



中华人民共和国国家标准

GB/T 34443—2026

代替 GB/T 34443—2017

人造革合成革术语

Leatherette terms

2026-07-30 发布

2027-02-01 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

引言 IV

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 基本术语 1

4 产品分类相关术语 1

5 产品制造工艺相关术语 4

6 产品规格尺寸相关术语 9

7 产品外观特性相关术语..... 10

8 产品外观缺陷相关术语..... 13

9 产品性能相关术语..... 20

10 原材料相关术语 25

11 设备相关术语 27

12 产品简称俗称相关术语 27

13 产品用途相关术语 30

附录 A（资料性） 本文件增加和更改的术语和定义 32

附录 B（资料性） 产品分类图 41

参考文献 42

索引 43

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 34443—2017《人造革与合成革术语》，与 GB/T 34443—2017 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化见附录 A。

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。

本文件由中国轻工业联合会提出。

本文件由全国塑料制品标准化技术委员会(SAC/TC 48)归口。

本文件起草单位：昆山阿基里斯新材料科技有限公司、安徽安利材料科技股份有限公司、浙江禾欣新材料有限公司、苏州瑞高新材料股份有限公司、江苏华峰超纤材料有限公司、四川大学、北京工商大学、浙江华峰合成树脂有限公司、杭州卡洛实业有限公司、福建中裕水性超纤科技有限公司、浙江昶丰新材料有限公司、福建华夏合成革有限公司、浙江嘉柯新材料科技有限公司、湖北齐力聚合材料有限公司、山东同大海岛新材料股份有限公司、天守(福建)超纤科技股份有限公司、苏州贝斯特装饰新材料有限公司、重庆双象超纤材料有限公司、江苏贝尔特福新材料股份有限公司、福建博艺材料科技有限公司、浙江深蓝新材料科技有限公司、广东远华新材料股份有限公司、昆山北测检测技术有限公司、昆山协孚新材料股份有限公司、广东天跃新材料股份有限公司、安安(中国)有限公司、佛山市威仕达新材料有限公司、盛国(东莞)新材料科技有限公司、浙江罗星化学股份有限公司、浙江迈沐智能科技有限公司。

本文件主要起草人：赵建明、贾义松、徐一剡、高金岗、王晓静、范浩军、许博、朱彦、李泽恩、向宇、宋志兵、王涨、郑嗣铤、刘爱明、徐旭日、周文赞、张术根、阳文涛、蒋建林、黄志新、酆向宇、夏冠明、陈静、张凤、胥晓群、陈志华、洪爱军、曾皓、姚督生、朱海斌、袁翔、严雪峰。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

——2017 年首次发布为 GB/T 34443—2017；

——本次为第一次修订。

引 言

本文件旨在规范人造革领域的术语使用,明确相关术语的定义、范畴及与关联概念的区别。为准确理解本文件术语内涵,就核心概念的界定及关联关系说明如下。

人造革与合成革不是平行并列的关系(产品分类图见附录 B),合成革是隶属于人造革的一个分支产品系列,原本专指生产制造过程中包含了湿法生产工艺的溶剂型聚氨酯人造革,目前也包含了新近发展起来以水性聚氨酯树脂为原材料的水性聚氨酯湿法人造革。考虑到行业习惯,目前在涉及行业性的命名和称呼上,“人造革”和“人造革合成革”等同使用,例如“人造革行业”与“人造革合成革行业”等同使用。在对具体的产品命名时,所有产品都能称为“×××人造革”,但不称为“×××人造革合成革”,例如“聚氯乙烯人造革”不称为“聚氯乙烯人造革合成革”。当一个产品具体识别属于合成革时,称为“×××合成革”或“×××聚氨酯湿法人造革”。

人造革与皮革分属不同材质和行业范畴。人造革(leatherette)是载体材料与高分子聚合物膜层合的基材和/或以湿法工艺在涂覆或浸渍了高分子聚合物熔融态物、液态物、溶液、乳液或液态预聚物的载体材料上形成有聚氨酯树脂微孔层的基材,经后加工制得具有一定外观特征和内在性能要求的材料。“人造革”为完整独立的名词,为区分人造革与皮革,人造革不再简称为“革”。由于 GB/T 34443—2017 对应词中的“leather”指皮革,因此在本文件及后续版本相关文件中,“leather”均被拒用。

本文件中的“基布”是人造革所用各类纤维制成织物的统称,“超细纤维”则专指其中单丝线密度小于或等于 0.33 分特克斯(dtex)的纤维,为了有别于超细纤维基布,本文件中非超细纤维基布称为“常规基布”。

本文件后续术语定义及使用规范,均基于上述概念界定展开,确保行业内术语使用的统一性、准确性及规范性。

人造革合成革术语

1 范围

本文件界定了人造革合成革工业及相关领域的常用术语、定义和说明。
本文件适用于人造革合成革。

2 规范性引用文件

本文件没有规范性引用文件。

3 基本术语

3.1

人造革 leatherette

层合和/或以湿法(5.2)工艺成型的基材(10.3),经后加工(5.25)制得具有一定外观特征和内在性能要求的材料。

注 1: 层合指基布(10.2)或基材(10.3)与高分子聚合物膜之间复合的工艺。

注 2: 湿法(5.2)工艺涂覆(5.3)或浸渍(5.4)的原材料包括高分子聚合物熔融态物、液态物、溶液、乳液或液态预聚物。

3.2

合成革 synthetic leatherette

聚氨酯湿法人造革

生产制造工艺中包含聚氨酯湿法(5.2)工艺的人造革(3.1)。

注: 合成革属于人造革(3.1)。

4 产品分类相关术语

4.1

聚氯乙烯人造革 polyvinyl chloride leatherette

高分子聚合物以聚氯乙烯为主要成分的人造革(3.1)。

4.2

聚氨酯人造革 polyurethane leatherette

高分子聚合物以聚氨酯为主要成分的人造革(3.1)。

4.2.1

溶剂型聚氨酯人造革 solvent-based polyurethane leatherette

高分子聚合物中含有溶剂型聚氨酯树脂成分的聚氨酯人造革(4.2)。

4.2.1.1

溶剂型聚氨酯干法人造革 solvent-based polyurethane dry-processing leatherette

生产制造只采用聚氨酯干法(5.1)工艺的溶剂型聚氨酯人造革(4.2.1)。

4.2.1.2

溶剂型聚氨酯湿法人造革 solvent-based polyurethane wet-processing leatherette

溶剂型聚氨酯合成革 solvent-based polyurethane synthetic leatherette

生产制造工艺中包含湿法(5.2)工艺的溶剂型聚氨酯人造革(4.2.1)。

4.2.1.2.1

溶剂型聚氨酯常规基布湿法人造革 solvent-based polyurethane conventional woven wet-processing leatherette

溶剂型聚氨酯常规基布合成革 solvent-based polyurethane conventional woven synthetic leatherette

采用常规基布为基材(10.3)的溶剂型聚氨酯合成革。

注：常规基布指非超细纤维(10.1)织物。

4.2.1.2.2

溶剂型聚氨酯超细纤维湿法人造革 microfiber wet-processing leatherette

溶剂型聚氨酯超细纤维合成革 microfiber synthetic leatherette

以超细纤维(10.1)织物为基材(10.3)的溶剂型聚氨酯湿法人造革(4.2.1.2)。

4.2.2

水性聚氨酯人造革 aqueous polyurethane leatherette

水基型聚氨酯人造革 water-based polyurethane leatherette

高分子聚合物全部以水性聚氨酯树脂为成分的聚氨酯人造革(4.2)。

4.2.2.1

水性聚氨酯干法人造革 aqueous polyurethane dry-processing leatherette

生产制造只采用聚氨酯干法(5.1)工艺的水性聚氨酯人造革(4.2.2)。

4.2.2.2

水性聚氨酯湿法人造革 aqueous polyurethane wet-processing leatherette

水性聚氨酯合成革 aqueous polyurethane synthetic leatherette

水基型聚氨酯合成革 water-based polyurethane synthetic leatherette

高分子聚合物全部以水性聚氨酯树脂为成分的聚氨酯湿法人造革。

4.2.2.2.1

水性聚氨酯常规基布湿法人造革 aqueous polyurethane conventional woven wet-processing leatherette

水性聚氨酯常规基布合成革 aqueous polyurethane conventional woven synthetic leatherette

采用常规基布为基材(10.3)的水性聚氨酯人造革(4.2.2)。

注：常规基布指非超细纤维(10.1)织物。

4.2.2.2.2

水性聚氨酯超细纤维湿法人造革 aqueous polyurethane microfiber wet-processing leatherette

水性聚氨酯超细纤维合成革 aqueous polyurethane microfiber synthetic leatherette

以超细纤维(10.1)为基材(10.3)的水性聚氨酯湿法人造革(4.2.2.2)。

4.2.2.2.2.1

水减量水性聚氨酯超细纤维湿法人造革 water extracted water-based polyurethane microfiber wet-processing leatherette

水减量水性聚氨酯超细纤维合成革 water extracted water-based polyurethane microfiber synthetic leatherette

以热水可溶材料为海组分的海岛纤维制备的机织物(10.2.1)、针织物(10.2.2)或非织造布(10.2.3)为基材(10.3),通过浸渍(5.4)水性聚氨酯浆料并经过湿法(5.2)凝固或烘干形成海岛纤维/聚氨酯材

料,再经过纯热水减量(5.31)工艺处理,使海岛纤维变成超细纤维(10.1)而得到的超细纤维(10.1)/聚氨酯材料。

4.2.2.2.2.2

碱减量水性聚氨酯超细纤维湿法人造革 alkali-extracted water-based polyurethane microfiber wet-processing leatherette

碱减量水性聚氨酯超细纤维合成革 alkali-extracted water-based polyurethane microfiber synthetic leatherette

以热碱水溶液可分解材料为海组分的海岛纤维制备的机织物(10.2.1)、针织物(10.2.2)或非织造布(10.2.3)为基材(10.3),通过浸渍(5.4)水性聚氨酯浆料并经过湿法(5.2)凝固或烘干形成海岛纤维/聚氨酯材料,再经过热碱液减量(5.31)工艺处理,使海岛纤维变成超细纤维(10.1)而得到的超细纤维(10.1)/聚氨酯材料。

4.2.2.2.2.3

非减量超细纤维聚氨酯湿法人造革 non-extraction microfiber polyurethane wet-processing leatherette

非减量超细纤维聚氨酯合成革 non-extraction microfiber polyurethane synthetic leatherette

以直纺超细纤维(10.1)或非海岛双组份纤维(如橘瓣等)的机织物(10.2.1)、针织物(10.2.2)或非织造布(10.2.3)为基材(10.3),通过浸渍(5.4)聚氨酯浆料并经过湿法(5.2)凝固或烘干形成的超细纤维(10.1)/聚氨酯材料。

4.2.3

非溶剂型聚氨酯人造革 solvent-free polyurethane leatherette

无溶剂聚氨酯人造革

采用无溶剂生产工艺,且高分子聚合物中不使用溶剂型聚氨酯树脂的聚氨酯人造革(4.2)。

4.2.3.1

高固型聚氨酯人造革 high solid content polyurethane leatherette

高分子聚合物使用高固含量聚氨酯树脂为主要成分的聚氨酯人造革(4.2)。

4.2.3.2

A/B 反应型聚氨酯人造革 A/B reaction polyurethane leatherette

高分子聚合物使用聚氨酯树脂单体或预聚体为主要成分,在涂覆(5.3)加工时实现同步聚合反应的聚氨酯人造革(4.2)。

4.3

热塑性弹性体人造革 thermoplastic elastomer leatherette

高分子聚合物以热塑性弹性体为主要成分的人造革(3.1)。

4.3.1

热塑性聚氨酯弹性体人造革 thermoplastic polyurethane elastomer leatherette

高分子聚合物以热塑性聚氨酯弹性体树脂为主要成分的人造革(3.1)。

4.3.2

热塑性聚烯烃弹性体人造革 thermoplastic polyolefin elastomer leatherette

高分子聚合物以热塑性聚烯烃弹性体树脂为主要成分的人造革(3.1)。

4.4

有机硅人造革 organosilicone leatherette

涂层材料是有机硅聚合物为主要成分的人造革(3.1)。

4.4.1

全有机硅人造革 all organosilicone leatherette

涂层材料全部是有机硅聚合物的人造革(3.1)。

4.4.2

半有机硅人造革 semi organosilicone leatherette

涂层材料包含一层或多层非有机硅聚合物或其改性聚合物的有机硅人造革(4.4)。

4.5

复合人造革 laminated leatherette

人造革(3.1)或其半成品与其他材料层合而成的材料。

5 产品制造工艺相关术语

5.1

干法 dry-processing

仅利用加热,实现涂覆(5.3)于载体上的树脂塑化、固化或交联的生产工艺。

5.2

湿法 wet-processing

经过溶剂水溶液或专用化合物水溶液凝聚、水洗等工序使涂覆(5.3)于基布(10.2)上或浸渍(5.4)于基布(10.2)三维结构中的聚氨酯树脂凝结固化的生产工艺。

5.3

涂覆 coating

涂布

将树脂材料涂刮在载体或基材上的工艺。

[来源:GB/T 7530—1998,3.4.1,有修改]

5.4

浸渍 dipping

浸涂

含浸

将人造革(3.1)基布(10.2)浸入浆料中,使浆料涂覆(5.3)于基布(10.2)表面并渗入基布(10.2)组织结构中的工艺。

[来源:GB/T 7530—1998,3.4.2,有修改]

5.5

喷涂 spraying

在压力作用下将浆料以雾状喷射于人造革(3.1)表面的工艺。

[来源:GB/T 7530—1998,3.4.5,有修改]

5.6

辊涂 roll coating

辊筒以转动方式将浆料涂覆(5.3)于人造革(3.1)表面的工艺。

[来源:GB/T 7530—1998,3.4.3,有修改]

5.7

刮涂 knif-coating; doctor-coating

在刮刀与支撑设备(如辊筒或刀架)的组合作用下将浆料涂覆(5.3)于人造革(3.1)或其基布(10.2)上的工艺。

[来源:GB/T 7530—1998,3.4.4,有修改]

5.8

导布 guiding

引头布

引导人造革(3.1)完成生产流程(尤其是开始、结束和更换品种时)的牵引布。

注：如基布(10.2)、人造革(3.1)或离型纸(11.2)等。

5.9

贴合 bonding

人造革层间复合的操作工艺。

5.10

湿贴 wet bonding

粘结层树脂,不经加热直接贴合(5.9)的工艺。

5.11

半干贴 damp-dry bonding

粘结层树脂,经过预加热,使达到一定的干燥(7.5.2)程度再贴合(5.9)的工艺。

5.12

干贴 dry bonding

粘结层树脂,加热达到软化后贴合(5.9)的工艺。

5.13

熟化 curing

在一定条件下,使人造革(3.1)涂层物料体系充分交联固化的工艺。

5.14

磨面 buffing

对人造革(3.1)表面进行磨削的工艺。

5.15

压花 embossing

在一定的机械压力和软化温度下,将模具上的花纹(7.2.1)纹理压制后转移至人造革(3.1)表面的加工工艺。

5.16

后压花 embossing after finishing

对人造革(3.1)半成品进行表面处理(5.26)或印刷(5.18)后再压花(5.15)的工艺。

5.17

真空吸纹 vacuum suction pattern**负压成型 negative pressure molding**

利用负压使加热软化的人造革(3.1)吸附在模具表面,将模具上的花纹(7.2.1)纹理转移至人造革(3.1)表面的加工工艺。

5.18

印刷 printing

印花

利用模板将油墨或浆料在人造革(3.1)表面印制图案(7.2.2)的工艺。

注：印刷工艺包括圆网印刷、丝网印刷(网版印刷、孔版印刷)、转移印刷、辊筒印刷和喷墨印刷。

5.19

谷染 valley dyeing

使用色浆(10.4.2)对人造革(3.1)花纹(7.2.1)底部着色而顶部不着色的表面处理(5.26)工艺。

5.20

冠染 peak dyeing

使用色浆(10.4.2)对人造革(3.1)花纹(7.2.1)顶部着色而底部不着色的表面处理(5.26)工艺。

5.21

冠光 peak lustre

使用高光泽树脂涂覆(5.3)人造革(3.1)花纹(7.2.1)顶部,使其光泽度(7.2.8)显著高于花纹(7.2.1)底部的表面处理(5.26)工艺。

5.22

抛光 polish

以机械摩擦的方式对人造革(3.1)表面进行打磨的工艺。

5.23

烫金 gilding

用转移膜的模具上的图案(7.2.2)压印至人造革(3.1)表面的工艺。

5.24

冲孔 punching

利用机械,在人造革(3.1)上冲出孔的工艺。

5.25

后加工 post-processing

整饰人造革(3.1)表面,以改进、提高花纹(7.2.1)等效果的相关工艺的统称。

注:后加工工艺包括喷涂(5.5)、滚涂、压花(5.15)、印刷(5.18)等。

5.26

表面处理 finishing

涂饰

用处理剂在人造革(3.1)表面进行装饰性或功能性涂覆(5.3)加工的工艺。

5.26.1

表面前处理 pre-finishing

人造革(3.1)于花纹(7.2.1)成型之前进行的表面处理(5.26)。

5.26.2

表面后处理 post-finishing

人造革(3.1)于花纹(7.2.1)成型之后进行的表面处理(5.26)。

5.27

底涂 primer coating

打底

施涂于人造革(3.1)表面最初且对后续表面处理(5.26)起基础作用的涂饰层。

5.28

中涂 middle coating

施涂于人造革(3.1)底涂(5.27)与顶涂(5.29)之间的涂饰层。

5.29

顶涂 top coating

面涂

施涂于人造革(3.1)表面最后且对最终效果起重要作用的涂饰层。

- 5.30
- 背涂 back coating**
- 施涂于人造革(3.1)背面的涂饰层。
- 5.31
- 减量 deweighting**
- 采用甲苯(或碱液、纯水)将海岛纤维中的海相或岛相溶解去除的工艺。
- 5.32
- 压延 rolling**
- 物料通过机械设备碾压延展成膜的工艺。
- 5.33
- 流延 casting**
- 熔体通过模具延展定型成膜的工艺。
- 5.34
- 挤出 extrusion**
- 使加热或未经加热的塑料,通过成型孔变成连续成型制品的方法。
[来源:GB/T 2035—2024,3.445,有修改]
- 5.35
- 发泡 foaming**
- 用物理或化学的方法,在人造革(3.1)特定的层内实现大量相互连通或不连通的泡孔结构的生产工艺。
- 5.35.1
- 化学发泡 chemical foaming**
- 由组分的热分解或化学反应产生的气体形成泡孔结构的生产工艺。
- 5.35.2
- 机械发泡 mechanical foaming**
- 通过强烈机械搅拌将空气卷入树脂乳液、悬浮液或溶液中形成均匀泡沫体,再经物理或化学方法固化为泡孔结构的生产工艺。
- 5.36
- 除味 deodorize**
- 通过脱附技术(如烘烤等)降低人造革(3.1)气味(7.4.1)的工艺。
- 5.37
- 轧光 calendering**
- 利用纤维在高压或高温条件下的物理可塑性将人造革(3.1)基布(10.2)表面轧平或轧出花纹(7.2.1),以增进织物光泽(7.2.7)的整理工艺。
- 5.38
- 振荡 vibrate**
- 采用振动方式使人造革(3.1)柔软(7.6.1)的工艺。
- 5.39
- 揉纹 tumbling**
- 通过翻滚、曲绕、振动、抛摔、揉搓、碰撞和摩擦等反复机械力作用,结合温度(或水介质)的作用,导致基布(10.2)收缩并带动表面树脂膜形成自然逼真的凹凸纹理,同时松散纤维以增强柔软度(9.38)以

改善整体手感(7.6)的生产工艺。

5.39.1

干揉 tumbling with wind

常规状态下的人造革(3.1)在揉纹机中通过循环热风加热和机械力作用以提升人造革(3.1)花纹(7.2.1)饱满度和基础软化的生产工艺。

5.39.2

轧水揉 tumbling after impregnation

过水揉

将通过浸轧调节好含水量的人造革(3.1)进行干揉(5.39.1),利用水增强收缩效果,使人造革(3.1)花纹(7.2.1)纹理更饱满、柔软度(9.38)提高更多的生产工艺。

5.39.3

水揉 tumbling with water

人造革(3.1)先以水为介质在水揉机中揉纹(5.39),等人造革(3.1)充分润湿后再结合进行干揉(5.39.1),利用纤维干/湿态差异优化人造革(3.1)花纹(7.2.1)纹理和手感(7.6)的生产工艺。

5.40

静电植绒 static flocking

利用静电场对绒毛(10.5)的作用,使绒毛(10.5)植入涂有粘合剂的人造革(3.1)的生产工艺。

5.41

脱泡 vacuum defoamation

在真空环境下脱除液体或糊状浆料中的泡沫或气泡工序。

5.42

裁切 cutting

将人造革(3.1)按要求进行裁断和切割。

5.43

真空热成型 vacuum thermoforming

将人造革(3.1)加热软化后,利用真空吸附到模具表面成型的生产工艺。

5.44

剖层 splitting

将人造革(3.1)剖为两层或数层的工序。

5.45

智能外观检测 intelligent surface inspection

基于人工智能(AI)+视觉检测技术进行人造革(3.1)表面外观检测。

5.45.1

误检 classification error

智能检测系统检出的缺陷,经人工复核后确认为非缺陷。

5.45.2

漏检 missed detection

智能检测系统未检出,经人工复核确认存在缺陷。

6 产品规格尺寸相关术语

6.1

纵向 lengthways

与涂覆(5.3)、卷取操作一致的方向。

6.2

经向 warp

以机织物(10.2.1)为基布(10.2)的人造革(3.1),与基布(10.2)经纱平行的方向。

6.3

横向 transverse

与纵向(6.1)垂直的方向。

[来源:GB/T 2035—2024,3.292,有修改]

6.4

纬向 weft

以机织物(10.2.1)为基布(10.2)的人造革(3.1),与基布(10.2)纬纱平行的方向。

6.5

单位面积质量 mass per unit area

给定面积的人造革(3.1)的质量与其面积之比。

6.6

涂覆量 coating weight

涂布量

覆盖在单位面积基材(10.3)上的材料质量。

[来源:GB/T 7530—1998,3.1.8,有修改]

6.6.1

涂覆湿量 wet coating weight

直接覆盖在单位面积基材(10.3)上,尚未进行任何后续加工状态下的材料质量。

6.6.2

涂覆干量 dry coating weight

覆盖在单位面积基材(10.3)上,已完成后续加工状态下的材料质量。

注:后续加工包括烘干、减量(5.31)、发泡(5.35)、交联固化等。

6.7

厚度 thickness

人造革表面和背面之间的距离。

注:以放置试样的参考板与对实样施加给定压力的平行压脚接触面之间的距离量度。

6.8

宽度 width

幅宽

沿人造革(3.1)横向(6.3)的尺寸。

6.9

长度 length

沿人造革(3.1)纵向(6.1)或经向(6.2)的尺寸。

7 产品外观特性相关术语

7.1

综合感知 **comprehensive perception**

人脑通过其感官所接收到来自人造革(3.1)的刺激物理信息。

7.2 视觉感知

7.2.1

花纹 **grain**

人造革(3.1)表面的纹理。

7.2.2

图案 **pattern**

人造革(3.1)表面的印刷(5.18)效果。

7.2.3

褶曲纹理 **folded texture**

人造革(3.1)受力变形后,形变部位表面自然呈现的褶皱效果。

7.2.4

颜色 **color**

能引起色觉(7.2.5)的产品特性。

[来源:GB/T 10221—2021,5.32]

7.2.5

色觉 **color vision**

由于视网膜受到不同波长光线的刺激而产生的对色相(7.2.5.1)、饱和度(7.2.5.2)和明度(7.2.5.3)的感觉。

[来源:GB/T 10221—2021,5.31,有修改]

7.2.5.1

色相 **hue**

与波长的变化相应的颜色(7.2.4)属性。

[来源:GB/T 10221—2021,5.33,有修改]

7.2.5.2

饱和度 **saturation**

颜色(7.2.4)的纯度。

注:饱和度是颜色(7.2.4)的基本属性之一。

[来源:GB/T 10221—2021,5.34]

7.2.5.3

明度 **lightness**

颜色(7.2.4)的明亮程度。与从绝对黑色到绝对白色的标度上的中性灰相比较获得的视觉亮度。

[来源:GB/T 10221—2021,5.35]

7.2.6

同色异谱 **metamerism**

两个样品在特定光源下呈现极小色差(8.3),但在不同光源下出现显著色差(8.3)的现象。

注:主要源于不同物质对不同波长光线的吸收和反射特性不同。

7.2.7

光泽 gloss; lustre

光在表面的反射所呈现的效果。

7.2.8

光泽度 glossiness

在一组几何规定条件下对表面反射光的能力进行评价的物理量。

7.3 听觉感知

7.3.1

静摩擦系数 static coefficient of friction

克服滑动开始瞬间的“临界”摩擦力与垂直施加于两个摩擦接触表面的法向力之比。

[来源:GB/T 10006—2021,3.4.1,有修改]

7.3.2

动摩擦系数 dynamic coefficient of friction

克服给定速度滑动过程中的摩擦力与垂直施加于两个摩擦接触表面的法向力之比。

[来源:GB/T 10006—2021,3.4.2,有修改]

7.3.3

粘滑 stick-slip

表面接触的两种材料在发生相对运动的过程中,周期性交替出现黏滞(7.5.5)和滑动的情况。

7.3.4

粘滑噪音 noises of stick-slip

摩擦异响 friction noise

摩擦噪声

表面接触的两种材料,受到驱动力由静止向运动发生相对运动的过程中,由于动静摩擦力和驱动力之间不同的加速度变化造成冲击振动而产生的噪音。

7.4 嗅觉感知

7.4.1

气味 odour

嗅闻某些挥发性物质时,嗅觉器官所感受到的感官特性。

[来源:GB/T 10221—2021,5.18]

7.4.2

异常气味 off-odour

异味

因材料或工艺原因,残留、释放或分解出令人不适的非预期的气味(7.4.1)。

7.4.3

气味测量 odorimetry

对人造革(3.1)气味(7.4.1)特性的测量。

7.5 触觉感知

7.5.1

光滑 smooth

触摸人造革(3.1)表面得到的光滑的感觉。

7.5.2

干燥 dry

触摸人造革(3.1)表面得到的摩擦阻力大、润湿度不足的感觉。

7.5.3

湿润 wet

触摸人造革(3.1)表面得到的潮湿而润泽的感觉。

7.5.4

发涩 unsmooth

触摸人造革表面得到的摩擦阻力增大、不滑润的感觉。

7.5.5

黏滞 tackiness

触摸人造革表面得到的摩擦阻力增大、不光滑(7.5.1)、粘附作用明显的感觉。

7.5.6

油腻感 oily feel

触摸人造革(3.1)表面得到的滑腻、黏糊,缺乏清爽、干爽的感觉。

7.5.7

粗糙度 roughness

在一定取样范围内描述人造革(3.1)表面形貌无规则起伏的特征量度。

[来源:GB/T 17754—2012,3.4,有修改]

7.5.8

爽滑度 slipperiness

评价人造革(3.1)表面阻碍相对滑动的量化指标。

7.5.9

丝光感 mercerization

绒面人造革(3.1)表面用手抚摸后显现出类似丝绸光泽(7.2.7)的效果。

7.5.10

温度感知 thermosensation

触摸人造革(3.1)表面得到的冷热感觉。

7.6

手感 hand feeling

通过触、摸、拉、捏、揉、折曲等得到的关于柔软(7.6.1)、丰满(7.6.2)、弹性(7.6.3)、柔韧性(7.6.4)等的感觉。

7.6.1

柔软 softness

外力作用(如拉伸、触摸、弯曲、挤压等)下,人造革(3.1)的变形程度和形态变化。

注:见柔软度(9.38)。

7.6.2

丰满 full;plump

人造革(3.1)手感(7.6)饱满、充实、丰盈、柔韧、密实而有弹性(7.6.3)。

7.6.3

弹性 elasticity;springiness;resilience

人造革(3.1)受外力作用发生形变,在解除外力后,变形人造革(3.1)恢复至原形的程度及速度有关的质地特性。

注：无弹性译为 temperless。

[来源：GB/T 10221—2021, 5.50, 有修改]

7.6.4

柔韧性 flexibility; pliability

人造革(3.1)受力时易于弯曲、折叠且经反复揉搓、曲挠而保持不被折断或折裂的质地特性。

7.6.5

单薄 stuffless

把握人造革(3.1)整体时,支撑力薄弱,空虚不充实的感觉。

7.6.6

僵硬 stiffness; boardy feel

死板

人造革(3.1)严重缺乏丰满(7.6.2)性,手感(7.6)僵实、硬挺如纸板的感覺。

7.6.7

橡胶感 rubber feel

人造革(3.1)受外力作用发生形变,在解除外力后,变形人造革(3.1)表现出类似橡胶制品迅速反弹恢复至原形的感觉。

8 产品外观缺陷相关术语

8.1

连续性外观缺陷 continuity appearance defect

持续产生的外观缺陷。

8.2

分散性外观缺陷 dispersional appearance defect

最小单元间存在间隔的外观缺陷。

8.3

色差 color difference

定量表示的不同人造革之间的色知觉差别。

[来源：GB/T 5698—2001, 4.62, 有修改]

8.4

色斑 color stain

表面局部或块状散布的颜色(7.2.4)或表面效应不均匀的现象。

8.5

浮色 flooding

混合浆料中的某些颜料(10.4)浮升至表面,使得涂层表面颜色(7.2.4)虽均匀一致,但与刚施涂时的涂层颜色(7.2.4)却有明显差异的现象。

8.6

发花 float

施涂过程中两种以上颜料(10.4)分散不均形成的表面呈现条状、蜂窝状或云纹状不规则色斑(8.4)的涂层缺陷。

8.7

浆料印 sizing mark

涂层连续施工时,料槽内浆料流动性不充分导致的人造革(3.1)表面不同局部之间视觉差异的现象。

8.8

搅拌印 mixing mark

涂层施工时,料槽内浆料因为搅动不均匀导致的人造革(3.1)表面异常的现象。

8.9

异色点 discolored spots

工艺参数异常或设备污染导致人造革(3.1)表面出现点状的异色缺陷。

8.10

脏点 blot

人造革(3.1)表面点状的异物或脏污(8.34)。

8.11

针孔 pinhole

表面上非预期的针状小孔。

8.12

凹坑 pitting

表面局部的塌陷。

8.13

孔洞 holes

表面贯穿性的破损。

8.14

暗泡 blister

悬浮于树脂层中的不溢出、不破裂且不满足设计规格的气泡。

注 1: 包括发泡层中不满足泡孔设计规格的气泡。

注 2: 包括由脱泡(5.41)不彻底残留或者加工过程中原料裹挟带入的空气形成的气泡。

8.15

垫伤 impression pit

托辊或压花(5.15)辊附着异物,连续而周期性地转印到人造革(3.1)表面造成的凹坑(8.12)。

8.16

鼓包 bulge

基层水分未充分挥发或贴合(5.9)压力不足,导致表面局部隆起的气泡状凸起。

8.17

塌孔 collapsed hole

合成革(3.2)微孔层因树脂凝固不充分,孔壁塌陷变形。

8.18

花纹缺失 incomplete pattern

花纹(7.2.1)成型时未能完全填充模具而导致的花型部分缺失现象。

8.19

斑点 mark

表面局部或散布的非预期的现象。

注: 如浆斑(8.54)、绒布斑、虫斑等。

8.20

毛刺 burr

粉刺

表面针尖状大小的凸起现象。

- 8.21
纸疤 paper mark
离型纸(11.2)表面受损痕迹转印至制品表面而形成类似纸痕的缺陷。
- 8.22
色条 color streaks
表面分布的颜色(7.2.4)与正常颜色(7.2.4)有差异的条状缺陷。
- 8.23
道痕 streak
人造革(3.1)表面呈道状、条状的连续缺陷。
- 8.24
刮刀痕 doctor mark
拖线
车路
刀痕
涂覆(5.3)加工时,刮刀部位工况异常导致的人造革(3.1)表面延涂覆(5.3)方向长条状连续的划痕或凸纹等缺陷。
注:产生原因包括刮刀损伤、浆料含异物、刮刀粘附异物等。
[来源:GB/T 7530—1998,3.6.7,有修改]
- 8.25
气痕 air
气泡痕
涂覆(5.3)贴合(5.9)时,涂层间夹杂空气造成的延涂覆(5.3)方向长条状连续的凹纹缺陷。
- 8.26
亮条 bright streak
表面局部与相邻的正常表面比较,其光泽(7.2.7)异常光亮的条痕。
- 8.27
暗条 dull streak
表面局部与相邻的正常表面比较,其光泽(7.2.7)异常暗淡的条痕。
- 8.28
光泽差 aberration of gloss
表面局部与主体光泽(7.2.7)或整体与封样间光泽(7.2.7)差异的现象。
- 8.29
脱色 decolour
掉色
表面颜色(7.2.4)经摩擦发生颜色(7.2.4)转移的现象。
- 8.30
色迁移 migration
树脂或基布(10.2)中的色料迁移到革面或接触到的其他材料上的现象。
- 8.31
析出 separate out
人造革组分从材料内部迁移至表面,并富集形成可见固态物质的现象。
注:常见的现象包括吐色或喷霜等。

8.32

渗出 exudation

人造革组分从材料内部迁移至表面,并富集形成可见液态物质的现象。

8.33

发黏 tackiness

人造革(3.1)表面触觉感知粘手,也表现为将表面处理(5.26)表面相互对贴再分开时会产生粘连(8.69)声响的现象。

8.34

脏污 stain

污渍

人造革(3.1)表面沾染异物。

8.35

发暗 dulling

发雾

表面光泽(7.2.7)降低的现象。

8.36

发亮 lighten

人造革(3.1)表面光泽(7.2.7)升高的现象。

8.37

粗纹 coarse grain

揉纹(5.39)加工过度造成表面花纹(7.2.1)纹理粗糙紊乱。

8.38

皱痕 crease

折痕 folded wrinkle

死痕 permanent crease

人造革(3.1)表面因折叠不可复原的折皱。

注:如收卷皱、接头皱、压辊皱、底皱、复合皱、纸皱等。

8.39

压痕 indentation

表面因受压而形成的不可恢复的痕迹。

注:如起卷痕、挤压痕等。

8.40

开裂 crack

制品折叠后,表面涂层出现非预期裂纹的现象。

8.41

刮擦 scratch

擦伤

人造革(3.1)表面被硬物机械性刮、划、摩擦造成的涂层破坏。

8.42

脱层 delamination

分层

人造革(3.1)层间非预期分离的现象。

8.43

浮贴 non-attaching

面层与基材(10.3)未充分贴合(5.9)的现象。

8.44

松面 loose grain

面层与基材(10.3)未充分贴合(5.9)而导致的皱纹(8.38)粗糙、层间结构松散的现象。

8.45

烂面 fabric snag

表面树脂层因老化或外力作用而大面积剥落,造成基材(10.3)暴露、表面非预期的浅层塌陷或花纹(7.2.1)变形。

8.46

透底 translucent spot

非预期能透到底层的现象。

8.47

荷叶边 scallops**木耳边****荡边 loose selvedge****松边 baggy selvedge; slack selvedge**

人造革(3.1)边缘呈现波浪状不平整的现象。

8.48

紧边 tight selvedge

人造革(3.1)边缘收缩明显大于门幅中部。

8.49

卷边 rolled selvedge

人造革(3.1)边缘不平挺,有一层及以上翘起或卷起。

8.50

闪电痕 static shocking

表面上如闪电般的非预期的痕迹。

注:如静电击伤。

8.51

边陷 edge fluctuations

人造革(3.1)边缘存在间断或者连续性豁口状缺失的现象。

8.52

端面不整齐 side misalignment

卷状人造革(3.1)的端面不平整的现象。

8.53

串气 flatulence

人造革发泡(5.35)时气体分布不均,造成的局部气泡连通或局部无孔。

8.54

浆斑 size stain

涂层浆料混合不均或涂覆(5.3)过程中突发停机故障,导致人造革(3.1)表面出现异常的浆料印

(8.7)迹。

8.55

抬刀印 tool lift mark

表面处理(5.26)或压花(5.15)时模具升降在人造革(3.1)表面留下的断续印痕。

8.56

胶带印 tape mark

因接头胶带在产品表面形成的缺陷。

8.57

停机印 stop mark; stopover mark

停车印

人造革(3.1)生产加工过程中,因为加工机台停机造成的人造革(3.1)表面横向(6.3)异常印迹带。

8.58

磨毛不匀 uneven buffing

磨面(5.14)表面效果各个局部不一致的现象。

8.59

门幅不到 insufficient width

人造革(3.1)幅宽低于标准要求。

8.60

段长不到 insufficient length

人造革(3.1)长度(6.9)低于标准要求。

8.61

厚薄不匀 uneven thickness

由于加工不当,人造革(3.1)各局部间有厚度(6.7)不一致的现象。

8.62

边中差 side-to-center difference

人造革(3.1)外观特性在门幅边缘和中间存在差异。

注:人造革(3.1)外观特性包括颜色(7.2.4)、光泽(7.2.7)、花纹(7.2.1)、印刷(5.18)效果、厚度(6.7)等。

8.63

表面不平整 uneven surface

人造革(3.1)表面非预期的凹凸现象。

8.64

过发泡 excessive foaming

人造革(3.1)发泡(5.35)倍率超过设计指标的现象。

8.65

发泡不足 insufficient foaming

人造革(3.1)发泡(5.35)倍率未达到设计指标的现象。

8.66

花纹浅 shallow grain

人造革(3.1)表面花纹(7.2.1)纹理比标准样品深度浅。

8.67

背粘 backing granule

粘连(8.69)在人造革(3.1)表面已固化的颗粒状浆料异物。

注:该异物来自产品背面浆料。

8.68

渗浆 penetration

涂层浆料过度渗透进或渗漏透过基材(10.3)的现象。

注：该现象一般会导致产品手感(7.6)僵硬(7.6.6)。

8.69

粘连 blocking

材料之间非预期的粘附作用。

[来源：GB/T 7530—1998,3.5.29,有修改]

8.70

露底 poor shade

绒面人造革(3.1)的绒毛(10.5)密度偏低,目视可见绒毛(10.5)与绒底基材(10.3)显示色差(8.3)[或者光泽(7.2.7)差异],或者人造革(3.1)表面涂层不连续,目测可见表面涂层与底层基材(10.3)显示色差(8.3)[或者光泽(7.2.7)差异]的现象。

8.71

浮毛 float hair

分散在毛被内脱落的绒毛(10.5),经抖动或用手掌顺毛摩擦后,绒毛(10.5)容易分离出来的现象。

8.72

绒毛不匀 uneven nap

绒面人造革(3.1)表面在不同局部出现绒毛(10.5)密度差异的现象。

8.73

棉结 neps

在含有棉纤维的基布(10.2)中,由棉纤维紧密缠绕而形成的纤维结。

非织造布(10.2.3)基材(10.3)中纤维未充分梳理,形成影响表面平整度的团状凸起。

8.74

纱疵 yarn defects

基布(10.2)纱线上存在的疵点。

8.75

荆条 streak

基布(10.2)织造密度不均或涂层厚度(6.7)差异,形成直条状纹路。

8.76

勾丝 snag

基布(10.2)表面被尖锐物勾出的基布(10.2)纱线。

8.77

抽丝 run

针织基布(10.2)纱线断裂而导致的局部线圈脱散。

8.78

布纹 fabric mark

显现在人造革(3.1)表面非预期的基布(10.2)织造纹理。

注：一般因织物叠压在人造革(3.1)表面形成,或因背面织物纹理粗大而映衬至表面形成。

8.79

布皱 fabric wrinkle

基布(10.2)上难以复原且影响人造革(3.1)外观或性能的皱褶。

8.80

纬斜 **skewness; off grain**

基布(10.2)纬纱或针织横列偏离垂直于基布(10.2)经纱或纵行的直线而形成的一种歪斜状态。

8.81

弓纬 **bow**

基布(10.2)纬纱或针织横列偏离垂直于基布(10.2)经纱或纵行的直线,在基布(10.2)宽度(6.8)方向形成一个或多个弧形的歪曲状态。

9 产品性能相关术语

9.1

拉伸负荷 **tensile load**

在规定的条件下,进行拉伸试验的过程中,试样至断裂时记录的最大力。

9.2

断裂伸长率 **elongation at break**

试样在进行拉伸过程中被拉断时,上下夹具的间距伸长的长度(6.9)与原长度(6.9)的比值。

9.3

定负荷伸长率 **stretch**

在规定的条件下,试样被施加恒定的负荷并保持规定的时间后的伸长变形率。

9.4

残留变形率 **set**

在规定的条件下,将定负荷伸长率测试后的试样卸除负荷,存放规定的时间,试样经自然回缩后残留的变形程度。

9.5

撕裂负荷 **tearing load**

扩展试样上初始裂缝至规定撕裂长度所需要的力。

9.5.1

直角形试样 **angle-shaped test specimen**

按规定的直角形人造革(3.1)撕裂试验试样。

9.5.2

裤形试样(单缝法) **trouser-shaped test specimens(single tear method)**

按规定长度(6.9)从矩形试样短边中心剪开,形成可供夹持的两个裤腿状的人造革(3.1)撕裂试验试样。

[来源:GB/T 3917.2—2009,3.6,有修改]

9.5.3

梯形试样 **trapezoid-shaped test specimen**

矩形人造革(3.1)撕裂试验试样。

注:试样上标有规定尺寸的、形成等腰梯形的两条夹持试样的标记线。梯形的短边中心剪有一规定尺寸的切口。

[来源:GB/T 3917.3—2025,3.6,有修改]

9.5.4

针孔撕裂试样 **stitch tear test specimen**

矩形人造革(3.1)撕裂试验试样。

注:试样表面有规定尺寸、位置固定的模切仿针孔(8.11)切口。

9.6

剥离负荷 peel load

剥离力 peel force

剥离试验中,使试样的组合层被分离所需要的力。

9.7

顶破强度 bursting strength

顶破试验中,当试样达到屈服或破裂时的最大压强。

9.8

接缝强度 seam strength

对固定宽度的试样施加垂直于缝迹的纵向(6.1)拉力,直至被缝合的试样断裂[缝纫线断裂或人造革(3.1)中缝纫线滑脱而使接缝裂开也可判定为测试的终点],记录其最大负荷值即接缝强度。

9.9

接缝抗疲劳强度 seam fatigue resistance

人造革试样在恒定负荷作用下,以恒定的频率往复运动,用其缝合部分针孔(8.11)变化情况来衡量该材料抗缝制疲劳的能力。

9.10

接缝滑移 seam slippage

在拉伸力的作用下,试样基布(10.2)中的纬(经)纱在经(纬)纱上产生的移动。该性能主要表现在以机织物(10.2.1)为基布(10.2)的人造革(3.1)。

9.11

耐折牢度 flex resistance

人造革(3.1)耐往复曲折的能力。

9.12

耐寒性 cold resistance

人造革(3.1)在低温条件下性能保持的能力。

9.13

耐热老化 heat aging resistance

热老化 heat aging

人造革(3.1)在高温条件下性能保持的能力。

9.14

耐候性 weatherability

人造革(3.1)在长时间受周围环境条件,如光、热、空气等的作用后,保持性能的能力。

9.15

耐光性 light resistance

人造革(3.1)长时间接受光照后,保持性能的能力。

9.16

耐黄变性 yellowing resistance

人造革(3.1)抵御在物理和化学等作用下颜色(7.2.4)变黄现象的能力。

9.17

耐水解性 hydrolysis resistance

人造革(3.1)在一定使用条件下(如一定的湿度、温度或酸碱环境)抵御降解的能力。

9.18

耐磨性 abrasion resistance

人造革(3.1)抵抗磨损的性能。

注 1: 一般以试样磨损至一定程度的摩擦次数表示,或以摩擦一定次数后试样的外观、厚度(6.7)、重量等的变化程度表示。

注 2: 包括 Taber 法、Martindale 法、学振摩擦法等。

9.19

耐揉搓性 rubbing resistance

人造革(3.1)能承受反复揉擦、搓挪的性能。

9.20

酚黄变 phenolic yellowing

由于氮的氧化物和酚类化合物的作用,而造成纺织材料变黄的现象。

9.21

潜在酚黄变 potential to phenolic yellowing

产生酚黄变(9.20)的可能性或能力。

9.22

耐皂洗色牢度 color fastness to washing with soap

评价人造革(3.1)在含洗涤液一定温度的水中洗涤后,颜色(7.2.4)发生变色或沾染其他接触物的能力。

9.23

耐水色牢度 color fastness to water

评价人造革(3.1)在接触水后,颜色(7.2.4)发生变色或沾染其他接触物的能力。

9.24

耐摩擦色牢度 color fastness to rubbing

人造革(3.1)受摩擦作用,表面颜色(7.2.4)发生变化、转移、褪化的程度。

注: 通常以摩擦试验中,摩擦布的沾色程度表示。

9.24.1

干擦色牢度 color fastness to dry rubbing

耐摩擦色牢度(9.24)试验中,摩擦布在标准大气中调节后直接试验的摩擦色牢度。

9.24.2

湿擦色牢度 color fastness to wet rubbing

耐摩擦色牢度(9.24)试验中,摩擦布在标准大气中调节后,再完全浸入蒸馏水(含水率 95%~100%)后进行试验的摩擦色牢度。

9.24.3

耐汗渍色牢度 color fastness to perspiration

人造革(3.1)表面颜色(7.2.4)抵抗因汗液浸润作用而发生迁移的能力。

9.25

耐溶剂 solvent resistance

抵抗溶剂引起的溶胀、溶解、龟裂等的能力。

9.26

防污性能 anti-soil properties

人造革抵抗沾污的性能,即人造革具有不易沾附污物,或即使沾污也易去除的性能。

注:以耐沾污性和易清洁性表征。

[来源:GB/T 30159—2013,3.1,有修改]

9.26.1

耐沾污性 stain resistance

人造革与液态或固态污物接触后,不易沾附污物的性能。

[来源:GB/T 30159—2013,3.2,有修改]

9.26.2

易清洁性 cleanability

人造革沾附液态或固态污物后易去除的性能。

9.27

吸水性 water absorption

人造革(3.1)吸收水或水汽的能力。

9.28

防水性 water resistance

人造革抵抗被水润湿和渗透的性能。

[来源:GB/T 4745—2012,3.1,有修改]

9.29

透气性 air permeability

在规定的试验条件下,气流垂直通过人造革的速率。

[来源:GB/T 5453—2025,3.1,有修改]

9.30

透湿性 water vapour permeability

人造革(3.1)透过水蒸气的性能。

9.31

阻燃性 flame retardance

物质具有的或材料经处理而具有的明显推迟火焰蔓延的性质。

[来源:GB/T 2035—2024,3.498]

9.32

抗粘连性 blocking resistance

抗粘效果(拒用) adhesive resistance(deprecated)

人造革(3.1)抵抗其表面在一定外力和温度作用下对本身或其他材料产生粘附的能力。

9.33

尺寸变化率 dimensional change

在规定条件下,试样在长度(6.9)或宽度(6.8)方向尺寸所产生的变化。

9.34

耐防晒霜 sunscreen resistance

人造革(3.1)表面抵抗防晒霜侵蚀的能力。

9.35

耐香水 fragrance resistance

人造革(3.1)表面抵抗香水侵蚀的能力。

9.36

试样破坏 specimen failure

剥离负荷(9.6)测试中,材料在载荷作用下因自身强度不足而发生断裂的现象。

9.37

表面耐刮擦 surface scratch resistance

人造革(3.1)表面抵抗刮擦(8.41)或划伤的能力。

9.38

柔软度 softness

表征外力作用(如拉伸、触摸、弯曲、挤压等)下,人造革(3.1)变形程度和形态变化能力的物理特性。

注:见柔软(7.6.1)。

9.39

耐硫化 sulfurization resistance

耐硫化污染 sulfurization stain resistance

人造革(3.1)抵抗因硫或者硫化物引发反应而导致变色的能力。

9.40

抗菌 antibacterial

抗细菌

采用化学、物理等方法杀灭或妨碍细菌、真菌生长繁殖及其活性的过程。

[来源:QB/T 4341—2012,3.1]

9.41

抗菌率 antibacterial rate

在抗菌(9.40)试验中用百分数表示微生物数量减少的值。

[来源:QB/T 4341—2012,3.3]

9.42

防霉 mildew preventing

抗霉菌

采用化学、物理等方法杀灭或妨碍霉菌生长繁殖及其活性的过程。

[来源:QB/T 4341—2012,3.2]

9.43

散发特性 emission

人造革(3.1)有机污染物挥发排放方面的状况表现。

9.43.1

成雾性 fogging

含有高分子材料挥发物的热空气遇到低温冷却的物体后,气态挥发物冷凝成液体并附着于低温冷却物体表面的现象。

9.43.2

挥发性有机化合物 volatile organic compound

VOC

在标准状态下具有较高饱和蒸气压(大于 13.33Pa)、低沸点、小分子质量,且在常温下易于挥发的

有机化合物。

9.43.3

总挥发性有机化合物 total volatile organic compound

总碳

利用 Tenax GC 或 Tenax TA 采样,非极性色谱柱(极性指数小于 10)进行分析,保留时间在正己烷和正十六烷之间的挥发性有机化合物。

[来源:GB/T 31106—2014,3.2]

9.43.4

耐胺变色 amine resistance

人造革(3.1)抵抗因胺类化合物引发反应而导致变色的能力。

10 原材料相关术语

10.1

超细纤维 microfibers

单丝线密度小于或等于 0.33 分特克斯(dtex)的纤维。

[来源:GB/T 4146.2—2017,有修改]

10.2

基布 backing fabric

人造革(3.1)生产用的机织物(10.2.1)、针织物(10.2.2)和非织造布(10.2.3)等的统称。

10.2.1

机织物 woven fabric

通常是由相互垂直的一组经纱和一组纬纱,在织机上按一定规律交织而成的织物。

[来源:GB/T 8683—2009,2.1]

10.2.2

针织物 knitted fabric

至少一组纱线系统形成线圈,且彼此相互串套而形成的一类织物的总称。

[来源:GB/T 5708—2001,2.1]

10.2.2.1

经编针织物 warp-knitted fabric

纱线沿经向(6.2)喂入编织形成线圈的针织物(10.2.2)。

[来源:GB/T 5708—2001,2.2]

10.2.2.2

纬编针织物 weft-knitted fabric

纱线沿纬向(6.4)喂入编织形成线圈的针织物(10.2.2)。

[来源:GB/T 5708—2001,2.3]

10.2.3

非织造布 nonwoven

经设计制造,采用物理和/或化学方式(不包括机织、针织或造纸)达到预设水平结构一体性的、以平面形式为主的纤维集合体。

[来源:GB/T 5709—2025,3.1]

10.2.3.1

针刺非织造布 **needle-punching nonwoven**

将铺好的纤维网经针刺法固结后制成的三维立体网状结构非织造布(10.2.3)。

注：针刺(needling/needle punching)指用特殊设计的针或刺针将纤网中短纤维或长丝缠结而结合纤网的机械固结方法。

[来源:GB/T 5709—2025,7.19,有修改]

10.2.3.1.1

常规纤维针刺非织造布 **conventional fiber nonwoven**

利用常规纤维铺网制成的针刺非织造布(10.2.3.1)。

10.2.3.1.2

海岛型超细纤维非织造布 **island-in-sea microfiber nonwoven**

采用腈纶或涤纶等为岛相的海岛或双岛短纤经针刺制成具有三维网络结构,再经浸渍(5.4)、减量(5.31)等后加工(5.25)处理而成的非织造布(10.2.3)。

10.2.3.1.2.1

定岛超细纤维非织造布 **figured island-in-sea microfiber nonwoven**

岛数固定的海岛型超细纤维非织造布(10.2.3.1.2)。

10.2.3.1.2.2

不定岛纤维非织造布 **unfigured island-in-sea microfiber nonwoven**

岛数不固定的海岛型超细纤维非织造布(10.2.3.1.2)。

10.2.3.2

水刺非织造布 **hydroentangled nonwoven**

水刺法非织造布 **spunlaced nonwoven**

纤网经水刺法固结后制成的非织造布(10.2.3)。

注：水刺(hydroentangling/spunlacing)指用高压水射流使短纤维或长丝缠结而结合纤网的机械固结方法,也称“射流喷网”。

[来源:GB/T 5709—2025,7.20]

10.3

基材 **base**

以各种人造革(3.1)工艺在基布(10.2)上加工形成的半成品。

10.4

颜料 **pigment**

用于着色树脂的物质。

10.4.1

色母粒 **color master batch**

用于着色的颜料(10.4)预混物。

注：通常以颗粒状或粉末状存在,由颜料(10.4)、添加剂和载体组成。

10.4.2

色浆 **pigment dispersion**

由颜料(10.4)、填充料、添加剂分散在载体材料中而成的颜料(10.4)浓缩浆。

10.5

绒毛 **flock**

用作静电植绒(5.40)人造革(3.1)的纤维短绒。

11 设备相关术语

11.1

压花辊 **embossing roll**

生产过程中压制人造革(3.1)表面花纹(7.2.1)效果的辊筒形模具。

11.2

离型纸 **release paper**

在干法(5.1)工艺中,赋予人造革(3.1)表面一定花纹(7.2.1),并能一定程度地重复利用的、由纸基和离型层构成的模具。

11.3

真空吸纹机 **vacuum suction grain machine**

利用负压使加热软化的人造革(3.1)吸附在模具表面,将模具上的花纹(7.2.1)纹理转移至人造革(3.1)表面的生产设备。

11.4

聚氯乙烯普通人造革生产线 **antiquated polyvinyl chloride leatherette line**

使用三辊及三辊以下压延机的聚氯乙烯人造革(4.1)生产线、使用以硅胶带或钢带为涂布载体的转移法聚氯乙烯人造革(4.1)生产线或使用直接涂布法的聚氯乙烯人造革(4.1)生产线的统称。

12 产品简称俗称相关术语

12.1

牛巴人造革 **nubuck leatherette**

湿法(5.2)工艺生产的半成品,经磨面(5.14)后具有绒毛(10.5)状细腻触觉感知的聚氨酯合成革。

12.2

羊巴人造革 **yunbuck leatherette**

在人造革表面涂覆(5.3)含热膨胀微球的树脂,经发泡(5.35)形成具有细腻和柔滑绒毛质感涂层的人造革(3.1)。

12.3

猪巴人造革 **junbuck leatherette**

采用粘胶纤维植绒的基材(10.3),经仿猪皮花纹(7.2.1)压花(5.15)、表面处理(5.26)等工艺生产的具有绒面触觉感知的人造革(3.1)。

12.4

安哥拉绒人造革 **angola leatherette**

采用人造革(3.1)花纹(7.2.1)沟底植绒工艺生产的人造革(3.1)。

12.5

牛皮绒人造革 **cowhide fiber leatherette**

人造革(3.1)基材(10.3)上采用牛皮纤维植绒,再经磨皮、揉纹(5.39)等后加工(5.25)工艺生产的人造革(3.1)。

12.6

长毛绒人造革 **plush leatherette**

采用长尼龙纤维植绒的人造革(3.1)。

12.7

冲孔人造革 punching leatherette

打孔人造革

经专门冲压设备加工后,表面形成贯穿性空洞,且孔洞(8.13)分布组合成一定图案(7.2.2)效果的人造革(3.1)。

12.8

擦色人造革 brushed leatherette

特殊表面处理(5.26)后,表面产生顶涂(5.29)颜色(7.2.4)和底色混合双色效应的人造革(3.1)。

12.9

珠光人造革 pearl leatherette

表面呈现珍珠光泽(7.2.7)的人造革(3.1)。

12.10

荧光人造革 fluorescent leatherette

表面呈现荧光效果的人造革(3.1)。

12.11

变色人造革 pull-up leatherette

变色效应人造革

特殊表面处理(5.26)后,人造革(3.1)反复折叠——恢复,表面颜色(7.2.4)效果发生变浅-复原循环的人造革(3.1)。

12.12

印刷人造革 printed leatherette

在表面印刷(5.18)出图案(7.2.2)造型的人造革(3.1)。

12.13

抛光人造革 polished leatherette

通过抛光(5.22)工艺使雾面的局部表面变油变亮,增加花纹(7.2.1)的层次感和真皮感的人造革(3.1)。

12.14

疯马人造革 crazy-horse leatherette

揉捏后,表面呈现变色效果的人造革(3.1)。

12.15

太空合成革 nonwoven leatherette

以针刺无纺布为基布(10.2),经湿法(5.2)和干法(5.1)工艺制成的合成革(3.2)。

12.16

高密度合成革 high density leatherette

湿法(5.2)工艺中基布(10.2)浸渍(5.4)后直接涂覆(5.3),再经干法(5.1)工艺制成的合成革(3.2)。

12.17

植绒人造革 flocking leatherette

单面或双面植绒毛(10.5)、真皮粉、纤维粉的人造革(3.1)。

12.18

牛津人造革 oxford leatherette

以牛津布为基布(10.2)的人造革(3.1)。

12.19

压花人造革 **embossed leather**

用模具在表面压出花纹(7.2.1)效果的人造革(3.1)。

12.20

移膜人造革 **transfer coating leather**

贴膜人造革

将预制膜贴合(5.9)于表面的人造革(3.1)。

12.21

漆面人造革 **japanned leatherette**

表面有光亮如镜效果的人造革(3.1)。

12.22

纳帕人造革 **nappa leatherette**

纳巴人造革

表面纹理风格自然、手感(7.6)柔软(7.6.1)、柔韧性(7.6.4)好,触觉感知细腻、肤感强,整体仿真性高的人造革(3.1)。

12.23

透光人造革 **transmitted leatherette**

能实现背面光源透射到正面效果的人造革(3.1)。

12.24

仿麂皮绒 **microsuede**

仿麂皮 **suedette**

表面仿动物麂皮特征风格的绒面超细纤维(10.1)合成革(3.2)。

12.25

夹网人造革 **tarpaulin**

基材(10.3)两面都涂覆(5.3)有高分子聚合物的人造革(3.1)。

12.26

夹芯人造革 **sandwiched leatherette**

两层基材(10.3)间夹有高分子聚合物层的人造革(3.1)。

12.27

无底人造革 **non-backing leatherette**

无基材(10.3)支撑的人造革(3.1)。

12.28

剥离人造革 **substrate peeled leatherette**

人造革(3.1)加工时需剔除基材(10.3)的人造革(3.1)。

12.29

生物基人造革 **bio-based Leatherette**

以生物基原材料为部分成分制成的人造革(3.1)。

注:生物基碳含量以碳 14(14C)含量比例计算。

13 产品用途相关术语

13.1

帽用人造革 **hat leatherette**

用于制作帽子(包括帽面、帽口、帽顶和帽墙等)用的人造革(3.1)。

13.2

服装用人造革 **garment leatherette**

用于制作大衣、夹克、皮裤和皮裙等服装的人造革(3.1)的总称。

13.3

手套用人造革 **gloves leatherette**

用于制作手套用的人造革(3.1)。

13.4

腰带用人造革 **waist belt leatherette**

用作腰带用的人造革(3.1)。

13.5

鞋舌用人造革 **tongue leatherette**

用作鞋舌用的人造革(3.1)。

13.6

鞋面用人造革 **shoe upper leatherette**

用作鞋面用的人造革(3.1)。

13.7

鞋里用人造革 **lining leatherette**

用作鞋衬里的人造革(3.1)。

13.8

球类用人造革 **ball leatherette**

包括运动用的各类制球用人造革(3.1)。

13.9

箱包手袋用人造革 **luggage and handbag leatherette**

用于制作手袋、软包等用的人造革(3.1)。

13.10

装饰用人造革 **upholstery leatherette**

用于制作室内内墙装饰和家具表面装饰等用途的人造革(3.1)。

13.11

沙发用人造革 **sofa leatherette**

用于制作沙发用的人造革(3.1)。

13.12

家具用人造革 **furniture leatherette**

用于制作家具用品的人造革(3.1)。

13.13

座垫用人造革 **cushion leatherette**

用于制作座垫用的人造革(3.1)。

13.14

鞍座用人造革 seating leatherette

用于制作自行车、摩托车等鞍座用的人造革(3.1)。

13.15

地板用人造革 floor leatherette

用于制作地板用的人造革(3.1)。

13.16

汽车用人造革 vehicle leatherette

用于制作汽车内座椅、靠背、头枕、扶手、门板、仪表盘、顶棚等内饰用途的人造革(3.1)。

13.17

游艇用人造革 yacht leatherette

用于游艇内饰用途的人造革(3.1)。

13.18

笔记本用人造革 notebook leatherette

用于制造笔记本封面的人造革(3.1)。

13.19

标牌用人造革 label leatherette

用于制作标牌用的人造革(3.1)。

13.20

证件用人造革 credentials leatherette

用于制作证件、证书等封面用的人造革(3.1)。

13.21

防护服用人造革 protective clothing leatherette

用于防护服装的人造革(3.1)。

13.22

电子套装用人造革 electronic packing leatherette

用于制作电子产品(如手机、平板电脑、耳机等)包装用的人造革(3.1)。

13.23

可穿戴设备用人造革 wearables leatherette

用于制作可穿戴电子科技设备(如电子手环,耳机护套等)的人造革(3.1)。

13.24

玩具用人造革 toy leatherette

用于制作玩具的人造革(3.1)。

13.25

机器人皮肤用人造革 robot's skin leatherette

用于机器人外观皮肤的人造革(3.1)。

13.26

智能装备用人造革 intelligent equipment leatherette

用于智能设备且能提供特定功能的人造革(3.1)。

附 录 A

(资料性)

本文件增加和修改的术语和定义

本文件中增加和修改的术语和定义见表 A.1 和表 A.2。

表 A.1 本文件增加的术语

序号	本文件中术语条目编号	本文件中术语	序号	本文件中术语条目编号	本文件中术语
1	4.1	聚氯乙烯人造革	24	5.8	导布
2	4.2	聚氨酯人造革	25	5.16	后压花
3	4.2.1	溶剂型聚氨酯人造革	26	5.17	真空吸纹
4	4.2.1.1	溶剂型聚氨酯干法人造革	27	5.19	谷染
5	4.2.1.2	溶剂型聚氨酯湿法人造革	28	5.20	冠染
6	4.2.1.2.1	溶剂型聚氨酯常规基布湿法人造革	29	5.21	冠光
7	4.2.1.2.2	溶剂型聚氨酯超细纤维湿法人造革	30	5.26	表面处理
8	4.2.2	水性聚氨酯人造革	31	5.26.1	表面前处理
9	4.2.2.1	水性聚氨酯干法人造革	32	5.26.2	表面后处理
10	4.2.2.2.1	水性聚氨酯常规基布湿法人造革	33	5.27	底涂
11	4.2.2.2.2	水性聚氨酯超细纤维湿法人造革	34	5.28	中涂
12	4.2.2.2.2.1	水减量水性聚氨酯超细纤维湿法人造革	35	5.29	顶涂
13	4.2.2.2.2.2	碱减量水性聚氨酯超细纤维湿法人造革	36	5.30	背涂
14	4.2.2.2.2.3	非减量超细纤维聚氨酯湿法人造革	37	5.34	挤出
15	4.2.3.1	高固型聚氨酯人造革	38	5.35	发泡
16	4.2.3.2	A/B 型聚氨酯人造革	39	5.35.1	化学发泡
17	4.3	热塑性弹性体人造革	40	5.35.2	机械发泡
18	4.3.1	热塑性聚氨酯弹性体人造革	41	5.36	除味
19	4.3.2	热塑性聚烯烃弹性体人造革	42	5.37	轧光
20	4.4	有机硅人造革	43	5.38	振荡
21	4.4.1	全有机硅人造革	44	5.39.1	干揉
22	4.4.2	半有机硅人造革	45	5.39.2	轧水揉
23	5.7	刮涂	46	5.39.3	水揉

表 A.1 本文件增加的术语（续）

序号	本文件中术语条目编号	本文件中术语	序号	本文件中术语条目编号	本文件中术语
47	5.40	静电植绒	74	7.5.1	光爽
48	5.41	脱泡	75	7.5.2	干燥
49	5.42	裁切	76	7.5.3	湿润
50	5.43	真空热成型	77	7.5.4	发涩
51	5.44	剖层	78	7.5.5	黏滞
52	5.45	智能外观检测	79	7.5.6	油腻感
53	5.45.1	误检	80	7.5.7	粗糙度
54	5.45.2	漏检	81	7.5.8	爽滑度
55	6.6	涂覆量	82	7.5.9	丝光感
56	6.6.1	涂覆湿量	83	7.5.10	温度感知
57	6.6.2	涂覆干量	84	7.6.5	单薄
58	6.9	长度	85	7.6.6	僵硬
59	7.1	综合感知	86	7.6.7	橡胶感
60	7.2.1	花纹	87	8.1	连续性外观缺陷
61	7.2.3	褶曲纹理	88	8.2	分散性外观缺陷
62	7.2.5	色觉	89	8.5	浮色
63	7.2.5.1	色相	90	8.6	发花
64	7.2.5.2	饱和度	91	8.7	浆料印
65	7.2.5.3	明度	92	8.8	搅拌印
66	7.2.6	同色异谱	93	8.9	异色点
67	7.2.8	光泽度	94	8.15	垫伤
68	7.3.1	静摩擦系数	95	8.16	鼓包
69	7.3.2	动摩擦系数	96	8.17	塌孔
70	7.3.3	粘滑	97	8.18	花纹缺失
71	7.3.4	粘滑噪音	98	8.19	斑点
72	7.4.1	气味	99	8.20	毛刺
73	7.4.3	气味测量	100	8.21	纸疤

表 A.1 本文件增加的术语（续）

序号	本文件中术语条目编号	本文件中术语	序号	本文件中术语条目编号	本文件中术语
101	8.24	刮刀痕	129	8.62	边中差
102	8.25	气痕	130	8.63	表面不平整
103	8.28	光泽差	131	8.64	过发泡
104	8.29	脱色	132	8.65	发泡不足
105	8.30	色迁移	133	8.66	花纹浅
106	8.32	渗出	134	8.67	背粘
107	8.33	发黏	135	8.68	渗浆
108	8.34	脏污	136	8.69	粘连
109	8.36	发亮	137	8.70	露底
110	8.37	粗纹	138	8.71	浮毛
111	8.40	开裂	139	8.72	绒毛不匀
112	8.41	刮擦	140	8.73	棉结
113	8.44	松面	141	8.74	纱疵
114	8.45	烂面	142	8.75	荆条
115	8.48	紧边	143	8.76	勾丝
116	8.49	卷边	144	8.77	抽丝
117	8.50	闪电痕	145	8.78	布纹
118	8.51	边陷	146	8.79	布皱
119	8.52	端面不整齐	147	8.80	纬斜
120	8.53	串气	148	8.81	弓纬
121	8.54	浆斑	149	9.5.1	直角形试样
122	8.55	拾刀印	150	9.5.2	裤形试样(单缝法)
123	8.56	胶带印	151	9.5.3	梯形试样
124	8.57	停机印	152	9.5.4	针孔撕裂试样
125	8.58	磨毛不匀	153	9.13	耐热老化
126	8.59	门幅不到	154	9.15	耐光性
127	8.60	段长不到	155	9.20	酚黄变
128	8.61	厚薄不匀	156	9.21	潜在酚黄变

表 A.1 本文件增加的术语（续）

序号	本文件中术语 条目编号	本文件中术语	序号	本文件中术语 条目编号	本文件中术语
157	9.22	耐皂洗色牢度	184	10.4	颜料
158	9.23	耐水色牢度	185	10.4.1	色母粒
159	9.26.1	耐沾污性	186	10.4.2	色浆
160	9.26.2	易清洁性	187	10.5	绒毛
161	9.34	耐防晒霜	188	11.1	压花辊
162	9.35	耐香水	189	11.3	真空吸纹机
163	9.36	试样破坏	190	11.4	聚氯乙烯普通人造革生产线
164	9.37	表面耐刮擦	191	12.3	猪巴人造革
165	9.38	柔软度	192	12.4	安哥拉绒人造革
166	9.39	耐硫化	193	12.5	牛皮绒人造革
167	9.40	抗菌	194	12.6	长毛绒人造革
168	9.41	抗菌率	195	12.7	冲孔人造革
169	9.42	防霉	196	12.9	珠光人造革
170	9.43	散发特性	197	12.10	荧光人造革
171	9.43.2	挥发性有机化合物	198	12.11	变色人造革
172	9.43.3	总挥发性有机化合物	199	12.12	印刷人造革
173	9.43.4	耐胺变色	200	12.19	压花人造革
174	10.1	超细纤维	201	12.21	漆面人造革
175	10.2.1	机织物	202	12.22	纳帕人造革
176	10.2.2	针织物	203	12.23	透光人造革
177	10.2.2.1	经编针织物	204	12.24	仿麂皮绒
178	10.2.2.2	纬编针织物	205	12.25	夹网人造革
179	10.2.3	非织造布	206	12.26	夹芯人造革
180	10.2.3.1	针刺非织造布	207	12.27	无底人造革
181	10.2.3.1.1	常规纤维针刺非织造布	208	12.28	剥离人造革
182	10.2.3.1.2	海岛型超细纤维非织造布	209	12.29	生物基人造革
183	10.2.3.2	水刺非织造布	210	13.17	游艇用人造革

表 A.1 本文件增加的术语（续）

序号	本文件中术语 条目编号	本文件中术语	序号	本文件中术语 条目编号	本文件中术语
211	13.21	防护服用人造革	214	13.25	机器人皮肤用人造革
212	13.23	可穿戴设备用人造革	215	13.26	智能装备用人造革
213	13.24	玩具用人造革	—	—	—

表 A.2 本文件更改的术语和定义

序号	GB/T 34443—2017 中术语条目编号	GB/T 34443—2017 中术语	本文件中术语 条目编号	是否更改 首选术语	是否更改/ 增加对应词	是否增加 许用术语	是否增加 拒用术语	是否更改 定义
1	2.1	人造革	3.1	否	是	否	否	是
2	2.2	合成革	3.2	否	是	是	否	是
3	2.3	复合革	4.5	是	是	否	否	是
4	2.4	超细纤维合成革	4.2.1.2.2、 4.2.2.2.2	是	是	是	否	是
5	2.5	水性聚氨酯合成革	4.2.2.2	是	是	否	否	是
6	2.6	无溶剂人造革	4.2.3	是	是	是	否	是
7	3.1	湿法	5.2	否	否	否	否	是
8	3.2	干法	5.1	否	否	否	否	是
9	3.3	浸渍	5.4	否	否	是	否	是
10	3.4	涂覆	5.3	否	否	是	否	是
11	3.5	贴合	5.9	否	否	否	否	是
12	3.6	湿贴	5.10	否	否	否	否	否
13	3.7	半干贴	5.11	否	否	否	否	否
14	3.8	干贴	5.12	否	否	否	否	否
15	3.9	熟化	5.13	否	否	否	否	是
16	3.10	喷涂	5.5	否	否	否	否	是
17	3.11	辊涂	5.6	否	否	否	否	是
18	3.12	磨面	5.14	否	否	否	否	是
19	3.13	揉纹	5.39	否	否	否	否	是
20	3.14	压花	5.15	否	否	否	否	是
21	3.15	印刷	5.18	否	否	是	否	是
22	3.16	抛光	5.22	否	否	否	否	是
23	3.17	烫金	5.23	否	否	否	否	是
24	3.18	冲孔	5.24	否	否	否	否	是

表 A.2 本文件更改的术语和定义（续）

序号	GB/T 34443—2017 中术语条目编号	GB/T 34443—2017 中术语	本文件中术 语条目编号	是否更改 首选术语	是否更改/ 增加对应词	是否增加 许用术语	是否增加 拒用术语	是否更改 定义
25	3.19	后处理	5.25	是	是	否	否	是
26	3.20	减量	5.31	否	否	否	否	是
27	3.21	压延	5.32	否	否	否	否	是
28	3.22	流延	5.33	否	否	否	否	是
29	4.1	花纹	7.2.1	是	否	否	否	是
30	4.2	颜色	7.2.4	否	否	否	否	是
31	4.3	光泽	7.2.7	否	是	否	否	否
32	4.4	柔软	7.6.1	否	否	否	否	是
33	4.5	弹性	7.6.3	否	是	否	否	是
34	4.6	丰满	7.6.2	否	是	否	否	是
35	4.7	柔韧性	7.6.4	否	是	否	否	是
36	4.8	手感	7.6	否	否	否	否	是
37	4.9	异味	7.4.2	否	是	是	否	是
38	5.1	色差	8.3	否	是	否	否	是
39	5.2	色条	8.22	否	否	否	否	是
40	5.3	色斑	8.4	否	否	否	否	是
41	5.4	亮条	8.26	否	否	否	否	否
42	5.5	暗条	8.27	否	是	否	否	否
43	5.6	道痕	8.23	否	否	是	否	是
44	5.7	皱痕	8.38	否	否	是	否	是
45	5.8	压痕	8.39	否	否	否	否	是
46	5.9	脏点	8.10	否	否	否	否	是
47	5.10	发雾	8.35	否	是	是	否	否
48	5.11	析出	8.31	否	是	否	否	否
49	5.12	针孔	8.11	否	否	否	否	否
50	5.13	凹坑	8.12	否	是	否	否	否
51	5.14	孔洞	8.13	否	否	否	否	否
52	5.15	脱层	8.42	否	否	是	否	是
53	5.16	暗泡	8.14	否	否	否	否	是
54	5.17	浮贴	8.43	否	否	否	否	是
55	5.18	透底	8.46	否	否	否	否	否

表 A.2 本文件更改的术语和定义（续）

序号	GB/T 34443—2017 中术语条目编号	GB/T 34443—2017 中术语	本文件中术 语条目编号	是否更改 首选术语	是否更改/ 增加对应词	是否增加 许用术语	是否增加 拒用术语	是否更改 定义
56	5.19	荷叶边	8.47	否	是	是	否	是
57	6.2	经向	6.2	否	否	否	否	是
58	6.4	纬向	6.4	否	否	否	否	是
59	6.5	厚度	6.7	否	否	否	否	是
60	6.6	宽度	6.8	否	否	是	否	是
61	6.7	单位面积质量	6.5	否	否	否	否	是
62	6.8	拉伸负荷	9.1	否	否	否	否	否
63	6.9	断裂伸长率	9.2	否	否	否	否	否
64	6.10	定负荷伸长率	9.3	否	是	否	否	否
65	6.11	残留变形率	9.4	否	是	否	否	否
66	6.12	撕裂负荷	9.5	否	否	否	否	否
67	6.13	剥离负荷	9.6	否	是	是	否	是
68	6.14	顶破强度	9.7	否	否	否	否	否
69	6.15	接缝强度	9.8	否	否	否	否	是
70	6.16	接缝滑移	9.10	否	否	否	否	是
71	6.17	接缝抗疲劳强度	9.9	否	是	否	否	是
72	6.18	耐折牢度	9.11	否	是	否	否	是
73	6.19	耐寒性	9.12	否	否	否	否	是
74	6.20	耐候性	9.14	否	否	否	否	是
75	6.21	耐水解性	9.17	否	否	否	否	是
76	6.22	耐黄变性	9.16	否	否	否	否	是
77	6.23	耐磨性	9.18	否	否	否	否	是
78	6.24	耐揉搓性	9.19	否	否	否	否	是
79	6.25	耐摩擦色牢度	9.24	否	否	否	否	是
80	6.25.1	干擦色牢度	9.24.1	否	是	否	否	否
81	6.25.2	湿擦色牢度	9.24.2	否	是	否	否	否
82	6.26	耐汗渍色牢度	9.24.3	否	否	否	否	是
83	6.27	耐溶剂	9.25	否	是	否	否	是
84	6.28	耐污性	9.26	是	是	否	否	是
85	6.29	吸水性	9.27	否	否	否	否	是
86	6.30	透气性	9.29	否	否	否	否	是

表 A.2 本文件更改的术语和定义（续）

序号	GB/T 34443—2017 中术语条目编号	GB/T 34443—2017 中术语	本文件中术 语条目编号	是否更改 首选术语	是否更改/ 增加对应词	是否增加 许用术语	是否增加 拒用术语	是否更改 定义
87	6.31	透湿性	9.30	否	否	否	否	是
88	6.32	防水性	9.28	否	否	否	否	是
89	6.33	阻燃性	9.31	否	否	否	否	是
90	6.34	色迁移	8.30	否	否	否	否	是
91	6.35	抗粘连性	9.32	否	否	否	否	是
92	6.36	尺寸变化率	9.33	否	否	否	否	否
93	6.37	成雾性	9.44.1	否	否	否	否	否
94	7.1	离型纸	11.2	否	否	否	否	是
95	7.2	基布	10.2	否	否	否	否	是
96	7.3	基材	10.2	否	否	否	否	是
97	7.5	定岛纤维	10.2.3.1.2.1	是	是	否	否	是
98	7.6	不定岛纤维	10.2.3.1.2.2	是	是	否	否	是
99	A.1.1	牛巴革	12.1	是	是	否	否	是
100	A.1.2	羊巴革	12.2	是	是	否	否	是
101	A.1.3	擦色革	12.8	是	是	否	否	是
102	A.1.4	抛光革	12.13	是	是	否	否	是
103	A.1.5	疯马革	12.14	是	是	否	否	是
104	A.1.6	太空革	12.15	是	是	否	否	是
105	A.1.7	高密度革	12.16	是	是	否	否	是
106	A.1.8	植绒革	12.17	是	是	否	否	是
107	A.1.9	牛津革	12.18	是	是	否	否	是
108	A.1.10	移膜革	12.20	是	是	否	否	是
109	A.2.1	帽用革	13.1	是	是	否	否	是
110	A.2.2	服装革	13.2	是	是	否	否	是
111	A.2.3	手套革	13.3	是	是	否	否	是
112	A.2.4	腰带革	13.4	是	是	否	否	是
113	A.2.5	鞋舌革	13.5	是	是	否	否	是
114	A.2.6	鞋面革	13.6	是	是	否	否	是
115	A.2.7	鞋里革	13.7	是	是	否	否	是
116	A.2.8	球革	13.8	是	是	否	否	是
117	A.2.9	箱包手袋革	13.9	是	是	否	否	是

表 A.2 本文件更改的术语和定义（续）

序号	GB/T 34443—2017 中术语条目编号	GB/T 34443—2017 中术语	本文件中术 语条目编号	是否更改 首选术语	是否更改/ 增加对应词	是否增加 许用术语	是否增加 拒用术语	是否更改 定义
118	A.2.10	家居革	13.10、 13.12	是	是	否	否	是
119	A.2.11	沙发革	13.11	是	是	否	否	是
120	A.2.12	座垫革	13.13	是	是	否	否	是
121	A.2.13	鞍座革	13.14	是	是	否	否	是
122	A.2.14	地板革	13.15	是	是	否	否	是
123	A.2.15	汽车革	13.16	是	是	否	否	是
124	A.2.16	笔记本革	13.18	是	是	否	否	是
125	A.2.17	标牌革	13.19	是	是	否	否	是
126	A.2.18	证件革	13.20	是	是	否	否	是
127	A.2.19	电子套装革	13.22	是	是	否	否	是

附录 B
(资料性)
产品分类图

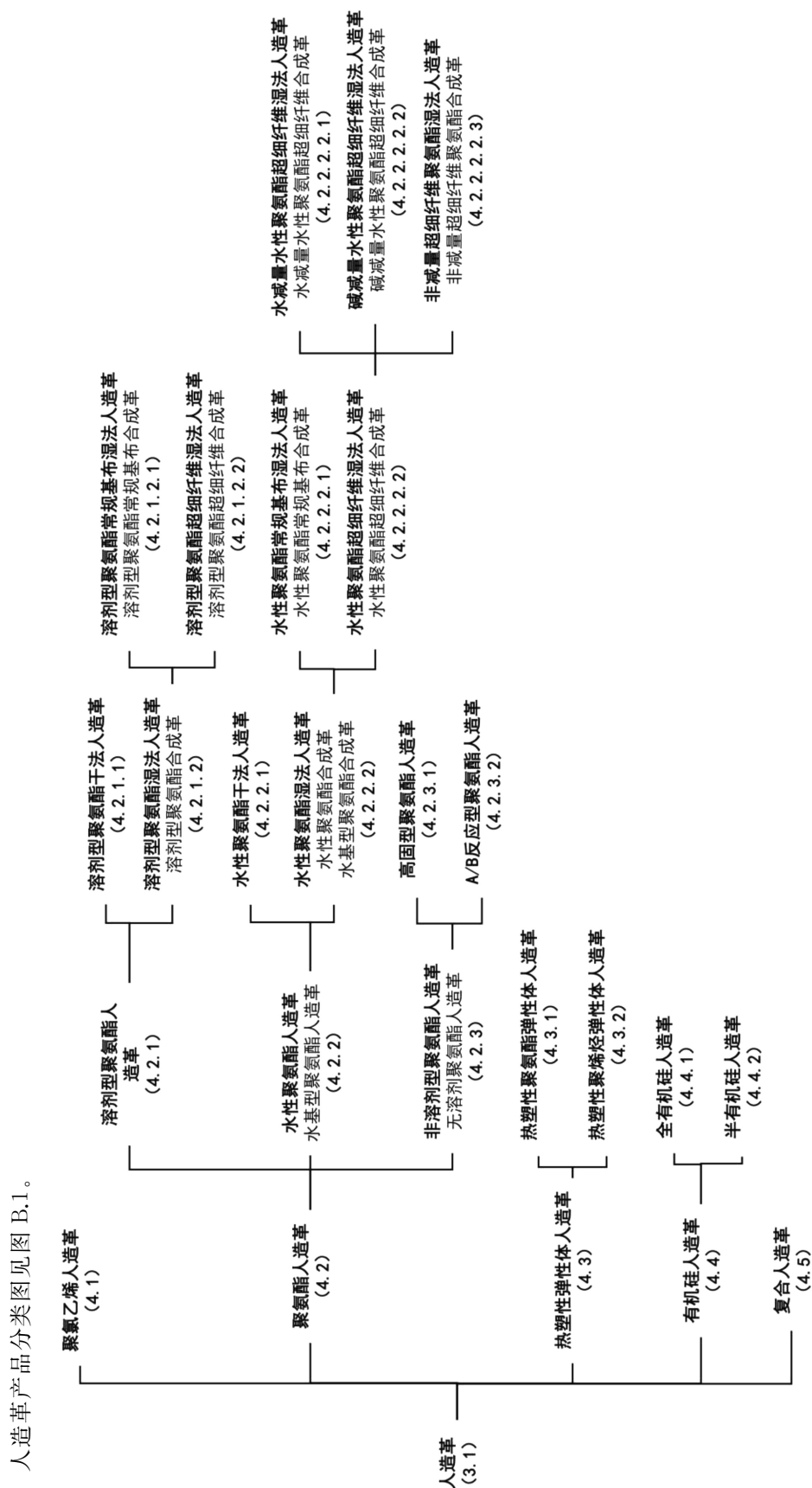


图 B.1 人造革产品分类图

参 考 文 献

- [1] GB/T 2035—2024 塑料 术语
- [2] GB/T 3917.2—2009 纺织品 织物撕破性能 第2部分:裤形试样(单缝)撕破强力的测定
- [3] GB/T 3917.3—2025 纺织品 织物撕破性能 第3部分:梯形试样撕破强力的测定
- [4] GB/T 4146.2—2017 纺织品 化学纤维 第2部分:产品术语
- [5] GB/T 4745—2012 纺织品 防水性能的检测和评价 沾水法
- [6] GB/T 5453—2025 纺织品 织物透气性的测定
- [7] GB/T 5698—2001 颜色术语
- [8] GB/T 5708—2001 纺织品 针织物 术语
- [9] GB/T 5709—2025 纺织品 非织造布 术语
- [10] GB/T 7530—1998 橡胶或塑料涂覆织物 术语
- [11] GB/T 8683—2009 纺织品 机织物 一般术语和基本组织的定义
- [12] GB/T 10006—2021 塑料 薄膜和薄片 摩擦系数的测定
- [13] GB/T 10221—2021 感官分析 术语
- [14] GB/T 17754—2012 摩擦学术语
- [15] GB/T 30159—2013 纺织品 防污性能的检测和评价 第1部分:耐沾污性
- [16] GB/T 31106—2014 家具中挥发性有机化合物的测定
- [17] QB/T 4341—2012 抗菌聚氨酯合成革 抗菌性能试验方法和抗菌效果

索 引

汉语拼音索引

A

安哥拉绒人造革 12.4

鞍座用人造革 13.14

暗泡 8.14

暗条 8.27

凹坑 8.12

B

斑点 8.19

半干贴 5.11

半有机硅人造革 4.4.2

饱和度 7.2.5.2

背涂 5.30

背粘 8.67

笔记本用人造革 13.18

边陷 8.51

边中差 8.62

变色人造革 12.11

变色效应人造革 12.11

标牌用人造革 13.19

表面不平整 8.63

表面处理 5.26

表面后处理 5.26.2

表面耐刮擦 9.37

表面前处理 5.26.1

剥离负荷 9.6

剥离力 9.6

剥离人造革 12.28

不定岛纤维非织造布 10.2.3.1.2.2

布纹 8.78

布皱 8.79

C

擦色人造革 12.8

擦伤 8.41

裁切 5.42

残留变形率 9.4

长度 6.9

常规纤维针刺非织造布 10.2.3.1.1

长毛绒人造革 12.6

超细纤维 10.1

车路 8.24

成雾性 9.43.1

尺寸变化率 9.33

冲孔 5.24

冲孔人造革 12.7

抽丝 8.77

除味 5.36

串气 8.53

粗糙度 7.5.7

粗纹 8.37

D

打底 5.27

打孔人造革 12.7

单薄 7.6.5

单位面积质量 6.5

荡边 8.47

刀痕 8.24

导布 5.8

道痕 8.23

底涂 5.27

地板用人造革 13.15

电子套装用人造革 13.22

垫伤 8.15

掉色 8.29

顶破强度 9.7

顶涂 5.29

定岛超细纤维非织造布 10.2.3.1.2.1

定负荷伸长率 9.3

动摩擦系数 7.3.2

端面不整齐 8.52

段长不到 8.60

断裂伸长率 9.2

F

发暗	8.35
发花	8.6
发亮	8.36
发黏	8.33
发泡	5.35
发泡不足	8.65
发涩	7.5.4
发雾	8.35
防护服用人造革	13.21
防霉	9.42
防水性	9.28
防污性能	9.26
仿麂皮	12.24
仿麂皮绒	12.24
非减量超细纤维聚氨酯合成革	4.2.2.2.2.3
非减量超细纤维聚氨酯湿法人造革	4.2.2.2.2.3
非溶剂型聚氨酯人造革	4.2.3
非织造布	10.2.3
分层	8.42
酚黄变	9.20
分散性外观缺陷	8.2
粉刺	8.20
丰满	7.6.2
疯马人造革	12.14
幅宽	6.8
浮毛	8.71
浮色	8.5
浮贴	8.43
服装用人造革	13.2
复合人造革	4.5
负压成型	5.17

G

干擦色牢度	9.24.1
干法	5.1
干揉	5.39.1
干贴	5.12
干燥	7.5.2
高固型聚氨酯人造革	4.2.3.1
高密度合成革	12.16

弓纬	8.81
勾丝	8.76
谷染	5.19
鼓包	8.16
刮擦	8.41
刮刀痕	8.24
刮涂	5.7
冠光	5.21
冠染	5.20
光滑	7.5.1
光泽	7.2.7
光泽差	8.28
光泽度	7.2.8
辊涂	5.6
过发泡	8.64
过水揉	5.39.2

H

海岛型超细纤维非织造布	10.2.3.1.2
含浸	5.4
合成革	3.2
荷叶边	8.47
横向	6.3
后加工	5.25
后压花	5.16
厚薄不匀	8.61
厚度	6.7
花纹	7.2.1
花纹浅	8.66
化学发泡	5.35.1
挥发性有机化合物	9.43.2

J

机器人皮肤用人造革	13.25
机械发泡	5.35.2
机织物	10.2.1
基布	10.2
基材	10.3
挤出	5.34
家具用人造革	13.12
夹网人造革	12.25
夹芯人造革	12.26
减量	5.31

碱减量水性聚氨酯超细纤维合成革 4.2.2.2.2.2

碱减量水性聚氨酯超细纤维湿法人造革 4.2.2.2.2.2

浆斑 8.54

浆料印 8.7

僵硬 7.6.6

胶带印 8.56

搅拌印 8.8

接缝滑移 9.10

接缝抗疲劳强度 9.9

接缝强度 9.8

紧边 8.48

浸涂 5.4

浸渍 5.4

经编织物 10.2.2.1

经向 6.2

荆条 8.75

静电植绒 5.40

静摩擦系数 7.3.1

聚氨酯人造革 4.2

聚氨酯湿法人造革 3.2

聚氯乙烯人造革 4.1

聚氯乙烯普通人造革生产线 11.4

卷边 8.49

K

开裂 8.40

抗菌 9.40

抗菌率 9.41

抗霉菌 9.42

抗细菌 9.40

抗粘连性 9.32

抗粘效果(拒用) 9.32

可穿戴设备用人造革 13.23

孔洞 8.13

裤形试样(单缝法) 9.5.2

宽度 6.8

L

拉伸负荷 9.1

烂面 8.45

离型纸 11.2

连续性外观缺陷 8.1

亮条 8.26

流延 5.33

漏检 5.45.2

露底 8.70

M

毛刺 8.20

帽用人造革 13.1

门幅不到 8.59

棉结 8.73

面涂 5.29

明度 7.2.5.3

摩擦异响 7.3.4

摩擦噪声 7.3.4

磨毛不匀 8.58

磨面 5.14

木耳边 8.47

N

纳巴人造革 12.22

纳帕人造革 12.22

耐胺变色 9.43.4

耐防晒霜 9.34

耐光性 9.15

耐寒性 9.12

耐汗渍色牢度 9.24.3

耐候性 9.14

耐黄变性 9.16

耐硫化 9.39

耐硫化污染 9.39

耐摩擦色牢度 9.24

耐磨性 9.18

耐热老化 9.13

耐溶剂 9.25

耐揉搓性 9.19

耐水解性 9.17

耐水色牢度 9.23

耐香水 9.35

耐皂洗色牢度 9.22

耐沾污性 9.26.1

耐折牢度 9.11

粘滑 7.3.3

粘滑噪音	7.3.4
牛巴人造革	12.1
牛津人造革	12.18
牛皮绒人造革	12.5
黏滞	7.5.5

P

抛光	5.22
抛光人造革	12.13
喷涂	5.5
剖层	5.44

Q

漆面人造革	12.21
气痕	8.25
气泡痕	8.25
气味	7.4.1
气味测量	7.4.3
汽车用人造革	13.16
潜在酚黄变	9.21
球类用人造革	13.8
全有机硅人造革	4.4.1

R

热塑性聚氨酯弹性体人造革	4.3.1
热塑性聚烯烃弹性体人造革	4.3.2
热塑性弹性体人造革	4.3
人造革	3.1
绒毛	10.5
绒毛不匀	8.72
溶剂型聚氨酯超细纤维合成革	4.2.1.2.2
溶剂型聚氨酯超细纤维湿法人造革	4.2.1.2.2
溶剂型聚氨酯常规基布合成革	4.2.1.2.1
溶剂型聚氨酯常规基布湿法人造革	4.2.1.2.1
热老化	9.13
溶剂型聚氨酯干法人造革	4.2.1.1
溶剂型聚氨酯合成革	4.2.1.2
溶剂型聚氨酯人造革	4.2.1
溶剂型聚氨酯湿法人造革	4.2.1.2
柔韧性	7.6.4
柔软	7.6.1
柔软度	9.38
揉纹	5.39

S

散发特性	9.43
色斑	8.4
色差	8.3
色浆	10.4.2
色觉	7.2.5
色母粒	10.4.1
色迁移	8.30
色条	8.22
色相	7.2.5.1
纱疵	8.74
沙发用人造革	13.11
闪电痕	8.50
渗出	8.32
渗浆	8.68
生物基人造革	12.29
湿擦色牢度	9.24.2
湿法	5.2
湿润	7.5.3
湿贴	5.10
试样破坏	9.36
手感	7.6
手套用人造革	13.3
熟化	5.13
爽滑度	7.5.8
水刺法非织造布	10.2.3.2
水刺非织造布	10.2.3.2
水基型聚氨酯合成革	4.2.2.2
水基型聚氨酯人造革	4.2.2
水减量水性聚氨酯超细纤维合成革	4.2.2.2.1
水减量水性聚氨酯超细纤维湿法人造革	4.2.2.2.1
水揉	5.39.3
水性聚氨酯超细纤维合成革	4.2.2.2.2
水性聚氨酯超细纤维湿法人造革	4.2.2.2.2
水性聚氨酯常规基布合成革	4.2.2.2.1
水性聚氨酯常规基布湿法人造革	4.2.2.2.1
水性聚氨酯干法人造革	4.2.2.1
水性聚氨酯合成革	4.2.2.2
水性聚氨酯人造革	4.2.2
水性聚氨酯湿法人造革	4.2.2.2

丝光感 7.5.9
撕裂负荷 9.5
死板 7.6.6
死痕 8.38
松边 8.47
松面 8.44

T

塌孔 8.17
抬刀印 8.55
太空合成革 12.15
弹性 7.6.3
烫金 5.23
梯形试样 9.5.3
贴合 5.9
贴膜人造革 12.20
停车印 8.57
停机印 8.57
同色异谱 7.2.6
透底 8.46
透光人造革 12.23
透气性 9.29
透湿性 9.30
图案 7.2.2
涂布 5.3
涂布量 6.6
涂覆 5.3
涂覆干量 6.6.2
涂覆量 6.6
涂覆湿量 6.6.1
涂饰 5.26
拖线 8.24
脱层 8.42
脱泡 5.41
脱色 8.29

W

玩具用人造革 13.24
纬编织物 10.2.2.2
纬向 6.4
纬斜 8.80
温度感知 7.5.10
污渍 8.34

无底人造革 12.27
无溶剂聚氨酯人造革 4.2.3
误检 5.45.1

X

吸水性 9.27
析出 8.31
箱包手袋用人造革 13.9
橡胶感 7.6.7
鞋里用人造革 13.7
鞋面用人造革 13.6
鞋舌用人造革 13.5

Y

压痕 8.39
压花 5.15
压花辊 11.1
压花人造革 12.19
压延 5.32
颜色 7.2.4
颜料 10.4
羊巴人造革 12.2
腰带用人造革 13.4
移膜人造革 12.20
异常气味 7.4.2
异色点 8.9
异味 7.4.2
易清洁性 9.26.2
引头布 5.8
印花 5.18
印刷 5.18
印刷人造革 12.12
荧光人造革 12.10
油腻感 7.5.6
游艇用人造革 13.17
有机硅人造革 4.4

Z

脏点 8.10
脏污 8.34
轧光 5.37
轧水揉 5.39.2
粘连 8.69

折痕	8.38	智能装备用人造革	13.26
褶曲纹理	7.2.3	中涂	5.28
针刺非织造布	10.2.3.1	皱痕	8.38
针孔	8.11	珠光人造革	12.9
针孔撕裂试样	9.5.4	猪巴人造革	12.3
针织物	10.2.2	装饰用人造革	13.10
真空热成型	5.43	综合感知	7.1
真空吸纹	5.17	总挥发性有机化合物	9.43.3
真空吸纹机	11.3	总碳	9.43.3
振荡	5.38	纵向	6.1
证件用人造革	13.20	阻燃性	9.31
直角形试样	9.5.1	座垫用人造革	13.13
植绒人造革	12.17		
智能外观检测	5.45	A/B 反应型聚氨酯人造革	4.2.3.2

英文对应词索引

A

aberration of gloss	8.28
abrasion resistance	9.18
A/B reaction polyurethane leatherette	4.2.3.2
adhesive resistance(deprecated)	9.32
air	8.25
air permeability	9.29
alkali-extracted water-based polyurethane microfiber wet-processing leatherette	4.2.2.2.2.2
alkali-extracted water-based polyurethane microfiber synthetic leatherette	4.2.2.2.2.2
all organosilicone leatherette	4.4.1
amine resistance	9.43.4
angle-shaped test specimen	9.5.1
angola leatherette	12.4
anti-soil properties	9.26
antibacterial	9.40
antibacterial rate	9.41
aqueous polyurethane conventional woven synthetic leatherette	4.2.2.2.1
aqueous polyurethane conventional woven wet-processing leatherette	4.2.2.2.1
aqueous polyurethane dry-processing leatherette	4.2.2.1
aqueous polyurethane leatherette	4.2.2
aqueous polyurethane microfiber synthetic leatherette	4.2.2.2.2
aqueous polyurethane microfiber wet-processing leatherette	4.2.2.2.2
aqueous polyurethane synthetic leatherette	4.2.2.2
aqueous polyurethane wet-processing leatherette	4.2.2.2

B

back coating	5.30
backing fabric	10.2
backing granule	8.67
baggy selvedge	8.47
ball leatherette	13.8
base	10.3
bio-based Leatherette	12.29
blister	8.14
blocking	8.69
blocking resistance	9.32
blot	8.10
boardy feel	7.6.6
bonding	5.9
bow	8.81
bright streak	8.26
brushed leatherette	12.8
buffing	5.14
bulge	8.16
bursting strength	9.7
burr	8.20

C

calendering	5.37
casting	5.33
chemical foaming	5.35.1
classification error	5.45.1
coarse grain	8.37
coating	5.3
coating weight	6.6
cold resistance	9.12
collapsed hole	8.17
color	7.2.4
color difference	8.3
color fastness to perspiration	9.24.3
color fastness to rubbing	9.24
color fastness to dry rubbing	9.24.1
color fastness to washing with soap	9.22
color fastness to water	9.23
color fastness to wet rubbing	9.24.2
color master batch	10.4.1
color stain	8.4

color streaks	8.22
color vision	7.25
comprehensive perception	7.1
continuity appearance defect	8.1
conventional fiber nonwoven	10.2.3.1.1
cowhide fiber leatherette	12.5
crack	8.40
crazy-horse leatherette	12.14
crease	8.38
credentials leatherette	13.20
curing	5.13
cushion leatherette	13.13
cutting	5.42

D

damp-dry bonding	5.11
decolour	8.29
delamination	8.42
deodorize	5.36
deweighting	5.31
dimensional change	9.33
dipping	5.4
discolored spots	8.9
dispersional appearance defect	8.2
doctor mark	8.24
doctor-coating	5.7
dry	7.5.2
dry bonding	5.12
dry coating weight	6.6.2
dry-processing	5.1
dull streak	8.27
dulling	8.35
dynamic coefficient of friction	7.3.2

E

edge fluctuations	8.51
elasticity	7.6.3
electronic packing leatherette	13.22
elongation at break	9.2
embossed leather	12.19
embossing	5.15
embossing after finishing	5.16
embossing roll	11.1

emission	9.43
excessive foaming	8.64
extrusion	5.34
exudation	8.32

F

fabric mark	8.78
fabric snag	8.45
fabric wrinkle	8.79
figured island-in-sea microfiber nonwoven	10.2.3.1.2.1
finishing	5.26
flame retardance	9.31
flatulence	8.53
flex resistance	9.11
flexibility	7.6.4
flock	10.5
flocking leatherette	12.17
floor leatherette	13.15
flotation	8.6
flotation hair	8.71
fluorescent leatherette	12.10
flushing	8.5
foaming	5.35
fogging	9.43.1
folded texture	7.2.3
folded wrinkle	8.38
friction noise	7.3.4
fragrance resistance	9.35
full	7.6.2
furniture leatherette	13.12

G

garment leatherette	13.2
gilding	5.23
gloss	7.2.7
glossiness	7.2.8
gloves leatherette	13.3
grain	7.2.1
guiding	5.8

H

hand feeling	7.6
hat leatherette	13.1

heat aging resistance	9.13
high density leatherette	12.16
high solid content polyurethane leatherette	4.2.3.1
holes	8.13
hue	7.2.5.1
hydroentangled nonwoven	10.2.3.2
hydrolysis resistance	9.17

I

impression pit	8.15
incomplete pattern	8.18
indentation	8.39
insufficient foaming	8.65
insufficient length	8.60
insufficient width	8.59
intelligent equipment leatherette	13.26
intelligent surface inspection	5.45
island-in-sea microfiber nonwoven	10.2.3.1.2

J

japanned leatherette	12.21
jungbuck leatherette	12.3

K

knif-coating	5.7
knitted fabric	10.2.2

L

label leatherette	13.19
laminated leatherette	4.5
leatherette	3.1
length	6.9
lengthways	6.1
light resistance	9.15
lighten	8.36
lightness	7.2.5.3
lining leatherette	13.7
loose grain	8.44
loose selvedge	8.47
luggage and handbag leatherette	13.9
lustre	7.2.7

M

mark	8.19
------------	------

mass per unit area	6.5
mechanical foaming	5.35.2
mercerization	7.5.9
metamerism	7.2.6
microfiber synthetic leatherette	4.2.1.2.2
microfiber wet-processing leatherette	4.2.1.2.2
microfibers	10.1
microsuede	12.24
middle coating	5.28
mildew preventing	9.42
migration	8.30
missed detection	5.45.2
mixing mark	8.8

N

nappa leatherette	12.22
negative pressure molding	5.17
needle-punching nonwoven	10.2.3.1
nep	8.73
noises of stick-slip	7.3.4
non-attaching	8.43
non-backing leatherette	12.27
non-extraction microfiber polyurethane synthetic leatherette	4.2.2.2.2.3
non-extraction microfiber polyurethane wet-processing leatherette	4.2.2.2.2.3
nonwoven	10.2.3
nonwoven leatherette	12.15
notebook leatherette	13.18
nubuck leatherette	12.1

O

odour	7.4.1, 9.43.1
odorimetry	7.4.3
off grain	8.80
off-odour	7.4.2
oily feel	7.5.6
organosilicone leatherette	4.4
oxford leatherette	12.18

P

paper mark	8.21
pattern	7.2.2
peak dyeing	5.20
peak lustre	5.21

pearl leatherette	12.9
peel force	9.6
peel load	9.6
penetration	8.68
permanent crease	8.38
phenolic yellowing	9.20
pigment	10.4
pigment dispersion	10.4.2
pinhole	8.11
pitting	8.12
pliability	7.6.4
plump	7.6.2
plush leatherette	12.6
polish	5.22
polished leatherette	12.13
polyurethane leatherette	4.2
polyvinyl chloride leatherette	4.1
poor shade	8.70
post-finishing	5.26.2
post-processing	5.25
potential to phenolic yellowing	9.21
pre-finishing	5.26.1
primer coating	5.27
printed leatherette	12.12
printing	5.18
protective clothing leatherette	13.21
pull-up leatherette	12.11
punching	5.24
punching leatherette	12.7

R

release paper	11.2
resilience	7.6.3
robot's skin leatherette	13.25
roll coating	5.6
rolled selvedge	8.49
rolling	5.32
roughness	7.5.7
rubber feel	7.6.7
rubbing resistance	9.19
run	8.77

S

sandwiched leatherette	12.26
saturation	7.2.5.2
scallops	8.47
scratch	8.41
seam fatigue resistance	9.9
seam slippage	9.10
seam strength	9.8
seating leatherette	13.14
semi organosilicone leatherette	4.4.2
separate out	8.31
set	9.4
shallow grain	8.66
shoe upper leatherette	13.6
side misalignment	8.52
side-to-center difference	8.62
size stain	8.54
sizing mark	8.7
skewness	8.80
slack selvedge	8.47
slipperiness	7.5.8
smooth	7.5.1
snag	8.76
sofa leatherette	13.11
softness	7.6.1, 9.38
solvent resistance	9.25
solvent-based polyurethane conventional woven synthetic leatherette	4.2.1.2.1
solvent-based polyurethane conventional woven wet-processing leatherette	4.2.1.2.1
solvent-based polyurethane dry-processing leatherette	4.2.1.1
solvent-based polyurethane leatherette	4.2.1
solvent-based polyurethane synthetic leatherette	4.2.1.2
solvent-based polyurethane wet-processing leatherette	4.2.1.2
solvent-free polyurethane leatherette	4.2.3
specimen failure	9.36
splitting	5.44
spraying	5.5
springiness	7.6.3
spunlaced nonwoven	10.2.3.2
stain	8.34
stain resistance	9.26.1

static coefficient of friction	7.3.1
static flocking	5.40
static shocking	8.50
stick-slip	7.3.3
stiffness	7.6.6
stitch tear test specimen	9.5.4
stop mark	8.57
stopover mark	8.57
streak	8.23, 8.75
stretch	9.3
stuffless	7.6.5
substrate peeled leatherette	12.28
suedette	12.24
sulfurization resistance	9.39
sulfurization stain resistance	9.39
sunscreen resistance	9.34
surface scratch resistance	9.37

T

tackiness	7.5.5, 8.33
tape mark	8.56
tarpaulin	12.25
tearing load	9.5
tensile load	9.1
thermoplastic elastomer leatherette	4.3
thermoplastic polyolefin elastomer leatherette	4.3.2
thermoplastic polyurethane elastomer leatherette	4.3.1
thermosensation	7.5.10
thickness	6.7
tight selvedge	8.48
tongue leatherette	13.5
tool lift mark	8.55
top coating	5.29
total volatile organic compound	9.43.3
toy leatherette	13.24
transfer coating leather	12.20
translucent spot	8.46
transmitted leatherette	12.23
transverse	6.3
trapezoid-shaped test specimen	9.5.3
trouser-shaped test specimens(single tear method)	9.5.2

tumbling	5.39
tumbling after impregnation	5.39.2
tumbling with water	5.39.3
tumbling with wind	5.39.1

U

uneven buffing	8.58
uneven nap	8.72
uneven surface	8.63
uneven thickness	8.61
unfigured island-in-sea microfiber nonwoven	10.2.3.1.2.2
unsmooth	7.5.4
upholstery leatherette	13.10

V

vacuum defoamation	5.41
vacuum suction grain machine	11.3
vacuum suction pattern	5.17
vacuum thermoforming	5.43
valley dyeing	5.19
vehicle leatherette	13.16
vibrate	5.38
VOC	9.43.2
volatile organic compound	9.43.2

W

waist belt leatherette	13.4
warp	6.2
warp-knitted fabric	10.2.2.1
water absorption	9.27
water-based polyurethane leatherette	4.2.2
water-based polyurethane synthetic leatherette	4.2.2.2
water extracted water-based polyurethane microfiber synthetic leatherette	4.2.2.2.2.1
water extracted water-based polyurethane microfiber wet-processing leatherette	4.2.2.2.2.1
water resistance	9.28
water vapour permeability	9.30
weatherability	9.14
wearables leatherette	13.23
weft	6.4
weft-knitted fabric	10.2.2.2
wet	7.5.3

wet bonding 5.10

wet coating weight 6.6.1

wet-processing 5.2

width 6.8

woven fabric 10.2.1

Y

yacht leatherette 13.17

yarn defects 8.74

yellowing resistance 9.16

yungbuck leatherette 12.2



