



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 2943—2025

代替 GB/T 2943—2008

## 胶 粘 剂 术 语

Terms of adhesives

2025-10-31 发布

2026-05-01 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 分类名词 ..... 3

5 功能成分 ..... 9

6 化工基础原材料..... 12

7 胶粘剂性能..... 19

8 材料和材料处理..... 23

9 粘接工艺及设备..... 24

10 粘接性能和测试 ..... 32

参考文献 ..... 37

索引 ..... 38



## 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 2943—2008《胶粘剂术语》，与 GB/T 2943—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“压敏胶粘制品”等 237 项术语和定义(见第 3 章～第 10 章)；
- 更改了“密封胶”等 67 项术语和定义(见第 3 章～第 5 章、第 7 章～第 10 章，2008 年版的第 2 章～第 8 章)；
- 删除了“胶层”“压敏胶粘带”“化学处理”“晾置时间”“热压”“冷压”“高频胶接”“室温固化”“气囊施压成型”“胶接件”“结构胶接件”“蜂窝芯”“夹层结构”“胶合板”共 14 项术语和定义(见 2008 年版的 2.16、4.31、5.5、5.16、5.20、5.21、5.22、5.27、5.31、7.2、7.3、7.4、7.5、7.18)。

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、中国胶粘剂和胶粘带工业协会、北京康美特科技股份有限公司、美信新材料股份有限公司、汉高(中国)投资有限公司、上海建科检验有限公司、上海浔邦新材料科技有限公司、上海工程技术大学、哥俩好新材料股份有限公司、中国建筑科学研究院有限公司、哈尔滨工程大学、杭州之江有机硅化工有限公司、北京天山新材料技术有限公司、广东白云科技有限公司、广州德渊精细化工有限公司、福建省产品质量检验研究院、陶氏(上海)投资有限公司。

本文件主要起草人：王霞、沈雁、钱璐敏、陈维斌、杨栩、田大永、吴康、吉庆龙、陈晨、乔雪冬、曾兵、张春红、陶小乐、杨楠、陈建军、刘玉菲、李捷、王文开。

本文件于 1994 年首次发布，2008 年第一次修订，本次为第二次修订。



# 胶 粘 剂 术 语

## 1 范围

本文件界定了胶粘剂领域所用术语和定义。  
本文件适用于胶粘剂的生产、贸易、科研、教学、检测、设计、管理及其相关领域。

## 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

**胶粘剂 adhesive**  
通过物理或/和化学作用,能使被粘物连接在一起的材料。

### 3.2

**密封胶 sealant; sealing adhesive**  
用于填补孔隙、裂缝的粘接材料。  
注:密封胶用于填充孔隙,防止流体、气体或空气颗粒在压力下进出。

### 3.3

**压敏胶粘制品 pressure sensitive adhesive product**  
由压敏胶粘剂制成的带状或片状产品。

### 3.4

**胶粘剂批次 adhesive batch**  
在同一时间段内,按照规定条件在同一地点生产,具有一致性能的胶粘剂的集合。

### 3.5

**胶粘剂批量 adhesive lot**  
具有一致性能的一定数量的特定胶粘剂(或胶粘剂的成分)。  
注:胶粘剂批量可能由少于或多于一个批次的量组成。

### 3.6

**固含量 solids content**  
不挥发物含量  
在规定的试验条件下,测得的胶粘剂中非挥发性物质的质量分数。

### 3.7

**内聚 cohesion**  
单一物质内部各粒子靠主价力、次价力结合在一起的状态。

### 3.8

**基材 substrate**  
采用涂布、层压或化学工艺,气、液或固体形式的物料涂覆于其表面形成胶层或其他结构层的材料

或半成品。

注 1：如挤压成型的金属/塑料型材、板材和薄膜。

注 2：在胶粘剂领域，“基材”通常指“被粘物”。

### 3.9

**被粘物 adherend**

通过胶粘剂而连接起来的固体材料。

注：“被粘物”比“基材”更狭义。

### 3.10

**粘接 bond**



胶接

使用胶粘剂将被粘物连接在一起。

### 3.11

**胶膜 adhesive film**

胶粘剂硬化后，从基材上剥离的黏合层。

### 3.12

**干燥 drying**

通过蒸发、挥发等物理过程，使溶剂和/或分散介质减少，以改变被粘物上胶粘剂物理状态的过程。

### 3.13

**湿润 wetting**

润湿

液体对固体的亲和性。

注：液体与固体之间的接触角越小，固体表面就越容易被液体浸润。

### 3.14

**相容性 compatibility**

2 种或多种物质混合时相互亲和的能力。

### 3.15

**硬化 setting**

胶粘剂通过化学反应或物理作用获得并提高粘接强度、内聚强度等化学和物理性能的过程。

注：化学反应包括聚合反应、交联反应、氧化反应或固化反应；物理作用包括水合作用、冷却、挥发性组分的蒸发等。

### 3.16

**固化 curing**

胶粘剂通过化学反应获得并提高粘接强度等性能的过程。

注 1：对于橡胶胶粘剂也叫硫化。

注 2：化学反应包括聚合反应、交联反应、氧化反应或固化反应。

### 3.17

**胶瘤 fillet**

粘接线外连接 2 个被粘物的胶粘剂。

示例：如蜂窝夹芯与面材粘接时，夹芯端部所形成的胶粘剂圆角。

### 3.18

**溢胶 squeeze-out**

对胶接件进行加压后，从中挤出的胶粘剂。

### 3.19

**老化 ageing**

胶接件中胶层的性能受内外因素的综合作用而逐渐变差，甚至失去使用价值的现象。



3.20

**破坏类型 failure pattern**

胶接件(粘接接头)的失效模式。

4 分类名词

4.1

**纸加工用胶粘剂 adhesive for paper processing**

纸、纸板及相关产品处理加工或包装等生产过程中使用的胶粘剂。

4.2

**交通运输用胶粘剂 adhesive for transportation**

车辆、船舶等运输设备制造或装配等过程中使用的胶粘剂。

4.3

**制鞋和皮革用胶粘剂 adhesive for shoes and leather**

鞋和皮革制品制造过程中使用的胶粘剂。

4.4

**消费零售用胶粘剂 adhesive for consumer retail**

通过零售渠道销售的小包装胶粘剂。

4.5

**建筑胶粘剂 adhesive for construction**

建筑用胶粘剂

土木工程、装饰装修、预制建筑、新建及维护翻新工程等使用的胶粘剂。

4.6

**木工用胶粘剂 adhesive for woodworking**

橱柜制作、家具制造、门框或窗框制造等木材加工中使用的胶粘剂。

4.7

**装配用胶粘剂 adhesive for assembly**

装配作业过程使用的胶粘剂。

示例：电子装配用胶粘剂、体育器材用胶粘剂。

4.8

**电子胶粘剂 electronic adhesive**

电子电器元器件的粘接、密封、灌封、涂覆及表面组装技术(SMT)贴片等制造过程中使用的胶粘剂。

4.9

**单组分胶粘剂 one-component adhesive; one-part adhesive**

能够直接使用的单一组分包装的胶粘剂。

注：单组分胶粘剂可能需要加热、利用湿气、辐射或溶剂蒸发等方法进行固化。

4.10

**双(多)组分胶粘剂 two (or multi)-component adhesive; two (or multi)-part adhesive**

至少含有 2 种具有反应活性的组分,采用分开包装,在使用前混合的胶粘剂。

4.11

**复合型胶粘剂 hybrid adhesive**

由不同黏料制成的胶粘剂。

注：如聚氨酯-环氧树脂、水泥-聚合物分散体。



4.12

**本体型胶粘剂 bulk adhesive**

在不添加溶剂及其他分散介质条件下,配方中的成分原则上全部参与反应的胶粘剂。

4.13

**水基型胶粘剂 water-borne adhesive; aqueous adhesive; water-based adhesive**

水性胶粘剂

以水为溶剂或分散介质的胶粘剂。

4.14

**无溶剂型胶粘剂 solvent-free adhesive**

基本不含有机溶剂的胶粘剂。

注:“基本不含”是指在胶粘剂的组成成分中不含有机溶剂,且在生产过程中不添加有机溶剂。“低溶剂胶粘剂”中的溶剂含量不超过胶粘剂总质量的5%。

4.15

**溶剂型胶粘剂 solvent-borne adhesive; solution adhesive; solvent-based adhesive**

黏料溶解于挥发性有机溶剂中而制成的胶粘剂。

4.16

**胶粘带 adhesive tape**

涂有压敏胶粘剂、湿润胶粘剂或热活化胶粘剂的带状制品。

4.17

**分散型胶粘剂 dispersion adhesive**

黏料通过物理方法分散于水或有机溶剂中而制成的胶粘剂。

注1:黏料在液体中呈悬浮状。

注2:聚合物为弹性体的分散型胶粘剂通常被称为“胶乳”。

4.18

**乳液型胶粘剂 emulsion adhesive**

合成树脂的微小粒子悬浮分散于水中的乳状胶粘剂。

4.19

**凝胶 gel**

胶体粒子或聚合物分子在一定条件下互相连接,形成三维网状结构,分散介质填充于其间的胶体体系。

4.20

**有机胶粘剂 organic adhesive**

以有机化合物为黏料制成的胶粘剂。

4.21

**树脂型胶粘剂 resin adhesive**

以天然树脂或合成树脂为黏料制成的胶粘剂。

注:天然树脂包括明胶、松香;合成树脂包括如酚醛、环氧、聚丙烯或聚乙酸乙酯等树脂。

4.22

**橡胶型胶粘剂 rubber adhesive**

以天然橡胶或合成橡胶为黏料制成的胶粘剂。

注:合成橡胶包括丁腈橡胶、氯丁橡胶或硅橡胶等。

4.23

**黏胶胶粘剂 viscose adhesive**

以黏胶为黏料制成的胶粘剂。

注:黏胶包括纤维素黄原酸钠。

## 4.24

**纤维素胶粘剂 cellulose adhesive**

以纤维素及其衍生物为黏料制成的胶粘剂。

## 4.25

**无机胶粘剂 inorganic adhesive**

以无机化合物为黏料制成的胶粘剂。

注：无机化合物包括硅酸盐、磷酸盐、碱性盐类、氧化物或氮化物。

## 4.26

**陶瓷胶粘剂 ceramic adhesive**

以无机化合物为黏料，固化后具有陶瓷结构的胶粘剂。

注：无机化合物包括金属氧化物等。

## 4.27

**玻璃胶粘剂 glass adhesive**

以氧化物为黏料，经热熔而使被粘物粘接并具有玻璃组成和性能的无机胶粘剂。

注：氧化物包括氧化硅、氧化钠或氧化铅等。

## 4.28

**水泥基胶粘剂 cementitious adhesives**

由水硬性胶凝材料、矿物集料及有机添加剂组成的粉状混合物。

注：使用时需与水或其他液体拌和。

## 4.29

**生物基胶粘剂 biobased adhesive**

利用生物质经由生物、化学及物理的手段制成得到的胶粘剂。

注：生物质包括农作物、树木和其他动植物的内含物及其残体。

## 4.30

**可降解胶粘剂 degradable 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胶粘剂。

## 4.31

**天然高分子胶粘剂 natural glue**

以动、植物高分子化合物为原料制成的胶粘剂。

## 4.32

**动物胶 animal glue**

以动物的皮、骨、腱或血等制成的胶粘剂。

示例：骨胶、明胶、血朊胶。

## 4.33

**植物胶 vegetable glue**

以淀粉、植物蛋白质等植物成分为黏料制成的胶粘剂。

示例：淀粉胶粘剂、蛋白质胶粘剂、树胶。

## 4.34

**增塑溶胶胶粘剂 plastisol adhesive**

塑溶胶胶粘剂

通过加热，聚合物以不可逆的形式在增塑剂中溶解分散，冷却后固化完成粘接的胶粘材料。

4.35

**增韧胶粘剂** **toughened adhesive**

由结构特性决定其能阻止裂纹进一步扩展的胶粘剂。

注：在胶粘剂结构中产生分散的第二相（橡胶相），形成海岛结构，能赋予胶粘剂以韧性。

4.36

**喷雾胶粘剂** **spray adhesive**

通过压力喷射出小胶粒的胶粘剂。

4.37

**腻子胶粘剂** **mastic adhesive**

在室温下能够塑造的不流淌的胶粘剂。

注：腻子胶粘剂能用于较宽缝隙填封。

4.38

**结构型胶粘剂** **structural adhesive**

用于受力结构件粘接，能长期承受使用应力与环境作用的胶粘剂。

4.39

**底涂剂** **primer**

底涂液

底胶

为改善粘接性能，涂主胶前在被粘物表面涂布的功能性表面处理剂。

4.40

**溶剂活化胶粘剂** **solvent-activated adhesive**

使用前采用溶剂对干性胶层进行活化，使其具有黏性并完成粘接的胶粘剂。

4.41

**缝隙充填型胶粘剂** **gap-filling adhesive**

用于填充较宽缝隙的高固含胶粘剂。

4.42

**光敏胶粘剂** **photosensitive adhesive**

依靠光能引发固化的胶粘剂。

4.43

**压敏胶粘剂** **pressure sensitive adhesive**

室温、干燥状态下具有持久黏性，轻微压力下瞬间与大部分固体表面粘接的胶粘剂。

4.44

**复合膜胶粘剂** **multiple-layer adhesive**

在膜状载体两侧涂覆不同胶粘剂形成的胶粘材料。

注：通常带有载体，一般用于蜂窝夹层结构中的芯材与面板的粘接。

4.45

**热活化胶粘剂** **heat-activated adhesive**

预涂在被粘物上，通过加热使其具有黏性，并在压力下冷却形成粘合的胶粘剂。

4.46

**热封胶粘剂** **heat sealing adhesive**

预涂在 1 个或 2 个被粘物上，通过加热活化后冷却形成粘合的胶粘剂。

4.47

**热熔胶粘剂 hot-melt adhesive**

在熔融状态下进行施胶,冷却成固态形成粘合的胶粘剂。

4.48

**接触型胶粘剂 contact adhesive**

涂于 2 个被粘物表面,经晾干叠合在一起,无需施加持续压力即能形成具有粘接强度的胶粘剂。

4.49

**耐水型胶粘剂 water-resistant adhesive**

胶接件接触水分或湿气后仍能保持其粘接性能(或使用性能)的胶粘剂。

4.50

**反应型胶粘剂 reaction adhesive; reactive adhesive**

在一定的条件下,通过组分间的化学反应和/或在添加剂的作用下而硬化的胶粘剂。

4.51

**室温硬化胶粘剂 cold-setting adhesive**

在环境温度(无人干预)下能够硬化的胶粘剂。

4.52

**热硬化胶粘剂 hot-setting adhesive**

需要加热才能硬化的胶粘剂。

4.53

**室温固化胶粘剂 cold hardening adhesive; cold curing adhesive**

能在环境温度(无人干预)下固化的胶粘剂。

4.54

**热固化胶粘剂 hot hardening adhesive; hot curing adhesive**

需要加热才能固化的胶粘剂。

4.55

**湿固化胶粘剂 moisture hardening adhesive; moisture curing adhesive**

潮气固化胶粘剂

通过与空气中或被粘物表面的水汽发生反应而固化的胶粘剂。

4.56

**辐射交联胶粘剂 radiation crosslinking adhesive**

在电磁辐射作用下固化的胶粘剂。

注:电磁辐射通常为紫外线或可见光辐射。

4.57

**混合固化胶粘剂 combined hardening adhesive; combined curing adhesive**

通过多种条件实现固化的胶粘剂。

注:多种条件指辐射和湿气等。

4.58

**导电胶粘剂 electric conductive adhesive**

避免电荷聚集或能传导电流的胶粘剂。

4.59

**导热胶粘剂 thermal conductive adhesive**

具有热传导性能的胶粘剂。

4.60

**厌氧胶粘剂 anaerobic adhesive**

利用氧气对自由基的阻聚作用,在隔绝氧气及金属离子催化作用下固化的胶粘剂。

4.61

**发泡胶粘剂 foaming adhesive**

固化时在原位发泡膨胀的胶粘剂。

4.62

**泡沫胶粘剂 foamed adhesive;cellula adhesive**

含充气微泡使其表观密度明显降低的胶粘剂。

4.63

**胶囊型胶粘剂 encapsulated adhesive**

反应性组分的颗粒或液滴包封在保护膜(微胶囊)中,用适当的方法在破坏保护膜之前防止固化的胶粘剂。

4.64

**单面胶粘剂 one-way-stick adhesive**

施胶于单个被粘物表面的胶粘剂。

4.65

**双面胶粘剂 two-way-stick adhesive;double-spread adhesive**

施胶于2个被粘物表面的胶粘剂。

4.66

**分施胶粘剂 separate application adhesive**

将不同组分分别施胶于被粘物表面的胶粘剂。

4.67

**膜状胶粘剂 film adhesive**

薄膜状胶粘材料。

4.68

**无支撑膜状胶粘剂 unsupported film adhesive**

无载体的片状、膜状或网格状的胶粘剂。

4.69

**有支撑膜状胶粘剂 supported film adhesive**

涂覆在载体的1面或2面的片状、膜状、织物或卷筒形式的胶粘剂。

注1:使用时,载体仍保留在粘合处。

注2:载体能够是由有机或无机纤维以及泡沫、塑料或金属薄膜等组成的编织或非织造材料。

4.70

**棒状胶粘剂 adhesive bar;adhesive stick**

胶棒

由树脂等制成,不含溶剂的,在常温下呈棒状的胶粘剂。

4.71

**粉状胶粘剂 powder adhesive**

由树脂等制成,不含溶剂的,在常温下呈粉末状的胶粘剂。

4.72

**糊状胶粘剂 paste adhesive**

表观呈糊状的胶粘剂。

## 5 功能成分

### 5.1

**黏料 binder; matrix**

基体

基料

胶粘剂配方中决定胶粘剂的硬化方式和使用性能的主体成分。

### 5.2

**单体 monomer**

能与同种或其他种类分子进行聚合反应生成高分子化合物的小分子的统称。

### 5.3

**残余单体 residual monomer**

在聚合反应或预聚体合成过程中未参与反应,最终残留在成品中的游离单体。

注:有可能对人体或环境造成危害。

### 5.4

**聚合物 polymer**

由许多重复单元主要通过共价键连接而成的高分子化合物。

注:这些结构单元的性质、顺序和每个结构单元的平均数量影响聚合物的性能。

### 5.5

**均聚物 homopolymer**

由一种单体聚合而成的高分子化合物。

### 5.6

**预聚物 prepolymer**

预聚体

单体经初步聚合而成的相对分子质量比较低的物质。

注 1:聚合度介于单体或单体混合物与最终聚合物之间。

注 2:通常仍具备进一步的反应能力。

### 5.7

**共聚物 copolymer**

由 2 种或 2 种以上单体聚合而成的高分子化合物。

### 5.8

**弹性体 elastomer**

在较小应力作用下引起显著形变,且该应力消除之后能迅速恢复到接近其原有尺寸的高分子材料。

### 5.9

**树脂 resin**

常温下呈固态、半固态或黏稠液态的有机物质。

注 1:通常具有较高的相对分子质量,大多数树脂能够溶于有机溶剂,有软化或融化的温度范围。

注 2:根据受热行为的不同分为热塑性树脂和热固性树脂。

注 3:在更广泛的意义上,树脂是指所有作为塑料基本材料的聚合物。

### 5.10

**合成树脂 synthetic resin**

人工合成的树脂。

5.11

**热塑性树脂 thermoplastic resin**

能够加热软化,冷却变硬,软化、变硬能往复循环的线型或支化结构的聚合物。

注 1: 热塑性树脂能反复加工,有利于材料的再生。

注 2: 许多热塑性材料能够通过适当的处理引起交联而变成热固性材料。例如,通过辐照交联的方法。

5.12

**热固性树脂 thermosetting resin; thermoset**

在加热、加压或在固化剂、紫外光等能量的作用下,进行化学反应,生成三维网状结构聚合物的树脂。

注: 也指自身具有三维网状结构的树脂。三维网状结构聚合物的特点之一是不溶不熔。

5.13

**交联剂 crosslinking agent**

使聚合物分子链间以化学键连接而形成的物质。

5.14

**固化剂 curing agent; hardening agent; hardener**

直接参与化学反应使胶粘剂发生固化的物质。

5.15

**潜伏性固化剂 latent curing agent**

在单组分胶粘剂体系中加入的,常温下具有一定的贮存稳定性,而在特定条件(热、湿气、压力等)下能够迅速发生固化反应的固化剂。

5.16

**封闭性固化剂 blocked curing agent**

常态下暂时无化学活性,需要时使用物理或化学的方法使其活化的固化剂或硬化剂。

5.17

**促进剂 accelerator; promoter**

在配方中起到促进化学反应,缩短固化时间及降低固化温度的物质。

5.18

**黏合促进剂 adhesion promoter**

能改善胶粘剂对被粘物黏合性的物质。

5.19

**偶联剂 coupling agent**

能使被粘物与胶粘剂发生偶合作用,改善胶接件的粘接强度和耐湿热老化性能的物质。

5.20

**催化剂 catalyst**

能提高化学反应速率,并且在反应结束时,其自身的质量和化学性质不变物质。

5.21

**阻聚剂 inhibitor**

能抑制化学反应,延长产品贮存期或适用期的物质。

5.22

**缓聚剂 retarder**

用于降低化学反应速率的物质。

5.23

**抗氧化剂 antioxidant**

抗氧化剂



能延缓或阻止因氧化或自动氧化过程导致材料性能降低的物质。

5.24

**增韧剂 toughner**

配方中改善胶粘剂的脆性,提高其抗裂纹扩展能力的物质。

5.25

**增柔剂 flexibilizer; internal plasticizer**

通过化学或物理方式提升聚合物柔性和弹性的功能性添加剂。

5.26

**增塑剂 plasticizer; external plasticizer**

塑化剂

能与黏料均匀混合,降低胶粘剂黏度和玻璃化温度,提高胶层柔性的物质。

注:通常增塑剂可溶解,可迁移。

5.27

**溶剂 solvent**

生产和制造胶粘剂过程中,在不发生化学变化的情况下溶解或稀释黏料的液体或液体混合物。

5.28

**稀释剂 diluent**

用于降低胶粘剂黏度和固体成分浓度的液体物质。

5.29

**活性稀释剂 reactive diluent**

分子中含有活性基团,能参与固化反应的稀释剂。

5.30

**填料 filler**

为了改善胶粘剂的性能而加入的相对惰性的固体物质。

5.31

**改性剂 modifier; modifying agent**

加入胶粘剂配方中用以改善胶粘剂性能的成分。

示例:填料、稀释剂、增塑剂和增黏剂等。

5.32

**稳定剂 stabilizer**

有助于胶粘剂在配制、贮存和使用期间保持其性能稳定的物质。

5.33

**乳化剂 emulsifier; emulsifying agent**

降低两相的界面张力,使互不相溶的液/液或固/液稳定分散的表面活性剂。

5.34

**增黏剂 tackifier**

能增加胶粘剂黏性或扩展胶粘剂黏性范围的物质。

5.35

**增稠剂 thickener**

能增加胶粘剂黏度的物质。

5.36

**填充剂 extender**

为降低成本而加入到树脂、塑料或胶粘剂中的液体或固体惰性物质。

5.37

**除水剂** **water trap; water trapping agent**

用物理或化学方法去除胶粘剂中残留的水或湿气的物质。

5.38

**分散剂** **dispersion agent; dispersant**

改善胶粘剂成分分散性的物质。

5.39

**分散介质** **dispersion medium**

在多相体系中,使微粒能在其中悬浮的物质。

5.40

**触变剂** **thixotropic agent**

改善胶粘剂流变特性使其呈现触变性的助剂。

5.41

**生物杀伤剂** **biocides**

胶粘剂中存在的,用于杀死微生物或抑制其生长的,但同时对人体或环境可能构成危害的成分。

5.42

**活化剂** **activator**

提高粘接基材表面活性的物质。

## 6 化工基础原材料

6.1

**可溶性硅酸盐** **soluble silicate**

水玻璃

将碱金属盐与提纯过的二氧化硅熔融得到的硅酸盐。

6.2

**水硬性粘接料** **hydraulic binder; hydraulic cement; hydraulic binding material**

和水成浆后,既能在空气中硬化,又能在水中硬化的胶凝材料。

示例: 硅酸盐水泥、天然水泥、矿渣水泥、石灰火山灰水泥和高铝水泥等。

6.3

**蛋白质** **protein**

具有重复肽键—NH—CO—的天然产物。

示例: 大豆蛋白、酪蛋白、胶原蛋白、明胶及动物胶。

6.4

**淀粉** **starch**

主要由  $\alpha$ -D-吡喃葡萄糖残基通过糖苷键连接而成的多糖的颗粒状高分子碳水化合物。

6.5

**淀粉醚** **starch ether**

全部或部分羟基被醚化的改性淀粉。

6.6

**淀粉酯** **starch ester**

全部或部分羟基被酯化的改性淀粉。



## 6.7

**糊精 dextrin(e)**

不添加或添加少量化学试剂的干态热处理淀粉制备的改性淀粉。

注：糊精用于某些水性胶粘剂。

## 6.8

**纤维素酯 cellulose ester**

纤维素大分子中的某些羟基与有机酸或无机酸酯化的产物。

示例：醋酸纤维素、醋酸丁酸纤维素、醋酸丙酸纤维素和硝酸纤维素。

注：纤维素酯能溶于酯类或酮类等有机溶剂，因而能够作为某些溶剂型胶粘剂的基体。

## 6.9

**纤维素醚 cellulose ether**

由纤维素制成的具有醚结构的高分子化合物。

示例：羧甲基纤维素、甲基纤维素、乙基纤维素和苄基纤维素。

## 6.10

**树胶 gum**

植物干燥后的渗出物或改性植物产品。

示例：阿拉伯树胶、黄芪胶、纤维素胶、英国胶和黏液。

## 6.11

**达玛树脂 dammar resin; dammar; gum dammar**

从娑罗双属、坡垒属和巴尔诺卡普斯属植物中获取的树脂。

注：达玛树脂能溶于某些有机溶剂，用作压敏胶粘剂的增黏剂和改性剂。

## 6.12

**萜烯树脂 terpene resin**

由硫酸纤维素松节油蒸馏得到的双环单萜  $\beta$ -蒎烯(或偶有  $\alpha$ -蒎烯)产物通过酸催化聚合得到的浅色热塑性聚萜烯烃类混合物。

注：萜烯树脂主要用作胶粘剂的增黏剂，氢化等级和聚合等级均可用。

## 6.13

**妥尔树脂 tall resin**

塔尔树脂

高树脂

通过硫酸纤维素工艺从松树中获得的由枞酸及其异构体组成的树脂。

## 6.14

**松香 rosin**

松脂 colophony

主要由松香酸及其异构体组成的树脂。

注 1：松香是由松树树液或树桩和树的其他部分的提取物蒸馏粗松节油后的残留物。

注 2：松香树脂酯与多元醇，如甘油或季戊四醇(酯胶)有时用作增黏剂。包括氢化松香和聚合松香。

## 6.15

**天然橡胶 natural rubber; NR**

顺-1,4-聚异戊二烯为主要成分的天然高弹性高分子化合物。

## 6.16

**环化橡胶 cyclized rubber; cyclorubber**

天然橡胶或合成橡胶在环化剂作用下，生成大分子链中具有环状结构的同分异构体。

注：树脂产品，用作橡胶-金属的胶粘剂。

6.17

**氯化橡胶 chlorinated rubber**

由天然橡胶或合成橡胶经氯化改性后得到的呈白色粉末或纤维状的橡胶衍生品。

注：氯化橡胶是溶剂型胶粘剂的一种成分。

6.18

**巴西棕榈蜡 carnauba wax; Brazil wax**

卡那巴蜡

主要采用提取法，以巴西棕榈树叶及其叶柄分泌物质为原料，经溶剂萃取蒸馏提取而得的物质。

注：常被用作脱模剂的组成部分。

6.19

**沥青 bitumen; asphalt**

主要由碳氢化合物及其衍生物组成的非常黏稠的液体或固体。

注：沥青能溶于二硫化碳。基本上不挥发，加热后会逐渐软化。颜色为黑色或棕色，具有防水和粘合性能。沥青是精炼石油和煤化工的产物之一，也是天然沉积物和天然沥青的组成部分。

6.20

**(合成)蜡 (synthetic) wax**

低熔点、低相对分子质量的固体脂肪烃。

示例：石蜡和微晶蜡。

注：在热熔胶中，蜡的主要作用是降低成本和黏度。蜡会影响产品的结块性能、软化点、粘接时限和粘接强度。蜡是炼油或聚乙烯生产的副产品之一。

6.21

**烃类树脂 hydrocarbon resin**

由脂肪族(C<sub>5</sub>)、芳香族(C<sub>9</sub>)、二环戊二烯(双环戊二烯)或这些烃基原料的混合物聚合而成的脆性或黏性材料。

注：所用的馏分富含环戊二烯、甲基苯乙烯、香豆酮、茛及其同系物和衍生物。

6.22

**古马隆-茛树脂 coumarone-indene resin**

由富含苯并呋喃、茛及其同系物和衍生物的煤焦油在酸催化下聚合得到的热塑性树脂。

注：古马隆-茛树脂通常用作增黏剂。

6.23

**聚烯烃 polyolefin**

由烯烃均聚或共聚制得的聚合物。

示例：聚乙烯、聚丙烯。

6.24

**聚乙烯 polyethylene; PE**

结构重复单元为—CH<sub>2</sub>—CH<sub>2</sub>—的热塑性聚合物。

注：聚乙烯能用于热熔胶。

6.25

**聚丙烯 polypropylene; PP**

结构重复单元为—CH<sub>2</sub>—CH(CH<sub>3</sub>)—的热塑性聚合物。

6.26

**氯磺化聚乙烯橡胶 chlorosulphonated polyethylene; CSM**

同时氯化和氯磺化聚乙烯制得的弹性体材料。

## 6.27

**聚异丁烯 polyisobutylene; PIB**

由异丁烯聚合而成,主链重复单元为 $-\text{CH}_2-\text{C}(\text{CH}_3)_2-$ 的高分子化合物。

注:聚异丁烯有时用作溶剂型胶粘剂的基础,并能够提供具有压敏或自密封性能的薄膜,也能够作为改性剂。

## 6.28

**聚苯乙烯 polystyrene; PS**

由苯乙烯聚合而成的热塑性聚合物。

注:聚苯乙烯在有机溶剂中用作聚苯乙烯和某些多孔材料的胶粘剂。

## 6.29

**乙烯基树脂 vinyl resin**

由含乙烯基化合物 $\text{CH}_2=\text{CH}-\text{R}$ 聚合而成,主链重复单元为 $-\text{CH}_2-\text{CH}[\text{R}]-$ 的聚合物。

注:乙烯基树脂一般用于氯乙烯聚合物、乙酸乙烯酯聚合物和理论上的乙烯醇聚合物。按照严格的聚合物科学命名法,还包含衍生于其他乙烯化合物的聚合物,如聚苯乙烯。

## 6.30

**聚乙酸乙烯酯 poly(vinyl acetate); PVAC****聚醋酸乙烯酯**

由乙酸乙烯酯经聚合而成的热塑性聚合物。

注:聚乙酸乙烯酯用作多孔材料的通用胶粘剂,特别是木材和纸张的通用胶粘剂,以及用于常规的包装领域。

## 6.31

**聚乙烯-乙酸乙烯酯 poly(ethylene-co-vinyl acetate); EVA**

由乙烯和乙酸乙烯酯共聚而成的热塑性聚合物。

注:根据乙酸乙烯的含量,聚乙烯-乙酸乙烯酯能作为固体用于热熔胶中,也能作为分散剂用于水性胶中。

## 6.32

**聚乙烯醇 poly(vinyl alcohol); PVAL**

聚乙酸乙烯酯经水解制得的水溶性热塑性聚合物。

注:商用聚乙烯醇通常含有一些残留的醋酸基团。聚乙烯醇用作:

- 多孔材料的水溶性胶粘剂;
- 其他胶粘剂的添加剂,以提高附着力或作为稳定剂等;
- 热密封或水分再生的胶粘剂。

## 6.33

**聚乙烯醇缩醛 poly(vinyl acetal)**

由聚乙烯醇与醛类缩合而成的热塑性聚合物的总称。

注:聚乙烯醇缩醛一般用于表示由聚乙烯醇酯衍生的聚合物,其中部分或全部酯基被水解成羟基,部分或全部羟基与醛反应形成缩醛。它还包括聚乙烯醇缩甲醛和聚乙烯醇缩丁醛。

## 6.34

**聚乙烯醇缩甲醛 poly(vinyl formal); PVFM**

由聚乙烯醇的羟基与甲醛反应制成的聚乙烯醇(乙烯缩醛)型热塑性聚合物。

注:聚乙烯醇缩甲醛的主要用途是作为2种聚合物体系的组成部分,提供高强度的结构胶粘剂。

## 6.35

**聚乙烯醇缩丁醛 poly(vinyl butyral); PVB**

由聚乙烯醇的羟基与丁醛反应制成的聚乙烯醇(乙烯缩醛)型热塑性聚合物。

注:聚乙烯醇缩丁醛主要用作:

- 提供高强度结构胶粘剂的2种聚合物体系的组成部分;

——热熔胶的主要组成部分,特别用于夹层安全玻璃和包装应用。

6.36

**聚氯乙烯** poly(vinyl chloride); PVC

由氯乙烯聚合而成的热塑性聚合物。

注: 选用适当的增塑剂、助粘剂及稳定剂等配制而成的 PVC 塑型胶溶胶,能够作为具有填充空隙和减震性能的柔性热定型胶。

6.37

**氯化聚氯乙烯** chlorinated poly(vinyl chloride); CPVC

由聚氯乙烯经氯化制得的聚合物。

注: 氯化聚氯乙烯能溶于多种有机溶剂,用于粘接塑料胶粘剂,特别是粘接未塑化的聚氯乙烯。

6.38

**聚丙烯酸酯** polyacrylate

分子链中至少含有一种结构单元来源于  $\text{CH}_2=\text{CH}-\text{COOH}$  或  $\text{CH}_2=\text{CH}-\text{COOR}$  的均聚物或共聚物。

注: 这类聚合物能够作为许多类型的溶剂型胶粘剂和分散型胶粘剂的组成部分。

6.39

**聚甲基丙烯酸酯** polymethacrylate

分子链中至少含有一种结构单元来源于  $\text{CH}_2=\text{C}(\text{CH}_3)-\text{COOH}$  或  $\text{CH}_2=\text{C}(\text{CH}_3)-\text{COOR}$  的均聚物或共聚物。

6.40

**氰基丙烯酸酯单体** cyanoacrylate monomer

具有结构为  $\text{CH}_2=\text{C}(\text{CN})-\text{COOR}$  的特殊类型丙烯酸酯单体。

注: 氰基丙烯酸酯单体能够快速聚合,并用于某些快速固化的聚合型胶粘剂。

6.41

**丁腈橡胶** acrylonitrile-butadiene rubber; NBR; nitrile rubber; nitrile-butadiene

丁二烯-丙烯腈橡胶

由 1,3-丁二烯和丙烯腈共聚而成的合成橡胶。

注: 根据丙烯腈含量的不同,丁腈橡胶耐油或耐溶剂,经过适当混配,其能用作溶剂型胶粘剂的基体。丁腈橡胶也能够作为胶乳,用于制造分散型胶粘剂。丁腈橡胶能够羧基化。

6.42

**丁苯橡胶** styrene-butadiene rubber; SBR

由 1,3-丁二烯和苯乙烯共聚制成的通用合成橡胶。

注: 经过适当混配,其能够用作多种溶剂型胶粘剂的基体。SBR 也是许多胶粘剂的主体成分。丁苯橡胶能够羧基化。

6.43

**苯乙烯-丁二烯-苯乙烯共聚物橡胶** styrene-butadiene-styrene copolymer rubber; SBSR

由苯乙烯和丁二烯通过嵌段共聚反应制得的,中间弹性嵌段为聚丁二烯的苯乙烯类热塑性弹性体。

注: SBSR-共聚物能够用于热熔胶和溶剂型胶粘剂。

6.44

**苯乙烯-异戊二烯-苯乙烯嵌段共聚物** styrene-isoprene-styrene block copolymer; SIS

由苯乙烯和异戊二烯通过嵌段共聚反应制得,中间弹性嵌段为聚异戊二烯的苯乙烯类热塑性弹性体。

注: SIS 弹性体常用于胶粘剂和密封胶领域。

6.45

**丁基橡胶 butyl rubber; IIR**

异丁烯与异戊二烯共聚制成的合成橡胶。

6.46

**氯丁橡胶 chloroprene rubber; CR; polychloroprene**

聚氯丁二烯

2-氯-1,3-丁二烯经聚合制成的合成橡胶。

6.47

**多异氰酸酯 polyisocyanate**

含有 2 个或多个异氰酸酯官能团的物质。

注：多异氰酸酯的主要用途如下：

- 用聚酯和/或聚醚多元醇改性作为湿固化胶粘剂；
- 与聚酯和/或聚醚多元醇构成高固体份或无溶剂反应型胶粘剂；
- 用作溶剂和分散型胶粘剂的交联剂；
- 作为黏合促进剂；
- 作为底胶。

6.48

**聚氨酯 polyurethane**

通常由多异氰酸酯和二元或多元醇反应得到的，链上含有重复单元—NH—CO—O—的聚合物。

注：不同的聚氨酯产品被用作胶粘剂，例如：

- 羟基聚氨酯用于溶剂型胶粘剂；
- 聚氨酯分散体用于水性胶粘剂；
- 羟基聚氨酯(不反应型)和异氰酸酯聚氨酯(反应型)用于热熔胶。

6.49

**环氧树脂 epoxide resin; epoxy resin**

含环氧基团的合成树脂。

注：用于结构型胶粘剂的热固性树脂。

6.50

**聚酯 polyester**

由二元醇和二元酸或多元醇和多元酸缩聚而成，分子主链含有重复羧酸酯单元的聚合物的总称。

注 1：包括饱和聚酯和不饱和聚酯。

注 2：饱和聚酯能够用作热熔胶粘剂，或与多异氰酸酯配合用于双组分聚氨酯反应胶粘剂。

注 3：不饱和聚酯能够与液体不饱和单体(如苯乙烯)配合使用，作为需要催化剂体系的双组分胶粘剂的基础。

6.51

**聚酰胺 polyamide; PA**

分子主链上含有重复酰胺单元—NH—CO—的高分子聚合物的总称。

注：有“非反应性”和“反应性”类型的聚酰胺。前者由二聚酸和二胺制成，是用作热熔胶的固体，后者通常由二聚酸和单功能脂肪酸与多胺缩合而成，并含有游离氨基。它们通常是液体，用于双组分胶粘剂，被称为“聚(氨基)酰胺”。

6.52

**氨基树脂 amino resin**

含有氨基基团的化合物如脲或三聚氰胺，与醛类如甲醛或能够生成醛的物质缩聚反应制得的热固性树脂。



6.53

**酚醛树脂 phenol-formaldehyde resin; phenolic resin**

酚类和醛类缩聚而成的合成树脂的总称。

注 1: 通常指由苯酚或同系物(如甲酚、二甲酚)和甲醛作用而得的液态或固态产品。

注 2: 根据反应条件不同,分别得到热固性酚醛树脂和热塑性酚醛树脂。

——热固性酚醛树脂:在碱性条件下酚与过量的醛经缩合反应形成。分子结构中含有反应性羟甲基,进一步加热会逐步反应而得到不溶不熔的交联结构。

——热塑性酚醛树脂:在酸性条件下过量的酚与醛类反应的产物。该树脂是可溶的,主要为线型。引入固化剂能够生成不溶不熔的交联结构。

注 3: 酚类及类似基树脂(如间苯二酚树脂)用于粘合木材、玻璃和矿物纤维,也用作溶剂型胶粘剂的增黏剂。

6.54

**呋喃树脂 furane resin**

以具有呋喃环的糠醇或糠醛为基本原料制成的热固性树脂。

6.55

**多硫聚合物 polysulphide**

二硫键—S—S—与聚醚重复单元键接在一起的聚合物。

注: 通常由巯基或羟基封端。

6.56

**聚硅氧烷聚合物 polysiloxane polymer**

以重复的—Si—O—Si—键为主链,有机基团直接连接在硅原子上的典型的半无机高分子化合物。

6.57

**甲硅烷基改性聚合物 silyl modified polymer; SMP**

由甲硅烷基封端的聚醚或聚氨酯聚合物。

6.58

**苯乙烯-乙烯/丁烯-苯乙烯 styrene-ethylene/butylene-styrene; SEBS**

苯乙烯类热塑性弹性体,中间弹性段为聚丁二烯加氢后形成的乙烯-丁烯共聚物。

6.59

**苯乙烯-乙烯/丙烯-苯乙烯 styrene-ethylene/propylene-styrene; SEPS**

苯乙烯类热塑性弹性体,中间弹性段为聚异戊二烯加氢后形成的乙烯-丙烯共聚物。

6.60

**无定形聚  $\alpha$  烯烃 amorphous poly- $\alpha$ -olefins; APAO**

由  $\alpha$ -烯烃聚合而成的无定形聚合物。

6.61

**纤维素 cellulose**

由 3 000 个或更多 D-葡萄糖组成的多糖类天然有机高分子化合物。

注: 纤维素通常用作多种胶粘剂的增强填料。

6.62

**蓖麻油 castor oil; ricinus oil**

从蓖麻籽中提取的甘油三酸酯。

注: 蓖麻油的脂肪酸链中大约 90% 是蓖麻油酸酯,其他重要成分还有油酸酯和亚油酸酯。

6.63

**氢化蓖麻油 hydrogenated castor oil**

**蓖麻蜡 castor wax**



用蓖麻油加氢制成的硬而脆的植物蜡。

注：蓖麻蜡用作黏度调节剂，用于提高润滑性和耐油性。

## 7 胶粘剂性能

### 7.1

**密度 density**

物质单位体积的质量。

### 7.2

**表观密度 apparent density**

材料样品的质量与其体积之比。

注：该体积包括存在于材料中的可渗透与不可渗透的孔隙。

### 7.3

**黏度 viscosity**

流体对流动所表现的阻力。

### 7.4

**牛顿流体 Newtonian liquid; ideal liquid**

剪切应力与剪切速率呈线性关系的流体。

### 7.5

**非牛顿流体 non-Newtonian liquid; non-ideal liquid**

剪切应力与剪切速率呈非线性关系的流体。

### 7.6

**动力黏度 dynamic viscosity**

动力黏度系数 dynamic viscosity coefficient

动态黏度

应力与应变速率之比。

注：表征流体流动的难易程度。动力黏度数值上等于面积为  $1\text{ m}^2$  相距  $1\text{ m}$  的 2 个平板，以  $1\text{ m/s}$  的速度作相对运动时，因之间存在的流体互相作用所产生的内摩擦力。

### 7.7

**运动黏度 kinematic viscosity**

在相同温度下，材料的动态黏度与其密度的比值。

### 7.8

**表观黏度 apparent viscosity**

流体具有剪切速率依赖性时，剪切应力与剪切速率的比值。

注 1：表观黏度这一概念多用于非牛顿流体，如高分子熔体等。能相对比较流体流动的难易程度。

注 2：表观黏度不是高分子流体不可逆形变难易程度的真正度量。流体的真实黏度是不可逆黏性流动的固有属性，它反映了流体内部的阻力。而高分子流体的表观黏度不仅反映了流体的不可逆的黏性流动，还包含了可逆的高弹形变部分，因此导致了其表观黏度值小于真实黏度值。

### 7.9

**稠度 consistency**

体现液体胶粘剂抵抗变形能力的特性。

### 7.10

**应力 stress**

单位面积上的内力。

注：内力是指材料受到外力作用发生宏观形变，其内部分子及原子间发生相对位移，材料欲保持原来的形状不变，分子间及原子间对抗外力的附加内力。内力与外力大小相等，方向相反。

7.11

**应变 strain**

当材料受到外力作用而不产生惯性移动时，其几何形状和尺寸所发生的变化。

7.12

**伸长率 elongation**

试样在受拉情况下长度的增加率。

注：伸长率通常以试样长度的伸长部分与原长度之比的百分率表示。

7.13

**剪切模量 shear modulus**

材料在剪切应力作用下，在弹性变形比例极限范围内，切应力与切应变的比值。

7.14

**杨氏模量 Young's modulus**

拉伸模量

在拉伸应力的作用下，材料的弹性限度内（在胡克定律适用的范围内）应力与应变的比值。

7.15

**胀流性 dilatancy**

流体的表观黏度随剪切速率的增加而增大，呈剪切增稠效应。

7.16

**剪切变稀 shear thinning**

剪切稀化

流体的表观黏度随剪切速率的增大而减小的特性。

7.17

**假塑性 pseudoplasticity**

流体的表观黏度随剪切速率的增加而减少且与时间无关的现象。

7.18

**触变性 thixotropy**

流体随剪切力的增加或剪切时间的延长表观黏度下降，撤销外力黏度逐渐回复的流动性质。

注：触变性具有时间依赖性。若一种胶粘剂涂到基材上表现出适度的流动，则称其具有触变性。

7.19

**塑性 plasticity**

当应力降低甚至低于屈服应力时，材料仍然保持一部分残余形变的特性。

7.20

**弹性 elasticity**

去除外力后，材料恢复到其原始尺寸和形状的特性。

7.21

**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）的形变的特性。

7.22

**软化点 softening point**

在规定条件下，非晶聚合物（或称无定形聚合物）达到某一规定形变时的温度。

## 7.23

**玻璃化转变 glass transition**

无定形聚合物、半结晶聚合物中的非晶区的玻璃态与高弹态之间的可逆性转变。

## 7.24

**玻璃化温度 glass transition temperature**

无定形聚合物、半结晶聚合物中的非晶区的玻璃态与高弹态之间的转变温度。

## 7.25

**凝胶化 gelation**

形成胶状半固态胶体体系的过程。

注：也指多官能团的原料或预聚体在进行化学反应的过程中，相对分子质量增大的同时还发生了分子链的支化和交联，当反应达到一定程度时，反应体系黏度突然增加，开始出现不熔不溶的弹性凝胶的现象。

## 7.26

**凝胶温度 gel temperature**

在剪切应力作用时，体系不再流动，开始出现撕裂倾向的温度。

## 7.27

**凝胶时间 gelation time; gel time**

在规定的温度条件下液体物质形成凝胶所需的时间。

## 7.28

**凝胶强度 gel strength**

标准条件下，制备并陈化的凝胶的刚性模量。

注：“凝胶强度”是评价“凝胶强度”的定量指标，在标准条件下使用布卢姆凝胶强度计或电子凝胶测试仪测定。

## 7.29

**接触黏性 tack**

黏性

胶粘剂与被粘物或另一层胶粘剂表面接触后，稍施压力便具有一定粘接强度的特性。

## 7.30

**黏着力 tack force; quick stick**

将胶粘剂层与另一表面分离所需的力。

## 7.31

**干黏性 dry tack; aggressive tack**

某些胶粘剂（特别是非硫化的橡胶型胶粘剂）的一种特性。

注：当胶粘剂中挥发性的组分蒸发至一定程度，在手感似乎是干的情况下，本身接触就会相互粘合。

## 7.32

**可黏着时间 tack range; tack life; tack time**

黏性范围

黏性时间

黏性寿命

在特定的温度、湿度条件下，胶粘剂涂覆在被粘物表面后，触摸涂层表面，虽然表面干燥，但仍然能够同另一个表面发生黏附的时间段。

## 7.33

**粘接范围 bonding range; bonding life**

粘接寿命

黏合层在规定的条件下能够实现粘接的时间段。

注：也指特定胶粘剂晾胶时间的最小值和最大值之间的时间间隔。

7.34

**贮存期 storage life; shelf life**

在规定条件下，胶粘剂仍能保持其操作性能和使用性能的最长存放时间。

7.35

**鱼眼 fish eye**

粘接层中出现小圆形眼状缺陷的现象。

7.36

**分相 phasing**

多成分胶粘剂分离形成 2 个或以上相的现象。

7.37

**表面张力 surface tension**

液体表面层由于分子引力不均衡而产生的沿表面作用于任一界线上的张力，使液体表面有收缩的趋向。

注 1：表面张力影响固体表面的浸润性。液体的表面张力不高于固体的“临界”表面张力时，液体将浸润固体表面。

注 2：单位为毫牛每米(mN/m)。

7.38

**闪点 flash point**

在规定的试验条件下，材料或制品产生的蒸气在火焰作用下发生闪燃的最低温度。

注 1：单位为摄氏度(℃)。

注 2：不同标准规定的闪点测试方法和仪器不同。

7.39

**稳定性 stability**

胶粘剂在规定的时间内不受时间、环境条件变化和其他因素影响的能力。

7.40

**凝聚 coagulation**

分散在液相中的颗粒相互粘附，并自发形成不规则的颗粒团、絮状物或聚集体，最终形成沉淀的现象。

7.41

**熔体流动指数 melt flow index; MFI**

熔融指数

在一定的温度、压力和时间条件下，测得的聚合物粒子熔化后通过标准毛细管的质量，用于表征热塑性聚合物熔体流动难易程度。

7.42

**屈挠性 flexibility**

胶片试样能够反复弯曲而不断裂的特性。

7.43

**自流平性 self-leveling property**

无任何外力作用下，胶粘剂在规定温度下，停放规定时间后胶粘剂形成平滑光洁表面的特性。

## 8 材料和材料处理

### 8.1

**离型纸 release paper**

防黏纸

隔离纸

用作膜状胶粘剂或胶粘带保护和/或载体的片材。

注：使用时，易于从膜状胶粘剂或胶粘带上揭去。

### 8.2

**平衡含水量 equilibrium moisture content**

在给定的恒温恒湿条件下，被粘物既不增加也不失去水分时的含水量。

### 8.3

**粘接表面 bonding surface; faying surface**

预定与另一个准备好的表面或干净的表面进行粘接的表面。

### 8.4

**表面处理 surface treatment; surface preparation; pretreatment**

为使被粘物适合粘接或涂布而对其表面进行的化学或物理处理。

### 8.5

**表面清洁 surface cleaning**

采用物理和/或化学方法从被粘物表面去除影响粘接力的物质，使其适合或更适合粘接的过程。

### 8.6

**脱脂 degrease**

清除被粘物表面油污的过程。

注：通常用碱液、有机溶剂等化学药品进行处理，或借助超声波等设备。

### 8.7

**机械表面处理 mechanical surface preparation**

采用机械方法，如打磨、喷砂等工艺处理被粘物表面，使其适合或更适合粘接的工艺过程。

注：根据要粘接的材料，采用下列不同的机械处理方法：

- 对金属进行表面刮花，即在被粘物的表面造成许多划痕；
- 用天然或人造砂砾对金属进行喷砂处理，通过压缩空气或采用其他方法将砂砾喷射到金属表面，以实现可控的清洁和粗糙化；
- 用钢丝刷对金属、塑料和皮革进行处理使表面粗糙化；
- 用磨料和液体（水）刷洗金属，用砂纸或布对硫化橡胶进行处理。

### 8.8

**喷砂处理 blasting treatment**

利用喷砂机喷射出高速砂流，对被粘物表面进行的处理。

### 8.9

**打磨 abrasion**

用砂纸、钢丝刷或其他工具对被粘物表面进行的处理。

### 8.10

**化学表面处理 chemical surface preparation**

通过化学方法改变待粘接的表面特性，使其适合或更适合粘接的工艺过程。

注：根据要粘接的材料不同，使用下列不同的化学品和方法。

- 用铬酸盐和/或磷酸盐溶液对金属表面进行处理，以产生复合氧化物，提高粘接力和/或耐腐蚀性。铬酸（盐）处理是化学表面处理的一种特殊情况。
- 对塑料和橡胶表面进行化学处理。比如，通过产生卤素的溶液。
- 表面的化学改性也能通过火焰处理、电晕放电或各种溅射技术来实现。
- 酸洗：湿化学表面处理方法，因被粘物浸渍在酸洗液中而表面发生变化。
- 等离子处理：干式化学表面处理方法，通过暴露于电离气体（等离子体）使粘接表面发生变化。

#### 8.11

##### 阳极氧化 anodic oxidation; anodising

为保护金属表面或使其适于粘接，将金属被粘物作阳极，利用电化学法使其表面形成氧化物薄膜的过程。

#### 8.12

##### 底涂处理 priming

在涂覆胶粘剂之前，在被粘物表面预先涂上底涂剂，以提高胶粘剂的粘接力和/或耐久性的工艺过程。

#### 8.13

##### 密封处理 sealing; sizing

上浆

在涂覆胶粘剂之前，在被粘物的表面预先涂上某种材料（密封剂、浸润剂），以降低被粘物对胶粘剂组分吸收的过程。

#### 8.14

##### 脱模剂 release agent

有助于材料或制品从模具表面脱离的物质。

注：蜡质材料或有机硅常被用作脱模剂。

#### 8.15

##### 阻黏性 abhesion

具有排斥胶粘剂粘接或能够充当脱模剂的表面性能。

#### 8.16

##### 脱模布 peel-ply

纤维增强塑料的层压工艺中用作顶层织物的，在粘合之前将其揭去，能够立即形成可粘合表面的塑料布。



### 9 粘接工艺及设备

#### 9.1

##### 特性黏合 specific adhesion

特性黏附

比黏附

由分子间作用力引起的表面间的黏合。

#### 9.2

##### 机械黏合 mechanical adhesion

机械黏附

2个表面通过胶粘剂的啮合作用而产生的结合。

## 9.3

**胶粘剂层 adhesive coat**

涂覆在被粘物上的一层胶粘剂。

## 9.4

**涂胶量 spread; coverage**

单位粘接面积上的胶粘剂的质量。

注：胶粘剂涂胶量不足会导致粘接性能不理想。

## 9.5

**喷涂 spray coating**

用喷胶枪把胶粘剂喷在被粘物的粘接面上的工艺过程。

## 9.6

**分开涂胶法 separate application**

双组分胶粘剂涂胶时，组分分别涂于2个被粘物上，将两者叠合在一起形成粘接接头的方法。

## 9.7

**浸胶 impregnation**

将被粘物浸入胶粘剂溶液或胶粘剂分散液中进行涂布的工艺。

## 9.8

**刷胶 brush coating**

用毛刷将胶粘剂涂布在被粘物表面的手工涂布法。

注：适用于溶剂挥发速度较慢的胶粘剂。

## 9.9

**湿粘接 wet bonding; wet stick**

完成粘接的过程中，被粘物叠合之前胶粘剂涂层中含有大量挥发性成分的粘接形式。

## 9.10

**活化(作用) activation**

再活化(作用) reactivation

提供或恢复已干燥的粘接胶层原有性能的过程。

## 9.11

**溶剂活化 solvent activation**

溶剂再活化 solvent reactivation

使用溶剂使已干燥的胶粘剂层产生或恢复粘接性能。

## 9.12

**热活化 heat activation; heat reactivation; thermal activation**

通过加热使已干燥的胶粘剂层产生或恢复粘接性能。

## 9.13

**层压 laminate**

将多层材料粘接在一起。

## 9.14

**夹持 clamp**

在胶粘剂固化过程中，用铁夹钳施加压力固定粘接接头。

注：铁夹钳是一种特殊的夹子，用于施加更高的压力。

9.15

**定位** **fixing**

粘接时,被粘物在指定位置上的固定。

9.16

**加压** **press**

在胶粘剂装配过程中,对粘接接头持续施加一定压力。

9.17

**气压成型** **air pressing**

通过压缩空气向柔性罩或气囊充气来给装配件施加压力的成型方式。

9.18

**真空压合** **vacuum pressing**

通过抽真空排出空气从而对组件施加压力的成型方式。

注:真空压合工艺有利于不规则的表面获得均匀的压力。

9.19

**干燥时间** **drying time**

在规定条件下,从涂胶到胶粘剂干燥的时间。

9.20

**干燥温度** **drying temperature**

涂胶后胶粘剂干燥的温度。



9.21

**交联** **crosslinking; crosslink**

通过在分子链间形成化学键,使高分子形成网状(体型)结构的过程。

9.22

**后固化** **postcure**

胶粘剂固化后,继续对粘接接头加热并恒温一段时间的处理过程,以获得更好的使用性能。

9.23

**过固化** **overcure**

装配件中的胶粘剂固化时,超过胶接工艺要求(温度过高、时间过长等)使粘接性能降低的现象。

9.24

**欠固化** **undercure**

胶粘剂固化程度不足,引起粘接性能不良的现象。

9.25

**固化度** **degree of cure**

表征胶粘剂基体树脂固化时所发生的化学反应程度。

9.26

**退火** **annealing**

将胶接件加热到适当的温度并保温一定时间后,随炉降温而冷却的热处理方法。

9.27

**涂胶枪** **spreader; glue gun**

将胶粘剂喷涂或注射到被粘物表面的器械。

9.28

**辊筒式涂胶机** **roller coater**

机械驱动滚筒涂胶的装置。



9.29

**刮胶刀** doctor knife

刮胶板 doctor blade

刮胶棒 doctor bar

能调节胶层的厚度并使胶粘剂均匀地涂布在涂胶辊或待涂表面的器械。

9.30

**涂胶调节辊** doctor roller

以不同的表面速度正向或反向旋转所产生的抹涂作用调节涂胶厚度的辊筒。

9.31

**取料辊** pick-up roller

辊式涂布机中在胶粘剂盘或槽中沾取胶粘剂的辊筒。

9.32

**涂胶辊** applicator roller

将一定量的胶粘剂转移到被粘物表面上的辊筒。

9.33

**帘幕涂布机** curtain coater

通过连续下降的胶粘剂流(帘幕)快速涂覆液体胶粘剂的机器。

注：通过控制机器速度和帘幕厚度，能够获得准确的涂布上表面的薄膜厚度。

9.34

**滑托盘** slip-sheet

夹板 inter-liner

临时覆盖胶粘剂以便其后期使用的，经过处理的薄片状材料。

9.35

**热再生器** heat re-activator

用于通过加热提供或恢复干燥胶粘剂涂层粘接性能的加热装置。

9.36

**垫片** filler sheet

可变形的或弹性的片状材料。

注：将垫片放在待粘接的装配件与加压器之间，或分布在装配件的叠层之间，有助于粘接面均匀受压。

9.37

**真空加压袋** vacuum bag

用抽真空的方法对袋内装配件施加压力的柔性袋子。

9.38

**热压罐** autoclave

用于装配件固化的加热加压的圆筒形装置。

9.39

**调胶机** adhesive mixer

混合或配制胶粘剂用的机械装置。

9.40

**涂胶机** applicator

将胶粘剂涂布在被粘物表面上的装置。

9.41

**浸胶机** impregnator; saturator

用于使纸张、织物等浸渍胶粘剂的设备。

注：一般由转辊、浸胶槽、压辊、刮刀和干燥装置等部件组成。

9.42

**固化夹具** curing fixture

装配件在固化时所用的定位加压装置。

9.43

**衬板** caul

粘接时,将装配件夹在其间一同放入压机进行加压的上、下板材。

9.44

**压机** pressing machine

对装配件施加压力使之粘接的机器。

9.45

**点胶机** dispenser

对胶水进行控制,将胶水点滴涂覆于产品表面或产品内部的自动化机器。

9.46

**拉丝** stringiness; legging

黏连性

2个被粘物沿粘接面分离时,胶层在2个被粘物之间形成胶线或长胶丝的现象。

9.47

**不拉丝** shortness; short breaking

胶粘剂在施胶过程中不会拉出丝状物、线状物等的特性。

9.48

**飘丝** cobwebbing; feathering; cottoning; webbing

飞丝

胶从喷枪中喷射出的一系列网状线,无法形成连续薄膜的现象。

9.49

**流挂** sagging

胶层在使用和硬化过程中发生的向下流动的现象。

注：流挂通常特指应用于非水平表面的胶层,由于胶粘剂黏度过低、胶层太厚等原因而造成的胶层堆积现象。

9.50

**溅射** throwing

胶粘剂从辊轮或钢网旋转机中转移时出现的不良现象。

注：由于圆周速度的关系,胶粘剂的液滴有时会从辊轮或钢网中喷出。

9.51

**浸染** staining

静置时凝胶局部渗出少量液体。

9.52

**喷霜** bloom

胶粘剂表面可见的析出物或粉化物。

注：在某些情况下,会对粘接产生不利影响。

9.53

**滑移** **slippage**

在粘接过程中,被粘物间相对的移动。

9.54

**锯齿** **pinking**

挤压胶层时,弹性被粘物不完全恢复的现象。

9.55

**装配件** **assembly**

一组用于粘接或已经粘接在一起的部件。

9.56

**粘接线** **bond-line; glue-line; adhesive line****黏合线**

粘接接头中的胶粘剂层。

9.57

**胶接接头** **joint****粘接接头**

用胶粘剂将 2 个相邻的被粘物粘接在一起的部位。

9.58

**单搭接接头** **lap joint**

2 个被粘物表面部分地叠合、粘接在一起所形成的接头。

9.59

**双搭接接头** **double lap joint**

将 2 个被粘物放置在第三被粘物的两边,分别叠合在第三被粘物上,并将叠合部分粘合在一起形成的接头。

9.60

**斜接接头** **scarf joint**

将 2 个被粘物切割成非 90°的对应断面,并使该两断面粘接成同一平面的接头。

9.61

**对接接头** **butt joint**

被粘接的 2 个端面或 1 个端面与被粘物主表面垂直的粘接接头。

9.62

**边缘对接接头** **edge joint**

将 2 个薄板的边缘端面粘接形成的对接接头。

9.63

**角接接头** **angle joint**

2 个被粘物的主表面端部形成一定角度的粘接接头。

9.64

**槽接接头** **dado joint**

榫槽式的粘接接头。

9.65

**套接接头** **dowel joint**

2 个被粘物(如棒材与管材、管材与管材)的粘接部位形成销孔或环套结构的接头。



9.66

**欠胶接头 starved joint**

由于胶粘层胶量不足导致未能得到满意的粘接效果的接头。

注：这种情况的出现，是由于涂胶太薄不足以填满被粘物之间的孔隙、胶粘剂过量地渗入被粘物内部、装配时间过短或粘接压力过大所造成的。

9.67

**层压制品 laminate**

将2层或多层材料粘接在一起制成的产品。

示例：胶合木是一种层压木材。

9.68

**顺纹层压制品 parallel laminate**

所有层的纹理(或最大拉伸强度方向)的取向近似平行的层压制品。

9.69

**正交层压制品 cross laminate; crosswise laminate**

全部或部分层的纹理(或最大拉伸强度方向)的取向与邻层的纹理(或最大拉伸强度方向)的取向成90°角的层压制品。

9.70

**夹芯板 sandwich panel**

2层薄板材和1层轻质芯层经粘接而成的三明治式组件。

9.71

**涂胶时间 application time**

将胶粘剂涂布在指定的被粘物表面上所需的时间。

9.72

**可操作时间 working life; pot life**

适用期

多组分胶粘剂配制后，至规定条件下能维持胶粘剂施工性能的时间。

9.73

**装配时间 assembly time**

从胶粘剂施涂于被粘物表面，至装配组件进行加热和/或加压开始固化之前的时间。

9.74

**开放时间 open assembly time; open time**

胶粘剂施涂于被粘物表面后，能够保持粘接性能的最大允许装配时间。

9.75

**最短开放时间 minimum open time**

胶粘剂施涂于被粘物表面后，直至开始装配组件必须等待的最短时间。

注：通常胶粘剂中的溶剂和/或其他易挥发组分在最短晾置时间内蒸发掉。

9.76

**最长开放时间 maximum open time**

胶粘剂施涂于被粘物表面后，在失去粘接性能前的最长时间。

9.77

**叠合时间 closed assembly time**

从涂胶表面叠合到开始加热和/或加压之前的时间。

9.78

**加压时间 pressing time**

对粘接接头施加压力的时间。

9.79

**夹持时间 clamping time**

粘接接头被夹持固定的时间。

9.80

**硬化时间 setting time**

在一定温度、压力等条件下,胶粘剂硬化所需的时间。

9.81

**硬化温度 setting temperature**

胶粘剂硬化所需的温度。

9.82

**固化时间 cure time;hardening time**

在一定的温度、压力等条件下,胶粘剂固化所需的时间。

9.83

**固化温度 curing temperature;cure temperature;hardening temperature**

胶粘剂固化所需的温度。

9.84

**表面固化时间 surface cure time;surface dry time**

胶粘剂在涂覆后,其表面从液态或半液态转变为干燥、无黏性薄膜所需的时间。

注:这一阶段标志着胶层表面已初步形成稳定的物理状态,能够抵抗轻微触碰或环境因素(如灰尘、湿度)的影响,但内部仍处于未完全固化的状态。

9.85

**调节时间 conditioning time**

对粘接接头实施加热、加压、辐射等作用结束后形成胶接至具备所需粘接性能的时间。

9.86

**珠状施胶 bead application**

涂布胶粘剂使之呈圆形或三角形条纹状的施胶方式。

9.87

**结皮时间 skinning time;skin over time**

在密封胶表面形成薄膜所需的时间。

9.88

**失黏时间 tack-free time**

密封胶表面失去黏性的时间。

9.89

**熟化时间 maturing time**

胶粘剂从加水拌和到能够使用的时间。

## 10 粘接性能和测试

### 10.1

**黏合** **adhesion**

黏附

通过物理或/和化学作用使被粘物连接在一起的过程。

### 10.2

**可粘接性** **bondability**

基材与胶粘剂形成具有一定实用强度的粘接接头的能力。

### 10.3

**劈裂** **cleavage**

在试样粘接面施加与粘接面垂直的应力,使其分离的过程。

### 10.4

**剥离** **peel**

将 2 个互相粘接的被粘物试样沿着粘接线逐渐分离的过程。

### 10.5

**剪切** **shear**

在平行于粘接线的方向对粘接接头施加力的过程。

### 10.6

**张力** **tension**

垂直施加于刚性粘接接头平面,均匀分布在整個粘接线上的拉力。

### 10.7

**破裂力** **breaking force**

无论采用何种破坏模式,使粘接接头发生破坏所需的力。

### 10.8

**黏合强度** **adhesion strength**

使 2 个被粘接界面分离时单位宽度所需的力。

注:分离可能会发生在非粘接界面处。如发生在某一被粘接材料内部时,属被粘接材料破坏,不能表示其黏合强度。在这种情况下,黏合强度大于其中最弱材料的强度。

### 10.9

**粘接强度** **bond strength**



使粘接试样中的胶粘剂与被粘物界面或其邻近处发生破坏所需的力。

### 10.10

**劈裂强度** **cleavage strength**

在规定的试验条件下,在试样的粘接面边缘施加与粘接面垂直的拉力,粘接试样产生分离时单位粘接宽度所需的拉伸荷载。

注:试样为对接结构。

### 10.11

**剥离强度** **peel strength; peel adhesion; peel resistance**

以剥离方式使 2 个被粘物分离时单位宽度所需的力。

## 10.12

**拉伸强度 tensile strength**

在垂直于胶层的载荷作用下,粘接试样破坏时,单位粘接面积所承受的最大拉伸力。

## 10.13

**剪切强度 shear strength**

在平行于胶层的载荷作用下,粘接试样破坏时,单位粘接面积所承受的最大剪切力。

## 10.14

**拉伸剪切强度 tensile shear strength; longitudinal shear strength; lap-joint strength**

在平行于粘接界面层的轴向拉伸载荷的作用下,使粘接接头破坏的最大拉伸剪切应力。

## 10.15

**压缩剪切强度 compressed shear strength**

在设定的条件下,沿试件长度方向轴向施加压缩载荷,使搭接接头发生破坏时,单位搭接面积上的最大压缩剪切力。

## 10.16

**扭转剪切强度 torsional shear strength**

在扭转力矩的作用下,粘接试样破坏时,单位粘接面积所能承受的最大切向剪切力。

## 10.17

**套接压剪强度 compressive shear strength of dowel joint**

在轴向力的作用下,套接接头破坏时,单位粘接面积所能承受的最大压缩剪切力。

## 10.18

**冲击强度 impact strength**

(胶粘剂冲击试验)试样承受冲击负荷而破坏时,单位粘接面积所消耗的最大功。

## 10.19

**冲击剥离强度 impact peel strength**

粘接试样承受冲击载荷,导致胶接件的 2 个被粘物以剥离的方式分离时,单位宽度所受到的最大冲击剥离力。

注:单位为千牛每米(kN/m)。

## 10.20

**T 型剥离强度 T block peel strength**

在规定的试验条件下,在 2 种相同或不同挠性材料组成的粘接试样的未粘接端施加剥离力,使试样沿着粘接线产生剥离,单位宽度上所需的力。

## 10.21

**高温粘接强度 heat strength**

在规定的较高温度、载荷和时间条件下测量的粘接强度。

注:多种测试方式能够用于测试胶粘剂的热强度。

## 10.22

**初始强度 green strength; initial strength**

粘接接头装配好后立即测得的粘接强度。

## 10.23

**操作强度 handling strength**

从夹紧或压紧装置上卸下而不被破坏的胶接接头的粘接强度。

10.24

**干强度 dry strength**

在规定的条件下,胶接接头干燥后测得的粘接强度。

10.25

**湿强度 wet strength**

在规定的条件下,粘接试样在液体中浸泡,取出后立即测得的粘接强度。

注:湿强度常指浸水后的强度。对于一些水性胶粘剂和乳胶胶粘剂,湿强度也用于描述胶粘剂未干时的粘接强度。

10.26

**疲劳强度 fatigue strength**

材料在交变载荷作用下,直至产生断裂前所能承受的最大应力。

10.27

**弯曲强度 bending strength**

粘接试样在弯曲负荷作用下破坏或达到规定挠度时,单位粘接面积所能承受的最大载荷。

10.28

**持久强度 persistent strength**

在一定条件下,单位粘接面积所能承受的最大静载荷。

10.29

**加速老化试验 accelerated ageing test**

为模拟长期使用条件影响而设计的短期试验。

10.30

**环境试验 environmental test**

用于评估粘接接头在使用条件下的性能的试验。

10.31

**断裂形式 fracture pattern**

粘接接头断裂产生的断口的形态。

注:形态根据黏附或内聚破坏的面积(或百分比)进行分类。

10.32

**被粘物破坏 adherend failure**

发生在被粘物内的粘接接头的破坏现象。

10.33

**黏附破坏 adhesive failure; adhesion failure**

界面破坏

胶粘剂和被粘物界面处发生的目视可见的破坏现象。

10.34

**内聚破坏 cohesive failure; cohesion failure**

胶粘剂内部发生的目视可见的破坏现象。

10.35

**本体破坏 bulk failure**

被粘物内部发生的目视可见的破坏现象。

10.36

**混合破坏 multiform failure**

胶接件(粘接接头)被破坏时,兼具至少 2 种破坏类型的破坏现象。



10.37

**脱层 delamination**

由于胶粘剂失效而导致的层间分离现象。

注：可能发生在胶粘剂本身或与被粘物的界面上。

10.38

**凝聚破坏 coalescence failure**

由于 2 个胶粘层间缺乏融合而导致的胶粘剂内部破坏。

10.39

**应力发白破坏 stress whitening cohesion failure**

胶粘层受到拉伸、弯曲、冲击等外力作用时，粘接区域出现局部发白，导致机械性能降低或破坏的现象。

10.40

**疲劳寿命 fatigue life**

在规定的载荷、频率等条件下，粘接试样破坏时的交变应力或交变循环次数。

注：疲劳寿命取决于施加应力的频率、波形和振幅以及每个循环中是否出现压缩和拉伸应力。

10.41

**防水粘接 water-resistant bond**

能承受长时间与水接触的胶粘剂，同时保持足够的粘接强度和其他达到预期目的所需的性能。

10.42

**流动 flow**

胶粘剂形态或胶层的变形。

10.43

**冷流 cold flow**

室温无外力条件下的胶粘剂层的变形。

10.44

**蠕变 creep**

在一定温度下，材料受到较小的恒定外力作用，材料形变随时间的增加而逐渐增大的现象。

10.45

**渗胶 strike through; bleed through**

胶粘剂从多孔材料的粘接部位内部渗出的现象。

10.46

**透印 telegraphing; show through**

在层压板或其他类型的复合结构中，内层的不规则、缺陷或图案能够明显地透射到表面的现象。

10.47

**耐撕裂扩展强度 tear propagation resistance; tear resistance; notch resistance**

耐撕裂扩展性

撕裂扩展

即使在有缺口的情况下，材料仍具有抵抗进一步撕裂的能力。

10.48

**耐化学性 chemical resistance**

粘接试样经酸、碱和/或盐类等化学品作用后仍能保持其粘接性能的能力。

10.49

**耐溶剂性 solvent resistance**

粘接试样经溶剂作用后仍能保持其粘接性能的能力。

10.50

**耐水性 water resistance**

粘接试样经水分或湿气作用后仍能保持其粘接性能的能力。

10.51

**耐烧蚀性 ablation resistance**

胶粘层抵抗高温火焰及高速气流冲刷的能力。

10.52

**耐久性 permanence; durability**

在使用条件下,胶接件长期保持其粘接性能的能力。

10.53

**耐候性 weather resistance**

粘接试样抵抗阳光、温度、风雨和/或盐雾等气候条件的能力。

10.54

**耐真菌生长性 fungal growth resistance**

抑制真菌在材料上生长和繁殖的能力。

10.55

**破坏试验 destructive test**

通过破坏胶接件以检测其粘接质量的试验。

10.56

**非破坏性试验 non-destructive test**

在不破坏胶接件的条件下检测其粘接质量的试验。

示例: X光分析、超声波探伤等。

10.57

**煮沸试验 boiling test**

将粘接试样按规定的时间在沸水中浸渍后,测定其粘接性能变化的试验。

10.58

**高低温交变试验 high-low temperature cycles test**

使粘接试样承受规定的高、低温周期交变后,检测其粘接性能变化的试验。

10.59

**耐候性试验 weathering test**

将粘接试样暴露在自然气候条件或模拟条件下,检测其粘接性能变化的试验。

10.60

**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或疲劳寿命或裂纹扩展速率或研究整个疲劳断裂过程的试验。

参 考 文 献

- [1] ISO 472:2013 Plastics—Vocabulary
- [2] ISO 6927:2021 Building and civil engineering sealants—Vocabulary
- [3] BS EN 923:2015 Adhesives—Terms and definitions



## 索 引

## 汉语拼音索引

## A

氨基树脂 ..... 6.52

## B

巴西棕榈蜡 ..... 6.18

棒状胶粘剂 ..... 4.70

被粘物 ..... 3.9

被粘物破坏 ..... 10.32

本体破坏 ..... 10.35

本体型胶粘剂 ..... 4.12

苯乙烯-丁二烯-苯乙烯共聚物橡胶 ..... 6.43

苯乙烯-乙烯/丙烯-苯乙烯 ..... 6.59

苯乙烯-乙烯/丁烯-苯乙烯 ..... 6.58

苯乙烯-异戊二烯-苯乙烯嵌段共聚物 ..... 6.44

比黏附 ..... 9.1

蓖麻蜡 ..... 6.63

蓖麻油 ..... 6.62

边缘对接接头 ..... 9.62

表观密度 ..... 7.2

表观黏度 ..... 7.8

表面处理 ..... 8.4

表面固化时间 ..... 9.84

表面清洁 ..... 8.5

表面张力 ..... 7.37

玻璃化温度 ..... 7.24

玻璃化转变 ..... 7.23

玻璃胶粘剂 ..... 4.27

剥离 ..... 10.4

剥离强度 ..... 10.11

不挥发物含量 ..... 3.6

不拉丝 ..... 9.47

## C

残余单体 ..... 5.3

操作强度 ..... 10.23

槽对接接头 ..... 9.64

层压 ..... 9.13

层压制品 ..... 9.67

潮气固化胶粘剂 ..... 4.55

衬板 ..... 9.43

持久强度 ..... 10.28

冲击剥离强度 ..... 10.19

冲击强度 ..... 10.18

稠度 ..... 7.9

初始强度 ..... 10.22

除水剂 ..... 5.37

触变剂 ..... 5.40

触变性 ..... 7.18

促进剂 ..... 5.17

催化剂 ..... 5.20



## D

达玛树脂 ..... 6.11

打磨 ..... 8.9

单搭接接头 ..... 9.58

单面胶粘剂 ..... 4.64

单体 ..... 5.2

单组分胶粘剂 ..... 4.9

蛋白质 ..... 6.3

导电胶粘剂 ..... 4.58

导热胶粘剂 ..... 4.59

底胶 ..... 4.39

底涂处理 ..... 8.12

底涂剂 ..... 4.39

底涂液 ..... 4.39

点胶机 ..... 9.45

电子胶粘剂 ..... 4.8

垫片 ..... 9.36

淀粉 ..... 6.4

淀粉醚 ..... 6.5

淀粉酯 ..... 6.6

叠合时间 ..... 9.77

丁苯橡胶 ..... 6.42

丁二烯-丙烯腈橡胶 ..... 6.41

丁基橡胶 ..... 6.45

丁腈橡胶 .....	6.41
定位 .....	9.15
动力黏度 .....	7.6
动力黏度系数 .....	7.6
动态黏度 .....	7.6
动物胶 .....	4.32
断裂形式 .....	10.31
对接接头 .....	9.61
多硫聚合物 .....	6.55
多异氰酸酯 .....	6.47

## F

发泡胶粘剂 .....	4.61
反应型胶粘剂 .....	4.50
防黏纸 .....	8.1
防水粘接 .....	10.41
飞丝 .....	9.48
非牛顿流体 .....	7.5
非破坏性试验 .....	10.56
分开涂胶法 .....	9.6
分散剂 .....	5.38
分散介质 .....	5.39
分散型胶粘剂 .....	4.17
分施胶粘剂 .....	4.66
分相 .....	7.36
酚醛树脂 .....	6.53
粉状胶粘剂 .....	4.71
封闭性固化剂 .....	5.16
缝隙充填型胶粘剂 .....	4.41
呋喃树脂 .....	6.54
辐射交联胶粘剂 .....	4.56
复合膜胶粘剂 .....	4.44
复合型胶粘剂 .....	4.11

## G

改性剂 .....	5.31
干黏性 .....	7.31
干强度 .....	10.24
干燥 .....	3.12
干燥时间 .....	9.19
干燥温度 .....	9.20
高低温交变试验 .....	10.58
高树脂 .....	6.13

高温粘接强度 .....	10.21
隔离纸 .....	8.1
共聚物 .....	5.7
古马隆-茛树脂 .....	6.22
固含量 .....	3.6
固化 .....	3.16
固化度 .....	9.25
固化剂 .....	5.14
固化夹具 .....	9.42
固化时间 .....	9.82
固化温度 .....	9.83
刮胶板 .....	9.29
刮胶棒 .....	9.29
刮胶刀 .....	9.29
光敏胶粘剂 .....	4.42
辊筒式涂胶机 .....	9.28
过固化 .....	9.23

## H

(合成)蜡 .....	6.20
合成树脂 .....	5.10
后固化 .....	9.22
糊精 .....	6.7
糊状胶粘剂 .....	4.72
滑托盘 .....	9.34
滑移 .....	9.53
化学表面处理 .....	8.10
环化橡胶 .....	6.16
环境试验 .....	10.30
环氧树脂 .....	6.49
缓聚剂 .....	5.22
混合固化胶粘剂 .....	4.57
混合破坏 .....	10.36
活化(作用) .....	9.10
活化剂 .....	5.42
活性稀释剂 .....	5.29

## J

机械表面处理 .....	8.7
机械黏附 .....	9.2
机械黏合 .....	9.2
基材 .....	3.8
基料 .....	5.1

基体 .....	5.1
加速老化试验 .....	10.29
加压 .....	9.16
加压时间 .....	9.78
夹板 .....	9.34
夹持 .....	9.14
夹持时间 .....	9.79
夹芯板 .....	9.70
甲硅烷基改性聚合物 .....	6.57
假塑性 .....	7.17
剪切 .....	10.5
剪切变稀 .....	7.16
剪切模量 .....	7.13
剪切强度 .....	10.13
剪切稀化 .....	7.16
建筑胶粘剂 .....	4.5
建筑用胶粘剂 .....	4.5
溅射 .....	9.50
交联 .....	9.21
交联剂 .....	5.13
交通运输用胶粘剂 .....	4.2
胶棒 .....	4.70
胶接 .....	3.10
胶接接头 .....	9.57
胶瘤 .....	3.17
胶膜 .....	3.11
胶囊型胶粘剂 .....	4.63
胶粘带 .....	4.16
胶粘剂 .....	3.1
胶粘剂层 .....	9.3
胶粘剂批次 .....	3.4
胶粘剂批量 .....	3.5
角接接头 .....	9.63
接触黏性 .....	7.29
接触型胶粘剂 .....	4.48
结构型胶粘剂 .....	4.38
结皮时间 .....	9.87
界面破坏 .....	10.33
浸胶 .....	9.7
浸胶机 .....	9.41
浸染 .....	9.51
聚氨酯 .....	6.48
聚苯乙烯 .....	6.28

聚丙烯 .....	6.25
聚丙烯酸酯 .....	6.38
锯齿 .....	9.54
聚醋酸乙烯酯 .....	6.30
聚硅氧烷聚合物 .....	6.56
聚合物 .....	5.4
聚甲基丙烯酸酯 .....	6.39
聚氯丁二烯 .....	6.46
聚氯乙烯 .....	6.36
聚烯烃 .....	6.23
聚酰胺 .....	6.51
聚乙酸乙烯酯 .....	6.30
聚乙烯 .....	6.24
聚乙烯醇 .....	6.32
聚乙烯醇缩丁醛 .....	6.35
聚乙烯醇缩甲醛 .....	6.34
聚乙烯醇缩醛 .....	6.33
聚乙烯-乙酸乙烯酯 .....	6.31
聚异丁烯 .....	6.27
聚酯 .....	6.50
均聚物 .....	5.5

## K

卡那巴蜡 .....	6.18
开放时间 .....	9.74
抗老化剂 .....	5.23
抗氧化剂 .....	5.23
可操作时间 .....	9.72
可降解胶粘剂 .....	4.30
可黏着时间 .....	7.32
可溶性硅酸盐 .....	6.1
可粘接性 .....	10.2

## L

拉伸剪切强度 .....	10.14
拉伸模量 .....	7.14
拉伸强度 .....	10.12
拉丝 .....	9.46
老化 .....	3.19
冷流 .....	10.43
离型纸 .....	8.1
沥青 .....	6.19
帘幕涂布机 .....	9.33

流动 .....	10.42
流挂 .....	9.49
氯丁橡胶 .....	6.46
氯化聚氯乙烯 .....	6.37
氯化橡胶 .....	6.17
氯磺化聚乙烯橡胶 .....	6.26

## M

密度 .....	7.1
密封处理 .....	8.13
密封胶 .....	3.2
膜状胶粘剂 .....	4.67
木工用胶粘剂 .....	4.6

## N

耐候性 .....	10.53
耐候性试验 .....	10.59
耐化学性 .....	10.48
耐久性 .....	10.52
耐溶剂性 .....	10.49
耐烧蚀性 .....	10.51
耐水型胶粘剂 .....	4.49
耐水性 .....	10.50
耐撕裂扩展强度 .....	10.47
耐撕裂扩展性 .....	10.47
耐真菌生长性 .....	10.54
内聚 .....	3.7
内聚破坏 .....	10.34
腻子胶粘剂 .....	4.37
黏度 .....	7.3
黏附 .....	10.1
黏附破坏 .....	10.33
黏合 .....	10.1
黏合促进剂 .....	5.18
黏合强度 .....	10.8
黏合线 .....	9.56
黏胶胶粘剂 .....	4.23
黏连性 .....	9.46
黏料 .....	5.1
黏弹性 .....	7.21
黏性 .....	7.29
黏性范围 .....	7.32
黏性时间 .....	7.32

黏性寿命 .....	7.32
黏着力 .....	7.30
凝胶 .....	4.19
凝胶化 .....	7.25
凝胶强度 .....	7.28
凝胶时间 .....	7.27
凝胶温度 .....	7.26
凝聚 .....	7.40
凝聚破坏 .....	10.38
牛顿流体 .....	7.4
扭转剪切强度 .....	10.16

## O

偶联剂 .....	5.19
-----------	------

## P

泡沫胶粘剂 .....	4.62
喷砂处理 .....	8.8
喷霜 .....	9.52
喷涂 .....	9.5
喷雾胶粘剂 .....	4.36
劈裂 .....	10.3
劈裂强度 .....	10.10
疲劳强度 .....	10.26
疲劳试验 .....	10.60
疲劳寿命 .....	10.40
飘丝 .....	9.48
平衡含水量 .....	8.2
破坏类型 .....	3.20
破坏试验 .....	10.55
破裂力 .....	10.7

## Q

气压成型 .....	9.17
潜伏性固化剂 .....	5.15
欠固化 .....	9.24
欠胶接头 .....	9.66
氢化蓖麻油 .....	6.63
氰基丙烯酸酯单体 .....	6.40
屈挠性 .....	7.42
取料辊 .....	9.31

## R

热封胶粘剂 .....	4.46
-------------	------

热固化胶粘剂 .....	4.54
热固性树脂 .....	5.12
热活化 .....	9.12
热活化胶粘剂 .....	4.45
热熔胶粘剂 .....	4.47
热塑性树脂 .....	5.11
热压罐 .....	9.38
热硬化胶粘剂 .....	4.52
热再生器 .....	9.35
溶剂 .....	5.27
溶剂活化 .....	9.11
溶剂活化胶粘剂 .....	4.40
溶剂型胶粘剂 .....	4.15
溶剂再活化 .....	9.11
熔融指数 .....	7.41
熔体流动指数 .....	7.41
蠕变 .....	10.44
乳化剂 .....	5.33
乳液型胶粘剂 .....	4.18
软化点 .....	7.22
润湿 .....	3.13

## S

闪点 .....	7.38
上浆 .....	8.13
伸长率 .....	7.12
渗胶 .....	10.45
生物基胶粘剂 .....	4.29
生物杀伤剂 .....	5.41
湿固化胶粘剂 .....	4.55
失粘时间 .....	9.88
湿强度 .....	10.25
湿润 .....	3.13
湿粘接 .....	9.9
适用期 .....	9.72
室温固化胶粘剂 .....	4.53
室温硬化胶粘剂 .....	4.51
熟化时间 .....	9.89
树胶 .....	6.10
树脂 .....	5.9
树脂型胶粘剂 .....	4.21
刷胶 .....	9.8
双搭接接头 .....	9.59

双面胶粘剂 .....	4.65
双(多)组分胶粘剂 .....	4.10
水玻璃 .....	6.1
水基型胶粘剂 .....	4.13
水泥基胶粘剂 .....	4.28
水性胶粘剂 .....	4.13
水硬性粘接料 .....	6.2
顺纹层压制品 .....	9.68
撕裂扩展 .....	10.47
松香 .....	6.14
松脂 .....	6.14
塑化剂 .....	5.26
塑溶胶胶粘剂 .....	4.34
塑性 .....	7.19

## T

塔尔树脂 .....	6.13
弹性 .....	7.20
弹性体 .....	5.8
陶瓷胶粘剂 .....	4.26
套接接头 .....	9.65
套接压剪强度 .....	10.17
特性黏附 .....	9.1
特性黏合 .....	9.1
天然高分子胶粘剂 .....	4.31
天然橡胶 .....	6.15
填充剂 .....	5.36
填料 .....	5.30
调胶机 .....	9.39
调节时间 .....	9.85
萜烯树脂 .....	6.12
烃类树脂 .....	6.21
透印 .....	10.46
涂胶辊 .....	9.32
涂胶机 .....	9.40
涂胶量 .....	9.4
涂胶枪 .....	9.27
涂胶时间 .....	9.71
涂胶调节辊 .....	9.30
退火 .....	9.26
脱层 .....	10.37
脱模布 .....	8.16
脱模剂 .....	8.14



脱脂 .....	8.6
妥尔树脂 .....	6.13

## W

弯曲强度 .....	10.27
稳定剂 .....	5.32
稳定性 .....	7.39
无定形聚 $\alpha$ 烯烃 .....	6.60
无机胶粘剂 .....	4.25
无溶剂型胶粘剂 .....	4.14
无支撑膜状胶粘剂 .....	4.68

## X

稀释剂 .....	5.28
纤维素 .....	6.61
纤维素胶粘剂 .....	4.24
纤维素醚 .....	6.9
纤维素酯 .....	6.8
相容性 .....	3.14
橡胶型胶粘剂 .....	4.22
消费零售用胶粘剂 .....	4.4
斜接接头 .....	9.60

## Y

压机 .....	9.44
压敏胶粘剂 .....	4.43
压敏胶制品 .....	3.3
压缩剪切强度 .....	10.15
厌氧胶粘剂 .....	4.60
阳极氧化 .....	8.11
杨氏模量 .....	7.14
乙烯基树脂 .....	6.29
溢胶 .....	3.18
应变 .....	7.11
应力 .....	7.10
应力发白破坏 .....	10.39
硬化 .....	3.15
硬化时间 .....	9.80
硬化温度 .....	9.81
有机胶粘剂 .....	4.20
有支撑膜状胶粘剂 .....	4.69
鱼眼 .....	7.35

预聚体 .....	5.6
预聚物 .....	5.6
运动黏度 .....	7.7

## Z

再活化(作用) .....	9.10
增稠剂 .....	5.35
增黏剂 .....	5.34
增韧剂 .....	5.24
增韧胶粘剂 .....	4.35
增柔剂 .....	5.25
增塑剂 .....	5.26
增塑溶胶胶粘剂 .....	4.34
粘接 .....	3.10
粘接表面 .....	8.3
粘接范围 .....	7.33
粘接接头 .....	9.57
粘接强度 .....	10.9
粘接寿命 .....	7.33
粘接线 .....	9.56
张力 .....	10.6
胀流性 .....	7.15
真空加压袋 .....	9.37
真空压合 .....	9.18
正交层压制品 .....	9.69
植物胶 .....	4.33
纸加工用胶粘剂 .....	4.1
制鞋和皮革用胶粘剂 .....	4.3
珠状施胶 .....	9.86
煮沸试验 .....	10.57
贮存期 .....	7.34
装配件 .....	9.55
装配时间 .....	9.73
装配用胶粘剂 .....	4.7
自流平性 .....	7.43
阻聚剂 .....	5.21
阻黏性 .....	8.15
最长开放时间 .....	9.76
最短开放时间 .....	9.75
T 型剥离强度 .....	10.20

## 英文对应词索引

## A

abhesion .....	8.15
ablation resistance .....	10.51
abrasion .....	8.9
accelerated ageing test .....	10.29
accelerator .....	5.17
acrylonitrile-butadiene rubber .....	6.41
activation .....	9.10
activator .....	5.42
adherend .....	3.9
adherend failure .....	10.32
adhesion .....	10.1
adhesion failure .....	10.33
adhesion promoter .....	5.18
adhesion strength .....	10.8
adhesive .....	3.1
adhesive bar .....	4.70
adhesive batch .....	3.4
adhesive coat .....	9.3
adhesive failure .....	10.33
adhesive film .....	3.11
adhesive for assembly .....	4.7
adhesive for construction .....	4.5
adhesive for consumer retail .....	4.4
adhesive for paper processing .....	4.1
adhesive for shoes and leather .....	4.3
adhesive for transportation .....	4.2
adhesive for woodworking .....	4.6
adhesive line .....	9.56
adhesive lot .....	3.5
adhesive mixer .....	9.39
adhesive stick .....	4.70
adhesive tape .....	4.16
ageing .....	3.19
aggressive tack .....	7.31
air pressing .....	9.17
amino resin .....	6.52
amorphous poly-alpha-olefins .....	6.60
anaerobic adhesive .....	4.60
angle joint .....	9.63

animal glue .....	4.32
annealing .....	9.26
anodic oxidation .....	8.11
anodising .....	8.11
antioxidant .....	5.23
APAO .....	6.60
apparent density .....	7.2
apparent viscosity .....	7.8
application time .....	9.71
applicator .....	9.40
applicator roller .....	9.32
aqueous adhesive .....	4.13
asphalt .....	6.19
assembly .....	9.55
assembly time .....	9.73
autoclave .....	9.38

## B

bead application .....	9.86
bending strength .....	10.27
binder .....	5.1
biobased adhesive .....	4.29
biocides .....	5.41
bitumen .....	6.19
blasting treatment .....	8.8
bleed through .....	10.45
blocked curing agent .....	5.16
bloom .....	9.52
boiling test .....	10.57
bond .....	3.10
bond strength .....	10.9
bondability .....	10.2
bonding life .....	7.33
bonding range .....	7.33
bonding surface .....	8.3
bond-line .....	9.56
Brazil wax .....	6.18
breaking force .....	10.7
brush coating .....	9.8
bulk adhesive .....	4.12
bulk failure .....	10.35
butt joint .....	9.61
butyl rubber .....	6.45

## C

<b>carnauba wax</b>	6.18
<b>castor oil</b>	6.62
<b>castor wax</b>	6.63
<b>catalyst</b>	5.20
<b>caul</b>	9.43
<b>cellula adhesive</b>	4.62
<b>cellulose</b>	6.61
<b>cellulose adhesive</b>	4.24
<b>cellulose ester</b>	6.8
<b>cellulose ether</b>	6.9
<b>cementitious adhesives</b>	4.28
<b>ceramic adhesive</b>	4.26
<b>chemical resistance</b>	10.48
<b>chemical surface preparation</b>	8.10
<b>chlorinated poly(vinyl chloride)</b>	6.37
<b>chlorinated rubber</b>	6.17
<b>chloroprene rubber</b>	6.46
<b>chlorosulphonated polyethylene</b>	6.26
<b>clamp</b>	9.14
<b>clamping time</b>	9.79
<b>cleavage</b>	10.3
<b>cleavage strength</b>	10.10
<b>closed assembly time</b>	9.77
<b>coagulation</b>	7.40
<b>coalescence failure</b>	10.38
<b>cobwebbing</b>	9.48
<b>cohesion</b>	3.7
<b>cohesion failure</b>	10.34
<b>cohesive failure</b>	10.34
<b>cold-curing adhesive</b>	4.53
<b>cold flow</b>	10.43
<b>cold hardening adhesive</b>	4.53
<b>cold-setting adhesive</b>	4.51
<b>colophony</b>	6.14
<b>combined curing adhesive</b>	4.57
<b>combined hardening adhesive</b>	4.57
<b>compatibility</b>	3.14
<b>compressed shear strength</b>	10.15
<b>compressive shear strength of dowel joint</b>	10.17
<b>conditioning time</b>	9.85
<b>consistency</b>	7.9

contact adhesive .....	4.48
copolymer .....	5.7
cottoning .....	9.48
coumarone-indene resin .....	6.22
coupling agent .....	5.19
coverage .....	9.4
CPVC .....	6.37
CR .....	6.46
creep .....	10.44
cross laminate .....	9.69
crosslink .....	9.21
crosslinking .....	9.21
crosslinking agent .....	5.13
crosswise laminate .....	9.69
CSM .....	6.26
cure temperature .....	9.83
cure time .....	9.82
curing .....	3.16
curing agent .....	5.14
curing fixture .....	9.42
curing temperature .....	9.83
curtain coater .....	9.33
cyanoacrylate monomer .....	6.40
cyclized rubber .....	6.16
cyclorubber .....	6.16

## D

dado joint .....	9.64
dammar .....	6.11
dammar resin .....	6.11
degradable adhesive .....	4.30
degrease .....	8.6
degree of cure .....	9.25
delamination .....	10.37
density .....	7.1
destructive test .....	10.55
dextrin(e) .....	6.7
dilatancy .....	7.15
diluent .....	5.28
dispersant .....	5.38
dispenser .....	9.45
dispersion adhesive .....	4.17
dispersion agent .....	5.38

<b>dispersion medium</b>	5.39
doctor bar	9.29
doctor blade	9.29
<b>doctor knife</b>	9.29
<b>doctor roller</b>	9.30
<b>double lap joint</b>	9.59
<b>double-spread adhesive</b>	4.65
<b>dowel joint</b>	9.65
<b>drying</b>	3.12
<b>dry strength</b>	10.24
<b>dry tack</b>	7.31
<b>drying temperature</b>	9.20
<b>drying time</b>	9.19
<b>durability</b>	10.52
<b>dynamic viscosity</b>	7.6
dynamic viscosity coefficient	7.6

## E

<b>edge joint</b>	9.62
<b>elasticity</b>	7.20
<b>elastomer</b>	5.8
<b>electric conductive adhesive</b>	4.58
<b>electronic adhesive</b>	4.8
<b>elongation</b>	7.12
<b>emulsifier</b>	5.33
<b>emulsifying agent</b>	5.33
<b>emulsion adhesive</b>	4.18
<b>encapsulated adhesive</b>	4.63
<b>environmental test</b>	10.30
<b>epoxide resin</b>	6.49
<b>epoxy resin</b>	6.49
<b>equilibrium moisture content</b>	8.2
<b>EVA</b>	6.31
<b>extender</b>	5.36
<b>external plasticizer</b>	5.26

## F

<b>failure pattern</b>	3.20
<b>fatigue life</b>	10.40
<b>fatigue strength</b>	10.26
<b>fatigue test</b>	10.60
<b>faying surface</b>	8.3
<b>feathering</b>	9.48

filler .....	5.30
filler sheet .....	9.36
fillet .....	3.17
film adhesive .....	4.67
fish eye .....	7.35
fixing .....	9.15
flash point .....	7.38
flexibility .....	7.42
flexibilizer .....	5.25
flow .....	10.42
foamed adhesive .....	4.62
foaming adhesive .....	4.61
fracture pattern .....	10.31
fungal growth resistance .....	10.54
furane resin .....	6.54

## G

gap-filling adhesive .....	4.41
gel .....	4.19
gel strength .....	7.28
gel temperature .....	7.26
gel time .....	7.27
gelation .....	7.25
gelation time .....	7.27
glass adhesive .....	4.27
glass transition .....	7.23
glass transition temperature .....	7.24
glue gun .....	9.27
glue-line .....	9.56
green strength .....	10.22
gum .....	6.10
gum dammar .....	6.11

## H

hardener .....	5.14
hardening agent .....	5.14
hardening temperature .....	9.83
hardening time .....	9.82
handling strength .....	10.23
heat activation .....	9.12
heat reactivation .....	9.12
heat re-activator .....	9.35
heat sealing adhesive .....	4.46

heat strength .....	10.21
heat-activated adhesive .....	4.45
high-low temperature cycles test .....	10.58
homopolymer .....	5.5
hot curing adhesive .....	4.54
hot hardening adhesive .....	4.54
hot-melt adhesive .....	4.47
hot-setting adhesive .....	4.52
hybrid adhesive .....	4.11
hydraulic binder .....	6.2
hydraulic binding material .....	6.2
hydraulic cement .....	6.2
hydrocarbon resin .....	6.21
hydrogenated castor oil .....	6.63

## I

ideal liquid .....	7.4
IIR .....	6.45
impact peel strength .....	10.19
impact strength .....	10.18
impregnation .....	9.7
impregnator .....	9.41
inhibitor .....	5.21
initial strength .....	10.22
inorganic adhesive .....	4.25
inter-liner .....	9.34
internal plasticizer .....	5.25

## J

joint .....	9.57
-------------	------

## K

kinematic viscosity .....	7.7
---------------------------	-----

## L

laminate .....	9.13, 9.67
lap joint .....	9.58
lap-joint strength .....	10.14
latent curing agent .....	5.15
legging .....	9.46
longitudinal shear strength .....	10.14

## M

mastic adhesive .....	4.37
-----------------------	------



matrix .....	5.1
maturing time .....	9.89
maximum open time .....	9.76
mechanical adhesion .....	9.2
mechanical surface preparation .....	8.7
melt flow index .....	7.41
MFI .....	7.41
minimum open time .....	9.75
modifier .....	5.31
modifying agent .....	5.31
moisture curing adhesive .....	4.55
moisture hardening adhesive .....	4.55
monomer .....	5.2
multiform failure .....	10.36
multiple-layer adhesive .....	4.44

## N

natural glue .....	4.31
natural rubber .....	6.15
NBR .....	6.41
Newtonian liquid .....	7.4
nitrile-butadiene .....	6.41
nitrile rubber .....	6.41
non-destructive test .....	10.56
non-ideal liquid .....	7.5
non-Newtonian liquid .....	7.5
notch resistance .....	10.47
NR .....	6.15

## O

one-component adhesive .....	4.9
one-part adhesive .....	4.9
one-way-stick adhesive .....	4.64
open assembly time .....	9.74
open time .....	9.74
organic adhesive .....	4.20
overcure .....	9.23

## P

PA .....	6.51
parallel laminate .....	9.68
paste adhesive .....	4.72
PE .....	6.24

peel .....	10.4
peel adhesion .....	10.11
peel-ply .....	8.16
peel resistance .....	10.11
peel strength .....	10.11
permanence .....	10.52
persistent strength .....	10.28
phasing .....	7.36
phenol-formaldehyde resin .....	6.53
phenolic resin .....	6.53
photosensitive adhesive .....	4.42
PIB .....	6.27
pinking .....	9.54
pick-up roller .....	9.31
plasticity .....	7.19
plasticizer .....	5.26
plastisol adhesive .....	4.34
poly(ethylene-co-vinyl acetate) .....	6.31
poly(vinyl acetal) .....	6.33
poly(vinyl acetate) .....	6.30
poly(vinyl alcohol) .....	6.32
poly(vinyl butyral) .....	6.35
poly(vinyl chloride) .....	6.36
poly(vinyl formal) .....	6.34
polyacrylate .....	6.38
polyamide .....	6.51
polychloroprene .....	6.46
polyester .....	6.50
polyethylene .....	6.24
polyisobutylene .....	6.27
polyisocyanate .....	6.47
polymer .....	5.4
polymethacrylate .....	6.39
polyolefin .....	6.23
polypropylene .....	6.25
polysiloxane polymer .....	6.56
polystyrene .....	6.28
polysulphide .....	6.55
polyurethane .....	6.48
postcure .....	9.22
pot life .....	9.72
powder adhesive .....	4.71
PP .....	6.25

prepolymer .....	5.6
press .....	9.16
pressing machine .....	9.44
pressing time .....	9.78
pressure sensitive adhesive product .....	3.3
pressure-sensitive adhesive .....	4.43
pretreatment .....	8.4
primer .....	4.39
priming .....	8.12
promoter .....	5.17
protein .....	6.3
PS .....	6.28
pseudoplasticity .....	7.17
PVAC .....	6.30
PVAL .....	6.32
PVB .....	6.35
PVC .....	6.36
PVFM .....	6.34

## Q

quick stick .....	7.30
-------------------	------

## R

radiation crosslinking adhesive .....	4.56
reaction adhesive .....	4.50
reactivation .....	9.10
reactive adhesive .....	4.50
reactive diluent .....	5.29
release agent .....	8.14
release paper .....	8.1
residual monomer .....	5.3
resin .....	5.9
resin adhesive .....	4.21
retarder .....	5.22
ricinus oil .....	6.62
roller coater .....	9.28
rosin .....	6.14
rubber adhesive .....	4.22

## S

sagging .....	9.49
sandwich panel .....	9.70
saturator .....	9.41

<b>SBR</b>	6.42
<b>SBSR</b>	6.43
<b>scarf joint</b>	9.60
<b>sealant</b>	3.2
<b>sealing</b>	8.13
<b>sealing adhesive</b>	3.2
<b>SEBS</b>	6.58
<b>self-leveling property</b>	7.43
<b>separate application</b>	9.6
<b>separate application adhesive</b>	4.66
<b>SEPS</b>	6.59
<b>setting</b>	3.15
<b>setting temperature</b>	9.81
<b>setting time</b>	9.80
<b>shear</b>	10.5
<b>shear modulus</b>	7.13
<b>shear strength</b>	10.13
<b>shear thinning</b>	7.16
<b>shelf life</b>	7.34
<b>short breaking</b>	9.47
<b>shortness</b>	9.47
<b>show through</b>	10.46
<b>silyl modified polymer</b>	6.57
<b>SIS</b>	6.44
<b>sizing</b>	8.13
<b>skin over time</b>	9.87
<b>skinning time</b>	9.87
<b>slippage</b>	9.53
<b>slip-sheet</b>	9.34
<b>SMP</b>	6.57
<b>softening point</b>	7.22
<b>solids content</b>	3.6
<b>soluble silicate</b>	6.1
<b>solution adhesive</b>	4.15
<b>solvent</b>	5.27
<b>solvent activation</b>	9.11
<b>solvent reactivation</b>	9.11
<b>solvent resistance</b>	10.49
<b>solvent-activated adhesive</b>	4.40
<b>solvent-based adhesive</b>	4.15
<b>solvent-borne adhesive</b>	4.15
<b>solvent-free adhesive</b>	4.14
<b>specific adhesion</b>	9.1

spray adhesive .....	4.36
spray coating .....	9.5
spread .....	9.4
spreader .....	9.27
squeeze-out .....	3.18
stability .....	7.39
stabilizer .....	5.32
staining .....	9.51
starch .....	6.4
starch ester .....	6.6
starch ether .....	6.5
starved joint .....	9.66
storage life .....	7.34
strain .....	7.11
stress .....	7.10
stress whitening cohesion failure .....	10.39
strike through .....	10.45
stringiness .....	9.46
structural adhesive .....	4.38
styrene-butadiene rubber .....	6.42
styrene-butadiene-styrene copolymer rubber .....	6.43
styrene-ethylene/butylenes-styrene .....	6.58
styrene-ethylene/propylene-styrene .....	6.59
styrene-isoprene-styrene block copolymer .....	6.44
substrate .....	3.8
supported film adhesive .....	4.69
surface cleaning .....	8.5
surface cure time .....	9.84
surface dry time .....	9.84
surface preparation .....	8.4
surface tension .....	7.37
surface treatment .....	8.4
synthetic resin .....	5.10
(synthetic) wax .....	6.20

## T

T block peel strength .....	10.20
tack .....	7.29
tack force .....	7.30
tack life .....	7.32
tack range .....	7.32
tack time .....	7.32
tack-free time .....	9.88

tackifier .....	5.34
tall resin .....	6.13
tear propagation resistance .....	10.47
tear resistance .....	10.47
telegraphing .....	10.46
tensile shear strength .....	10.14
tensile strength .....	10.12
tension .....	10.6
terpene resin .....	6.12
thermal activation .....	9.12
thermal conductive adhesive .....	4.59
thermoplastic resin .....	5.11
thermoset .....	5.12
thermosetting resin .....	5.12
thickener .....	5.35
thixotropic agent .....	5.40
thixotropy .....	7.18
throwing .....	9.50
torsional shear strength .....	10.16
toughened adhesive .....	4.35
toughner .....	5.24
two (or multi)-component adhesive .....	4.10
two (or multi)-part adhesive .....	4.10
two-way-stick adhesive .....	4.65

## U

undercure .....	9.24
unsupported film adhesive .....	4.68

## V

vacuum bag .....	9.37
vacuum pressing .....	9.18
vegetable glue .....	4.33
vinyl resin .....	6.29
viscoelasticity .....	7.21
viscose adhesive .....	4.23
viscosity .....	7.3

## W

water resistance .....	10.50
water trap .....	5.37
water trapping agent .....	5.37
water-based adhesive .....	4.13

water-borne adhesive ..... 4.13

water-resistant adhesive ..... 4.49

water-resistant bond ..... 10.41

weather resistance ..... 10.53

weathering test ..... 10.59

webbing ..... 9.48

wet bonding ..... 9.9

wet stick ..... 9.9

wet strength ..... 10.25

wetting ..... 3.13

working life ..... 9.72

Y

Young’s modulus ..... 7.14

