



中华人民共和国国家标准

GB/T 22396—2026

代替 GB/T 22396—2008

压敏胶粘制品术语

Terminology for pressure sensitive adhesive products

2026-01-28 发布

2026-08-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言 III

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 一般术语 1

4 成分术语 2

5 分类术语 8

6 制造及工艺术语..... 13

7 制造及加工设备术语..... 17

8 制品缺陷术语..... 20

9 性能及测试术语..... 24

参考文献 35

索引 36



前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 22396—2008《压敏胶粘制品术语》，与 GB/T 22396—2008 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 增加了“分切卷”等 178 项术语与定义(见第 3 章～第 9 章)；
- 删除了“辐射交联型压敏胶”“金属箔胶粘带”“美纹纸胶粘带”“牛皮纸胶粘带”“耐低温性”“耐高温性”共 6 项术语和定义(见 2008 年版的 3.8、4.19、4.26、4.30、8.23、8.24)；
- 更改了“内粘性面”“外粘性面”“保护胶粘带(片)”“防腐胶粘带”“广告贴”“标识胶粘带”“导电胶粘带”“交联”“暴筋”“水蒸气渗透性”共 10 项术语和定义(见 3.8, 2008 年版的 2.9; 3.9, 2008 年版的 2.10; 5.13, 2008 年版的 4.3; 5.15, 2008 年版的 4.10; 5.17, 2008 年版的 4.12; 5.18, 2008 年版的 4.13; 5.19, 2008 年版的 4.14; 6.41, 2008 年版的 5.22; 8.30, 2008 年版的 7.27; 9.82, 2008 年版的 8.27)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国石油和化学工业联合会提出。

本文件由全国胶粘剂标准化技术委员会(SAC/TC 185)归口。

本文件起草单位：上海橡胶制品研究所有限公司、美信新材料股份有限公司、江苏皇冠新材料科技有限公司、中国胶粘剂和胶粘带工业协会、上海永冠众诚新材料科技(集团)股份有限公司、开平市齐裕胶粘制品科技有限公司、江苏斯迪克新材料科技股份有限公司、广东新之源技术有限公司、永大(中山)有限公司、北京康美特科技股份有限公司、皇冠新材料科技股份有限公司、佛山市南海区新永泰胶粘制品有限公司、深圳市高分子行业协会、宁波捷傲创益新材料有限公司、广东科建仪器有限公司、广州回天新材料有限公司、河北中烟工业有限责任公司。

本文件主要起草人：沈雁、陈维斌、麦启波、杨栩、柳友青、罗吉尔、杨志永、吴伟卿、陈华昌、王霞、李健雄、潘大满、叶远锋、严亮、苏平、陈浩锦、何爱民。

本文件于 2008 年首次发布，本次为第一次修订。



压敏胶粘制品术语

1 范围

本文件界定了压敏胶粘制品相关的术语及其定义。
本文件适用于压敏胶粘制品的设计、制造、应用、教学、科研等相关活动。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 一般术语

3.1

压敏粘合 pressure sensitive adhesion
对压力敏感的粘合现象。

3.2

压敏胶粘剂 pressure sensitive adhesive
压敏胶
能够产生压敏粘合(3.1)性能的胶粘剂。

3.3

压敏胶粘制品 pressure sensitive adhesive product
压敏胶制品
由压敏胶粘剂(3.2)制成带状或片状产品。

3.4

压敏胶粘带 pressure sensitive adhesive tape
压敏胶带 pressure sensitive tape
带状的压敏胶粘制品(3.3)。

3.5

压敏胶粘片 pressure sensitive adhesive sheet
片状的压敏胶粘制品(3.3)。

3.6

涂胶面 adhesive side; adhesive face
胶面
压敏胶粘制品涂有压敏胶因而具有黏性的一面。

3.7

背面 back side
压敏胶粘制品不涂压敏胶的一面,即涂胶面的反面。

3.8

内黏性面 closed side; inner face

内卷面

解卷双面压敏胶粘带后,与离型材料粘合接触的胶面。

3.9

外黏性面 open side; outer face

外卷面

解卷双面压敏胶粘带后,与离型材料不接触的胶面。

3.10

母卷 jumbo roll

涂布后需要再经过复卷或分切过程转化成便于使用的卷状压敏胶粘制品。

3.11

半成品卷 log roll

无需复卷直接用于裁切的轴状压敏胶粘制品。

3.12

成品卷 finished roll

由压敏胶粘制品的母卷或半成品卷经过分条或分切过程,所制成的便于使用的压敏胶粘带成品。

3.13

分切卷 cut roll

由压敏胶粘制品的母卷或半成品卷经过分切过程,所制成的便于使用的压敏胶粘带成品。

3.14

缠绕卷 spool roll

由压敏胶粘制品的母卷经过分条和缠绕过程,所制成的便于使用的压敏胶粘带成品。

3.15

被贴物 substrate

被粘物

应用粘贴胶粘带的材料。

3.16

剥离 peeling

粘贴在被粘物表面的压敏胶粘制品的端部受到剥离应力的作用而翘起甚至被撕开的过程。

3.17

冷流 cold flow

常温无外力条件下的胶粘剂层的变形。

示例:溢胶或粘附力随时间增加的现象。

4 成分术语

4.1

丙烯酸酯压敏胶 acrylic pressure sensitive adhesive

压克力压敏胶

以丙烯酸酯共聚物为主要成分的压敏胶粘剂。

4.2

橡胶压敏胶 rubber pressure sensitive adhesive

以天然橡胶及合成橡胶为主体配制成的压敏胶粘剂。

4.3

有机硅压敏胶 silicone pressure sensitive adhesive

以有机硅橡胶和有机硅树脂为主体配制成的压敏胶粘剂。

4.4

环氧压敏胶 epoxy pressure sensitive adhesive

以环氧树脂为主体配制成的压敏胶粘剂。

4.5

聚氨酯压敏胶 polyurethane (PU) pressure sensitive adhesive

以聚氨酯树脂为主体配制成的压敏胶粘剂。

4.6

溶剂型压敏胶 solvent based pressure sensitive adhesive

溶解或分散在有机溶剂中的压敏胶粘剂。

注：溶剂干燥挥发后显示出压敏胶的性能。

4.7

水基压敏胶 water-based pressure sensitive adhesive

水性压敏胶 water-borne pressure sensitive adhesive

溶解或分散在水中的压敏胶粘剂。

注：水分干燥挥发后显示出压敏胶的性能。

4.8

乳液型压敏胶 emulsion pressure sensitive adhesive

压敏胶乳液

分散在水中并呈现乳状的水基压敏胶。

注：是水基压敏胶中最大的一类。

4.9

热熔型压敏胶 hot melt pressure sensitive adhesive

含有 100% 固体成分,采用加热熔融的方法涂布加工的压敏胶粘剂。

4.10

紫外线辐射交联压敏胶 ultraviolet (UV) radiation curable pressure sensitive adhesive

UV 交联压敏胶

UV 固化压敏胶

可用紫外线(UV)辐射进行交联的压敏胶粘剂。

4.11

电子束辐射交联压敏胶 electron beam (EB) radiation curable pressure sensitive adhesive

EB 交联压敏胶

EB 固化压敏胶

可用电子束(EB)辐射进行交联的压敏胶粘剂。

4.12

可硬化型压敏胶 hardenable pressure sensitive adhesive

使用后可用加热、紫外线或电子辐射、吸湿或厌氧等方法使胶层交联并进一步硬化的压敏胶粘剂。

4.13

热塑性胶粘剂 **thermoplastic adhesive**

能反复进行加热软化,冷却后恢复到原始状态的胶粘剂。

4.14

热固性胶粘剂 **thermosetting adhesive**

加入固化剂或加热后生成三维网状结构的胶粘剂。

4.15

水溶性压敏胶粘剂 **water-soluble pressure sensitive adhesive**

固化后可被水溶解的压敏胶粘剂。

4.16

生物基压敏胶 **biobased pressure sensitive adhesive**

利用可再生生物质(包括农作物、树木和其他动植物的内含物及其残体)经由生物、化学及物理的手段制造得到的压敏胶粘剂。

4.17

可降解压敏胶 **degradable pressure sensitive adhesive**

由微生物作用或在光照等温和条件下逐步分解,并最终被环境消纳的压敏胶粘剂。

4.18

弹性体 **elastomer**

压敏胶的主要成分,常温下具有弹性的高分子材料。

示例:天然橡胶、各种合成橡胶、有机硅橡胶等。

4.19

增粘剂 **tackifier**

增粘树脂 **tackifying resin**

能够提高压敏胶黏性的物质。

示例:各种松香树脂、萜烯树脂、石油树脂等。

4.20

软化剂 **softener**

能改变压敏胶软化性或塑性的物质。

示例:各种增塑剂、操作油和低相对分子质量聚合物等。

4.21

填料 **filler**

为降低压敏胶成本或改善某些性能或着色等目的而加入的物质。

示例:碳酸钙、氧化锌、氧化钛等。

4.22

引发剂 **initiator**

能引起化学反应(如提供自由基)且用量较少的物质。

4.23

交联剂 **cross-linking agent; crosslinker**

固化剂 **curing agent**

能将压敏胶主体成分进行化学交联而加入的物质。

示例:异氰酸酯、过氧化物、某些金属盐类等。

4.24

防老剂 anti-aging agent**抗氧化剂 antioxidant**

能防止或减少压敏胶粘带的基材或胶层老化的一类助剂。

4.25

底涂剂 primer**底胶**

涂布压敏胶之前,在基材的涂胶面上预先涂布的一薄层能增强压敏胶与基材之间粘合力或改善其他性能的表面处理剂。

4.26

润湿剂 wetting agent

能改善乳液型压敏胶粘剂的表面张力,从而提高压敏胶粘剂对基材润湿性的物质。

4.27

阻燃剂 flame retardant

能够增加塑料或高分子材料的耐燃烧性的物质。

4.28

紫外线吸收剂 UV absorbent

能吸收紫外线辐射,并将其转化为热能而不致于引起被保护材料发生光敏化作用的物质。

4.29

抗静电剂 anti-static electricity agent

添加在塑料之中或涂敷于塑料制品表面上,以减少塑料制品表面静电积累的一类物质。

4.30

消泡剂 defoamer

能减少或抑制压敏胶粘剂产生泡沫的物质。

4.31

着色剂 colorant

为压敏胶粘带提供色彩,用于改善压敏胶粘带外观颜色而添加的物质。

4.32

增稠剂 thickener

能提高压敏胶粘剂溶液的表观黏度,并赋予胶液触变性的物质。

4.33

基材 backing; carrier

在压敏胶粘制品中承载(支撑)压敏胶粘剂的材料。

4.34

涂层布 coated cloth

背面具有橡胶或聚合物涂层,可增强防潮性的织物。

4.35

纤维 filament

由玻璃、聚酰胺、聚酯或天然材料等高强度材料制成的连续的、长径比大的单一纺织单元。

4.36

薄膜 film

由聚合物制成的薄平面材料。

4.37

泡棉 foam

通过在弹性体或塑料等基材中产生气泡而形成的一种柔软的衬垫材料。

4.38

导电泡棉 electrical conductive foam

具有导电功能的海绵或泡棉。

4.39

金属箔 metal foil

具有耐候性、导电性、反射率薄的柔性金属片。

示例：铝箔、铜箔和铅箔等。

4.40

绵纸 tissue paper

用植物的韧皮纤维(如桑树皮、楮树皮等)经过特殊的加工处理后,形成质地柔软的纸。

4.41

美纹纸 creped paper

表面褶皱,具有较高延展性的纸。

4.42

牛皮纸 kraft paper

完全使用牛皮浆(各种高机械强度未漂针叶木硫酸盐浆)制成的纸。

4.43

格拉辛纸 glassine paper

由纸浆经超级压光处理制成的表面光滑的工业用纸。

4.44

和纸 washi paper

采用植物纤维,通过蒸煮、漂白、打浆、抄纸等工序制成的具有薄而强韧、吸水性强、不易撕裂等特点的纸。

4.45

麻绳类纸 rope stock

完全或大部分由大麻纤维制成用于增强抗拉强度的光滑纸。

4.46

无纺布 non-woven

非织造布

定向或随机排列的纤维通过摩擦、抱合或粘合或者这些方法的组合而相互结合制成的片状物、纤网或絮垫。

示例：热轧无纺布、水刺无纺布、针刺无纺布。

注：所用纤维可以是天然纤维或化学纤维,可以是短纤维、长丝或当场形成的纤维状物。

4.47

导电无纺布 electrically conductive non-woven fabric

以无纺布为基材,经过表面处理后以物理或化学等方法沉积金属层,使其具有导电性的一种材料。

4.48

导电布 electrical conductive fabric

以纤维织物(一般常用聚酯纤维织物)为基材,经过表面处理后以物理或化学等方法沉积金属层,使

其具有导电性的一种材料。

注 1：可分为镀镍导电布、镀金导电布、镀炭导电布和铝箔纤维复合布等。

注 2：外观上有平纹和网格之分。

4.49

加强材料 reinforcement

用于增强基材和/或粘合剂的材料。

4.50

贴合材料 laminate

覆合材料

层压材料

两种或多种材料的组合。

示例：聚氨酯泡沫和聚酯薄膜的组合；聚酯和铝箔的组合。

4.51

覆膜铝箔 aluminum alloy foil laminated with plastic film

铝箔麦拉

由塑料薄膜与铝箔复合而成的材料。

4.52

背面处理剂 backside treating agent

涂布在基材背面，通常起到降低压敏胶与基材的粘合力，防止压敏胶粘带在解卷时压敏胶层残留在基材背面作用的一种处理剂。

4.53

离型剂 release agent

防粘剂

涂布在纸或塑料膜等材料的表面使之不被压敏胶层粘住的表面处理剂。

注：常用的有有机硅、有机氟和长链脂肪族化合物等。

4.54

离型材料 liner; release material

防粘材料

隔离材料

在基材的一面或两面涂布离型剂(4.52)，使用时容易从胶粘制品上揭除而不影响胶粘制品性能的一层材料。

4.55

压纹离型材料 embossed release liner

立面离型材料

通过特定的方法处理后，表面形成各种立体图案或网格的离型材料。

4.56

离型膜 release film

防粘膜

隔离膜

压敏胶粘制品的保护用膜。

注：在薄膜的一面或两面涂有离型剂，使用时容易从胶粘制品上揭除而不影响胶粘制品性能的一层保护用薄膜。



4.57

离型纸 **release paper**

防粘纸

隔离纸

压敏胶粘制品的保护用纸。

注：在纸的一面或两面涂有离型剂，因而使用时很容易从胶粘制品上揭除而不影响胶粘制品的性能。

示例：淋膜离型纸、格拉辛离型纸、高岭土涂布离型纸。

4.58

卷芯 **core**

管芯

用于固定卷取压敏胶粘带的管状材料。

示例：纸管、塑料管（塑料芯）。

4.59

标头纸 **tab**

封口条

在压敏胶粘带最外层起始端的胶面上所粘贴的标记性小纸条，便于找到胶粘带的起始端位置且易于展开胶粘带。

5 分类术语

5.1

单面胶粘带（片） **single sided adhesive tape or sheet**

基材一面涂有压敏胶的压敏胶粘带或胶粘片。

5.2

双面胶粘带（片） **double sided adhesive tape or sheet**

基材两面皆涂有压敏胶的胶粘带或胶粘片。

5.3

转移胶粘带（片） **transfer adhesive tape or sheet**

无基材双面胶粘带（片） **unsupported double sided tape or sheet**

一种不用支持性基材而是将压敏胶直接涂布在离型材料上制成的胶粘带或胶粘片。

注：使用时，先将压敏胶层转移到一个被粘物表面，揭除离型材料后，再用外力将另一个被粘物粘贴上。

5.4

本体自黏性胶粘带 **self-adhesive-based adhesive tape**

以具备压敏性的聚合物直接制成的压敏胶粘带。

示例：压克力泡棉胶粘带。

5.5

压敏胶粘标签 **pressure sensitive adhesive label**

压敏标签 **pressure sensitive label**

基材背面可印刷或书写各种标记（文字、图案、颜色等），并附着于离型材料上的压敏胶粘制品。

注：若基材为纸则称为标签纸，若基材为塑料膜则称为标签膜。

示例：可移压敏胶粘标签、防伪压敏胶粘标签、物流压敏胶粘标签、电子压敏胶粘标签（射频标签）。

5.6

热敏标签 thermal-sensitive label

以热敏材料为基材的压敏胶粘标签。

5.7

包装胶粘带 packaging adhesive tape

封箱胶粘带 carton sealing tape

用于密封捆扎包装箱的压敏胶粘带。

5.8

封缄胶粘带 sealing tape

以塑料薄膜为基材制作的两面粘接性能不同、用于包装袋封口的双面胶粘带。

5.9

开封胶粘带 unsealing adhesive tape

用于包装封口,信封封缄,同时具备破袋作用的压敏胶粘带。

5.10

电气绝缘胶粘带 electrical insulation adhesive tape

电气胶粘带 electrical tape;insulating tape

电工胶粘带

用于各种电气绝缘目的的压敏胶粘带。

注:如用于电线电缆及各种电器的绝缘包覆和捆扎等。

5.11

遮蔽胶粘带(片) masking adhesive tape or sheet

在处理物体表面时,用来遮盖和保护不需进行处理的局部表面所用的压敏胶粘带(片)。

5.12

医用压敏胶粘带(片) medical pressure sensitive adhesive tape or sheet

用于医疗卫生目的的各种压敏胶粘带(片)。

示例:创可贴、医用胶粘带、经皮(缓释)药贴(膏药贴)。

5.13

保护胶粘带(片) protective adhesive tape or sheet

保护各种材料和物品的表面在制造、运输和贮存过程中不受损伤而使用的压敏胶粘带(片)。

示例:聚酯保护膜、聚乙烯保护膜、聚氯乙烯保护膜、电子保护胶粘带、电极保护胶粘带、电池绝缘保护胶粘带。

5.14

文具胶粘带 stationery adhesive tape

在文教、办公、制图、绘图等领域应用的压敏胶粘带。

5.15

防腐胶粘带 anticorrosive adhesive tape

管路胶粘带 pipe wrapping tape;duct tape

为防止各种管道和其他物件的腐蚀而包覆或粘贴在其表面的压敏胶粘带。

5.16

装饰胶粘带 decorative adhesive tape

为家居、车辆和其他各种物品的表面装饰目的所使用的压敏胶粘带。

5.17

广告贴 **advertising adhesive product; advertising adhesive tape**

广告胶粘制品

为制作广告图形和文字所使用的压敏胶粘制品。

5.18

标识胶粘带 **marking adhesive tape**

警示胶粘带 **warning adhesive tape**

为标志和识别物品所用的压敏胶粘带。

示例：道路交通标识压敏胶粘带。

5.19

导电胶粘带 **electro-conductive adhesive tape**

用于传导电流的压敏胶粘带。

示例：导电无基材胶粘带、导电布胶粘带、导电无纺布胶粘带、导电铜箔胶粘带、导电铝箔胶粘带、导电泡棉胶粘带、导电布复合导电泡棉胶粘带。

5.20

连接胶粘带 **splicing adhesive tape**

接驳胶粘带

接续胶粘带

为连接两个物件(如制造过程中的纸张、塑料薄膜的连接,电影胶片、磁带、胶粘带的连接等)而使用的压敏胶粘带。

5.21

捆扎胶粘带 **bundling adhesive tape; strapping adhesive tape**

为捆扎各种物品(如花束、菜蔬、棒、书籍、行李等)而使用的压敏胶粘带。

5.22

汽车线束胶粘带 **automobile wire harness adhesive tape**

线束胶粘带 **wire harness tape**

捆扎和包缠汽车线束所用的压敏胶粘带。

5.23

电芯终止胶粘带 **cell termination adhesive tape**

用于绝缘固定电芯终止部位的特种胶粘带。

5.24

载带 **carrier tape**

应用于电子包装领域的具有特定厚度的带状产品。

注 1：沿长度方向上等距分布着用于承放电子元器件的口袋(亦称孔穴)和用于进行索引定位的定位孔。

注 2：根据材质不同分为纸质载带(简称纸带)和塑料载带(简称塑带)。

5.25

反射胶粘带 **reflective adhesive tape**

具有光反射功能的压敏胶粘带。

5.26

隔热胶粘带 **heat insulating adhesive tape**

具备隔热防火功能的压敏胶粘带。

5.27

导热胶粘带 thermal conductive adhesive tape

具有导热功能的压敏胶粘带。

5.28

石墨散热压敏胶粘片 pressure sensitive adhesive sheet of thermosensitive graphite

在人工方法合成的超薄石墨导热膜(单层)的两面分别贴合单面压敏胶粘带、超薄压敏双面胶粘带,外层再复合保护膜和离型膜制备构成的压敏胶粘片。

5.29

上光膜胶粘带 lamination adhesive tape

以薄膜为基材,通过涂覆压敏胶粘剂而制成的用于印刷品覆膜,保护印刷层免受破坏的压敏胶粘带。

5.30

高分子防水卷材 polymer waterproofing sheet

由聚合物为基料,加入适量添加剂所制备的具有压敏性的、可卷曲的片状防水材料。

5.31

光学透明胶粘带 optically clear adhesive tape; OCA tape

用于胶结透明光学元件(如镜头等)的特种胶粘带。

5.32

电子胶粘带 electronic adhesive tape

电子工业中使用的压敏胶粘带。

5.33

减粘胶粘带 debonding adhesive tape

经过特殊工艺处理后粘接强度下降,甚至失去粘接强度的特种胶粘带。

示例:UV 减粘胶粘带、热减粘胶粘带、拉伸减粘胶粘带(易拉胶)、化学品减粘胶粘带、电致减粘胶粘带。

5.34

车衣胶膜 car protection adhesive film

车衣膜

隐形车衣

用于汽车漆面上起到抵抗碰撞,防止酸雨、氧化和划伤,保护车漆,增加原车漆亮度的一种保护膜。

5.35

玻璃窗胶膜 glass window adhesive film

窗膜

粘接于玻璃表面起到改善玻璃性能和增加玻璃功能的多层复合压敏胶粘带。

示例:汽车玻璃窗膜、建筑玻璃窗膜、玻璃安全膜(防爆膜)。

5.36

变色胶膜 photochromic adhesive film

能够根据外界环境变化而产生颜色变化的压敏胶粘带。

示例:光致变色胶膜、电致变色胶膜。

注:可应用于智能窗户、太阳能板、智能眼镜等领域。

5.37

除尘胶粘带 dust removal adhesive tape

粘尘胶粘带

清洁胶粘带

具有从被贴物表面上粘接和移除尘埃功能的压敏胶粘带。

5.38

除虫胶粘带(板、片) **insect-trapping adhesive tape (board or sheet)**

具有捕捉蟑螂等昆虫的功能的压敏胶粘带(板、片)。

5.39

除菌胶粘膜 **sterilization adhesive film**

具有除菌功能的压敏胶粘膜。

5.40

间隔胶粘带 **pattern coated adhesive tape**

纵向或横向间隔涂布胶粘剂的压敏胶粘带。

5.41

撕膜胶粘带 **film removal adhesive tape**

用于粘接并将薄膜撕掉和移除的压敏胶粘带。

5.42

永久粘接胶粘带 **permanent adhesive tape**

需要对胶粘层或基材进行破坏才能从被贴物上移除的压敏胶粘带。

5.43

可移除胶粘带 **removable adhesive tape**

无需对胶粘层或基材进行破坏就能从被贴物上移除的压敏胶粘带。

5.44

隐形胶粘带 **invisible tape**

以具有消光效果薄膜为基材制成的压敏胶粘带。

5.45

防滑胶粘带 **anti-slip tape**

以具有防滑功能的薄膜为基材制成的压敏胶粘带。

5.46

夜光胶粘带 **luminous adhesive tape**

蓄光胶粘带 **light-accumulator adhesive tape**

含有夜光材料,能够吸收并储存外界的光能,在黑暗环境中缓慢放出可见光而具有夜光效果的压敏胶粘带。

5.47

泡棉胶粘带(片) **foam adhesive tape or sheet**

以泡沫塑料或海绵为基材制成的压敏胶粘制品。

5.48

布基胶粘带 **cloth adhesive tape**

以各种布(棉布、尼龙布、涤纶布、无纺布等)为基材制成的压敏胶粘带。

5.49

聚酯胶粘带 **polyester (PET) adhesive tape**

麦拉胶粘带 **Maylar tape**

以聚酯薄膜为基材制成的压敏胶粘带。



5.50

聚乙烯胶粘带 polyethene (PE) adhesive tape

以聚乙烯薄膜为基材制成的压敏胶粘带。

5.51

聚丙烯胶粘带 polypropylene (PP) adhesive tape

以聚丙烯薄膜为基材制成的压敏胶粘带。

5.52

聚氯乙烯胶粘带 polyvinyl chloride (PVC) adhesive tape; vinyl adhesive tape

以聚氯乙烯薄膜为基材制成的胶粘带。

5.53

聚酰亚胺胶粘带 polyimide (PI) adhesive tape

以聚酰亚胺薄膜为基材制成的胶粘带。

5.54

聚四氟乙烯胶粘带 polytetrafluoroethylene (PTFE) adhesive tape

特氟龙胶粘带

以聚四氟乙烯为基材制成的胶粘带。

5.55

玻纤胶粘带 glass fiber adhesive tape

以玻璃纤维为基材制成的胶粘带。

5.56

加强筋胶粘带 thread reinforced adhesive tape

在基材或胶层中单向或双向有起增加强度作用的纤维束的胶粘带。

5.57

纸基胶粘带 paper backing adhesive tape

以纸为基材制成的压敏胶粘带。

示例：美纹纸胶粘带(皱纹纸胶粘带)、牛皮纸胶粘带、铜版纸胶粘带、绵纸胶粘带、和纸胶粘带。

5.58

导热硅胶片 thermal conductive silicone sheet; thermal conductive silicone pad

导热硅胶垫片

主要由硅胶中添加导热粉体制成,用于填补空隙并传递热量的导热材料。

5.59

干膜光刻胶 dry film photoresist

感光干膜

以丙烯酸、酚醛或者马来酸酐等为主要原料,添加感光单体等原材料制备感光层,涂覆在基材层上,最后复合保护层的用于制作印刷电路板等图像转移的固体胶膜。

6 制造及工艺术语

6.1

表面处理 surface treatment

在材料表面进行物理或化学处理使其性能与压敏胶粘剂相近的工艺方法。

6.2

底涂处理 priming

涂布压敏胶粘剂之前,在基材涂胶面上预先涂布一薄层底涂剂的操作过程。

6.3

电晕处理 corona treatment

通过电晕放电对基材进行的表面处理。

6.4

等离子处理 plasma treatment

通过放电、高频电磁振荡、冲击波及高能辐射等方法使惰性气体或含氧气体产生等离子体,对基材进行的表面处理。

6.5

火焰处理 flame treatment

通过强氧化焰使基材表面氧化,增加表面活性以提高粘接性能的表面处理。

6.6

离型处理 release coating; easy unwind treatment

防粘处理

轻解卷处理

在基材背面涂布离型剂的过程。

6.7

干燥 drying

将基材上压敏胶粘剂中的有机溶剂或水分除去的过程。

6.8

增湿 moisturizing

回湿

增加胶粘带基材、离型材料或胶层中水分含量的过程。

6.9

刻码 engraving

在压敏胶粘面或基材面进行雕刻的工艺。

6.10

淋膜 film casting and lamination

在纸、布或薄膜等基材上流延涂布一层聚合物膜的操作。

6.11

熟化处理 maturing

熟成处理

将压敏胶粘制品在一定条件下放置一段时间,使其性能达到稳定的过程。

6.12

热处理 heat treatment

热熟化处理

将压敏胶粘制品在一定温度条件下放置一段时间,使其性能达到稳定的过程。

6.13

浸渍 saturation; impregnation

含浸

在基材中添加材料(如饱和剂),以提高物理性能和抵抗各种有害环境能力的过程。

6.14

涂布 coating

将压敏胶粘剂均匀涂抹在基材表面的过程。

6.15

刮刀式涂布 knife coating

利用刮刀的揩抹作用,以达到将压敏胶粘剂均匀涂抹在基材表面的涂布过程。

6.16

转移涂布 transfer coating

将胶粘带的基材与预先涂布有压敏胶粘剂的防黏性基材或辊筒的表面相叠合,然后分开,从而使压敏胶粘剂从防黏性基材或辊筒的表面转移到胶粘带基材上的涂布方式。

6.17

多辊转移涂布 multi-roll transfer coating

通过控制两个或两个以上涂布辊的转向和转速实现定量涂布的辊式涂布方式。

6.18

凹印涂布 gravure coating

网纹涂布

利用圆形辊筒表面上均匀或规则排布的凹陷坑,将黏度小的液体胶粘剂均匀转移到幅状基材上的涂布方式。

6.19

微凹涂布 micro-gravure coating

通过涂布辊表面网穴或网线存储压敏胶粘剂实现定量涂布的辊式涂布方式。

6.20

挤出涂布 extrusion coating

利用压力将液体压敏胶粘剂由缝隙中挤出,并涂抹于基材上的涂胶方式。

6.21

压延涂布 calender coating

利用压延工艺将压敏胶粘剂混合料挤压在基材表面上的过程。

6.22

热熔涂布 hot melt coating

将加热熔融的固体压敏胶粘剂涂抹在基材上的涂布方式。

6.23

喷雾涂布 spray coating

喷涂

采用喷雾方式,将液体压敏胶粘剂喷洒到基材上的涂布方式。

6.24

狭缝涂布 slot die coating

压敏胶粘剂经模头狭缝唇口流出,直接转移至基材上的涂布方式。

6.25

坡流涂布 slide die coating

压敏胶粘剂经模头唇口流出,在坡流面上形成单层或多层涂层结构,并经液桥转移到基材上的涂布

方式。

6.26

落帘涂布 curtain coating

压敏胶粘剂经唇口流出,以单层或多层结构形式垂落在基材表面的涂布方式。

6.27

线棒涂布 rod coating

通过旋转的刮棒对预涂在基材表面的压敏胶粘剂进行处理的涂布方式。

6.28

浸渍涂布 dip coating

将包绕在涂布辊上的基材完全浸入涂布槽,使压敏胶粘剂附着在其表面的涂布方式。

6.29

间隔涂布 pattern coating

间隙涂布

在涂布设备的运行方向或横向上,胶粘剂涂布区域和未涂布区域的排列呈现间隔排列状,相互之间会形成分割线的涂布方式。

6.30

放卷 unwinding

解卷

将压敏胶粘带等卷状材料展开的操作。

6.31

收卷 winding

将压敏胶粘带等卷状材料卷绕在卷芯上的操作。

6.32

表面卷取 surface winding

利用辊筒转动过程中所产生的表面摩擦力作为牵拉力,将压敏胶粘带卷绕在卷芯上的操作。

6.33

中心卷取 center winding

利用卷芯在主动转动过程中所产生的牵拉力,将压敏胶粘带卷绕在卷芯上的操作。

6.34

复合 lamination

将一种基材或压敏胶粘制品与另一种压敏胶粘制品在压力作用下粘合在一起的过程。

示例:覆膜。

6.35

复卷 rewinding

将卷材从卷筒上卷绕到卷芯上以生产所需宽度、直径和张力的卷材的操作。

6.36

分切 cutting

将胶粘带母卷或半成品卷,切割成小尺寸卷的过程。

6.37

切片式分切 slicing

切片

将胶粘带半成品卷用切片法分切割成所需宽度成品卷的分切方式。

6.38

分条式分切 **slitting**

分条

将胶粘带母卷展开并切割成条状,然后将每条条状胶粘带分别卷在不同卷芯上的分切方式。

6.39

裁切 **sheet cutting**

将压敏胶粘制品半成品切成块状成品的分切方式。

6.40

模切 **die cutting**

将片状压敏胶粘制品压切成所需图案和形状成品的分切方式。

6.41

交联 **cross-linking**

固化 **curing**

压敏胶粘剂中大分子链之间形成化学键的过程。

6.42

热交联 **heat cross-linking**

热固化 **thermal curing**

在热作用下,实现交联的过程。

6.43

辐射交联 **radiation cross-linking**

辐射固化 **radiation curing**

利用辐射能量,实现交联的过程。

7 制造及加工设备术语

7.1

放卷机 **unwinding machine**

解卷机

将卷状基材连续均匀展开的装置。



7.2

涂布头 **coating head; coater**

涂布机上将压敏胶粘剂均匀涂布在幅状基材上的装置。

注:一般由施胶辊、计量辊和胶槽组成。

7.3

涂布线 **coating line**

涂布机

将压敏胶粘剂连续均匀涂布在幅状基材上,并经过干燥、卷取制成压敏胶粘制品的设备。

注:一般由放卷机、涂布头、干燥箱、卷取机组成。

7.4

钢丝棒涂布头 **wire wound bar coater**

麦勒棒涂布器 **Mayer bar coater**

将细的不锈钢丝均匀且紧密缠绕在钢棒上,并利用不锈钢丝间的缝隙将压敏胶粘剂均匀涂布在基材上的装置。

7.5

凹印辊涂布头 **gravure coater**

利用圆形辊筒表面上均匀或规则排布的凹陷坑,将黏度小的液体胶粘剂均匀转移涂布在幅状基材上的装置。

注:一般由凹印辊、橡胶压辊和胶槽组成。

7.6

刮刀式涂布头 **knife-over-roll coater; knife coater**

利用刮刀将转移到基材上多余的压敏胶粘剂抹去,使压敏胶粘剂均匀而定量地涂布在幅状基材上的装置。

注:一般由施胶辊、刮刀和胶槽组成。

7.7

气刮刀式涂布头 **air-knife coater**

利用从窄缝中冲出的高速气流束作刮刀的涂布器。

7.8

逗号辊涂布头 **comma coater**

利用逗号辊作刮刀的涂布器。

注:一般由背衬辊、逗号辊和胶槽组成。

7.9

逆转辊涂布头 **reverse coater**

先将压敏胶粘剂均匀涂布在一个圆形辊筒上,然后再将此圆形辊筒上的胶粘剂通过一个逆向旋转的背衬辊完全转移到基材上的涂布装置。

注:一般由施胶辊、计量辊、背衬辊和胶槽组成。

7.10

挤出流延涂布头 **slot die coater**

涂胶机构由进胶腔室和出胶缝隙组成,利用压力将压敏胶由出胶缝隙中挤出,并落于基材上的涂胶装置。

7.11

多辊涂布头 **multi-roll coater**

通过控制两个或两个以上涂布辊的转向和转速实现定量涂布的辊式涂布装置。



7.12

干燥箱 **drying oven; dryer**

烘箱

将幅状基材上压敏胶粘剂中的有机溶剂或水分除去,使胶层干燥的装置。

注:一般由换热器、风机、风嘴和传送机构等组成。

7.13

喷嘴气流干燥箱 **air convection dryer**

利用从风嘴中垂直喷出的热风使幅状基材上压敏胶粘剂中的有机溶剂或水分除去的干燥箱。

7.14

气垫式干燥箱 **air floatation dryer**

利用干燥箱中上下风嘴喷出的热气流,使涂胶后的幅状基材悬浮通过并干燥的装置。

7.15

紫外线辐射交联单元 UV radiation curing unit

UV 辐射交联单元

利用紫外线(UV)辐射能量使紫外线辐射交联压敏胶快速交联的设备组合。

7.16

电晕机 corona machine

适用于基材或其他材料表面进行电晕处理的设备。

7.17

收卷机 winder

将幅状材料连续平整卷取在卷芯上的装置。

7.18

复卷机 rewinder

将卷状材料连续展开,然后再按一定要求将其均匀卷取在卷芯上的装置。

7.19

蓄布机 accumulator; cumulator; festoon rack

蓄布架

在连续的生产线上,能储存一定的幅状材料,当生产线局部因更换原材料而停止运行时,能保证生产线其他部位继续运行的装置。

7.20

切管机 core cutter



将管状卷芯分切成所需宽度的装置。

7.21

分切机 cutter

将胶粘带半成品(母卷或半成品卷)切割成小尺寸规格成品卷的装置。

7.22

切片机 slicer

将胶粘带半成品卷用切片法分切割成所需宽度成品卷的装置。

7.23

分条机 slitter

将胶粘带母卷展开并切割成条状,然后将每条条状胶粘带分别卷在不同卷芯上的分切装置。

7.24

包装机 packaging machine

将胶粘带成品卷按一定要求进行贴标、包缠塑料膜(袋)等过程的设备。

7.25

热收缩机 heat shrinking machine

将胶粘带成品卷外层所包缠的热收缩薄膜加热,使其收缩并紧包在产品外的设备。

7.26

封箱机 carton sealing machine

将包装胶粘带粘贴在纸箱上,将纸箱封住的自动化设备。

7.27

切割器 dispenser

用包装胶粘带封贴纸箱时,用来固定胶粘带成品卷,方便手工将胶粘带粘贴在纸箱上的装置。

7.28

贴标器 labeler; label dispenser

贴标机

将压敏标签粘贴在物品上所用的器械。

7.29

热熔涂布机 hot melt coater

将热熔压敏胶连续均匀涂布在幅状基材上的设备。

7.30

淋膜机 film casting and lamination machine

将聚合物膜流延涂布到纸、布等基材上的设备。

7.31

溶剂回收系统 solvent recovery system

从涂布机的干燥箱所排出的废气中将有机溶剂分离、收集的装置。

7.32

蓄热式热力焚化炉 regenerative thermal oxidizer; RTO

蓄热式氧化炉

采用固体燃料(煤、油等)、气体燃料(天然气或煤气)作为燃烧介质,通过高温氧化和还原反应使固体可燃物转化为可燃性气体产物,同时产生大量的热能和一定的化学产品的一种装置。

7.33

热氧化器 thermal oxidizer; TO

直燃式废气燃烧炉

利用辅助燃料燃烧所发生热量,把可燃的有害气体的温度提高到反应温度,从而发生氧化分解的一种装置。

8 制品缺陷术语

8.1

气泡 air bubble

在压敏胶粘制品制作过程中,空气被卷在制品中,在制品表面上形成的凸起现象。

8.2

起泡 blister

压敏胶粘剂在基材上干燥时,由于表层胶已干,溶剂或水分在胶层内部膨胀形成气泡的现象。

8.3

针眼 pin hole

胶粘制品上因质量缺陷存在的肉眼可见或不易见的能透过光、湿气、电等的微小孔隙。

8.4

鱼眼 fish eye

胶花

因涂布中液体压敏胶粘剂对基材的润湿不好而产生的无胶圆点或压敏胶粘带卷取时带入的空气在胶面上形成的近似圆形的不平整缺陷。

- 8.5
溢胶 oozing
压敏胶粘剂从卷状胶粘带的端面溢出,造成端面发粘的现象。
- 8.6
凸卷 telescoping; dishing
跑卷
望远镜现象
卷状胶粘带沿一端形成像碗状的凸出现象。
- 8.7
齿轮样形变 fluting
卷状胶粘带表面所形成的不规则的类似齿轮状的形变。
- 8.8
裂缝 gapping
胶粘带层之间局部相分离使卷状胶粘带端面出现缝隙的现象。
- 8.9
端面不齐 weaving
卷状胶粘带的端面层与层的边缘不在同一平面上,造成胶粘带端面不平整的现象。
- 8.10
双刀 double cutting
在压敏胶粘制品半成品卷分切过程中,由于制作不良造成切面(端面)出现多处刀口的现象。
- 8.11
凸芯 off core
卷状胶粘带的端面与卷芯不在同一个平面上,造成卷芯凸出现象。
- 8.12
脱芯 core loosening
由于胶粘带在卷芯上固定不牢或卷芯发生层离,导致卷芯松动的现象。
- 8.13
拉丝 stringiness
当解开胶粘制品或将胶粘制品从被粘物表面剥离时,胶层在胶粘制品和被粘物之间形成长的胶丝的现象。
- 8.14
卷边现象 cupping
将胶粘制品展开后,胶粘制品边缘向中间卷曲的现象。
- 8.15
脱胶 adhesive residue
残胶
将胶粘制品从被粘物表面剥离时,胶粘剂残留在被粘物表面的现象。
- 8.16
胶转移 adhesive transfer
解开卷状胶粘带或移除胶粘带时,胶粘剂残留在胶粘带基材背面或被贴物表面的现象。

8.17

离型剂转移 release agent transfer

离型剂从胶粘带基材背面或离型材料上转移到胶粘带胶面的现象。

8.18

背向脱胶 adhesive transfer to backing

解开卷状胶粘带时,胶粘剂残留在胶粘带基材背面的胶转移现象。

8.19

卷翘 curling

展开胶粘制品时,胶粘制品初始展开端沿展开相反的方向形成 U 形卷曲的现象。

8.20

扭曲 twisting

展开胶粘制品时,胶粘制品展开部分发生螺旋卷曲的现象。

8.21

起翘 lifting

将胶粘制品粘贴在被粘物的表面时,胶粘制品的边缘与被粘物表面发生局部分离翘起的现象。

8.22

翘头 flagging

将胶粘制品螺旋缠绕在圆形被粘物的表面时,胶粘制品末端与被粘表面分离发生翘起的现象。

8.23

渗胶 adhesive permeation

渗油

压敏胶粘剂涂布于基材时,胶粘剂往基材中渗透的现象。

8.24

毛边现象 edge filament

胶粘带端面不光滑,带有未分切断的基材的细小毛丝的现象。

8.25

污染 stain

将胶粘制品从被粘物上剥离开时,胶粘制品部分胶层或胶层中的部分物质残留在被粘物表面的现象。

8.26

变色 discoloration

黄变 yellowing

胶粘制品在放置过程中发生颜色改变的现象。

8.27

无胶线条 streak without adhesive

胶粘制品的胶面上所存在的线条状没有或缺少胶粘剂的现象。

8.28

瓦楞现象 corrugation

卷状胶粘带沿宽度方向所形成的高低不平的螺纹状外观。

8.29

鬼影 ghosting

将胶粘制品从被粘物上剥离开时,在被粘物的表面残留一层雾状物的现象;或者解开印刷胶粘带

时,印刷油墨从基材背面转移到胶面的现象。

8.30

暴筋 peaking

压敏胶粘带半成品卷的最外层表面所产生的不平整条状突起。

8.31

脆裂 slivering

在解卷或将压敏胶粘制品从被粘物体上剥离时,压敏胶粘制品从边缘处撕裂或断裂的现象。

8.32

晶点 gel

凝胶点

由原膜中未均匀熔化的残粒或胶粘剂中的细小胶粒所产生的胶粘带中透明状的胶化点。

8.33

返白点 refractive white spot

反白点

原膜中细小尘埃或空气泡所形成的反光点。

8.34

背电 corona treated on the backside

原膜生产过程中对某一面进行电晕处理时,因某些原因导致非电晕面电晕值升高的现象。

8.35

静电纹 static markings

原膜生产过程中或胶粘带涂胶、分切等过程中产生的静电积聚发生放电,电弧轰击胶粘带背面而产生的局部树枝状纹路。

8.36

坦克纹 tank track pattern

原膜生产过程中,因电晕辊表面老化裂纹或沿周长方向的条纹状不平整,导致轻微条纹状背电,胶粘带解卷时在胶面或膜面留下不光洁的条状纹路。

8.37

漏光点 light leaking point

透光点

胶粘带生产过程中因原料、工艺、环境等原因造成颜色粉末未全面覆盖,导致胶粘带表面有细小的透光点。

8.38

束沟 sulcus-gyrus pattern

薄膜卷取后沿周长方向的沟回状纹路。

8.39

起箍 hoop

原膜因厚度不均匀,导致收卷后膜偏厚部分的累积,使原膜周长方向形成条状凸起,类似于桶箍的现象。

8.40

起拱 arch up

两层或多层薄膜覆合后,因张力或收缩率的不一致,导致一层拱起的现象。

8.41

皱褶 **wrinkle**

褶皱

胶粘带生产过程中,如涂胶收卷或分切解卷时,形成的褶痕或皱纹。

8.42

胶面裂纹 **adhesive surface crinkle**

胶粘带涂胶工艺中,胶粘剂烘干后,涂胶层表面未形成光洁连续的表面,有细微裂纹的现象。

8.43

刮花 **scratch**

划痕

基材表面或胶层面因硬物损伤等原因造成的痕迹或不光滑现象。

8.44

水波纹 **water ripple**

涂胶表面轻微不平整,形成类似波浪状的弯曲条纹。

8.45

波浪边 **wavy edge**

卷状胶粘带边缘呈现出连续起伏的波浪形状的缺陷现象。

8.46

橘皮 **orange peel**

涂胶表面严重不平整,形成类似橘子皮的外观。

8.47

粘烂 **blocking**

通常由于压力、温度或湿度的极端条件,使得两个接触材料层之间出现不希望有的粘附现象。

8.48

分层 **delamination**

胶粘带被分成两层的现象。

示例:单一基材的分层、覆合基材间的分层、胶粘层和基材间的分层。

8.49

边缘卷曲 **edge curl**

粘贴后胶粘带外缘的剥离或隆起的现象。

8.50

脱落 **fall-off**

胶粘带完全从其应用表面拉开并分离的现象。

8.51

反向离型 **pre-release**

在解卷过程中胶粘带的内黏性面和与其接触的离型材料发生不必要分离的现象。

9 性能及测试术语

9.1

状态调节 **conditioning**

规定样品或试样达到标准状态的温度和湿度的全套操作过程。

9.2

试验板 test panel; panel

测试压敏胶粘制品的剥离强度和持粘性时所使用的具有一定尺寸和表面要求的片状板材。

注：一般为不锈钢板。

9.3

压辊 roller

测试压敏胶粘制品的剥离强度和持粘性时,按一定要求将胶粘制品粘贴在试验板上所使用的能提供恒定压力的装置。

注：有手持式和电动式。



9.4

测厚仪 caliper; thickness gauge

用来测量材料及物体厚度的仪表。

9.5

刺锥 piercing instrument

用于测试胶粘带刺穿力,具有特定形状的尖锐工具。

9.6

刺穿装置 puncture device

安装有刺锥的装置。

9.7

试样夹持装置 specimen holding device

试验时用于夹持胶粘带试样的特制装置。

9.8

样件 test assembly

组件

将被测胶粘带粘贴在试验板后形成的组合件。

9.9

厚度 thickness

在规定压强下测量的材料平行两面之间的垂直距离。

9.10

网格深度 grid depth

压纹离型材料表面网格的谷峰之间的垂直距离。

9.11

网格深度变化率 grid depth change percentage

压纹离型材料在 110 ℃ 静置 1 min 后,表面网格深度的变化率。

注：以百分比(%)表征。

9.12

定量 grammage

克重

材料单位面积的质量。

注：单位为克每平方米(g/m²)。

9.13

涂布克重 coating weight

上胶量

单位面积上涂布胶粘剂的质量。

注 1：单位为克每平方米(g/m^2)。

注 2：分为涂布湿重(胶粘剂干燥前的克重)和涂布干重(胶粘剂干燥后的克重)。

9.14

颜色稳定性 color stability

特别是当暴露在光线下时胶粘带保持其原始颜色的能力。

9.15

收缩性 shrinkage

压敏胶粘制品的尺寸在一定条件下处理后(如加热)发生收缩的性能。

9.16

尺寸稳定性 dimension stability

压敏胶粘制品的尺寸在一定条件下处理后仍保持不变的性能。

9.17

表面平均粗糙度 roughness average

表面粗糙度轮廓偏距绝对值的算术平均值。

9.18

表面能 surface energy

表面粒子相对于内部粒子所多出的能量。

注 1：单位为牛顿每米(N/m)或达因(dyne)。

注 2：基材的表面能越低,胶粘剂或涂层就越难润湿该基材。

9.19

干燥度 degree of drying; drying level

压敏胶粘制品中胶层的干燥程度。

9.20

挺度 stiffness

表示胶粘带柔韧性和适应性的指标。

9.21

挥发性有机化合物含量 volatile organic compounds content; VOC content

规定条件下,测得的单位体积或单位质量胶粘带中挥发性有机化合物的质量。

9.22

粘基力 keying force; anchoring force

锚固力

压敏胶粘剂与基材之间的结合力。

9.23

粘基破坏 anchorage failure; key failure

粘基失效

由于粘基力不足造成压敏胶粘剂与基材之间的分离现象。

9.24

初粘性 tack**初粘力**

压敏胶粘剂与被粘物表面轻轻地快速接触时,压敏胶粘剂对被粘物表面的粘合能力。

9.25

环形初粘力 loop tack

以一定速度将环形胶粘带材料(胶面向外)与一定面积的标准试验板接触后的分离力。

9.26

探针初粘力 probe tack

在一定压力下将探针与胶粘带短暂接触后立即分离的过程中所需的最大力值。

9.27

滚球初粘性(斜面滚球法) rolling ball tack (inclined plane method)

将一个钢球滚过平放在倾斜板上的胶粘带黏性面,以该黏性面在规定长度范围内能够粘住的最大钢球尺寸来评价的胶粘带初粘性。

9.28

滚球初粘性(斜槽滚球法) rolling ball tack (chute method)

通过规定大小的钢球滚过倾斜槽,测量其在水平板上的胶粘带黏性面上滚动的距离来评价的胶粘带初粘性。

9.29

粘合力 adhesion force

在一定条件下,压敏胶粘制品和被粘物粘贴后,两者粘合界面之间所表现出来的抵抗分离的能力。

9.30

界面破坏 interracial failure; adhesive failure**界面失效**

将压敏胶粘制品从被粘物上剥离时,胶粘剂层与被粘物之间发生破坏的现象。

9.31

剥离强度 peel adhesion

将压敏胶粘制品按一定要求粘贴在被粘物表面上,然后在一定条件下和一定角度下将胶粘制品从被粘物表面剥离开,单位宽度上所需要力的大小。

注:单位为牛顿每厘米(N/cm)。

9.32

180°剥离强度 180° peel adhesion

将压敏胶粘制品按一定要求粘贴在被粘物表面上,然后在一定条件下,以180°角将胶粘制品从被粘物表面剥离开,单位宽度上所需要力的大小。

注:单位为牛顿每厘米(N/cm)。

9.33

90°剥离强度 90° peel adhesion

将压敏胶粘制品按一定要求粘贴在被粘物表面上,然后在一定条件下,以90°角将胶粘制品从被粘物表面剥离开,单位宽度上所需要力的大小。

注:单位为牛顿每厘米(N/cm)。

9.34

背向剥离强度 peel adhesion to backing

将压敏胶粘制品按一定要求粘贴在胶粘制品基材的背面上,然后在一定条件下,以 180° 角将胶粘制品剥离开,单位宽度上所需要力的大小。

注:单位为牛顿每厘米(N/cm)。

9.35

剥离强度的增加量 peel adhesion build-up

将压敏胶粘制品按一定要求应用在被贴物一段时间后剥离强度发生增加的大小。

注:单位为牛顿每厘米(N/cm)。

9.36

最终剥离强度 ultimate adhesion

将压敏胶粘制品按一定要求应用在被贴物一段时间后剥离强度不再继续变化时的数值。

注:单位为牛顿每厘米(N/cm)。

9.37

静载荷剥离 static load peeling

静态剥离

胶粘带在静载荷作用下发生的剥离。

9.38

拉拔力 drawing force

在垂直于粘接面的拉拔过程中,克服材料或结构间的粘接强度所需要的力。

9.39

推出力 push-out force

在垂直于粘接面的推出过程中,克服材料或结构间的粘接强度所需要的力。

9.40

残余粘合力 residual adhesion force

在一定条件下,压敏胶粘制品的胶面与离型材料粘贴后,再与试验板之间的粘合力的大小。

9.41

残余粘着率 subsequent adhesion ration

在一定条件下,接触离型材料后的胶粘制品(通常为标准测试胶粘带)对试验板的残余粘合力,与未接触离型材料的同种胶粘制品(通常为标准测试胶粘带)对同种试验板粘合力的比值。

注 1:用百分比(%)表示。

注 2:该值可用于评估离型材料表面对胶粘剂粘合力的影响。

9.42

离型力 release force

压敏胶粘制品与离型材料表面之间粘合力的大小。

注:分为离型材料和标准测试胶带之间的标准离型力以及从压敏胶制品上揭开离型材料所需的揭离力。

9.43

分层力 separating layered force

单层材料内部或多层材料间发生分层时所需的剥离力。

9.44

内聚力 cohesion; cohesive strength

胶粘剂内部强度及其抗分裂的能力。

9.45

内聚破坏 **cohesive failure**

内聚失效

将压敏胶粘制品从被粘物上剥离时,胶粘剂层内发生破坏的现象。

9.46

静态剪切强度 **static shear adhesion**

持粘性 holding power

持粘力

压敏胶粘剂抵抗持久剪切外力所引起蠕变破坏的能力。

9.47

动态剪切强度 **dynamic shear adhesion**

在规定宽度的条件下,将胶粘带粘贴在特定粘接面上,以一定的速率沿平行于粘接面方向进行拉伸,发生粘接破坏时所需的最大应力。

9.48

剪切破坏温度 **shear adhesion failure temperature; SAFT**

当试件负载一定标准质量时,其粘接区域剪切失效时所承受的上限温度。

9.49

拉伸强度 **tensile strength**

在一定条件下,将压敏胶粘制品拉伸至断裂时单位横截面积上所需力的大小。

注:单位通常为兆帕(MPa)。

9.50

断裂伸长率 **elongation at break**

在一定条件下,将压敏胶粘制品拉伸至断裂时,压敏胶粘制品伸长的比例。

注:通常用百分比(%)表示。

9.51

残余伸长率 **residual elongation**

张力消除后,拉伸胶粘带长度的永久增加率。

注:通常用百分比(%)表示。

9.52

压缩应力形变 **compression force deflection**

在一定的压缩速率下,可压缩胶粘制品被压缩过程中,不同压缩形变量对应的应力的变化。

9.53

压缩永久变形 **compression set**

压缩厚度永久损失率

压缩作用力卸载后所出现的不可回复的形变。

注:表征方法可用厚度的变化来表示,即可压缩胶粘带的初始厚度与在规定温度和时间内压缩后,再经规定时间恢复后的最终厚度的差值,与初始厚度的比值。

9.54

抗撕裂性 **tear resistance**

将压敏胶粘制品沿横向或纵向撕裂时,压敏胶粘制品抵抗撕裂的能力。

9.55

撕裂强度 **tear strength**

在一定条件下,将压敏胶粘制品撕裂时单位厚度所需力的大小。

9.56

破裂强度 **bursting strength**

崩裂强度

当垂直于胶粘带表面施加力时,胶粘带抵抗损坏的能力。

9.57

抗刺穿性能 **puncture resistance**

胶粘带抵抗被尖锐物品刺穿的能力。

9.58

刺穿力 **puncture force**

以尖锐物品刺穿胶粘带时所需要的最大力。

9.59

抗冲击性 **impact resistance; shock resistance**

胶粘带在使用过程中抵抗可能遇到的突然冲击的能力。

9.60

解卷强度 **unwinding strength**

将胶粘带解开时,单位宽度上所需力的大小。

注:单位为牛顿每厘米(N/cm)。

9.61

绝缘性 **insulation resistance**

胶粘带阻止电流流过其表面的能力。

9.62

抗静电性 **antistatic property**

胶粘带表面经过处理后形成导电层,从而降低其表面电阻率,使已经产生的静电荷迅速泄放的性能。

9.63

水平电阻 **horizontal resistance**

表面电阻 **surface resistance**

每平方面积被测材料表面对正方形的相对二边间表面泄漏电流所产生的电阻。

注:单位为欧姆(Ω)。

9.64

垂直电阻 **vertical resistance**

在胶粘带两表面上垂直放置特定面积的两电极之间的电阻。

注:单位为欧姆(Ω)。

9.65

压缩电阻 **compression resistance**

导电泡棉胶粘带或导电布复合导电泡棉胶粘带等可压缩导电胶粘带的厚度压缩至特定厚度时的垂直电阻(9.64)。

注:单位为欧姆(Ω)。

9.66

表面静电电压 surface electrostatic voltage

胶粘带从隔离材料表面剥离时产生的静电电压。

9.67

剥离电压 peel off voltage

胶粘带从被贴物表面剥离时产生的静电电压。

9.68

击穿电压 breakdown voltage; dielectric breakdown voltage

在规定的条件下,沿压敏胶粘制品厚度方向连续施加均匀升高的电压直至击穿,测定击穿时的电压值。

9.69

介电强度 dielectric strength**电气强度** electric strength

压敏胶粘制品的击穿电压值与其厚度的比值。

注:单位为伏特每米(V/m)。

9.70

耐电压 voltage withstand

在不发生绝缘击穿的情况下,在一定时间内压敏胶粘制品能承受的电压。

9.71

电解腐蚀性 electrolytic corrosion

电气压敏胶粘带在高温或电压作用下与金属导体接触,由于胶层中的导电性离子与导体之间的电解除作用,对金属导体所产生的腐蚀性。

9.72

电腐蚀系数 coefficient of electrolytic corrosion; electrolytic corrosion factor

以裸铜线作电极,胶粘带上的胶粘剂作电解质,在规定条件下通电,阳极铜线产生氧化反应,阴极铜线产生还原反应,电解反应后,阳极铜线与阴极铜线的拉断力之比。

9.73

屏蔽效能 shielding effectiveness

在同一激励下的某点上,有屏蔽材料与无屏蔽材料时所测量到的电场强度、磁场强度或功率之比。

9.74

耐火焰蔓延性 flame propagation

完全垂直暴露在空气中的压敏胶粘制品在火焰作用下所表现出的燃烧行为。

9.75

阻燃性 flame resistance

遭遇火源时,压敏胶粘制品具有阻止或减缓、推迟火焰蔓延的能力。

9.76

导热系数 thermal conductivity

在稳定传热条件下,1 m 厚的压敏胶粘制品,两侧表面的温度差为 1 K 时,在 1 s 内通过 1 m² 面积传递的热量。

注:单位为瓦每米开[W/(m·K)]。

9.77

不透明度 opacity

胶粘带防止光传播的能力。

9.78

透明度 transparency

胶粘带传播光的能力。

9.79

透光率 light transmittance

透过透明或半透明压敏胶制品的光通量与其入射光通量的百分比。

9.80

雾度 haze

偏离入射光 2.5° 角以上的透射光强占总透射光强的百分比。

注：雾度越大意味着薄膜光泽以及透明度尤其成像度下降。

9.81

光泽度 gloss

在一组几何规定条件下对材料表面反射光的能力进行评价的物理量。

9.82

水蒸气渗透性 water vapor transmission

在规定条件下,水蒸气穿过一层压敏胶粘制品的性能。

9.83

水蒸气渗透率 water vapor transmission rate; WVTR

在特定条件下,单位时间内水蒸气透过单位面积胶粘带的质量。

9.84

垂直水蒸气渗透率 vertical water vapor transmission rate

在特定条件下,单位时间内水蒸气透过胶粘带垂直于胶面方向单位面积的质量。

9.85

截面水蒸气渗透率 section water vapor transmission rate

在特定条件下,单位时间内水蒸气透过胶粘带截面方向单位长度的质量。

9.86

水渗透率 water penetration rate; WPR

在特定条件下,单位时间内水透过胶粘带垂直于胶面方向单位面积的质量。

9.87

垂直水渗透率 water penetration rate on vertical direction

在特定条件下,单位时间内水透过胶粘带垂直于胶面方向单位面积的质量。

9.88

截面水渗透率 water penetration rate on section direction

在特定条件下,单位时间内水透过胶粘带截面方向单位长度的质量。

9.89

吸湿性 hygroscopic

吸水性 water absorption

材料容易从大气中吸收水分的趋势。

9.90

防粘性 release property

被粘材料表面抵抗与压敏胶粘制品形成较强粘合的性能。

9.91

弹性 elasticity

在外力作用下物体发生形变,当外力卸载后物体恢复原状的能力。

9.92

黏弹性 viscoelasticity

物质在外力作用下所表现的兼有固体(弹性)和液体(黏性)的形变性质。

9.93

柔韧性 flexibility

胶粘带在使用过程中可自由弯曲或弯折的能力。

9.94

贴服性 conformability

压敏胶粘制品被粘贴在不规则物体表面上时,适应不规则物体表面的性能。



9.95

迁移性 migration

两种物体接触时,经过一段时间后,物体中某一成分迁移到另一种物体中的现象。

9.96

离型剂迁移率 release agent migration percentage

离型材料表面的离型剂迁移量与原离型材料所含有离型剂的比值。

注:以百分比(%)表征。

9.97

印刷适配性 printability

吸墨性

压敏胶粘制品的基材表面适合于印刷的性能。

9.98

书写性 writability

压敏胶粘制品的基材表面用笔书写,其表面可留存笔迹的着色性能。

9.99

储存稳定性 storage stability

胶粘带在规定的条件和储存时间后保持原始性能的能力。

9.100

可剥离性 removability

可移性

压敏胶粘制品从被粘物表面上剥离时,压敏胶粘制品的基材不发生破坏,胶层不转移到被粘物表面的性能。

9.101

模切性 die-cutting property

压敏胶粘制品适应模切加工的性能。

9.102

加速老化 accelerated ageing

在实验室中加速胶粘带劣化的方法。

示例：加速大气老化。

9.103

疲劳试验 fatigue test

在规定的频率载荷条件下,对粘接试样施加交变载荷测定其疲劳极限强度、疲劳寿命、裂纹扩展速率或研究整个疲劳断裂过程的试验。

9.104

耐电晕性 corona resistance

压敏胶粘制品在粘贴后的应用过程中,抵抗电晕作用的能力。

9.105

耐温性 temperature resistance

压敏胶粘制品在粘贴后的应用过程中,抵抗极端温度作用的能力。

示例：耐低温性、耐高温性。

9.106

耐候性 weather resistance

压敏胶粘制品在粘贴后的应用过程中,抵抗日光、冷热、风雨、盐雾等气候条件作用的能力。

9.107

耐老化性 ageing resistance

压敏胶粘制品在储存和粘贴后的应用过程中,抵抗外界因素(如光、热、氧和微生物)作用的能力。

9.108

耐磨性 abrasion resistance

压敏胶粘制品在粘贴后的应用过程中,抵抗外界摩擦的能力。

9.109

耐污性 stain resistance

压敏胶粘制品在粘贴后的应用过程中,能防止被贴物表面发生颜色变化的能力。

9.110

耐溶剂性 solvent resistance

压敏胶粘制品在粘贴后的应用过程中,抵抗溶剂作用的能力。

9.111

耐化学品性 chemical resistance

压敏胶粘制品在粘贴后的应用过程中,抵抗各种化学品作用的能力。

9.112

耐酸碱性 acid and alkali resistance

压敏胶粘制品在粘贴后的应用过程中,抵抗各种酸性或碱性材料作用的能力。

参 考 文 献

- [1] GB/T 41515—2022 涂布机术语
- [2] BS EN 12481:2001 Self adhesive tapes—Terminology



索 引

汉语拼音索引

A		剥离	3.16
		剥离电压	9.67
凹印辊涂布头	7.5	剥离强度	9.31
凹印涂布	6.18	剥离强度的增加量	9.35
B		不透明度	9.77
		布基胶粘带	5.48
半成品卷	3.11	C	
包装机	7.24	裁切	6.39
包装胶粘带	5.7	残胶	8.15
薄膜	4.36	残余伸长率	9.51
保护胶粘带(片)	5.13	残余粘合力	9.40
暴筋	8.30	残余粘着率	9.41
背电	8.34	测厚仪	9.4
背面	3.7	层压材料	4.50
背面处理剂	4.52	缠绕卷	3.14
背向剥离强度	9.34	车衣胶膜	5.34
背向脱胶	8.18	车衣膜	5.34
被贴物	3.15	成品卷	3.12
被粘物	3.15	持粘力	9.46
本体自黏性胶粘带	5.4	持粘性	9.46
崩裂强度	9.56	尺寸稳定性	9.16
边缘卷曲	8.49	齿轮样形变	8.7
变色	8.26	初粘力	9.24
变色胶膜	5.36	初粘性	9.24
标识胶粘带	5.18	除尘胶粘带	5.37
标头纸	4.59	除虫胶粘带(板、片)	5.38
表面处理	6.1	除菌胶粘膜	5.39
表面电阻	9.63	储存稳定性	9.99
表面静电电压	9.66	窗膜	5.35
表面卷取	6.32	垂直电阻	9.64
表面能	9.18	垂直水渗透率	9.87
表面平均粗糙度	9.17	垂直水蒸气渗透率	9.84
丙烯酸酯压敏胶	4.1	刺穿力	9.58
波浪边	8.45	刺穿装置	9.6
玻璃窗胶膜	5.35	刺锥	9.5
玻纤胶粘带	5.55		

脆裂	8.31	防滑胶粘带	5.45
D		防老剂	4.24
单面胶粘带(片)	5.1	防粘材料	4.54
导电布	4.48	防粘处理	6.6
导电胶粘带	5.19	防粘剂	4.53
导电泡棉	4.38	防粘膜	4.56
导电无纺布	4.47	防粘性	9.90
导热硅胶垫片	5.58	防粘纸	4.57
导热硅胶片	5.58	放卷	6.30
导热胶粘带	5.27	放卷机	7.1
导热系数	9.76	非织造布	4.46
等离子处理	6.4	分层	8.48
底胶	4.25	分层力	9.43
底涂处理	6.2	分切	6.36
底涂剂	4.25	分切机	7.21
电腐蚀系数	9.72	分切卷	3.13
电工胶粘带	5.10	分条	6.38
电解腐蚀性	9.71	分条机	7.23
电气胶粘带	5.10	分条式分切	6.38
电气绝缘胶粘带	5.10	封缄胶粘带	5.8
电气强度	9.69	封口条	4.59
电芯终止胶粘带	5.23	封箱机	7.26
电晕处理	6.3	封箱胶粘带	5.7
电晕机	7.16	辐射固化	6.43
电子胶粘带	5.32	辐射交联	6.43
电子束辐射交联压敏胶	4.11	复合	6.34
定量	9.12	复卷	6.35
动态剪切强度	9.47	复卷机	7.18
逗号辊涂布头	7.8	覆合材料	4.50
端面不齐	8.9	覆膜铝箔	4.51
断裂伸长率	9.50	G	
多辊涂布头	7.11	感光干膜	5.59
多辊转移涂布	6.17	干膜光刻胶	5.59
F		干燥	6.7
反白点	8.33	干燥度	9.19
反射胶粘带	5.25	干燥箱	7.12
反向离型	8.51	钢丝棒涂布头	7.4
返白点	8.33	高分子防水卷材	5.30
防腐胶粘带	5.15	格拉辛纸	4.43
		隔离材料	4.54

隔离膜	4.56	减粘胶粘带	5.33
隔离纸	4.57	剪切破坏温度	9.48
隔热胶粘带	5.26	交联	6.41
固化	6.41	交联剂	4.23
固化剂	4.23	胶花	8.4
刮刀式涂布	6.15	胶面	3.6
刮刀式涂布头	7.6	胶面裂纹	8.42
刮花	8.43	胶转移	8.16
管路胶粘带	5.15	接驳胶粘带	5.20
管芯	4.58	接续胶粘带	5.20
光学透明胶粘带	5.31	截面水渗透率	9.88
光泽度	9.81	截面水蒸气渗透率	9.85
广告胶粘制品	5.17	解卷	6.30
广告贴	5.17	解卷机	7.1
鬼影	8.29	解卷强度	9.60
滚球初粘性(斜槽滚球法)	9.28	介电强度	9.69
滚球初粘性(斜面滚球法)	9.27	界面破坏	9.30
H		界面失效	9.30
含浸	6.13	金属箔	4.39
和纸	4.44	浸渍	6.13
烘箱	7.12	浸渍涂布	6.28
厚度	9.9	晶点	8.32
划痕	8.43	警示胶粘带	5.18
环形初粘力	9.25	静电纹	8.35
黄变	8.26	静态剥离	9.37
挥发性有机化合物含量	9.21	静态剪切强度	9.46
回湿	6.8	静载荷剥离	9.37
火焰处理	6.5	橘皮	8.46
J		聚氨酯压敏胶	4.5
击穿电压	9.68	聚丙烯胶粘带	5.51
基材	4.33	聚氯乙烯胶粘带	5.52
挤出流延涂布头	7.10	聚四氟乙烯胶粘带	5.54
挤出涂布	6.20	聚酰亚胺胶粘带	5.53
加强材料	4.49	聚乙烯胶粘带	5.50
加强筋胶粘带	5.56	聚酯胶粘带	5.49
加速老化	9.102	卷边现象	8.14
间隔胶粘带	5.40	卷翘	8.19
间隔涂布	6.29	卷芯	4.58
间隙涂布	6.29	绝缘性	9.61
K		开封胶粘带	5.9

抗冲击性	9.59	毛边现象	8.24
抗刺穿性能	9.57	锚固力	9.22
抗静电剂	4.29	美纹纸	4.41
抗静电性	9.62	绵纸	4.40
抗撕裂性	9.54	模切	6.40
抗氧化剂	4.24	模切性	9.101
可剥离性	9.100	母卷	3.10
可降解压敏胶	4.17		
可移除胶粘带	5.43	N	
可移性	9.100	耐电压	9.70
可硬化型压敏胶	4.12	耐电晕性	9.104
克重	9.12	耐候性	9.106
刻码	6.9	耐化学品性	9.111
捆扎胶粘带	5.21	耐火焰蔓延性	9.74
L		耐老化性	9.107
		耐磨性	9.108
拉拔力	9.38	耐溶剂性	9.110
拉伸强度	9.49	耐酸碱性	9.112
拉丝	8.13	耐温性	9.105
冷流	3.17	耐污性	9.109
离型材料	4.54	内聚力	9.44
离型处理	6.6	内聚破坏	9.45
离型剂	4.53	内聚失效	9.45
离型剂迁移率	9.96	内卷面	3.8
离型剂转移	8.17	内黏性面	3.8
离型力	9.42	逆转辊涂布头	7.9
离型膜	4.56	粘合力	9.29
离型纸	4.57	粘基力	9.22
立面离型材料	4.55	粘基破坏	9.23
连接胶粘带	5.20	粘基失效	9.23
裂缝	8.8	黏弹性	9.92
淋膜	6.10	凝胶点	8.32
淋膜机	7.30	牛皮纸	4.42
漏光点	8.37	扭曲	8.20
落帘涂布	6.26	P	
铝箔麦拉	4.51		
M		跑卷	8.6
		泡棉	4.37
麻绳类纸	4.45	泡棉胶粘带(片)	5.47
麦拉胶粘带	5.49	喷涂	6.23
麦勒棒涂布器	7.4	喷雾涂布	6.23

喷嘴气流干燥箱	7.13	乳液型压敏胶	4.8
疲劳试验	9.103	软化剂	4.20
屏蔽效能	9.73	润湿剂	4.26
坡流涂布	6.25		
破裂强度	9.56		
		S	
		上光膜胶粘带	5.29
		上胶量	9.13
起拱	8.40	渗胶	8.23
起箍	8.39	渗油	8.23
起泡	8.2	生物基压敏胶	4.16
起翘	8.21	石墨散热压敏胶粘片	5.28
气垫式干燥箱	7.14	试验板	9.2
气刮刀式涂布头	7.7	试样夹持装置	9.7
气泡	8.1	收卷	6.31
汽车线束胶粘带	5.22	收卷机	7.17
迁移性	9.95	收缩性	9.15
翘头	8.22	书写性	9.98
切割器	7.27	熟成处理	6.11
切管机	7.20	熟化处理	6.11
切片	6.37	束沟	8.38
切片机	7.22	双刀	8.10
切片式分切	6.37	双面胶粘带(片)	5.2
轻解卷处理	6.6	水波纹	8.44
清洁胶粘带	5.37	水平电阻	9.63
		水溶性压敏胶粘剂	4.15
		水渗透率	9.86
		水基压敏胶	4.7
		水性压敏胶	4.7
		水蒸气渗透率	9.83
		水蒸气渗透性	9.82
		撕裂强度	9.55
		撕膜胶粘带	5.41
		T	
		坦克纹	8.36
		弹性	9.91
		弹性体	4.18
		探针初粘力	9.26
		特氟龙胶粘带	5.54
		填料	4.21
		贴标机	7.28
热处理	6.12		
热固化	6.42		
热固性胶粘剂	4.14		
热交联	6.42		
热敏标签	5.6		
热熔涂布	6.22		
热熔涂布机	7.29		
热熔型压敏胶	4.9		
热收缩机	7.25		
热熟化处理	6.12		
热塑性胶粘剂	4.13		
热氧化器	7.33		
溶剂回收系统	7.31		
溶剂型压敏胶	4.6		
柔韧性	9.93		

[illegible]

永久粘接胶粘带	5.42	转移胶粘带(片)	5.3
有机硅压敏胶	4.3	转移涂布	6.16
鱼眼	8.4	装饰胶粘带	5.16
Z		状态调节	9.1
载带	5.24	紫外线辐射交联单元	7.15
增稠剂	4.32	紫外线辐射交联压敏胶	4.10
增湿	6.8	紫外线吸收剂	4.28
增粘剂	4.19	阻燃剂	4.27
增粘树脂	4.19	阻燃性	9.75
粘尘胶粘带	5.37	组件	9.8
粘烂	8.47	最终剥离强度	9.36
遮蔽胶粘带(片)	5.11	EB 固化压敏胶	4.11
褶皱	8.41	EB 交联压敏胶	4.11
着色剂	4.31	UV 辐射交联单元	7.15
针眼	8.3	UV 固化压敏胶	4.10
直燃式废气燃烧炉	7.33	UV 交联压敏胶	4.10
纸基胶粘带	5.57	180°剥离强度	9.32
中心卷取	6.33	90°剥离强度	9.33
皱褶	8.41		

英文对应词索引

A

abrasion resistance	9.108
accelerated ageing	9.102
accumulator	7.19
acid and alkali resistance	9.112
acrylic pressure sensitive adhesive	4.1
adhesion force	9.29
adhesive face	3.6
adhesive failure	9.30
adhesive permeation	8.23
adhesive residue	8.15
adhesive side	3.6
adhesive surface crinkle	8.42
adhesive transfer	8.16
adhesive transfer to backing	8.18
advertising adhesive product	5.17
advertising adhesive tape	5.17

ageing resistance	9.107
air bubble	8.1
air convection dryer	7.13
air floatation dryer	7.14
air-knife coater	7.7
aluminum alloy foil laminated with plastic film	4.51
anchorage failure	9.23
anchoring force	9.22
anti-aging agent	4.24
anticorrosive adhesive tape	5.15
antioxidant	4.24
anti-slip tape	5.45
anti-static electricity agent	4.29
antistatic property	9.62
arch up	8.40
automobile wire harness adhesive tape	5.22

B

back side	3.7
backing	4.33
backside treating agent	4.52
biobased pressure sensitive adhesive	4.16
blister	8.2
blocking	8.47
breakdown voltage	9.68
bundling adhesive tape	5.21
bursting strength	9.56

C

calender coating	6.21
caliper	9.4
car protection adhesive film	5.34
carrier	4.33
carrier tape	5.24
carton sealing machine	7.26
carton sealing tape	5.7
cell termination adhesive tape	5.23
center winding	6.33
chemical resistance	9.111
closed side	3.8
cloth adhesive tape	5.48

coated cloth	4.34
coater	7.2
coating	6.14
coating head	7.2
coating line	7.3
coating weight	9.13
coefficient of electrolytic corrosion	9.72
cohesion	9.44
cohesive failure	9.45
cohesive strength	9.44
cold flow	3.17
color stability	9.14
colorant	4.31
comma coater	7.8
compression force deflection	9.52
compression resistance	9.65
compression set	9.53
conditioning	9.1
conformability	9.94
core	4.58
core cutter	7.20
core loosening	8.12
corona machine	7.16
corona resistance	9.104
corona treated on the backside	8.34
corona treatment	6.3
corrugation	8.28
creped paper	4.41
crosslinker	4.23
cross-linking	6.41
cross-linking agent	4.23
cumulator	7.19
cupping	8.14
curing	6.41
curing agent	4.23
curling	8.19
curtain coating	6.26
cut roll	3.13
cutter	7.21
cutting	6.36

D

debonding adhesive tape	5.33
decorative adhesive tape	5.16
defoamer	4.30
degradable pressure sensitive adhesive	4.17
degree of drying	9.19
delamination	8.48
die cutting	6.40
die-cutting property	9.101
dielectric breakdown voltage	9.68
dielectric strength	9.69
dimension stability	9.16
dip coating	6.28
discoloration	8.26
dishing	8.6
dispenser	7.27
double cutting	8.10
double sided adhesive tape or sheet	5.2
drawing force	9.38
dry film photoresist	5.59
dryer	7.12
drying	6.7
drying level	9.19
drying oven	7.12
duct tape	5.15
dust removal adhesive tape	5.37
dynamic shear adhesion	9.47

E

easy unwind treatment	6.6
edge curl	8.49
edge filament	8.24
elasticity	9.91
elastomer	4.18
electric strength	9.69
electrical conductive fabric	4.48
electrical conductive foam	4.38
electrical insulation adhesive tape	5.10
electrical tape	5.10
electrically conductive non-woven fabric	4.47

electro-conductive adhesive tape	5.19
electrolytic corrosion	9.71
electrolytic corrosion factor	9.72
electron beam (EB) radiation curable pressure sensitive adhesive	4.11
electronic adhesive tape	5.32
elongation at break	9.50
embossed release liner	4.55
emulsion pressure sensitive adhesive	4.8
engraving	6.9
epoxy pressure sensitive adhesive	4.4
extrusion coating	6.20

F

fall-off	8.50
fatigue test	9.103
festoon rack	7.19
filament	4.35
filler	4.21
film	4.36
film casting and lamination	6.10
film casting and lamination machine	7.30
film removal adhesive tape	5.41
finished roll	3.12
fish eye	8.4
flagging	8.22
flame propagation	9.74
flame resistance	9.75
flame retardant	4.27
flame treatment	6.5
flexibility	9.93
fluting	8.7
foam	4.37
foam adhesive tape or sheet	5.47

G

gapping	8.8
gel	8.32
ghosting	8.29
glass fiber adhesive tape	5.55
glass window adhesive film	5.35
glassine paper	4.43

gloss	9.81
grammage	9.12
gravure coater	7.5
gravure coating	6.18
grid depth	9.10
grid depth change percentage	9.11

H

hardenable pressure sensitive adhesive	4.12
haze	9.80
heat cross-linking	6.42
heat insulating adhesive tape	5.26
heat shrinking machine	7.25
heat treatment	6.12
holding power	9.46
hoop	8.39
horizontal resistance	9.63
hot melt coater	7.29
hot melt coating	6.22
hot melt pressure sensitive adhesive	4.9
hygroscopic	9.89

I

impact resistance	9.59
impregnation	6.13
initiator	4.22
inner face	3.8
insect-trapping adhesive tape (board or sheet)	5.38
insulating tape	5.10
insulation resistance	9.61
interracial failure	9.30
invisible tape	5.44

J

jumbo roll	3.10
------------------	------

K

key failure	9.23
keying force	9.22
knife coater	7.6
knife coating	6.15

knife-over-roll coater	7.6
kraft paper	4.42

L

label dispenser	7.28
labeler	7.28
laminate	4.50
lamination	6.34
lamination adhesive tape	5.29
lifting	8.21
light leaking point	8.37
light transmittance	9.79
light-accumulator adhesive tape	5.46
liner	4.54
log roll	3.11
loop tack	9.25
luminous adhesive tape	5.46

M

marking adhesive tape	5.18
masking adhesive tape or sheet	5.11
maturing	6.11
Mayer bar coater	7.4
Maylar tape	5.49
medical pressure sensitive adhesive tape or sheet	5.12
metal foil	4.39
micro-gravure coating	6.19
migration	9.95
moisturizing	6.8
multi-roll coater	7.11
multi-roll transfer coating	6.17

N

non-woven	4.46
-----------------	------

O

OCA tape	5.31
off core	8.11
oozing	8.5
opacity	9.77
open side	3.9

optically clear adhesive tape	5.31
orange peel	8.46
outer face	3.9

P

packaging adhesive tape	5.7
packaging machine	7.24
panel	9.2
paper backing adhesive tape	5.57
pattern coated adhesive tape	5.40
pattern coating	6.29
peaking	8.30
peel adhesion	9.31
90° peel adhesion	9.33
180° peel adhesion	9.32
peel adhesion build-up	9.35
peel adhesion to backing	9.34
peel off voltage	9.67
peeling	3.16
permanent adhesive tape	5.42
photochromic adhesive film	5.36
piercing instrument	9.5
pin hole	8.3
pipe wrapping tape	5.15
plasma treatment	6.4
polyester(PET) adhesive tape	5.49
polyethene(PE) adhesive tape	5.50
polyimide(PI) adhesive tape	5.53
polymer waterproofing sheet	5.30
polypropylene (PP) adhesive tape	5.51
polytetrafluoroethylene (PTFE) adhesive tape	5.54
polyurethane (PU) pressure sensitive adhesive	4.5
polyvinyl chloride (PVC) adhesive tape	5.52
pre-release	8.51
pressure sensitive adhesion	3.1
pressure sensitive adhesive	3.2
pressure sensitive adhesive label	5.5
pressure sensitive adhesive product	3.3
pressure sensitive adhesive sheet	3.5
pressure sensitive adhesive sheet of thermosensitive graphite	5.28
pressure sensitive label	5.5

pressure sensitive tape	3.4
primer	4.25
priming	6.2
printability	9.97
probe tack	9.26
protective adhesive tape or sheet	5.13
puncture device	9.6
puncture force	9.58
puncture resistance	9.57
push-out force	9.39

R

radiation cross-linking	6.43
radiation curing	6.43
reflective adhesive tape	5.25
refractive white spot	8.33
regenerative thermal oxidizer	7.32
reinforcement	4.49
release agent	4.53
release agent migration percentage	9.96
release agent transfer	8.17
release coating	6.6
release film	4.56
release force	9.42
release material	4.54
release paper	4.57
release property	9.90
removability	9.100
removable adhesive tape	5.43
residual adhesion force	9.40
residual elongation	9.51
reverse coater	7.9
rewinder	7.18
rewinding	6.35
rod coating	6.27
roller	9.3
rolling ball tack (chute method)	9.28
rolling ball tack (inclined plane method)	9.27
rope stock	4.45
roughness average	9.17
RTO	7.32

rubber pressure sensitive adhesive	4.2
--	-----

S

SAFT	9.48
saturation	6.13
scratch	8.43
sealing tape	5.8
section water vapor transmission rate	9.85
self-adhesive-based adhesive tape	5.4
separating layered force	9.43
shear adhesion failure temperature	9.48
sheet cutting	6.39
shielding effectiveness	9.73
shock resistance	9.59
shrinkage	9.15
silicone pressure sensitive adhesive	4.3
single sided adhesive tape or sheet	5.1
slicer	7.22
slicing	6.37
slide die coating	6.25
slitter	7.23
slitting	6.38
slivering	8.31
slot die coater	7.10
slot die coating	6.24
softener	4.20
solvent based pressure sensitive adhesive	4.6
solvent recovery system	7.31
solvent resistance	9.110
specimen holding device	9.7
splicing adhesive tape	5.20
spool roll	3.14
spray coating	6.23
stain	8.25
stain resistance	9.109
static load peeling	9.37
static markings	8.35
static shear adhesion	9.46
stationery adhesive tape	5.14
sterilization adhesive film	5.39
stiffness	9.20

storage stability	9.99
strapping adhesive tape	5.21
streak without adhesive	8.27
stringiness	8.13
subsequent adhesion ration	9.41
substrate	3.15
sulcus-gyrus pattern	8.38
surface electrostatic voltage	9.66
surface energy	9.18
surface resistance	9.63
surface treatment	6.1
surface winding	6.32

T

tab	4.59
tack	9.24
tackifier	4.19
tackifying resin	4.19
tank track pattern	8.36
tear resistance	9.54
tear strength	9.55
telescoping	8.6
temperature resistance	9.105
tensile strength	9.49
test assembly	9.8
test panel	9.2
thermal conductive adhesive tape	5.27
thermal conductive silicone pad	5.58
thermal conductive silicone sheet	5.58
thermal conductivity	9.76
thermal curing	6.42
thermal oxidizer	7.33
thermal-sensitive label	5.6
thermoplastic adhesive	4.13
thermosetting adhesive	4.14
thickener	4.32
thickness	9.9
thickness gauge	9.4
thread reinforced adhesive tape	5.56
tissue paper	4.40
TO	7.33

transfer adhesive tape or sheet	5.3
transfer coating	6.16
transparency	9.78
twisting	8.20

U

ultimate adhesion	9.36
ultraviolet (UV) radiation curable pressure sensitive adhesive	4.10
unsealing adhesive tape	5.9
unsupported double sided tape or sheet	5.3
unwinding	6.30
unwinding machine	7.1
unwinding strength	9.60
UV absorbent	4.28
UV radiation curing unit	7.15

V

vertical resistance	9.64
vertical water vapor transmission rate	9.84
vinyl adhesive tape	5.52
viscoelasticity	9.92
VOC content	9.21
volatile organic compounds content	9.21
voltage withstand	9.70

W

warning adhesive tape	5.18
washi paper	4.44
water absorption	9.89
water penetration rate	9.86
water penetration rate on section direction	9.88
water penetration rate on vertical direction	9.87
water ripple	8.44
water vapor transmission	9.82
water vapor transmission rate	9.83
water-based pressure sensitive adhesive	4.7
water-borne pressure sensitive adhesive	4.7
water-soluble pressure sensitive adhesive	4.15
wavy edge	8.45
weather resistance	9.106
weaving	8.9

wetting agent	4.26
winder	7.17
winding	6.31
wire harness tape	5.22
wire wound bar coater	7.4
WPR	9.86
wrinkle	8.41
writability	9.98
WVTR	9.83

Y

yellowing	8.26
-----------	------



