



**BỘ TÀI CHÍNH
CỤC HẢI QUAN**

Số: 22584/TB-CHQ

**CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

Hà Nội, ngày 06 tháng 10 năm 2026

**THÔNG BÁO
Về kết quả xác định trước mã số**

CỤC TRƯỞNG CỤC HẢI QUAN

Căn cứ Luật Hải quan số 54/2014/QH13 ngày 23 tháng 6 năm 2014;

Căn cứ Nghị định số 08/2015/NĐ-CP ngày 21 tháng 01 năm 2015 của Chính phủ quy định chi tiết và biện pháp thi hành Luật Hải quan về thủ tục hải quan, kiểm tra giám sát, kiểm soát hải quan, được sửa đổi, bổ sung tại Nghị định số 167/2025/NĐ-CP ngày 30 tháng 6 năm 2025 của Chính phủ;

Căn cứ Thông tư số 38/2015/TT-BTC ngày 25 tháng 3 năm 2015 của Bộ trưởng Bộ Tài chính quy định về thủ tục hải quan; kiểm tra giám sát hải quan; thuế xuất khẩu, thuế nhập khẩu và quản lý thuế đối với hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu, được sửa đổi, bổ sung tại Thông tư số 39/2018/TT-BTC ngày 20/4/2018 và Thông tư số 121/2025/TT-BTC ngày 18 tháng 12 năm 2025 của Bộ trưởng Bộ Tài chính;

Căn cứ Thông tư số 85/2026/TT-BTC ngày 30 tháng 6 năm 2026 của Bộ trưởng Bộ Tài chính quy định về phân loại hàng hóa, phân tích để phân loại hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu;

Căn cứ Thông tư số 31/2022/TT-BTC ngày 08 tháng 6 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài chính về việc ban hành Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu Việt Nam;

Trên cơ sở hồ sơ đề nghị xác định trước mã số, Đơn đề nghị số ICH/KDPL/COS540 ngày 10/6/2026 của Công Ty TNHH CUBE VIỆT NAM, mã số thuế: 2400817632;

Cục Hải quan thông báo kết quả xác định trước mã số như sau:

1. Hàng hóa đề nghị xác định trước mã số do tổ chức, cá nhân cung cấp:

Tên thương mại: COS-540

Tên gọi theo cấu tạo, công dụng: Hóa chất COS-540 dạng lỏng

Ký, mã hiệu, chủng loại:
COS-540

Nhà sản xuất: COSMOTEC CO.,LTD.

2. Tóm tắt mô tả hàng hóa được xác định trước mã số: Theo hồ sơ xác định trước mã số, thông tin mặt hàng như sau:

- Thành phần, cấu tạo, công thức hóa học,

Hóa chất gồm Acrylic ester co-polymer, ethyl acetate và toluene

- Cơ chế hoạt động, cách thức sử dụng:

1. Cơ chế hoạt động:

+ Hóa chất chính là nguyên liệu polymer trung gian dùng để sản xuất PSA, không phải là sản phẩm PSA hoàn chỉnh có tính năng bám dính.

+ Hóa chất chính ở trạng thái riêng lẻ không có tính năng bám dính và không thể sử dụng trực tiếp để kết dính vật liệu.

+ Hóa chất chính được phối trộn với chất tạo liên kết ngang, sau đó phủ lên vật liệu nền và trải qua quá trình gia nhiệt (công đoạn gia nhiệt đóng rắn) và ổn định (công đoạn ổn định vật liệu) để cuối cùng hình thành PSA có đặc tính bám dính.

2. Cách thức sử dụng

+ Sử dụng làm nguyên liệu polymer trung gian cho quá trình sản xuất PSA và băng keo PSA

+ Trộn với dung môi và chất tạo liên kết ngang để tạo dung dịch phủ.

+ Phủ lên nền PET, PI hoặc các loại vật liệu nền khác, sau đó thực hiện quá trình gia nhiệt đóng rắn và ổn định vật liệu.

+ PSA hoàn thiện được sử dụng cho băng keo điện tử, màng bảo vệ và các sản phẩm bám dính chức năng khác.

Bước 1: Pha chế dung dịch phủ (Formulation & Mixing)

Cho COS-540 vào bồn trộn.

Bổ sung thêm dung môi (như Ethyl Acetate hoặc Toluene để điều chỉnh độ nhớt, tổng hàm lượng dung môi gốc trong sản phẩm chiếm khoảng 61 -71%) nhằm đạt độ loãng phù hợp với tốc độ và độ dày của thiết bị phủ.

Thêm chất tạo liên kết ngang (Isocyanate, Epoxy, hoặc kim loại chelate...) theo tỷ lệ kỹ thuật quy định.

Lưu ý: Phải khuấy trộn đều, đồng nhất và khử bọt khí hoàn toàn trước khi chuyển sang công đoạn phủ.

Bước 2: Công đoạn phủ màng (Coating)

Sử dụng máy phủ dung môi (Solvent Coater) chuyên dụng để trải đều hỗn hợp keo đã pha lên bề mặt vật liệu nền (Substrate).

Các vật liệu nền phổ biến bao gồm: Màng PET (Polyethylene terephthalate), Màng PI (Polyimide Film) chịu nhiệt cao, hoặc các màng polymer chức năng khác tùy thuộc vào ứng dụng của thành phẩm.

Bước 3: Công đoạn gia nhiệt đóng rắn (Thermal Curing & Drying)

Băng màng sau khi phủ keo được chạy qua hệ thống lò sấy nhiều vùng nhiệt độ (Multi-zone oven).

Vùng nhiệt độ thấp đầu lò: Kiểm soát tốc độ bay hơi an toàn của Ethyl Acetate (điểm sôi 77 độ C) và Toluene (điểm sôi 111 độ C), tránh hiện tượng nổi bong bóng bề mặt màng keo.

Vùng nhiệt độ cao cuối lò: Kích hoạt toàn diện phản ứng liên kết ngang để đóng rắn màng keo Acrylic.

Bước 4: Công đoạn ổn định vật liệu (Aging & Rewinding)

Màng keo sau khi ra khỏi lò sấy sẽ được cán màng bảo vệ (Release liner) lên bề mặt keo để tránh bám bẩn, sau đó cuộn lại thành cây keo Jumbo (Jumbo roll). Chuyển các cuộn keo vào phòng lưu kho ổn định (Phòng Aging) có kiểm soát nhiệt độ và độ ẩm trong một khoảng thời gian quy định để mạng lưới polymer đạt trạng thái dính kết tối ưu và đồng đều nhất.

Bước 5: Thành phẩm cuộn Jumbo sau khi ổn định đạt tiêu chuẩn sẽ được chuyển sang máy xả băng/cắt cuộn theo kích thước yêu cầu.

- Hàm lượng tính trên trọng lượng:

Tên thành phần	Số CAS	Công thức hóa học	Hàm lượng (% theo trọng lượng)
Acrylic ester co-polymer	35239-19-1	$[\text{CH}_2\text{CH}(\text{COOR})]_n$	32 ± 1.0
Ethyl acetate	141-78-6	$\text{C}_4\text{H}_8\text{O}_2$	52 - 59
Toluene	108-88-3	C_7H_8	9 - 12

- Thông số kỹ thuật: Dạng lỏng, 180 Kg/ Drum

- Công dụng theo thiết kế: COS-540 được thiết kế để làm nguyên liệu cốt lõi trong quy trình sản xuất các chất bám dính, băng keo PSA và các loại băng keo chức năng.

3. Kết quả xác định trước mã số: Theo thông tin trên Đơn đề nghị xác định trước mã số và thông tin tại tài liệu đính kèm hồ sơ, mặt hàng như sau:

Tên thương mại: COS-540

- Thành phần, cấu tạo, công thức hóa học,

Hóa chất gồm Acrylic ester co-polymer, ethyl acetate và toluene

- Cơ chế hoạt động, cách thức sử dụng:

1. Cơ chế hoạt động:

+ Hóa chất chính là nguyên liệu polymer trung gian dùng để sản xuất PSA, không phải là sản phẩm PSA hoàn chỉnh có tính năng bám dính.

+ Hóa chất chính ở trạng thái riêng lẻ không có tính năng bám dính và không thể sử dụng trực tiếp để kết dính vật liệu.

+ Hóa chất chính được phối trộn với chất tạo liên kết ngang, sau đó phủ lên vật liệu nền và trải qua quá trình gia nhiệt (công đoạn gia nhiệt đóng rắn) và ổn định (công đoạn ổn định vật liệu) để cuối cùng hình thành PSA có đặc tính bám dính.

2. Cách thức sử dụng

+ Sử dụng làm nguyên liệu polymer trung gian cho quá trình sản xuất PSA và băng keo PSA

+ Trộn với dung môi và chất tạo liên kết ngang để tạo dung dịch phủ.

+ Phủ lên nền PET, PI hoặc các loại vật liệu nền khác, sau đó thực hiện quá trình gia nhiệt đóng rắn và ổn định vật liệu.

+ PSA hoàn thiện được sử dụng cho băng keo điện tử, màng bảo vệ và các sản phẩm bám dính chức năng khác.

Bước 1: Pha chế dung dịch phủ (Formulation & Mixing)

Cho COS-540 vào bồn trộn.

Bổ sung thêm dung môi (như Ethyl Acetate hoặc Toluene để điều chỉnh độ nhớt, tổng hàm lượng dung môi gốc trong sản phẩm chiếm khoảng 61 -71%) nhằm đạt độ loãng phù hợp với tốc độ và độ dày của thiết bị phủ.

Thêm chất tạo liên kết ngang (Isocyanate, Epoxy, hoặc kim loại chelate...) theo tỷ lệ kỹ thuật quy định.

Lưu ý: Phải khuấy trộn đều, đồng nhất và khử bọt khí hoàn toàn trước khi chuyển sang công đoạn phủ.

Bước 2: Công đoạn phủ màng (Coating)

Sử dụng máy phủ dung môi (Solvent Coater) chuyên dụng để trải đều hỗn hợp keo đã pha lên bề mặt vật liệu nền (Substrate).

Các vật liệu nền phổ biến bao gồm: Màng PET (Polyethylene terephthalate), Màng PI (Polyimide Film) chịu nhiệt cao, hoặc các màng polymer chức năng khác tùy thuộc vào ứng dụng của thành phẩm.

Bước 3: Công đoạn gia nhiệt đóng rắn (Thermal Curing & Drying)

Băng màng sau khi phủ keo được chạy qua hệ thống lò sấy nhiều vùng nhiệt độ (Multi-zone oven).

Vùng nhiệt độ thấp đầu lò: Kiểm soát tốc độ bay hơi an toàn của Ethyl Acetate (điểm sôi 77 độ C) và Toluene (điểm sôi 111 độ C), tránh hiện tượng nổi bong bóng bề mặt màng keo.

Vùng nhiệt độ cao cuối lò: Kích hoạt toàn diện phản ứng liên kết ngang để đóng rắn màng keo Acrylic.

Bước 4: Công đoạn ổn định vật liệu (Aging & Rewinding)

Màng keo sau khi ra khỏi lò sấy sẽ được cán màng bảo vệ (Release liner) lên bề mặt keo để tránh bám bẩn, sau đó cuộn lại thành cây keo Jumbo (Jumbo roll). Chuyển các cuộn keo vào phòng lưu kho ổn định (Phòng Aging) có kiểm soát nhiệt độ và độ ẩm trong một khoảng thời gian quy định để mạng lưới polymer đạt trạng thái dính kết tối ưu và đồng đều nhất.

Bước 5: Thành phẩm cuộn Jumbo sau khi ổn định đạt tiêu chuẩn sẽ được chuyển sang máy xả băng/cắt cuộn theo kích thước yêu cầu.

- Hàm lượng tính trên trọng lượng:

Tên thành phần	Số CAS	Công thức hóa học	Hàm lượng (% theo trọng lượng)
Acrylic ester co-polymer	35239-19-1	$[\text{CH}_2\text{CH}(\text{COOR})]_n$	32 ± 1.0
Ethyl acetate	141-78-6	$\text{C}_4\text{H}_8\text{O}_2$	52 - 59
Toluene	108-88-3	C_7H_8	9 - 12

- Thông số kỹ thuật: Dạng lỏng, 180 Kg/ Drum
- Công dụng theo thiết kế: COS-540 được thiết kế để làm nguyên liệu cốt lõi trong quy trình sản xuất các chất bám dính, băng keo PSA và các loại băng keo chức năng.

Ký, mã hiệu, chủng loại:
COS-540

Nhà sản xuất: COSMOTEC CO.,LTD.

thuộc nhóm **32.08** “Sơn và vecni (kể cả men tráng (enamels) và dầu bóng) làm từ các loại polyme tổng hợp hoặc các polyme tự nhiên đã biến đổi về mặt hóa học, đã phân tán hoặc hòa tan trong môi trường không chứa nước; các dung dịch như đã ghi trong Chú giải 4 của Chương này.”, phân nhóm **3208.20** “- Từ polyme acrylic hoặc polyme vinyl:”, mã số **3208.20.90** “- - Loại khác” tại Danh mục hàng hóa xuất khẩu, nhập khẩu Việt Nam.

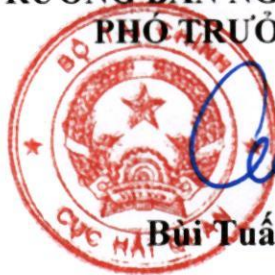
Thông báo này có hiệu lực kể từ ngày ban hành.

Cục trưởng Cục Hải quan thông báo để Công Ty TNHH CUBE VIỆT NAM biết và thực hiện./.

Nơi nhận:

- Công Ty TNHH CUBE VIỆT NAM (Lô D13, D14- Khu công nghiệp Đình Trám, Phường Nénh, Tỉnh Bắc Ninh);
- PCT. Nguyễn Thành Hưng (để báo cáo);
- Các Chi cục hải quan khu vực (để thực hiện);
- Chi cục Kiểm định hải quan;
- Cổng thông tin điện tử Hải quan (Văn phòng);
- Lưu: VT, NVTHQ-PL-Uyên (3b).

TL. CỤC TRƯỞNG
KT. TRƯỞNG BAN NGHIỆP VỤ THUẾ HQ
PHÓ TRƯỞNG BAN



Bùi Tuấn Hải

* Ghi chú: Kết quả xác định trước mã số trên chỉ có giá trị sử dụng đối với tổ chức, cá nhân đã gửi đề nghị xác định trước mã số.