



中华人民共和国国家标准

GB/T 7530—1998

橡胶或塑料涂覆织物 术语

Rubber or plastics-coated fabrics—Glossary of terms

1998-11-04 发布

1999-06-01 实施

国家质量技术监督局 发布

前 言

本标准参照 ISO 1382:1996《橡胶术语》、ASTM D1566—95《橡胶标准术语》、MIL-STD-177A (1969)《橡胶制品外观缺陷术语》等标准中有关橡胶或塑料涂覆织物的术语及有关试验方法标准中的术语定义,并考虑国内多年生产实践及约定俗成而制定。

本标准自实施之日起,代替 GB 7530—87。

本标准的附录 A、附录 B 是提示的附录。

本标准由中华人民共和国化学工业部提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会涂覆织物与制品分技术委员会归口。

本标准起草单位:化工部沈阳橡胶研究设计院。

本标准主要起草人:张敬之。

本标准于 1987 年 3 月首次发布。

中华人民共和国国家标准

GB/T 7530—1998

橡胶或塑料涂覆织物 术语

代替 GB/T 7530—1987

Rubber or plastics-coated fabrics—Glossary of terms

1 范围

本标准规定了橡塑工业中橡胶或塑料涂覆织物所用术语及其定义。

本标准适用于制定、修订标准,编写书刊及有关技术文件。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 6039—1997 橡胶物理试验和化学试验术语(eqv ISO 1382—1996)

3 术语及其定义

3.1 通用

3.1.1 涂覆织物 coated fabrics

涂覆有橡胶和/或塑料聚合物材料的织物。

3.1.2 橡胶涂覆织物 rubber coated fabrics

涂有或覆有橡胶材料的织物。

3.1.3 塑料涂覆织物 plastic coated fabrics

涂有或覆有塑料材料的织物。

3.1.4 单面涂覆织物 single-coated fabrics

一面涂有或覆有橡胶和/或塑料聚合材料的织物。

3.1.5 双面涂覆织物 double-coated fabrics

两面涂有或覆有橡胶和/或塑料聚合材料的织物。

3.1.6 夹胶涂覆织物 rubber or plastics-sandwiched coated fabrics

层间夹有橡胶或塑料层的织物。

3.1.7 涂覆层 coat

覆盖在织物上的材料层。

3.1.8 涂覆量 coated mass

覆盖在单位面积织物上的材料质量。

3.2 制品

3.2.1 涂覆织物制品 coated fabric products

以涂覆织物为主体加工而成的制品。

3.2.2 橡胶涂覆织物制品 rubber coated fabric products

用橡胶涂覆织物为主体加工而成的制品。

3.2.3 塑料涂覆织物制品 plastic coated fabric products

国家质量技术监督局 1998-11-04 批准

1999-06-01 实施

用塑料涂覆织物为主体加工而成的制品。

3.2.4 充气涂覆织物制品 inflatables, inflatable products

经充一定压力的气体才能使用的涂覆织物制品。如救生圈、救生筏、救生背心、气床垫、气艇等。

3.2.5 涂覆织物容器制品 coated fabric products as flexible containers

用于贮存各种物料的涂覆织物制品。如软体油罐、软体水罐、贮气囊、集装袋等。

3.2.6 气胀救生筏 inflatable liferaft

以涂覆织物为主体制成的可自动充胀成型的水上航行船舶应急救生设备。

3.3 材料

3.3.1 粘(音 zhan, 以下出现的“粘”字均念 zhan)合剂, 胶粘剂 adhesive, adhesive agent, bonding agent

通过粘附作用, 能使被粘物结合在一起的材料。

3.3.2 增粘剂 adhesion promoter, adhesion contributor, tackifier

能增强胶料或塑料粘合能力的材料。

3.3.3 防粘剂, 隔离剂 anti-blocking agent

用来预防或减少橡胶或塑料表面之间不希望产生的粘附作用的材料。

3.3.4 底涂胶液 primer, pre-coating cement

为提高涂覆材料与织物的粘合性能, 预先涂覆在被粘物表面上的一种胶液层。

3.3.5 引布 guiding cloth

将织物或涂覆织物导向另一卷轴用的引头织物。

3.3.6 贴条 seaming strip, joint strip

用涂覆织物、胶片等材料制成按工艺要求起密封和/或加强作用的条带。

3.3.7 胶粘带 adhesive tape

在织物的一面或两面涂覆胶粘剂而成的具有粘附作用的带状制品。

3.4 制造

3.4.1 涂覆 coating

将涂覆材料施于织物的操作。如浸涂、涂胶(辊涂、刮涂、喷涂、刷涂)、擦胶、贴胶等。

3.4.2 浸涂 dip coating

将织物浸入胶液中, 使胶液覆盖织物表面并渗入织物组织中的操作。

3.4.3 辊涂 roll coating

在辊筒的作用下将胶液涂于织物上的操作。

3.4.4 刮涂 doctor coating

在刮刀与辊筒或刮刀与板材的作用下将胶液涂于织物上的操作。

3.4.5 喷涂 spray coating

在压力作用下将胶液以雾状喷到织物上的操作。

3.4.6 刷涂 brush coating

用刷子将胶液涂刷在织物上的操作。

3.4.7 贴合成型 assembly

将经剪裁的涂覆织物或胶片按设计和工艺要求贴合, 形成一定几何形状的操作。

3.4.8 导布 guiding

将织物、涂覆织物或垫布导向另一卷轴或另一方向的操作。

3.4.9 对接 butt joint

被粘物两端互不叠合, 端头拼接在同一平面上的接头形式。

3.4.10 搭接 lap joint

被粘物的两端互相叠合,粘接端头不在同一平面上的接头形式。

3.4.11 套接 dowel joint

被粘物的两端以套状搭接的接头形式。

3.5 性能

3.5.1 样品 sample

(见 GB/T 6039—1997)

3.5.2 试样 test piece

(见 GB/T 6039—1997)

3.5.3 标记 bench marks

(见 GB/T 6039—1997)

3.5.4 标距 gauge length

(见 GB/T 6039—1997)

3.5.5 公称标距 nominal gauge length

规定的拉伸起始位置,夹具的夹持部位之间测量的试样长度(也称初始长度)。

3.5.6 环境调节 conditioning

(见 GB/T 6039—1997)

3.5.7 最大力 maximum force

将试样拉伸到断裂点时所记录的最大的力(见图 1)。

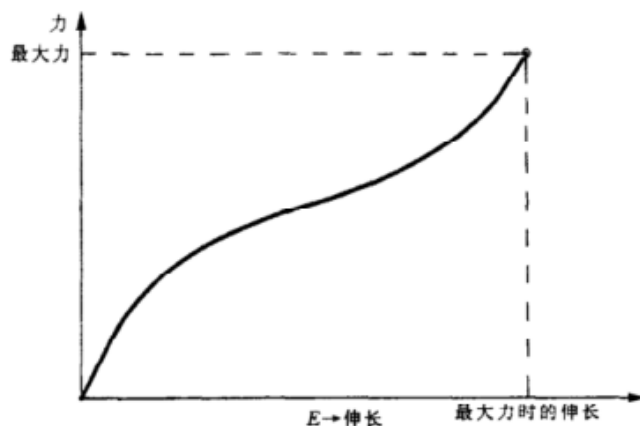


图 1 拉断点时的最大力

3.5.8 伸长 elongation, extension

以长度单位 m 或 mm 表示的试样长度的增加。

3.5.9 伸长率 percentage elongation

以公称标距的百分率表示的伸长。

3.5.10 拉断力 force at rupture

断裂瞬间记录的拉伸力(见图 2)。

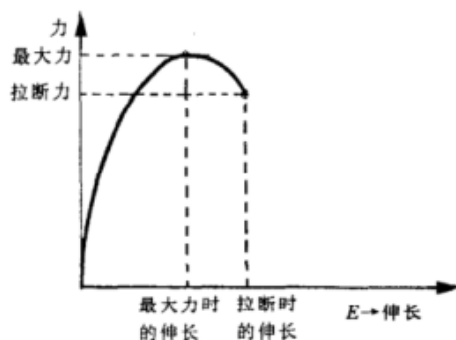


图2 拉断瞬间的拉伸力

3.5.11 拉断伸长率 elongation at rupture

与拉断力相对应的试样的伸长(见图2),通常以公称标距的百分率表示。

3.5.12 最大力时的伸长 elongation at maximum force

试样由于最大力的作用而引起的伸长(见图3)。

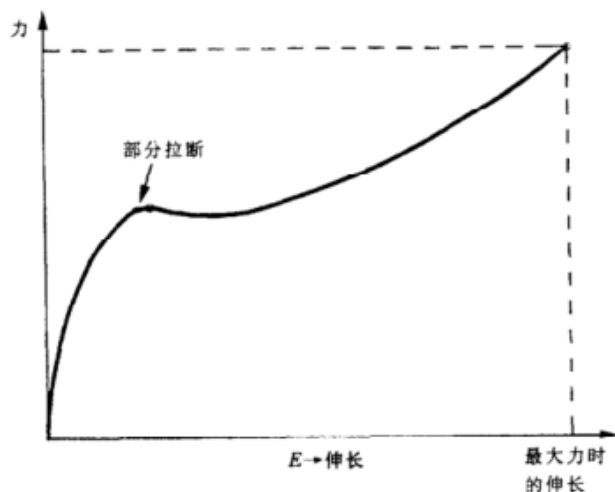


图3 涂覆织物部分拉断

3.5.13 恒速拉伸 constant rate of extension (CRE)

进行拉伸试验的一种方法,这种试验方法在恒定速度下能使试样的长度随时间延长均匀地增加。

3.5.14 条法试验 strip test

试样的整个宽度夹持在夹具中的一种拉伸强度试验。

3.5.15 抓法试验 grab test

试样的中心部分宽度夹持在夹具中的一种拉伸强度试验。

3.5.16 拉伸强度 tensile strength

(见 GB/T 6039—1997)

3.5.17 撕裂强度 tear strength

(见 GB/T 6039—1997)

3.5.18 经向拉伸强度 warp tensile strength

沿涂覆织物经线方向拉伸至断裂过程中规定宽度内的最大拉力,单位为 kN/m。

3.5.19 纬向拉伸强度 weft tensile strength, fill tensile strength

沿涂覆织物纬线方向拉伸至断裂过程中规定宽度内的最大拉力,单位为 kN/m。

- 3.5.20 经向拉断伸长率 warp elongation at break
沿涂覆织物经线方向拉伸至断裂时伸长量与原长的百分比值。
- 3.5.21 纬向拉断伸长率 weft elongation at break, fill elongation at break
沿涂覆织物纬线方向拉伸至断裂时伸长量与原长的百分比值。
- 3.5.22 涂覆织物的透气性 permeability of coated fabrics
在规定的条件下,单位时间内单位面积试样的透气量。
- 3.5.23 涂覆织物的透汽性 vapour permeability of coated fabrics
在规定的条件下,单位时间内单位面积试样的透汽量。
- 3.5.24 涂覆织物的透水性 water permeability of coated fabrics
在规定的条件(低静水压或高静水压)下,测定试样是否透水的试验。
- 3.5.25 液体扩散率 diffusion rate of liquid
在规定的条件下,单位时间内单位面积试样的液体透过量。
- 3.5.26 抗静电性试验 anti-electrostatic test
测定涂覆织物表面电阻以判断其抗静电性能的试验。
- 3.5.27 浮力试验 floatation test
测定充气涂覆织物制品在水中浮力的试验。
- 3.5.28 粘附作用,粘合作用 adhesion
两表面由于化学或物理力而粘在一起的状态。
- 3.5.29 粘连 blocking
材料之间不希望产生的粘附作用。
- 3.5.30 对光的色牢度,颜色的光牢度,光牢度 colour fastness to exposure to light, light fastness of colour, light fastness
无直接大气作用,涂覆层暴露于光照下(阳光或散射光)颜色变化的程度(不是耐天候)。
注:色牢度通常与标准参照色样标准对照用目视进行评价或用仪器评价。
- 3.5.31 耐刺穿性 puncture resistance
涂覆织物制品耐外界尖锐物品刺(扎)透的能力。
- 3.5.32 涂覆层粘附强度,涂覆层粘合强度 coating adhesion
在规定的条件下,将涂覆层从其底布上分开所需要的力。单位为 N。
- 3.6 缺陷
- 3.6.1 印痕 score
由于机械或工艺等因素在涂覆织物表面留下的痕迹。如挂轴印痕、织物印痕、垫布印痕、停机印痕、刀痕、打磨印痕、压延印痕、硫化印痕等。
- 3.6.2 挂轴印痕 bar mark
在硫化或类似操作过程中,涂覆织物悬挂室用的悬棒所引起的表面印迹或凹陷。
- 3.6.3 织物印痕 fabric impression or mark
硫化或加工时因使用织物而引起的表面痕迹(不一定是缺陷)。
- 3.6.4 垫布印痕 liner mark
在硫化或加工时,由于使用垫布而产生的表面痕迹。
- 3.6.5 涂胶停机印痕,涂胶停车印痕 bar, stop, stopover
涂胶机停车时造成的印痕。
- 3.6.6 压延印痕,压延停车印痕 calender mark
由于压延机停车所产生的涂覆织物宽度方向上低洼或压薄的缺陷。
- 3.6.7 刀痕 doctor mark or streak

由于刮胶刀损伤而形成的涂覆织物的划痕或凸纹。

3.6.8 打磨印痕 buffing mark

磨痕偏薄或由于过度打磨造成的伤痕。

3.6.9 压延流痕 calender flow marks

指与压延方向平行,在压延工艺出现的表面条痕。

3.6.10 硫化印痕 vulcanization mark

由于硫化设备停机造成涂覆织物表面宽度方向上的印痕。

3.6.11 涂覆透胶、胶浆渗漏 coating penetration, strike through

由于辊或刮刀压力太大或胶浆太稀造成胶浆覆盖层透过织物。

3.6.12 划痕 scratching

由于颗粒状杂物在涂胶、压延、硫化过程中,在涂覆织物上划出一道凹痕。

3.6.13 粘合失效 adhesion failure

材料之间粘合力薄弱或粘合处分离。

3.6.14 脱层 delamination, ply separation, lay separation

粘合层间因粘合力不足而引起的离层,或贴合制品在贴合处产生分离。

3.6.15 气泡 air bubble, air cell, blister

制品表面隆起的密闭的空穴或气囊。

3.6.16 窝气 air check, mark, lock, shot, trap

硫化时由于残留空气或水汽而引起的涂覆层表面痕迹和凹陷。

3.6.17 露白 holiday, bald spot, fabric exposed

涂覆织物上未涂上胶的区域,以及由于涂覆织物或覆盖层缺胶,使增强织物外露的加工缺陷。

3.6.18 厚薄超差 off gage

厚度不合规定。

3.6.19 臭氧龟裂 ozone cracking

涂覆层暴露于大气中,由于大气中的臭氧或电晕放电产生的臭氧作用而引起的方向与涂覆层所受应力方向垂直的表面裂纹。

3.6.20 涂层缺胶 pick off

涂覆织物制品或压延制品上涂覆层缺胶。

3.6.21 缺纬 pick out

涂覆织物制品由于原有纬线抽出造成的伤痕。

3.6.22 涂层打摺 pinched coating

涂覆织物制品涂胶层上的绉纹或皱折。

3.6.23 粘连 blocking

(见 3.5.29)

3.6.24 布痕 cloth mark

织物压在橡胶上的印痕。

3.6.25 砂眼 crater, pit

涂覆层表面的小孔洞,可穿透到织物。

3.6.26 针孔 pinhole

涂覆层表面上很小直径的小孔,可穿透到织物。

3.6.27 麻点、麻坑 pit

产品在打磨时由于表面粘有杂物、线头、线毛或打磨设备的压辊上粘有杂物,打磨后造成产品表面的缺陷。一般为涂覆层表面浅凹痕,不穿透到织物。

3.6.28 脱胶,脱皮 plucking

由于粘附强度低,涂覆层从织物表面脱离。

3.6.29 日光龟裂 sunlight checking, sunlight cracking, sun checking

橡胶表面由于暴露于日光中而产生的龟裂现象。

附录 A

(提示的附录)

涂覆织物术语首字汉语拼音索引

B		J	
标记	3.5.3	夹胶涂覆织物	3.1.6
标距	3.5.4	胶浆渗漏	3.6.11
布痕	3.6.24	胶粘带	3.3.7
C		胶粘剂	3.3.1
充气涂覆织物制品	3.2.4	经向拉伸强度	3.5.18
臭氧龟裂	3.6.19	经向拉断伸长率	3.5.20
D		K	
搭接	3.4.10	抗静电性试验	3.5.26
打磨印痕	3.6.8	L	
单面涂覆织物	3.1.4	拉断力	3.5.10
导布	3.4.8	拉断伸长率	3.5.11
刀痕	3.6.7	拉伸强度	3.5.16
底涂胶液	3.3.4	硫化印痕	3.6.10
垫布印痕	3.6.4	露白	3.6.17
对接	3.4.9	M	
对光的色牢度	3.5.30	麻点	3.6.27
F		麻坑	3.6.27
防粘剂	3.3.3	N	
浮力试验	3.5.27	耐刺穿性	3.5.31
G		P	
隔离剂	3.3.3	喷涂	3.4.5
公称标距	3.5.5	Q	
刮涂	3.4.4	气泡	3.6.15
挂轴印痕	3.6.2	气胀救生筏	3.2.6
光牢度	3.5.30	浸涂	3.4.2
辊涂	3.4.3	缺纬	3.6.21
H		R	
恒速拉伸	3.5.13	日光龟裂	3.6.29
厚薄超差	3.6.18		
划痕	3.6.12		
环境调节	3.5.6		

S		脱皮	3.6.28
砂眼	3.6.25	W	
伸长	3.5.8	纬向拉断伸长率	3.5.21
伸长率	3.5.9	纬向拉伸强度	3.5.19
试样	3.5.2	窝气	3.6.16
撕裂强度	3.5.17	X	
刷涂	3.4.6	橡胶涂覆织物	3.1.2
双面涂覆织物	3.1.5	橡胶涂覆织物制品	3.2.2
塑料涂覆织物制品	3.2.3	Y	
T		压延流痕	3.6.9
套接	3.4.11	压延停车印痕	3.6.6
条试验	3.5.14	压延印痕	3.6.6
贴条	3.3.6	颜色的牢度	3.5.30
贴合成型	3.4.7	样品	3.5.1
涂层打摺	3.6.22	液体扩散率	3.5.25
涂层缺胶	3.6.20	引布	3.3.5
涂覆	3.4.1	印痕	3.6.1
涂覆层	3.1.7	Z	
涂覆层粘附强度	3.5.32	增粘剂	3.3.2
涂覆层粘合强度	3.5.32	粘附作用	3.5.28
涂覆量	3.1.8	粘合剂	3.3.1
涂覆透胶	3.6.11	粘合失效	3.6.13
涂覆织物	3.1.1	粘合作用	3.5.28
涂覆织物的透气性	3.5.22	粘连	3.5.29
涂覆织物的透汽性	3.5.23	粘连	3.6.23
涂覆织物的透水性	3.5.24	针孔	3.6.26
涂覆织物容器制品	3.2.5	织物印痕	3.6.3
涂覆织物制品	3.2.1	抓试验	3.5.15
涂胶停车印痕	3.6.5	最大力	3.5.7
涂胶停机印痕	3.6.5	最大力时的伸长	3.5.12
脱层	3.6.14		
脱胶	3.6.28		

附录 B

(提示的附录)

涂覆织物术语英文索引

A

adhesion	3.5.28
adhesion contributor	3.3.2
adhesion failure	3.6.13
adhesion promoter	3.3.2
adhesive	3.3.1
adhesive agent	3.3.1
adhesive tape	3.3.7
air bubble	3.6.15
air cell	3.6.15
air check	3.6.16
anti-blocking agent	3.3.3
anti-electrostatic test	3.5.26
assembly	3.4.7

B

bald spot	3.6.17
bar	3.6.5
bar mark	3.6.2
bench marks	3.5.3
blister	3.6.15
blocking	3.5.29; 3.6.23
bonding agent	3.3.1
brush coating	3.4.6
buffing mark	3.6.8
butt joint	3.4.9

C

calender flow marks	3.6.9
calender mark	3.6.6
cloth mark	3.6.24
coat	3.1.7
coated fabrics	3.1.1
coated fabric products	3.2.1
coated fabric products as flexible containers	3.2.5
coated mass	3.1.8
coating	3.4.1

coating adhesion	3.5.32
coating penetration	3.6.11
colour fastness to exposure to light	3.5.30
conditioning	3.5.6
constant rate of extension (CRE)	3.5.13
crater	3.6.25

D

delamination	3.6.14
diffusion rate of liquid	3.5.25
dip coating	3.4.2
doctor coating	3.4.4
doctor mark or streak	3.6.7
double-coated fabrics	3.1.5
dowel joint	3.4.11

E

elongation	3.5.8
elongation at maximum force	3.5.12
elongation at rupture	3.5.11
extension	3.5.8

F

fabric exposed	3.6.17
fabric impression or mark	3.6.3
fill elongation at break	3.5.21
fill tensile strength	3.5.19
floatation test	3.5.27
force at rupture	3.5.10

G

gauge length	3.5.4
grab test	3.5.15
guiding	3.4.8
guiding cloth	3.3.5

H

holiday	3.6.17
---------------	--------

I

inflatables	3.2.4
inflatable liferaft	3.2.6
inflatable products	3.2.4

J

joint strip 3.3.6

L

lap joint 3.4.10

lay separation 3.6.14

light fastness 3.5.30

light fastness of colour 3.5.30

liner mark 3.6.4

lock 3.6.16

M

mark 3.6.16

maximum force 3.5.7

N

nominal gauge length 3.5.5

O

off gage 3.6.18

ozone cracking 3.6.19

P

percentage elongation 3.5.9

permeability of coated fabrics 3.5.22

pick off 3.6.20

pick out 3.6.21

pinched coating 3.6.22

pinhole 3.6.26

pit 3.6.25; 3.6.27

plastic coated fabrics 3.1.3

plastic coated fabric products 3.2.3

plucking 3.6.28

ply separation 3.6.14

pre-coating cement 3.3.4

primer 3.3.4

puncture resistance 3.5.31

R

roll coating 3.4.3

rubber coated fabrics 3.1.2

rubber coated fabrics products 3.2.2

rubber or plastics-sandwiched coated fabrics 3.1.6

S

sample 3.5.1
 score 3.6.1
 scratching 3.6.12
 seaming strip 3.3.6
 shot 3.6.16
 single-coated fabrics 3.1.4
 spray coating 3.4.5
 stop 3.6.5
 stopover 3.6.5
 strike through 3.6.11
 strip test 3.5.14
 sun checking 3.6.29
 sunlight checking 3.6.29
 sunlight cracking 3.6.29

T

tackifier 3.3.2
 tear strength 3.5.17
 tensile strength 3.5.16
 test piece 3.5.2
 trap 3.6.16

V

vapour permeability of coated fabrics 3.5.23
 vulcanization mark 3.6.10

W

warp elongation at break 3.5.20
 warp tensile strength 3.5.18
 water permeability of coated fabrics 3.5.24
 weft elongation at break 3.5.21
 weft tensile strength 3.5.19

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
橡胶或塑料涂覆织物 术语
GB/T 7530—1998

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

电 话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售
版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1¼ 字数 27 千字
1999年3月第一版 1999年3月第一次印刷
印数 1—1 000

*

书号: 155066·1-15559 定价 12.00 元

*

标 目 366—28