



中华人民共和国国家标准

GB/T 14795—2008
代替 GB/T 14795—1993

天然橡胶 术语

Natural rubber—Terminology

2008-06-19 发布

2008-12-01 实施

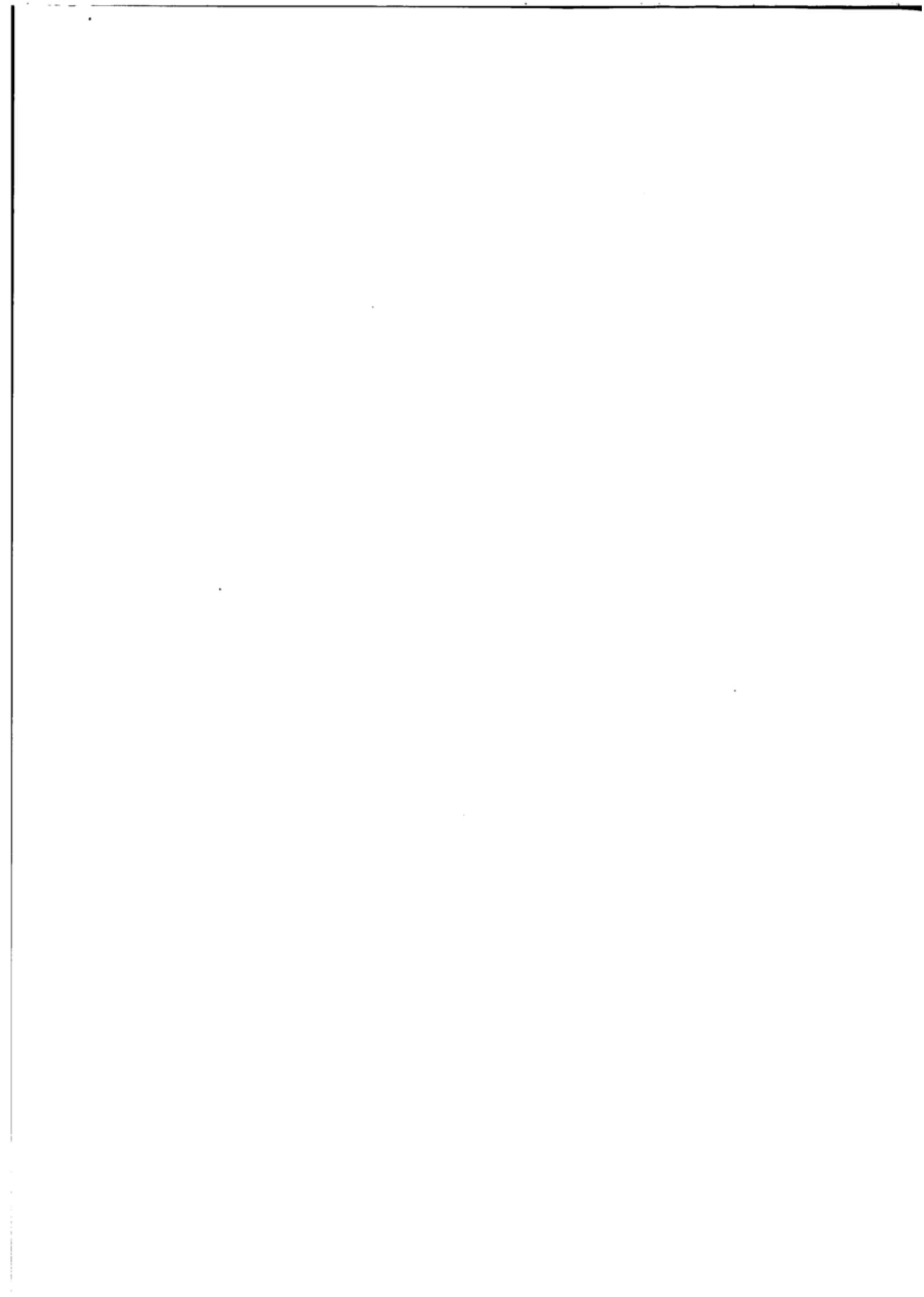


中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 橡胶的范畴与来源	1
3 胶乳的性质和早期保存	2
4 商品胶乳	8
5 商品胶乳的生产工艺和设备	11
6 生胶的分级与种类	15
7 生胶的生产设备	23
8 生胶的应用	30
9 乳胶制品	37
10 专用和改性橡胶	41
11 杂胶	44
12 橡胶及产品理化性能	44
13 配合剂	55
附录 A (资料性附录) 本标准与 GB/T 14795—1993 相比删除的部分术语	62
参考文献	64
汉语拼音索引	65
英文索引	75



前 言

本标准代替 GB/T 14795—1993《天然生胶术语》。

本标准与 GB/T 14795—1993 相比主要差异如下：

- 修改了标准名称；
- 对一些术语的定义进行了修改或重新定义；
- 删去了不常用的术语；
- 补充了一些天然橡胶行业新出现的术语；
- 增加了 ISO 1382 中与天然橡胶有关的术语；
- 修改和调整了标准的总体结构和编排格式；
- 增加了附录 A 和参考文献；
- 对汉语拼音索引和英文索引作了修改。

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中华人民共和国农业部提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会天然橡胶分技术委员会(SAC/TC 35/SC 8)归口。

本标准起草单位：中国热带农业科学院农产品加工研究所。

本标准主要起草人：余和平、黄茂芳、陈成海、陈鹰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 14795—1993。

天然橡胶 术语

1 范围

本标准规定了天然橡胶的术语。本标准适用于天然橡胶工业所使用的术语。
除非另有说明,所有术语均为名词。

2 橡胶的范畴与来源

2.1

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)多次重复为特征的分子构成的物质。原子或原子团的数量足以赋予材料一组性能,即使在增加或去掉一个或几个结构单元的情况下,这些性能也无明显的变化(IUPAC的定义)。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 252。

2.1.1

弹性体 elastomer

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

[GB/T 9881—2003,定义 111]

2.1.2

橡胶 rubber

可以改性或已被改性为某种状态的弹性体,在这种状态下,它基本不溶(但能溶胀)于苯、甲基乙基酮、乙醇-甲苯共沸物等沸腾溶剂中。并且,在改性状态下,采用加热和适当加压的方式不易将其再模压为固定的形状。

[GB/T 9881—2003,定义 287]

注:改性橡胶在无稀释剂状态下,在标准室温(18℃~29℃)拉伸到原有长度的两倍,保持 1 min,移去载荷后在 1 min 内,它能恢复到其原有长度的 1.5 倍以下。

2.1.2.1

合成橡胶 synthetic rubber

通过一种或几种单体生产的橡胶。

[GB/T 9881—2003,定义 334]

2.1.2.2

天然橡胶 natural rubber

从植物源巴西三叶橡胶树(*Hevea brasiliensis*),以及橡胶藤或橡胶草等含胶植物采集的热固性材料,其橡胶烃主要为顺式 1,4-聚异戊二烯。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 217。

2.1.2.3

野生橡胶 wild rubber

凡是从巴西三叶橡胶树以外的植物中采集的橡胶统称为野生橡胶。

注 1:原则上,凡是从自然界中天然存在的植物中采集的橡胶都属于天然橡胶。但是,除巴西三叶橡胶树外,其他植物大多具有难以移栽、采集的橡胶无应用价值或产量太低等不足之处,而处于野生状态。因此,术语“天然橡

胶”主要指巴西三叶橡胶,以及部分橡胶藤或橡胶草采集的顺式 1,4-聚异戊二烯,而将其他植物类橡胶统称为野生橡胶。

注 2: 已发现的野生橡胶的种类有 30 多种,这里只列出了具有代表性的几种野生橡胶。

2.1.2.3.1

巴拉塔(橡胶) balata

从原产于南美洲的乔木 *Mimusops globosa* 采集的含有大约同样比例的反式 1,4-聚异戊二烯和树脂的硬质热塑性材料。

注: 改写 GB/T 9881—2003,定义 29。

2.1.2.3.2

巴拉橡胶 Para rubber

指 20 世纪初期在巴西生产的巴西橡胶。由于这些橡胶基本上是加工成球状的初制品,并从巴西的巴拉港出口,因而称巴拉橡胶或巴拉胶球。

2.1.2.3.3

杜仲橡胶 *Eucommia ulmoides* rubber

中国古塔波橡胶

从原产于中国南方的乔木杜仲橡胶树(*Eucommia ulmoides*)采集的硬质天然橡胶,橡胶烃具有反式 1,4-聚异戊二烯结构。由于其性能与古塔波橡胶相似,故又称中国古塔波橡胶。

2.1.2.3.4

古塔波橡胶 *Gutta percha* rubber

从原产于东南亚的山榄科乔木古塔波橡胶树采集的硬质热塑性物质,大部分橡胶烃分子具有反式 1,4-聚异戊二烯结构。

2.1.2.3.5

银菊橡胶 *guayule* rubber

从(原产于中美洲的野生)灌木银胶菊(*Parthenium argentatum*)中萃取出的橡胶/树脂中分离出的顺式聚异戊二烯(其性能和巴西橡胶相似)。

[GB/T 9881—2003,定义 160]

3 胶乳的性质和早期保存

3.1

乳胶 latex

高聚物材料的乳化性水分散体系。

[GB/T 9881—2003,定义 181]

3.2

胶乳 rubber latex

橡胶粒子的乳化性水分散体系。

[GB/T 9881—2003,定义 289]

3.2.1

天然胶乳 natural latex

由橡胶树、橡胶藤或橡胶草等含胶植物经割取、收集而得来的胶乳,是制造生胶的原料。

3.2.1.1

生胶乳 raw latex

(胶乳)未经配合的保存胶乳。

3.2.1.2

新鲜胶乳 fresh latex

田间胶乳 field latex

〈胶乳〉含有或不含有防腐剂的未经浓缩或任何其他加工的天然胶乳。

[GB/T 9881—2003, 定义 129]

3.3

胶乳粒子 latex particle

〈胶乳〉胶乳中的橡胶粒子和非橡胶粒子的总称。

3.3.1

橡胶粒子 rubber particle

〈胶乳〉胶乳粒子中,其内部由许多橡胶烃分子组成,表面具有一层保护物质的粒子。

3.3.2

非橡胶粒子 non-rubber particle

〈胶乳〉分散于胶乳中,由非橡胶物质构成的各种粒子。

3.3.2.1

弗莱威士林粒子 Frey-Wyssling particle

FW 粒子

〈胶乳〉存在于胶乳中的黄色球状粒子,主要由脂肪和其他类脂物组成,直径比橡胶粒子大。

3.3.2.2

黄色体 lutoid

黏性体

〈胶乳〉胶乳中主要由蛋白质和类脂肪物组成的形状不规则、略带有黄色的高黏性粒子。

3.4

乳清 serum

〈胶乳〉胶乳的分散介质。

[GB/T 9881—2003, 定义 298]

注:乳清是胶乳中除橡胶粒子以外的其余物质的总称。

3.4.1

B 乳清 B-serum

〈胶乳〉将新鲜胶乳底层部分冷冻、融化,再离心而得的清液。

3.4.2

C 乳清 C-serum

〈胶乳〉胶乳经超速离心后所得的清液。

3.5

底层部分 bottom fraction

〈胶乳〉新鲜胶乳进行超速离心时,被分离成界限鲜明的四层,其最下面一层称为底层部分。

3.6

橡胶烃 rubber hydrocarbon

(天然橡胶中)仅仅由碳、氢两元素组成的高聚物。

注:这是一种去除了天然橡胶中的蛋白质、抗氧化剂、硬脂酸、填充油等成分的化学纯聚异戊二烯。

3.7

保护层 protective layer

〈胶乳〉吸附在橡胶粒子表面的一层非橡胶物质,主要由蛋白质和类脂物组成,能使橡胶粒子保持分

散状态。

3.8

溶胶层 sol layer

〈胶乳〉由聚合度较小,能溶于乙醚的橡胶烃分子聚集而成的橡胶粒子的最内层。

3.9

凝胶层 gel layer

〈胶乳〉由聚合度大,不溶于乙醚,可能还具有支链或交联结构的橡胶烃分子聚集而成的橡胶粒子的中间层。

3.10

凝胶体橡胶 gel rubber

不溶于选定溶剂的那部分橡胶。

[GB/T 9881—2003,定义 155]

注:凝胶体橡胶一般是由橡胶烃分子链之间发生化学交联形成的。很多文献常将凝胶体橡胶不恰当地简称为凝胶(gel)。另外,与凝胶体橡胶对应的是溶胶体橡胶,其英文术语为 sol rubber,而大部分文献一般采用溶胶(sol),为了保证术语的一致性,本标准将术语溶胶改为“溶胶体橡胶(sol rubber)”。

3.11

溶胶体橡胶 sol rubber

可溶解于选定溶剂的那部分橡胶。

[GB/T 9881—2003,定义 309]

3.12

凝胶 gel

人为地凝聚胶乳初期形成的夹带液体的胶粒基质。

[GB/T 9881—2003,定义 152]

注:在高分子材料中,常用凝胶表示高分子材料发生化学交联所形成的产物。

3.13

水化膜 hydrated shell

〈胶乳〉胶粒表面的亲水性物质通过永久偶极和氢键的作用,使乳清中的水分子在橡胶粒子表面形成的一层定向排列物。

3.14

乳白 white fraction

〈胶乳〉将新鲜胶乳乳黄部分分离后所得的白色物质。

3.15

乳黄 yellow fraction

〈胶乳〉新鲜胶乳经过离心或自然沉降,下层主要含有黄色体、FW 粒子的黄色胶乳。

3.16

非橡胶物质 non-rubber substances

〈胶乳〉胶乳中除橡胶烃和水以外的所有其他物质。

3.17

橡胶蛋白 hevein

〈胶乳〉从冻干胶乳底层部分分离出的一种分子量约 10 000,含硫量高,具有低表面活性的结晶蛋白质。

3.18

稳定性 stability

〈胶乳〉胶乳保持分散度不变的性质。

3. 18. 1
动力稳定性 kinetic stability
 〈胶乳〉胶粒保持分散状态,不因重力作用而上浮的性质。
3. 18. 2
动力不稳定性 kinetic instability
 〈胶乳〉胶粒因重力上浮,不能保持分散状态的性质。
3. 18. 3
热力学稳定性 thermodynamic stability
聚结稳定性
 〈胶乳〉橡胶粒子保持自由状态而不互相聚结的性质。
3. 18. 4
热力学不稳定性 thermodynamic instability
聚结不稳定性
 〈胶乳〉橡胶粒子互相聚结而不能保持自由状态的性质。
3. 19
热能峰 potential barrier
位能峰
 〈胶乳〉橡胶粒子互相靠近时,吸引力和排斥力相互作用后所剩余净排斥力的大小。
3. 20
离子强度 ionic strength
 〈胶乳〉胶乳中各种离子的浓度与其各自电价平方之和的二分之一。
3. 21
等电点 isoelectric point
 〈胶乳〉橡胶粒子不显电性时的胶乳 pH 值。
3. 22
吸附层 adsorption layer
固定层
 〈胶乳〉被橡胶粒子阴电荷静电吸引的一部分阳离子与水化膜所构成的橡胶粒子牢固结合层。
3. 23
扩散层 diffusion layer
可动层
 〈胶乳〉在橡胶粒子周围的一部分阳离子由吸附层表面分布至橡胶粒子阴电荷不能吸引的最小距离所形成的非牢固结合层。
3. 24
双电层 electric double layer
 由橡胶粒子的带有电荷相反、电量相等的吸附层与扩散层构成的整体。
3. 25
电位离子 potential ion
 〈胶乳〉使橡胶粒子带电的离子。
3. 26
反离子 counter ion
 与电位离子电荷相反的离子。

3.27

电动电位 electrokinetic potential

ζ 电位

〈胶乳〉橡胶粒子对乳清做相对运动时,吸附层对均匀乳清相所产生的电位差。

3.28

临界电位 critical potential

〈胶乳〉橡胶粒子开始发生快速凝聚的最大电动电位。

3.29

压缩双电层 compressing the thickness of the electric double layer

〈胶乳〉与反离子同电荷的离子在电位离子的吸引和反离子的互相排斥作用下,把扩散层反离子压入吸附层,从而使扩散层变薄的现象。

3.30

结构黏度 structural viscosity

〈胶乳〉胶乳静置时,由于橡胶粒子周围的水分子呈定向排列而失去运动自由,导致胶乳的黏度升高。与正常黏度相比,升高的这部分黏度称为结构黏度。

3.31

特性黏度 intrinsic viscosity

〈胶乳〉增大剪切应力使结构黏度破坏后所得到的胶乳黏度。

3.32

触变性 thixotropy

〈胶乳〉胶乳静置后显得比较黏稠,搅拌时黏稠度减小的性质。

3.33

化学刺激 chemical stimulation

用乙烯利等化学试剂处理橡胶树,以增加每割次胶乳产量的措施。

3.34

变性作用 denaturation

〈胶乳〉在高温、强酸、强碱等物理或化学因素作用下,胶乳蛋白质的立体结构和性质发生改变的现象。

3.35

雨冲胶 rain-diluted latex

〈胶乳〉割胶时被雨水冲稀了的胶乳。

3.36

长流胶 latex dripping

〈胶乳〉胶树在割胶后经第一次收胶,仍持续排胶所收集的胶乳。

3.37

胶乳变质 latex deterioration

〈胶乳〉由于微生物和酶引起胶乳发臭、絮凝或凝固的现象。

3.38

稳定胶乳 stabilized rubber latex

〈胶乳〉为了抑制过早凝固而经过适当处理的胶乳。

[GB/T 9881—2003,定义 315]

3.39

保存胶乳 preserved latex

〈胶乳〉为防止胶乳腐败和形成凝块而用保存剂处理过的胶乳。

3.40

胶乳保存 latex preservation

〈胶乳〉使胶乳保持胶体稳定状态的措施。

3.40.1

短期保存 short term preservation**早期保存**

〈胶乳〉使胶乳从胶树流出后到制胶厂加工前保持胶乳稳定状态的措施。

3.40.2

保存剂 preservative**防腐剂**

〈胶乳〉为防止胶乳腐败和形成凝块而在浓缩前后加入到未配合胶乳的物质。

[GB/T 9881—2003, 定义 259]

3.40.3

抗凝固剂 anticoagulant**短期保存剂**

〈胶乳〉加入新鲜的天然橡胶胶乳中, 延缓因细菌作用而引起胶乳快速凝固的物质。

注: 改写 GB/T 9881—2003, 定义 16。

3.40.4

复合保存体系 composite preservative

〈胶乳〉由两种或两种以上保存剂组成的胶乳保存体系。

3.40.5

辅助保存剂 supplementary preservative

〈胶乳〉在复合保存体系中, 除氨以外的各种保存剂。

3.40.6

固定碱保存体系 fixed alkali preservative system

〈胶乳〉含有氢氧化钾之类的不挥发碱的胶乳保存体系。

3.41

杀菌剂 bactericide

〈胶乳〉对胶乳的细菌的繁殖与生长具有抑制作用的化学物质。

3.42

金属离子螯合剂 metal ion chelating agent

能通过配位反应与胶乳中的金属离子化合而生成不溶于水的金属螯合物的胶乳配合剂。

3.43

林段加氨 field ammoniating**胶园加氨**

〈胶乳〉在割胶林段将保存剂(氨水)加入收胶桶、胶桶或运胶罐的胶乳中, 防止胶乳早期凝固的方法。

3.44

胶杯加氨 cup ammoniating

〈胶乳〉割胶时随即将氨水加到胶杯的胶乳中的方法。

3.45

胶桶加氨 bucket ammoniating

〈胶乳〉在林段收集胶乳时, 向收胶桶内的胶乳中加入氨水的操作。

3.46

胶桶 latex collecting bucket

〈胶乳〉割胶工人收集林段胶乳运往收胶站用的容器。

3.47

尼龙袋收胶 polybag collection

〈胶乳〉胶树割胶时用尼龙袋代替胶杯盛接胶乳,经数次割胶后,集中收回工厂加工处理的方法。

4 商品胶乳

4.1

浓缩天然胶乳 natural rubber latex concentrate, concentrated natural rubber latex

〈胶乳〉含有氨和(或)其他保存剂,并经过某种工艺浓缩的天然胶乳。

[GB/T 9881—2003,定义 216]

4.1.1

离心浓缩胶乳 centrifuged natural rubber latex

〈胶乳〉通过离心力脱除乳清而提高橡胶浓度的胶乳。

[GB/T 9881—2003,定义 49]

4.1.1.1

低氨离心胶乳 low ammonia centrifuged latex

〈胶乳〉氨含量(按胶乳计)最大值为 0.29%,并含有其他保存剂的离心胶乳。

4.1.1.2

中氨离心胶乳 medium ammonia centrifuged latex

〈胶乳〉氨含量(按胶乳计)0.30%~0.59%,并含有其他保存剂的离心胶乳。

4.1.1.3

高氨离心胶乳 high ammonia centrifuged latex

〈胶乳〉只用氨保存或先用甲醛再用氨保存的离心胶乳,其氨含量(按胶乳计)至少应为 0.60%。

4.1.2

膏化胶乳 creamed rubber latex

〈胶乳〉通过膏化和分离乳清而使橡胶浓度提高的胶乳。

[GB/T 9881—2003,定义 80]

4.1.2.1

低氨膏化胶乳 low ammonia creamed latex

〈胶乳〉氨含量(按胶乳计)最大值为 0.35%,并含有其他保存剂的膏化胶乳。

4.1.2.2

高氨膏化胶乳 high ammonia creamed latex

〈胶乳〉只用氨保存或先用甲醛再用氨保存的膏化胶乳,其氨含量(按胶乳计)至少应为 0.60%。

4.1.3

蒸发浓缩胶乳 evaporated rubber latex

〈胶乳〉蒸出部分水分,使橡胶浓度提高的胶乳。

[GB/T 9881—2003,定义 116]

4.1.3.1

高氨蒸浓胶乳 high ammonia evaporated latex

〈胶乳〉只用氨保存的总固体含量至少为 61.5% 的浓缩胶乳,其氨含量(按胶乳计)至少应为 0.60%。

4.1.3.2

标准蒸浓胶乳 evaporated high solids latex

〈胶乳〉用氢氧化钾保存的总固体含量不低于 72.0% 的蒸发浓缩天然胶乳。

4.1.3.3

低浓度标准蒸浓胶乳 evaporated low solids latex

〈胶乳〉用氢氧化钾保存总固体含量不低于 67.0% 的蒸浓胶乳。

4.1.4

电滗胶乳 electro-decanted latex

〈胶乳〉用电滗法制备的干胶含量不低于 60.0% 的浓缩天然胶乳。

4.1.5

五氯酚钠低氨胶乳 low ammonia santobrite preserved latex

〈胶乳〉用 0.2% 氨和 0.2% 五氯酚钠保存的浓缩胶乳。

4.1.6

硼酸低氨胶乳 low ammonia boric acid preserved latex

〈胶乳〉用 0.2% 氨、0.24% 硼酸和 0.05% 月桂酸铵保存的浓缩胶乳。

4.1.7

ZDC 低氨胶乳 low ammonia zinc diethyldithiocarbamate preserved latex

〈胶乳〉用 0.2% 氨、0.1% 二乙基二硫代氨基甲酸锌和 0.03% 月桂酸铵保存的浓缩胶乳。

4.1.8

TZ 低氨胶乳 low ammonia tetramethylthiuram disulfide and zinc oxide preserved latex

〈胶乳〉用 0.2% 氨、0.13% 二硫代四甲基秋兰姆、0.013% 氧化锌和 0.05% 月桂酸铵保存的浓缩胶乳。

4.2

特种胶乳 special-purpose latex

〈胶乳〉经过化学改性的,或非常规技术浓缩的胶乳。

4.2.1

预硫化胶乳 prevulcanized rubber latex**硫化胶乳**

〈胶乳〉粒子已部分硫化的胶乳。

[GB/T 9881—2003, 定义 263]

注:简单干燥这部分胶乳就可以生产薄膜制品和其他产品。

4.2.1.1

低定伸硫化胶乳 low modulus prevulcanized latex**LR 硫化胶乳**

〈胶乳〉胶膜 500% 定伸应力较低(约 2.1 MPa)的硫化胶乳。

4.2.1.2

中定伸硫化胶乳 medium modulus prevulcanized latex**MR 硫化胶乳**

〈胶乳〉胶膜 500% 定伸应力中等(约 3.0 MPa)的硫化胶乳。

4.2.1.3

高定伸硫化胶乳 high modulus prevulcanized latex**HR 硫化胶乳**

〈胶乳〉胶膜 500% 定伸应力较高(约 4.0 MPa)的硫化胶乳。

4.2.2

两次离心胶乳 doubly centrifuged latex

〈胶乳〉经过两次离心,非橡胶物质含量较低的浓缩胶乳。

4.2.2.1

两次离心 double centrifugation

〈胶乳〉将普通离心浓缩胶乳加水稀释一倍,再离心浓缩至干胶含量 60%的过程。

4.2.2.2

两步离心 two stage centrifugation

〈胶乳〉先将保存过的新鲜胶乳离心浓缩至干胶含量约 50%,再进一步离心浓缩至干胶含量 65%以上的方法。

4.2.3

纯化胶乳 purified latex

〈胶乳〉非橡胶物质(特别是蛋白质)含量极低的浓缩胶乳。

4.2.3.1

胶乳纯化 latex purification

〈胶乳〉将胶乳反复稀释、浓缩或水解胶乳蛋白质后浓缩,以尽量除去胶乳非胶物质的过程。

4.2.4

耐寒胶乳 freeze-thaw stable latex

耐冻融胶乳

〈胶乳〉经过在 0℃以下冰冻,再升温解冻(融化),胶乳性质仍能基本保持不变的胶乳。

4.2.5

阳电荷胶乳 cationic latex

〈胶乳〉橡胶粒子带阳电荷的胶乳。

4.2.5.1

胶粒电荷转换 charge reversion of rubber particle

〈胶乳〉使阴电荷橡胶粒子转变为阳电荷(橡胶粒子)的过程。

4.2.6

接枝胶乳 graft latex

〈胶乳〉在橡胶分子主链上接上了其他单体聚合物支链的胶乳。

4.2.6.1

天甲胶乳 heveaplus MG latex

由甲基丙烯酸甲酯与天然胶乳的橡胶分子接枝共聚所得的胶乳。

4.2.7

恒黏胶乳 constant Mooney latex

羟胺改性胶乳

在贮存过程中橡胶门尼黏度基本不变的浓缩胶乳。

4.2.8

胨-甲醛胶乳 hydrazine-formaldehyde latex

树脂补强胶乳

〈胶乳〉在胶乳中加入胨和甲醛,通过缩合反应在胶乳中形成高分散度树脂,从而对胶乳产生补强。

4.2.9

高浓度胶乳 high dry rubber content latex

〈胶乳〉只采用氨作为保存剂,干胶含量达 65%~67%的离心(浓缩)胶乳。

4.3

超低氨胶乳 ultra-low ammonia latex

〈胶乳〉氨含量(对胶乳计)低于0.1%,并含有其他保存剂的浓缩天然胶乳。

4.3.1

ULAZN 胶乳 ULAZN-latex

〈胶乳〉氨含量(氨胶乳计)0.1%以下,同时以二硫化四甲基秋兰姆与和氧化锌等为辅助保存剂的浓缩胶乳。

4.3.2

KLAZN 胶乳 KLAZN-latex

〈胶乳〉氨含量(按胶乳计)0.05%,同时以少量氢氧化钾以及二硫化四甲基秋兰姆和氧化锌为辅助保存剂的浓缩胶乳。

4.4

H-103 胶乳 hartex-103

〈胶乳〉浓缩前后均采用复合保存体系二乙基二硫代氨基甲酸钠和氧化锌保存的浓缩胶乳。

4.5

胶乳糊 redispersible rubber paste

〈胶乳〉先用增强橡胶粒子水化膜的水溶性物质和阴离子表面活性剂处理胶乳,然后干燥至含水量3%~5%的橡胶糊状物。

4.5.1

再分散胶乳 redispersed latex

加水稀释胶乳糊所得的胶乳。

5 商品胶乳的生产工艺和设备

5.1

胶乳净化 latex cleaning

〈胶乳〉采用过滤、离心分离、自然沉降等方法除去胶乳中杂质的过程。

5.1.1

过滤 filtration

〈胶乳〉让胶乳通过一定规格的筛网,以除去所含杂质、凝块的操作过程。

5.1.2

离心沉降 centrifugal settling

〈胶乳〉使胶乳通过离心沉降器,以除去所含泥砂等较重杂质的过程。

5.1.3

离心沉降器 centrifugal clarifier

〈胶乳〉利用离心力的作用,使胶乳中较重的杂质分离出去的设备。

5.1.4

自然沉降 natural settling

〈胶乳〉让胶乳静置不动,使泥砂等较重的杂质沉降到胶乳底部并分离出去的过程。

5.1.5

浮球连管排胶法 float take-off method

〈胶乳〉在胶乳混合池中利用浮球连管装置,边自然沉降杂质边排出上层澄清胶乳,以缩短澄清时间的方法。

5.1.6

浮球连管 floating take-off pipe

〈胶乳〉将一条胶管一端系于能浮于胶乳液面的球体,管口略低于液面;另一端与混合池(罐)底部的澄清胶乳出口相连,从而能连续不断排出上层已澄清的胶乳的装置。

5.2

澄清罐 settling tank

〈胶乳〉使(保存过的)新鲜胶乳产生自然澄清的容器。

5.3

调节罐 regulating tank

〈胶乳〉能够使离心机进料胶乳的静液压力保持恒定,从而使胶乳能稳定、均匀地流入离心机的设备。

5.4

胶乳离心机 latex centrifuge

〈胶乳〉利用离心力的作用,使胶乳浓缩的设备。

5.4.1

离心分离因素 separating factor of centrifuge

〈胶乳〉胶乳在离心力场所受的离心力(或离心加速度)与重力场所受重力(或离心加速度)的比值。

5.4.2

临界转速 critical revolution speed

〈胶乳〉在胶乳离心机运转过程中出现强烈震动时的转速。低于或超过此转速,震动便明显减弱或消失。

5.4.3

调节器 regulator

胶乳浓缩离心机的调节管和调节螺丝的总称。

5.4.3.1

调节管 regulating tube

安装在离心机调节斗的底部,主要控制进料流量的管子。

5.4.3.2

调节螺丝 regulating screw

安装在离心机转鼓上,对浓缩胶乳的浓度起主要调控作用的装置。

5.4.4

调节斗 regulating cover

位于离心机顶端,使进料胶乳静液压力保持恒定,从而使胶乳均匀流入离心机的装置。

5.4.5

收集罩 collecting cover

安装在胶乳离心浓缩机上部,分别收集浓缩胶乳和胶清的装置。

5.4.6

转鼓 separator bowl

在离心机中使胶乳离心浓缩的主要部件。

5.4.6.1

喇叭管 distributor

分配器

安装于转鼓中,形似喇叭,使进料胶乳流入分离室的机件。

5.4.6.2

分离碟 separating disk

安装在转鼓内部,将转鼓分成若干分离室的圆锥形碟片。

5.4.6.3

分离室 separating chamber

转鼓中相邻两个分离碟之间的空隙。

5.4.6.4

中性层 neutral layer

〈胶乳〉离心胶乳时,比重不同的胶清和浓缩胶乳在转鼓内出现的分界层。

5.4.6.5

中性孔 neutral aperture

位于胶乳离心机分离碟上的中性层的分配孔。

5.4.6.6

水封破裂 water-seal break

转鼓中浓缩胶乳和胶清之间灵敏的动态平衡遭到破坏时,浓缩胶乳从胶清出口处流出现象。

5.4.7

胶乳进料速率 latex input rate

单位时间内流入离心机的胶乳质量。

5.4.8

胶清流出速率 skim output rate

单位时间内从离心机排出的胶清质量。

5.4.9

分离效率 separating efficiency

转鼓效率

指流出离心机的浓缩胶乳总干胶量与进入离心机的胶乳干胶总量的百分率。

5.4.10

生产速率 production rate

在规定条件下,单位时间处理进料胶乳的质量。

5.5

过稳定胶乳 over stabilized latex

超稳定胶乳

〈胶乳〉指机械稳定度超过 1 800 s 的胶乳。

5.6

胶清 skim

〈胶乳〉胶乳通过离心机浓缩时,所得的干胶含量约 5% 的副产品。

5.6.1

胶清废水 skim serum

〈胶乳〉加酸凝固胶清以回收橡胶后剩下的残液。

5.7

乳清非胶固体含量 non-rubber solids content in serum

〈胶乳〉乳清含干胶以外的固体物质的质量分数。

5.8

膏化 creaming

〈胶乳〉胶乳静置时,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1:该过程一般通过加入膏化剂实现。

注2:改写 GB/T 9881—2003,定义 81。

5.8.1

膏化罐 creaming tank

〈胶乳〉使胶乳(在其中)膏化的容器。

5.8.2

膏化剂 creaming agent

〈胶乳〉加入胶乳中,以提高胶乳快速膏化速率的物质。

[GB/T 9881—2003,定义 82]

5.8.3

膏化剂宜量 optimum amount of creaming agent

〈胶乳〉在一定膏化条件下,浓乳干胶含量较高,膏清干胶含量较低时的膏化剂用量。

5.8.4

诱导期 induction period

〈胶乳〉从膏化剂加入胶乳为起始点至胶乳开始分出膏清的时间段。

5.8.5

作用期 action period

〈胶乳〉从胶乳开始分出膏清至分出膏清速度开始减慢所经历的时间。

5.8.6

搅拌强度 stirring strength

〈胶乳〉胶清搅拌速度和搅拌时间的总称。

5.8.7

膏清 serum of latex creaming

〈胶乳〉胶乳膏化后下层含少量橡胶粒子的乳清。

5.8.8

排清 serum drainage

〈胶乳〉从膏化胶乳中排去膏清的过程。

5.8.9

后膏化 after creaming

〈胶乳〉制成的膏化浓缩胶乳,在贮存过程中继续发生膏化分清的现象。

5.9

积聚 bulking

〈胶乳〉使不同批次浓缩胶乳充分混合、熟成,以调控其质量的过程。

5.9.1

积聚罐 bulking tank

〈胶乳〉使浓缩胶乳在其中起积聚作用的容器。

5.10

蒸发浓缩 evaporating concentration

采用单纯加热法或辅以减压装置使保存过的新鲜胶乳所含的水部分蒸发,从而使胶乳浓缩的过程。

5.10.1

蒸发浓缩机 evaporator

能将保存过的新鲜胶乳蒸发脱水,制成蒸发浓缩胶乳的设备。

5.11

电滲浓缩 electrodecantation concentrating

〈胶乳〉胶乳中的橡胶粒子在电滲槽的半透膜附近发生可逆聚集而上浮的过程。

5.11.1

电滲槽 electrodecantation tank

〈胶乳〉两端装有电极,中间具有若干平行半透膜,中、上、底部分别备有(保存过的)新鲜胶乳进口、浓缩胶乳出口和电滲乳清出口的矩形胶槽。

5.12

长期保存 long term preservation

〈胶乳〉使商品胶乳用于生产乳胶制品前长时间保持胶体稳定状态的措施。

5.13

陈胶乳 aged latex

〈胶乳〉贮存时间较长的胶乳。

5.14

补氨 implementing ammonia(to the specified level)

〈胶乳〉胶乳含氨量不够,将必需的氨加入胶乳的过程。

5.15

连续加氨器 continuously ammoniating apparatus

〈胶乳〉能将氨水加入刚离心分离出的不断流动的浓缩胶乳中的装置。

5.16

干胶制成率 concentrate recovery

〈胶乳〉生产的浓缩胶乳的干胶总量与新鲜胶乳干胶总量的百分率。

5.17

总干胶回收率 rate of total dry rubber recovery

〈胶乳〉制成产品的干胶总量与进厂各种胶料干胶总量的百分率。

5.18

装桶运输 drum shipment

〈胶乳〉用容量约 200 kg,内壁涂有专用涂料的铁桶装运胶乳的方法。

5.19

胶乳罐车 latex lorry tank

〈胶乳〉专门用于运输胶乳的罐车。

5.20

整批运输 bulk shipment

〈胶乳〉以容量 100 t 以上的专用船舱装运胶乳的方法。

6 生胶的分级与种类

6.1

生胶 raw rubber

以天然胶乳或杂胶为原料,经过凝固、洗涤、脱水、压片、干燥等加工工艺处理,所制成的含水量约 1%的天然橡胶。

6.2

技术分级 technical grading

工艺分级

按照橡胶的化学组分和物理性能对天然橡胶进行分级的方法。

6.2.1

杂质含量 dirt content

将 100 g 生胶溶于石油类溶剂中,用公称孔径为 45 μm 的筛网过滤,所得的筛余物的质量分数。

6.2.2

灰分 ash content

100 g 橡胶材料在规定条件下焚烧后的残余物的质量分数。

注: GB/T 9881—2003,定义 26,灰分的英文术语为 ash,定义为在规定条件下材料焚烧的残余物。

6.2.3

氮含量 nitrogen content

100 g 橡胶中含氮的质量分数。

注: 氮含量乘以 6.25 即为含蛋白质的质量分数。

6.2.4

挥发分 volatile matter content

100 g 橡胶试样经辊压和加热而挥发损失的物质的质量分数。

6.2.5

水溶物 water solubles

橡胶中能溶于水中的物质的总称。

6.2.6

丙酮溶物 acetone extract

橡胶中能溶于丙酮的物质的总称。

6.2.7

铜含量 copper content

100 g 橡胶中含铜的质量分数。

6.2.8

锰含量 manganese content

100 g 橡胶中含锰的质量分数。

6.2.9

烟值 smoke number

与风干胶片相比,烟胶片在熏烟过程中所吸收烟分的质量分数。

6.2.10

塑性 plasticity

给生胶或未硫化橡胶混炼胶施加应力产生形变,应力取消后形变的保持率。

注 1: 改写 GB/T 9881—2003,定义 243。

注 2: 高塑性意味着基本上保持变形。

6.2.11

塑性值 plasticity number

可塑度

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变形后的高度。

[GB/T 9881—2003,定义 244]

6.2.12

快速塑性值 rapid plasticity

在一定温度下,给固定厚度的橡胶试样快速施加恒定压力,完全释放压力后,试样保持的厚度即为其塑性的量值。

6.2.13

华莱士快速塑性值 Wallace rapid plasticity

采用华莱士快速塑性计测定的生胶或混炼胶的塑性值。

6.2.14

塑性初值 initial plasticity

P_0

生胶试样老化前的快速塑性值。

6.2.15

塑性保持指数 plasticity retention index, PRI**抗氧指数**

天然橡胶(生胶试样)在 140 °C × 30 min 的规定条件下热空气老化前后的塑性值的比率。

[GB/T 9881—2003, 定义 245]

注:参见 GB/T 3517—2002《天然生胶 塑性保持率(PRI)的测定》(ISO 2930:1995, MOD)。

6.2.16

塑性计 plastimeter, plastometer

测量材料塑性的仪器。

[GB/T 9881—2003, 定义 247]

注:英文中另一个词“plastometer”往往用作塑性计的同义词。但是,有些称为“plastometer”的商品化仪器并不测量塑性,而是测量一个固定负荷在产品上所产生的压陷深度。

6.2.17

颜色指数 colour index

用规定厚度和形状的试样与标准比色玻璃在漫射光下比较所得的颜色刻度值。

6.2.18

门尼黏度 Mooney viscosity

用门尼剪切式圆盘黏度计测定的生胶或混炼胶黏度的量值。

[GB/T 9881—2003, 定义 208]

6.2.19

流变曲线图 rheometer graph

用圆盘振荡硫化仪测定橡胶胶料在一定温度下黏度随时间的变化曲线,表示橡胶的硫化特性。

6.3

外观分级 visual grading

按照天然橡胶的技术规格文字说明并对照实物样本对干胶片进行分级的方法。

6.3.1

国际实物标准样本 master international sample**国际样本母本**

是由国际橡胶质量和包装会议制定的生胶外观分级法的实物样本,存放于特殊贮藏条件下,作为国际样本的依据。

6.3.2

法定国际实物样本 official international sample**正式国际样本**

根据国际实物标准样本复制而成的橡胶实物样本,供签约组织成员使用。

6.3.3

复制国际实物样本 copy international sample

根据法定国际实物样本复制而成的橡胶实物样本,供橡胶行业和商业中使用。

6.3.4

树皮屑点或颗粒 bark speck or particles

橡胶中树皮屑点或外来有机物的颗粒。

6.3.5

返生胶 bleached rubber

已受潮和吸收一定量的水分的橡胶。

6.3.6

缺陷 blemishes

在生胶外观分级时,橡胶存在的污染、斑点或损伤等质量缺陷。

注:橡胶制品也存在污染、斑点、流痕、缺胶等质量缺陷。

6.3.7

火泡 blister

橡胶产品中引起表面变形的空腔或气袋等缺陷。

注1:改写 GB/T 9881—2003,定义 37。

注2:有些文献采用“气泡”表示该术语。本标准中,术语“气泡”表示的是胶乳加工成干胶的过程中出现的一种质量缺陷(参见 6.3.8 气泡),是由于混进胶乳中的空气或胶乳发酵形成的;而火泡则是由于橡胶本身或橡胶中的一些组分热分解形成的。彼此有一定的差异。另外,胶乳工业中,搅拌或混合胶乳也会产生“气泡”,本标准采用术语“泡沫”表示该类“气泡”(参见 9.2 泡沫)。

6.3.8

气泡 bubbles

在制胶过程中,由于胶乳混进空气或轻微发酵,在胶片内形成的表面不发黏的圆形小气袋。

6.3.9

烧焦胶片 burnt sheet

由于熏烟时太靠近烟火,已烧焦氧化变黑的胶片。

6.3.10

铜和锰污染 copper and manganese contamination

由存在于橡胶中的铜或锰的化合物引起的橡胶发黏、变软和氧化现象。当铜含量超过 8×10^{-6} ,锰含量超过 10×10^{-6} 时,称橡胶受到铜和锰污染。

6.3.11

污秽包装 dirty packing

夹杂有草、麦穗、藤丝、纸、碎布、木屑等其他外来物质的胶包。

6.3.12

变色 discoloration

由于胶包内存在尚未干透的橡胶,引起橡胶出现发霉、生化降解并释放出臭味,同时导致胶包的颜色发生变化的现象。

6.3.13

干燥橡胶 dry rubber

根据外观分级,看不出有任何水分迹象的橡胶。

6.3.14

坚实橡胶 firm rubber

根据外观分级,与脆弱橡胶的状态不同的均匀、强韧和结实的橡胶。

6.3.15

发酵胶片 frothy sheet

胶乳在凝固阶段过度发酵,所制成的布满气泡,有些发黏、变软和变质的胶片。

6.3.16

外来物质 foreign matter

天然橡胶中除橡胶烃和胶乳中固有的天然物之外的任何物质的总称。

6.3.17

过热橡胶 heated rubber

有些变软,并出现发黏的斑点或条痕的橡胶。

6.3.18

污迹橡胶 mottled rubber

存在较深色的斑点(包括由于真菌而形成的斑点)、污迹或条痕的天然橡胶。

6.3.19

不透明胶片 opaque rubber

呈不透明状态的胶片。

6.3.20

熏烟过度胶片 over smoked sheet

在熏烟过程中,由于烟分过浓,而得到的几乎不透明的胶片。

6.3.21

熏烟不透橡胶 under-cured rubber

在熏烟或干燥过程中,部分未彻底干透的橡胶。

6.3.22

氧化橡胶 oxidized rubber

橡胶烃和乳清(中的某些)物质发生了氧化降解的橡胶。

6.3.23

胶锈 resinous matter "Rust"

在微生物的作用下,某些非胶组分发生分解,在烟胶片表面形成的铁锈状的褐色物质。

6.3.24

油光面 greasy surface

由于制胶时用酸过多,而且又未充分洗涤,加之烟分过浓或干燥时通风不良,导致胶片的表面呈现出黏性滑腻的感觉。

6.3.25

暗斑 dark patch

水印(俗称)

胶片上出现的形状不规则、色泽不一致的斑痕。

6.3.26

菌斑 fungal spots

一些非橡胶组分在微生物作用下发生分解,而在烟胶片表面产生的各种颜色的斑点。

6.3.27

霉菌 mould

胶片或烟胶片在干燥过程或贮存期间,由于湿度过高或通风不良而产生的霉斑。

6.3.28

残渣 sludge

未配合胶乳中的沉积物。

[GB/T 9881—2003, 定义 307]

6.3.29

湿斑 wet spot

生胶中高水分含量造成的局部斑点。

[GB/T 9881—2003, 定义 379]

注 1: 与干橡胶相比, 带湿斑的橡胶在塑炼时往往阻碍破胶, 在混炼时不容易吸纳炭黑。

注 2: 类似的英文术语 white spots, knuckle, virgins 等是 wet spot 的同义词, ISO 1382 已建议弃用。ISO 1382 同时也建议弃用“virgin rubber”(对应的中文术语为“夹生胶”)。

6.3.30

完好橡胶 sound rubber

经外观分级鉴定, 无任何缺陷和弱点的橡胶。

6.3.31

酸臭味 sour and foul odor

橡胶的某些蛋白质等非橡胶组分发生腐败而产生的气味。

6.3.32

发黏橡胶 sticky rubber

有些发黏、黏滞或胶黏的橡胶。

6.3.33

强韧橡胶 strong rubber

具有较高抗变形和抗拉伸性能的橡胶。

6.3.34

脆弱橡胶 weak rubber

弱胶

当胶片受急剧拉伸时, 容易撕裂或断裂的橡胶。

6.4

工艺分类橡胶 technically classified rubber

TC 橡胶 TC rubber

按 ACSI 配方的硫化速率的快、中、慢进行分类的橡胶, 分别用蓝、黄、红 3 种颜色圈标志进行区分。

6.5

工艺分级天然橡胶 technically specified grades rubber

凡采用工艺性能标准进行分级的天然橡胶。

6.6

标准天然橡胶 standard natural rubber

按照标准天然橡胶分级方案, 以杂质含量、氮含量、挥发分含量、灰分含量、塑性初值和塑性保持率等技术指标进行分级的天然橡胶。

6.7

标准中国橡胶 Standard Chinese Rubber, SCR

按照“GB/T 8081 天然生胶 标准橡胶规格”分级的国产天然橡胶。共有 6 个级别, 分别是恒粘胶(SCR CV)、浅色胶(SCR L)、5 号胶(SCR 5)、10 号胶(SCR 10)、20 号胶(SCR 20)和 50 号胶(SCR 50)。

注: ISO 2000:2003 规定了 8 个等级, 分别是 CV、L、WF、5、10、20、10CV 和 20CV。

6.8

全乳标准橡胶 whole fraction rubber, WF rubber

胶乳级标准橡胶 latex grade standard rubber

以新鲜胶乳为原料制成的各种级别的标准橡胶。

6.9

浅色标准橡胶 light-coloured standard rubber

标准橡胶中唯一有颜色指数标准的级别,规定颜色指数限度最高为6.0的橡胶。

6.10

杂胶级标准橡胶 field grade standard rubber

杂标胶

用杂胶为原料制成的各种级别的标准橡胶。

6.11

块状橡胶 block rubber

将颗粒胶经打包加压而成的紧密的整块橡胶。

6.12

片状橡胶 sheet rubber

将胶乳经过凝固、凝块压片、干燥等工艺步骤而制成的片状生胶,如烟胶片、绉胶片等。打开片状橡胶的胶包时,仍然保持胶片的片状形态。

6.12.1

未烟胶片 unsmoked sheet

生花片(俗称)

小胶农生产的没有经过熏烟的湿胶片。

6.12.2

烟胶片 ribbed smoked sheet, RSS

将胶乳通过加酸凝固、凝块压片和熏烟干燥等工艺步骤,而制成的表面有棱形花纹的胶片。

6.12.3

风干胶片 air dried sheet, ADS

将胶乳通过加酸凝固、凝块压片和自然风干(或烘干)等工艺步骤,而制成的浅色胶片。

6.13

原浓度橡胶 initial concentration rubber, ICR

胶乳未经加水稀释,以原浓度直接凝固、凝块压片或造粒、干燥等工艺步骤,而制成的胶片或颗粒橡胶。

6.14

绉胶片 crepe

用胶乳凝块或杂胶为原料,经洗涤、压炼、自然风干或热风干燥等工艺步骤,而制成的表面有绉纹的胶片橡胶。

6.14.1

胶乳绉胶片 latex crepe

完全以胶乳为原料加工制成的绉胶片。

6.14.1.1

白绉胶片和浅色绉胶片 white crepe and pale crepe

选取白色的胶乳或经漂白的胶乳,经过分级凝固、凝块压片、热风干燥等工艺步骤,所制成的干胶片。呈白色的称白绉胶片;颜色比白绉胶片深暗些的称浅色绉胶片。

6.14.1.2

乳白绉胶片 white fraction crepe

采用分级凝固所得的乳白胶乳,经过凝固、压绉、热风干燥等工艺步骤,而制成的绉胶片。

6.14.1.3

FB 绉胶片 fractioned brown crepe, FB crepe

胶乳经分级凝固及漂白处理后,再经过凝固、压绉、热风干燥等工艺步骤,而制成的绉胶片。

6.14.1.4

UFB 绉胶片 unfractioned brown crepe, UFB crepe

对未经分级凝固胶乳进行过漂白处理,经过凝固、压绉、热风干燥等工艺步骤,而制成的绉胶片。

6.14.1.5

花边绉胶片 lace crepe

胶乳凝块经过压绉、热风干燥等工艺步骤,而制成的薄白绉胶片。是制造鞋底绉胶片的原料。

6.14.2

杂胶绉胶片 scrap crepe

褐绉胶片 brown crepe

采用胶园和工厂杂胶为原料压制成的绉胶片。

6.14.2.1

胶园褐绉胶片 estate brown crepe

大胶园的加工厂以本胶园产的新鲜杯凝块和其他高级杂胶为原料,经过洗炼、压绉和干燥等工艺步骤而制成的皱胶片,分厚和薄两种规格。

6.14.2.2

再炼胶 remills

以胶园高级杂胶、湿胶块和未烟胶片等为原料,经洗炼、压绉和干燥等工艺步骤而制成的绉胶片,分厚和薄两种规格,分别称为厚毡绉胶片(琥珀绉胶片)和薄褐绉胶片。

6.14.2.3

平树皮绉胶片 flat bark crepe

以所有的杂胶(包括泥胶)为原料,经过洗炼、压绉和干燥等工艺步骤而制成的绉胶片。

6.14.2.4

纯烟毡绉胶片 pure bark crepe

以烟熏橡胶和烟胶碎胶为原料,经压炼而制成的绉胶片,具有烟胶片的气味。

6.14.2.5

乳黄绉胶片 yellow fraction crepe

将分级凝固得到的乳黄凝块,经过压绉和干燥等工艺步骤而制成的低级绉胶片。

6.14.2.6

混合绉胶片 compo crepe

官保绉胶片

采用除泥胶以外所有的杂胶(包括烟胶碎和湿胶块)为原料,经洗炼、压绉和干燥工艺步骤而制成的绉胶片。

6.15

碎裂橡胶 heveacrumb rubber

在凝块中加入碎裂剂,然后用碎裂机辊压成直径为 2 mm~5 mm 的颗粒,烘干后加压打包成块状胶。

6.16

胶清橡胶 skim rubber

从天然橡胶胶乳浓缩过程中分离的稀释胶乳中得到的橡胶。

[GB/T 9881—2003, 定义 305]

6.16.1

胶清烟片胶 skim smoked sheet

以胶清为原料, 经过凝固、凝块压片、烟熏、干燥等工艺步骤而制成的烟片胶。

6.16.2

胶清皱片胶 skim crepe

以胶清为原料, 经过凝固、凝块压片、干燥等工艺步骤而制成的皱片胶。

6.16.3

胶清颗粒胶 skim block rubber

以胶清为原料, 经过凝固、凝块压片、造粒、干燥等工艺步骤而制成的颗粒橡胶。

7 生胶的生产设备

7.1

混合池 bulking tank

将各收胶站运送来的新鲜胶乳混合并加水至标准的干胶含量, 再经过自然沉降除去胶乳中的杂质, 从而能提高所生产橡胶的质量一致性的设备。

7.2

漂白 bleaching

在胶乳中加入漂白剂破坏其中的黄色物质以制造白绉片和浅色橡胶的工艺。

7.2.1

漂白剂 bleaching agent

能破坏胶乳中的黄色物质, 使天然橡胶的颜色变为白色或浅色的配合剂。

7.3

胶乳凝固 latex coagulation**凝固 coagulation**

〈胶乳〉分散在胶乳或胶清中的橡胶粒子不可逆地凝聚, 形成聚合物连续相和乳清分散相的现象/过程。该聚合物连续相具有空间网状结构, 其孔隙中填满乳清。

7.3.1

快速凝固 rapid coagulation

〈胶乳〉在凝固剂如氯化钙的作用下, 使加有保存剂和稳定剂的新鲜胶乳在 3 min~7 min 内凝固成结实凝块的方法。

7.3.2

分级凝固 fractionated coagulation

〈胶乳〉在胶乳中加入少量酸, (用量) 刚好使乳黄凝固而乳白不凝固。滤去乳黄凝块, 得到乳白胶乳。将乳白胶乳再加酸凝固, 得到乳白凝块的工艺。乳黄凝块经加工制成乳黄绉胶片; 乳白凝块加工制成白绉胶片或浅色绉胶片。

7.3.3

蒸汽凝固 steam coagulation

〈胶乳〉采用蒸汽加热使胶乳凝固的方法。

7.3.4

辅助生物凝固 assisted microbiological coagulation

微生物凝固

〈胶乳〉在胶乳中加入一些碳水化合物,以加速微生物繁殖,而使胶乳发生凝固的方法。

7.3.5

自然凝固 natural coagulation

胶乳在未加入去稳定物质的情况下本身发生凝固的现象。

7.3.6

早期凝固 precoagulation

〈胶乳〉新鲜胶乳因保存不良,在运到工厂进行加工之前已发生凝固的现象。

7.3.7

早期凝块 precoagulum

〈胶乳〉胶乳发生(早期)部分不可逆凝固而形成的凝结物。

[GB/T 9881—2003,定义 258]

7.3.8

中和酸 neutralization acid

〈胶乳〉胶乳或胶清凝固时,中和其所含的碱所需要的酸的量。

7.3.9

凝固酸 coagulating acid

〈胶乳〉使中性的胶乳或胶清凝固完全所需要的酸量。不包括中和胶乳中所含的碱所需要的酸用量。

7.3.10

凝固 pH coagulating pH

〈胶乳〉加酸使胶乳或胶清凝固完全的适宜 pH 值。

7.3.11

凝固用酸量 acid amount for coagulation

〈胶乳〉使无保存剂胶乳或胶清凝固完全所需酸的最低用量。

7.4

贮酸罐 acid tank

用来装贮凝固总酸量和进行并流加酸工艺的设备。

7.5

并流加酸 match-flow system

根据混合池中胶乳的质量,计算出使胶乳完全凝固所需的总酸量并加入贮酸罐中,用流量计调节流量,使胶乳和酸在同一时间内流入凝固设备中进行凝固的工艺。

7.6

凝块 coagulum

〈胶乳〉胶乳或胶清凝固而成的含水块状物。

7.6.1

凝块熟化 coagulum maturation

〈胶乳〉使胶乳或胶清凝块自然收缩脱水的过程。

7.6.2

整片 dehydrating coagulum with hand

用人工挤压片状胶清凝块,使之部分脱水的过程。

7.7

附聚 agglomeration

〈胶乳〉胶乳粒子可逆或不可逆地连结在一起的现象。

[GB/T 9881—2003, 定义 13]

7.8

凝胶化 gelling

〈胶乳〉(胶乳)形成凝胶的过程。

[GB/T 9881—2003, 定义 153]

7.9

胶凝 gelation

〈胶乳〉胶乳变成凝胶但不析出乳清,保持其原有体积的现象/过程。

7.9.1

胶凝剂 gelling agent

〈胶乳〉能引起胶乳发生胶凝作用的物质。

注: 改写 GB/T 9881—2003, 定义 154。

7.9.2

迟缓胶凝剂 delayed-action gelling agent

〈胶乳〉能使胶乳缓慢胶凝的物质。

7.9.3

迟缓胶凝法 delayed gelling process

〈胶乳〉为了确保胶凝性能一致性,而在配合胶乳中加入适当的迟缓热敏剂,使胶乳缓慢胶凝的工艺。

7.9.4

促凝剂 coagulation accelerator

〈胶乳〉能加速胶乳凝固并缩短凝固时间的物质。

7.9.5

临界胶凝温度 critical gelling temperature

〈胶乳〉胶乳在规定加热条件下发生胶凝的最低温度。

7.9.6

冷冻胶凝法 freeze gelling method

〈胶乳〉采用冷冻定型,再以酸性气体使胶乳胶凝的方法。

7.10

絮凝(作用) flocculation

〈胶乳〉胶乳中的橡胶粒子松散凝聚,及部分凝结,并分布于胶乳液相中的过程。该过程有时是可逆的。

[GB/T 9881—2003, 定义 139]

7.10.1

絮凝剂 flocculating agent

〈胶乳〉加入到胶乳中能引起胶乳絮凝的物质。

[GB/T 9881—2003, 定义 138]

7.11

凝固盘 coagulating pan

可盛装 3 kg~4 kg 稀释胶乳的小托盘,加酸凝固胶乳可制成单张凝块。

7.12

凝固槽 coagulating tank

可盛装大量胶乳,在加酸后用隔板分隔成单片或长片凝块的设备。

7.12.1

凝固槽隔板 partition plate

凝固池中分隔凝块的板块。

7.13

连续凝固器 continuous coagulator

能使胶乳连续进料,通过热敏法、搅拌法或快速凝固法而连续输出凝块的胶乳凝固设备。

7.14

凝块输送槽 coagulum chute

能将凝块从凝固槽输送到压片机或脱水机的设备。

7.15

压片机 roll mill, sheeting mill

能将胶乳凝块辊压、脱水、压薄成胶片的设备。

7.15.1

光面压片机 smooth roll mill

能将胶乳凝块辊压、脱水、压薄成表面无花纹的胶片的设备。

7.15.2

花纹压片机 marker roll mill

能将光面压片机压出的无花纹胶片压成有菱形花纹胶片的设备。

7.15.3

手摇压片机 hand-operated roll mill

通过手摇转动的压片机。

7.15.4

压片机组 sheeting battery

由几台光面压片机和一台花纹压片机组成的机组,能使凝块一次通过而挤压成有花纹的胶片。

7.16

预压 pre-machining

采用特制的辊筒或木棒初步挤压由胶清、雨冲胶、洗桶水胶制成的软凝块,使之部分脱水以增加强度和硬度的处理工艺。

7.17

杂胶洗涤机 scrap washer

能将大块或成团的杂胶破碎,并洗涤除去其中沙泥和杂物的设备。

7.18

压薄机 crusher

能将厚凝块辊压脱水变为较薄凝块的设备。

7.19

绉片机 creper

能将胶乳凝块、杂胶等原料压制成绉胶片的设备。

7.19.1

绉片机组 creping battery

由洗炼机、中纹洗炼机和整理机组成的,能把凝块和杂胶压炼成绉胶片的机组。

7.19.1.1

洗炼机 macerator

由一对速比为1:1.2,并刻有深沟槽棱花纹的辊筒组成的压炼绉胶片的设备。

7.19.1.2

中纹洗炼机 intermediate macerator

由一对速比为1:1.6,并刻有浅沟槽棱花纹的辊筒组成的压炼绉胶片的设备。

7.19.1.3

整理机 smooth roller

由一对速比为1:1.6的光面辊筒组成的压炼绉胶片的设备。

7.20

层压机 laminator

将绉片机组压出的并已干燥的数张花边绉胶片叠压成规定厚度的绉胶片的设备。

7.21

造粒 size-reduction

将凝块和杂胶制成橡胶颗粒以利于干燥的工艺。

7.21.1

机械造粒法 comminution

仅通过机械方式将凝块、胶片或绉胶片剪切或粉碎为颗粒橡胶的加工方法。

7.21.2

机械-化学造粒法 mechano-chemical crumbling

先采用化学试剂进行处理,再采用绉片机压碎,使凝块、胶片或绉胶片粉碎成颗粒橡胶的加工方法。

7.22

切粒机 granulator

能通过转刀将绉胶片剪切成颗粒的设备。

7.23

碎裂机 crumbler

具有一对速比为1:1.6的光面辊筒,能将加有碎裂剂的凝块辊压成颗粒的设备。

7.24

撕碎机 shredder

由喂料辊、固定刀和撕碎辊组成,能将绉胶片撕裂成碎粒的设备。

7.25

锤磨机 hammermill

能通过高速旋转的转锤将杂胶、胶片或绉胶片锤击粉碎成颗粒的设备。

7.26

干燥和熏烟 drying and smoking

通过自然风干、热风干燥或熏烟方法除去湿胶片中水分的加工工艺。

7.27

烟房 smoke-house

能产生烟气和热量,从而使胶片熏烟干燥的建筑物。

7.27.1

洞道式烟房 tunnel smoke-house

一种长方形建筑物,内部可停放4~12辆挂胶车,配有烧柴炉供烟、供热系统,房内形成温度梯度,专门用于胶片熏烟。

7.27.1.1

火炉 furnace

供焖烧木柴产生烟气和热量的烟房附属设备。

7.27.1.2

烟道 flue

将火炉产生的烟气和热量引入烟房内部的通道。

7.27.1.3

烟房挂胶车 smoke-house truck

一种沿导轨行驶的推车,上部为框架结构,可悬挂湿胶片进入烟房进行熏烟干燥。

7.28

风干房 unheated air drying shed

具有良好的通风设施,内有挂胶架,可挂多层绉胶片和风干胶片,靠自然或强制通风而干燥橡胶的设备。

7.29

烘干房 heat drying chamber

具有热水循环系统或烧油加热等换热和强制通风设施,用来干燥绉胶片或风干胶片的小干燥房或楼房。

7.30

洞道式干燥房 drying tunnel

一种长方形建筑物,内部可停放4~12辆挂胶车,配有蒸汽间接加热或燃油直接加热系统,房内形成温度梯度,专门用于风干胶片、绉胶片或颗粒胶的干燥。

7.31

深层干燥器 deep-bed drier

颗粒胶干燥过程中,凡能装载高度超过35 cm湿胶粒的干燥设备统称为深层干燥器。

7.32

干燥车和干燥箱 drier trolley/box

装载湿颗粒进行干燥的设备。

7.33

烧油器 oil burner

能将燃料油雾化及燃烧,所产生的热量直接用于烘干橡胶的设备。

7.34

带式干燥器 conveyor drier

在洞道式干燥房内安装一套由多孔金属板组成的转动履带式输送带,上载湿胶粒从一端进入,经烘干后从另一端卸料的连续干燥设备。

7.35

喷雾干燥器 spray drier

能将胶乳用高速离心转盘分散雾化,使之从干燥塔顶徐徐降下,与从塔底部上升的干热空气接触而立即脱水干燥成为细粒橡胶的设备。

7.36

挤压干燥器 extrusion drier

将凝块放入挤压机内,受增压螺栓的作用而脱水、升温 and 增压,使凝块中水分处于高温高压下,当凝块从挤压机出来时,内部水分闪蒸而使橡胶干燥的设备。

7.37

打包 baling

将制出的胶片、绉胶片或颗粒胶,按不同级别和规定的质量,经加压和包捆成紧密的胶包的操作。

7.37.1

打包机 baling press

能将规定质量的胶片或颗粒胶,从松散的状态加压成紧密胶包的机械。

7.37.2

打包箱 baling box

能装盛规定质量的胶片和颗粒胶,经打包机加压后,成一定规格的胶包的设备。

7.38

紧缩包装 shrink wrapping

用特定的热收缩的塑料薄膜包装标准橡胶的包装方法。

7.38.1

外包皮 shroud

紧缩包装用的塑料薄膜包皮。

7.39

裸包包装 bare back packing

使用胶片作包皮,包捆同级别胶包的包装方法。

7.40

裸包 bare back bale

使用胶片作包皮,包捆同级别胶片的胶包。

7.40.1

胶片包皮 bale wrapper sheet

用于包捆胶包的胶片。

7.40.2

天然橡胶溶液黏结剂 natural rubber solution binder

将天然橡胶溶解于石油溶剂中配置成的黏合剂,主要用作胶包表面涂料。

7.40.3

胶包涂层 bale coating

涂覆于天然橡胶胶包表面,防止(胶包)与其他物质表面粘附,并有利于标志的涂层。

[GB/T 9881—2003,定义 30]

7.40.4

隔离粉 partitioning powder

能防止橡胶或橡胶制品互相粘着或与其他物品粘着的粉末。

7.41

胶包标志 bale marking

涂印在胶包表面的有关级别/代号、名称、质量、生产厂名和生产日期等标志。

7.42

麻布包装胶包 burlap wrapped bale

国际上通用的麻布包捆绉胶片的胶包。

7.43

聚乙烯薄膜包装 polythene wrapping

使用厚度为 30 μm ~50 μm ,维卡耐热度在 95 $^{\circ}\text{C}$ 以下的聚乙烯薄膜包装块状胶的方法。

7.44

板条箱 pallet

用木板条装订成的可装载 1 t~1.2 t 天然橡胶的包装箱。

7.45

天然橡胶加工废水 wastewater for natural rubber processing

以天然胶乳或胶园凝胶为原料生产天然生胶,以及以天然胶乳为原料生产浓缩天然胶乳和胶清橡胶所排放的废水。

8 生胶的应用

8.1

批 batch

经过一套加工(流程)得到的产品。

8.2

工艺性能 technical properties

操作性能

与制品生产工艺有关的各种性能。

8.3

加工性能 processibility

采用橡胶加工机械设备加工生橡胶或配合橡胶时,生橡胶或配合橡胶表现出的相对难易程度。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 266。

8.4

配方 formulation

制备混炼胶(或配合胶乳)所使用的配合剂及其用量的一览表。

[GB/T 9881—2003,定义 144]

8.5

有效硫化体系 efficient vulcanizing system, EV system

用于二烯烃橡胶的硫化体系。该体系有效地利用硫黄作为硫化剂,在正硫化条件下,主要形成具有优异耐热性能的单硫键网络。

注 1:EV 体系是由硫黄给予体,或低浓度元素硫,或硫黄给予体与元素硫并用,再配合高浓度促进剂等组成。

注 2:改写 GB/T 9881--2003,定义 108。

8.6

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

用于二烯烃橡胶的含硫硫化体系,其促进剂浓度介于普通硫化体系和有效硫化体系之间。该体系也可采用硫黄给予体。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 297。

8.7

硫黄给予体硫化体系 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。

[GB/T 9881—2003,定义 332]

8.8

非硫黄硫化体系 non sulfur vulcanizing system

不用游离硫或硫给予体(使橡胶)交联的硫化体系。

[GB/T 9881—2003,定义 222]

8.9

共混 blending

将不同特性的胶乳,按一定的配合比例混合,或将不同的杂胶原料以机械方法掺混,制成所需要规格的操作过程。

8.10

破胶机 cracker**破碎机**

带有两个深沟槽或金字塔状刻槽的辊筒的重型辗磨机,用于破碎橡胶或混炼胶,或者将橡胶或混炼胶切割成片。

[GB/T 9881—2003,定义 78]

8.11

塑炼 mastication

通过机械功(剪切)和空气氧的作用,有时辅以塑解剂和适当加热,使生胶或混炼的橡胶的分子量不可逆下降的过程。

[GB/T 9881—2003,定义 192]

8.12

密炼机 internal mixer

在封闭腔中装有一个或多个转子,用于塑炼和(或)混炼,以及将配合剂分散于橡胶中的带有温度控制装置的设备。

[GB/T 9881—2003,定义 175]

8.13

精炼机 refiner

再生胶和略微焦烧的混炼胶的加工,以及杂胶破碎等作业所使用的具有高辊筒速比的开炼机。

[GB/T 9881—2003,定义 274]

8.14

开炼机 mill, two-roll mill

进行塑炼、混炼、掺合或压片的带有两个相对转动辊筒的设备,该设备的辊筒可根据需要进行加热或冷却,通常以不同的速度驱动,并具有可调的辊距。

[GB/T 9881—2003,定义 201]

8.15

混炼机 mixer

通过机械功(剪切)的作用,将配合剂混合分散进橡胶中形成胶料或混炼胶的设备。

[GB/T 9881—2003,定义 205]

8.16

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。

[GB/T 9881—2003,定义 221]

注:也可定义为开炼或压延材料所采用的辊筒间的距离。

8.17

辊筒速比 friction ratio

(开炼机、压延机或精炼机)两个相邻辊筒表面速率之比。

[GB/T 9881—2003,定义 148]

8.18

堆积胶 bank

在开炼机或压延机辊筒的缝隙处,或在涂胶机涂胶棒或刮刀处聚积的胶料。

8.19

混炼胶 compound

一种或多种橡胶与制造成品所需要的所有配合剂的均匀混合物。

[GB/T 9881—2003,定义 67]

8.19.1

标准混炼胶 standard compound

按规定的配方,采用标准的参比配合剂和混炼程序制备的混炼胶。

[GB/T 9881—2003,定义 319]

8.19.2

纯胶混炼胶 gum compound

只含有基本的硫化配合剂和少量加工、着色和改进耐老化性能的其他配合剂的混炼胶。

[GB/T 9881—2003,定义 161]

8.20

分散(行为) (the act of) dispersion

为了得到最佳和均一性能,以剪切作用力将一种或多种(粉状)配合剂分散于橡胶共混物或其他材料连续相中。

[GB/T 9881—2003,定义 102]

8.21

胶料 mix

任何形态的橡胶与其他配合剂的均匀混合物。

[GB/T 9881—2003,定义 204]

8.22

胶坯 blank

形状和体积适合于填充模型的混炼胶块(片)。

[GB/T 9881—2003,定义 35]

8.23

热炼 warm-up

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。

[GB/T 9881—2003,定义 376]

注:这一操作预定以分子量变化最小的方式进行。

8.24

硫化 vulcanization, cure

通过化学结构的改变(例如交联)而赋予、改善或提高橡胶的弹性,或者使橡胶在更宽的温度范围内都能具有一定程度弹性的过程。

注1:改写 GB/T 9881—2003,定义 372。

注2:某些情况下,该过程进行到橡胶硬化为止。

注3:(英文)术语“cure”是更具工艺性的俚语。

8.24.1

硫变仪 cure meter

在硫化温度下,测定硫化进程的实验装置。

注:英文术语 rheometer 比 cure meter 更常用。

8.24.2

硫化速率 cure rate

在达到起始硫化点之后混炼胶硫化的速率。

[GB/T 9881—2003, 定义 90]

注：这是 ISO 1382 的定义。通常是以胶料的交联密度随硫化时间的变化作为硫化速率。

8.24.3

硫化系数 vulcanization coefficient

100 g(硫化)橡胶中结合硫黄的质量分数。

8.24.4

正硫化 optimum cure

使若干期望性能达到最佳平衡或选定性能达到最佳值所需要的硫化条件。

[GB/T 9881—2003, 定义 229]

8.24.5

平坦硫化 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。

[GB/T 9881—2003, 定义 249]

8.24.6

焦烧 scorch

橡胶混炼胶的过早硫化。

[GB/T 9881—2003, 定义 293]

8.24.6.1

门尼焦烧 Mooney scorch

用门尼剪切式圆盘黏度计测定的橡胶混炼胶的早期硫化特性的量值。

[GB/T 9881—2003, 定义 207]

8.24.7

欠硫 undercure

未达到最佳硫化的硫化状态。

[GB/T 9881—2003, 定义 362]

注：欠硫通常是由于硫化及二次硫化时间太短、硫化温度过低、硫化剂用量不足等因素引起的。

8.24.8

二次硫化 post cure

为了提高橡胶的一种或多种性能而在第一次硫化之后进行的热和(或)辐射处理。

[GB/T 9881—2003, 定义 255]

注：有些文献将“post cure”称为后硫化。本标准中,后硫化有不同的含义(参见 8.24.10),对应的英文术语为 after-cure。

8.24.9

过硫 overcure

超过硫化点的硫化状态。

[GB/T 9881—2003, 定义 231]

注：过硫一般起因于硫化时间太长、硫化温度太高、硫化剂过量、二次硫化等。

8.24.10

后硫化 aftercure

残余硫化

撤除能源后硫化过程的延续。

[GB/T 9881—2003, 定义 9]

8.24.11

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 284]

8.24.12

硫化返原 **reversion**

将硫化胶继续暴露于硫化温度下而引起过硫化时,所发生的硫化胶模量以及与模量有关的性能的厌氧性变质。

[GB/T 9881—2003, 定义 283]

注:硫化返原是因交联密度减小所致。

8.25

硫化胶 **vulcanizate, vulcanized rubber**

橡胶混炼胶的硫化产物。

[GB/T 9881—2003, 定义 371]

8.25.1

结合硫 **combined sulfur**

用规定的方法萃取之后仍然保留在硫化橡胶中的硫。

[GB/T 9881—2003, 定义 64]

注:结合硫可以结合到有机组分上(为有机结合硫,例如在硫化的橡胶或油符中),或者是结合到无机组分上(为无机结合硫,例如硫酸钡),或者同时结合到有机和无机两种组分上。

8.25.2

游离硫 **free sulfur**

在混炼胶和硫化胶中未被结合的硫。

[GB/T 9881—2003, 定义 145]

注:实际测定的游离硫不仅包括元素硫,也可能包括一些以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硫。

8.25.3

总硫含量 **total sulfur**

100 g(硫化橡胶)材料中的各种化学形态或来源的全部硫的质量分数。

注:改写 GB/T 9881—2003, 定义 356。

8.25.4

结合橡胶 **bound rubber**

混炼胶中,与填料紧密结合,以至于不能被一般橡胶溶剂所萃取分离的那部分橡胶。

[GB/T 9881—2003, 定义 42]

8.25.5

交联(行为) **crosslinking**

为形成网络结构而在橡胶分子链之间或橡胶分子链内嵌入交联键。

[GB/T 9881—2003, 定义 86]

8.25.6

交联键 **crosslink**

通过硫化将两个橡胶分子链或同一橡胶分子链的两部分连接起来的原子或化学键。

[GB/T 9881—2003, 定义 84]

8.25.7

交联键密度 cross-link density

单位体积或单位质量的硫化橡胶中交联键的数量。

[GB/T 9881—2003, 定义 85]

8.25.8

网络 network

通过橡胶分子链之间或分子链内部键合以及链缠绕的共同作用而形成的三维网状结构。

[GB/T 9881—2003, 定义 220]

8.26

模压(制品) moulding

通过模压工艺生产的产品。

注: 改写 GB/T 9881—2003, 定义 210。

8.26.1

模压(过程) moulding

通过施加压力, 通常伴随加热, 使材料在模具中成形的过程。

[GB/T 9881—2003, 定义 209]

8.26.2

模具 moulder

〈干胶〉通过模压工艺生产干胶制品的金属造型物。

8.26.3

平板硫化机 daylight press, platen press, press

带有两层或多层重叠加热平板, 平板之间可加压模具的硫化设备。

[GB/T 9881—2003, 定义 251]

8.26.3.1

平板 platen

在硫化机中, 用于给一个或多个模具加热、加压的金属平板(或箱)。

[GB/T 9881—2003, 定义 250]

8.26.3.2

板距 daylight

平板机相邻平板工作面之间的空间(距离)。

[GB/T 9881—2003, 定义 93]

8.26.4

模压收缩 moulding shrinkage

在标准温度下测量的模压制品与相应模腔的尺寸之差。

[GB/T 9881—2003, 定义 211]

8.26.5

排气 bumping, breathing

在(模压)硫化早期阶段以很短的时间放松压力, 以便排出(模腔内的)气体或蒸汽的操作。

8.26.6

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 134]

8.26.7

缺胶 bareness

因胶料未能完全充满模型而产生的产品质量缺陷。

8.26.8

开模收缩 back-rind, retracted spew

飞边附近的橡胶回缩到模制品表面以内的缺陷。

[GB/T 9881—2003, 定义 28]

8.26.9

流痕 flow marks

在模压制品上因流动(胶料)前沿不完全熔融而产生的痕迹或线条。

[GB/T 9881—2003, 定义 140]

注:以浸渍方式生产的乳胶制品表面,也会因未凝固胶乳的流动产生流痕。

8.27

挤出 extrusion

通过口型使材料连续成形。

[GB/T 9881—2003, 定义 125]

8.27.1

挤出机 extruder

通过螺杆或液压柱塞挤压材料通过一个或多个口型而连续成形的设备。

[GB/T 9881—2003, 定义 123]

8.27.2

螺杆 screw

具有一条或几条螺旋沟槽沿挤出机机筒推进橡胶(胶料)的旋转部件。

[GB/T 9881—2003, 定义 294]

8.27.3

挤出机机头 extruder head

内装口型和口型夹环的挤出机部件。

[GB/T 9881—2003, 定义 124]

8.27.4

口型 die

挤出机部件,受力材料通过该部件而形成挤出物的断面形状。

[GB/T 9881—2003, 定义 97]

8.27.5

挤出物 extrudate

挤出过程的产物。

[GB/T 9881—2003, 定义 122]

8.28

注射成型 injection moulding

通过与模具闭合力无关的压力将胶料从塑化腔挤压到闭合模具中的成型方法。

[GB/T 9881—2003, 定义 174]

8.29

硫化罐 autoclave, steam autoclave, steam pan

采用蒸汽或气体硫化橡胶所使用的压力容器。

[GB/T 9881—2003, 定义 27]

8.30

喷霜 bloom

迁移到橡胶(制品)表面的液体或固体材料。

[GB/T 9881—2003, 定义 38]

注: 喷霜使橡胶表面状况发生改变。

8.31

起霜 frosting

泛白

因臭氧作用而在橡胶(制品)暴露于空气的表面上形成的一种无光的霜状外观。

注: 改写 GB/T 9881—2003, 定义 149。

8.32

渗出 bleeding

液态配合剂或材料渗析到橡胶(制品)表面。

[GB/T 9881—2003, 定义 36]

8.33

黏性(未硫化橡胶) tack

使未硫化橡胶(即混炼胶)的接触表面互相粘附的性能。

8.34

海绵橡胶 sponge rubber

用干胶混炼胶制造的, 以开口孔结构为主的多孔橡胶。

[GB/T 9881—2003, 定义 312]

9 乳胶制品

9.1

胶乳胶料 latex compound

经过配合加工处理过的胶乳。

9.1.1

分散体(状态) (the result of) dispersion

粉状配合剂经过加工而制成的细粒子分散体系。

9.1.1.1

砂磨 sand milling

用砂子磨制备分散体的过程。

9.1.1.2

球磨 ball milling

用球磨机制备分散体的过程。

9.1.1.3

球磨机 ballmill

一种(通常)水平安装的旋转滚筒, 内置可自由滚动的硬质瓷球, 用于研磨粗粒材料。

注: 改写 GB/T 9881—2003, 定义 31。

9.1.2

乳浊液 emulsion

互不相溶的液体经过加工制成的稳定分散体系。

9.1.2.1

乳化 emulsification

使互不相溶的液体形成乳浊液的过程。

9.1.3

糊化 paste forming

将淀粉等大分子物质制成糊状物质的过程。

9.1.4

去氨 deammoniation

用物理或化学方法除去胶乳或胶清中所含氨的方法/过程。

注：ISO 1382 只定义了 blowing down 一个术语，描述的是仅仅通过机械作用去除胶乳中多余的氨的过程，与本术语的定义略有不同。为此，本标准保留了术语“去氨 deammoniation”，同时将 blowing down 翻译为除氨。

9.1.5

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。

9.1.6

配合胶乳 compounded latex

配合后未经硫化加工的胶乳。

9.1.6.1

配合 compounding

按加料顺序将配合剂加入胶乳的操作。

9.1.6.2

无硫配合 non-sulfer compounding

不用硫黄作硫化剂的胶乳配合。

9.1.7

热敏化胶乳 heat sensitized latex

加有适量热敏剂，能在一定加热条件下胶凝的胶乳。

9.1.7.1

热敏化法 heat sensitive process

用热敏化胶乳制造乳胶制品的工艺。

9.1.8

熟成胶乳 matured latex

配合后经熟化处理的胶乳。

9.1.8.1

熟成 maturation

在进一步加工前，控制性地贮存，让气泡溢出，以及使橡胶粒子部分预硫化的过程。

[GB/T 9881—2003, 定义 193]

9.2

泡沫 foam

在混合或配合胶乳时，因为搅拌或表面活性剂的作用而在胶乳中形成的一些小气泡。静置时这些气泡成串或成簇浮在液面，容易在制品表面形成疤痕和针孔。

注 1：可逆性泡沫可通过加入适量消泡剂予以消除；不可逆泡沫可通过静置、过滤等方式消除。

注 2：海绵制品生产过程中，在发泡剂和起泡剂作用下，通过机械搅拌，使全部配合胶乳转变为泡沫胶乳。

9.3

胶乳预硫化 latex prevulcanization**胶乳硫化**

在胶乳状态下使橡胶分子在橡胶粒子内部发生交联的过程。由于该操作是在浸渍、成膜、定型等工艺之前进行,故称为预硫化。预硫化胶乳仍保持胶乳的胶体性质。

9.4

乳胶制品 latex product

以胶乳为原料生产的产品。

9.4.1

浸渍制品 dipped article

通过浸渍工艺制造的乳胶制品。

9.4.1.1

浸渍 dipping

将模型浸泡在配合胶乳浴中而在模具或模型表面沉积一层橡胶的过程。

[GB/T 9881—2003,定义 100]

9.4.1.2

模型 former

〈胶乳〉通过浸渍方式生产乳胶制品,其后将制品从其上脱下的造型物体。

[GB/T 9881—2003,定义 143]

9.4.1.3

凝固剂浸渍 coagulant dipping

先将模型浸入凝固剂溶液,取出并干燥后,再浸入配合胶乳中,〈使胶乳在模型上沉积形成胶膜〉的浸渍过程。

[GB/T 9881—2003,定义 56]

9.4.1.3.1

离子沉积法 ionic depositing method

以多价金属盐溶液为凝固剂,使胶乳胶料成膜的方法。

9.4.1.4

热敏浸渍 heat sensitive dipping

〈胶乳〉将模具或模型浸泡在含有热敏剂的配合胶乳中,由热敏剂在高温下使胶乳产生胶凝的过程。

[GB/T 9881—2003,定义 166]

9.4.1.5

电沉积法 electro-dip process

用直流电使胶乳在电极模型上成膜的方法。

9.4.1.6

胶乳成膜 latex film formation

胶乳中的橡胶粒子从分散相转变为连续相以形成胶膜的过程。

9.4.1.7

结膜 webbing

浸渍工艺中,模型从胶乳中取出时,在模型和配合胶乳液面之间(以及模型突出部位之间)形成的很薄的湿胶膜。

9.4.1.8

卷边 beading

将胶膜边部卷成圈状的操作。

9.4.1.9

植绒 flocking

将绒毛植于半成品表面的过程。

9.4.1.10

沥滤 leaching

对胶膜及乳胶制品进行水洗以便除去水溶性物质的过程。沥滤可以提高胶膜及乳胶制品透明度和电阻率,降低吸水性,防止亲水性材料喷霜等。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 183。

9.4.1.11

充气定型 aeration setting

将成型后的半成品充气,使其具有成品基本形状的过程。

9.4.2

海绵制品 sponge product

泡沫制品

用机械或化学方法将配合胶乳发泡、注模而制成的具有多孔结构的制品。

9.4.2.1

胶乳海绵 latex foam

用胶乳制造的泡沫材料。

[GB/T 9881—2003,定义 182]

9.4.2.2

胶乳发泡 latex foaming

用化学方法使胶乳产生泡沫的过程。

9.4.2.3

胶乳起泡 latex frothing

用机械方法使胶乳产生泡沫的过程。

9.4.3

刮胶制品 spread goods

将胶乳胶料涂刮在加工物表面而制成的制品。

9.4.3.1

胶乳背衬地毯 latex backed carpet

背面用胶乳胶料处理过的地毯。

9.4.3.2

胶乳不织布 latex non-wovens

无织布

不用经纬线编织,而用胶乳胶粘剂粘合而成的布。

9.4.3.3

胶乳胶粘剂 latex adhesive

以胶乳为主要原料配制而成的胶粘剂。

9.4.3.4

胶乳毛鬃垫 rubberized cushion

用胶乳作胶粘剂,将处理过的植物或动物纤维粘合而成的软垫。

9.4.3.5

胶乳人造革 latex artificial leather

将胶乳涂覆于织物底材上,再进一步加工所制成的人造革。

9.4.3.6

胶乳涂料 latex paint

以胶乳为主要成分,添加其他组分配制成的涂料。

9.4.3.7

胶乳纸 latex paper

用胶乳处理过的纸张。

9.4.4

压出制品 extruded article

在一定压力下使胶乳胶料通过模具压出而制成的乳胶制品。

9.4.5

铸模制品 moulded goods

通过铸模工艺生产的乳胶制品。

9.4.5.1

铸模法 moulding process

将胶乳胶料注入模型以制造乳胶制品的方法。

10 专用和改性橡胶

10.1

黏度固定橡胶 viscosity stabilized rubber

制胶过程中,在橡胶中加入抑制生胶贮存硬化的黏度稳定剂而制成的黏度保持不变的天然生胶。

10.1.1

黏度稳定剂 viscosity-stabilizer

制造黏度稳定橡胶时,能使天然橡胶的门尼黏度稳定的物质,常用的有羟胺类物质。

10.1.2

恒黏橡胶 constant viscosity rubber, CV rubber

将生胶门尼黏度 ML(1+4)100 °C控制在 60±5 的天然橡胶。

注:随放置时间和处理方式的不同,门尼黏度会发生变化。因此,生产方通常将黏度控制在 65^{±5}。

10.1.3

低黏橡胶 low viscosity rubber, LV rubber

加入操作油,使生胶门尼黏度 ML(1+4)100 °C保持在 50±5 的天然橡胶。

10.2

部分纯化绉胶片 partially purified crepe

胶乳经离心,除去部分非胶物质,使蛋白质和无机组分含量比浅色绉胶片少一半的绉胶片。

10.3

母炼胶 masterbatch, motherstock

橡胶和一种或多种配合剂(包括填充剂)按规定比例充分混合分散的配合胶料。可用作最终胶料或混炼胶的原料。

注1:采用母炼胶能简化加工或(和)提高成品性能。

注2:由于多数填充剂和橡胶制成的母炼胶属于复合材料范畴,因此,现在多采用术语“复合材料”代替“母炼胶”。

10.3.1

黏土母炼胶 clay-rubber masterbatch**黏土共沉胶 clay-rubber co-precipitate**

将黏土在水中分散,取上层细粒黏土浆液与胶乳共混,加酸搅拌共沉淀,经过洗涤、压片、干燥等工

艺步骤而制成的母炼胶。

10.3.2

炭黑母炼胶 carbon-black rubber masterbatch

炭黑共沉胶 carbon-black rubber co-precipitate

将炭黑分散体与胶乳共混后,加酸搅拌共沉,经过洗涤、压片、干燥等工艺步骤而制成的母炼胶。

10.4

易操作橡胶 superior processing rubber, SP rubber

将20%硫化胶乳与80%未硫化胶乳混合,经凝固、压片和干燥等工艺步骤而制成的具有良好操作性能的橡胶。

10.5

散粒天然橡胶 free-flowing natural rubber crumbs

将橡胶加工成直径为0.5 mm~15 mm的颗粒,加入大量隔离粉剂或其他防止干燥后互相粘结的处理,包装存放3~6个月后仍能保持其散粒状态的橡胶。

10.5.1

粉末橡胶 powdered rubber

由直径不大于1mm的粉状粒子组成的生橡胶或未硫化的配合橡胶。有时,为了防止在生产、运输和贮存过程橡胶粒子粘结成团,可给橡胶粒子涂覆隔离粉剂。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 257。

10.5.2

造粒橡胶 granulated rubber

用切割方法生产的粒径不大于15 mm的颗粒状生胶或未硫化配合胶。在生产、运输和贮存过程中,为防止橡胶颗粒结块,可加适量涂层。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 158。

10.5.3

颗粒橡胶 comminuted rubber

用造粒机械把凝块、胶片或绉胶片剪切、打碎成粒径为2 mm~5 mm的颗粒,以利于干燥。烘干后加压打包成块状胶。

10.5.4

絮凝橡胶粉 heveatex

在胶乳中加入硫酸铝作絮凝剂,絮凝成粒径为2 mm~4 mm的颗粒,过滤后,加入隔离粉剂,经干燥而制成的橡胶。

10.6

轮胎橡胶 tyre rubber

用胶乳、未烟胶片和杯凝胶各30份,加入塑解剂10份,共同掺合而制成的生胶。

10.7

充油橡胶 oil extended rubber, OER

含有高比例操作油的生胶品级。

注:在橡胶聚合物中,操作油的质量分数通常不低于15%。

10.8

热塑性橡胶 thermoplastic rubber

热塑性弹性体(商业术语) thermoplastic elastomer

在加工过程中不需要硫化(即交联),但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。在加工温度下,材料的硫化橡胶性能消失,因此可做进一步加工。当恢复到使用温度时,

材料又能立即恢复硫化胶的性能。

[GB/T 9881—2003, 定义 350]

10.8.1

热塑性天然橡胶 thermoplastic natural rubber

天然橡胶与聚烯烃在高温下共混或化学接枝制成的(在高温下)具有热塑性、在常温下具有硫化性能的热塑性橡胶。

10.8.2

热塑性硫化胶 thermoplastic vulcanizate

通过动态硫化制备的具有化学交联橡胶相的热塑性弹性体。

10.9

脱蛋白天然橡胶 deproteinized natural rubber

低蛋白天然橡胶 low protein natural rubber

通过化学反应将橡胶粒子中部分可溶性蛋白质脱除而制备的一种天然橡胶。

10.10

环化橡胶 cyclized rubber

在强硫酸作用下,使稳定化的(天然)胶乳发生环化反应,形成环状结构。再与新鲜胶乳共混、凝固、压片和干燥而制成的生胶。

10.11

环氧化天然橡胶 epoxidized natural rubber

通过环氧化反应使天然橡胶的部分碳碳双键转变为环氧基团,所得到的浅黄色化学改性天然橡胶。一般将环氧化程度控制在 25% 和 50%。

10.12

接枝天然橡胶 heveaplus rubber

通过共聚反应,将不饱和分子单体的较短的链段连接到天然橡胶分子主链上,使天然橡胶的长链型分子变成支链型结构,所得到的化学改性天然橡胶。

10.12.1

胶乳接枝 latex grafting

在胶乳状态下,通过化学反应将其他单体聚合物以支链形式连接到橡胶分子主链上的过程。

10.12.1.1

天甲橡胶 methyl methacrylate grafted natural rubber, MG rubber

通过共聚反应,将甲基丙烯酸甲酯的短分子链以支链形式连接到天然橡胶分子主链上,所得到的化学改性天然橡胶。

10.13

抗结晶橡胶 anti-crystallizing rubber

通过化学处理,使天然橡胶的部分橡胶烃转变为反式 1,4-聚异戊二烯构型,所得到的化学改性天然橡胶。主要用于生产适合于低温场合的制品。

10.14

氯化天然橡胶 chlorinated natural rubber

通过氯化反应制备的一种氯含量约为 65% 的白色或浅黄色粉末状化学改性天然橡胶。

10.15

氢氯化橡胶 hydrochlorinated rubber

通过加成反应,将氯化氢加成到天然橡胶分子链上而制成的氯含量为 29%~30% 的化学改性天然橡胶。

10.16

液体天然橡胶 liquid natural rubber

解聚橡胶

通过氧化降解,将天然橡胶分子量降至 9 000~20 000,然后还原封端,得到的褐色蜂蜜状橡胶。

11 杂胶

11.1

胶线 tree scrap

橡胶树割口位置残留的胶乳自然凝固形成一条带状的橡胶。

11.2

树皮胶线 bark scrap, bark shaving

割胶时割下的带有树皮的胶线。

11.3

杯凝胶 cup lump

胶杯中胶乳自然凝固形成的凝块。

11.4

泥胶 earth scrap

从胶树剖面、胶舌或胶杯等溢流至地上的胶乳自然凝固而成的凝块。

11.5

湿胶块 wet slab

把胶乳倒入地穴或一些容器中,让其自然凝固而形成的凝块。

11.6

撇泡胶片 skimming sheet

胶乳加酸时,撇出胶乳表面的泡沫,经过凝固、洗涤、压片、干燥等工艺步骤而制成的橡胶。

11.7

工厂杂胶 factory scrap

在制胶厂内形成或收集的胶屑、碎胶或碎凝块的总称。

11.8

碎胶 cuttings

胶片或绉胶片在分级时剪出的不合格的橡胶。

11.9

再生胶 reclaimed rubber, reclaim

经过热、机械和(或)化学作用而塑解的硫化橡胶,主要用作橡胶的稀释剂、增量剂或加工助剂。

[GB/T 9881—2003,定义 272]

11.10

增塑橡胶 peptorub

以低级杂胶为原料,加入五氯硫苯酚锌作增塑剂而制成的生胶。

12 橡胶及产品理化性能

12.1

使用性能 performance characteristics

胶乳制成制品后使用时所表现的各种性能。

12.2

湿凝胶强度 wet gel strength

含水凝胶的拉伸强度。

12.3

样本 sample

从一批(产品)中取出的一件或几件产品,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。

[GB/T 9881—2003,定义 292]

注:根据 ISO 3524-2《统计学 术语和符号》。

12.4

总固体 total solids

干燥残渣 residue after drying

〈胶乳〉在一定试验条件下不挥发的物质的量,以质量分数表示。

12.5

非橡胶固体 non-rubber solids

〈胶乳〉胶乳总固体含量与干胶含量之差。

12.6

总固体含量 total solids content

〈胶乳〉100 g 胶乳去除水分后剩下的固体物的质量分数。

12.7

干胶含量 dry rubber content

〈胶乳〉胶乳、胶清或胶浆中橡胶的浓度。

注:干胶含量常用质量百分率表示。

12.8

干总比 ratio between dry rubber and total solid content

〈胶乳〉胶乳干胶含量与总固体含量之比。

12.9

碱度 alkalinity

〈胶乳〉100 g 胶乳中用盐酸标准溶液滴定所测定的游离氨(NH₃)的质量分数。

12.10

氨含量 ammonia content

〈胶乳〉100 g 胶乳或胶清含氨的质量分数。

12.11

黏度 viscosity

胶乳单位面积上剪切力与流动速度之比。

12.11.1

改良式毛细管黏度计 modified capillary viscosimeter

〈胶乳〉为测定胶乳黏度而改进设计的毛细管黏度计。

12.12

挥发性脂肪酸值 volatile fatty acid number, VFA number

〈胶乳〉与含有 100 g 总固体物的胶乳中的挥发性脂肪酸等当量的氢氧化钾的量,以克表示。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 370。

12.12.1

马氏蒸馏器 Markham semi-micro still

〈胶乳〉为测定胶乳挥发性脂肪酸值而设计的玻璃水蒸气蒸馏器。

注：参见 GB/T 8292—2001《浓缩天然胶乳 挥发性脂肪酸值的测定》(idt ISO 506:1992)。

12.13

机械稳定度 mechanical stability

〈胶乳〉在规定条件下,胶乳受机械剪切作用时的抗凝结性能。

[GB/T 9881—2003,定义 198]

注：参见 GB/T 8301—2001《浓缩天然胶乳 机械稳定度的测定》(idt ISO 35:1995)。

12.13.1

机稳测定仪 mechanical stability measuring apparatus

〈胶乳〉测定胶乳机械稳定度的专用高速搅拌器,转速为 14 000 r/min。

注：参见 GB/T 8301—2001《浓缩天然胶乳 机械稳定度的测定》(idt ISO 35:1995)。

12.14

化学稳定度 chemical stability

化学稳定性

〈胶乳〉胶乳在一定条件下与化学药品接触后不发生凝固的程度。

12.15

热稳定度 heat stability

〈胶乳〉胶乳在一定加热温度下发生胶凝所需的时间,以秒为单位。

12.15.1

ZOT 试验 zinc oxide thickening test

〈胶乳〉在一定条件下检验氧化锌对胶乳增稠的程度。

12.15.2

ZOV 试验 zinc oxide viscosity test

〈胶乳〉在一定条件下测定胶乳加氧化锌后的黏度增加值。

12.15.3

ZST 试验 zinc stability test

〈胶乳〉在一定条件下测定胶乳加氧化锌后的机稳值。

12.16

凝块含量 coagulum content

〈胶乳〉将 100 g 胶乳用孔径为 $(180 \pm 5) \mu\text{m}$ 的筛孔过滤,残留在筛网上的凝块的质量分数。

12.17

氢氧化钾值 KOH number

KOH 值

〈胶乳〉与含有 100 g 总固体物的胶乳中与氨结合的酸根等当量的氢氧化钾的质量分数。

[GB/T 9881—2003,定义 180]

注：参见 GB/T 8297—2001《浓缩天然胶乳 氢氧化钾(KOH)值的测定》(idt ISO 127:1995)。

12.18

二氧化碳值 carbon dioxide number

〈胶乳〉与含有 100 g 总固体的胶乳中的碳酸盐及碳酸氢盐等当量的氢氧化钾的质量。

12.19

残渣含量 sludge content

〈胶乳〉100 g 未配合胶乳所含残渣的质量分数。

12.20

表面张力 surface tension

使液面收缩而作用于液面切线单位长度的力。

12.21

胶乳相对密度 latex specific gravity

〈胶乳〉胶乳在一定温度下的质量与同体积的 4 ℃ 蒸馏水的质量之比。

12.21.1

胶乳相对密度计 latexometer

〈胶乳〉测定胶乳干胶含量的专用相对密度计。

12.22

蛋白质含量 protein content

〈胶乳〉胶乳中含有的蛋白质占总固体质量的百分数。

12.23

预硫化松弛模数 prevulcanizate relaxed modulus

将干燥的硫化胶乳薄膜卷成环状后测得的 100% 定伸强度。

12.24

氯仿值 chloroform number

用氯仿测得的胶乳的硫化程度。

12.25

溶胀百分率 percentage swell

将快速制备的硫化胶薄膜圆形试片置于甲苯中溶胀, 10 min 后试片直径增加值与原直径的百分比。

12.25.1

溶胀 swelling

浸泡在液体或暴露于蒸汽中的试样的体积增大(的现象或过程)。

[GB/T 9881—2003, 定义 333]

12.26

电导率 conductivity

在面积为 1 cm², 相距 1 cm 的两电极间所包含 1 cm³ 胶乳的电导。

12.27

生化颜色检验 biochemistry colour test

以苦味酸与胶乳反应的颜色, 快速检验氨保存胶乳质量的方法。

12.28

透气性 gas permeability

(一些薄形) 乳胶制品在一定条件下透过气体的程度。

12.29

透水性 water permeability

胶乳制品在一定条件下透水的程度。

12.30

电检查 electrical resistance testing

利用导电的原理进行胶乳薄膜制品漏气孔眼的检查。

12.30.1

针孔 pinhole

材料表面直径很小的空。

注: 胶膜上的针孔一般呈穿透状。

12.31

试样 test piece

制备的具有合适形状和尺寸的,用于试验的材料。

[GB/T 9881—2003,定义 346]

注:在美国,一般采用单词“specimen”表示“试样”。

12.32

玻璃化转变 glass 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。

[GB/T 9881—2003,定义 156]

12.32.1

玻璃化温度 glass transition temperature

材料由黏流态或橡胶态转变为脆性的玻璃态时的温度。

12.33

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。

[GB/T 9881—2003,定义 329]

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

12.34

定伸应力 tensile stress at given elongation

将试样的有效部分拉伸到给定伸长率所需的应力。

[GB/T 9881—2003,定义 342]

12.35

应变 strain

由于力的作用,物质尺寸相对于原尺寸的变化。

[GB/T 9881—2003,定义 326]

12.36

应力松弛 stress relaxation

在恒定应变下,应力随时间逐渐衰减(的现象)。

[GB/T 9881—2003,定义 330]

12.37

拉伸强度 tensile strength

将试样拉断期间所施加的最大拉伸应力。

[GB/T 9881—2003,定义 340]

12.38

拉伸应力 tensile stress

拉伸试样所施加的应力。

注1:通过施加的力除以原始断面面积计算拉伸应力。

注2:改写 GB/T 9881—2003,定义 341。

12.39

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。

[GB/T 9881—2003,定义 344]

12.40

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 343]

12.41

拉断伸长率 elongation at break, ultra elongation

试样拉断时的百分比伸长率。

[GB/T 9881—2003, 定义 112]

12.42

永久变形 (permanent)set

完全释放产生变形的压力后, (材料所) 剩余的变形。

[GB/T 9881—2003, 定义 299]

12.43

拉断永久变形 set at break, set after break

试样拉伸至断裂后的永久变形。

[GB/T 9881—2003, 定义 300]

12.44

压缩永久变形 compression set

将产生压缩变形的外力完全释放以后, (材料) 所剩余的变形。

[GB/T 9881—2003, 定义 70]

注 1: 对于密实橡胶, 在规定条件下测定的压缩永久变形, 一般采用原始变形的百分比表示。

注 2: 对于多孔材料, 在规定条件下测定的压缩永久变形, 一般采用原始厚度的百分比表示。

12.45

定负荷伸长 T. C. strain

试样在一定负荷下, 所增加的长度与原长度的百分比。

12.46

抗冲击性能 impact resistance

(材料) 耐冲击力破碎的性能。

[GB/T 9881—2003, 定义 171]

12.47

抗张积 tensile product

试样拉伸强度与拉断伸长率的乘积。

12.48

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 241]

12.49

回缩 nerve

生橡胶或未硫化胶对变形的弹性抵抗。

[GB/T 9881—2003, 定义 219]

注: 回缩通常影响压延胶片厚度、挤出胶尺寸及表面特性。

12.50

压延效应 grain

单向性

由橡胶和(或)填料粒子的单向取向导致材料各向异性现象。

[GB/T 9881—2003, 定义 157]

12.51

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 127]

注: 环境因素如温度、氧、臭氧和活性液体对性能下降的速率有直接影响。

12.52

疲劳寿命(动态) fatigue life (dynamic)

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 128]

12.53

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设备。

[GB/T 9881—2003, 定义 137]

注: 在一些国家本术语仅适用于测量温度升高和(或)热积累效应的设备。

12.54

屈挠寿命 flex life

使试样以规定方式屈挠而达到规定的破坏程度所需的往复次数。

[GB/T 9881—2003, 定义 136]

12.55

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 337]

12.56

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的力。

[GB/T 9881—2003, 定义 338]

12.57

蠕变 creep

因施加应力而产生的应变随时间的增大。

[GB/T 9881—2003, 定义 83]

12.58

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 187]

12.59

损耗杨氏模量 loss Young's modulus

E''

超前法向应变相位 90° 的发向应力分量与法向应变之比。

[GB/T 9881—2003, 定义 188]

12.60

弹性剪切模量 **elastic shear modulus**

贮存剪切模量 **storage shear modulus**

G'

同相位的剪切应力分量与剪切应变之比。

[GB/T 9881—2003, 定义 109]

12.61

弹性杨氏模量 **elastic Young's modulus**

贮存杨氏模量 **storage Young's modulus**

E'

同相位法向应力分量与法向应变之比。

[GB/T 9881—2003, 定义 110]

12.62

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 186]

12.63

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 65]

12.64

复数杨氏模量 **complex Yong'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。

[GB/T 9881—2003, 定义 66]

12.65

硬度 **hardness**

(材料的)抗压入性能。

[GB/T 9881—2003, 定义 163]

12.66

国际橡胶硬度 **International Rubber Hardness Degree, IRHD**

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进行计算。

[GB/T 9881—2003, 定义 176]

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

GB/T 6031—1998《硫化橡胶或热塑性橡胶硬度的测定(10~100IRHD)》(idt ISO 48:1994)中作了充分的描述。

12.66.1

硬度计 **durometer**

测量橡胶压痕硬度的仪器。

[GB/T 9881—2003, 定义 104]

12.67

滞后 hysteresis

反映一个完整的变形-松弛的循环步骤能量损耗的现象。

[GB/T 9881—2003, 定义 169]

12.67.1

滞后损失 hysteresis loss

在一完整的变形-松弛的循环步骤机械能量的损耗,通常表现为温度的升高。

[GB/T 9881—2003, 定义 170]

12.68

稳定性 stability

〈干胶〉生胶及橡胶制品抵抗热、光、氧、臭氧等因素的作用的能力。

12.69

热稳定性 thermal stability

材料抗热老化(降解)的性能。

注: 在一些文献中,常常将“热稳定性”用作“热稳定度”的同义词(见热稳定度的定义)。

12.70

老化(结果) (the effect of) aging

材料在一定条件下曝露一定时间后,其性能的不可逆改变。

[GB/T 9881—2003, 定义 11]

12.71

老化(行为) (the act of) aging

将材料在一种环境下曝露一段时间。

[GB/T 9881—2003, 定义 10]

12.71.1

老化系数 aging coefficient

待测样品的试样老化后与老化前同一物理机械性能的比值。

12.71.2

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 115]

12.71.3

自然老化 natural aging

(材料或产品)在使用条件下的老化。

[GB/T 9881—2003, 定义 215]

注: 自然老化发生在室内外,而术语“天候老化”主要表示暴露于室外的老化。

12.71.4

天候老化(作用) weathering

室外环境(例如日光、臭氧、氧、温度、湿度)对材料的综合不利影响。

[GB/T 9881—2003, 定义 378]

12.71.5

人工天候老化 artificial weathering

将材料曝露在(某种)实验室条件下,以加快(达到)自然天候老化效果。

注: 改写 GB/T 9881—2003, 定义 25。

12.71.6

箱式热空气老化 air oven aging

在高温、常压和无光照条件下,于密闭系统循环空气中进行的老化过程。

[GB/T 9881—2003,定义 15]

12.71.7

贮存老化 shelf aging

(材料或产品)从生产到最终使用这一贮存期间发生的老化。

[GB/T 9881—2003,定义 302]

12.71.7.1

贮存寿命 storage life, shelf life

材料或产品生产好以后,在规定条件下存放,仍能保持其规定性能的期限。

[GB/T 9881—2003,定义 323]

12.71.7.2

贮存硬化 storage hardening

生橡胶或未硫化橡胶在贮存过程中黏度的增加。

[GB/T 9881—2003,定义 322]

注:与低温结晶不同,热处理对贮存硬化的影响是不可逆的。

12.71.8

加速老化 accelerated aging

在某一实验条件下进行的老化,从而在较短的时间内达到自然老化的效果。

注1:改写 GB/T 9881—2003,定义 4。

注2:通常会采用升高温度,有时同时提高空气或氧气的压力,提高湿度和(或)改变其他条件,以提高降解率。

12.71.8.1

加速贮存硬化试验 accelerated storage hardening test

将生胶试片放于装有五氧化二磷的密闭容器中,在常压和 60 °C 下贮存一定时间,加速橡胶脱水交联,从而在较短的时间内达到自然贮存硬化的效果。

12.72

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。

[GB/T 9881—2003,定义 348]

12.73

微裂 cracking

通常因光降解作用而在橡胶表面形成无规则的浅裂纹。

[GB/T 9881—2003,定义 79]

注:与臭氧龟裂不同,微裂与橡胶中存在的拉伸应变无关。

12.74

臭氧龟裂 ozone cracking

在拉伸应变下橡胶表面因臭氧作用而形成裂纹。

[GB/T 9881—2003,定义 234]

注:臭氧龟裂垂直于拉伸应变的方向,主链不饱和的橡胶通常会发生臭氧龟裂。

12.74.1

临界应变(静态臭氧试验) threshold strain

橡胶在一定温度下暴露于给定臭氧浓度的空气中,经过一定时间后,在其表面不发生臭氧龟裂的最高拉伸应变。

[GB/T 9881—2003, 定义 353]

12.75

粉化 chalking

因表面降解而在橡胶表面形成粉状残渣。

[GB/T 9881—2003, 定义 50]

12.76

模拟试验 imitating test

模仿试片实际使用情况进行的试验。

12.77

马林斯效应 Mullins effect

因早期的变形和回复导致硫化胶弹性模量降低。

[GB/T 9881—2003, 定义 213]

12.78

脆性温度 brittleness temperature

试样经低温冷冻一定时间后,在规定的冲击应力作用下,开始断裂的最高温度。

12.79

磨损 abrasion

由于摩擦力作用引起材料表面(物质)的损失。

[GB/T 9881—2003, 定义 1]

12.80

耐磨性 abrasion resistance

抵抗因机械作用使材料表面产生磨损的性能。

[GB/T 9881—2003, 定义 2]

注:耐磨耗用耐磨指数表示。

12.81

耐磨指数 abrasion resistance index

在相同的规定条件下测定的标准橡胶与试验橡胶的体积损失之比,用百分数表示。

[GB/T 9881—2003, 定义 3]

12.82

耐溶剂性 solvent resistance

橡胶制品与溶剂接触时抵抗体积变化和物理性能下降的能力。

12.82.1

耐油性 oil resistance

橡胶制品与油接触时抵抗体积变化和物理性能下降的能力。

12.83

黏弹性 viscoelasticity

材料的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。

12.84

热弹性 thermoelasticity

由于温度升高而产生的像橡胶一样的弹性。

12.85

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积累。

[GB/T 9881—2003,定义 165]

12.86

探头粘着性 probe tack

在一定条件下,使互相接触的锯齿形探头与干胶膜彼此分开始时所需的作用力。

12.87

粘合 adhesion

两个表面通过化学或物理作用,或者既有化学作用又有物理作用而结合在一起的一种状态。

12.87.1

粘合强度 adhesion strength

使试样或产品在粘接界面处进行分离所需的力。

[GB/T 9881—2003,定义 8]

13 配合剂

13.1

加工助剂 processing aid

改善橡胶混炼胶或胶料加工性能的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 267]

13.1.1

增塑剂 plasticizer

用于提高(特别是低温下)橡胶或橡胶制品柔软性的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 246]

13.1.2

软化剂 softener

物理增塑剂

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。

[GB/T 9881—2003,定义 308]

13.1.3

塑解剂 peptizer

化学增塑剂

在机械和(或)热作用下,通过化学作用加速橡胶软化的小剂量配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 240]

13.1.4

操作油 process oil

从石油等资源提炼的烃类油,主要用作增量剂或加工助剂。

[GB/T 9881—2003,定义 268]

13.1.4.1

石蜡油 paraffinic oil

大部或全部由直链烷烃构成的烃类操作油。

[GB/T 9881—2003,定义 235]

13.1.4.2

芳香烃 aromatic oil

至少含有 35%(质量分数)芳香烃的烃类操作油。

13.2

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 68]

注：配合剂的作用包括改进胶乳、橡胶的工艺性能和使用性能或降低制品的生产成本。

13.2.1

硫化剂 vulcanizing agent, curing agent, curitive

在橡胶中产生交联的配合剂。

[GB/T 9881—2003, 定义 374]

13.2.2

促进剂 accelerator

与硫化剂配合使用,以提高硫化速率和(或)改善硫化胶的物理性能的小剂量配合剂。

[GB/T 9881—2003, 定义 5]

13.2.2.1

主促进剂 primary accelerator

用于硫化体系的基本促进剂。

[GB/T 9881—2003, 定义 265]

13.2.2.2

超速促进剂 ultra accelerator

快速硫化用的高活性促进剂,常用于低温硫化。

[GB/T 9881—2003, 定义 361]

13.2.2.3

第二促进剂 secondary accelerator

助促进剂 booster

为了得到最佳硫化速率和硫化胶性能而与主促进剂配合使用的一种小剂量促进剂。

[GB/T 9881—2003, 定义 295]

注：有些文献将活性剂(activator)称为助促进剂。

13.2.2.4

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。

[GB/T 9881—2003, 定义 95]

13.2.3

活化剂 activator

为了增加促进性效力而使用的小剂量配合剂。

[GB/T 9881—2003, 定义 6]

13.2.3.1

活性助剂 coagent

橡胶小剂量配合剂,用于提高非硫化体系的交联效率或改进该体系性能。

注1：该术语通常等同于有机过氧化物改进硫化所使用的添加剂。

注2：改写 GB/T 9881—2003, 定义 54。

13.2.3.2

活性氧化锌 active zinc oxide

能促进硫黄硫化的一种细粒子活化剂。在生产透明或半透明硫化胶或较低锌含量硫化胶,用量比

通用氧化锌少,但更有效。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 7。

13.2.4

防焦剂 retarder

迟延剂

减少橡胶混炼胶过早硫化倾向所使用的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 281]

13.2.5

预硫化抑制剂 prevulcanization inhibitor

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率的影响可忽略的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 262]

注 1:预硫化抑制剂与防焦剂的不同之处在于,前者只延长交联开始之前的时间,而许多防焦剂则整个抑制硫化反应,因而降低硫化速率。

注 2:有部分文献将 prevulcanization inhibitor 称作防焦剂。

13.2.6

抗降解剂 antidegradant

用于延缓材料老化变质的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 17]

注:抗降解剂是某些添加剂如抗氧剂、抗臭氧剂、蜡以及其他防护材料的总称。

13.2.6.1

抗氧剂 antioxidant

用于延缓材料氧化变质的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 20]

13.2.6.2

紫外线吸收剂 UV absorber

能吸收紫外线,从而能迟延阳光和(或)其他光源的紫外辐射引起(材料)变质的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 364]

13.2.6.3

抗臭氧剂 antiozonant

用于延缓因臭氧作用引起(材料)变质的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 21]

13.2.7

抗静电剂 antistatic agent

防止在制品表面产生静电荷聚集倾向的物质。

[GB/T 9881—2003,定义 22]

13.2.8

抗屈挠龟裂剂 anti-flex-cracking agent

用于延缓因循环变形而产生龟裂(的配合剂)。

[GB/T 9881—2003,定义 18]

13.2.9

耐寒剂 anti-freezing agent

(胶乳)能提高胶乳及乳胶制品耐寒性能的配合剂。

13.2.10

稳定剂 stabilizer

〈干胶〉存在或加入生胶中的物质,能使生胶在干燥、加工及贮存过程中保持或基本保持其原始性能不变。

13.2.11

稳定剂 stabilizer

〈胶乳〉为了防止(特别是在配合和随后的加工过程中)橡胶粒子的附聚或凝固而混合到胶乳中的物质。

[GB/T 9881—2003,定义 317]

注:稳定剂可以是天然存在于胶乳中的(物质)。

13.2.12

乳化剂 emulsifying agent

〈胶乳〉用于促进不混溶的液体配合剂悬浮在水中(形成稳定乳浊液)的表面活性剂。

[GB/T 9881—2003,定义 113]

13.2.13

湿润剂 wetting agent

〈胶乳〉用于降低配合胶乳的表面张力,从而促进配合胶乳在(某些材料)表面上浸润和扩散的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 380]

13.2.14

分散剂 dispersing agent

〈胶乳〉用于促进固体配合剂分散在水中的表面活性物质。

[GB/T 9881—2003,定义 101]

13.2.15

附型剂 former adhering agent

〈胶乳〉能增加模型的凝固剂附着量的物质。

13.2.16

消泡剂 antifoaming agent

〈胶乳〉用于防止胶乳混合过程中产生气泡,以及破坏已形成的气泡。这些气泡可能在最终产品中形成火泡或针眼。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 19。

13.2.17

起泡剂 frothing agent

〈胶乳〉能提高胶乳机械起泡能力的物质。

13.2.18

发泡剂 foaming agent

〈胶乳〉在生产乳胶泡沫时,用于促进在胶乳中产生气泡的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 141]

13.2.19

发泡剂 blowing agent

〈干胶〉在制造中空或多孔制品时,通过化学反应和(或)热分解产生气体的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 39]

13.2.20

泡沫稳定剂 foam stabilizer

〈胶乳〉在制备乳胶泡沫制品时,使泡沫化的配合胶乳在胶凝、干燥和硫化期间保持稳定的配合剂。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 142。

13.2.21

干燥剂 desiccant

用于吸收混炼胶或胶料中水分以降低制成品气孔率的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 96]

13.2.22

凝固剂 coagulant

〈胶乳〉能使胶乳凝固的物质。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 55。

13.2.23

热敏剂 heat sensitizer

〈胶乳〉只有在温度升高时才起作用的胶凝剂。

[GB/T 9881—2003,定义 167]

13.2.24

抗蹠剂 anti-webbing agent

〈胶乳〉防止配合胶乳在浸渍产品相临部位结蹠的配合剂。

13.2.25

pH 缓冲剂 buffer agent

能保持胶乳酸碱度基本不变的化学物质。

13.2.26

抑制剂 inhibitor

用于防止或抑制化学反应的物质。

[GB/T 9881—2003,定义 173]

13.2.27

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。

[GB/T 9881—2003,定义 352]

注:有些文献称为填充剂。

13.2.28

硬化剂 stiffener

用于增加未硫化胶料黏度的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 321]

13.2.29

增黏剂 tackifier

〈胶乳〉能增加胶乳黏合剂黏性的物质。

13.2.30

增黏剂 tackifier

〈干胶〉用于提高未硫化橡胶黏性的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 336]

13.3

防粘连剂 antiblocking agent

防止或降低橡胶表面之间粘连的物质。

13.4

隔离剂 anti-adherent

能防止橡胶或橡胶制品互相粘连或与其他物品粘连的物质。

13.5

脱模剂 release agent, mould lubricant

为了使产品容易从模具中取出而涂于模腔表面或加入胶料中的物质。

[GB/T 9881—2003, 定义 277]

13.6

补强剂 reinforcing agent

用于提高橡胶抗机械作用的配合剂。

[GB/T 9881—2003, 定义 275]

13.6.1

补强填料 reinforcing filler

基本上与硫化过程无关的补强剂。

[GB/T 9881—2003, 定义 276]

13.6.2

炭黑 carbon black

主要由元素碳组成的绝大部分直径不超过 $1\ \mu\text{m}$ 的球粒状物质, 通常聚结成聚集体。

[GB/T 9881—2003, 定义 45]

13.6.2.1

热裂法炭黑 thermal carbon black

在受控条件下, 液态或气态烃或者二者的混合物, 经过无空气、无火焰热裂解生产的一类炭黑。

[GB/T 9881—2003, 定义 347]

13.6.2.2

炉法炭黑 furnace carbon black

油炉法炭黑 oil-furnace carbon black

将碳氢化合物注入高速燃气流中, 通过分解反应而产生的一种炭黑。

[GB/T 9881—2003, 定义 150]

13.6.2.3

平均粒径 average particle diameter

通过电子显微镜测定的一些单个(炭黑)粒子直径的算术平均值。

注: 这是 ISO 1382 的定义。实际上, 橡胶粒子、各种粉状配合剂粒子都存在平均粒径, 而且测定手段也并不局限于电子显微镜。

13.6.2.4

聚集体 aggregate

(炭黑)能通过正常橡胶加工分散的最小实体的聚结粒子刚性团。

[GB/T 9881—2003, 定义 12]

13.7

填充剂 filler

填料

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。

[GB/T 9881—2003,定义 130]

13.7.1

偶联剂 coupling agent

通过在填料粒子与橡胶(分子链)之间形成化学键,从而提高(填料对橡胶)补强效果的配合剂。

注:改写 GB/T 9881—2003,定义 77。

13.7.2

惰性填料 inert filler

无补强作用的填料。

[GB/T 9881—2003,定义 172]

13.7.3

增量剂 extender

用于替代混炼胶中所需的部分橡胶的有机材料。

[GB/T 9881—2003,定义 118]

注:有些文献也称为填充剂。

13.7.4

硫化橡胶粉 ground vulcanized rubber

用作增量剂或填料的细粒状废硫化胶。

[GB/T 9881—2003,定义 159]

13.7.5

矿质橡胶 mineral rubber

来源于石油沥青,用作增黏剂、软化剂或增量剂的配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 202]

注:该术语是个误称,因为矿物橡胶并不是一种橡胶。

13.8

着色剂 colourant, colouring agent

使橡胶着色的颜料或颜料配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 62]

13.8.1

颜料 pigment

用于着色的不溶性配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 242]

注:不鼓励用 pigment 代替 compounding ingredient。

13.8.2

染料 dyestuff

能赋予(橡胶制品)颜色的可溶性配合剂。

[GB/T 9881—2003,定义 106]

附录 A
(资料性附录)

本标准与 GB/T 14795—1993 相比删除的部分术语

A. 1

长片凝固槽 continuous coagulum tank

可盛大量胶乳,在加酸后不用隔板分隔凝块,而制成一块厚 20 cm~40 cm,宽 40 cm,长 15 cm 以上的凝块的设备。

A. 2

长条凝固盘 coagulating trough

比凝固盘长数倍,制出的每张凝块压片后可切成数张胶片的设备。

A. 3

打磅头 delivering latex sample with a dipper

用勺子从割胶工人胶桶中取出一定量的测干胶含量的胶乳。

A. 4

订制配合胶乳 latex custom compound

按用户具体要求配制的专用胶乳。

A. 5

挂胶竿 berotie, reaper

放置在挂胶车上,用来挂置胶片的竹竿、木棍或铝管。

A. 6

耗柴量 fire woods consumption

胶片熏烟干燥时每吨胶片消耗木柴的数量。

A. 7

耗油量 fuel oil consumption

橡胶干燥过程中每吨干胶消耗的燃料油重量。

A. 8

褐鞋底绉胶片 brown sole crepe

使用新鲜杯凝胶和胶线,经选料、清洁、洗炼、压制成薄绉胶片,将数张叠压成规定的厚度的绉胶片。

A. 9

胶清池 skim latex tank

贮存胶清用的大型容器。

A. 10

胶园六清洁 cleanliness for six parts in rubber plantation

保持林段和树身、胶刀、胶舌、胶杯、胶刮、胶桶等六方面的清洁。

A. 11

凝固桶 coagulating vat

制造原浓度橡胶的圆筒形凝固设备。

A. 12

凝固总酸量 total acid amount for coagulation

凝固胶乳或胶清时,所需要的中和酸和凝固酸量的总和。

A. 13

浓缩率 concentrating rate

生产浓缩胶乳的浓度高低。

A. 14

PA57 橡胶 PA 57 rubber

将 PA80 橡胶充油,使硫化胶含量为 57%的易操作橡胶。

A. 15

PA80 橡胶 PA 80 rubber

是易操作橡胶浓缩型产品。用 80%硫化胶乳与 20%未硫化胶乳混合,经凝固、压片和干燥而得的橡胶。

A. 16

普通胶乳 normal latex

总固体含量 38%以上的未经过浓缩的保存胶乳。

A. 17

收胶员 latex collector

承担收胶站有关工作任务的人员。

A. 18

收胶站 latex collecting station

收集、早期保存与转运鲜胶乳和各种杂胶的基层单位。

A. 19

鞋底绉胶片 sole crepe

将数张花边绉胶片叠压成规定的厚度的绉胶片。

A. 20

压罐 transporting latex from one tank to another one with static head

用胶管连接两个积聚罐的排胶口,借静液压力的作用使一罐的胶乳流到另一罐的过程。

参 考 文 献

- [1] GB/T 6326—2005 轮胎术语及其定义
- [2] GB/T 7359—1999 合成橡胶术语
- [3] GB/T 7530—1998 橡胶或塑料涂覆织物术语
- [4] GB/T 9881—2003 橡胶 术语
- [5] GB/T 9882—1988 再生橡胶术语及定义
- [6] GB/T 9887—1999 胶乳制品术语

汉语拼音索引

- A**
- 氨含量····· 12.10
暗斑····· 6.3.25
- B**
- 巴拉塔(橡胶)····· 2.1.2.3.1
巴拉橡胶····· 2.1.2.3.2
白绉胶片和浅色绉胶片····· 6.14.1.1
百分比伸长率····· 12.48
板距····· 8.26.3.2
板条箱····· 7.44
半有效硫化体系····· 8.6
保存剂····· 3.40.2
保存胶乳····· 3.39
保护层····· 3.7
杯凝胶····· 11.3
变色····· 6.3.12
变性作用····· 3.34
标准混炼胶····· 8.19.1
标准天然橡胶····· 6.6
标准蒸浓胶乳····· 4.1.3.2
标准中国橡胶····· 6.7
表面张力····· 12.20
丙酮溶物····· 6.2.6
并流加酸····· 7.5
玻璃化温度····· 12.32.1
玻璃化转变····· 12.32
补氨····· 5.14
补强剂····· 13.6
补强填料····· 13.6.1
不透明胶片····· 6.3.19
部分纯化绉胶片····· 10.2
- C**
- 残余硫化····· 8.24.10
残渣····· 6.3.28
残渣含量····· 12.19
操作性能····· 8.2
操作油····· 13.1.4
- 层压机····· 7.20
长流胶····· 3.36
长期保存····· 5.12
超低氨胶乳····· 4.3
超速促进剂····· 13.2.2.2
超稳定胶乳····· 5.5
陈胶乳····· 5.13
澄清罐····· 5.2
迟缓胶凝法····· 7.9.3
迟缓胶凝剂····· 7.9.2
迟延剂····· 13.2.4
充气定型····· 9.4.1.11
充油橡胶····· 10.7
臭氧龟裂····· 12.74
除氨····· 9.1.5
触变性····· 3.32
锤磨机····· 7.25
纯化胶乳····· 4.2.3
纯胶混炼胶····· 8.19.2
纯烟毡绉胶片····· 6.14.2.4
促进剂····· 13.2.2
促凝剂····· 7.9.4
脆弱橡胶····· 6.3.34
脆性温度····· 12.78
- D**
- 打包····· 7.37
打包机····· 7.37.1
打包箱····· 7.37.2
带式干燥器····· 7.34
单向性····· 12.50
蛋白质含量····· 12.22
氨含量····· 6.2.3
等电点····· 3.21
低氨膏化胶乳····· 4.1.2.1
低氨离心胶乳····· 4.1.1.1
低蛋白天然橡胶····· 10.9
低定伸硫化胶乳····· 4.2.1.1
低浓度标准蒸浓胶乳····· 4.1.3.3
低黏橡胶····· 10.1.3

底层部分 3.5
 第二促进剂 13.2.2.3
 电滗槽 5.11.1
 电滗胶乳 4.1.4
 电滗浓缩 5.11
 电沉积法 9.4.1.5
 电导率 12.26
 电动电位 3.27
 电检查 12.30
 电位离子 3.25
 定负荷伸长 12.45
 定伸应力 12.34
 动力不稳定性 3.18.2
 动力稳定性 3.18.1
 洞道式干燥房 7.30
 洞道式烟房 7.27.1
 杜仲橡胶 2.1.2.3.3
 短期保存 3.40.1
 短期保存剂 3.40.3
 堆积胶 8.18
 对数衰减率 12.62
 惰性填料 13.7.2

E

二次硫化 8.24.8
 二氧化碳值 12.18

F

发酵胶片 6.3.15
 发泡剂 13.2.19
 发泡剂 13.2.18
 发黏橡胶 6.3.32
 法定国际实物样本 6.3.2
 反离子 3.26
 返生胶 6.3.5
 返原硫化 8.24.11
 泛白 8.31
 芳香烃 13.1.4.2
 防腐剂 3.40.2
 防焦剂 13.2.4
 防粘连剂 13.3
 飞边 8.26.6
 非硫黄硫化体系 8.8

非橡胶固体 12.5
 非橡胶粒子 3.3.2
 非橡胶物质 3.16
 分级凝固 7.3.2
 分离碟 5.4.6.2
 分离室 5.4.6.3
 分离效率 5.4.9
 分配器 5.4.6.1
 分散(行为) 8.20
 分散剂 13.2.14
 分散体(状态) 9.1.1
 粉化 12.75
 粉末橡胶 10.5.1
 风干房 7.28
 风干胶片 6.12.3
 峰形硫化 8.24.11
 弗莱威士林粒子 3.3.2.1
 浮球连管 5.1.6
 浮球连管排胶法 5.1.5
 辅助保存剂 3.40.5
 辅助生物凝固 7.3.4
 附聚 7.7
 附型剂 13.2.15
 复合保存体系 3.40.4
 复数剪切模量 12.63
 复数杨氏模量 12.64
 复制国际实物样本 6.3.3

G

改良式毛细管黏度计 12.11.1
 干胶含量 12.7
 干胶制成率 5.16
 干燥残渣 12.4
 干燥车和干燥箱 7.32
 干燥和熏烟 7.26
 干燥剂 13.2.21
 干燥橡胶 6.3.13
 干总比 12.8
 高氨胍化胶乳 4.1.2.2
 高氨离心胶乳 4.1.1.3
 高氨蒸浓胶乳 4.1.3.1
 高定伸硫化胶乳 4.2.1.3
 高浓度胶乳 4.2.9

抗凝固剂	3.40.3
抗蹊剂	13.2.24
抗屈挠龟裂剂	13.2.8
抗氧剂	13.2.6.1
抗氧指数	6.2.15
抗张积	12.47
颗粒橡胶	10.5.3
可动层	3.23
可塑度	6.2.11
口型	8.27.4
块状橡胶	6.11
快速凝固	7.3.1
快速塑性值	6.2.12
矿质橡胶	13.7.5
扩散层	3.23

L

拉断伸长率	12.41
拉断永久变形	12.43
拉伸疲劳	12.40
拉伸强度	12.37
拉伸应力	12.38
拉伸永久变形	12.39
喇叭管	5.4.6.1
老化(结果)	12.70
老化(行为)	12.71
老化系数	12.71.1
冷冻胶凝法	7.9.6
离心沉降	5.1.2
离心沉降器	5.1.3
离心分离因素	5.4.1
离心浓缩胶乳	4.1.1
离子沉积法	9.4.1.3.1
离子强度	3.20
沥滤	9.4.1.10
连续加氨器	5.15
连续凝固器	7.13
两步离心	4.2.2.2
两次离心	4.2.2.1
两次离心胶乳	4.2.2
林段加氨	3.43
临界电位	3.28
临界胶凝温度	7.9.5

临界应变(静态臭氧试验)	12.74.1
临界转速	5.4.2
流变曲线图	6.2.19
流痕	8.26.9
硫变仪	8.24.1
硫化	8.24
硫化返原	8.24.12
硫化罐	8.29
硫化剂	13.2.1
硫化胶	8.25
硫化胶乳	4.2.1
硫化速率	8.24.2
硫化系数	8.24.3
硫化橡胶粉	13.7.4
硫黄给予体硫化体系	8.7
炉法炭黑	13.6.2.2
氯仿值	12.24
氯化天然橡胶	10.14
轮胎橡胶	10.6
螺杆	8.27.2
裸包	7.40
裸包包装	7.39

M

麻布包装胶包	7.42
马林斯效应	12.77
马氏蒸馏器	12.12.1
霉菌	6.3.27
门尼焦烧	8.24.6.1
门尼黏度	6.2.18
锰含量	6.2.8
密炼机	8.12
模具	8.26.2
模拟试验	12.76
模型	9.4.1.2
模压(过程)	8.26.1
模压(制品)	8.26
模压收缩	8.26.4
磨耗	12.79
母炼胶	10.3

N

耐冻融胶乳	4.2.4
-------	-------

耐寒剂	13.2.9
耐寒胶乳	4.2.4
耐磨性	12.80
耐磨指数	12.81
耐溶剂性	12.82
耐油性	12.82.1
尼龙袋收胶	3.47
泥胶	11.4
黏度	12.11
黏度固定橡胶	10.1
黏度稳定剂	10.1.1
黏弹性	12.83
黏土共沉胶	10.3.1
黏土母炼胶	10.3.1
黏性(未硫化橡胶)	8.33
黏性体	3.3.2.2
凝固 pH	7.3.10
凝固	7.3
凝固槽	7.12
凝固槽隔板	7.12.1
凝固剂	13.2.22
凝固剂浸渍	9.4.1.3
凝固盘	7.11
凝固酸	7.3.9
凝固用酸量	7.3.11
凝胶	3.12
凝胶层	3.9
凝胶化	7.8
凝胶体橡胶	3.10
凝块	7.6
凝块含量	12.16
凝块输送槽	7.14
凝块熟化	7.6.1
浓缩天然胶乳	4.1

O

偶联剂	13.7.1
-----	--------

P

排气	8.26.5
排清	5.8.8
泡沫	9.2
泡沫稳定剂	13.2.20

泡沫制品	9.4.2
配方	8.4
配合	9.1.6.1
配合剂	13.2
配合胶乳	9.1.6
喷霜	8.30
喷雾干燥器	7.35
硼酸低氨胶乳	4.1.6
批	8.1
疲劳破坏	12.51
疲劳寿命(动态)	12.52
片状橡胶	6.12
漂白	7.2
漂白剂	7.2.1
撇泡胶片	11.6
平板	8.26.3.1
平板硫化机	8.26.3
平均粒径	13.6.2.3
平树皮绉胶片	6.14.2.3
平坦硫化	8.24.5
破胶机	8.10
破碎机	8.10

Q

起泡剂	13.2.17
起霜	8.31
气泡	6.3.8
浅色标准橡胶	6.9
欠硫	8.24.7
强韧橡胶	6.3.33
羧胺改性胶乳	4.2.7
切粒机	7.22
氢氯化橡胶	10.15
氢氧化钾值	12.17
球磨	9.1.1.2
球磨机	9.1.1.3
屈挠试验机	12.53
屈挠寿命	12.54
去氨	9.1.4
全乳标准橡胶	6.8
缺胶	8.26.7
缺陷	6.3.6

R

染料	13.8.2
热弹性	12.84
热积累	12.85
热降解	12.72
热力学不稳定性	3.18.4
热力学稳定性	3.18.3
热炼	8.23
热裂法炭黑	13.6.2.1
热敏化法	9.1.7.1
热敏化胶乳	9.1.7
热敏剂	13.2.23
热敏浸渍	9.4.1.4
热能峰	3.19
热塑性弹性体(商业术语)	10.8
热塑性硫化胶	10.8.2
热塑性天然橡胶	10.8.1
热塑性橡胶	10.8
热稳定度	12.15
热稳定性	12.69
人工天候老化	12.71.5
溶胶层	3.8
溶胶体橡胶	3.11
溶胀	12.25.1
溶胀百分率	12.25
蠕变	12.57
乳白	3.14
乳白绉胶片	6.14.1.2
乳化	9.1.2.1
乳化剂	13.2.12
乳黄	3.15
乳黄绉胶片	6.14.2.5
乳胶	3.1
乳胶制品	9.4
乳清	3.4
乳清非胶固体含量	5.7
乳浊液	9.1.2
软化剂	13.1.2
弱胶	6.3.34

S

散粒天然橡胶	10.5
--------	------

杀菌剂	3.41
砂磨	9.1.1.1
烧焦胶片	6.3.9
烧油器	7.33
深层干燥器	7.31
渗出	8.32
生产速率	5.4.10
生花片(俗称)	6.12.1
生化颜色检验	12.27
生胶	6.1
生胶乳	3.2.1.1
生热	12.85
湿斑	6.3.29
湿胶块	11.5
湿凝胶强度	12.2
湿润剂	13.2.13
石蜡油	13.1.4.1
使用性能	12.1
试样	12.31
收集罩	5.4.5
手摇压片机	7.15.3
熟成	9.1.8.1
熟成胶乳	9.1.8
树皮胶线	11.2
树皮屑点或颗粒	6.3.4
树脂补强胶乳	4.2.8
双电层	3.24
水封破裂	5.4.6.6
水化膜	3.13
水溶物	6.2.5
水印(俗称)	6.3.25
撕裂	12.55
撕裂强度	12.56
撕碎机	7.24
塑解剂	13.1.3
塑炼	8.11
塑性	6.2.10
塑性保持指数	6.2.15
塑性初值	6.2.14
塑性计	6.2.16
塑性值	6.2.11
酸臭味	6.3.31
碎胶	11.8

碎裂机 7.23
 碎裂橡胶 6.15
 损耗剪切模量 12.58
 损耗杨氏模量 12.59

T

弹性剪切模量 12.60
 弹性体 2.1.1
 弹性杨氏模量 12.61
 炭黑 13.6.2
 炭黑共沉胶 10.3.2
 炭黑母炼胶 10.3.2
 探头粘着性 12.86
 特性黏度 3.31
 特种胶乳 4.2
 天候老化(作用) 12.71.4
 天甲胶乳 4.2.6.1
 天甲橡胶 10.12.1.1
 天然胶乳 3.2.1
 天然橡胶 2.1.2.2
 天然橡胶加工废水 7.45
 天然橡胶溶液黏结剂 7.40.2
 田间胶乳 3.2.1.2
 填充剂 13.7
 填料 13.7
 调节斗 5.4.4
 调节罐 5.3
 调节管 5.4.3.1
 调节螺丝 5.4.3.2
 调节器 5.4.3
 铜含量 6.2.7
 铜和锰污染 6.3.10
 透气性 12.28
 透水性 12.29
 脱蛋白天然橡胶 10.9
 脱模剂 13.5

W

外包皮 7.38.1
 外观分级 6.3
 外来物质 6.3.16
 完好橡胶 6.3.30
 网络 8.25.8

微裂 12.73
 微生物凝固 7.3.4
 未烟胶片 6.12.1
 位能峰 3.19
 稳定剂 13.2.10, 13.2.11
 稳定胶乳 3.38
 稳定性 3.18, 12.68
 污秽包装 6.3.11
 污迹橡胶 6.3.18
 无硫配合 9.1.6.2
 无织布 9.4.3.2
 五氯酚钠低氨胶乳 4.1.5
 物理增塑剂 13.1.2

X

吸附层 3.22
 洗炼机 7.19.1.1
 箱式热空气老化 12.71.6
 橡胶 2.1.2
 橡胶蛋白 3.17
 橡胶粒子 3.3.1
 橡胶烃 3.6
 消泡剂 13.2.16
 新鲜胶乳 3.2.1.2
 絮凝(作用) 7.10
 絮凝剂 7.10.1
 絮凝橡胶粉 10.5.4
 熏烟不透橡胶 6.3.21
 熏烟过度胶片 6.3.20

Y

压薄机 7.18
 压出制品 9.4.4
 压片机 7.15
 压片机组 7.15.4
 压缩双电层 3.29
 压缩永久变形 12.44
 压延效应 12.50
 烟道 7.27.1.2
 烟房 7.27
 烟房挂胶车 7.27.1.3
 烟胶片 6.12.2
 烟值 6.2.9

颜料	13.8.1	造粒橡胶	10.5.2
颜色指数	6.2.17	增稠剂	13.2.27
阳电荷胶乳	4.2.5	增量剂	13.7.3
氧化橡胶	6.3.22	增黏剂	13.2.29, 13.2.30
样本	12.3	增塑剂	13.1.1
野生橡胶	2.1.2.3	增塑橡胶	11.10
液体天然橡胶	10.16	粘合	12.87
抑制剂	13.2.26	粘合强度	12.87.1
易操作橡胶	10.4	针孔	12.30.1
溢出胶	8.26.6	蒸发浓缩	5.10
银菊橡胶	2.1.2.3.5	蒸发浓缩机	5.10.1
应变	12.35	蒸发浓缩胶乳	4.1.3
应力	12.33	蒸汽凝固	7.3.3
应力松弛	12.36	整理机	7.19.1.3
硬度	12.65	整批运输	5.20
硬度计	12.66.1	整片	7.6.2
硬化剂	13.2.28	正硫化	8.24.4
永久变形	12.42	正式国际样本	6.3.2
油光面	6.3.24	植绒	9.4.1.9
油炉法炭黑	13.6.2.2	滞后	12.67
游离硫	8.25.2	滞后损失	12.67.1
有效硫化体系	8.5	中氨离心胶乳	4.1.1.2
诱导期	5.8.4	中定伸硫化胶乳	4.2.1.2
雨冲胶	3.35	中国古塔波橡胶	2.1.2.3.3
预硫化胶乳	4.2.1	中和酸	7.3.8
预硫化松弛模数	12.23	中纹洗炼机	7.19.1.2
预硫化抑制剂	13.2.5	中性层	5.4.6.4
预压	7.16	中性孔	5.4.6.5
原浓度橡胶	6.13	绉胶片	6.14
Z			
杂标胶	6.10	绉片机	7.19
杂胶级标准橡胶	6.10	绉片机组	7.19.1
杂胶洗涤机	7.17	主促进剂	13.2.2.1
杂胶绉胶片	6.14.2	助促进剂	13.2.2.3
杂质含量	6.2.1	注射成型	8.28
再分散胶乳	4.5.1	贮存剪切模量	12.60
再炼胶	6.14.2.2	贮存老化	12.71.7
再生胶	11.9	贮存寿命	12.71.7.1
早期保存	3.40.1	贮存杨氏模量	12.61
早期凝固	7.3.6	贮存硬化	12.71.7.2
早期凝块	7.3.7	贮酸罐	7.4
造粒	7.21	铸模法	9.4.5.1
		铸模制品	9.4.5
		转鼓	5.4.6

转鼓效率	5.4.9	G^*	12.63
装桶运输	5.18	G'	12.60
着色剂	13.8	G''	12.58
紫外线吸收剂	13.2.6.2	H-103 胶乳	4.4
自然沉降	5.1.4	HR 硫化胶乳	4.2.1.3
自然老化	12.71.3	KLAZN 胶乳	4.3.2
自然凝固	7.3.5	KOH 值	12.17
总干胶回收率	5.17	LR 硫化胶乳	4.2.1.1
总固体	12.4	MR 硫化胶乳	4.2.1.2
总固体含量	12.6	pH 缓冲剂	13.2.25
总硫含量	8.25.3	TC 橡胶	6.4
作用期	5.8.5	TZ 低氨胶乳	4.1.8
		UFB 绉胶片	6.14.1.4
B 乳清	3.4.1	ULAZN 胶乳	4.3.1
C 乳清	3.4.2	ZDC 低氨胶乳	4.1.7
E'	12.61	ZOT 试验	12.15.1
E^*	12.64	ZOV 试验	12.15.2
E''	12.59	ZST 试验	12.15.3
FB 绉胶片	6.14.1.3	Δ	12.62
FW 粒子	3.3.2.1	ζ 电位	3.27

英文索引

A

abrasion	12.79
abrasion resistance	12.80
abrasion resistance index	12.81
accelerated aging	12.71.8
accelerated storage hardening test	12.71.8.1
accelerator	13.2.2
acetone extract	6.2.6
acid amount for coagulation	7.3.11
acid tank	7.4
action period	5.8.5
activator	13.2.3
active zinc oxide	13.2.3.2
adhesion	12.87
adhesion strength	12.87.1
ADS	6.12.3
adsorption layer	3.22
aeration setting	9.4.1.11
after creaming	5.8.8
aftercure	8.24.10
aged latex	5.13
agglomeration	7.7
aggregate	13.6.2.4
(the act of) aging	12.71
(the effect of) aging	12.70
aging coefficient	12.71.1
air dried sheet	6.12.3
air oven aging	12.71.6
alkalinity	12.9
ammonia content	12.10
anti-adherent	13.4
antiblocking agent	13.3
anticoagulant	3.40.3
anti-crystallizing rubber	10.13
antidegradant	13.2.6
anti-flex-cracking agent	13.2.8
antifoaming agent	13.2.16
anti-freezing agent	13.2.9

antioxidant	13.2.6.1
antiozonant	13.2.6.3
antistatic agent	13.2.7
anti-webbing agent	13.2.24
aromatic oil	13.1.4.2
artificial weathering	12.71.5
ash content	6.2.2
assisted microbiological coagulation	7.3.4
autoclave	8.29
average particle diameter	13.6.2.3

B

back-rind	8.26.8
bactericide	3.41
balata	2.1.2.3.1
bale coating	7.40.3
bale marking	7.41
bale wrapper sheet	7.40.1
baling	7.37
baling box	7.37.2
baling press	7.37.1
ball milling	9.1.1.2
ballmill	9.1.1.3
bank	8.18
bare back bale	7.40
bare back packing	7.39
bareness	8.26.7
bark scrap	11.2
bark shaving	11.2
bark speck or particles	6.3.4
batch	8.1
beading	9.4.1.8
biochemistry colour test	12.27
blank	8.22
bleached rubber	6.3.5
bleaching	7.2
bleaching agent	7.2.1
bleeding	8.32
blemishes	6.3.6
blending	8.9
blister	6.3.7
block rubber	6.11
bloom	8.30

blowing agent	13.2.19
blowing down	9.1.5
booster	13.2.2.3
bottom fraction	3.5
bound rubber	8.25.4
breathing	8.26.5
brittleness temperature	12.78
brown crepe	6.14.2
B-serum	3.4.1
bubbles	6.3.8
bucket ammoniating	3.45
buffer agent	13.2.25
bulk shipment	5.20
bulking	5.9
bulking tank	5.9.1,7.1
bumping	8.26.5
burlap wrapped bale	7.42
burnt sheet	6.3.9

C

carbon black	13.6.2
carbon dioxide number	12.18
carbon-black rubber co-precipitate	10.3.2
carbon-black rubber masterbatch	10.3.2
cationic latex	4.2.5
centrifugal clarifier	5.1.3
centrifugal settling	5.1.2
centrifuged natural rubber latex	4.1.1
chalking	12.75
charge reversion of rubber particle	4.2.5.1
chemical stability	12.14
chemical stimulation	3.33
chlorinated natural rubber	10.14
chloroform number	12.24
clay-rubber co-precipitate	10.3.1
clay-rubber masterbatch	10.3.1
coagent	13.2.3.1
coagulant	13.2.22
coagulant dipping	9.4.1.3
coagulating acid	7.3.9
coagulating pan	7.11
coagulating pH	7.3.10
coagulating tank	7.12

coagulation	7.3
coagulation accelerator	7.9.4
coagulum	7.6
coagulum chute	7.14
coagulum content	12.16
coagulum maturation	7.6.1
collecting cover	5.4.5
colour index	6.2.17
colourant	13.8
colouring agent	13.8
combined sulfur	8.25.1
comminuted rubber	10.5.3
comminution	7.21.1
complex shear modulus	12.63
complex Yong's modulus	12.64
compo crepe	6.14.2.6
composite preservative	3.40.4
compound	8.19
compounding	9.1.6.1
compounding ingredient	13.2
compounding latex	9.1.6
compressing the thickness of the electric double layer	3.29
compression set	12.44
concentrate recovery	5.16
concentrated natural rubber latex	4.1
conductivity	12.26
constant Mooney latex	4.2.7
constant viscosity rubber	10.1.2
continuous coagulator	7.13
continuously ammoniating apparatus	5.15
conveyor drier	7.34
copper and manganese contamination	6.3.10
copper content	6.2.7
copy international sample	6.3.3
counter ion	3.26
coupling agent	13.7.1
cracker	8.10
cracking	12.73
creamed rubber latex	4.1.2
creaming	5.8
creaming agent	5.8.2
creaming tank	5.8.1
creep	12.57

crepe	6. 14
creper	7. 19
creping battery	7. 19. 1
critical gelling temperature	7. 9. 5
critical potential	3. 28
critical revolution speed	5. 4. 2
crosslink	8. 25. 6
cross-link density	8. 25. 7
crosslinking	8. 25. 5
crumbler	7. 23
crusher	7. 18
C-serum	3. 4. 2
cup ammoniating	3. 44
cup lump	11. 3
cure	8. 24
cure meter	8. 24. 1
cure rate	8. 24. 2
curing agent	13. 2. 1
curitive	13. 2. 1
cuttings	11. 8
CV rubber	10. 1. 2
cyclized rubber	10. 10

D

dark patch	6. 3. 25
daylight	8. 26. 3. 2
daylight press	8. 26. 3
deammoniation	9. 1. 4
deep-bed drier	7. 31
dehydrating coagulum with hand	7. 6. 2
delayed action accelerator	13. 2. 2. 4
delayed gelling process	7. 9. 3
delayed-action gelling agent	7. 9. 2
denaturation	3. 34
deproteinized natural rubber	10. 9
desiccant	13. 2. 21
die	8. 27. 4
diffusion layer	3. 23
dipped article	9. 4. 1
dipping	9. 4. 1. 1
dirt content	6. 2. 1
dirty packing	6. 3. 11
discoloration	6. 3. 12

dispersing agent	13. 2. 14
(the act of) dispersion	8. 20
(the result of) dispersion	9. 1. 1
distributor	5. 4. 6. 1
double centrifugation	4. 2. 2. 1
doubly centrifuged latex	4. 2. 2
drier trolley/box	7. 32
drum shipment	5. 18
dry rubber	6. 3. 13
dry rubber content	12. 7
drying and smoking	7. 26
drying tunnel	7. 30
durometer	12. 66. 1
dyestuff	13. 8. 2

E

E'	12. 61
E^*	12. 64
E''	12. 59
earth scrap	11. 4
efficient vulcanizing system	8. 5
elastic shear modulus	12. 60
elastic Young's modulus	12. 61
elastomer	2. 1. 1
electric double layer	3. 24
electrical resistance testing	12. 30
electrodecantation concentrating	5. 11
electrodecantation tank	5. 11. 1
electro-decanted latex	4. 1. 4
electro-dip process	9. 4. 1. 5
electrokinetic potential	3. 27
elongation at break	12. 41
emulsification	9. 1. 2. 1
emulsifying agent	13. 2. 12
emulsion	9. 1. 2
environmental conditioning	12. 71. 2
epoxidized natural rubber	10. 11
estate brown crepe	6. 14. 2. 1
Eucommia ulmoides rubber	2. 1. 2. 3. 3
EV system	8. 5
evaporated high solids latex	4. 1. 3. 2
evaporated low solids latex	4. 1. 3. 3
evaporated rubber latex	4. 1. 3

evaporating concentration	5. 10
evaporator	5. 10. 1
extender	13. 7. 3
extrudate	8. 27. 5
extruded article	9. 4. 4
extruder	8. 27. 1
extruder head	8. 27. 3
extrusion	8. 27
extrusion drier	7. 36

F

factory scrap	11. 7
fatigue breakdown	12. 51
fatigue life (dynamic)	12. 52
FB crepe	6. 14. 1. 3
field ammoniating	3. 43
field grade standard rubber	6. 10
field latex	3. 2. 1. 2
filler	13. 7
filtration	5. 1. 1
firm rubber	6. 3. 14
fixed alkali preservative system	3. 40. 6
flash	8. 26. 6
flat bark crepe	6. 14. 2. 3
flat cure	8. 24. 5
flex life	12. 54
flexometer	12. 53
float take-off method	5. 1. 5
floating take-off pipe	5. 1. 6
flocculating agent	7. 10. 1
flocculation	7. 10
flocking	9. 4. 1. 9
flow marks	8. 26. 9
flue	7. 27. 1. 2
foam	9. 2
foam stabilizer	13. 2. 20
foaming agent	13. 2. 18
foreign matter	6. 3. 16
former	9. 4. 1. 2
former adhering agent	13. 2. 15
formulation	8. 4
fractioned brown crepe	6. 14. 1. 3
fractionated coagulation	7. 3. 2

free sulfur	8.25.2
free-flowing natural rubber crumbs	10.5
freeze gelling method	7.9.6
freeze-thaw stable latex	4.2.4
fresh latex	3.2.1.2
Frey-Wyssling particle	3.3.2.1
friction ratio	8.17
frosting	8.31
frothing agent	13.2.17
frothy sheet	6.3.15
fungal spots	6.3.26
furnace	7.27.1.1
furnace carbon black	13.6.2.2

G

G^*	12.63
G'	12.60
G''	12.58
gas permeability	12.28
gel	3.12
gel layer	3.9
gel rubber	3.10
gelation	7.9
gelling	7.8
gelling agent	7.9.1
glass transition	12.32
glass transition temperature	12.32.1
graft latex	4.2.6
grain	12.50
granulated rubber	10.5.2
granulator	7.22
greasy surface	6.3.24
ground vulcanized rubber	13.7.4
Guayule rubber	2.1.2.3.5
gum compound	8.19.2
Gutta percha rubber	2.1.2.3.4

H

hammermill	7.25
hand-operated roll mill	7.15.3
hardness	12.65
hartex-103	4.4
heat build-up	12.85

heat drying chamber	7. 29
heat sensitive dipping	9. 4. 1. 4
heat sensitive process	9. 1. 7. 1
heat sensitized latex	9. 1. 7
heat sensitizer	13. 2. 23
heat stability	12. 15
heated rubber	6. 3. 17
heveacrumb rubber	6. 15
heveaplus MG latex	4. 2. 6. 1
heveaplus rubber	10. 12
heveatex	10. 5. 4
hevein	3. 17
high ammonia centrifuged latex	4. 1. 1. 3
high ammonia creamed latex	4. 1. 2. 2
high ammonia evaporated latex	4. 1. 3. 1
high dry rubber content latex	4. 2. 9
high modulus prevulcanized latex	4. 2. 1. 3
hydrated shell	3. 13
hydrazine-formaldehyde latex	4. 2. 8
hydrochlorinated rubber	10. 15
hysteresis	12. 67
hysteresis loss	12. 67. 1

I

ICR	6. 13
imitating test	12. 76
impact resistance	12. 46
implementing ammonia (to the specified level)	5. 14
induction period	5. 8. 4
inert filler	13. 7. 2
inhibitor	13. 2. 26
initial concentration rubber	6. 13
initial plasticity	6. 2. 14
injection moulding	8. 28
intermediate macerator	7. 19. 1. 2
internal mixer	8. 12
International Rubber Hardness Degree	12. 66
intrinsic viscosity	3. 31
ionic depositing method	9. 4. 1. 3. 1
ionic strength	3. 20
IRHD	12. 66
isoelectric point	3. 21

K

kinetic instability	3. 18. 2
kinetic stability	3. 18. 1
KLAZN-latex	4. 3. 2
KOH number	12. 17

L

lace crepe	6. 14. 1. 5
laminator	7. 20
latex	3. 1
latex adhesive	9. 4. 3. 3
latex artificial leather	9. 4. 3. 5
latex backed carpet	9. 4. 3. 1
latex centrifuge	5. 4
latex cleaning	5. 1
latex coagulation	7. 3
latex collecting bucket	3. 46
latex compound	9. 1
latex crepe	6. 14. 1
latex deterioration	3. 37
latex dripping	3. 36
latex film formation	9. 4. 1. 6
latex foam	9. 4. 2. 1
latex foaming	9. 4. 2. 2
latex frothing	9. 4. 2. 3
latex grade standard rubber	6. 8
latex grafting	10. 12. 1
latex input rate	5. 4. 7
latex lorry tank	5. 19
latex non-wovens	9. 4. 3. 2
latex paint	9. 4. 3. 6
latex paper	9. 4. 3. 7
latex particle	3. 3
latex preservation	3. 40
latex prevulcanization	9. 3
latex product	9. 4
latex purification	4. 2. 3. 1
latex specific gravity	12. 21
latexometer	12. 21. 1
leaching	9. 4. 1. 10
light-coloured standard rubber	6. 9
liquid natural rubber	10. 16

logarithmic decrement	12. 62
long term preservation	5. 12
loss shear modulus	12. 58
loss Young's modulus	12. 59
low ammonia boric acid preserved latex	4. 1. 6
low ammonia centrifuged latex	4. 1. 1. 1
low ammonia creamed latex	4. 1. 2. 1
low ammonia santobrite preserved latex	4. 1. 5
low ammonia tetramethylthiuram disulfide and zinc oxide preserved latex	4. 1. 8
low ammonia zinc diethyldithiocarbamate preserved latex	4. 1. 7
low modulus prevulcanized latex	4. 2. 1. 1
low protein natural rubber	10. 9
low viscosity rubber	10. 1. 3
lutoid	3. 3. 2. 2
LV rubber	10. 1. 3

M

macerator	7. 19. 1. 1
manganese content	6. 2. 8
marker roll mill	7. 15. 2
Markham semi-micro still	12. 12. 1
master international sample	6. 3. 1
masterbatch	10. 3
mastication	8. 11
match-flow system	7. 5
maturation	9. 1. 8. 1
matured latex	9. 1. 8
mechanical stability	12. 13
mechanical stability measuring apparatus	12. 13. 1
mechano-chemical crumbling	7. 21. 2
medium ammonia centrifuged latex	4. 1. 1. 2
medium modulus prevulcanized latex	4. 2. 1. 2
metal ion chelating agent	3. 42
methyl methacrylate grafted natural rubber	10. 12. 1. 1
MG rubber	10. 12. 1. 1
mill	8. 14
mineral rubber	13. 7. 5
mix	8. 21
mixer	8. 15
modified capillary viscosimeter	12. 11. 1
Mooney scorch	8. 24. 6. 1
Mooney viscosity	6. 2. 18
motherstock	10. 3

mottled rubber	6. 3. 18
mould	6. 3. 27
mould lubricant	13. 5
moulded goods	9. 4. 5
moulder	8. 26. 2
moulding	8. 26, 8. 26. 1
moulding process	9. 4. 5. 1
moulding shrinkage	8. 26. 4
Mullins effect	12. 77

N

natural aging	12. 71. 3
natural coagulation	7. 3. 5
natural latex	3. 2. 1
natural rubber	2. 1. 2. 2
natural rubber latex concentrate	4. 1
natural rubber solution binder	7. 40. 2
natural settling	5. 1. 4
nerve	12. 49
network	8. 25. 8
neutral aperture	5. 4. 6. 5
neutral layer	5. 4. 6. 4
neutralization acid	7. 3. 8
nip	8. 16
nitrogen content	6. 2. 3
non sulfur vulcanizing system	8. 8
non-rubber particle	3. 3. 2
non-rubber solids	12. 5
non-rubber solids content in serum	5. 7
non-rubber substances	3. 16
non-sulfur compounding	9. 1. 6. 2

O

OER	10. 7
official international sample	6. 3. 2
oil burner	7. 33
oil extended rubber	10. 7
oil resistance	12. 82. 1
oil-furnace carbon black	13. 6. 2. 2
opaque rubber	6. 3. 19
optimum amount of creaming agent	5. 8. 3
optimum cure	8. 24. 4
over smoked sheet	6. 3. 20

over stabilized latex	5.5
overcure	8.24.9
oxidized rubber	6.3.22
ozone cracking	12.74

P

P_0	6.2.14
pallet	7.44
Para rubber	2.1.2.3.2
paraffinic oil	13.1.4.1
partially purified crepe	10.2
partition plate	7.12.1
partitioning powder	7.40.4
paste forming	9.1.3
peaky cure	8.24.11
peptizer	13.1.3
peptorub	11.10
percent elongation	12.48
percentage swell	12.25
performance characteristics	12.1
(permanent) set	12.42
pigment	13.8.1
pinhole	12.30.1
plasticity	6.2.10
plasticity number	6.2.11
plasticity retention index	6.2.15
plasticizer	13.1.1
plastimeter	6.2.16
plastometer	6.2.16
plateau cure	8.24.5
platen	8.26.3.1
platen press	8.26.3
polybag collection	3.47
polymer	2.1
polythene wrapping	7.43
post cure	8.24.8
potential barrier	3.19
potential ion	3.25
powdered rubber	10.5.1
precoagulation	7.3.6
precoagulum	7.3.7
pre-machining	7.16
preservative	3.40.2

preserved latex	3. 39
press	8. 26. 3
prevulcanizate relaxed modulus	12. 23
prevulcanization inhibitor	13. 2. 5
prevulcanized rubber latex	4. 2. 1
PRI	6. 2. 15
primary accelerator	13. 2. 2. 1
probe tack	12. 86
process oil	13. 1. 4
processibility	8. 3
processing aid	13. 1
production rate	5. 4. 10
protective layer	3. 7
protein content	12. 22
pure bark crepe	6. 14. 2. 4
purified latex	4. 2. 3

R

rain-diluted latex	3. 35
rapid coagulation	7. 3. 1
rapid plasticity	6. 2. 12
rate of total dry rubber recovery	5. 17
ratio between dry rubber and total solid content	12. 8
raw latex	3. 2. 1. 1
raw rubber	6. 1
reclaim	11. 9
reclaimed rubber	11. 9
redispersed latex	4. 5. 1
redispersible rubber paste	4. 5
refiner	8. 13
regulating cover	5. 4. 4
regulating screw	5. 4. 3. 2
regulating tank	5. 3
regulating tube	5. 4. 3. 1
regulator	5. 4. 3
reinforcing agent	13. 6
reinforcing filler	13. 6. 1
release agent	13. 5
remills	6. 14. 2. 2
residue after drying	12. 4
resinous matter "Rust"	6. 3. 23
retarder	13. 2. 4
retracted spew	8. 26. 8

reversion	8.24.12
reverting cure	8.24.11
rheometer graph	6.2.19
ribbed smoked sheet	6.12.2
roll mill	7.15
RSS	6.12.2
rubber	2.1.2
rubber hydrocarbon	3.6
rubber latex	3.2
rubber particle	3.3.1
rubberized cushion	9.4.3.4

S

sample	12.3
sand milling	9.1.1.1
scorch	8.24.6
SCR	6.7
scrap crepe	6.14.2
scrap washer	7.17
screw	8.27.2
secondary accelerator	13.2.2.3
semi efficient vulcanizing system	8.6
semi EV system	8.6
separating chamber	5.4.6.3
separating disk	5.4.6.2
separating efficiency	5.4.9
separating factor of centrifuge	5.4.1
separator bowl	5.4.6
serum	3.4
serum drainage	5.8.7
serum of latex creaming	5.8.7
set after break	12.43
set at break	12.43
settling tank	5.2
sheeting battery	7.15.4
sheeting mill	7.15
sheet rubber	6.12
shelf aging	12.71.7
shelf life	12.71.7.1
short term preservation	3.40.1
shredder	7.24
shrink wrapping	7.38
shroud	7.38.1

size-reduction	7.21
skim	5.6
skim block rubber	6.16.3
skim crepe	6.16.2
skim output rate	5.4.8
skim rubber	6.16
skim serum	5.6.1
skim smoked sheet	6.16.1
skimming sheet	11.6
sludge	6.3.28
sludge content	12.19
smoke number	6.2.9
smoke-house	7.27
smoke-house truck	7.27.1.3
smooth roll mill	7.15.1
smooth roller	7.19.1.3
softener	13.1.2
sol layer	3.8
sol rubber	3.11
solvent resistance	12.82
sound rubber	6.3.30
sour and foul odor	6.3.31
SP rubber	10.4
special-purpose latex	4.2
spew	8.26.6
sponge product	9.4.2
sponge rubber	8.34
spray drier	7.35
spread goods	9.4.3
stability	3.18, 12.68
stabilized rubber latex	3.38
stabilizer	13.2.10, 13.2.11
Standard Chinese Rubber	6.7
standard compound	8.19.1
standard natural rubber	6.6
steam autoclave	8.29
steam coagulation	7.3.3
steam pan	8.29
sticky rubber	6.3.32
stiffener	13.2.28
stirring strength	5.8.6
storage hardening	12.71.7.2
storage life	12.71.7.1

storage shear modulus	12. 60
storage Young's modulus	12. 61
strain	12. 35
stress	12. 33
stress relaxation	12. 36
strong rubber	6. 3. 33
structural viscosity	3. 30
sulfur donor vulcanizing system	8. 7
superior processing rubber	10. 4
supplementary preservative	3. 40. 5
surface tension	12. 20
swelling	12. 25. 1
synthetic rubber	2. 1. 2. 1

T

T. C. strain	12. 45
tack	8. 33
tackifier	13. 2. 29, 13. 2. 30
TC rubber	6. 4
tear	12. 55
tear strength	12. 56
technical grading	6. 2
technical properties	8. 2
technically classified rubber	6. 4
technically specified grades rubber	6. 5
tensile product	12. 47
tensile strength	12. 37
tensile stress	12. 38
tensile stress at given elongation	12. 34
tension fatigue	12. 40
tension set	12. 39
test piece	12. 31
thermal carbon black	13. 6. 2. 1
thermal degradation	12. 72
thermal stability	12. 69
thermodynamic instability	3. 18. 4
thermodynamic stability	3. 18. 3
thermoelasticity	12. 84
thermoplastic elastomer	10. 8
thermoplastic natural rubber	10. 8. 1
thermoplastic rubber	10. 8
thermoplastic vulcanizate	10. 8. 2
thickener	13. 2. 27

thixotropy	3. 32
threshold strain	12. 74. 1
total solids	12. 4
total solids content	12. 6
total sulfur	8. 25. 3
tree scrap	11. 1
tunnel smoke-house	7. 27. 1
two stage centrifugation	4. 2. 2. 2
two-roll mill	8. 14
tyre rubber	10. 6

U

UFB crepe	6. 14. 1. 4
ULAZN-latex	4. 3. 1
ultra accelerator	13. 2. 2. 2
ultra elongation	12. 41
ultra-low ammonia latex	4. 3
undercure	8. 24. 7
under-cured rubber	6. 3. 21
unfractionated brown crepe	6. 14. 1. 4
unheated air drying shed	7. 28
unsmoked sheet	6. 12. 1
UV absorber	13. 2. 6. 2

V

VFA number	12. 12
viscoelasticity	12. 83
viscosity	12. 11
viscosity stabilized rubber	10. 1
viscosity-stabilizer	10. 1. 1
visual grading	6. 3
volatile fatty acid number	12. 12
volatile matter content	6. 2. 4
vulcanizate	8. 25
vulcanization coefficient	8. 24. 3
vulcanization	8. 24
vulcanized rubber	8. 25
vulcanizing agent	13. 2. 1

W

Wallace rapid plasticity	6. 2. 13
warm-up	8. 23
wastewater for natural rubber processing	7. 45

water permeability	12. 29
water solubles	6. 2. 5
water-seal break	5. 4. 6. 6
weak rubber	6. 3. 34
weathering	12. 71. 4
webbing	9. 4. 1. 7
wet gel strength	12. 2
wet slab	11. 5
wet spot	6. 3. 29
wetting agent	13. 2. 13
WF rubber	6. 8
white crepe and pale crepe	6. 14. 1. 1
white fraction	3. 14
white fraction crepe	6. 14. 1. 2
whole fraction rubber	6. 8
wild rubber	2. 1. 2. 3

Y

yellow fraction	3. 15
yellow fraction crepe	6. 14. 2. 5

Z

zinc oxide thickening test	12. 15. 1
zinc oxide viscosity test	12. 15. 2
zinc stability test	12. 15. 3

Δ	12. 62
---------	--------

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
天 然 橡 胶 术 语
GB/T 14795—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 6.25 字数 182 千字
2008年9月第一版 2008年9月第一次印刷

*

书号: 155066·1-33226 定价 54.00 元

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 14795-2008