



BỘ TÀI CHÍNH
CỤC HẢI QUAN

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

Số: **17344**/TB-CHQ

Hà Nội, ngày **10** tháng 6 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 23/6/2014;

Căn cứ Nghị định số 08/2015/NĐ-CP ngày 21/01/2015 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 30/6/2025 của Chính phủ;

Căn cứ Thông tư số 38/2015/TT-BTC ngày 25/3/2015 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 18/12/2025 của Bộ trưởng Bộ Tài chính;

Căn cứ Thông tư số 14/2015/TT-BTC ngày 30/01/2015 của Bộ trưởng Bộ Tài chính hướng dẫn về phân loại hàng hóa, phân tích để phân loại hàng hóa, phân tích để kiểm tra chất lượng, kiểm tra an toàn thực phẩm, được sửa đổi, bổ sung tại Thông tư số 17/2021/TT-BTC ngày 26/02/2021 của Bộ trưởng Bộ Tài chính;

Căn cứ Thông tư số 31/2022/TT-BTC ngày 08/6/2022 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 04/CRVN-DS10G ngày 18/4/2026 của Công ty TNHH Crown Vina Advanced Materials Technology, mã số thuế: 2301282062;

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: Băng keo hai mặt DS10A1 (Double-sided Adhesive Tape DS10A1)

Tên gọi theo cấu tạo, công dụng: Băng keo hai mặt DS10A1, dạng cuộn, kích thước 1020mm*1000m, dùng để dán liên kết các vật liệu khác nhau như nhựa, kim loại, giấy, vải..., dán màn hình, bảng mạch, linh kiện

Ký, mã hiệu, chủng loại: DS10A1	Nhà sản xuất: CROWN NEW MATERIALS TECHNOLOGY 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: + Lớp dính: Acrylic Polymer + Chất nền: Tissue + Lớp dính: Acrylic Polymer + Lớp release: Silicone + Lớp chống dính: Blank Paper Dạng cuộn, băng keo jumbo bán thành phẩm, dùng để slitting (chia cuộn nhỏ), die-cut (gia công) - Cơ chế hoạt động, cách thức sử dụng: + Đảm bảo băng keo sử dụng đúng mục đích, phù hợp với ứng dụng. + Không được phép dùng màng co đóng gói. + Băng keo phải sử dụng vật liệu cách ly chống dính để ngăn cách sau khi đóng gói hoặc cắt + Nhiệt độ lý tưởng từ 8-38 °C - Hàm lượng tính trên trọng lượng: + Lớp dính Acrylic Polymer (26,3% x2= ~52.6%), chất nền Tissue (5,8%), lớp release Silicone (0,4%), lớp chống dính Blank Paper (41,2%) - Thông số kỹ thuật: + Kích thước: Dày 140µm, rộng 1020mm, dài 1000m, khối lượng sản phẩm N.W: 1045kg + Dạng sản phẩm: Thẻ rắn, thành cuộn + Màu sắc: trong mờ + Khối lượng riêng: 0,8-1g/cm³ (25°C) + Khả năng chịu nhiệt: Nhiệt độ thường + Độ hòa tan trong nước: Không + Mùi: Có mùi hơi cay khi ngửi ở khoảng cách 10 cm, không gây hại cho con người nếu hít phải trong thời gian ngắn. - Quy trình sản xuất: * Quy trình sản xuất tại nhà sản xuất:	

1. Chuẩn bị nguyên vật liệu

Keo dính (Adhesive): loại keo gốc solvent, acrylic,

Lớp nền (Carrier): tissue (giấy)

Lớp lót (Release liner): giấy kraft có tráng PE hoặc silicone

2. Phủ keo (Coating)

Lớp keo được phủ đều lên cả hai mặt của lớp nền bằng máy coating chuyên dụng.

Tùy công nghệ, có thể phủ keo theo cách hot-melt, solvent-based, hoặc water-based.

Sau đó sấy khô keo để ổn định độ dính.

3. Ghép lớp (Lamination)

Sau khi phủ keo xong, sản phẩm sẽ được ghép lớp release liner (giấy lót chống dính) lên một hoặc cả hai mặt.

Giấy lót giúp bảo vệ keo và dễ dàng sử dụng khi dán, và bóc tách.

4. Kiểm tra (Curing & QC) Kiểm tra chất lượng (QC): độ dính (tack), độ bám dính (peel strength), độ bền nhiệt, độ dày...

5. Cắt/cuộn (Slitting/Rewinding) Băng dính sau khi hoàn tất và test đạt yêu cầu sẽ được cắt theo khổ (dạng cuộn lớn hoặc nhỏ) tùy theo yêu cầu khách hàng.

Có thể cắt dạng cuộn nhỏ (rolls) hoặc dạng tờ (sheets).

6. Đóng gói và lưu kho

Sản phẩm được đóng gói đúng tiêu chuẩn để tránh ẩm và bụi.

Lưu kho trong điều kiện nhiệt độ và độ ẩm phù hợp để bảo quản chất lượng keo.

* Quy trình sản xuất tại nhà nhập khẩu: Lặp lại bước 4, 5 & 6 như trên

- Công dụng theo thiết kế: Phù hợp để gắn cố định các loại vật liệu khác nhau, dán màn hình, bảng mạch, linh kiện.

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

Tên thương mại: Băng keo hai mặt DS10A1 (Double-sided Adhesive Tape DS10A1)

- Tên gọi theo cấu tạo, công dụng: Băng keo hai mặt DS10A1, dạng cuộn, kích thước 1020mm*1000m, dùng để dán liên kết các vật liệu khác nhau như nhựa, kim loại, giấy, vải..., dán màn hình, bảng mạch, linh kiện.

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

+ Lớp dính: Acrylic Polymer

+ Chất nền: Tissue

+ Lớp dính: Acrylic Polymer

+ Lớp release: Silicone

+ Lớp chống dính: Blank Paper

Dạng cuộn, băng keo jumbo bán thành phẩm, dùng để slitting (chia cuộn nhỏ), die-cut (gia công)- Cơ chế hoạt động, cách thức sử dụng:

- Cơ chế hoạt động, cách thức sử dụng:

+ Đảm bảo băng keo sử dụng đúng mục đích, phù hợp với ứng dụng.

+ Không được phép dùng màng co đóng gói.

+ Băng keo phải sử dụng vật liệu cách ly chống dính để ngăn cách sau khi đóng gói hoặc cắt

+ Nhiệt độ lý tưởng từ 8-38 °C

- Hàm lượng tính trên trọng lượng:

+ Lớp dính Acrylic Polymer (26,3% x2= ~52.6%), chất nền Tissue (5,8%), lớp release Silicone (0,4%), lớp chống dính Blank Paper (41,2%)

- Thông số kỹ thuật:

+ Kích thước: Dày 140µm, rộng 1020mm, dài 1000m, khối lượng sản phẩm N.W: 1045kg

+ Dạng sản phẩm: Thẻ rắn, thành cuộn

+ Màu sắc: trong mờ

+ Khối lượng riêng: 0,8-1g/cm³ (25°C)

+ Khả năng chịu nhiệt: Nhiệt độ thường

+ Độ hòa tan trong nước: Không

+ Mùi: Có mùi hơi cay khi ngửi ở khoảng cách 10 cm, không gây hại cho con người nếu hít phải trong thời gian ngắn.

- Công dụng theo thiết kế: Phù hợp để gắn cố định các loại vật liệu khác nhau, dán màn hình, bảng mạch, linh kiện

Ký, mã hiệu, chủng loại: DS10A1

Nhà sản xuất: CROWN NEW
MATERIALS TECHNOLOGY
CO.,LTD

thuộc nhóm **35.06** “Keo đã điều chế và các chất kết dính đã điều chế khác, chưa được chi tiết hoặc ghi ở nơi khác; các sản phẩm phù hợp dùng như keo hoặc các chất kết dính, đã đóng gói để bán lẻ như keo hoặc như các chất kết dính, khối lượng tịnh không quá 1 kg”, phân nhóm “- Loại khác”, phân nhóm

3506.91 “- - *Chất kết dính làm từ các polyme thuộc các nhóm từ 39.01 đến 39.13 hoặc từ cao su*”, mã số **3506.91.90** “- - - *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 Crown Vina Advanced Materials Technology biết và thực hiện./.

Nơi nhận:

- Công ty TNHH Crown Vina Advanced Materials Technology (*Nhà xưởng RBF 1-1, Lô CN4-2, KCN Yên Phong II-C, xã Tam Giang, 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-Na (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.