, **other than** floor, wall or ceiling coverings of **heading 39.18**. The heading is, however, limited to flat shapes which are pressure-sensitive, i.e., which at room temperature, without wetting or other addition, are permanently tacky (on one or both sides) and which firmly adhere to a variety of dissimilar surfaces upon mere contact, without the need for more than finger or hand pressure.

không cần áp lực hơn áp lực của ngón tay hoặc bàn tay.

Lưu ý rằng nhóm này bao gồm các sản phẩm đã in các hoa văn, ký tự hoặc biểu tượng tranh ảnh, không chỉ đơn thuần phục vụ cho công dụng chính của các sản phẩm (xem Chú giải 2 thuộc Phần VII).

39.20 - Tấm, phiến, màng, lá và dải khác, bằng plastic, không xốp và chưa được gia cố, chưa gắn lớp mặt, chưa được hỗ trợ hoặc chưa được kết hợp tương tự với các vật liệu khác (+).

3920.10 - Từ các polyme từ etylen

3920.20 - Từ các polymer từ propylen

3920.30 - Từ các polymer từ styren

- Từ các polyme từ vinyl clorua:

3920.43 - - Có hàm lượng chất hóa dẻo không dưới 6% tính theo trọng lượng

3920.49 - - Loại khác

- Từ các polyme acrylic:

3920.51 - - Từ poly(metyl metacrylat)

3920.59 - - Loại khác

- Từ các polycarbonat, nhựa alkyd, các este polyallyl hoặc các polyeste khác:

3920.61 - - Từ các polycarbonat

3920.62 - - Từ poly (etylen terephthalat)

3920.63 - - Từ các polyeste chưa no

3920.69 - - Từ các polyeste khác

- Từ xenlulo hoặc các dẫn xuất hóa học của nó:

3920.71 - - Từ xenlulo tái sinh

3920.73 - - Từ xenlulo axetat

3920.79 - - Từ các dẫn xuất xenlulo khác

- Từ plastic khác:

3920.91 - - Từ poly (vinyl butyral)

3920.92 - - Từ các polyamide

3920.93 - - Từ nhựa amino

3920.94 - - Từ nhựa phenolic

3920.99 - - Từ plastic khác

Nhóm này bao gồm các tấm, phiến, màng, lá và dải từ plastic (chúng **chưa** được gia cố, gắn lớp mặt, hỗ trợ hoặc kết hợp tương tự với các vật liệu khác), **trừ** những loại thuộc **nhóm 39.18** hoặc **39.19**.

Nhóm này cũng bao gồm bột giấy tổng hợp tồn tại ở dạng các tấm từ các sợi (sợi nhỏ) polyethylene hoặc polypropylene rời có chiều dài trung bình khoảng 1mm và thường có độ ẩm 50%.

Nhóm này **không bao gồm** các sản phẩm, mà các sản phẩm này đã được gia cố, gắn lớp mặt, hỗ trợ hoặc kết hợp tương tự với các vật liệu **không phải plastic**

It should be noted that this heading includes articles printed with motifs, characters or pictorial representations, which are not merely subsidiary to the primary use of the goods (see Note 2 to Section VII).

39.20- Other plates, sheets, film, foil and strip, of plastics, non-cellular and not reinforced, laminated, supported or similarly combined with other materials (+).

3920.10 - Of polymers of ethylene

3920.20 - Of polymers of propylene

3920.30 - Of polymers of styrene

- Of polymers of vinyl chloride:

3920.43 - - Containing by weight not less than 6 % of plasticizers

3920.49 - - Other

- Of acrylic polymers:

3920.51 - - Of poly (methyl methacrylate)

3920.59 - - Other

- Of polycarbonates, alkyd resins, polyallyl esters or other polyesters:

3920.61 - - Of polycarbonates

3920.62 - - Of poly(ethylene terephthalate)

3920.63 - - Of unsaturated polyesters

3920.69 - - Of other polyesters

- Of cellulose or its chemical derivatives:

3920.71 - - Of regenerated cellulose

3920.73 - - Of cellulose acetate

3920.79 - - Of other cellulose derivatives

- Of other plastics:

3920.91 - - Of poly(vinyl butyral)

3920.92 - - Of polyamides

3920.93 - - Of amino-resins

3920.94 - - Of phenolic resins

3920.99 - - Of other plastics

This heading covers plates, sheets, film, foil and strip of plastics (which are **not** reinforced, laminated, supported or similarly combined with other materials), **other than** those of **heading 39.18** or **39.19**.

This heading also covers synthetic paper pulp consisting of sheets of non-coherent polyethylene or polypropylene fibres (fibrils) of an average length of about 1 mm and generally containing 50 % moisture.

This heading **does not cover** products which have been reinforced, laminated, supported or similarly combined with materials **other than plastics (heading 39.21)**. For

(**nhóm 39.21**). Theo mục đích này "kết hợp tương tự" phải là những sự kết hợp của plastic với các vật liệu, không phải plastic, những sự kết hợp đó làm tăng độ bền của vật liệu plastic (ví dụ, được gắn vào lưới kim loại và sợi thủy tinh dệt, cũng như một số sợi khoáng, sợi đơn tinh thể và sợi filament).

Tuy nhiên, các sản phẩm sản xuất ra từ plastic kết hợp với các chất độn ở dạng bột, dạng hạt, dạng khối cầu hoặc dạng vảy được phân loại ở nhóm này. Hơn nữa, các quá trình xử lý bề mặt nhỏ như sự tạo màu, in (theo Chú giải 2 thuộc Phần VII), quá trình lắng đọng kim loại trong chân không thì **không** được xem như quá trình gia công hoặc kết hợp tương tự theo mục đích của nhóm này.

Nhóm này cũng **loại trừ** các sản phẩm loại xốp (**nhóm 39.21**) và dải plastic, có chiều rộng biểu kiến không quá 5mm (**Chương 54**).

Theo Chú giải 10 thuộc Chương này, thuật ngữ "tấm, phiến, màng, lá và dải" chỉ áp dụng đối với các tấm, phiến, màng, lá và dải và đối với các khối có hình dạng hình học đều, đã hoặc chưa in hoặc gia công bề mặt cách khác (ví dụ, đánh bóng, dập nổi, tạo màu, uốn cong đơn thuần hoặc tạo sóng), chưa cắt hoặc đã cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) nhưng không gia công gì thêm (thậm chí nếu sau khi cắt chúng trở thành các sản phẩm phục vụ ngay cho việc sử dụng, ví dụ, các loại khăn trải bàn).

Các tấm, phiến... đã hoặc chưa gia công bề mặt (kể cả các tấm, phiến đã bị cắt thành các dạng hình vuông và hình chữ nhật khác), có các cạnh được mài, được khoan, cán, làm viền, xoắn, đóng khung hoặc được gia công cách khác hoặc được cắt thành các hình dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) thì thường được phân loại như các sản phẩm thuộc **các nhóm 39.18, 39.19 hoặc 39.22 đến 39.26**.

ooo

Chú giải phân nhóm.

Các phân nhóm 3920.43 và 3920.49

Sản phẩm của những phân nhóm này được phân biệt trên cơ sở hàm lượng chất hoá dẻo của chúng. Theo mục đích này, những chất hoá dẻo nguyên sinh và những chất hoá dẻo thứ cấp cần phải được cùng xem xét (xem Chú giải phân nhóm 2 của Chương này).

Những chất hoá dẻo nguyên sinh là những vật liệu có độ bay hơi thấp, khi thêm chất hoá dẻo này vào polyme, thì thường làm tăng độ mềm dẻo của polyme (ví dụ, các este phthalate, các este adipate, các este trimellitate, các este phosphate, các este sebacate, các este azelate).

Các chất hoá dẻo thứ cấp, được biết dưới tên gọi là chất trương nở, rất ít khi được sử dụng riêng như các chất hoá dẻo. Khi kết hợp các chất hoá dẻo thứ cấp với các chất hoá dẻo nguyên sinh thì tác dụng của chất hoá dẻo nguyên sinh sẽ bị biến đổi hoặc được tăng cường. Các chất hoá dẻo thứ cấp cũng đóng vai trò như chất làm chậm cháy, (ví dụ, các paraffin đã clo hoá) hoặc các chất bôi trơn (ví dụ, dầu đã epoxy hoá, dầu hạt lanh đã epoxy hoá).

this purpose "similarly combined" must be combinations of plastics with materials, other than plastics, which enhance the strength of the plastic material (e.g., embedded metal mesh and woven glass fabric, as well as mineral fibres, whiskers and filaments).

However, products made out of plastics compounded with fillers in the form of powders, granules, spheres or flakes are classified in this heading. Further, minor surface treatments such as coloration, printing (subject to Note 2 to Section VII), vacuum deposition of metal are not to be regarded as reinforcements or similar combinations for the purposes of this heading.

This heading also **excludes** cellular products (**heading 39.21**) and strip of plastics, of an apparent width not exceeding 5 mm (**Chapter 54**).

According to Note 10 to this Chapter, the expression "plates, sheets, film, foil and strip" applies only to plates, sheets, film, foil and strip and to blocks of regular geometric shape, whether or not printed or otherwise surface-worked (for example, polished, embossed, coloured, merely curved or corrugated), uncut or cut into rectangles (including squares) but not further worked (even if when so cut they become articles ready for use, for example, tablecloths).

Plates, sheets, etc., whether or not surface-worked (including squares and other rectangles cut therefrom), with ground edges, drilled, milled, hemmed, twisted, framed or otherwise worked or cut into shapes other than rectangular (including square) are generally classified as articles of **headings 39.18, 39.19 or 39.22 to 39.26**.

ooo

Subheading Explanatory Note.

Subheadings 3920.43 and 3920.49

Products of these subheadings are distinguished on the basis of their plasticiser content. For this purpose, primary plasticisers and secondary plasticisers must be taken together (see Subheading Note 2 to this Chapter).

Primary plasticisers are materials of low volatility which, when added to a polymer, generally cause an increase in its flexibility (e.g., phthalate esters, adipate esters, trimellitate esters, phosphate esters, sebacate esters, azelate esters).

Secondary plasticisers, also known as extenders, are seldom used alone as plasticisers. When present in combination with primary plasticisers, the primary plasticising action will be modified or enhanced. Secondary plasticisers also act as fire retardants, (e.g., chlorinated paraffins) or lubricants (e.g., epoxidised soybean oil, epoxidised linseed oil).

39.21 - Tấm, phiến, màng, lá và dải khác, bằng plastic.

- Loại xốp:

3921.11 - - Từ các polyme từ styren

3921.12 - - Từ các polyme từ vinyl clorua

3921.13 - - Từ các polyurethan

3921.14 - - Từ xenlulo tái sinh

3921.19 - - Từ plastic khác

3921.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các tấm, phiến, màng, lá và dải, từ plastic, trừ loại thuộc **nhóm 39.18, 39.19 hoặc 39.20** hoặc thuộc **Chương 54**. Do đó, nó chỉ bao gồm các sản phẩm loại xốp (cellular) hoặc các sản phẩm đã được gia cố, gắn lớp mặt, bổ trợ hoặc kết hợp tương tự với các vật liệu khác. (Để phân loại các sản phẩm dạng tấm,... kết hợp với các vật liệu khác, xem Chú giải Tổng quát).

Theo Chú giải 10 thuộc Chương này, thuật ngữ "tấm, phiến, màng, lá và dải" chỉ áp dụng đối với các tấm, phiến, màng, lá và dải và đối với các khối có hình dạng hình học đều, đã hoặc chưa in hoặc gia công bề mặt cách khác (ví dụ, đánh bóng, dập nổi, tạo màu, uốn cong đơn thuần hoặc tạo sóng), chưa cắt hoặc đã cắt thành hình chữ nhật (kể cả hình vuông) nhưng không gia công gì thêm (thậm chí nếu sau khi cắt chúng trở thành các sản phẩm phục vụ ngay cho việc sử dụng).

Các tấm, phiến... đã hoặc chưa gia công bề mặt (kể cả các tấm, phiến đã bị cắt thành các dạng hình vuông và hình chữ nhật khác), có các cạnh được mài, được khoan, cán, làm viền, xoắn, đóng khung hoặc được gia công cách khác hoặc được cắt thành các hình dạng trừ hình chữ nhật (kể cả hình vuông) thì thường được phân loại như các sản phẩm thuộc **các nhóm 39.18, 39.19 hoặc 39.22 đến 39.26**.

39.22 - Bồn tắm, bồn tắm vòi sen, bồn rửa, chậu rửa, bệ rửa vệ sinh (bidets), bệ và nắp xí bệt, bình xả nước và các thiết bị vệ sinh tương tự, bằng plastic.

3922.10 - Bồn tắm, bồn tắm vòi sen, bồn rửa và chậu rửa

3922.20 - Bệ và nắp xí bệt

3922.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các phụ kiện thiết kế để lắp cố định tại chỗ, trong nhà... thông thường bằng cách nối với các hệ thống nước hoặc hệ thống nước thải. Nó cũng bao gồm các mặt hàng vệ sinh khác có kích thước và mục đích sử dụng tương tự, như các vòi rửa (bidet) xách tay, bồn tắm trẻ em và bồn vệ sinh cho cắm trại.

Các bình xả nước làm từ plastic cũng được phân loại trong nhóm này, có hoặc không được trang bị kèm theo các bộ phận của chúng.

39.21- Other plates, sheets, film, foil and strip, of plastics.

- Cellular:

3921.11 - - Of polymers of styrene

3921.12 - - Of polymers of vinyl chloride

3921.13 - - Of polyurethanes

3921.14 - - Of regenerated cellulose

3921.19 - - Of other plastics

3921.90 - Other

This heading covers plates, sheets, film, foil and strip, of plastics, other than those of heading **39.18, 39.19 or 39.20** or of **Chapter 54**. It therefore covers only cellular products or those which have been reinforced, laminated, supported or similarly combined with other materials. (For the classification of plates, etc. combined with other materials, see the General Explanatory Note.)

According to Note 10 to this Chapter, the expression "plates, sheets, film, foil and strip" applies only to plates, sheets, film, foil and strip and to blocks of regular geometric shape, whether or not printed or otherwise surface-worked (for example, polished, embossed, coloured, merely curved or corrugated), uncut or cut into rectangles (including squares) but not further worked (even if when so cut they become articles ready for use).

Plates, sheets, etc., whether or not surface-worked (including squares and other rectangles cut therefrom), with ground edges, drilled, milled, hemmed, twisted, framed or otherwise worked or cut into shapes other than rectangular (including square) are generally classified as articles of **headings 39.18, 39.19 or 39.22 to 39.26**.

39.22- Baths, shower-baths, sinks, wash-basins, bidets, lavatory pans, seats and covers, flushing cisterns and similar sanitary ware, of plastics.

3922.10 - Baths, shower-baths, sinks and wash-basins

3922.20 - Lavatory seats and covers

3922.90 - Other

This heading covers fittings designed to be permanently fixed in place, in houses, etc., normally by connection to the water or sewage systems. It also covers other sanitary ware of similar dimensions and uses, such as portable bidets, baby baths and camping toilets.

Flushing cisterns of plastics remain classified in this heading, whether or not equipped with their mechanisms.

Tuy nhiên, nhóm này **không bao gồm**:

(a) Các sản phẩm vệ sinh nhỏ loại xách tay được chẳng hạn như xô để giường bệnh và xô để ở phòng ngủ (**nhóm 39.24**).

(b) Các loại đĩa đựng xà phòng, thanh để khăn tắm, hộp đựng bàn chải đánh răng, hộp đựng giấy trong phòng vệ sinh, móc treo khăn tắm và các sản phẩm tương tự cho phòng tắm, phòng vệ sinh hoặc bếp; các sản phẩm này thuộc **nhóm 39.25** nếu được nhằm lắp đặt cố định bên trong hoặc trên tường hoặc các vị trí khác của tòa nhà, nếu không thì thuộc **nhóm 39.24**.

39.23 - Các sản phẩm dùng trong vận chuyển hoặc đóng gói hàng hóa, bằng plastic; nút, nắp, mũ van và các loại nút đậy khác, bằng plastic.

3923.10 - Hộp, hòm, thùng thưa và các loại tương tự

- Bao và túi (kể cả loại hình nón):

3923.21 - - Từ các polyme từ etylen

3923.29 - - Từ plastic khác

3923.30 - Bình, chai, lọ, bình thót cổ và các sản phẩm tương tự

3923.40 - Suốt chỉ, ống chỉ, lõi và các vật phẩm tương tự

3923.50 - Nút, nắp, mũ van và các nút đậy khác

3923.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm tất cả các sản phẩm từ plastic thường được sử dụng để đóng gói hoặc vận chuyển sản phẩm các loại. Những sản phẩm này bao gồm:

(a) Các vật chứa như hộp, hòm, thùng thưa, bao và túi (kể cả loại hình nón và bao phê thải), thùng, bi đông, bình lớn có vỏ bọc ngoài, chai và bình thót cổ.

Nhóm này cũng bao gồm:

(i) Các loại cốc không có quai cầm có đặc tính của các vật chứa được sử dụng để đóng gói hoặc vận chuyển một số thực phẩm, chúng có hoặc không có tính năng sử dụng thứ hai như bộ đồ ăn hoặc các sản phẩm phục vụ vệ sinh;

(ii) Phôi chai từ plastic là sản phẩm trung gian có dạng hình ống, một đầu kín và một đầu hở được tạo ren để vặn nắp, phần bên dưới ren được mở rộng ra theo kích thước và hình dạng mong muốn.

(b) Suốt chỉ, ống chỉ, lõi và các vật phẩm tương tự, bao gồm băng video hoặc băng đài chưa có băng từ.

(c) Nút, nắp, mũ van và các loại nút đậy tương tự khác.

Nhóm này **không bao gồm**, *không kể những cái khác*, các sản phẩm gia dụng như thùng đựng rác và thùng rác di động (kể cả loại để sử dụng bên ngoài), và các cốc được sử dụng như đồ dùng trên bàn ăn hay sản phẩm vệ sinh và không có đặc tính của vật chứa đựng để đóng gói hay vận chuyển hàng hóa, đôi khi

However, the heading **excludes**:

(a) Small portable sanitary articles such as bed pans and chamber-pots (heading **39.24**).

(b) Soap dishes, towel rails, tooth-brush holders, toilet paper holders, towel hooks and similar articles for bathrooms, toilets or kitchens; these articles fall in **heading 39.25** if intended for permanent installation in or on walls or other parts of buildings, otherwise in **heading 39.24**.

39.23- Articles for the conveyance or packing of goods, of plastics; stoppers, lids, caps and other closures, of plastics.

3923.10 - Boxes, cases, crates and similar articles

- Sacks and bags (including cones):

3923.21 - - Of polymers of ethylene

3923.29 - - Of other plastics

3923.30 - Carboys, bottles, flasks and similar articles

3923.40 - Spools, cops, bobbins and similar supports

3923.50 - Stoppers, lids, caps and other closures

3923.90 - Other

This heading covers all articles of plastics commonly used for the packing or conveyance of all kinds of products. The articles covered include:

(a) Containers such as boxes, cases, crates, sacks and bags (including cones and refuse sacks), casks, cans, carboys, bottles and flasks.

The heading also covers:

(i) Cups without handles having the character of containers used for the packing or conveyance of certain foodstuffs, whether or not they have a secondary use as tableware or toilet articles;

(ii) Bottle preforms of plastics being intermediate products having tubular shape, with one closed end and one open end threaded to secure a screw type closure, the portion below the threaded end being intended to be expanded to a desired size and shape.

(b) Spools, cops, bobbins and similar supports, including video or audio cassettes without magnetic tape.

(c) Stoppers, lids, caps and other closures.

The heading **excludes**, *inter alia*, household articles such as dustbins, and mobile garbage bins (including those for outside use), and cups which are used as tableware or toilet articles and do not have the character of containers for the packing or conveyance of goods, whether or not sometimes used for such purposes

có hoặc không được sử dụng cho các mục đích trên (nhóm 39.24), các vật chứa đựng thuộc nhóm 42.02 và túi, bao đựng hàng loại lớn có thể gấp, mở linh hoạt của nhóm 63.05.

39.24- Bộ đồ ăn, bộ đồ dùng nhà bếp, các sản phẩm gia dụng khác và các sản phẩm phục vụ vệ sinh, bằng plastic..

3924.10 - Bộ đồ ăn và bộ đồ dùng nhà bếp

3924.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm bằng plastic sau:

(A) Bộ đồ ăn như các sản phẩm phục vụ việc pha trà hoặc cà phê, các loại đĩa, các loại liễn đựng xúp, các loại bát đựng salad, đĩa ăn và khay các loại, ấm đựng cà phê, ấm đựng trà, các loại bát đựng đường, các loại vại bia, chén, , đĩa hình thuyền để đựng nước sốt, bát đựng trái cây, bộ lọ đựng gia vị để bàn, các loại bình đựng muối, các loại lọ đựng mù tạt, các loại cốc đựng trứng, các loại giá đựng ấm trà, các tấm trải bàn, các loại giá đỡ đựng dao, các vòng treo khăn ăn, các dao, nĩa và thìa.

(B) Bộ đồ dùng nhà bếp như các loại chậu, các loại khuôn thạch, các loại lọ có tay cầm, hũ để chứa đựng, các loại thùng và các loại hộp (hộp trà, hộp bánh mì...), các loại phễu, các loại muôi múc canh, các sản phẩm đo dung tích loại dùng cho nhà bếp và các loại trực cán bột.

(C) Các sản phẩm gia dụng khác chẳng hạn như gạt tàn thuốc, các loại bình đựng nước nóng, khay đựng hộp diêm, thùng đựng rác và thùng rác di động (kể cả loại để sử dụng bên ngoài), các xô múc nước, các can đựng nước, các hộp đựng thực phẩm dự trữ, màn cửa, rèm, khăn trải bàn và các tấm phủ che bụi của đồ đạc trong nhà (slipovers).

(D) Sản phẩm vệ sinh và các sản phẩm phục vụ vệ sinh (dù được sử dụng trong nhà hoặc không sử dụng trong nhà) chẳng hạn như các bộ vệ sinh (bình đựng nước, bát...), các loại thùng, xô vệ sinh, xô để giũ rửa bệnh, xô đi tiêu, xô để phòng ngủ, các loại ống nhỏ, bình đựng nước dùng để vệ sinh (có vòi rửa), chén để rửa mắt; núm vú của bình trẻ em (nursing nipple) và bao ngón tay; đĩa đựng xà phòng, thanh để khăn tắm, hộp đựng bàn chải đánh răng, hộp đựng giấy trong phòng vệ sinh, móc treo khăn tắm và các sản phẩm tương tự cho phòng tắm, phòng vệ sinh hoặc nhà bếp, không lắp cố định bên trong hoặc trên tường. Tuy nhiên, các sản phẩm trên dùng để lắp cố định bên trong hoặc trên tường hoặc các vị trí khác của tòa nhà (ví dụ, bằng các đinh ốc, đinh vít, bu-lông hoặc bằng các chất kết dính) thì bị loại trừ (nhóm 39.25).

Nhóm này cũng bao gồm các loại cốc (không có quai cầm) để bàn hoặc sử dụng trong buồng vệ sinh, không có đặc tính của các vật chứa đựng sử dụng để đóng gói hoặc vận chuyển hàng hóa, đôi khi được sử dụng hoặc không sử dụng cho các mục đích kể trên. Tuy nhiên, nó loại trừ các loại cốc không có tay cầm có đặc tính của các vật chứa đựng được sử dụng để đóng gói hoặc chuyên chở hàng hóa (nhóm 39.23).

(heading 39.24), containers of heading 42.02 and flexible intermediate bulk containers of heading 63.05.

39.24- Tableware, kitchenware, other household articles and hygienic or toilet articles, of plastics.

3924.10 - Tableware and kitchenware

3924.90 - Other

This heading covers the following articles of plastics:

(A) Tableware such as tea or coffee services, plates, soup tureens, salad bowls, dishes and trays of all kinds, coffee-pots, teapots, sugar bowls, beer mugs, cups, sauce-boats, fruit bowls, cruets, salt cellars, mustard pots, egg-cups, teapot stands, table mats, knife rests, serviette rings, knives, forks and spoons.

(B) Kitchenware such as basins, jelly moulds, kitchen jugs, storage jars, bins and boxes (tea caddies, bread bins, etc.), funnels, ladles, kitchen-type capacity measures and rolling-pins.

(C) Other household articles such as ash trays, hot water bottles, matchbox holders, dustbins and mobile garbage bins (including those for outside use), buckets, watering cans, food storage containers, curtains, drapes, table covers and fitted furniture dust-covers (slipovers).

(D) Hygienic and toilet articles (whether for domestic or non-domestic use) such as toilet sets (ewers, bowls, etc.), sanitary pails, bed pans, urinals, chamber-pots, spittoons, douche cans, eye baths; teats for baby bottles (nursing nipples) and finger-stalls; soap dishes, towel rails, tooth-brush holders, toilet paper holders, towel hooks and similar articles for bathrooms, toilets or kitchens, not intended for permanent installation in or on walls. However, such articles intended for permanent installation in or on walls or other parts of buildings (e.g., by screws, nails, bolts or adhesives) are **excluded** (heading 39.25).

The heading also covers cups (without handles) for table or toilet use, not having the character of containers for the packing or conveyance of goods, whether or not sometimes used for such purposes. It **excludes**, however, cups without handles having the character of containers used for the packing or conveyance of goods (heading 39.23).

39.25- Đồ vật bằng plastic dùng trong xây lắp, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác (+).

3925.10 - Thùng chứa, bể và các loại đồ chứa đựng tương tự, dung tích trên 300 lít

3925.20 - Cửa ra vào, cửa sổ và khung cửa chúng và ngưỡng cửa ra vào

3925.30 - Cửa chớp, màn che (kể cả màn chớp lật), các sản phẩm tương tự và các bộ phận của nó

3925.90 - Loại khác

Nhóm này chỉ áp dụng đối với các sản phẩm được đề cập trong Chú giải 11 thuộc Chương này.

ooo

Chú giải phân nhóm.

Phân nhóm 3925.20

Phân nhóm 3925.20 bao gồm các loại cửa ra vào có các thanh bản lề hoặc các thanh trượt loại được sử dụng cho việc đóng lối ra vào của các tòa nhà, các phòng... Nó **không bao gồm** các thanh chắn để đóng lối ra vào cánh đồng, vườn, sân nhà... (chúng được gọi là "các cổng") (**phân nhóm 3925.90**).

39.26 - Các sản phẩm khác bằng plastic và các sản phẩm bằng các vật liệu khác của các nhóm từ 39.01 đến 39.14.

3926.10 - Đồ dùng trong văn phòng hoặc trường học

3926.20 - Hàng may mặc và đồ phụ trợ may mặc (kể cả găng tay, găng hở ngón và găng bao tay)

3926.30 - Phụ kiện lắp vào đồ nội thất, trên thân xe (coachwork) hoặc các loại tương tự

3926.40 - Tượng nhỏ và các đồ trang trí khác

3926.90 - Loại khác

Nhóm này bao gồm các sản phẩm, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác, bằng plastic (như đã định nghĩa trong Chú giải 1 thuộc Chương này) hoặc bằng các vật liệu khác thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.14.

Nhóm này bao gồm:

(1) Hàng may mặc và đồ phụ trợ may mặc (**trừ** đồ chơi) sản xuất bằng cách may hoặc hàn kín các tấm plastic, ví dụ, tạp dề, dây lưng, yếm trẻ con, áo mưa, vải lót áo... Loại mũ trùm đầu bằng plastic có thể tháo rời vẫn được phân loại trong nhóm này nếu được đi kèm với áo mưa bằng plastic của mũ này.

(2) Phụ kiện lắp vào đồ nội thất, thân xe (coachwork) và các loại tương tự.

(3) Tượng nhỏ và các đồ trang trí khác.

(4) Các tấm che bụi, các túi bảo vệ, các tấm vải bạt, bìa bọc cặp hồ sơ, bìa bọc tài liệu, bọc vở và bìa bọc sổ ghi, và các loại hàng hóa dùng để bảo vệ tương tự sản xuất bằng cách may hoặc dán keo các tấm plastic lại với nhau.

(5) Các chặn giấy, dao dọc giấy, tập miêng thấm, thân bút, đánh dấu sách,...

39.25- Builders' ware of plastics, not elsewhere specified or included (+).

3925.10 - Reservoirs, tanks, vats and similar containers, of a capacity exceeding 300 l

3925.20 - Doors, windows and their frames and thresholds for doors

3925.30 - Shutters, blinds (including Venetian blinds) and similar articles and parts thereof

3925.90 - Other

This heading applies only to the articles mentioned in Note 11 to this Chapter.

ooo

Subheading Explanatory Note.

Subheading 3925.20

Subheading 3925.20 covers doors which are hinged or sliding barriers of the type used for closing the entrance of buildings, rooms, etc. It **does not cover** barriers for closing the entrance of fields, gardens, courtyards, etc. (which are called "gates") (**subheading 3925.90**).

39.26- Other articles of plastics and articles of other materials of headings 39.01 to 39.14.

3926.10 - Office or school supplies

3926.20 - Articles of apparel and clothing accessories (including gloves, mittens and mitts)

3926.30 - Fittings for furniture, coachwork or the like

3926.40 - Statuettes and other ornamental articles

3926.90 - Other

This heading covers articles, not elsewhere specified or included, of plastics (as defined in Note 1 to the Chapter) or of other materials of headings 39.01 to 39.14.

They include:

(1) Articles of apparel and clothing accessories (**other than** toys) made by sewing or sealing sheets of plastics, e.g., aprons, belts, babies' bibs, raincoats, dress-shields, etc. Detachable plastic hoods remain classified in this heading if presented with the plastic raincoats to which they belong.

(2) Fittings for furniture, coachwork or the like.

(3) Statuettes and other ornamental articles.

(4) Dust-sheets, protective bags, awnings, file-covers, document-jackets, book covers and reading jackets, and similar protective goods made by sewing or glueing together sheets of plastics.

(5) Paperweights, paper-knives, blotting-pads, pen-rests, bookmarks, etc.

(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 dẫn 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 dẫn 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) Ni 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 ni 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), ni 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 (Po)	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 (Po)	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 carbon 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 tuyen 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 rờn 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.

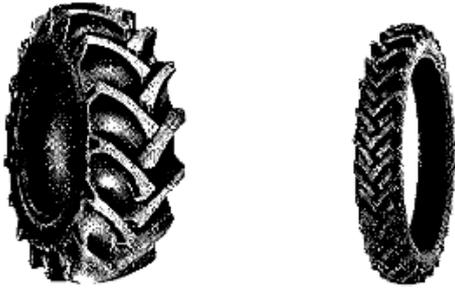


Chú giải phân nhóm.

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:



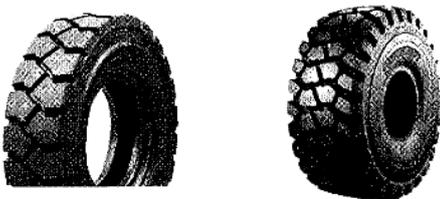
Các ví dụ về lốp cho xe và máy lâm nghiệp:



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:

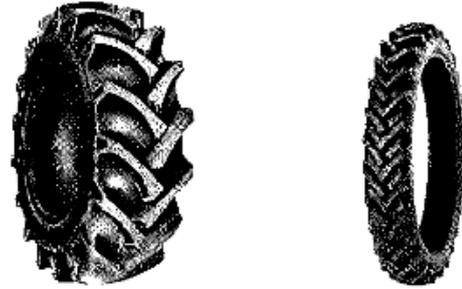


Subheading Explanatory Notes.

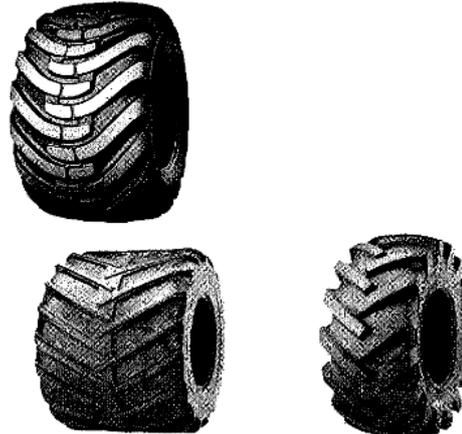
Subheading 4011.70

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 lốp 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 lốp** được gắn chặt với chu vi của khung lớp bơm hơi và nói chung có dạng hoa lốp có gân. Chúng được sử dụng để đắp lại cho lớp bơm hơi. Nhóm này cũng bao gồm **những hoa lốp 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 lốp của chúng đã mòn cần phải lấy ra khỏi khung của lớp và hoa lốp 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) Núm 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 cần 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