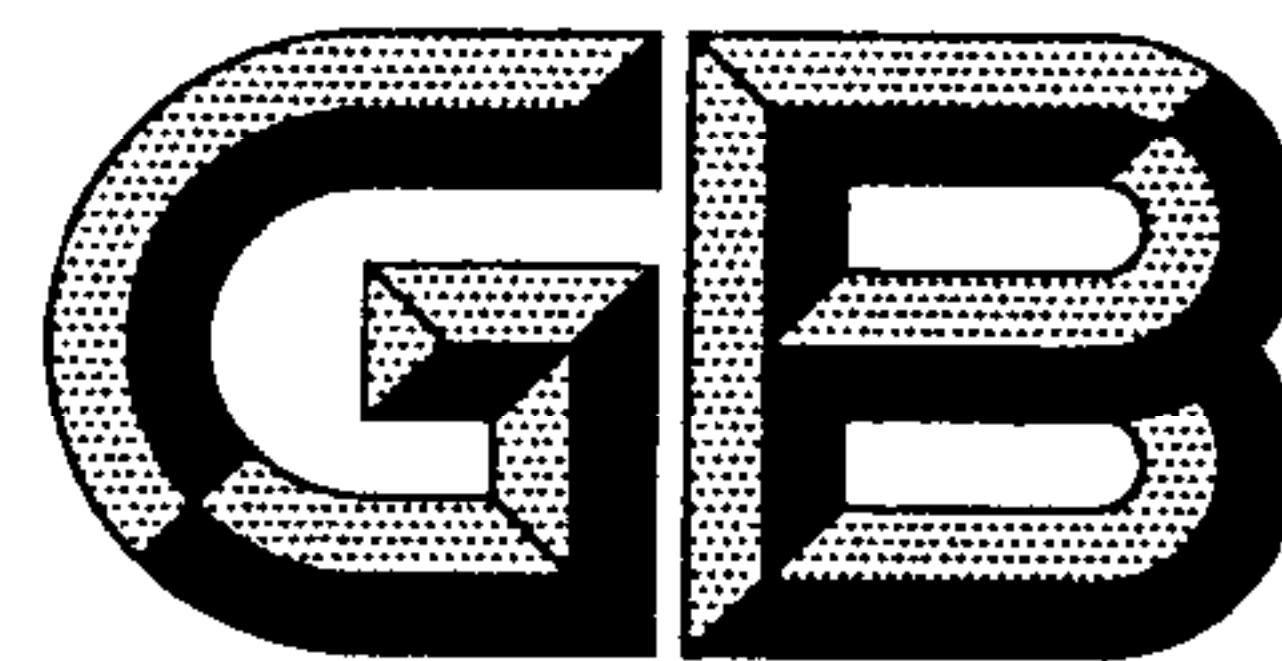




中华人民共和国国家标准

GB/T 9881—2008

代替 GB/T 9881—2003、GB/T 6039—1997 和 GB/T 7359—1999

橡胶 术语

Rubber—Vocabulary

(ISO 1382:2008, MOD)

2008-06-18 发布

2009-02-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准修改采用国际标准 ISO 1382:2008《橡胶 术语》(英文版)。

本标准代替 GB/T 9881—2003《橡胶 术语》、GB/T 7359—1999《合成橡胶 术语》和 GB/T 6039—1997《橡胶物理试验和化学试验 术语》。这三个标准都是采用 ISO 1382:1996 制定的,且有诸多重复之处,因此根据国家标准清理结论,对其进行整合修订。

本标准与 ISO 1382:2008 的主要技术性差异:

- 删除了 ISO 1382 范围一章中与前言重复的说明性文字;
- 删除了 ISO 1382 中明确指出拒用的术语(见附录 B.1);
- ISO 1382 中作为单独一个词列出的非优选术语或同义词(无定义),在中文中与其优选术语对应一个词的,不再单独列为一条,而是列于相应的英文优选术语之后(见附录 B.2);对于并列同义词则仍按 ISO 1382 的方式单独列出;
- 对一些与英文术语对应的中文术语还给出了同义词,同义词列于优选术语之下,不单列词条;
- 增加了一些 GB/T 6039—1997 和 GB/T 7359—1999 有,而 ISO 1382 中没有的术语,列于 2.487 之后。

为便于使用,本标准还做了如下编辑性修改:

- ISO 1382 中的术语并未给出编号,本标准按英文版术语的顺序顺次给予编号;
- ISO 1382 中的缩写“cf.”表示请参见另一个术语(非同义词),参见的术语包含的信息与原术语的领域紧密相关,在本标准中以“参见:”表示;
- 将 ISO 1382 所附的符号列表按附录编号为附录 A。

本标准与 GB/T 9881—2003 的差异:

- 本标准按 ISO 1382 增加了新术语 116 条,修改术语或定义 45 条;
- 本标准删除 ISO 1382 中不再提出的四个术语;
- 增加了 GB/T 6039—1997 和 GB/T 7359—1999 中的 48 条术语(2.488~2.535);
- 增加了符号列表(附录 A)。

本标准的附录 A 是规范性附录,附录 B 是资料性附录。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会(SAC/TC 35)归口。

本标准起草单位:沈阳橡胶研究设计院、中国石油天然气股份有限公司兰州化工研究中心、中国热带农业科学院农产品加工研究所、中橡集团炭黑工业设计院、北京橡胶工业研究设计院、西北橡胶塑料研究设计院、中橡集团株洲橡胶塑料研究设计院。

本标准主要起草人:刘惠春、孙丽君、黄茂芳、王定友、高静茹、郭平、谢君芳、王姝。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 9881—1988, GB/T 9881—2003;
- GB/T 6039—1985, GB/T 6039—1988, GB/T 6039—1997;
- GB/T 7359—1987, GB/T 7359—1999。

引 言

本标准将对不熟悉橡胶术语的人们有所帮助,也可作为在橡胶工业的指南来选用恰当的、被推荐的术语以减小可能的混淆。同时,也可用于橡胶及其他与之有关的标准、出版物和报告中。

本标准中的术语只限于橡胶工业通用的那些词汇。本标准不对预定用于特殊橡胶制品的术语进行定义,也不对在其他易获取资源(如通用字典)中被广泛理解的或经充分定义的术语进行定义。

许多橡胶产品领域已经针对其特定产品和工艺过程制定了标准术语,这些术语的标准在参考文献中列出。

还应关注 GB/T 2035《塑料术语及其定义》以及 ISO 18064《热塑性弹性体 命名和缩略语》,因为其中包含许多橡胶工业和塑料工业共同关注的术语。

橡胶 术语

1 范围

本标准定义了橡胶工业所使用的术语。

本标准不对预定用于特殊橡胶制品的术语进行定义,对于这些术语,请参见参考文献所列标准。

本标准不适用于特殊橡胶制品的术语和定义。

有些术语在其定义前加有带括号的说明,以表明该术语专门限于某一具体领域,例如“〈胶乳〉”。当某一术语有一个或多个同义词时,这些术语的同义词列于优选术语之后。

除非另有说明,所有术语均为名词。

2 术语和定义

2.1

磨耗 abrasion

磨损

由于摩擦力引起的材料表面的损失。

2.2

耐磨性 abrasion resistance

抵抗由于机械作用使材料表面产生磨损的性能。

注:耐磨性通常以耐磨指数表示。

2.3

耐磨指数 abrasion resistance index

在相同的规定条件下测量的标准橡胶与试验橡胶的体积磨耗损失之比,用百分数表示。

注:国家标准 GB/T 9867 给出了利用旋转辊筒式磨耗机进行耐磨损测定的方法。

2.4

加速老化 accelerated ageing

在一种旨在以较短的时间周期产生自然老化效果的试验环境中的老化。

注:通常用升高温度的方法提高降解速率,有时结合升高空气或氧气压力、提高湿度及其他条件的变化。

2.5

促进剂 accelerator

和硫化剂一起使用的用以提高硫化速度和(或)硫化橡胶物理性能的小剂量配合剂。

2.6

活化剂 activator

为增加促进剂效力所使用的小剂量配合剂。

2.7

活性氧化锌 active zinc oxide

促进硫磺硫化用的细粒子氧化锌活化剂。

注:在需要低锌浓度时,如生产透明、半透明硫化胶或低锌含量硫化胶时,活性氧化锌比普通氧化锌更有效。

2.8

加[成]聚[合] addition polymerization

单体之间联接聚合而不生成水或其他单分子的反应。

注:加聚反应的过程主要有两种:不饱和化合物的加聚,例如烯烃和二烯烃;环状结构的加聚,通过开环而形成大分子,例如内酰胺和环醚。

参见：聚加成反应。

2.9

粘(zhān)合 adhesion

粘着

利用化学力或物理力或者两者的共同作用将两表面结合在一起的状态。

2.10

粘合促进剂 adhesion promoter

为促进橡胶与其他材料间更好的粘合,在未硫化橡胶中加入的一种配合剂。

参见：粘接剂。

2.11

粘合强度 adhesion strength

使试样或产品的粘接部件界面分离所需的力。

2.12

后硫化 aftercure

残余硫化

在能源撤除之后硫化过程的延续。

2.13

老化 ageing

〈行为〉将材料在一种环境中暴露一段时间的行为。

2.14

老化 ageing

〈结果〉材料在一定环境条件下暴露一定时间后其性能的不可逆变化结果。

2.15

附聚体 agglomerate

〈炭黑〉通过正常橡胶加工易于分开的由相互连结的聚集体构成的块。

2.16

附聚 agglomeration

〈胶乳〉胶乳粒子可逆或不可逆地连结在一起。

2.17

聚集体 aggregate

〈炭黑〉由粒子结成通过正常橡胶加工能分散的最小刚性单元。

2.18

箱式热空气老化 air oven ageing

在高温、常压和无光照条件下,于封闭系统循环空气中进行的老化过程。

2.19

抗粘连剂 anti-blocking agent

防止或减轻橡胶表面之间产生不必要的粘连的材料。

2.20

抗凝固剂 anticoagulant

〈天然胶乳〉添加到田间胶乳中迟延细菌作用,以防胶乳迅速凝固的物质。

2.21

抗降解剂 antidegradant

用于迟延老化变质的配合剂。

注：抗降解剂是某些添加剂如抗氧剂、抗臭氧剂、蜡和其他防护材料的通称。

2.22

抗屈挠龟裂剂 anti-flex-cracking agent

用于迟延因循环变形而产生龟裂的配合剂。

2.23

消泡剂 anti-foaming agent

〈胶乳〉用于防止配合胶乳形成气泡的配合剂,这种气泡可能会使成品中出现气泡或针眼。

2.24

抗氧剂 antioxidant

用于迟延氧化变质的配合剂。

2.25

抗臭氧剂 antiozonant

用于迟延臭氧引起的变质的配合剂。

2.26

抗静电剂 antistatic agent

防止制品表面产生静电荷聚集倾向的物质。

2.27

抗蹼剂 anti-webbing agent

〈胶乳〉防止配合胶乳在浸渍产品相邻部位结蹼的配合剂。

参见:蹼。

2.28

覆皮 applied skin

〈多孔材料〉敷在多孔制品表面的弹性体材料薄层。

2.29

芳烃油 aromatic oil

通常指至少含有 35%(质量分数)芳香烃的烃类操作油。

2.30

人工天候老化 artificial weathering

将材料暴露于加速天然天候老化作用的实验室条件之下。

2.31

灰分 ash

在规定条件下材料焚烧的残余物。

2.32

沥青橡胶 asphalt rubber

沥青膏、再生胶和某些添加剂的混合物,其中橡胶成分至少占总混合物的 15%,并与热熔沥青膏充分反应至橡胶颗粒膨胀。

注:此术语广泛用于沥青铺面工业,但是此产品不是弹性体。

2.33

硫化罐 autoclave, steam pan

用蒸汽或气体硫化橡胶所使用的压力容器。

2.34

平均粒径 average particle diameter

〈炭黑〉通过电子显微镜测量的若干单个粒子直径的算术平均值。

2.35

开模缩裂 **back-rind, retracted spew**

飞边附近的橡胶回缩到模制品表面以内的缺陷。

2.36

巴拉塔树胶 **balata**

从各种山榄科 *Sapotaceae* 树,尤其是 *Mimusops globosa* 树的汁液中提取的,含有大约同比例反式聚异戊二烯和树脂的柔韧黏稠的热塑性物质。

2.37

胶包涂层 **bale coating**

涂覆到天然橡胶胶包表面防止与其他表面粘连并有利于标志的涂层。

2.38

球磨机 **ball mill**

通常水平安装,内含自由滚动硬球,用于研磨粗粒材料的旋转滚筒。

2.39

堆积胶 **bank**

在开炼机或压延机滚筒之间的缝隙处或者涂胶机的涂胶棒或刮胶刀处堆积的材料。

2.40

缺胶 **bareness**

由于橡胶不能完全填充模具的所有花纹而导致的缺陷。

2.41

批料 **batch**

〈配合〉一次混炼操作的产品。

2.42

标记 **bench marks, reference marks**

标线

涂在试片上用于测量应变的已知间距的标志。

2.43

炭黑焦烧 **black scorch**

混炼胶在加工过程中,由于聚合物与炭黑之间的相互作用而发生的严重硬化。

注:与焦烧类似,且是挤出过程中的特殊问题,通常出现于 EPDM 混炼胶中。

2.44

胶坯 **blank**

形状和体积适合于填充模具的混炼胶块(片)。

2.45

渗出 **bleeding**

液体配合剂或材料渗析到橡胶表面。

注:此术语也用于液体和固体着色剂的迁移。

参见:喷霜。

2.46

气泡 **blister**

由空腔或气囊造成的表面变形所显示的橡胶制品缺陷。

2.47

嵌段 **block**

由许多构造单元组成的至少有一个构造或构型特征不在相邻部分出现的聚合物分子的一部分。

注:有时此术语前置“软”字,表示弹性相,前置“硬”字表示玻璃相或结晶相。

2.48

嵌段聚合物 block polymer

分子由成线形连接的嵌段组成的聚合物。

2.49

粘连 blocking

不希望发生的材料间的粘合现象。

2.50

喷霜 bloom

迁移到橡胶表面上的液体或固体材料。

注：喷霜使橡胶表面状况发生变化。

2.51

喷出 blooming

液体或固体材料向橡胶表面的迁移。

参见：渗出。

2.52

发泡剂 blowing agent

在制造中空或多孔制品时通过化学作用和(或)热作用产生气体的配合剂。

2.53

除氨 blowing down

通过搅拌胶乳并将空气流吹过胶乳液面以除去胶乳中多余的氨的过程。

2.54

粘接剂 bonding agent

通常为液态的涂覆于其他材料上用于使该材料与橡胶之间产生良好粘接效果的物质。

参见：化学粘接，粘合促进剂。

2.55

结合单体 bound monomer

在聚合反应中，自身或与其他种类单体结合或反应生成聚合物的单体。

注：该术语用于合成橡胶，结合单体通常以整个聚合物的百分数表示。

2.56

结合橡胶 bound rubber

混炼胶中，与填料紧密结合，以致不被一般橡胶溶剂所萃取分离的那部分橡胶。

2.57

支化聚合物 branched polymer

由具有分支结构，分支接点之间或链端与分支接点之间呈链状的分子所构成的聚合物。

2.58

双辐芯型支座 bridge

用于支撑压出机机头中心的二辐部件。

参见：多辐芯型支座。

2.59

橡胶屑 buffings

〈回收〉打磨橡胶制品时，尤其是在轮胎翻新过程中产生的微粒硫化橡胶。

2.60

堆积密度 bulk density

包括所有空隙在内的单位体积材料的质量。

注：该术语适用于多孔材料，也适合于粒状材料。

2.61

放气 bumping, breathing

在硫化过程的早期阶段，以极短的时间释放一次模具上的压力以使气体或水蒸气逸出。

2.62

压延机 calender

带有两个或两个以上基本平行的辊筒的机器，以选择的表面速度、辊距和温度进行操作，这些操作如压片、贴合、贴胶和擦胶，使制品达到一可控厚度和(或)可控表面特性。

2.63

炭黑 carbon black

本质上由 95% 以上碳元素组成的配合剂。碳呈近似于球状的、绝大部分直径小于 1 μm 的粒子形态，通常聚结成聚集体。

注：炭黑由烃类经不完全燃烧或热裂解产生。

2.64

浇铸 casting

将流体材料倾注或导入到模具里或备制好的表面上，不施加外压让其固化的过程。

2.65

模腔 cavity

(指模具)模具内用来填充以形成模制品的空间。

2.66

孔眼 cell

部分或全部为孔眼薄壁所包围的单个小空腔。

2.67

多孔柔性聚合物材料 cellular polymeric flexible material

由橡胶、聚氨酯类或其他塑料材料制成的，其内分布着许多孔眼(开孔的、闭孔的或两者兼有)的柔软多孔的材料。

2.68

多孔线带 cellular striation

与特性孔眼结构有很大区别的多孔材料内部的层。

2.69

离心浓缩胶乳 centrifuged rubber latex

通过离心力脱除乳清而提高橡胶浓度的胶乳。

2.70

粉化 chalking

因表面降解而在橡胶表面形成粉末状残渣。

2.71

化学粘接 chemical bonding

先在底层材料上涂抹一层化学混合物，再与橡胶接触，形成的橡胶与金属、纺织物或塑料的粘接，这种粘接通常在硫化过程中或硫化之后进行。

参见：粘接剂。

2.72

橡胶碎片 chip rubber

〈回收〉在机械加工过程产生的硫化橡胶碎片。

注：橡胶碎片的大小通常为 10 mm~50 mm。

参见：拉长橡胶粒，超细橡胶粉，橡胶粒，硫化橡胶粉。

2.73

闭孔 closed cell

整个由其薄壁封闭因而与其他孔眼互不连通的孔眼。

2.74

闭孔多孔材料 closed-cell cellular material

闭孔海绵

几乎所有孔眼互不连通的多孔材料。

2.75

布纹 cloth mark

织物留在橡胶上的印痕。

2.76

活性助剂 coagent

在低浓度下使用，用于提高非硫磺硫化体系的交联效率或改进该体系性能的配合剂。

注：该术语通常等同于改善有机过氧化物硫化作用所使用的添加剂。

2.77

凝固剂 coagulant, coagulating agent

〈胶乳〉能使胶乳凝固的物质。

2.78

凝固剂浸渍 coagulant dipping

〈胶乳〉先将模型浸入凝固剂溶液，取出干燥，再浸入配合胶乳中的浸渍过程。

2.79

凝固 coagulation

〈胶乳〉由于原来分散在胶乳中的粒子不可逆凝聚，从而形成聚合物连续相和乳清分散相的过程。

2.80

涂覆织物 coated fabric

在纺织物单面或双面上带有一层或多层橡胶和(或)塑料粘合层而形成的柔韧性制品。

2.81

冷流 cold flow

在室温或低于室温时，受重力作用而缓慢变形的现象。

2.82

塌泡 collapse

〈多孔材料〉海绵材料在其制造期间因其孔眼结构破坏而引起的偶然压实。

2.83

颜色指数 colour index

比色指数

通过与罗维邦德颜色标准比较，获取的工艺分类天然橡胶颜色的数字等级。

注：国家标准 GB/T 14796 给出了颜色指数的测定方法。

2.84

颜色污染 colour staining

〈指纤维和泡沫背衬织物〉纤维或织物对颜色产生的不希望有的吸收。

注：例如，当浸泡在水、干洗溶剂或含有并非预定用于着色的染料或着色材料的类似液体中时这类颜色的附着，或者因与已染材料相接触而通过渗透或升华从这种材料将颜色传递过去所产生的着色。

2.85

着色剂 colourant

使橡胶着色的颜料或颜料配合剂。

2.86

曝光色牢度 colour-fastness on exposure to light

耐光牢度 light fastness

抵抗因光照而颜色发生变化的性能。

注：色牢度通常通过目测(对比标准参比色标)或者通过仪器评价。

2.87

结合硫 combined sulfur

用规定的方法萃取之后仍然保留在硫化胶中的硫。

注：这种硫被结合到有机组分上(为有机结合硫，例如在硫化的橡胶或油膏中)，或者被结合到无机组分上(为无机结合硫，例如硫酸钡)，或者同时被结合到这两种组分上。

2.88

复数剪切模量 complex shear modulus

G^*

剪切应力与剪切应变之比，其中每一项都可以用复数表示。

2.89

复数杨氏模量 complex Young's modulus

E^*

法向应力与法向应变之比，其中每一项都可以用复数表示。

2.90

混炼胶 compound

制造成品所需要的一种或多种橡胶或其他生成聚合物的材料与所有配合剂的均匀混合物。

注：术语“橡胶”有时候被用来表示混炼胶，但不赞成此用法。

2.91

配合剂 compounding ingredient

加到橡胶或胶乳中形成胶料或配合胶乳的物质。

2.92

模压 compression moulding

将胶坯直接放在模腔中，闭合模具压制成形的模制过程。

2.93

压缩永久变形 compression set

完全释放产生压缩变形的的外力之后所剩余的变形。

注1：对于密实橡胶，在规定的条件下测定的压缩永久变形通常用原始变形的百分数表示。

注2：对于多孔材料，在规定的条件下测定的压缩永久变形通常用原始厚度的百分数表示。

2.94

调节 conditioning

在试验前，将试片或材料置于受控的环境下或进行机械处理以改善试验结果的再现性。

具体定义见环境调节和机械调节。

2.95

接触污染 **contact stain**

〈橡胶〉在直接与橡胶相接触的那部分物体表面上出现的污染。

2.96

连续硫化 **continuous vulcanization**

在连续通过专门设计的能量传递设备的过程中使橡胶硫化的方法。

2.97

普通硫磺硫化体系 **conventional sulfur vulcanizing system**

〈二烯烃橡胶〉一种通用硫化体系,该体系采用相对高剂量的元素硫作为硫化剂,在最适硫化时产生的网络中,结合硫主要以多硫键和双硫键的形式存在,也以主链变体的形式存在。

2.98

共聚物 **copolymer**

由一种以上单体产生的聚合物。

注:在橡胶工业,本术语通常表示由两种单体产生的聚合物。

2.99

共聚合 **copolymerization**

由两种或两种以上单体生成聚合物的过程。

2.100

空心多孔材料 **cored cellular material**

含有大量的以某种形状模制或切削形成于材料中的孔洞(通常但不一定为圆柱形)的多孔材料,孔洞通常垂直于最大表面并部分延伸进或贯穿整个材料的厚度。

2.101

偶联剂 **coupling agent**

〈填料〉通过在填料粒子与橡胶之间形成化学键从而提高补强性能的配合剂。

2.102

破胶机 **cracker**

破碎机

带有两个有深沟槽或金字塔状刻槽的辊的重型碾磨机,用于破碎橡胶或混炼胶,或者将橡胶或混炼胶切割成片。

2.103

浅坑 **crater**

麻点 **pit**

制品表面上浅的小坑洼。

2.104

微裂 **crazing**

通常因光降解作用而在橡胶表面形成无规则的浅裂纹。

注:与臭氧龟裂不同,微裂不取决于橡胶中存在拉伸应变。

2.105

膏化胶乳 **creamed rubber latex**

通过膏化和分离乳清而使橡胶浓度提高的胶乳。

参见:膏化。

2. 106

膏化 creaming

〈胶乳〉胶乳底部或顶部被乳清包裹的橡胶粒子在重力作用下的可逆聚集过程。

注：这过程通常靠加入膏化剂实现。

2. 107

膏化剂 creaming agent

〈胶乳〉加到胶乳中以提高膏化速度的物质。

2. 108

蠕变 creep

因施加应力而产生的应变随时间的增大。

2. 109

直角机头 cross-head

T 型机头 T-head

使橡胶流改变方向与螺杆轴成直角而环绕芯型直接挤出的 T 型挤出机机头。

2. 110

交联键 crosslink

通过硫化将两个橡胶链或同一橡胶链的两部分连接起来的原子或化学键。

注：在硫化橡胶中，链的缠结能起物理交联键的作用并对交联键密度有贡献。

2. 111

交联键密度 crosslink density

单位体积或单位质量的硫化橡胶中交联键数。

2. 112

交联 crosslinking

〈行为〉为形成网络结构而在橡胶链之间或橡胶链内嵌入交联键。

2. 113

粒状生胶 crumb

〈原材料〉小颗粒状的弹性体。

2. 114

低温粉碎 cryogenic size reduction

低温研磨 cryo-grinding

使用液氮或其他制冷剂使橡胶脆化，然后加工减小颗粒的尺寸。

2. 115

冲压凹痕 cupping, dishing

由于裁刀或冲模的压力而在裁取的试片的厚度方向留下的凹痕。

2. 116

硫化 cure

优选术语硫化 vulcanization 的同义词。

注：此术语也常用于链扩展/交联式反应，例如从聚氨酯类或其他类似的液态系统中生产橡胶制品。

2. 117

硫化速率 cure rate

在达到起始硫化点之后混炼胶硫化的速度。

2. 118

硫化仪 curemeter

在硫化温度下，测定试样硫化进程的试验装置。

2.119

阻尼常数 **damping constant**

c

与变形在相位上相差 90° 的那个施加力的分力除以变形速度。

2.120

板距 **daylight**

平板硫化机相邻平板工作面之间的空间。

2.121

修边 **deflashing**

除去飞边的过程。

2.122

后效性促进剂 **delayed-action accelerator**

在硫化温度下,可使前期无显著交联,而在后期形成快速交联的促进剂。

注:此类型促进剂可保障加工和硫化过程中的焦烧安全性。

2.123

δ 门尼值 **delta Mooney value**

用门尼剪切圆盘黏度计对橡胶加工性能的度量。

注:标准 ISO 289-3 给出了 δ 门尼值的测定方法。

2.124

解聚 **depolymerization**

聚合物分解为组成它的单体或低相对分子量聚合物的过程。

2.125

干燥剂 **desiccant**

用于吸收混炼胶或胶料中水分以减少制成品气孔率的配合剂。

2.126

脱硫橡胶 **devulcanizate**

脱硫化的产品。

参见:再生橡胶。

2.127

脱硫 **devulcanization**

已硫化橡胶的化学交联键破坏的过程。

注:脱硫通常用于碎硫化橡胶的回收。因循环回收是通过热、机械或化学手段进行的,这与再生类似,但交联键的损失会伴有少量橡胶聚合物的降解。

2.128

邻苯二甲酸二丁酯吸收值 **dibutyl phthalate absorption number**

DBP 吸收值 **DBP absorption number**

规定质量的炭黑形成具有预定流变性质的半塑性混合体所吸收的邻苯二甲酸二丁酯的最小体积。

2.129

口型 **die**

挤出机部件,受力材料通过该部件形成挤出物断面形状。

2.130

口型线 **die line**

特意在挤出物上形成的凸起的纵向标识线。

2.131

挤出膨胀率 die swell

〈挤出物〉挤出物截面尺寸与对应口型模口尺寸之差,通常用截面面积增加的百分数表示。

2.132

二烯烃橡胶 diene rubber

橡胶的一种,具有由丁二烯或取代丁二烯形成的不饱和碳主链。

2.133

浸渍 dipping

〈胶乳〉通过浸泡在配合胶乳浴中而在模具或模型上面沉积一层橡胶的过程。

2.134

分散剂 dispersing agent

〈胶乳〉用于促进固体配合剂分散在水体系中而使用的表面活性物质。

2.135

分散 dispersion

〈行为〉为了得到最佳和均一性能,将一部分配合剂分布分布于橡胶、橡胶共混物或材料连续相中。

2.136

胶浆 dough

〈橡胶〉用于涂覆的由橡胶胶料构成的质地均匀的糊状物质。

2.137

干胶含量 dry rubber content

〈胶乳〉乳胶或配合胶乳中橡胶的含量,通常用质量分数表示。

2.138

硬度计 durometer

测量橡胶压痕硬度的仪器。

2.139

撒粉 dusting, chalking

〈行为〉向橡胶表面扑撒一种粉末,通常用防止橡胶表面粘附。

2.140

染料 dyestuff

赋予颜色所使用的可溶性配合剂。

2.141

动态硫化 dynamic vulcanization

将热塑性聚合物与存在有硫化体系的适宜的反应性橡胶聚合物均匀熔融混合,形成一种带有化学交联橡胶相的热塑性弹性体的过程。与相同的未交联胶料相比,该热塑性弹性体的性能接近传统硫化橡胶的性能。

2.142

硬质胶 ebonite

用硫磺硫化橡胶制得的硬质材料,其硬度实质上是通过硫磺的作用获得。

注:当二烯系橡胶与高比例硫磺结合时,其硬度是由于玻璃化转变温度提高所致。

2.143

有效硫化体系 efficient vulcanizing system

EV 体系 EV system

〈二烯烃橡胶〉一种硫化体系,该体系有效地利用硫磺作硫化剂并在最适硫化条件下生成一种主要

含有热稳定的单硫键网络。

注：EV 体系是由硫磺给予体，或低浓度元素硫，或以上二者与高浓度促进剂结合而组成的。

2. 144

弹性剪切模量 elastic shear modulus

储能剪切模量 storage shear modulus

G'

同相位的剪切应力分量与剪切应变之比。

2. 145

弹性杨氏模量 elastic Young's modulus

储能杨氏模量 storage Young's modulus

E'

同相位的法向应力分量与法向应变之比。

2. 146

弹性 elasticity

材料受力显著形变，力释放则迅速恢复到接近其原有形状和尺寸的性质。

2. 147

弹性体 elastomer

由微弱应力引起显著形变，且该应力消除之后能迅速回复到接近其原有尺寸和形状的高分子材料。

2. 148

拉长橡胶粒 elongated fibre-like rubber particles

〈回收〉具有拉长的纤维状颗粒的微粒硫化橡胶。

注：颗粒平均长度是其直径的两倍以上，但小于 5 mm。

参见：橡胶碎片，超细橡胶粉，橡胶粒，硫化橡胶粉。

2. 149

拉断伸长率 elongation at break

极限伸长 ultimate elongation

试样断裂时的百分比伸长率。

2. 150

乳化剂 emulsifying agent

〈胶乳〉用于促进不混溶的液体配合剂悬浮在水系体中的表面活性物质。

2. 151

乳液聚合 emulsion polymerization

用皂和(或)表面活性剂将一种或多种单体分散成一种稳定的胶体状水分散体，然后反应生成聚合物的聚合方法。

2. 152

环境调节 environmental conditioning

在规定条件如温度和湿度下将试样或材料贮存一规定时间。

2. 153

蒸发浓缩胶乳 evaporated rubber latex

蒸出部分水分，使橡胶浓度提高的胶乳。

2. 154

发泡橡胶 expanded rubber

用密实橡胶混炼胶制造的具有封闭孔眼的多孔橡胶。

参见：海绵橡胶，泡沫橡胶。

2. 155

填充剂 extender

增量剂

用于替代混炼胶中所需的部分橡胶的有机材料。

2. 156

伸长计 extensometer

在拉伸试验中，测定试样形变的仪器。

2. 157

可萃取硫 extractable sulfur

在规定条件下，可用规定溶剂萃取的混炼胶或硫化胶中的硫。

2. 158

萃取污染 extraction stain

〈橡胶〉由于接触到含有橡胶浸出组分的液体而出现在物体表面的污染。

2. 159

挤出物 extrudate

挤出过程的产物。

2. 160

挤出机 extruder

使用螺杆或液压柱塞挤压材料通过一个或多个口型而连续使其成形的机器。

2. 161

挤出机机头 extruder head

内装口型和口型夹环的挤出机部件。

2. 162

挤出 extrusion

通过口型使材料连续成形。

2. 163

硫化油膏 factice

不饱和的油(植物油、鱼油或合成酯)与硫或氯化硫相反应而生产的用作加工助剂或增量剂的固体配合剂。

注：单词“Factice”是北美 American cyanamid 公司为其符合该定义的特定产品申请的注册商标。

2. 164

生产废料 factory scrap

在产品制造过程中产生的除回收外不适合进一步使用的或不合格的生橡胶、配合橡胶、硫化橡胶或部分硫化的橡胶。

2. 165

疲劳破坏 fatigue breakdown

试样或产品因周期性变形而导致的性能下降。

注：性能下降的速度可受环境因素如温度、氧、臭氧和活性液体的影响。

2. 166

疲劳寿命 fatigue life

〈动态〉使在一组规定条件下变形的试样或产品产生规定的疲劳破坏程度所需的变形次数。

2. 167

田间胶乳 field latex

含有或不含保存剂的未经浓缩或任何其他加工的天然胶乳。

注：添加保存剂是为了保持胶乳来自树上时的原状。

2. 168

填料 filler

为了技术或经济目的，可以以相对大的比例加入橡胶或胶乳中的粒状固体配合剂。

2. 169

超细橡胶粉 fine powdered rubber

〈回收〉用做填充剂或填料的颗粒极小的硫化橡胶粉末。

注：它主要由最大不超过 0.1 mm 的非球状小颗粒组成。

参见：橡胶碎片，拉长橡胶粒，橡胶粒，硫化橡胶粉。

2. 170

细粉 fines

〈炭黑〉在规定的条件下通过孔径为 125 μ m 筛子的附聚体、颗粒或颗粒碎片。

注：标准 ISO 1435 给出了细粉含量的测定方法。

2. 171

一级转变 first-order transition

状态的变化，通常与聚合物中的结晶或熔融同义。

2. 172

裂纹 fissure

〈多孔材料〉多孔材料中的裂口或裂纹。

2. 173

飞边 flash

溢出胶 spew

在模具结合处，超出模制品表面的过量材料。

参见：开模回缩，主流道余胶。

2. 174

合模线 flash line

溢料线 spew line

在模具部件接合处形成的出现在模制品表面的线。

2. 175

屈挠寿命 flex life

使以规定方式屈挠的试样达到规定的破坏程度所需的往复数。

2. 176

屈挠试验机 flexometer

可使试样经受带有弯曲运动的压缩、拉伸、剪切及其任何组合的循环形变的机器。

注：在一些国家，本术语仅适用于测量温度升高和(或)热积聚效应的机器。

2. 177

絮凝剂 flocculant

〈胶乳〉加到胶乳中引起絮凝作用的物质。

2. 178

絮凝作用 flocculation

〈胶乳〉使橡胶松散凝聚、部分凝结分布于胶乳液相中的过程(该过程有时是可逆的)。

2. 179

流纹 flow line

〈模制〉在模制过程中,在流动方向由流动引起的可以看到的线痕。

2. 180

流痕 flow marks

〈模制〉在模压制品上因流动前沿不完善的熔融而产生的痕迹或线条。

2. 181

泡沫橡胶 foam rubber

通常为用液体原材料制造的主要由内部互联小泡构成的多孔橡胶。

注:此术语在商业上也用于由固体材料(如热塑性橡胶)制造的某些发泡产品。

参见:海绵橡胶,发泡橡胶,胶乳海绵,聚氨酯海绵。

2. 182

泡沫稳定剂 foam stabilizer

〈胶乳〉在制备乳胶泡沫时用以在胶凝、干燥和硫化期间稳定发泡的配合胶乳的配合剂。

2. 183

发泡剂 foaming agent

〈胶乳〉在生产乳胶泡沫时,用以促进在乳胶中产生气泡的配合剂。

2. 184

模型 former

用以通过浸渍/沉积成型或包覆生产橡胶制品,其后将制品从其上脱下的造型物体。

2. 185

配方 formulation

制备混炼胶所使用的配合剂及其份额的一览表。

2. 186

游离硫 free sulfur

在混炼胶和硫化橡胶中未被结合的硫。

注:实际上,测定游离硫的方法包括元素硫,也可包括一些配位键结合的活性硫,例如在秋兰姆二硫化物和多硫化物中的那种硫。

2. 187

擦胶 friction coating, frictioning

〈行为〉在压延机上通过剪切作用将橡胶涂层涂覆到纺织物上,从而使涂覆材料渗透纺织物。

2. 188

辊筒速比 friction ratio

开炼机、压延机或精炼机的两个相邻辊筒表面速度之比。

2. 189

起霜 frosting

泛白

在暴露于空气的橡胶表面上因臭氧作用而形成一种无光的霜状外观。

2. 190

炉法炭黑 furnace carbon black

油炉法炭黑 oil-furnace carbon black

将碳氢化合物注入到高速燃气流中,经裂解反应生成的一类炭黑。

2. 191

标距 gauge length

标记之间的已知距离。

2. 192

凝胶 gel

〈胶乳〉在人为地凝聚胶乳的初期形成的夹持着液体的胶粒基质。

2. 193

凝胶体橡胶 gel rubber

不溶于选定溶剂的那部分橡胶。

2. 194

凝胶化 gelling

〈胶乳〉形成凝胶的过程。

2. 195

凝胶剂 gelling agent

〈胶乳〉用于形成胶凝作用的物质。

2. 196

玻璃化转变 glass transition

二级转变 second-order transition

材料由黏流态或橡胶态转变为脆性的玻璃态的可逆物理变化。

注：通常将发生这种转变的温度范围的中点称为“玻璃化转变温度”。

2. 197

高夫-朱尔效应 Gough-Joule effect

硫化橡胶凭借在应力下受热收缩所展现出的可逆特性。

注：如果橡胶在应力下受热，其弹性模量随温度的增加而增加。类似地，如果橡胶在恒定应变下受热，将会承受更大应力。这种效应在低温下不会出现，对于大多数填充混炼胶也不会出现。

2. 198

接枝共聚物 graft copolymer

由一种以上的单体衍生出的接枝聚合物。

参见：接枝聚合物。

2. 199

接枝聚合物 graft polymer

其分子具有作为侧链连接到主链上的一种或一种以上链段的聚合物，除连接点外，这些侧链具有不同于组成其主链的构造单元的构造或构型特征。

2. 200

压延效应 grain

单向性

由橡胶和(或)填料粒子的单向取向导致的材料各向异性现象。

2. 201

造粒橡胶 granulated rubber

〈原材料〉由粒化过程制造的颗粒状生胶或配合橡胶。

2. 202

橡胶粒 granulated rubber

〈硫化橡胶〉〈回收〉经粒化废硫化橡胶制造的颗粒尺寸相对较大的粒状硫化橡胶。

注：它主要由大小为 1 mm~10 mm 的非球状颗粒组成。

参见:橡胶碎片,拉长橡胶粒,超细橡胶粉,硫化橡胶粉。

2.203

未硫化的 green

生的

〈形容词〉混炼胶或产品在其硫化前的最终状态。

2.204

未硫化橡胶强度 green strength

生坯强度

生胶或未硫化混炼胶的抗拉伸变形或断裂性能,是一种生胶或混炼胶在加工和产品制造过程中抗变形能力的度量。

注:标准 ISO 9026 给出了生胶或未硫化混炼胶的生坯强度的测定方法。

2.205

硫化橡胶粉 ground vulcanized rubber, crumb, powdered rubber

〈回收〉主要用作填充剂或填料的中等大小颗粒状硫化橡胶粒。

注:它主要由大小为 0.1 mm~1 mm 的非球状颗粒组成。

参见:橡胶碎片,拉长橡胶粒,超细橡胶粉,橡胶粒。

2.206

银菊橡胶 guayule rubber

从灌木银胶菊(*Parthenium argentatum*)萃取的橡胶或树脂中分离出的顺式聚异戊二烯。

2.207

纯胶混炼胶 gum compound

纯胶料 gum stock

只含有必要量的硫化所需的配合剂和少量加工、着色和改进耐老化性能的其他配合剂的混炼胶。

2.208

浸胶 gum dipping

通过浸没在橡胶溶液中的方式,用橡胶浸渍织物的过程。

2.209

古塔波橡胶 gutta-percha

从山榄科的树得到的以反式聚异戊二烯为主的硬质热塑性物质。

2.210

硬度 hardness

抗压入性能。

2.211

生热 heat build-up

热积累

由于滞后作用,在材料内部产生的导致温度升高的热能的积累。

2.212

热敏剂 heat sensitizer

〈胶乳〉只有在高温下才起作用的胶凝剂。

2.213

热敏浸渍 heat-sensitive dipping

〈胶乳〉将模具或模型浸泡在含有配合剂的配合胶乳中的浸渍过程,所含的配合剂在高温下能使胶乳胶凝。

2.214

加热减量 heating loss

〈炭黑〉炭黑在规定温度下受热至质量恒定时的质量减少百分率。

注：国家标准 GB/T 3780.8 给出了加热减量的测定方法。

2.215

均聚物 homopolymer

由一种单体生成的聚合物。

2.216

滞后 hysteresis

反映在一个完整的变形-松弛的循环内能量损耗的现象。

2.217

滞后损失 hysteresis loss

在一个完整的变形-松弛的循环内机械能量的损耗,通常表现为温度的升高。

2.218

抗冲击性能 impact resistance

在冲击力下抗破碎性能。

2.219

单个颗粒强度 individual pellet crush resistance

〈炭黑〉在规定条件下破碎单个炭黑颗粒所需的力。

注：标准 GB/T 14853.6 给出了单个颗粒破碎强度的测定方法。

2.220

惰性填料 inert filler

无补强作用的填料。

2.221

抑制剂 inhibitor

用来防止或抑制化学反应的物质。

2.222

注塑成型 injection moulding

用一个与模具闭合力无关的压力将胶料从塑化腔压到闭合模具中的成型方法。

2.223

密炼机 internal mixer

密闭式炼胶机

在封闭腔中装有一个或几个转子的用于塑炼和(或)混合、分散配合剂至橡胶中的带温度控制装置的机器。

2.224

国际橡胶硬度 international rubber hardness degrees, IRHD

硬度的度量,其值由在规定的条件下从给定压头对试样的压入深度导出。

注：IRHD 的标度是：0 度表示材料未显示出可测量的抗压入性,100 度表示材料未显示出可测量的压入。该标度在标准 GB/T 6031 中作了充分的描述。

2.225

吸碘值 iodine adsorption number

〈炭黑〉在规定条件下每千克炭黑吸附碘的克数。

注：此属性是炭黑表面积的一个指标。标准 ISO 1304 给出了一种吸碘值测定的方法。

2.226

熔结痕 knit mark

熔结线 knit line

两股流体流动前沿已经汇聚,但没有密切融合的部位形成的在模制品表面可见的痕迹。

2.227

结块 knuckles

聚合物内存在白斑导致天然橡胶混炼胶内出现节结或不均匀。

2.228

KOH 值 KOH number

〈胶乳〉与含 100 g 总固物的胶乳中的氨化合的酸根相当的氢氧化钾的克数。

注:标准 GB/T 8297—2001 给出了 KOH 值测定的方法。

2.229

乳胶 latex

聚合物材料的乳化水分散体。

2.230

胶乳海绵 latex foam

用胶乳制造的泡沫材料。

2.231

沥滤 leaching

〈胶乳〉为了除掉水溶性物质,从而提高透明度,防止亲水材料喷霜,提高电阻率和降低吸水性,对胶乳制造的产品进行水洗的过程。

2.232

极限阈值应变 limiting threshold strain

〈静态臭氧试验〉在规定的暴露条件下,低于它出现臭氧龟裂所需的时间就会非常明显地增加并且实际上变成无限长的拉伸应变。

注:国家标准 GB/T 7762 给出了极限阈值应变的测定方法。

2.233

线型聚合物 linear polymer

单体单元之间相互连接形成的并没有分支的链状聚合物。

2.234

液体床硫化介质 liquid curing medium, LCM

盐浴 salt bath

无机盐的低共熔混合物,使用其熔融相作为加热介质,用于连续硫化橡胶混炼胶,通常紧接挤出之后。

注:常用的盐为亚硝酸钠和硝酸钾。

2.235

对数衰减率 logarithmic decrement

Δ

阻尼振动中同侧两个相邻振幅之比的自然对数。

2.236

损耗角 loss angle

δ

在均匀正弦变形中应变滞后于相内应力与异相应力和失量程度的度量,异相应力由材料的黏性

引起。

注：损耗角越大，滞后损失越大。

2.237

损耗剪切模量 loss shear modulus

G''

超前剪切应变相位 90° 的剪切应力分量与剪切应变之比。

2.238

损耗杨氏模量 loss Young's modulus

E''

超前法向量应变相位 90° 的法向应力分量与法向应变之比。

2.239

主链改性 main-chain modification

作为硫化或其他反应的结果沿着聚合物链导入的不同于交联的化学变化。

2.240

硬度递增硫化 marching modulus cure

步进硫化 marching cure

在硫化温度下，模量迅速增高，但未达到最大值时即转为持续慢速提高模量的硫化类型。

2.241

母炼胶 masterbatch

橡胶和一种或多种配合剂按规定比例掺合的良好分散的配合料，是制备最终胶料或混炼胶时的原料。

注：此术语通常用于含有填料和(或)填充剂以及特定的其他配合剂、但不带有硫化体系的橡胶胶料。使用母炼胶能简化加工或(和)提高成品性能。

参见：母料，预分散体。

2.242

塑炼 mastication

通过机械功(剪切)和大气中氧的作用，有时辅以塑解剂和热，使生橡胶或混炼的橡胶的分子量不可逆下降的过程。

2.243

熟成 maturation

(胶乳)在进一步加工前控制性贮存。在贮存期间，让气泡逸出，橡胶粒子部分预硫化。

2.244

机械调节 mechanical conditioning

试验前使试样变形的规定程序。

参见：载荷冲击。

2.245

机械疲劳极限 mechanical fatigue limit

(形变循环)在无化学侵蚀且不明显地缩短疲劳寿命的情况下，试样或产品所能承受的最大重复应变。

2.246

机械稳定性 mechanical stability

(胶乳)在规定条件下，胶乳受机械剪切时的抗凝结性能。

注：国家标准 GB/T 8301 给出了机械稳定性的测定方法。

2.247

熔融混炼 melt mixing

在热塑性材料熔点以上的温度下进行橡胶和塑料组分混合的热塑性橡胶共混物的生产。

注：熔融混炼是生产热塑性硫化胶的动态硫化的关键过程。此过程确保硫化橡胶粒嵌入塑料材料基质中的良好的相形态。

2.248

微型硬度 microhardness

使用比常规仪器压头小施力小的仪器测量的因尺寸太小而不能用常规仪器测量的试样或薄胶片的硬度。

注：微型硬度涉及的是所使用的仪器和程序，而不是橡胶的性能。

2.249

迁移污染 migration stain

〈橡胶〉橡胶在不与其直接接触的物体任一部分表面所产生的污染。

2.250

开放式炼胶机 mill, two-roll mill

开炼机

进行塑炼、混炼、掺合、热炼或压片时用的带有两个对转辊筒的机器。该机器的辊筒可频繁加热或冷却，通常以不同的速度驱动，并具有可调的辊距。

2.251

矿物填料 mineral filler

矿物源配合剂。

注：例如陶土、碳酸盐和硅酸盐。

2.252

矿物橡胶 mineral rubber

源自石油沥青，用作增黏剂、软化剂或增量剂的配合剂。

注：该术语是个误称，矿物橡胶不是一种橡胶。

2.253

胶料 mix

任何形态的橡胶与其他配合剂的混合物。

注：此术语可用于不完全的橡胶混炼胶。

2.254

混炼机 mixer

搅拌机

通过机械功(剪切)的作用，将配合剂混合分散进橡胶以形成胶料或混炼胶的机器。

2.255

模量 modulus

在规定的形变条件下劲度的度量。

注：此术语不宜单独使用，宜前置变形的型式，例如，压缩模量或剪切模量。

2.256

单体 monomer

其分子能与同类或不同类的分子反应形成聚合物的低分子量物质。

2.257

单体单元 monomeric unit

聚合过程中单个单体分子构成的单元。

2.258

门尼焦烧 Mooney scorch

用门尼剪切圆盘黏度计测定的橡胶混炼胶的早期硫化特性的量值。

注：国家标准 GB/T 1233 给出了早期硫化特性测定的方法。

2.259

门尼黏度 Mooney viscosity

用门尼剪切圆盘式黏度计测定的生橡胶或橡胶混炼胶黏度的量值。

注：国家标准 GB/T 1232.1 给出了门尼黏度测定的方法。

2.260

母料 mother stock

橡胶和一种或多种配合剂按规定比例掺合的良好分散的配合料,这种配合料是一种制备最终胶料或混炼胶时的原料,这里配合剂的浓度大大高出用常规方法备制的橡胶混炼胶。

注：母料用于添加相对低浓度的硫化剂或其他活性填充剂,以方便加工或(和)提高成品性能。

参见：母炼胶,预分散体。

2.261

模具垢 mould fouling

在模具表面累积的沉淀物。

2.262

模压 moulding

〈过程〉通过施加压力,通常伴随加热,使材料在模具中成形的过程。

2.263

模压制品 moulding

〈产品〉模制的产品。

2.264

模压收缩 moulding shrinkage

在标准温度下测量的模制品与对应模腔的尺寸之差。

2.265

马林斯效应 Mullins effect

橡胶样品或组件在使用或测试中经过最初几次载荷循环后发生的挺性损失和弹性模量降低的现象。

参见：载荷冲击,机械调节。

2.266

环烷油 naphthenic oil

通常含有 30%~45%(质量分数)环烷烃的烃类操作油。

2.267

自然老化 natural ageing

在使用条件下的老化。

注：自然老化发生在室内外,而术语“天候老化”用于室外暴露老化。

2.268

浓缩天然胶乳 natural latex concentrate

含有氨和(或)其他保存剂并经过某种工艺浓缩的天然胶乳。

2.269

天然橡胶 natural rubber

从植物源巴西三叶橡胶树 (*Hevea brasiliensis*) 得到的顺式-1,4-聚异戊二烯。

2.270

缩颈 necking

材料在拉伸应力下可能出现的局部断面缩小。

2.271

回缩 nerve

生橡胶或未硫化橡胶混炼胶对变形的弹性抵抗。

注：回缩通常影响压延胶片厚度、挤出胶尺寸及表面特性。

2.272

网络 network

通过橡胶分子的链间或链内键合和链缠绕的共同作用形成的三维网络结构。

2.273

辊距 nip

在开炼机或压延机辊筒中心线上辊筒表面之间的径向间隙。

注：也可定义为，开炼或压延材料用的辊筒间的距离。

2.274

非污染型抗臭氧剂 non-staining antiozonant

主要用于非炭黑混炼胶中以迟延臭氧老化，且变色最小的配合剂。

2.275

非硫磺硫化体系 non-sulfur vulcanizing system

不用游离硫或硫给予体交联的硫化体系。

2.276

合模错位 off-register, mismatch, off-set

由于模具的一部分相对于另一部分作侧向移动而造成模型制品的结构变形。

2.277

充油橡胶 oil-extended rubber

含较高比例操作油的生橡胶品级。

注：在 100 质量份的橡胶聚合物中，油的比例通常超过 15 份。

2.278

开孔 open cell

没有完全被其薄壁封闭因此与其他孔眼或外界相连通的孔眼。

2.279

开孔多孔材料 open-cell cellular material

基本上所有的孔眼都相互连通的多孔材料。

2.280

最适硫化 optimum cure

正硫化

使若干期望性能达到较佳平衡或选定性能达到最佳值所需要的硫化条件。

2.281

圆盘振荡硫化仪 oscillating-disc curemeter

施加于橡胶混炼胶的力由嵌入试样里的振荡圆盘产生，而试样置于带压的密封模腔内的一种硫化仪。

2.282

过硫 overcure

超过正硫化点的硫化状态。

注：过硫一般起因于硫化时间太长、硫化温度太高、二次硫化、硫化剂过量等。

2.283

氧压老化 oxygen-pressure ageing

氧弹老化 oxygen-bomb ageing

在没有光的条件下由于温度和压力的升高而发生的氧老化。

2.284

臭氧龟裂 ozone cracking

在拉伸应变下的橡胶表面因臭氧作用而形成裂纹。

注：臭氧龟裂垂直于拉伸应变的方向，通常出现在主链不饱和的橡胶上。

2.285

石蜡油 paraffinic oil

大部或全部由链烷烃构成的烃类操作油。

2.286

粒子 particle

〈炭黑〉能够单独存在的可辨别的球形或类球形的最小单元。

注：通常聚结成粒子团。

2.287

颗粒橡胶 particulate rubber

加工成带或不带防止在生产、运输或储存期间结块隔离剂涂层的颗粒集合体的硫化或未硫化橡胶。

2.288

隔离剂 partitioning agent

用于粉末橡胶生产的使颗粒间相互隔离的物质。

2.289

配料份数 parts per hundred rubber, pphr, phr

每一百质量单位的弹性体中加入配合剂的质量。

注：橡胶胶料配方通常以 pphr 表示。

2.290

颗粒 pellet

〈炭黑〉为便于输送和加工而制成的附聚物。

2.291

颗粒尺寸分布 pellet size distribution

〈炭黑〉炭黑颗粒通过一组特制的筛眼逐渐变小的过滤筛，留在筛上的颗粒的百分率。

注：标准 GB/T 14853.5 给出了炭黑颗粒尺寸分布的测定方法。

2.292

造粒炭黑强度 pelleted carbon black strength

在规定条件下炭黑颗粒粘结在一起的能力。

注：标准 ASTM D 1937 给出了一种炭黑颗粒强度的测定方法。

2.293

穿透污染 penetration stain

〈橡胶〉与橡胶表面相接触的材料的外表面即另一面产生的污染。

2.294

塑解剂 peptizer

在机械力或热或二者协同作用下，为通过化学作用加速橡胶软化而应用的小剂量配合剂。

2.295

百分比伸长率 percent elongation

试样或试样中截面均匀的规定部分的伸长,以原始长度的百分数表示。

2.296

颜料 pigment

用于着色的不溶性配合剂。

注:不鼓励将“pigment”作为“compounding ingredient”的代用词。

2.297

针眼 pinhole

材料表面上直径非常小的孔眼。

注:对于薄膜片来说,小孔通常穿透其整个厚度。

2.298

塑性 plasticity

用撤除变形力后变形的保持率表示的原料橡胶或未硫化橡胶混炼胶的特性。

注:高塑性意味着基本上保持变形。

2.299

可塑度 plasticity number

塑性的度量,取决于试样在规定的压力、时间和温度条件下经受形变后的高度。

2.300

塑性保持指数 plasticity retention index, PRI

天然橡胶在 140 °C, 30 min 的规定条件下热烘箱老化之后与之前测量的塑性值之比。

注:标准 GB/T 3517 规定了塑性保持指数(PRI)的测定方法。

2.301

增塑剂 plasticizer

用于提高,特别是在低温下提高橡胶或其制品柔软性的配合剂。

2.302

塑性计 plastimeter

测量生橡胶或胶料塑性的仪器。

注:英文中另有一词,plastometer,往往用作塑性计 plastimeter 的同义词。但是,有些称为 plastometer 的商品化仪器并不测量塑性,而是测量在一固定负荷下产品上所产生的压陷深度。

2.303

平坦性硫化 plateau cure, flat cure

在硫化温度下,模量达到最大值后在相当长的一段时间内基本上保持不变的硫化类型。

2.304

平板 platen

在硫化机中,用来给一个或多个模具的加热加压金属平板(或箱)。

2.305

平板硫化机 platen press, daylight press, press

带有两层或多层重叠加热平板,板间可加压模具的硫化机。

2.306

剥胶 plucking

与第二个表面分离时,将分离的部分从橡胶表面撕下。

2.307

聚加成反应 polyaddition

多官能单体通过逐步聚合且并不消去其他产物而形成大分子的反应。

注：例如，二异氰酸酯与二醇反应生成聚氨基甲酸酯，二异氰酸酯与二元胺反应生成聚脲。

参见：加成聚合。

2.308

聚合物 polymer

由以一定数量的彼此连接的一类或几类原子或原子团(结构单元)多次重复为特点分子构成的物质，原子或原子团的数量要足以提供一组在增加或去掉一个或几个结构单元的情况下也无明显变化的性能。

2.309

聚合 polymerization

将单体或单体的混合物转化成聚合物的过程。

具体定义见：加[成]聚[合]，乳液聚合，溶液聚合，定向聚合以及聚加成反应。

2.310

微孔材料 poromeric material

能透过空气和水蒸气但通常耐水渗透和耐磨的合成革状材料。

2.311

二次硫化 post cure

为了完成硫化过程或提高橡胶的一种或几种性能水平而在第一次硫化之后利用余热或者热和(或)辐照进行的处理。

2.312

活性期 pot life**罐存时间**

反应液的热固性组分仍保持适合于其预定应用的时间。

2.313

倾倒密度 pour density

每单位体积散装胶粉、炭黑颗粒或其他不连续的固体材料的表观质量。

2.314

粉末橡胶 powdered rubber

〈原材料〉颗粒状生胶或配合橡胶。

2.315

橡胶粉 powdered rubber

〈硫化〉〈回收〉硫化橡胶粉的同义词。

2.316

早期凝块 precoagulum

〈胶乳〉由于胶乳部分偶然凝固而产生的凝结物。

2.317

预分散体 predispersion

一种或多种配合剂按已知比例在载体中良好分散的混合物，作为原材料用于制备最终胶料或混炼胶。

参见：母料，母炼胶。

2.318

保存剂 preservative

防腐剂

〈胶乳〉为防止腐败和伴生凝块而在浓缩前后添加到未配合的胶乳中的物质。

2.319

防腐胶乳 preserved rubber latex

保存胶乳

为防止腐败和伴生凝块而处理过的胶乳。

2.320

预硫化 prevulcanization, precure

〈胶乳〉将配合胶乳硫化使其保持分散乳液特性的过程。

注：预硫化胶乳只需干燥便可形成连续、稳定的产品。

2.321

预硫化抑制剂 prevulcanization inhibitor

防焦剂

能延长混炼胶在加工和硫化温度下无明显交联的时间，而在硫化温度下对硫化速度的影响可忽略的配合剂。

注：预硫化抑制剂与迟延剂的不同之处在于，前者只延长交联开始之前的时间，而许多迟延剂则整个抑制硫化反应因而降低硫化速度。

2.322

预硫化胶乳 prevulcanized rubber latex

粒子已部分或完全硫化的胶乳。

注：预硫化胶乳只需干燥便可形成连续和稳定的胶膜。

2.323

主促进剂 primary accelerator

用于硫化体系的基本促进剂。

2.324

操作油 process oil

从石油或其他来源获得的用作增量剂或加工助剂的烃类油。

2.325

加工性能 processability

生橡胶或配合橡胶被橡胶加工机械加工的相对难易程度。

2.326

加工助剂 processing aid

改善橡胶混炼胶或胶料加工性能的配合剂。

2.327

涂覆 proofing

〈行为〉为阻止流体渗透或提供其他特殊的防护性能而向织物涂覆以适当的橡胶混炼胶的过程。

2.328

热解炭 pyrolytic carbon

主要由炭构成的，由橡胶热降解生成的炭颗粒。

2.329

生橡胶 raw rubber

原胶 virgin rubber

通常成包提供的作为制造橡胶制品原材料的天然橡胶或合成橡胶。

注：通常不加配合剂，但有时也可含配合剂，例如：加油或填料的母炼胶。

参见：充油橡胶。

2.330

再生橡胶 reclaimed rubber, reclaim

经热、机械和(或)化学作用塑化的硫化橡胶，主要用作橡胶稀释剂、增量剂或加工助剂。

参见：脱硫，回收橡胶。

2.331

再生剂 reclaiming agent

在橡胶再生过程中加入的促进并最佳化该过程的物质。

2.332

复原度 recovery

橡胶制品在发生弯曲、扭曲或其他形变后回复到其原来尺寸的程度。

2.333

回收橡胶 recycled rubber, recyclate rubber

从废橡胶中得到的可再利用的橡胶材料。

2.334

可再利用颗粒硫化橡胶 recycled vulcanized particulate rubber

被加工成具有不同形状、尺寸和尺寸分布的颗粒的可再利用硫化橡胶。

参见：橡胶碎片，拉长橡胶粒，超细橡胶粉，橡胶粒，硫化橡胶粉。

2.335

精炼机 refiner

加工再生橡胶、加工略有焦烧的混炼胶和破碎杂质这类作业所使用的具有高速比的开炼机。

2.336

补强剂 reinforcing agent

用于提高橡胶抗机械力作用的配合剂。

2.337

补强填料 reinforcing filler

基本上与硫化过程无关的，增加橡胶的挺度以及撕裂强度和耐磨等性能的填料。

2.338

脱模剂 release agent, mould lubricant

〈模压用〉为使产品容易从模具中取出，而涂于模具内表面或加到待模制材料上的物质。

2.339

芳香剂 re-odorant

添加到橡胶中以赋予橡胶一种特殊香味的物质。

2.340

回弹性 resilience

在变形试样迅速(或瞬时)完全复原时输出能量与输入能量之比。

2.341

树脂 resin

分子量较高但不确定的具有一特定熔融范围的有机材料。

注：树脂可用作软化剂、增黏剂、加工助剂、补强剂和硫化剂。

2.342

树脂橡胶 resin rubber

加入了树脂以增加硫化橡胶的硬度,而不引起不期望的加工过程中抑制流动的胶料黏度增加的橡胶混炼胶。

注:在许多国家,此术语应用于制造鞋靴类的高聚苯乙烯树脂增强的混炼胶。

2.343

迟延剂 retarder

防焦剂

减小橡胶混炼胶过早硫化倾向所使用的配合剂。

2.344

硫化返原 reversion

由于继续暴露于硫化温度下而引起的过硫时出现的硫化胶模量和与模量有关的性能缺氧性变质。

注:硫化返原是因交联密度减小所致。

2.345

返原硫化 reverting cure

峰形硫化 peaky cure

当硫化胶模量达到最大值之后,再将其继续置于硫化温度下,引起模量下降的硫化类型。

2.346

辊筒 roll

构成压延机或炼胶机的主要旋转件的圆筒。

注:有时英文中也用 bowl 表示压延机中的辊筒 roll。

2.347

室温硫化 room-temperature vulcanization, RTV

冷硫化 cold cure

在室温或接近室温的温度下进行的硫化。

注:此硫化通常不发生,需要使用特殊的硫化体系。

2.348

均方根应变 root-mean-square strain

一个变形周期内平均应变平方平均值的平方根。

注:对于对称正弦应变,均方根应变等于应变幅值除以 $\sqrt{2}$ 。

2.349

均方根应力 root-mean-square stress

一个变形周期内平均应力平方平均值的平方根。

注:对于对称正弦应力,均方根应力等于应力幅值除以 $\sqrt{2}$ 。

2.350

无转子硫化仪 rotorless curemeter

由构成放置试样的模腔的两模之一振动产生施加到橡胶混炼胶上的力的一种硫化仪。

2.351

橡胶 rubber

注1:根据上下文不同,橡胶有三种不同的定义。它可以是产品的终端材料,也可以是生产某一产品过程中的原材料或中间材料。

注2:在海关中,“橡胶”在国际协调体系的第40章里定义为“……产品,硫化或未硫化的或硬天然橡胶,巴拉塔树胶,古塔波橡胶,银菊橡胶,糖胶树胶以及类似的天然树胶,合成橡胶,从石油中提炼的硫化沥青和此类回收物质”。

2.352

橡胶 rubber

〈产品〉柔性并具有弹性的聚合物材料族。

注：橡胶在受应力时能够发生显著形变，但当撤除该应力后能迅速回复到接近其原始形状。橡胶通常由（固体或液体）材料的混合物制成，且在大多产品中，主体聚合物由化学键或物理键所交联。

2.353

橡胶 rubber

〈原材料〉构成许多橡胶制品中使用的混炼胶主体的天然或合成弹性聚合物（弹性体）。

2.354

橡胶 rubber

〈在橡胶制品制造中〉优选术语混炼胶的同义词。

2.355

胶包 rubber bale

为贸易或运输而加工成的生胶块。

2.356

橡胶烃 rubber hydrocarbon

仅由碳和氢构成的弹性体。

注：此术语用于化学分析和作为在橡胶配料中除去其他物质后橡胶含量的度量。

2.357

胶乳 rubber latex

橡胶粒子的胶体水分散体。

2.358

橡胶制品 rubber product

因某一特殊用途而设计并通过配合和（或）模制、挤出、涂胶、浸胶或其他方法由橡胶或胶乳制成的成品或半成品。

注：某一橡胶制品可几乎全部由橡胶制成，例如：医用手套；或者也可以包含除橡胶外的其他构成（如增强材料），例如，在橡胶涂覆织物，轮胎，钢板层压桥梁支座，或装配金属接头的橡胶软管中。橡胶制品通常由橡胶工业制造。

2.359

上胶 rubberize

用橡胶混炼胶来浸渍和（或）涂覆基材。

2.360

样品 sample

从一批中取得的一件或几件产品，旨在提供该批产品的信息，并可作为判定该批产品及其生产工艺的依据。

2.361

斯瓦兹值 Schwartz value

在特定的机械调节后，乳胶丝模量的测量值。

注：标准 ISO 2321 给出了橡胶丝的测量方法。

2.362

焦烧 scorch

硫化的过早开始。

注：通常指不希望出现的橡胶混炼胶的过早硫化。

2.363

熟粒子 scorch mark

加工过程中由过早硫化产生的表面缺陷。

2.364

载荷冲击 scragging

〈行为〉使产品或试片在应力作用下产生若干机械形变周期,该应力大于随后动态试验程序中使用的应力。

参见:马林斯效应,机械调节。

2.365

废橡胶 scrap rubber

寿终橡胶产品或生产废料形式的生胶、混炼胶、硫化或部分硫化橡胶。

2.366

螺杆 screw

用带有一条或几条螺旋沟槽沿着挤出机机筒推进橡胶的旋转部件。

2.367

第二促进剂 secondary accelerator

助促进剂 booster

为获得最适硫化速度和硫化胶性能而与主促进剂一起使用的一种低浓度促进剂。

2.368

半有效硫化体系 semi-efficient vulcanizing system, semi-EV system

〈二烯烃橡胶〉用于二烯烃橡胶的含硫硫化体系,该体系含或不含硫给予体,其促进剂浓度介于普通硫磺硫化体系和有效硫化(EV)体系之间。

2.369

乳清 serum

〈胶乳〉胶乳的分散介质。

2.370

永久变形 set

完全释放产生变形的力之后剩余的变形。

2.371

拉断永久变形 set after break

试样拉伸至断裂后的永久变形。

参见:永久变形。

2.372

拉断永久变形 sheeting

〈行为〉将橡胶或橡胶混炼胶、浓胶浆或凝固胶乳转变成厚度比长度小的形状的过程。

2.373

贮存老化 shelf ageing

在生产与最终使用之间贮存期间的老化。

2.374

注射量 shot

在一个模塑周期中将材料注入到模具组合件中的量。

2.375

贴胶 skim coating, topping

〈行为〉在橡胶与片材之间不产生明显剪切应力的情况下向片材铺放一薄层橡胶混炼胶或胶料的过程。

2.376

胶清橡胶 skim rubber

从天然胶乳浓缩分离过程获得的胶清中回收的橡胶。

2.377

结皮 skin

〈多孔材料〉在多孔材料表面上比较密实的胶层。

2.378

残渣 sludge

〈胶乳〉未配合的胶乳中的沉积物。

2.379

软化剂 softener

为降低胶料的挺性或硫化胶的硬度而使用的小剂量配合剂。

2.380

溶胶体橡胶 sol rubber

可溶于选用溶剂的那部分橡胶。

2.381

溶液聚合 solution polymerization

一种或多种单体溶解在一共溶剂体系中并反应生成聚合物的过程。

2.382

溶剂变色 solvent discolouration

〈炭黑〉与纯溶剂透光率相比,从炭黑溶剂萃取液中获得的滤液在特定波长中的透光率。

注:标准 GB/T 3780.15 给出了甲苯萃取液透光率的测定方法。

2.383

多辐芯型支座 spider

花盘

支撑挤出机机头中心部分的带有三条或更多条筋的部件。

参见:双辐芯型支座。

2.384

辐条纹 spider line

挤出物截面上与芯型支座上的辐相对应的纹路。

2.385

海绵橡胶 sponge rubber

用干橡胶混炼胶制造的以开口孔结构为主的多孔橡胶。

参见:泡沫橡胶,发泡橡胶。

2.386

涂胶机 spreader

使用刮刀将浓胶浆或胶乳分布到片型材料表面上的机器。

2.387

涂胶刀 spreader bar, doctor blade, spreader knife

刮刀

用于平整均匀地涂铺浓胶浆或胶乳的刀片。

2.388

弹簧常数 spring constant

K

与变形同相的所施加力的分量除以变形。

2.389

主流道 sprue

〈模具〉橡胶混炼胶流入模具的主要进料通道。

2.390

主流道余胶 sprue

〈材料〉在模具通道处从模压制品表面凸出来的多余材料。

参见：飞边。

2.391

稳定胶乳 stabilized rubber latex

为抑制过早凝固而处理过的胶乳。

2.392

稳定剂 stabilizer

〈橡胶〉为了在干燥、加工和贮存过程中保持或基本保持生橡胶的原始性能值而存在于或添加到生橡胶中的物质。

2.393

稳定剂 stabilizer

〈胶乳〉混合到胶乳中，防止胶乳中的橡胶粒子特别是在配合和随后的加工过程产生附聚或凝固的物质。

注：稳定剂可自然地存在于天然胶乳中。

2.394

污染 stain

对于特定的定义，见接触污染、萃取污染、迁移污染和渗透污染。

2.395

标准混炼胶 standard compound

按照规定的配方，采用标准的参比配合剂和混炼程序制备的混炼胶。

2.396

硫化程度 state of cure

根据其结构或性质测量的硫化橡胶在硫化过程中的状态。

2.397

定向聚合 stereospecific polymerization

生成有规立构聚合物的聚合反应。

参见：有规立构聚合物。

2.398

硬化剂 stiffener

用于增加未硫化胶料黏度的配合剂。

2.399

贮存硬化 storage hardening

生橡胶和未硫化橡胶在贮存过程中黏度的增加。

注：贮存硬化可发生在非黏度稳定化的天然橡胶中，与低温结晶不同，热处理对贮存硬化的影响是不可逆的。

2.400

贮存期限 storage life, shelf life

贮存寿命

材料或制品生产后在规定条件下存放仍保持其规定性能的时间期限。

2.401

应变 strain

物体因应力而部分形变。

2.402

应变幅度 strain amplitude

由平均变形测量的最大变形与未应变试验的自由尺寸之比(仅一侧的平均值)。

2.403

滤胶机 strainer

设计用于迫使橡胶或橡胶胶料通过一片或几片筛网以除去固体外来杂质的挤出机型机器。

2.404

应力 stress

通过物体的一点作用于给定平面的内力(或力的分量)在该点上的强度。

注：应力以单位面积力表示。当拉伸、压缩或剪切试验时，应力根据试样相应断面的原尺寸计算。

2.405

应力松弛 stress relaxation

恒定应变下应力随时间而下降。

2.406

透胶 strike-through

橡胶从涂覆表面向未涂覆表面的透出。

2.407

结构 structure

〈炭黑〉聚集体的性能或特性，由每个聚集体的粒子数、尺寸、形状和粒子结合的紧密程度的总和表示。

2.408

硫化物型硫 sulfide sulfur

作为无机或有机硫化物存在于硫化橡胶中的硫。

2.409

硫磺给予体硫化体系 sulfur donor vulcanizing system

没有元素硫存在、硫化时使用的全部硫均由含硫物质提供的硫化体系。

注：这种硫化体系有时称为“无硫硫化体系”。

2.410

日光龟裂 sunlight checking, sunlight cracking

橡胶表面由于暴露于阳光下而产生的银纹或龟裂。

2.411

表面活性剂 surfactant

加入到胶乳或水分散体中有助于其稳定状态的表面活性助剂。

2.412

溶胀 swelling

浸泡在液体中或暴露于蒸汽中的试样的体积增大。

2.413

合成橡胶 synthetic rubber

通过非生物方法聚合一种或几种单体生产的橡胶。

2.414

黏性 tack

〈未硫化橡胶〉使未硫化橡胶即混炼胶的接触表面相互粘附的性能。

2.415

增黏剂 tackifier

为提高未硫化橡胶黏性所使用的配合剂。

2.416

有规立构聚合物 tactic polymer

其分子能够在单一有序排列中以唯一的构型重复单元描述的规整聚合物。[IUPAC]

2.417

损耗角 δ 的正切 tan delta

$\tan \delta$

黏性模量与弹性模量之比。

注： $\tan \delta$ 是耗损因子的度量，也是转化为热量时能量损失的度量。

2.418

撕裂 tear

由于在切口、锐利棱角或局部变形处高应力集中引起的橡胶机械性破裂。

2.419

撕裂强度 tear strength

沿基本平行于试样主轴方向撕裂规定试样所需要的力。

2.420

拉伸强度 tensile strength

在将试样拉断期间施加的最大拉伸应力。

2.421

拉伸应力 tensile stress

拉伸试样所施加的应力。

注：拉伸应力由施加的力除以原始断面面积计算。

2.422

定伸应力 tensile stress at a given elongation

拉伸模量 tensile modulus

将试样的有效部分拉伸到给定伸长率所需的应力。

参见：拉伸应力。

2.423

屈服拉伸应力 tensile stress at yield

发生应变增加而应力不增加的初始应力。

注：屈服拉伸应力可小于最大可达到的应力。

参见：拉伸应力。

2.424

拉伸疲劳 tension fatigue

在承受反复拉伸应力的试样或制品中通过裂纹增长而引发破裂的过程。

2.425

拉伸永久变形 tension set

试样经过拉伸并自由回缩后剩余的伸长。

2.426

三元聚合物 terpolymer

由三种不同单体形成的聚合物。

2.427

试样 test piece

具有合适形状和尺寸的、制备用于试验的材料。

注：一般也广泛使用单词“test specimen”以及“specimen”表示“试样”。

2.428

热裂法炭黑 thermal carbon black

在受控条件下，液态或气态烃或二者的混合物经无空气无火焰热裂解生产的一类炭黑。

2.429

热降解 thermal degradation

由于外部供热或内部生热导致的温度升高而造成的降解。

2.430

热弹性 thermoelasticity

由温度增加导致的类橡胶弹性。

2.431

热塑性弹性体 thermoplastic elastomer, TPE

热塑性橡胶 thermoplastic rubber, TPR

在其使用温度下具有类似于硫化橡胶的性能的聚合物或聚合物共混物，但是可以像热塑性塑料一样在温度提升后进行加工或再加工。

2.432

热塑性硫化橡胶 thermoplastic vulcanizate

由动态硫化产生的带有化学交联橡胶相的热塑性弹性体。

2.433

热固性聚合物 thermoset

通过加热或其他手段硫化后转变成明显不熔不溶物的聚合物。

2.434

热固性的 thermosetting

热硫化型的

〈形容词〉能够不可逆地变成基本上不可溶的材料或制品的。

2.435

增稠剂 thickener

〈胶乳〉为增加胶乳或配合胶乳黏度而使用的小剂量配合剂。

2.436

临界应变 threshold strain

〈静态臭氧试验〉橡胶在一给定温度下暴露于给定臭氧浓度的空气中经一给定时间后在其上面不发

生臭氧龟裂的最高拉伸应变。

注：标准 GB/T 7762 给出了一种临界应变测定的方法。

2.437

着色强度 tinting strength

〈炭黑〉在规定条件下,与一参比炭黑相比,降低白色糊料反射率的能力。

注：着色强度通常表示为标准糊料与样品糊料反射率的无量纲比,两种糊料都是在规定条件下制备和试验的。标准 GB/T 3780.6 给出了着色强度的测试方法。

2.438

总固体含量 total solids, residue after drying

用质量分数表示的,在试验条件下不挥发的物质的比例。

注：国家标准 GB/T 8298 给出了乳胶总固体含量的测定方法。

2.439

总硫含量 total sulfur

存在于材料中的全部硫,不考虑硫的化学形式或来源。

注：通常用于硫磺硫化橡胶的测量,也可用于单个配合剂。

2.440

传递模制 transfer moulding

通过由合模力而形成的压力将与模具成一整体的箱中的橡胶混炼胶压进一个或几个封闭模腔中的模压方法。

2.441

超促进剂 ultra-accelerator

快速硫化用的高活性促进剂,常用于低温硫化。

2.442

欠硫 undercure

未达最适硫化的硫化状态。

注：欠硫通常是由于硫化、二次硫化时间过短,硫化温度过低,硫化剂用量不足等因素引起的。

2.443

聚氨酯海绵 urethane foam

基质材料为聚氨酯的多孔材料。

2.444

紫外线吸收剂 UV absorber

通过其吸收紫外线的的能力延迟因阳光和(或)其他光源的紫外线引起的变质的配合剂。

2.445

黏弹性 viscoelasticity

材料中黏性和弹性变形特性的组合,每种特性的相对影响取决于时间、温度、应力和应变速率。

2.446

空洞 void

〈多孔材料〉在海绵材料中无意形成的比特性个体孔眼大得多的空穴。

2.447

挥发性脂肪酸值 volatile fatty acid number

VFA 值 VFA number

〈胶乳〉与 100 g 总固体物中挥发性脂肪酸相当的氢氧化钾克数。

注：国家标准 GB/T 8292 给出了测定挥发性脂肪酸(VFA)值的方法。

2.448

硫化胶 vulcanizate

硫化橡胶 vulcanized rubber

橡胶混炼胶的硫化产物。

2.449

硫化 vulcanization, cure

通过改变橡胶的化学结构(例如交联)而赋予橡胶弹性,或改善、提高并使橡胶弹性扩展到更宽温度范围的过程,该过程通常包括加热。

注:在某些情况下,此过程进行到橡胶硬化为止,如,硬质胶。

2.450

硫化橡胶 vulcanized rubber

硫化胶的同义词。

注:硫化橡胶是描述由硫化而生产的一类橡胶的通用术语,用于分类。

2.451

硫化剂 vulcanizing agent, curative, curing agent

在橡胶中产生交联的配合剂。

注:在英文中有时 curatives 用作优选术语 vulcanizing system 硫化体系的同义词。

2.452

硫化体系 vulcanizing system

为生产期望的硫化特性和硫化胶性能所使用的硫化剂与按需要添加的促进剂、活化剂、迟延剂等的组合。

2.453

热炼 warm-up

〈加工〉通过机械功(剪切)和加热,降低橡胶或胶料的挺性,而使其更适合进一步加工的过程。

注:这一操作预定以分子量变化最小的方式进行。

2.454

水蒸气传输率 water vapour transmission rate

在恒定蒸汽压差下在给定的时间内透过试样的另一面的水蒸气的单位面积质量。

注:标准 ISO 15105-1 和 ISO 15105-2 给出了水蒸气传输率的测定方法。

2.455

蹼 webbing

从配合胶乳中取出模型时,在模型与配合胶乳表面之间形成的薄而湿润的膜。

2.456

湿润剂 wetting agent

〈胶乳〉用以降低配合胶乳的表面张力从而促进配合胶乳在表面上浸润和扩散的配合剂。

2.457

白斑 white spots

湿斑 wet spots

生橡胶中高水分含量造成的局部白色斑点。

注:湿斑在塑炼时往往阻碍破胶,在湿炼时不像干橡胶那样容易吸纳炭黑。

参见:结块。

2.458

全胎再生胶 whole-tyre reclaim

用除去金属和纤维的碎轮胎制造的再生胶。

2.459

芯吸 wicking

由于压差或毛细作用气体或其他流体沿着纤维渗透,例如,涂覆织物的织布部分。

2.460

磨损量 abrasion loss

在规定条件下试样被磨损的体积。

2.461

给定力真值的准确度 accuracy for a given true force

用重复加力的方法得到一系列读数,计算这些读数的算术平均值,求出力真值与读数的算术平均值之差并除以力真值。

2.462

阴离子胶乳 anionic latex

胶乳粒子表面带负电荷的胶乳。

2.463

表观硬度 apparent hardness

在非标准试样上也按试验方法 GB/T 6031 中 N、H、L 和 M 的步骤测得的橡胶国际硬度并修约为整数,所用方法称为 CN、CH、CL 和 CM。

2.464

结合丙烯腈 bound acrylonitrile

以丙烯腈为一组分的共聚物中所结合的丙烯腈的质量分数。

2.465

结合苯乙烯 bound styrene

以苯乙烯为一组分的共聚物中所结合的苯乙烯的质量分数。

2.466

脆性温度 brittleness temperature

在规定条件下一定数量的试样不产生破坏的最低温度。

2.467

阳离子胶乳 cationic latex

胶乳粒子表面带正电荷的胶乳。

2.468

凝固物含量 coagulum content

〈胶乳〉在试验条件下,胶乳通过规定孔径不锈钢网后的残留固体(包括凝固的橡胶碎片、薄膜及大块的杂质)含量。

2.469

柔量增量 compliance increment

在恒定作用力和恒定温度下规定时间间隔内应变增加量与试样上施加的恒定应变之比。

2.470

压缩模量 compression modulus

由原始截面积计算的应力除以施加应力方向上产生的总应变。

2.471

压缩应变 compression strain

试样在应力方向上的形变除以该方向的原始尺寸,通常表达为试样原始尺寸的百分数。

2.472

压缩应力 **compression stress**

施加在应力方向上产生形变的力,其值为所施加的力与垂直于施力方向的试样原始截面积之比。

2.473

压缩应力松弛 **compression stress relaxation**

在恒定压缩应变下压缩作用力随时间增加而减少的现象,该值表达为压缩作用力与初始作用力之比的百分数。

2.474

蠕变增量 **creep increment**

在恒定作用力和恒定温度下规定时间间隔内应变的增加。它表达为间隔时间后形变增加量与初始的无应变厚度之比。

2.475

蠕变指数 **creep index**

在恒定作用力和恒定温度下规定时间间隔内应变的相对增量。它表达为间隔时间后应变增加量与初始应变之比。

2.476

结晶 **crystallization**

描述一级相转变的物理过程,其表现是橡胶的硬度和刚度增加、复原性减少。

2.477

密度 **density**

一定温度下单位体积橡胶的质量。以兆克每立方米表示(Mg/m^3)。

2.478

胶乳密度 **density of latex**

在测量温度下,胶乳质量与其体积之比。

2.479

粒径分布 **distribution of particle size**

〈胶乳〉反映胶乳粒子大小的分散情况。分布越窄说明粒径均一。

2.480

动态疲劳 **dynamic fatigue**

在周期性应力和周期性应变下材料的力学性能永久性下降的现象。

2.481

动态应变 **dynamic strain**

在选定的重复速度或频率下以正弦形式随时间变化的应变(一般是拉伸应变)。

2.482

定应力伸长率 **elongation at a given stress**

试样在给定拉伸应力下的伸长率。

2.483

屈服点伸长率 **elongation at yield**

应力应变曲线上出现应变进一步增加而应力不增加的第一个点对应的拉伸应变。

2.484

疲劳变形 **fatigue defomability**

与一定的疲劳寿命对应的周期性应变振幅。

2.485

疲劳应力 fatigue stress

与一定的疲劳寿命对应的周期性应力振幅。

2.486

屈挠龟裂 flex cracks

由于周期性形变硫化橡胶表面产生裂口的现象。

2.487

冻融稳定性 freeze-thaw stability(rubber latex)

〈胶乳〉在一定温度条件下,以胶乳反复冻结和融化后生成凝固物量的多少来表示胶乳的稳定程度。

2.488

凝胶含量 gel content

在生胶中凝胶体的含量。

2.489

结晶半周期 half-time to crystallization

恢复到最终值的整一半时所需的时间。

2.490

极限疲劳变形 limiting fatigue deformability

当疲劳寿命曲线变得与 $\lg N$ 轴基本平行时相应的周期性应变振幅。

2.491

极限疲劳应力 limiting fatigue stress

当疲劳寿命曲线变得与 $\lg N$ 轴基本平行时相应的周期性应力振幅。

2.492

无机酸含量 mineral acid content, inorganic acid content

合成橡胶中所含游离无机酸的量。

2.493

最低成膜温度 minimum film forming temperature

聚合乳液粒子能聚集成连续而透明薄膜的最低温度。

2.494

标准混炼量 nominal mixer capacity

混炼过程中能够使用的总自由容积的一部分;对带有切向转子的密炼机的标准混炼量是总自由容积的 0.75 倍。

2.495

有机酸含量 organic acid content

合成橡胶中所含游离有机酸的量。

2.496

渗透系数 permeability coefficient

在标准温度和标准压力的稳定状态下,单位压差和一定温度下通过单位立方体的密实橡胶两相对面的气流体积速率。

2.497

预应变 pre-strain

试验中试样上被预加的恒定静态应变。

2.498

预应力 pre-stress

试验中试样所受到的恒定静态应力。

2.499

残余丙烯腈含量 residual acrylonitrile content

丙烯腈单体在共聚物中的残留量(按质量分数计)。

2.500

残余苯乙烯含量 residual styrene content

苯乙烯单体在共聚物中的残留量(按质量分数计)。

2.501

剪切模量 shear modulus

按标准方法所规定的试件的橡胶部分粘接面积计算得到的剪切应力除以应力方向上的总剪切应变。

2.502

邵尔 A 硬度 Shore A hardness degrees

橡胶硬度的一种量度。在一定条件下,用特定的压入器压入试样的初始压入深度。

2.503

皂含量 soap content

乳液聚合时,加入的脂肪酸皂、树脂酸皂等残留在橡胶中的量。

2.504

应力振幅 stress amplitude

从平均作用力测出的最大作用力与试样无应力时的截面积之比(在时间坐标轴的一边,应力从零到峰值的量值为最大作用力)。

2.505

溶胀度 swellability

将硫化胶试片浸入介质中,在规定温度下,经一定时间试片所增加的质量分数。

2.506

拉断强度 tensile strength at break

试样拉伸至断裂时刻所记录的拉伸应力。

2.507

总自由容积 total free volume

转子就位时混炼室的容积。

附 录 A
(规范性附录)
符 号 列 表

- C ——阻尼常数
- E^* ——复数杨氏模量
- E' ——弹性杨氏模量
- E'' ——损耗杨氏模量
- G^* ——复数剪切模量
- G' ——弹性剪切模量
- G'' ——损耗剪切模量
- K ——弹簧常数
- Λ ——对数衰减率
- δ ——损耗角
- $\tan \delta$ ——损耗角 δ 的正切

附录 B
(资料性附录)

与 ISO 1382:2008 相比删除或合并的术语和词条

B.1 删除的术语

B.1.1 ISO 1382 拒用的术语

下列术语在 ISO 1382:2008 中已明确表示拒用并且没有给出定义,而我国也没有对应的术语和定义,没有将其纳入本标准。

B.1.1.1

hard rubber (deprecated)
cf. ebonite

B.1.1.2

rubber substitute (deprecated)
cf. factice

B.1.1.3

sun checking (deprecated)
cf. sunlight checking

B.1.2 无须定义的术语

下列术语在中文中意义明确,不必定义。

B.1.2.1

elastic(弹性的)
of or pertaining to elasticity(弹性的或与弹性有关的)

B.2 未单独作为一词条的术语

下列术语是在 ISO 1382:2008 中作为单独一个词条列出的非优选术语或同义词(无定义),但因与其优选术语或同义词同时对应一个中文术语,在本标准中未作为单独词条给出,而是将其作为英文的同义词列入了相应的优选术语之后,其涉及的本标准的章条号在括号中给出。

B.2.1

breathing
bumping 放气的同义词(2.61)

B.2.2

chalking
优选术语 **dusting** 撒粉的同义词(2.139)

B.2.3

coagulating agent
优选术语 **coagulant** 凝固剂的同义词(2.77)

B.2.4

crumb
优选术语 **ground vulcanized rubber** 硫化橡胶粉的同义词(2.205)

B.2.5

curative

优选术语 **vulcanizing agent** 硫化剂的同义词(2.451)

B. 2. 6

curing agent

优选术语 **vulcanizing agent** 硫化剂的同义词(2.451)

B. 2. 7

daylight press

platen press 平板硫化机的同义词(2.305)

B. 2. 8

dishing

cupping 冲压凹痕的同义词(2.115)

B. 2. 9

doctor blade

spreader bar 涂胶刀,刮刀的同义词(2.387)

B. 2. 10

EV system EV 体系

efficient vulcanizing system 有效硫化体系的同义词(2.143)

B. 2. 11

flat cure

优选术语 **plateau cure** 平坦性硫化的同义词(2.303)

B. 2. 12

frictioning

friction coating 擦胶的同义词(2.187)

B. 2. 13

mismatch

off-register 合模错位的同义词(2.276)

B. 2. 14

mould lubricant

优选术语 **release agent** 脱模剂的同义(2.338)

B. 2. 15

off-set

off-register 合模错位的同义词(2.276)

B. 2. 16

precure

prevulcanization 预硫化的同义词(2.320)

B. 2. 17

press

具体定义见 **daylight press** 和 **platen press** 平板硫化机(2.305)

B. 2. 18

reclaim

优选术语 **reclaimed rubber** 再生橡胶的同义词(2.330)

B. 2. 19

reference marks

bench marks 标记,标线的同义词(2.42)

B. 2. 20

residue after drying

total solids 总固体含量的同义词(2. 438)

B. 2. 21

retracted spew

back-rind 开模缩裂的同义词(2. 35)

B. 2. 22

semi-EV system

semi-efficient vulcanizing system 半有效硫化体系的同义词(2. 368)

B. 2. 23

shelf life

storage life 贮存期限, 贮存寿命的同义词(2. 400)

B. 2. 24

spreader knife

spreader bar 涂胶刀, 刮刀的同义词(2. 387)

B. 2. 25

steam pan

autoclave 硫化罐的同义词(2. 33)

B. 2. 26

topping

skim coating 贴胶的同义词(2. 375)

B. 2. 27

two-roll mill

mill 开放式炼胶机, 开炼机的同义词(2. 250)

B. 2. 28

sunlight cracking

sunlight checking 日光龟裂的同义词(2. 410)

参 考 文 献

- [1] GB/T 1232.1—2000 未硫化橡胶 用圆盘剪切黏度计进行测定 第1部分:门尼粘度的测定
- [2] GB/T 14796—1993 天然生胶 颜色指数测定法
- [3] GB/T 14853.5—2002 橡胶用造粒炭黑粒子尺寸分布的测定
- [4] GB/T 14853.6—2002 橡胶用造粒炭黑单个粒子破碎强度的测定
- [5] GB/T 2035—1996 塑料术语及其定义
- [6] GB/T 3517—2002 天然生胶 塑性保持率(PRI)的测定
- [7] GB/T 3780.6—2007 炭黑 第6部分:着色强度的测定
- [8] GB/T 3780.8—2008 炭黑 第8部分:加热减量的测定
- [9] GB/T 3780.15—2006 炭黑 第15部分:甲苯抽出物透光率的测定
- [10] GB/T 6031—1998 硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定(10~100 IRHD)
- [11] GB/T 6326—2005 轮胎术语及其定义
- [12] GB/T 7528—2002 橡胶和塑料软管及软管组合件 术语
- [13] GB/T 7762—2003 硫化橡胶或热塑性橡胶 耐臭氧龟裂静态拉伸试验
- [14] GB/T 8292—2001 浓缩天然胶乳 挥发脂肪酸值的测定
- [15] GB/T 8297—2001 浓缩天然胶乳 氢氧化钾(KOH)值的测定
- [16] GB/T 8298—2001 浓缩天然胶乳 总固体含量的测定
- [17] GB/T 8301—2001 浓缩天然胶乳 机械稳定度的测定
- [18] GB/T 9867—1988 硫化橡胶耐磨性能的测定(旋转辊筒式磨耗机法)
- [19] ISO/TR 8517 Rubber-or plastics-covered rollers—Glossary
- [20] ISO 1304 Rubber compounding ingredients—Carbon black—Determination of iodine adsorption number
- [21] ISO 1435 Rubber compounding ingredients—Carbon black (pelletized)—Determination of fines content
- [22] ISO 15105 (both parts) Plastics—Film and sheeting—Determination of gas transmission rate
- [23] ISO 18064 Thermoplastic elastomers—Nomenclature and abbreviated terms
- [24] ISO 2321 Rubber threads—Methods of test
- [25] ISO 289-2 Rubber, unvulcanized—Determinations using a shearing-disc viscometer—Part 2: Determination of prevulcanization characteristics
- [26] ISO 289-3 Rubber, unvulcanized—Determinations using a shearing-disc viscometer—Part 3: Determination of the Delta Mooney value for non-pigmented, oil extended
- [27] ISO 4223-2 Definitions of some terms used in the tyre industry—Part 1: Pneumatic tyres
- [28] ISO 6194-2 Rotary shaft lip type seals—Part 2: Vocabulary
- [29] ISO 9026 Raw rubber or unvulcanized compounds—Determination of green strength
- [30] ASTM D 1937 Standard test method for carbon black, pelleted-mass strength
- [31] ISO 10335 Rubber-and plastics footwear—Vocabulary [now withdrawn]

汉语拼音索引

B

巴拉塔树胶 2.36

白斑..... 2.457

百分比伸长率..... 2.295

板距..... 2.120

半有效硫化体系..... 2.368

保存剂..... 2.318

保存胶乳..... 2.319

曝光色牢度 2.86

闭孔 2.73

闭孔多孔材料 2.74

闭孔海绵 2.74

比色指数 2.83

标记 2.42

标距..... 2.191

表面活性剂..... 2.411

标线 2.42

表观硬度..... 2.463

标准混炼胶..... 2.395

标准混炼量..... 2.494

剥胶..... 2.306

玻璃化转变..... 2.196

步进硫化..... 2.240

补强剂..... 2.336

补强填料..... 2.337

布纹 2.75

C

擦胶..... 2.187

残余苯乙烯含量..... 2.500

残余丙烯腈含量..... 2.499

残余硫化 2.12

残渣..... 2.378

操作油..... 2.324

超促进剂..... 2.441

超细橡胶粉..... 2.169

迟延剂..... 2.343

冲压凹痕..... 2.115

充油橡胶..... 2.277

臭氧龟裂..... 2.284

除氨 2.53

储能剪切模量..... 2.144

储能杨氏模量..... 2.145

传递模制..... 2.440

穿透污染..... 2.293

纯胶混炼胶..... 2.207

纯胶料..... 2.207

促进剂..... 2.5

萃取污染..... 2.158

脆性温度..... 2.466

D

单个颗粒强度..... 2.219

单体..... 2.256

单体单元..... 2.257

单向性..... 2.200

第二促进剂..... 2.367

低温粉碎..... 2.114

低温研磨..... 2.114

定伸应力..... 2.422

定向聚合..... 2.397

定应力伸长率..... 2.482

冻融稳定性..... 2.487

动态硫化..... 2.141

动态疲劳..... 2.480

动态应变..... 2.481

堆积胶 2.39

堆积密度 2.60

对数衰减率..... 2.235

多辐芯型支座..... 2.383

多孔柔性聚合物材料 2.67

多孔线带 2.68

惰性填料..... 2.220

E

二次硫化..... 2.311

二级转变..... 2.196

二烯烃橡胶..... 2.132

F

发泡剂	2. 52, 2. 183
发泡橡胶	2. 154
泛白	2. 189
返原硫化	2. 345
防腐剂	2. 318
防腐胶乳	2. 319
防焦剂	2. 321, 2. 343
放气	2. 61
芳烃油	2. 29
芳香剂	2. 339
飞边	2. 173
非硫磺硫化体系	2. 275
非污染型抗臭氧剂	2. 274
废橡胶	2. 365
粉化	2. 70
粉末橡胶	2. 314
分散	2. 135
分散剂	2. 134
峰形硫化	2. 345
附聚	2. 16
附聚体	2. 15
覆皮	2. 28
复数剪切模量	2. 88
复数杨氏模量	2. 89
辐条纹	2. 384
复原度	2. 332

G

干胶含量	2. 137
干燥剂	2. 125
高夫-朱尔效应	2. 197
膏化	2. 106
膏化剂	2. 107
膏化胶乳	2. 105
隔离剂	2. 288
给定力真值的准确度	2. 461
共聚合	2. 99
共聚物	2. 98
古塔波橡胶	2. 209
刮刀	2. 387
罐存时间	2. 312

国际橡胶硬度	2. 224
过硫	2. 282
辊距	2. 273
辊筒	2. 346
辊筒速比	2. 188

H

海绵橡胶	2. 385
合成橡胶	2. 413
合模错位	2. 276
合模线	2. 174
后硫化	2. 12
后效性促进剂	2. 122
花盘	2. 383
化学粘接	2. 71
环境调节	2. 152
环烷油	2. 266
挥发性脂肪酸值	2. 447
灰分	2. 31
回收橡胶	2. 333
回缩	2. 271
回弹性	2. 340
混炼机	2. 254
混炼胶	2. 90
活化剂	2. 6
活性期	2. 312
活性氧化锌	2. 7
活性助剂	2. 76

J

挤出	2. 162
挤出机	2. 160
挤出机机头	2. 161
挤出膨胀率	2. 131
挤出物	2. 159
极限疲劳变形	2. 490
极限疲劳应力	2. 491
极限伸长	2. 149
极限阈值应变	2. 232
机械疲劳极限	2. 245
机械调节	2. 244
机械稳定性	2. 246
加[成]聚[合]	2. 8

加工性能	2. 325
加工助剂	2. 326
加热减量	2. 214
加速老化	2. 4
剪切模量	2. 501
搅拌机	2. 254
胶包	2. 355
胶包涂层	2. 37
胶浆	2. 136
交联	2. 112
交联键	2. 110
交联键密度	2. 111
胶料	2. 253
胶坯	2. 44
胶清橡胶	2. 376
胶乳	2. 357
胶乳海绵	2. 230
胶乳密度	2. 478
焦烧	2. 362
浇铸	2. 64
接触污染	2. 95
结构	2. 407
结合苯乙烯	2. 465
结合丙烯腈	2. 464
结合单体	2. 55
结合硫	2. 87
结合橡胶	2. 56
结晶	2. 476
结晶半周期	2. 489
解聚	2. 124
结块	2. 227
结皮	2. 377
接枝共聚物	2. 198
接枝聚合物	2. 199
浸胶	2. 208
浸渍	2. 133
精炼机	2. 335
聚氨酯海绵	2. 443
聚合	2. 309
聚合物	2. 308
聚集体	2. 17
聚加成反应	2. 307
均方根应变	2. 348

均方根应力	2. 349
均聚物	2. 215

K

开放式炼胶机	2. 250
开孔	2. 278
开孔多孔材料	2. 279
开炼机	2. 250
开模缩裂	2. 35
抗冲击性能	2. 218
抗臭氧剂	2. 25
抗降解剂	2. 21
抗静电剂	2. 26
抗凝固剂	2. 20
抗蹊剂	2. 27
抗屈挠龟裂剂	2. 22
抗氧剂	2. 24
抗粘连剂	2. 19
可萃取硫	2. 157
颗粒	2. 290
颗粒尺寸分布	2. 291
颗粒橡胶	2. 287
可塑度	2. 299
可再利用颗粒硫化橡胶	2. 334
空洞	2. 446
空心多孔材料	2. 100
孔眼	2. 66
口型	2. 129
口型线	2. 130
矿物填料	2. 251
矿物橡胶	2. 252

L

拉长橡胶粒	2. 148
拉断强度	2. 506
拉断伸长率	2. 149
拉断永久变形	2. 371, 2. 372
拉伸模量	2. 422
拉伸疲劳	2. 424
拉伸强度	2. 420
拉伸应力	2. 421
拉伸永久变形	2. 425
老化	2. 13, 2. 14

冷流	2.81
冷硫化	2.347
粒径分布	2.479
沥滤	2.231
沥青橡胶	2.32
离心浓缩胶乳	2.69
粒状生胶	2.113
粒子	2.286
连续硫化	2.96
裂纹	2.172
邻苯二甲酸二丁酯吸收值	2.128
临界应变	2.436
流痕	2.180
硫化	2.116, 2.449
硫化程度	2.396
硫化返原	2.344
硫化罐	2.33
硫化剂	2.451
硫化胶	2.448
硫化体系	2.452
硫化速率	2.117
硫化物型硫	2.408
硫化橡胶	2.448, 2.450
硫化橡胶粉	2.205
硫化仪	2.118
硫化油膏	2.163
硫磺给予体硫化体系	2.409
流纹	2.179
炉法炭黑	2.190
螺杆	2.366
滤胶机	2.403

M

麻点	2.103
马林斯效应	2.265
门尼焦烧	2.258
门尼黏度	2.259
密闭式炼胶机	2.223
密度	2.477
密炼机	2.223
磨耗	2.1
磨耗量	2.460
磨损	2.1

模量	2.255
模具垢	2.261
模腔	2.65
模型	2.184
模压	2.92, 2.262
模压收缩	2.264
模压制品	2.263
母炼胶	2.241
母料	2.260

N

耐光牢度	2.86
耐磨性	2.2
耐磨指数	2.3
黏弹性	2.445
黏性	2.414
凝固	2.79
凝固剂	2.77
凝固剂浸渍	2.78
凝固物含量	2.468
凝胶	2.192
凝胶含量	2.488
凝胶化	2.194
凝胶剂	2.195
凝胶体橡胶	2.193
浓缩天然胶乳	2.268

O

偶联剂	2.101
-----------	-------

P

泡沫稳定剂	2.182
泡沫橡胶	2.181
配方	2.185
配合剂	2.91
配料份数	2.289
喷出	2.51
喷霜	2.50
疲劳变形	2.484
疲劳破坏	2.165
疲劳寿命	2.166
疲劳应力	2.485
批料	2.41

平板	2. 304
平板硫化机	2. 305
平均粒径	2. 34
平坦性硫化	2. 303
破胶机	2. 102
破碎机	2. 102
蹊	2. 455
普通硫磺硫化体系	2. 97

Q

气泡	2. 46
起霜	2. 189
嵌段	2. 47
嵌段聚合物	2. 48
浅坑	2. 103
欠硫	2. 442
迁移污染	2. 249
倾倒密度	2. 313
球磨机	2. 38
屈服点伸长率	2. 483
屈服拉伸应力	2. 423
屈挠龟裂	2. 486
屈挠试验机	2. 176
屈挠寿命	2. 175
全胎再生胶	2. 458
缺胶	2. 40

R

染料	2. 140
热固性的	2. 434
热固性聚合物	2. 433
热积累	2. 211
热降解	2. 429
热解炭	2. 328
热炼	2. 453
热裂法炭黑	2. 428
热硫化型的	2. 434
热敏剂	2. 212
热敏浸渍	2. 213
热弹性	2. 430
热塑性硫化橡胶	2. 432
热塑性弹性体	2. 431
热塑性橡胶	2. 431

人工天候老化	2. 30
日光龟裂	2. 410
溶剂变色	2. 382
溶胶体橡胶	2. 380
熔结痕	2. 226
熔结线	2. 226
熔融混炼	2. 247
溶液聚合	2. 381
溶胀	2. 412
溶胀度	2. 505
柔量增量	2. 469
蠕变	2. 108
蠕变增量	2. 474
蠕变指数	2. 475
乳化剂	2. 150
乳胶	2. 229
乳清	2. 369
乳液聚合	2. 151
软化剂	2. 379

S

撒粉	2. 139
三元聚合物	2. 426
上胶	2. 359
邵尔 A 硬度	2. 502
伸长计	2. 156
渗出	2. 45
渗透系数	2. 496
生产废料	2. 164
生的	2. 203
生坯强度	2. 204
生热	2. 211
生橡胶	2. 329
湿斑	2. 457
石蜡油	2. 285
湿润剂	2. 456
室温硫化	2. 347
试样	2. 427
熟成	2. 243
熟粒子	2. 363
树脂	2. 341
树脂橡胶	2. 342
双辐芯型支座	2. 58

水蒸气传输率	2.454
撕裂	2.418
撕裂强度	2.419
斯瓦兹值	2.361
塑解剂	2.294
塑炼	2.242
塑性	2.298
塑性保持指数	2.300
塑性计	2.302
损耗剪切模量	2.237
损耗角	2.236
损耗角 δ 的正切	2.417
损耗杨氏模量	2.238
缩颈	2.270

T

塌泡	2.82
炭黑	2.63
炭黑焦烧	2.43
弹簧常数	2.388
弹性	2.146
弹性剪切模量	2.144
弹性体	2.147
弹性杨氏模量	2.145
填充剂	2.155
田间胶乳	2.167
填料	2.168
天然橡胶	2.269
调节	2.94
贴胶	2.375
透胶	2.406
涂覆	2.327
涂覆织物	2.80
涂胶刀	2.387
涂胶机	2.386
脱硫	2.127
脱硫橡胶	2.126
脱模剂	2.338

W

网络	2.272
微孔材料	2.310
微裂	2.104

微型硬度	2.248
未硫化的	2.203
未硫化橡胶强度	2.204
稳定剂	2.392, 2.393
稳定胶乳	2.391
无机酸含量	2.492
污染	2.394
无转子硫化仪	2.350

X

吸碘值	2.225
细粉	2.170
线型聚合物	2.233
橡胶	2.351~2.354
橡胶粉	2.315
橡胶粒	2.202
橡胶烃	2.356
橡胶碎片	2.72
橡胶屑	2.59
橡胶制品	2.358
箱式热空气老化	2.18
消泡剂	2.23
芯吸	2.459
修边	2.121
絮凝剂	2.177
絮凝作用	2.178

Y

压缩模量	2.470
压缩应变	2.471
压缩应力	2.472
压缩应力松弛	2.473
压缩永久变形	2.93
压延机	2.62
压延效应	2.200
颜料	2.296
颜色污染	2.84
颜色指数	2.83
盐浴	2.234
阳离子胶乳	2.467
样品	2.360
氧弹老化	2.283
氧压老化	2.283

液体床硫化介质	2. 234
溢出胶	2. 173
一级转变	2. 171
溢料线	2. 174
抑制剂	2. 221
银菊橡胶	2. 206
阴离子胶乳	2. 462
应变	2. 401
应变幅度	2. 402
硬度	2. 210
硬度递增硫化	2. 240
硬度计	2. 138
硬化剂	2. 398
应力	2. 404
应力松弛	2. 405
应力振幅	2. 504
硬质胶	2. 142
永久变形	2. 370
有规立构聚合物	2. 416
有机酸含量	2. 495
游离硫	2. 186
油炉法炭黑	2. 190
有效硫化体系	2. 143
预分散体	2. 317
预硫化	2. 320
预硫化胶乳	2. 322
预硫化抑制剂	2. 321
预应变	2. 497
预应力	2. 498
原胶	2. 329
圆盘振荡硫化仪	2. 281

Z

载荷冲击	2. 364
再生剂	2. 331
再生橡胶	2. 330
皂含量	2. 503
造粒炭黑强度	2. 292
造粒橡胶	2. 201
早期凝块	2. 316
增稠剂	2. 435
增量剂	2. 155

增黏剂	2. 415
增塑剂	2. 301
粘合	2. 9
粘合促进剂	2. 10
粘合强度	2. 11
粘连	2. 49
粘着	2. 9
粘接剂	2. 54
着色剂	2. 85
着色强度	2. 437
针眼	2. 297
蒸发浓缩胶乳	2. 153
正硫化	2. 280
滞后	2. 216
滞后损失	2. 217
支化聚合物	2. 57
直角机头	2. 109
助促进剂	2. 367
主促进剂	2. 323
贮存老化	2. 373
贮存期限	2. 400
贮存寿命	2. 400
贮存硬化	2. 399
主链改性	2. 239
主流道	2. 389
主流道余胶	2. 390
注射量	2. 374
注塑成型	2. 222
自然老化	2. 267
紫外线吸收剂	2. 444
总固体含量	2. 438
总硫含量	2. 439
总自由容积	2. 507
阻尼常数	2. 119
最低成膜温度	2. 493
最适硫化	2. 280
DBP 吸收值	2. 128
EV 体系	2. 146
KOH 值	2. 228
T 型机头	2. 109
VFA 值	2. 447
δ 门尼值	2. 123

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
橡 胶 术 语
GB/T 9881—2008

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn
电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 3.75 字数 109 千字
2008年10月第一版 2008年10月第一次印刷

*

书号: 155066 · 1-33287

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533



GB/T 9881—2008