



中华人民共和国国家标准

GB/T 33376—2016

光学功能薄膜术语及其定义

Terms and definitions for optical functional films

2016-12-30 发布

2017-04-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国光学功能薄膜材料标准化技术委员会(SAC/TC 431)归口。

本标准起草单位:合肥乐凯科技产业有限公司、中国乐凯集团有限公司。

本标准主要起草人:许丽丽、侯景滨、杨永宽、高青、薛靖、刘玉磊、王增敏、李超、周守发、李彩翠、鲍时萍。

光学功能薄膜术语及其定义

1 范围

本标准规定了用于光学功能薄膜行业中的术语及其定义。

本标准适用于光学功能薄膜。

2 术语和定义

2.1 材料部件

2.1.1

白板 white standards

用于校准仪器,分为工作标准白板和参比白板。

2.1.2

保护膜 protective film

一个广义的概念,各类保护膜产品不仅引用于产品的成品保护,在成品的制造过程中,也可以用于排废、临时保护介质。

2.1.3

背光模组 backlight module; BLM

液晶显示器面板的关键零组件之一,供应充足的亮度与分布均匀的光源,使其能正常显示影像。

2.1.4

被粘物 adherend

用粘合剂粘到或准备粘到另一个物体的物体。

2.1.5

薄膜 film

同长度与宽度相比厚度极小,可随意限定最大厚度的薄而平的制品,通常按卷状提供。

2.1.6

残余黏着样条 test strips for subsequent adhesion

离型测试样条经状态调节后,将测试用压敏胶带与离型膜完整分离并与不作特殊处理的典型支持体平整贴合后用于 180°剥离测试的样条。

2.1.7

层压制品(名词) laminate(noun)

将两层或多层材料,或多种材料粘接在一起制得的产品。

2.1.8

催化剂 catalyst

能加快化学反应速率,而反应结束后理论上保持无化学变化的用量较少的物质。

2.1.9

唇口 die lip

薄膜挤出模具中的重要组成部分,流体物料沿口模宽度方向均匀分布,经模唇口挤出成型。

2.1.10

单体 monomer

提供一个或一个以上结构单元的分子所组成的化合物。

2.1.11

垫片 filler sheet

当放于粘接的装配件与加压器之间或分布于许多装配件之间时,有助于粘接面均匀受压、可变形成富有弹性的材料薄片。

2.1.12

电磁屏蔽膜 electromagnetic interference shielding film

在薄膜(例如聚对苯二甲酸乙二醇酯 PET)表面镀覆透明金属层或金属网格,具有阻挡电磁辐射功能的功能膜。

2.1.13

垫模板 backing plate

模具中用来支撑阴膜、导销等的板。

2.1.14

分散剂 dispersion agent

用于促进物质分散于水相中的表面活性物质。

2.1.15

风淋室 air shower

空气浴尘室 air shower

空气吹淋室 air shower

人员或货物进出无尘室所必需的通道,并同时起到气闸室密闭无尘室的作用,是进行人员或物品除尘和防止室外空气污染无尘室的有效设备。

2.1.16

复合材料 composite

由两层或两层以上的薄膜或片材、普通的或复合的泡沫塑料、金属、木材的复合材料等,层间用或不用粘合剂组成的固体产物。

2.1.17

固化剂 curing agent

促进或调节固化反应的物质。

2.1.18

刮胶板 doctor blade

刮胶棒 doctor bar

在涂布设备上,能使涂料均匀涂布在辊上或待涂表面上,并能调节其厚度的器械(棒或板)。

2.1.19

光学功能薄膜 optical functional films

具有优良光学性能主要用于平板显示器的各种原膜和功能膜。

2.1.20

基材 substrate

采用涂布、层压或化学方法,以气相、液相或固相形式,在其上施加一层其他物流的制品或半成品(例如薄膜、片材、纸、挤出型材)。

注 1: 粘合中,基材通常是被粘物同义语。

注 2: 基材或涂布层或两者可以是聚合物材料。

2.1.21

聚酯 polyester

分子链的重复结构单元是酯型的聚合物。

2.1.22

抗降解剂 antidegradant

用于延缓材料老化变质的添加剂。

2.1.23

抗静电剂 antistatic agent

少量加入材料中或其表面上,防止材料电荷积聚的物质。

2.1.24

抗氧化剂 antioxidant

用于延缓因氧化而引起变质的物质。

2.1.25

抗粘连剂 antiblocking agent

加入薄膜中或涂于薄膜上,防止薄膜在制造、储存或使用时的粘连。

2.1.26

扩散膜 diffuser film

光线透过扩散层,使得光发生许多折射、反射与散射的现象,可修正光线成均匀面光源以达到光学扩散的效果。

2.1.27

离型膜 release film

表面具有分离性的薄膜,一般是将离型剂涂布于 PET 等薄膜表层上,使其对于各种不同有机压感胶表现极轻且稳定的离型力。

2.1.28

离型膜样条 test strips of release film

从整批离型膜材料中取材,制成的能代表整批离型膜性能的样条。

2.1.29

流延薄膜 cast film

在基材表面积附一层熔体、溶液或分散液,硬化后从该表面分离而制得的薄膜。

2.1.30

面板 panel

集成了大量元器件的板块。在现代电子信息产业中指代 LCD 面板、PCB 面板等等。

2.1.31

模具 mould

构成模制品成型空间(型腔)所有部件的组合体。

2.1.32

模腔 mould cavity**型腔 mold cavity**

模型的内腔。模具中成型制品的空间。

2.1.33

模头 die head

拉幅机的成型部件。使来自拉幅机机筒内的塑料熔体,在模头流道中良好分布,以便在均匀的速度下从模口挤出并成型。

2.1.34

模压制品 **moulding(product)**

模制的产品。

2.1.35

母料 **masterbatch**

聚合物与高百分比的一种或几种组分(着色剂、其他添加剂),按已知配比制得的分散良好的混合物。使用时,以适量与基础聚合物共混制备配混料。

2.1.36

粘合剂 **adhesive**

通过粘合把材料粘合在一起的物质。

2.1.37

偏光片 **polarizer**

偏振片 **polarizing film;polarizing sheet**

将自然光转化成偏振光的光学元件。主要由原光片、保护膜、压敏胶层及其他功能性光学薄膜层压而成的复合光学薄膜材料。主要结构为原光片,其由聚乙烯醇(PVA)膜和上下各一层三醋酸纤维素酯(TAC)膜组成。

2.1.38

热固化粘合剂 **thermo-setting adhesive**

只需加热便能固化的粘合剂。

2.1.39

乳化剂 **emulsifying agent;emulsifier**

通过降低两相间的界面张力,促进和保证两种不完全混溶的液体或固体与液体分散的表面活性物质。

2.1.40

乳液 **emulsion**

一种液体以细滴状分散在另一种液体中的非均相体系。

2.1.41

添加剂 **additive**

加入聚合物中改进或改变一种或多种性能的物质。

注:术语“添加剂”仅指少量添加的组分。

2.1.42

填料 **filler**

加入薄膜中改善其强度、耐久性、工作性能或其他性能,或降低薄膜成本的相对惰性的固体材料。

2.1.43

涂布辊 **doctor roll**

有与涂胶辊不同的表面速度和(或)相反的旋转方向所产生的揩抹作用调节涂胶辊胶量的滚筒。

2.1.44

涂层(产品) **coating(product)**

用涂布方法涂施的物料薄层。

2.1.45

限度样品 **limit samples**

买卖双方用来具体判定某一无法量化(或不易量化)的质量特性的最低要求标准,一般都是用实体物件作为买卖双方最后决定质量要求是否合格的基准。

2.1.46

压花片材 embossed sheet

在一面或双面带有压制花纹的片材。

2.1.47

压片机 block press

由多层薄片制成较厚片材的设备。

2.1.48

压延辊(压延机) hole(of a calender)

构成压延机主要部件的一组辊筒中的一个辊筒。

2.1.49

硬化剂 hardening agent; hardner

通过参加反应,能促进或调节树脂或粘合剂固化反应的试剂。

2.1.50

硬化膜 hardcoated film

基膜上涂覆一层光固化或热固化的硬涂层即为硬化膜。

2.1.51

增稠剂 thickener

增加液态聚合物体系黏度的物质。

2.1.52

周期共聚物 periodic copolymer

由两种以上的单体单元按有序分布的高分子所组成的共聚物。

2.1.53

紫外线吸收剂 UV absorber

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

2.2 结构形态

2.2.1

暗斑 dark patch

水印(俗称)

薄膜上出现的形状不规则、色泽不一致的斑痕。

2.2.2

暗纹 dark lines

直视或测光观察,膜卷出现的整圈暗纹条道。

2.2.3

凹陷 dished

薄膜制品平面或曲面部分显示的一种对称性畸变缺陷,通常看来呈凹陷状。

2.2.4

白斑 white spot

一种硬化膜的弊病,多产生在添加粒子的防眩光产品中,呈小云彩状的白色斑点,多由于粒子团聚产生。

2.2.5

白点 white point

头皮屑状片状白色点子。通过透射光用手持显微镜观察。

2.2.6

剥离印 peel printing

反射光观察,薄膜横向出现的有规律的横纹。

2.2.7

底层 bottom fraction

涂布基材上涂覆的各种功能层,最近基材的一层为底层。

2.2.8

电晕道 corona line

在反射光下观察到的由电晕处理引起的虚条道。

2.2.9

点子 speck

一种薄膜的弊病,多产生在透明产品中,为半透明或不透明的点状物。

2.2.10

高分子链 polymer chain

各段以端基或分支连接的聚合物分子的一部分。

2.2.11

鼓楞 drum line

直视或测光观察,膜卷出现整圈突起的条道。

2.2.12

辊印 roller printing

辊筒表面出现的污染或划痕。使用反射光观察。

2.2.13

过固化 overcure

聚合体系的固化条件(时间、温度、辐射、固化剂用量等)超过正常固化时的固化状态。

2.2.14

黑点 black dots

透射光目测黑色的点子。

2.2.15

横向 crosswise

与纵向成 90° 的方向。

2.2.16

划伤 cut

因机械损伤等因素而在薄膜表面留下的伤痕。

2.2.17

胶粘层 adhesive line

在被粘结的两部件之间或在粘接的产品中,以粘合剂填充的空间。

2.2.18

接头(粘接) joint(in adhesive bonding)

用粘合剂将两个相邻被粘物结合在一起的连接处。

2.2.19

橘皮纹 orange peel

外观呈现疙瘩、针孔和陷坑累积状,类似于桔皮面的不规则麻点表面。

2.2.20

开裂 **crack**

裂纹

贯穿或未贯穿材料外表面或其整个厚度的裂缝,处于裂纹两侧壁之间的聚合材料是完全分离的。

2.2.21

烙印 **brand**

薄膜卷上的凸点引起的印。

2.2.22

模头条道 **die head line**

薄膜制品大轴上出现的鼓楞或暗纹。

2.2.23

粘合 **adhesion**

两表面借助粘合剂,通过化学作用、物理力或两者共同作用粘连在一起的状态。

2.2.24

粘连 **blocking**

材料间非有意的粘着现象。

2.2.25

粘着 **adherence**

两表面依靠界面力结合在一起的状态。

注:粘着可用或不使用粘合剂而粘合。

2.2.26

起霜 **frosting**

一种类似于微晶体光散射表面的缺陷。

2.2.27

欠固化 **undercure**

聚合体系在低于正常固化条件(时间、温度、辐射、固化剂用来等)下的固化状态。

2.2.28

翘边 **warped edge**

膜卷边缘翘起。

2.2.29

翘曲 **warp**

薄膜材料生产过程中,由于附带涂层、张力控制、干燥以及其他一些处理工艺等原因会引起内部应力不平衡,而造成薄膜在平面放置时不平整的现象。

2.2.30

泡孔 **cell**

部分或全部被壁包围的单个小空穴。

2.2.31

气泡 **blister**

形状和尺寸各异的表面突起,其下有一空穴。

2.2.32

张力线 **tension line**

将全宽薄膜平铺在桌面上,测光观察,纵向成簇的波浪状条纹。

2.2.33

渗出 exudation

液体组分迁移到制品表面的现象。

2.2.34

凸点 convex point

直视或测光观察,膜卷出现小的粒状突起。

2.2.35

脱层 delamination

分层

因粘结部或邻近处破坏而引起的层间分离现象。

2.2.36

脱胶 let-go

层压的一种缺陷,指夹层之间失掉初始粘接的区域。

2.2.37

陷坑 crater

麻点

小而浅的表面空穴。

注:该空穴一般较针眼大且形状更不规则。

2.2.38

鱼鳞痕 scale mark

测光或逆光观察,膜卷片头松弛状况下呈现鱼鳞状的不平整。

2.2.39

褶皱 crease

皱折 wrinkle

增强塑料中增强材料形成的折痕。

2.2.40

针孔 pinhole

材料表面出现的直径极小的孔。

注:对于薄膜,针孔常贯穿于整个厚度。

2.2.41

纵向 lengthwise

随意规定或选择的方向,例如:

- a) 试样的较长方向;
- b) 机加工方向,即在制造过程中材料在机器内(或其上)成型和移动的方向;
- c) 已知某一指定性能较强的试样方向;
- d) 任意选定的方向,特别当期望在测量平面内所测性能均匀时任意选定的方向。

2.3 加工测试

2.3.1

凹版辊涂布 gravure roll coating

把涂布液涂覆在凹版辊上,用刮刀计量,复制在基材上的涂布方式。

2.3.2

表面处理 surface treatment

为适应粘接或涂布操作而对表面进行的化学或物理处理。

2.3.3

表面改性 surface modification

为改善薄膜的外观和使用性能,对其表面进行物理或化学处理。

2.3.4

90°剥离 peeling test in 90 degree

涂层在外力作用下从基材上或者另一涂层上分离的过程。根据剥离时拉力与粘合面的角度可分为90°和180°。90°剥离即剥离时拉力与粘合面的角度为90°。一种测试黏着力方法。

2.3.5

玻璃化转变 glass transition

无定型聚合物或部分结晶聚合物的无定型区,从粘性态或橡胶态转向硬而脆的状态,或从硬而较脆状态转向粘性态或橡胶态的可逆变化。

2.3.6

薄膜挤出 film extrusion

将加热的热塑性物料挤过口模制备薄膜的方法。

2.3.7

薄膜流延 film casting

将液态聚合物或聚合物分散体或溶液,分布在运行的基材上,再用适当方法凝固聚合物料而制备薄膜的方法。

2.3.8

层压(动词) laminate(verb)

粘接多层材料。

2.3.9

层压(方法) laminating; lamination(process)

粘接两层或两层以上材料的方法。

2.3.10

成核作用 nucleation

最小结晶实体的形成过程,热力学因素可促进其增长。

2.3.11

镜面反射 specular reflection

一束平行光射到样品或媒介上,其反射波的方向与反射平面的法线夹角(反射角),与入射波方向与该反射平面法线的夹角(入射角)相等,且入射波、反射波及平面法线同处于一个平面内。

2.3.12

辐射固化 radiation curing

一种借助于能量照射实现化学配方(涂料、油墨和胶粘剂)由液态转化为固态的加工过程。

2.3.13

附着 adhere

一个物体黏着另一物体上。

2.3.14

分散 dispersion

以剪切作用力将一种或多种物质分散于另一种物质连续相中。

2.3.15

供(给)料 feeding

供给加工机械的薄膜原料(例如粉料、颗粒料或粒料)。

2.3.16

固化 cure

通过聚合和(或)交联,将预聚物或聚合组分转变成较稳定、更适用的状态过程,对于粘合剂表示使其强度提高的过程。

2.3.17

光固化 photo-curing

光固化指单体、低聚体或聚合体基质在光诱导下的固化过程。

2.3.18

UV 光固化 UV cured

光固化指单体、低聚体或聚合体基质在光诱导下的固化过程。

2.3.19

环境调节 environmental conditioning

在规定条件如温度和湿度下,将试样或材料贮存一规定时间。

2.3.20

挤出涂布 extrusion coating

将流动物料连续挤在移动基材上的涂布方法。

2.3.21

夹距 grip separation

两个夹具之间试样的长度。

2.3.22

加速老化 accelerated aging

在某一实验条件下进行的老化,从而在较短的时间内达到自然老化的效果。

2.3.23

聚合反应 polymerization

单体或单体混合物转变成聚合物的过程。

2.3.24

老化(行为) (the act of) ageing

将材料在一种环境下曝露一段时间。

2.3.25

拉伸 drawing

减小材料截面积和(或)通过取向改进其物理性能而拉伸热塑性片材、棒材或长丝的方法。

2.3.26

拉幅 stenter

利用聚酯切片及母料等在一定的条件下所具有的可塑性,将其逐渐拉阔至规定的尺寸并进行烘干稳定的整理过程。

2.3.27

摩擦 friction

两表面彼此接触对滑动的阻力。

2.3.28

模压 moulding(process)

材料在模型中加压、加热成型的过程。

2.3.29

粘合破坏 **adhesion failure; adhesive failure**

在粘合与被粘合界面显示明显地分离的粘合接头破坏。

2.3.30

粘接(粘合) **bond(in adhesion)(verb)**

用粘合剂粘合材料表面。

注：粘接操作包括涂胶、凉胶时间、叠装时间和固化时间几个阶段。

2.3.31

气候老化 **weathering**

材料暴露于室外条件下产生的各种不可逆变化。

2.3.32

球磨 **ball milling**

用球磨机制备分散体的过程。

2.3.33

热固化 **thermo-curing**

基材表面涂料经过一定温度加热由液态转化为固态的加工过程。

2.3.34

人工天候老化 **artificial weathering**

将材料曝露在(某种)实验室条件下,以加快(达到)自然天候老化效果。

2.3.35

熔融行为 **melting behaviour**

物料在加热作用下伴随的软化现象(包括收缩、滴落和熔融物的燃烧等)。

2.3.36

砂磨 **sand milling**

用砂粒状研磨介质制备分散体的过程。

2.3.37

撕裂(动词) **tear(verb)**

用两个相反的力拉材料使之分裂或破裂。

2.3.38

条缝式涂布 **slot-die coating**

由泵供给的涂布液在分流器内部横向平均扩展,然后从唇口吐出,在基材上复制的涂布方式。

2.3.39

同步拉伸 **synchronous stretching**

样片在 X 方向和 Y 方向上同时按照设定的拉伸比进行的拉伸。

2.3.40

涂布(方法) **coating(process)**

在基材上涂施薄层液态或粉状物料的方法。

注：层压不是涂布。

2.3.41

箱式热空气老化 **air oven aging**

在高温、常压和无光照条件下,于密闭系统循环空气中进行的老化过程。

2.3.42

压花 **embossing**

通过压辊,使薄膜表面产生异型花纹的方法。

2.3.43

氧化作用 oxidation

被氧化物质的原子丢掉电子,氧化剂获得电子的过程。

2.3.44

异步拉伸 asynchronous tensile

样片在拉伸时优先进行 X 方向(或 Y 方向)上进行拉伸,完成之后再行 Y 方向(或 X 方向)的拉伸。

2.3.45

周期共聚反应 periodic copolymerization

生成周期共聚物的聚合反应。

2.3.46

状态调节 conditioning

使样品或试样达到标准状态的温度和湿度所规定的全套操作。

2.3.47

状态调节环境 conditioning atmosphere

进行试验前,保存样品或试样的环境。

2.3.48

自然老化 natural aging

材料或产品在使用条件下的老化。

2.4 性能指标

2.4.1

百格测试 adhesion test

一种测试附着力的方法。均匀划出一定规格尺寸的方格(100 个方格),使用测试胶带压附后 180 度剥离,通过评定方格内涂膜的完整程度来评定涂膜对基材的附着程度,以‘级’表示。

2.4.2

半透明性 translucency

材料的一种性能,这种材料能散射大部分投射光,较较难或不能看清楚其背面的物体。

2.4.3

比密黏度 viscosity density ratio

聚合物溶液的黏度与聚合物溶液的密度之比。

2.4.4

边部厚度 edge thickness

两侧边部宽度内的薄膜厚度。

2.4.5

边部宽度 edge width

大轴宽度除有效宽度外,平均到两边的宽度。

每端边部宽度=(全幅宽度值-有效宽度值)/2。

2.4.6

表观等级 the apparent level

将不同表观弊病进行分类,做出级别判定。

2.4.7

表观密度 **apparent density**

材料样品的质量与其体积之比,该体积通常包括存在于材料中的可渗透与不可渗透的空隙。

2.4.8

标距 **gauge length**

试样中间部分两标线之间的初始距离。

2.4.9

表面电阻 **surface resistance**

加在与试样表面相接触的两电极之间的直流电压,与流经试样表面薄层(例如水分或其他半导体材料)的电流比。代表每平方厘米电介质表面对正方形的相对二边间表面泄漏电流所产生的电阻。

2.4.10

表面电阻率 **surface resistivity**

直流电场强度与试样表层线性电流密度之比。

注:材料的表面电阻率等于构成正方形对边的两电极之间的表面电阻,与该正方形大小无关。

2.4.11

表面接触角(油、水) **the contact angle**

在固、液、气三相交界处,自固-液界面经过液体内部到气-液界面之间的夹角。

2.4.12

表面雾度 **haze**

光传输过程中,透过试样的散射光通量与透射光通量之比。

2.4.13

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。

2.4.14

玻璃化转变温度 **glass transition temperature**

产生玻璃化转变的温度范围的近似中值。

注:玻璃化转变温度随材料的某些性能、试验方法及条件而明显变化。

2.4.15

180°剥离力 **peeling force at 180 angle**

在剥离角度为180°的剥离条件下,使一定宽度测试样条以一定速度连续剥离时所需要的载荷。

2.4.16

剥离强度 **racking strength; peel strength**

涂布层与基材之间结合的牢固程度。粘贴在一起的材料,从接触面进行单位宽度剥离时所需要的最大力。剥离时角度有90°或180°,单位为牛顿每米(N/m)。

2.4.17

剥落 **flaking**

表层的局部破裂或分离。

2.4.18

剥落强度 **peel strength**

以剥离方式施加应力,使粘接面达到破坏点和(或)保持规定的破坏速率时每单位宽度所需要的力。

2.4.19

尺寸稳定性 **dimensional stability**

薄膜制品或试样在测试环境条件下尺寸的不变性。

2.4.20

粗糙度 roughness

加工表面上具有的较小间距和峰谷所组成的微观几何形状特性。

2.4.21

等效粒径 equivalent grain size

一个颗粒的某一物理特性与同质球形颗粒相同或相近时,这个球形颗粒的直径就成为该颗粒的等效粒径。

2.4.22

等效体积粒径 equivalent volume diameter

与实际颗粒具有相同体积的同物质的球形颗粒的直径叫做等效体积粒径。

2.4.23

电导率 conductivity

电阻率的倒数为电导率。

2.4.24

电气强度 electric strength

抵抗击穿放电的介电性能。

注:通过击穿介质的电场强度测量。

2.4.25

动摩擦系数 coefficient of dynamic friction

动摩擦力与法向力之比。

2.4.26

断裂拉伸应变 tensile strain at break; percent elongation at break

试样未发生屈服而断裂时,与断裂应力相对应的拉伸应变。

2.4.27

断裂伸长率 elongation at break

拉伸时试样断裂点下长度的增加,通常以试样原始长度的增长百分率表示。

2.4.28

二色性比 dichroic ratio

透过偏振片的光能量与被吸收的光能量之比。

2.4.29

发光强度 light intensity

光源在给定方向上单位立体角内辐射的光通量。简称为光强。

2.4.30

反射率 reflectance

反射的辐射能通量与入射的辐射能通量的百分比。

2.4.31

防反射 anti-reflection; AR

通过光的干涉手段,使光通过薄膜时,反射率达到最低。

2.4.32

防牛顿环 anti-Newton ring

牛顿环是一种薄膜干涉现象,是一些明暗相间的同心圆环。通过手段防止这种现象。

2.4.33

防眩 anti-glare; AG

有效的减少眩光效应。

2.4.34

防指纹 anti-fingerprint

防止指纹在膜上附着,铺展。

2.4.35

分布函数 distribution function

以一个或几个随即变量的规定值或范围值,给出部分聚合物相对量的规范化函数。

2.4.36

附着力 adhesive attraction

涂布层与基材之间结合的牢固程度。

2.4.37

高温翘曲 high temperature warping

塑件成形后,再经过高温处理,塑件收缩使翘曲程度变化。

2.4.38

高温雾度 high temperature haze

硬化膜产品经过高温处理后的雾度,一般雾度变大。

2.4.39

固含量 solid content

液态物质在一定条件下经过高温(或其他条件)烘干,残余固态物质占液态物质的质量百分数。

2.4.40

固化时间 cure time; curing time

在规定的温度和压力下,或两者兼有的情况下,装配件中粘合剂或聚合物组成固化所需的时间。

2.4.41

固化温度 cure temperature; curing temperature

粘合剂、组合件或聚合物组成的粘合剂其固化时的温度。

2.4.42

光程差 optical path difference

由不同点发出的相干光在到达叠合点(承光板)时,两光线行程距离的差值。

2.4.43

光牢度 lightfastness

薄膜在日光或人造光下变色的程度。

2.4.44

光谱 spectrum

电磁辐射按波长、波数或频率的顺序的排列。

2.4.45

光谱分布曲线 spectral distribution curve

某种物质,在发射(或吸收)的绝对(或相对)辐射功率曲线。波长、频率或任何直接有关参数的函数。

2.4.46

光学密度 optical density

物体吸收光线的特性量度,即入射光量与反射光量或透射光量之比,常用透射率或反射率倒数的十

进对数表示。

2.4.47

光学性能 optical property

材料与光相互作用时产生的各种性能,如光的反射、吸收、折射等。

2.4.48

光泽度 glossiness

在规定的入射角下,试样的镜面反射率与同一条件下基准面的镜面反射率之比。

2.4.49

光轴方位角 optical orientation

试样主应变慢轴方向与试样 *TD*(薄膜在制造设备上传动的方向称为 *MD* 方向,与 *MD* 垂直的方向称为 *TD* 方向,即卷材的横向)方向之间的夹角。

2.4.50

辉度 brightness

一光源或一被照面单位表面在某一方向上的光强度密度,人眼所感知此光源或被照面的明亮程度。

2.4.51

晶点 crystal point

薄膜中带有硬核的点子。

2.4.52

镜面反射率 specular reflectance

通过试样的光通量与入射光通量之比。

2.4.53

聚合度 degree of polymerization

a) 如分子由规整的重复单元组成,则聚合度是每个分子的(平均)基本单元数。

b) 如分子是(或假定是)由相同单体聚合而成,则聚合度是每个分子的(平均)链节(实际的或假定的)数。

注:两种定义不一定等同,例如聚乙烯,其基本单元是 CH_2 ,而链节是 C_2H_4 。

2.4.54

聚合物的聚合度 degree of polymerization of a polymer

聚合物分子聚合度的平均值。

注:说明平均的方法,例如数均聚合度或重均聚合度。

2.4.55

抗蓝光 anti blu-ray

通过隔断 400 nm 以下的有害紫外线,并再吸收 400 nm~500 nm 的高能量蓝光,保护人的眼睛。

2.4.56

孔隙率 porosity

材料内部孔隙体积占其总体积的百分率。

2.4.57

拉伸比 draw ratio

拉伸操作中拉伸程度的量度,以未拉伸与拉伸薄膜的截面积之比表示。

2.4.58

拉伸断裂应力 tensile stress at break

试样断裂时的拉伸应力。

2.4.59

拉伸强度 tensile strength

在拉伸试验过程中试样承受的最大拉伸应力。

2.4.60

拉伸屈服应力 yield stress

应力/应变曲线上出现应力不增加而应变增加时的最初应力。该应力值可能小于能达到的最大应力。

2.4.61

拉伸应变 tensile strain

初始标距(夹距)单位长度的增量,用量纲为一的比值或百分数(%)表示。

2.4.62

拉伸应力 tensile stress

试样拉伸过程中单位原始横截面积所受到的拉伸负荷。

2.4.63

老化(结果) (the effect of) ageing

材料在一定条件下曝露一定时间后,其性能的不可逆改变。

2.4.64

老化系数 ageing coefficient

待测样品的试样老化后与老化前同一物理机械性能的比值。

2.4.65

粒径 particle size

颗粒的直径称作粒径。

2.4.66

粒径分布 distribution of particles

反映粒子大小的分散情况。分布越窄说明粒径均一。

2.4.67

离型力 release force

各种膜材料与离型膜分离时所需要的力。

2.4.68

流线双折射 streaming birefringence

流动双折射 flow birefringence

液体、溶液或分散流动时,因光学非均质的、不等轴的或可变性的分子或粒子规则取向而产生的双折射。

2.4.69

摩擦力 frictional force

克服摩擦所需要的力。

2.4.70

模量 modulus

应力与应变之比。

2.4.71

耐冲击性 impact resistance

涂膜抵抗突然冲击而不开裂或剥离的能力。

2.4.72

耐候性 weather resistance property

偏振片的耐高低温性、耐湿热性、耐紫外性等。

2.4.73

耐黄变性 yellow degeneration resistance

白色或其他容易变色的材料在一定温度、光照、时间后试样表面颜色变化程度。

2.4.74

耐磨性 abrasion resistance

抵抗机械作用在表面上被磨损的能力。

2.4.75

耐溶剂性 solvent resistance

薄膜与溶剂接触时抵抗体积变化和物理性能下降的能力。

2.4.76

耐撕裂性 tear resistance

撕裂强度 tear strength

撕裂薄型材料试样所需的力。

2.4.77

耐油性 oil resistance

薄膜与油接触时抵抗体积变化和物理性能下降的能力。

2.4.78

耐折性 folding resistance

在一定应力作用下,纸张、纸板、塑料片材或薄膜在一定温度下承受反复弯曲或折叠时的耐久性。

2.4.79

黏度 viscosity

在稳态单一剪切流动中,剪切应力(σ_{ij})与剪切速率(γ)之比。

2.4.80

粘接(粘合)强度 bond strength(in adhesion)

使粘接件在粘合剂与被粘物界面或界面附近产生破坏所需的力。

2.4.81

扭曲应力 torsional stress

在横截面上由扭转作用产生的剪切应力。

2.4.82

偏振度 degree of polarization

表示偏振光偏振程度的物理量。

2.4.83

偏置屈服点 offset yield point

在应力-应变曲线上,鉴别偏置屈服应力的点。

2.4.84

偏置屈服应力 offset yield stress

应力-应变曲线偏离线性达到规定应变百分数(偏置)的应力。

注:报告此性能时,给出偏置值。

2.4.85

屏蔽效能 **shielding effectiveness**

SE

在同一激励电平下,无屏蔽材料和有屏蔽材料时接收到的功率或电压之比,并以对数表示。即

$$SE = 20 \lg(U_0/U_1)$$

或 $SE = 10 \lg(P_0/P_1)$

式中:

SE —— 屏蔽效能;

U_0 —— 无屏蔽材料时接收的电压;

U_1 —— 有屏蔽材料时接收的电压;

P_0 —— 无屏蔽材料时接收的功率;

P_1 —— 有屏蔽材料时接收的功率。

2.4.86

平均粒径 **average particle diameter**

通过电子显微镜测定的一些单个粒子直径的算术平均值。

2.4.87

平均聚合度 **average degree of polymerization**

聚合物聚合度的某一平均值。

2.4.88

气密度 **air tightness**

单位面积材料中含有气体分子的数量。

2.4.89

气密性 **air impermeability**

实验装置的密封性,容器的各联接部位是否有泄漏现象。

2.4.90

铅笔硬度 **pencil hardness**

以测试铅笔所表示物体表面抵抗变形或损伤的能力。

2.4.91

牵伸比 **stretch ratio**

吹塑中,型坯长度与吹制型腔的最大长度之比。

2.4.92

牵引比 **draw-down ratio**

挤出中,模口厚度与制品最终厚度之比。

2.4.93

翘曲度 **warping degree**

翘曲度是指翘曲的程度,以翘曲方向和翘曲值表示。

2.4.94

翘曲方向 **warping direction**

产生翘曲现象薄膜的弯曲方向。

2.4.95

翘曲值 **warping value**

表征翘曲度的具体数值。

2.4.96

清晰度 definition

清晰度指薄膜上各细部影纹及其边界的清晰程度。

2.4.97

热固性 thermosetting

通过加热或其他方法,如辐射、催化等固化时,能变成基本不溶、不溶产物的性能。

2.4.98

热收缩率 percent thermal shrinkage

薄膜纵横向加热后尺寸变化与原始标距之比。

2.4.99

热稳定性 thermal stability

在热的作用下,材料抵抗降解的性能。

注:热稳定性由根据材料颜色、电性能或力学性能变化或质量损失等任意试验方法测定。

2.4.100

韧性 toughness

材料能吸收能量的性能,通常意味着脆性小和断裂伸长率较高。

注:韧性通常用作评价破坏材料所需的能量,与应力-应变曲线下的面积成正比。

2.4.101

熔融温度 melting temperature

在规定的试验条件下,半结晶聚合物加热时其结晶消失的温度。

2.4.102

熔体流动速率 melt flow rate

熔融指数 melt index; MI

在规定的试验条件下,一定时间内挤出的热塑性物料的量。在标准化熔融指数仪中于一定的温度和压力下,树脂熔料通过标准毛细管在一定时间内流出的熔料克数。也叫做熔融指数(MI, melt index)。

2.4.103

柔韧性 flexibility

材料可反复挠曲或弯曲而不破裂或不产生可见缺陷的性能。

2.4.104

色调(色相) hue

表示颜色的特性。采用 CIE 国际照明委员会 1976 $L^*a^*b^*$ 色度坐标系统。

2.4.105

伸长率 elongation

拉伸时试样长度的增加,通常以试样原始长度的增长百分率表示。

2.4.106

渗透性 permeability

材料通过扩散和吸收过程,使气体或液态透过一个表面传递到另一表面渗出的性能。

注:不能与多孔性混淆。

2.4.107

双折射 birefringence

薄膜折射率的各向异性,一般由机械或热应变产生,此时折射率取决于偏振面的取向和光束的传播方向,通常由材料制造时的应变以及材料中晶体取向的各向异性所产生。也可表述为单位厚度的相

延迟。

2.4.108

水汽透过率 water vapour transmission rate

在规定的温度、相对湿度,一定的水蒸气压差下,试验在一定时间内透过的水蒸气量。

2.4.109

弹性模量 modulus of elasticity; elastic modulus

在比例极限内,应力与材料相应应变之比。

2.4.110

特性粘度 intrinsic viscosity

当高分子溶液浓度趋于零时的比浓粘度。常作为高分子分子量的量度。

2.4.111

透光率 light transmittance

透过试样的光通量和射到试样上的光通量之比。

2.4.112

透过率 transmittance

光束通过偏振片前后能量之比。

2.4.113

透湿不透水性 poromeric

具有类似于皮革的性能,基本防水但在一定程度上能透过水蒸气(的)。

2.4.114

涂布量 amount of smear

单位基材表面涂布的物质的质量。

2.4.115

涂层硬度 the coating hardness

表征涂膜机械强度的重要性能之一,其物理意义可理解为涂膜表面对作用于它的另一硬度较大的物体所表现的阻力,即在较小的涂膜接触平面上测定其抵抗变形的张力。

2.4.116

涂膜耐刮 scratch resistant coating

表征涂膜机械强度的重要性能之一,其物理意义可理解为涂膜表面对作用于它的另一硬度较大的物体所表现的阻力,即在较小的涂膜接触平面上测定其抵抗变形的张力。

2.4.117

涂膜硬度 hardness of film

涂膜表面对作用于它的另一硬度较大的物体所表现的阻力,即在较小的涂膜接触平面上测定其抵抗变形的张力。是表征涂膜机械强度的重要性能之一。

2.4.118

弯曲率 rate of curving

膜弯曲的程度。

2.4.119

弯曲强度 flexural strength

弯曲试验中试样产生破坏的最大弯曲应力。

2.4.120

稳定性 stability

薄膜制品抵抗热、光、氧、臭氧等因素的作用的能力。

2.4.121

雾度 haze

透过试样而偏离入射光方向的散射光通量与透射光通量之比。表示薄膜制品内部或表面的浑浊程度。

2.4.122

吸光度 absorbance

以 10 为底透射比的倒数的对数。

2.4.123

吸湿性 moisture absorption

吸水量 water absorption

在规定的试验条件下,材料单位表面吸收的水分量。

2.4.124

延迟量 retardation

光线透过双折射材料后两个波面之间的间距,也称为相对延迟量。

2.4.125

延展度 extensibility

在规定的拉伸负荷条件下,材料可延长的程度。

2.4.126

氧阻聚 inhibition of oxygen

在空气中光固化时,氧阻聚作用常常导致涂层底层固化、表面未固化而发黏的情况,从而影响涂层的长期稳性,甚至可能影响固化后漆膜的硬度、光泽度和抗划伤性等性能。

2.4.127

异相黏度 out-of-phase viscosity

$\eta''_n (\text{Pa} \cdot \text{s})$

材料处于强迫振动时,与应变速率成 90° 相差的应力 $(\sigma_0 \cos \delta)$ 与应变速率的振幅 $(\omega \epsilon_0)$ 之比值。

2.4.128

应变 strain

ϵ (无量纲)

因作用力使物体的线性尺寸或形状相对于原来尺寸或形状所产生的变化。

注:一点的应变由六个分应变确定;相对于一组坐标轴的三个法向分力和三个剪切分力。

2.4.129

应变速率 strain rate

应变随时间变化的速率。

2.4.130

应变振幅 strain amplitude

偏离平均变形所测量的最大形变与试样未发生应变时自由长度之比。

注:应变振幅仅由一侧从零到峰值进行测量的。

2.4.131

硬度 hardness

材料抵抗硬物压入其表面的能力。是比较材料软硬的指标。

注:由于测量的材料质量和特征多少有变化,用不同方法评定硬度得到的级别不同。每种试验方法有各自随意规定的硬度标准来定量表示硬度,例如莫氏(Moh's)硬度标度是由对矿物的耐划痕(云母=1~金刚石=10)评定硬度,球压痕法参见 GB/T 3398。

2.4.132

应力 stress

通过物体某点,作用于给定平面单位面积上的内力或分力在物体一点上的强度。

注:一点上的应力由六个分应力确定;相对于一组坐标轴的三个法向分力和三个剪切分力。如果用于产品规范中规定的拉伸、压缩剪切试验,应力根据试样原料的截面积尺寸计算。

2.4.133

应力比 stress ratio

在一个周期内,最小应力与最大应力的代数比值。

2.4.134

应力开裂 stress crack

由低于薄膜短时机械强度的各种应力引起的薄膜内部或外部开裂。

注:这类开裂常常随薄膜所暴露的环境而加速发展。引起开裂的应力可存在于外部或内部,或两种应力的结合。

2.4.135

应力松弛 stress relaxation

应力随时间而减小的现象。

2.4.136

应力-应变曲线 stress-strain curve

由应力与应变的对应值绘制的关系图。

注:通常,以应力值作纵坐标(垂直),应变值作横坐标(水平)。

2.4.137

应力振幅 stress amplitude

交替应力等于最大和最小应力代数差的 $1/2$ 。

2.4.138

应力周期 stress cycle

在规定的時間间隔内并进行正弦剪切振动时,可重复的应力/时间函数的最小区间。

2.4.139

永久性 permanence

材料抵抗性能随时间和环境明显变化的能力。

2.4.140

有效厚度 effective thickness

有效宽度内的薄膜厚度。

2.4.141

有效宽度 effective width

根据客户订单而定,分切排刀宽度。

2.4.142

折射率 index of refraction

光从真空射入介质发生折射时,入射角 γ 的正弦值与折射角 β 正弦值的比值($\sin\gamma/\sin\beta$)叫做介质的绝对折射率,简称为折射率。

2.4.143

真应力 true stress

由测量时的支撑面积而不是由原始面积计算的应力。

2.4.144

浊度 turbidity

因入射光线的散射而造成的表观吸收率。

2.4.145

紫外吸收光谱 ultraviolet absorption spectrum

用波长(波数)和吸光度描绘物质在紫外区域所得的吸收曲线。

2.4.146

紫外吸收特性 ultraviolet absorption characteristic

在 200 nm~400 nm 波段薄膜对光的吸收性,一般以不同波长下膜的透过率表示。

2.4.147

阻隔性 barrier property

阻隔水蒸气性能,指包装材料对液体、水蒸气等渗透物的阻隔作用。

2.4.148

最低成膜温度(分散体) minimum film-forming temprature(of dispersions)

形成无破损的连续均质薄膜的下限温度。

2.4.149

最小应力 minimum stress

$\tau_{\min}$

在所测定的应力范围内应力的最小代数值;该应力总是正值。

2.4.150

X%应变拉伸应力 tensile stress at X% strain

在应变达到规定值(X%)时的应力。可用于应力/应变曲线上无明显屈服点的情况。

索引

汉语拼音索引

A

暗斑	2.2.1
暗纹	2.2.2
凹版辊涂布	2.3.1
凹陷	2.2.3

B

白斑	2.2.4
白板	2.1.1
白点	2.2.5
百格测试	2.4.1
半透明性	2.4.2
保护膜	2.1.2
背光模组	2.1.3
被粘物	2.1.4
比密黏度	2.4.3
边部厚度	2.4.4
边部宽度	2.4.5
标距	2.4.8
表观等级	2.4.6
表观密度	2.4.7
表面处理	2.3.2
表面电阻	2.4.9
表面电阻率	2.4.10
表面改性	2.3.3
表面接触角(油、水)	2.4.11
表面雾度	2.4.12
表面张力	2.4.13
玻璃化转变	2.3.5
玻璃化转变温度	2.4.14
剥离强度	2.4.16
剥离印	2.2.6
剥落	2.4.17
剥落强度	2.4.18
薄膜	2.1.5
薄膜挤出	2.3.6
薄膜流延	2.3.7

C

残余黏着样条	2.1.6
层压(动词)	2.3.8
层压(方法)	2.3.9
层压制品(名词)	2.1.7
成核作用	2.3.10
尺寸稳定性	2.4.19
唇口	2.1.9
粗糙度	2.4.20
催化剂	2.1.8

D

单体	2.1.10
等效粒径	2.4.21
等效体积粒径	2.4.22
底层	2.2.7
点子	2.2.9
电磁屏蔽膜	2.1.12
电导率	2.4.23
电气强度	2.4.24
电晕道	2.2.8
垫模板	2.1.13
垫片	2.1.11
动摩擦系数	2.4.25
断裂拉伸应变	2.4.26
断裂伸长率	2.4.27

E

二色性比	2.4.28
------------	--------

F

发光强度	2.4.29
反射率	2.4.30
防反射	2.4.31
防牛顿环	2.4.32
防眩	2.4.33
防指纹	2.4.34

分布函数	2.4.35
分层	2.2.35
分散	2.3.14
分散剂	2.1.14
风淋室	2.1.15
辐射固化	2.3.12
复合材料	2.1.16
附着	2.3.13
附着力	2.4.36

G

高分子链	2.2.10
高温翘曲	2.4.37
高温雾度	2.4.38
供(给)料	2.3.15
鼓楞	2.2.11
固含量	2.4.39
固化	2.3.16
固化剂	2.1.17
固化时间	2.4.40
固化温度	2.4.41
刮胶板	2.1.18
刮胶棒	2.1.18
光程差	2.4.42
光固化	2.3.17
光牢度	2.4.43
光谱	2.4.44
光谱分布曲线	2.4.45
光学功能薄膜	2.1.19
光学密度	2.4.46
光学性能	2.4.47
光泽度	2.4.48
光轴方位角	2.4.49
过固化	2.2.13
辊印	2.2.12

H

黑点	2.2.14
横向	2.2.15
划伤	2.2.16
环境调节	2.3.19
辉度	2.4.50

J

基材	2.1.20
挤出涂布	2.3.20
加速老化	2.3.22
夹距	2.3.21
胶粘层	2.2.17
接头(粘接)	2.2.18
晶点	2.4.51
镜面反射	2.3.11
镜面反射率	2.4.52
橘皮纹	2.2.19
聚合度	2.4.53
聚合反应	2.3.23
聚合物的聚合度	2.4.54
聚酯	2.1.21

K

开裂	2.2.20
抗降解剂	2.1.22
抗静电剂	2.1.23
抗蓝光	2.4.55
抗氧剂	2.1.24
抗粘连剂	2.1.25
空气吹淋室	2.1.15
空气浴尘室	2.1.15
孔隙率	2.4.56
扩散膜	2.1.26

L

拉幅	2.3.26
拉伸	2.3.25
拉伸比	2.4.57
拉伸断裂应力	2.4.58
拉伸强度	2.4.59
拉伸屈服应力	2.4.60
拉伸应变	2.4.61
拉伸应力	2.4.62
老化(结果)	2.4.63
老化(行为)	2.3.24
老化系数	2.4.64
烙印	2.2.21
离型力	2.4.67

离型膜	2.1.27
离型膜样条	2.1.28
粒径	2.4.65
粒径分布	2.4.66
裂纹	2.2.20
流动双折射	2.4.68
流线双折射	2.4.68
流延薄膜	2.1.29

M

麻点	2.2.37
面板	2.1.30
摩擦	2.3.27
摩擦力	2.4.69
模具	2.1.31
模量	2.4.70
模腔	2.1.32
模头	2.1.33
模头条道	2.2.22
模压	2.3.28
模压制品	2.1.34
母料	2.1.35

N

耐冲击性	2.4.71
耐候性	2.4.72
耐黄变性	2.4.73
耐磨性	2.4.74
耐溶剂性	2.4.75
耐撕裂性	2.4.76
耐油性	2.4.77
耐折性	2.4.78
粘合	2.2.23
粘合剂	2.1.36
粘合破坏	2.3.29
粘接(粘合)	2.3.30
粘接(粘合)强度	2.4.80
粘连	2.2.24
粘着	2.2.25
黏度	2.4.79
扭曲应力	2.4.81

P

泡孔	2.2.30
----------	--------

偏光片	2.1.37
偏振度	2.4.82
偏振片	2.1.37
偏置屈服点	2.4.83
偏置屈服应力	2.4.84
平均粒径	2.4.86
平均聚合度	2.4.87
屏蔽效能	2.4.85

Q

起霜	2.2.26
气候老化	2.3.31
气密度	2.4.88
气密性	2.4.89
气泡	2.2.31
牵伸比	2.4.91
牵引比	2.4.92
铅笔硬度	2.4.90
欠固化	2.2.27
翘边	2.2.28
翘曲	2.2.29
翘曲度	2.4.93
翘曲方向	2.4.94
翘曲值	2.4.95
清晰度	2.4.96
球磨	2.3.32

R

热固化	2.3.33
热固化粘合剂	2.1.38
热固性	2.4.97
热收缩率	2.4.98
热稳定性	2.4.99
人工天候老化	2.3.34
韧性	2.4.100
熔融温度	2.4.101
熔融行为	2.3.35
熔融指数	2.4.102
熔体流动速率	2.4.102
柔韧性	2.4.103
乳化剂	2.1.39
乳液	2.1.40

S

色调(色相)	2.4.104
砂磨	2.3.36
伸长率	2.4.105
渗出	2.2.33
渗透性	2.4.106
双折射	2.4.107
撕裂(动词)	2.3.37
撕裂强度	2.4.76
水汽透过率	2.4.108
水印(俗称)	2.2.1

T

弹性模量	2.4.109
特性粘度	2.4.110
添加剂	2.1.41
填料	2.1.42
条缝式涂布	2.3.38
同步拉伸	2.3.39
透光率	2.4.111
透过率	2.4.112
透湿不透水性	2.4.113
凸点	2.2.34
涂层(产品)	2.1.44
涂层硬度	2.4.115
涂布(方法)	2.3.40
涂布辊	2.1.43
涂布量	2.4.114
涂膜耐刮	2.4.116
涂膜硬度	2.4.117
脱层	2.2.35
脱胶	2.2.36

W

弯曲率	2.4.118
弯曲强度	2.4.119
稳定性	2.4.120
雾度	2.4.121

X

吸光度	2.4.122
吸湿性	2.4.123

吸水量	2.4.123
限度样品	2.1.45
陷坑	2.2.37
箱式热空气老化	2.3.41
型腔	2.1.32

Y

压花	2.3.42
压花片材	2.1.46
压片机	2.1.47
压延辊(压延机)	2.1.48
延迟量	2.4.124
延展度	2.4.125
氧化作用	2.3.43
氧阻聚	2.4.126
异步拉伸	2.3.44
异相黏度	2.4.127
应变	2.4.128
应变速率	2.4.129
应变振幅	2.4.130
应力	2.4.132
应力比	2.4.133
应力开裂	2.4.134
应力松弛	2.4.135
应力-应变曲线	2.4.136
应力振幅	2.4.137
应力周期	2.4.138
硬度	2.4.131
硬化剂	2.1.49
硬化膜	2.1.50
永久性	2.4.139
有效厚度	2.4.140
有效宽度	2.4.141
鱼鳞痕	2.2.38

Z

增稠剂	2.1.51
张力线	2.2.32
折射率	2.4.142
褶皱	2.2.39
真应力	2.4.143
周期共聚反应	2.3.45
周期共聚物	2.1.52

皱折	2.2.39	阻隔性	2.4.147
浊度	2.4.144	最低成膜温度(分散体)	2.4.148
紫外吸收光谱	2.4.145	最小应力	2.4.149
紫外吸收特性	2.4.146		
紫外线吸收剂	2.1.53	UV 光固化	2.3.18
纵向	2.2.40	X%应变拉伸应力	2.4.150
状态调节	2.3.46	90°剥离	2.3.4
状态调节环境	2.3.47	180°剥离力	2.4.15
自然老化	2.3.48		

英文对应词索引

A

abrasion resistance	2.4.74
absorbance	2.4.122
accelerated aging	2.3.22
additive	2.1.41
adhere	2.3.13
adherence	2.2.25
adherend	2.1.4
adhesion	2.2.23
adhesion failure	2.3.29
adhesion test	2.4.1
adhesive	2.1.36
adhesive attraction	2.4.36
adhesive failure	2.3.29
adhesive line	2.2.17
(the effect of) ageing	2.4.63
(the act of) ageing	2.3.24
AG	2.4.33
ageing coefficient	2.4.64
air impermeability	2.4.89
air oven agine	2.3.41
air shower	2.1.15
air tightness	2.4.88
amount of smear	2.4.114
antiblocking agent	2.1.25
anti blu-ray	2.4.55
antidegradant	2.1.22
anti-fingerprint	2.4.34
anti-glare	2.4.33
anti-Newton ring	2.4.32
antioxidant	2.1.24
anti-reflection	2.4.31
antistatic agent	2.1.23
apparent density	2.4.7
AR	2.4.31
artificial weathering	2.3.34
asynchronous tensile	2.3.44
average degree of polymerization	2.4.87
average pattice diameter	2.4.86

B

backing plate	2.1.13
backlight module	2.1.3
ball milling	2.3.32
barrier property	2.4.147
birefringence	2.4.107
black dots	2.2.14
blister	2.2.31
BLM	2.1.3
block press	2.1.47
blocking	2.2.24
bole(of a calender)	2.1.48
bond(in adhesion) (verb)	2.3.30
bond strength(in adhesion)	2.4.80
bottom fraction	2.2.7
brand	2.2.21
brightness	2.4.50

C

cast film	2.1.29
catalyst	2.1.8
cell	2.2.30
coating(process)	2.3.40
coating(product)	2.1.44
coefficient of dynamic friction	2.4.25
composite	2.1.16
conditioning	2.3.46
conditioning atmosphere	2.3.47
conductivity	2.4.23
convex point	2.2.34
corona line	2.2.8
crack	2.2.20
crater	2.2.37
crease	2.2.39
crosswise	2.2.15
crystal point	2.4.51
cure	2.3.16
cure temperature	2.4.41
cure time	2.4.40
curing agent	2.1.17
curing time	2.4.40
curing temperature	2.4.41

cut	2.2.16
-----------	--------

D

dark lines	2.2.2
dark patch	2.2.1
definition	2.4.96
degree of polarization	2.4.82
degree of polymerization	2.4.53
degree of polymerization of a polymer	2.4.54
delamination	2.2.35
dichroic ratio	2.4.28
die head	2.1.33
die head line	2.2.22
die lip	2.1.9
diffuser film	2.1.26
dimensional stability	2.4.19
dished	2.2.3
dispersion	2.3.14
dispersion agent	2.1.14
distribution function	2.4.35
distribution of particle	2.4.66
doctor bar	2.1.18
doctor blade	2.1.18
doctor roll	2.1.43
draw ratio	2.4.57
draw-down ratio	2.4.92
drawing	2.3.24
drum line	2.2.11

E

edge thickness	2.4.4
edge width	2.4.5
effective thickness	2.4.140
effective width	2.4.141
elastic modulus	2.4.109
electric strength	2.4.24
electromagnetic interference shielding film	2.1.12
elongation	2.4.105
elongation at break	2.4.27
embossed sheet	2.1.46
embossing	2.3.42
emulsifier	2.1.39
emulsifying agent	2.1.39

emulsion	2.1.40
environmental conditioning	2.3.19
equivalent grain size	2.4.21
equivalent volume diameter	2.4.22
extensibility	2.4.125
extrusion coating	2.3.20
exudation	2.2.33

F

feeding	2.3.15
filler	2.1.42
filler sheet	2.1.11
film	2.1.5
film casting	2.3.7
film extrusion	2.3.6
flaking	2.4.17
flexibility	2.4.103
flexural strength	2.4.119
flow birefringence	2.4.68
folding resistance	2.4.78
friction	2.3.26
frictional force	2.4.69
frosting	2.2.26

G

gauge length	2.4.8
glass transition	2.3.5
glass transition temperature	2.4.14
glossiness	2.4.48
gravure roll coating	2.3.1
grip separation	2.3.21

H

hardcoated film	2.1.50
hardening agent	2.1.49
hardner	2.1.49
hardness	2.4.131
hardness of film	2.4.117
haze	2.4.12, 2.4.121
high temperature haze	2.4.38
high temperature warping	2.4.37
hue	2.4.104

I

impact resistance	2.4.71
index of refraction	2.4.142
inhibition of oxygen	2.4.126
intrinsic viscosity	2.4.110

J

joint(in adhesive bonding)	2.2.18
----------------------------------	--------

L

laminate(noun)	2.1.7
laminate(verb)	2.3.8
laminating	2.3.9
lamination(process)	2.3.9
lengthwise	2.2.41
let-go	2.2.36
light intensity	2.4.29
light transmittance	2.4.111
lightfastness	2.4.43
limit samples	2.1.45

M

masterbatch	2.1.35
melt flow rate	2.4.102
melt index	2.4.102
melting behaviour	2.3.35
melting temperature	2.4.101
MI	2.4.102
minimum film-forming temprature(of dispersions)	2.4.148
minimum stress	2.4.149
modulus	2.4.70
modulus of elasticity	2.4.109
moisture absorption	2.4.123
mold cavity	2.1.32
monomer	2.1.10
mould	2.1.31
mould cavity	2.1.32
moulding(process)	2.3.28
moulding(product)	2.1.34

N

natural aging	2.3.48
---------------------	--------

nucleation	2.3.10
------------------	--------

O

offset yield point	2.4.83
offset yield stress	2.4.84
oil resistance	2.4.77
optical density	2.4.46
optical functional films	2.1.19
optical orientation	2.4.49
optical path difference	2.4.42
optical property	2.4.47
orange peel	2.2.19
out-of-phase viscosities	2.4.127
overcure	2.2.13
oxidation	2.3.43

P

panel	2.1.30
particle size	2.4.65
peel printing	2.2.6
peel strength	2.4.16, 2.4.18
peeling force at 180 angle	2.4.15
peeling test in 90 degree	2.3.4
pencil hardness	2.4.90
percent elongation at break	2.4.26
percent thermal shrinkage	2.4.98
periodic copolymer	2.1.52
periodic copolymerization	2.3.45
permanence	2.4.139
permeability	2.4.106
photo-curing	2.3.17
pinhole	2.2.40
polarizer	2.1.37
polarizing film	2.1.37
polarizing sheet	2.1.37
polyester	2.1.21
polymer chain	2.2.10
polymerization	2.3.23
poromeric	2.4.113
porosity	2.4.56
protective film	2.1.2

R

racking strength	2.4.16
------------------------	--------

radiation curing	2.3.12
reflectance	2.4.30
release film	2.1.27
release force	2.4.67
retardation	2.4.124
rate of curving	2.4.118
roller printing	2.2.12
roughness	2.4.20

S

sand milling	2.3.36
scale mark	2.2.38
scratch resistant coating	2.4.116
shielding effectiveness	2.4.85
slot-die coating	2.3.38
solid content	2.4.39
solvent resistance	2.4.75
speck	2.2.9
spectral distribution curve	2.4.45
spectrum	2.4.44
specular reflectance	2.4.52
specular reflection	2.3.11
stability	2.4.120
stenter	2.3.26
strain	2.4.128
strain amplitude	2.4.130
strain rate	2.4.129
streaming birefringence	2.4.68
stress	2.4.132
stress amplitude	2.4.137
stress crack	2.4.134
stress cycle	2.4.138
stress ratio	2.4.133
stress relaxation	2.4.135
stress-strain curve	2.4.136
stretch ratio	2.4.91
substrate	2.1.20
surface modification	2.3.3
surface resistance	2.4.9
surface resistivity	2.4.10
surface tension	2.4.13
surface treatment	2.3.2
synchronous stretching	2.3.39

T

tear	2.3.37
tear strength	2.4.76
tear resistance	2.4.76
tensile strain	2.4.61
tensile strain at break	2.4.26
tensile strength	2.4.59
tensile stress	2.4.62
tensile stress at break	2.4.58
tensile stress at X% strain	2.4.150
tension line	2.2.32
test strips for subsequent adhesion	2.1.6
test strips of release film	2.1.28
the apparent level	2.4.6
the coating hardness	2.4.115
the contact angle	2.4.11
thermal stability	2.4.99
thermo-curing	2.3.33
thermo-setting adhesive	2.1.38
thermosetting	2.4.97
thickener	2.1.51
torsional stress	2.4.81
toughness	2.4.100
translucency	2.4.2
transmittance	2.4.112
true stress	2.4.143
turbidity	2.4.144

U

ultraviolet absorption characteristic	2.4.146
ultraviolet absorption spectrum	2.4.145
undercure	2.2.27
UV absorber	2.1.53
UV cured	2.3.18

V

viscosity	2.4.79
viscosity density ratio	2.4.3

W

warp	2.2.29
warped edge	2.2.28

warping degree	2.4.93
warping direction	2.4.94
warping value	2.4.95
water absorption	2.4.123
water vapour transmission rate	2.4.108
weather resistance property	2.4.72
weathering	2.3.31
white point	2.2.5
white spot	2.2.4
white standards	2.1.1
wrinkle	2.2.39

Y

yellow degeneration resistance	2.4.73
yield stress	2.4.60

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
光学功能薄膜术语及其定义
GB/T 33376—2016

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2017年1月第一版

*

书号: 155066 · 1-55435

版权专有 侵权必究



GB/T 33376-2016