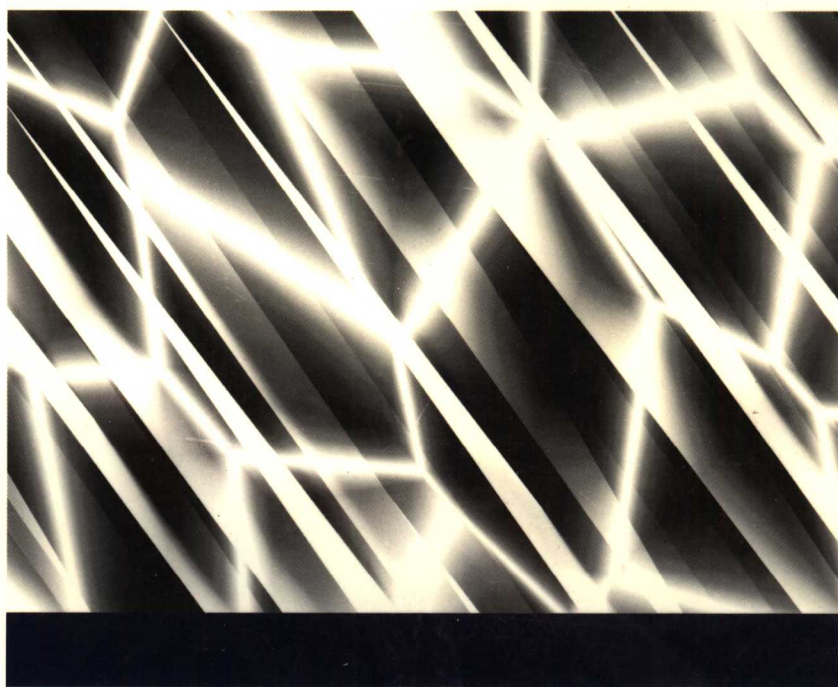


《胶粘剂技术标准与规范》编写组 编

胶粘剂技术标准 与规范



Chemical Industry Press



化学工业出版社
材料科学与工程出版中心

R
TQ43-65
1

胶粘剂技术标准与规范

《胶粘剂技术标准与规范》编写组 编



化学工业出版社
材料科学与工程出版中心

· 北 京 ·

(京) 新登字 039 号

图书在版编目(CIP)数据

胶粘剂技术标准与规范/《胶粘剂技术标准与规范》编写组编. —北京: 化学工业出版社, 2004. 3
ISBN 7-5025-5335-5

I. 胶… II. 胶… III. 胶粘剂-化学工业-标准-中国
IV. TQ43-65

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2004) 第 024216 号

胶粘剂技术标准与规范

《胶粘剂技术标准与规范》编写组 编

责任编辑: 丁尚林

文字编辑: 徐雪华

责任校对: 洪雅姝

封面设计: 潘 峰

*

化学工业出版社 出版发行
材料科学与工程出版中心

(北京市朝阳区惠新里 3 号 邮政编码 100029)

发行电话: (010) 64982530

[http:// www. cip. com. cn](http://www.cip.com.cn)

*

新华书店北京发行所经销

聚鑫印刷有限责任公司印刷

三河市海波装订厂装订

开本 787 毫米×1092 毫米 1/16 印张 25½ 字数 621 千字

2004 年 4 月第 1 版 2004 年 4 月北京第 1 次印刷

ISBN 7-5025-5335-5/TQ · 1954

定 价: 58.00 元

版权所有 违者必究

该书如有缺页、倒页、脱页者, 本社发行部负责退换

前 言

为在一定的范围内获得最佳秩序，对实际的或潜在的问题制定共同的和重复使用的规则的活动，称为标准化。它包括制定、发布及实施标准的过程。标准化在现代社会中的作用已经越来越重要，它为科学管理奠定了基础；促进经济全面发展，提高经济效益；同时有利于保证企业合理发展产品品种，提高企业应变能力，以更好地满足社会需求；标准化还是科研、生产、使用三者之间的桥梁等。为此，国家出版了大量的国家标准和行业标准，十分繁杂，而专门为某行业（如胶粘剂行业）服务的翔实标准汇编还十分少。

本书收集、整理了国内有关胶粘剂的最新标准与规范 110 余条，包括胶粘剂的基础标准与规范、胶粘剂的物理和化学性能标准与规范、胶粘剂的力学性能试验标准与规范、压敏胶粘剂（带）的标准与规范、木材及木工用胶粘剂的标准与规范、建材及建筑用胶粘剂的标准与规范、热熔胶粘剂的标准与规范、电子及绝缘胶粘带（剂）的标准与规范、无机胶粘剂的标准与规范、鞋用及其他胶粘剂的标准与规范，在附录部分还收集了国内外有关胶粘剂的标准与规范题录。

另外，为了保持原标准规范，我们在遇到“粘”与“黏”两字时统一采用“粘”字。

希望本书能够为胶粘剂行业的科研、生产、使用以及企业管理带来帮助。尽管编者想尽可能收集全相关资料，但行业标准较为分散，收集十分困难，再加上编者水平有限，本书缺憾在所难免，在此先向读者致歉！最后，向各行业学会的大力帮助表示感谢！

何本桥
2004. 3. 5

内 容 提 要

本书收集、整理了国内有关胶粘剂的最新标准与规范 110 余条，包括胶粘剂的基础标准与规范、胶粘剂的物理和化学性能标准与规范、胶粘剂的力学性能试验标准与规范、压敏胶粘剂（带）的标准与规范、木材及木工用胶粘剂的标准与规范、建材及建筑用胶粘剂的标准与规范、热熔胶粘剂的标准与规范、电子及绝缘胶粘带（剂）的标准与规范、无机胶粘剂的标准与规范、鞋用及其他胶粘剂的标准与规范，在附录部分还收集了国内外有关胶粘剂的标准目录与规范题录。

本书是一本胶粘剂行业的标准汇编，可供从事本行业的技术人员及管理人员参考。

目 录

第 1 章 胶粘剂基础标准与规范	1
胶粘剂术语 (参照 LY/T 1280—1998、GB/T 2943—94)	1
胶粘剂分类 (参照 GB/T 13553—1996)	18
胶粘剂产品包装、标志、运输和贮存的规定 (参照 HG/T 3075—1982)	23
胶粘剂主要破坏类型的表示法 (参照 GB/T 16997—1997)	25
橡胶试样环境调节和试验的标准温度、湿度及时间 (参照 GB/T 2941—91)	27
工业用化学产品采样安全通则 (参照 GB/T 3723—1999)	29
第 2 章 胶粘剂的物理和化学性能标准与规范	36
胶粘剂不挥发物含量的测定 (参照 GB/T 2793—1995)	36
胶粘剂粘度的测定 (参照 GB/T 2794—1995)	37
胶粘剂的 pH 值测定 (参照 GB/T 14518—93)	39
胶粘剂适用期的测定 (参照 GB/T 7123.1—2002)	41
胶粘剂贮存期的测定 (参照 GB/T 7123.2—2002)	43
液态胶粘剂密度的测定方法 (重量杯法) (参照 GB/T 13354—92)	45
合成树脂乳液试验方法 (参照 GB/T 11175—2002)	46
胶粘剂耐化学试剂性能的测定方法 (金属与金属) (参照 GB/T 13353—92)	57
第 3 章 胶粘剂的力学性能试验标准与规范	60
胶粘剂对接接头拉伸强度的测定 (参照 GB/T 6329—1996)	60
胶粘剂高温拉伸强度试验方法 (金属对金属) (参照 GJB 445—88)	65
胶粘剂拉伸剪切强度测定方法 (金属对金属) (参照 GB 7124—1986)	68
胶粘剂压缩剪切强度试验方法 (木材与木材) (参照 GB/T 17517—1998)	72
胶粘剂高温拉伸剪切强度试验方法 (金属对金属) (参照 GJB 444—88)	76
胶粘剂低温拉伸剪切强度试验方法 (参照 GJB 1709—93)	80
胶粘剂剪切冲击强度试验方法 (参照 GB/T 6328—1999)	84
胶粘剂拉伸剪切蠕变性能试验方法 (金属对金属) (参照 HB 6686—92)	88
厌氧胶粘剂剪切强度的测定 (轴和套环试验法) (参照 GB/T 18747.2—2002)	91
胶粘剂 180°剥离强度试验方法 (挠性材料对刚性材料) (参照 GB/T 2790—1995)	94
胶粘剂 T-剥离强度试验方法 (挠性材料对挠性材料) (参照 GB/T 2791—1995)	99
胶粘剂 90°剥离强度试验方法 (金属与金属) (参照 GJB 446—88)	102
胶粘剂低温 90°剥离强度试验方法 (金属与金属) (参照 GJB 448—88)	105
胶粘剂高温 90°剥离强度试验方法 (金属与金属) (参照 GJB 447—88)	109
高强度胶粘剂剥离强度的测定 (浮辊法) (参照 GB/T 7122—1996)	113
胶粘剂不均匀扯离强度试验方法 (金属与金属) (参照 GJB 94—1986)	116

胶粘剂劈裂强度试验方法 (金属对金属) (参照 GB 7749—87)	119
厌氧胶粘剂扭矩强度的测定 (螺纹紧固件) (参照 GB/T 18747.1—2002)	121
第4章 压敏胶粘剂 (带) 的标准与规范	124
压敏胶粘带 180°剥离强度试验方法 (参照 GB/T 2792—1998)	124
压敏胶粘带低速解卷强度的测定 (参照 GB/T 4850—2002)	127
压敏胶粘带持粘性试验方法 (参照 GB/T 4851—1998)	129
压敏胶粘带初粘性试验方法 (滚球法) (参照 GB/T 4852—2002)	132
压敏胶粘带耐燃性试验方法 (悬挂法) (参照 GB/T 15903—1995)	136
压敏胶粘带水蒸气透过率试验方法 (参照 GB/T 15331—94)	138
压敏胶粘带水渗透率试验方法 (参照 GB/T 15330—94)	140
压敏胶粘带拉伸性能试验方法 (参照 GB 7753—87)	142
压敏胶粘带剪切强度试验方法 (胶面对背面) (参照 GB 7754—87)	146
压敏胶粘带和胶粘剂带厚度试验方法 (参照 GB/T 7125—1999)	149
双面压敏胶粘带 (参照 HG/T 3658—1999)	151
压敏胶粘带加速老化试验方法 (参照 GB/T 17875—1999)	155
牛皮纸压敏胶粘带 (参照 HG/T 2408—92)	157
电气绝缘用聚酯压敏胶粘带 (参照 HG/T 2407—92)	160
包装用聚丙烯压敏胶粘带 (参照 HG/T 2885—1997)	163
电气绝缘用聚氯乙烯压敏胶粘带 (参照 HG/T 3596—1999)	167
第5章 木材及木工用胶粘剂的标准与规范	170
木材胶粘剂及其树脂检验方法——外观测定法 (参照 GB/T 14074.1—93)	170
木材胶粘剂及其树脂检验方法——密度测定法 (参照 GB/T 14074.2—93)	171
木材胶粘剂及其树脂检验方法——粘度测定法 (参照 GB/T 14074.3—93)	172
木材胶粘剂及其树脂检验方法——pH 值测定法 (参照 GB/T 14074.4—93)	174
木材胶粘剂及其树脂检验方法——固体含量测定法 (参照 GB/T 14074.5—93)	175
木材胶粘剂及其树脂检验方法——水混合性测定法 (参照 GB/T 14074.6—93)	176
木材胶粘剂及其树脂检验方法——固化时间测定法 (参照 GB/T 14074.7—93)	177
木材胶粘剂及其树脂检验方法——适用期测定法 (参照 GB/T 14074.8—93)	178
木材胶粘剂及其树脂检验方法——贮存稳定性测定法 (参照 GB/T 14074.9—93)	179
木材胶粘剂及其树脂检验方法——胶合强度测定法 (参照 GB/T 14074.10—93)	180
木材胶粘剂及其树脂检验方法——含水率测定法 (参照 GB/T 14074.11—93)	182
木材胶粘剂及其树脂检验方法——聚合时间测定法 (参照 GB/T 14074.12—93)	183
木材胶粘剂及其树脂检验方法——游离苯酚含量测定法 (参照 GB/T 14074.13—93)	184
木材胶粘剂及其树脂检验方法——可被溴化物测定法 (参照 GB/T 14074.14—93)	186
木材胶粘剂及其树脂检验方法——碱量测定法 (参照 GB/T 14074.15—93)	187
木材胶粘剂及其树脂检验方法——游离甲醛含量测定法 (参照 GB/T 14074.16—93)	190

木材胶粘剂及其树脂检验方法——羟甲基含量测定法（参照 GB/T 14074.17—93）	193
木材胶粘剂及其树脂检验方法——沉析温度测定法（参照 GB/T 14074.18—93）	195
木工用氯丁橡胶胶粘剂（参照 LY/T 1206—1997）	196
水基聚合物-异氰酸酯木材胶粘剂（参照 LY/T 1601—2002）	202
聚乙酸乙烯酯乳液木材胶粘剂（参照 HG/T 2727—95）	210
木材工业胶粘剂用脲醛、酚醛、三聚氰胺甲醛树脂（参照 GB/T 14732—93）	213
第 6 章 建材及建筑用胶粘剂的标准与规范	220
建筑胶粘剂通用试验方法（参照 GB/T 12954—91）	220
高分子防水卷材胶粘剂（参照 JC 863—2000）	225
室内装饰装修材料地毯、地毯衬垫及地毯胶粘剂有害物质释放限量 （参照 GB 18587—2001）	230
室内装饰装修材料胶粘剂中有害物质限量（参照 GB 18583—2001）	234
壁纸胶粘剂（参照 JC/T 548—94）	243
天花板胶粘剂（参照 JC/T 549—94）	248
半硬质聚氯乙烯块状塑料地板胶粘剂（参照 JC/T 550—94）	252
陶瓷墙地砖胶粘剂（参照 JC/T 547—94）	257
木地板胶粘剂（参照 JC/T 636—1996）	262
水溶性聚乙烯醇缩甲醛胶粘剂（参照 JC 438—91）	265
干挂石材幕墙用环氧胶粘剂（参照 JC 887—2001）	269
硬聚氯乙烯（PVC-U）塑料管道系统用溶剂型胶粘剂（参照 QB/T 2568—2002）	273
第 7 章 热熔胶粘剂的标准与规范	278
热熔胶粘剂熔融粘度的测定（参照 HG/T 3660—1999）	278
热熔胶粘剂软化点的测定（环球法）（参照 GB/T 15332—94）	280
热熔胶粘剂热稳定性测定（参照 GB/T 16998—1997）	283
热熔粘合衬热熔胶涂布量和涂布均匀性的测定（参照 FZ/T 01081—2000）	285
热熔粘合衬剥离强力测试方法（参照 FZ/T 01085—2000）	287
第 8 章 电子及绝缘胶粘带（剂）的标准与规范	289
表面组装用胶粘剂通用规范（参照 SJ/T 11187—1998）	289
混合微电路用胶粘剂规范（参照 SJ 20511—1995）	299
绝缘胶粘带工频击穿强度试验方法（参照 GB 7752—87）	305
绝缘胶粘带工频耐电压试验方法（参照 GB/T 14517—93）	308
绝缘用胶粘带电腐蚀试验方法（参照 GB/T 15333—94）	311
第 9 章 无机胶粘剂的标准与规范	314
无机胶粘剂套接压缩剪切强度试验方法（参照 GB 11177—89）	314
无机胶粘剂套接扭转剪切强度试验方法（参照 GB/T 14903—94）	317
室温固化高温无机胶粘剂（参照 GJB 1087—91）	319
第 10 章 鞋用及其他胶粘剂的标准与规范	323
鞋用氯丁橡胶胶粘剂（参照 HG/T 2493—93）	323

鞋用胶粘剂耐热性试验方法 (蠕变法) (参照 HG/T 2815—1996)	327
乙酸乙烯酯-乙烯共聚乳液胶粘剂 (参照 HG/T 2405—92)	330
α -氰基丙烯酸乙酯瞬间胶粘剂 (参照 HG/T 2492—93)	334
田菁胶 (参照 HG/T 2187—91)	336
橡胶用粘合剂 RS (参照 HG/T 2188—91)	340
橡胶用粘合剂 RE (参照 HG/T 2189—91)	344
橡胶用粘合剂 RH (参照 HG/T 2190—91)	348
橡胶用粘合剂 A (参照 HG/T 2191—91)	352
通用型聚酯聚氨酯胶粘剂 (参照 HG/T 2814—1996)	356
快速粘接输送带用氯丁胶粘剂 (参照 HG/T 3659—1999)	359
内燃机纸质机油滤芯胶粘剂技术条件 (参照 JB/T 5098—91)	362
飞机金属结构胶接用耐热胶粘剂规范 (参照 GJB 2356—95)	369
铝蜂窝芯材拼接用发泡结构胶粘剂规范 (参照 GJB 1480—92)	377
附录 1 胶粘剂中文标准目录	385
附录 2 国外部分胶粘剂测试标准与规范题录	389

第 1 章 胶粘剂基础标准与规范

胶粘剂术语 (参照 LY/T 1280—1998、GB/T 2943—94)

1 主题内容与适用范围

本标准规定胶粘剂常用术语。

2 一般术语

2.1 粘合 adhesion

两个表面依靠化学力、物理力或两者兼有之力结合在一起的状态。

2.2 机械粘合 mechanical adhesion

通过胶粘剂浸入被粘物空隙或被粘物毛刺进入胶粘剂中,固化后形成的机械结合。

2.3 内聚 cohesion

单一物质的粒子靠分子或原子之间的作用力结合在一起的状态。

2.4 界面 interface

两个不同的、物理上可区分的介质之间的表面或边界。

2.5 胶接 bond

用胶粘剂将被粘物两表面粘合在一起的过程。

2.6 胶粘剂 adhesive

在一定条件下,通过粘合作用将被粘物结合在一起的物质。

2.7 被粘物 adherend

准备胶接或已被胶接的物体。

2.8 初粘性 tack

胶粘剂与被粘物接触后,稍施压力即形成可测定胶合强度的性质。

2.9 触变性 thixotropy

在剪切应力作用下胶粘剂粘度减小,剪切应力消失后粘度又增大的性质。

2.10 固化 cure

通过化学反应(缩合、聚合或交联)使胶粘剂具有强度性质的过程。

2.11 固化度 degree of cure

胶粘剂固化时化学反应程度的表征。

2.12 硬化 setting

通过化学或物理作用(如聚合、氧化、凝胶化、水合、冷却或挥发成分的蒸发)产生粘合或内聚强度的过程。

2.13 热固(性)的 thermosetting

通过加热、催化或紫外光等作用,使材料处于相对不熔或不溶状态的性质。

2.14 热塑(性)的 thermoplastic

通过加热和冷却,材料能反复地被软化或硬化的现象。

2.15 单体 monomer

可与其他化合物或自身反应生成聚合物的低分子量化合物。

2.16 合成树脂 synthetic resin

以低分子化合物为原料，在一定条件下，通过化学反应（如加成、缩合等）而制得的具有一定特性的聚合物。

2.17 树脂 resin

通常为一种固体、半固体或假性固体的有机材料，常具有不确定的、较高的分子量，在受力的状态下具有流动趋势。通常有软化和熔融范围，发生断裂时其断裂面常呈螺旋形状。

2.18 A 阶段 A-stage

热固性树脂反应的早期阶段。在该阶段，树脂仍然可以加热熔融和溶解于某些溶剂中。

2.19 B 阶段 B-stage

热固性树脂反应的中间阶段。此时树脂可被加热软化，在某些液体中亦可溶胀，但不能完全溶解和熔融。

2.20 C 阶段 C-stage

热固性树脂反应的最终阶段。该阶段中的树脂是不能溶解和熔融的。

2.21 粘合破坏 adhesion failure

在胶粘剂和被粘物界面处发生肉眼可见的破坏现象。

2.22 内聚破坏 cohesion failure; cohesive failure

胶接件破坏发生在胶粘剂或被粘物中的现象。

2.23 老化 ageing

材料随时间而发生的不可逆的物理与化学变化的全过程。

2.24 凝胶 gel

树脂形成过程中，初期所形成的胶状冻固相。

2.25 凝胶化 gelation; gelling

胶凝 gelation; gelling（许用的术语）

液体树脂变成凝胶的过程。

2.26 相容性 compatibility

两种或两种以上的物质混合在一起相互亲和，并能形成均一相态的性质。

2.27 湿润 wetting

润湿 wetting（许用的术语）

液体对固体的亲和性。两者之间的接触角越小，固体表面就越容易被液体湿润。

2.28 基材 substrate

用于在表面涂布胶粘剂的材料。

2.29 乳液 emulsion

一种液体以细微的液滴分散于另外一种液体中所形成的不均匀体系。

2.30 干燥 dry

通过蒸发、吸收，使溶剂或分散介质减少，以改变被粘物上胶粘剂物理状态的过程。

2.31 胶层 adhesive layer

胶接件中的胶粘剂层。

2.32 交联 crosslinking; crosslink

在分子间形成化学键，并产生一个三维空间网络结构的过程。

2.33 分层 delamination

在层压制品中，由胶粘剂、被粘物或它们的界面破坏所引起的层间分离现象。

2.34 干粘性 dry tack; aggressive tack

某些胶粘剂（特别是非硫化的橡胶型胶粘剂）的一种特性。当胶粘剂中挥发性的组分蒸发至一定程度，在手感似乎是干的情况下，本身接触就会相互粘合。

2.35 胶瘤 fillet

填充在两被粘物交角处的那部分胶粘剂（如蜂窝夹芯与面材胶接时，夹芯端部所形成的胶粘剂圆角）。

3 成分术语

3.1 粘料 binder

在胶粘剂中，使两被粘物结合在一起时起主要作用的组分。

3.2 催化剂 catalyst

用量极少即能改变化学反应速率的物质。从理论上讲，达到反应终点时，其本身的化学性质保持不变。

3.3 固化剂 curing agent

促进或控制固化反应的物质。

3.4 交联剂 crosslinking agent

能使聚合物分子链之间产生共价或离子链节的物质。

3.5 潜伏性固化剂 latent curing agent

在通常状态下呈化学惰性，而在特定条件下起作用的固化剂。

3.6 促进剂 accelerator; promoter

为增加体系化学反应速度而加入的少量物质。

3.7 改性剂 modifier; modifying agent

加入胶粘剂配方中以改善其性能的成分，如填料、增塑剂和增粘剂等物质。

3.8 活性稀释剂 reactive diluent

分子中含有活性基团、能参与固化反应的稀释剂。

3.9 甲醛捕集剂 formaldehyde scavenger; formaldehyde catcher

一种加入胶粘剂或胶合制品中能降低甲醛含量或释放量的物质。

3.10 乳化剂 emulsifying agent; emulsifier

能使两种或两种以上互不混溶液体形成乳浊液，并能提高其稳定性的物质。

3.11 填料 filler

为改善胶粘剂的性能或降低成本等而加入的一种非粘性固体物质。

3.12 稀释剂 diluent; thinner

用于降低胶粘剂固体含量和粘度的液体添加物。

3.13 增稠剂 thichener

为了增加胶粘剂表观粘度而加入的物质。

3.14 稳定剂 stabilizer

有助于胶粘剂在配制、贮存和使用期间保持其性能稳定性的物质。

3.15 抑制剂 inhibitor

能抑制或延缓化学反应的物质。它有时用于某些类型的胶粘剂，以延长贮存期或适用期。

3.16 增粘剂 tackifier

能提高胶层初粘性的物质。

3.17 增塑剂 plasticizer

为了增加柔性、挠曲性和延展性而加入胶粘剂中的物质。

3.18 增量剂 extender

为了降低成本而加入胶粘剂中的液体或固体惰性物质。

3.19 偶联剂 coupling agent

能够促进胶粘剂和被粘物在其界面形成较强胶接的物质。

3.20 增韧剂 flexibilizer

能够改善胶粘剂的脆性、提高其韧性的物质。

3.21 封存性固化剂 blocked curing agent

一种会暂时失去化学活性的固化或硬化剂，可以按要求以物理或化学的方法使其重新活化。

3.22 分散剂 dispersing agent

使胶粘剂成分分散在介质中的物质。

3.23 阻聚剂 inhibitor; retarder

一种能抑制化学反应，用于某些类型胶粘剂能延长其贮存期或适用期的物质。

4 分类名词

4.1 天然高分子胶粘剂 natural glue

以天然高分子化合物（如淀粉、动植物蛋白质及天然橡胶）为粘料制成的胶粘剂。

4.2 有机胶粘剂 organic adhesive

以有机化合物为粘料制成的胶粘剂。

4.3 无机胶粘剂 inorganic adhesive

以无机化合物（如硅酸盐、磷酸盐以及碱性盐类、氧化物、氮化物）为粘料制成的胶粘剂。

4.4 树脂型胶粘剂 resin adhesive

以天然树脂（如明胶、松香）或合成树脂（如酚醛、脲醛、环氧等树脂）为粘料制成的胶粘剂。

4.5 动物胶 animal glue

以运动的皮、骨、腱和血为原料制成的胶粘剂。如骨胶、明胶、血胶等。

4.6 植物胶 vegetable glue

以淀粉、植物蛋白质等制成的胶粘剂。如淀粉胶、豆胶、树胶等。

4.7 水基胶粘剂 water borne adhesive; aqueous adhesive

以水为溶剂或分散介质的胶粘剂。

4.8 结构型胶粘剂 structural adhesive

用于受力结构件胶接的、能够长期承受规定应力和环境作用的胶粘剂。

4.9 非结构型胶粘剂 non-structural adhesive

适用于非受力结构胶接的胶粘剂。

4.10 乳液胶粘剂 emulsion adhesive

聚合物胶粘剂在液相中所形成的稳定分散体。

4.11 橡胶型胶粘剂 rubber adhesive

由天然橡胶或合成橡胶（如氯丁橡胶、硅橡胶等）为粘料制成的胶粘剂。

4.12 耐水胶粘剂 waterproof adhesive

经常接触水分、湿气仍能保持其胶接性能（或使用性能）的胶粘剂。

4.13 接触型胶粘剂 contact adhesive

涂于两个被粘物表面，晾干后叠合在一起，施加接触压力即可形成胶接的胶粘剂。

4.14 湿固化胶粘剂 moisture curing adhesive

与来自空气或被粘物水分反应而固化的胶粘剂。

4.15 室温固化胶粘剂 room-temperature-setting adhesive

固化温度在 20~30℃ 的胶粘剂。

4.16 热活化胶粘剂 heat activated adhesive

用加热的方法能使之具有粘性的一种干性胶粘剂。

4.17 热熔胶粘剂 hot-melt adhesive

在熔化状态涂布、冷却后成固态即完成胶接的一种胶粘剂。

4.18 溶剂活化胶粘剂 solvent-activated adhesive

使用前用溶剂活化干胶膜，使之具有粘性而完成粘合的胶粘剂。

4.19 溶剂型胶粘剂 solvent adhesive

含有挥发性有机溶剂的胶粘剂。

4.20 再湿性胶粘剂 water-remoistenable adhesive

用水润湿即具有粘性的胶粘剂，通常涂于胶带上。

4.21 压敏型胶粘剂 pressure-sensitive adhesive

在室温无溶剂状态下能持久地保持粘性的胶粘剂。对它稍施加压力，即可瞬间粘附到各种固体表面。

4.22 棒状胶粘剂 adhesive bar

由树脂等制成不含溶剂、常温下呈棒状的胶粘剂。

4.23 薄膜胶粘剂 film adhesive

通常采用加热和加压方法进行硬化的、带有载体或不带有载体的膜状胶粘剂。

4.24 发泡胶粘剂 cellular adhesive; foamed adhesive

通过分散在整个胶粘剂层内的大量气泡减小表观密度的胶粘剂。

4.25 粉末状胶粘剂 powder adhesive

由树脂等制成的不含溶剂、在常温下呈粉末状的胶粘剂。

4.26 复合膜胶粘剂 multiple layer adhesive

通常为附在载体两面、具有不同组分胶粘剂的干膜。一般用于蜂窝夹层结构中的芯材与面板的胶接。

4.27 胶囊型胶粘剂 encapsulated adhesive

一种把反应性组分的颗粒或液滴包封在保护膜（微胶囊）中的胶粘剂，在用适当的方

法破坏保护膜之前能防止胶粘剂的固化。

4.28 厌氧胶粘剂 anaerobic adhesive

氧气存在时抑制固化,隔绝氧气时能自行固化的胶粘剂。

4.29 腻子胶粘剂 mastic adhesive

在室温下呈可塑性的胶粘剂。它用于缝隙、孔眼的填封。

4.30 氨基树脂 amino resin

氨基或酰胺基化合物(如尿素、硫脲和三聚氰胺等)与醛类化合物(如甲醛)缩合反应生成的树脂。

4.31 酚醛树脂 phenol-formaldehyde resin

由苯酚与甲醛缩合反应生成的树脂。

4.32 甲阶酚醛树脂 resol

一种可熔、易溶的酚类树脂,它含有一定量的活性羟甲基,进一步反应树脂变得不熔。

4.33 线型酚醛树脂 novolak

一种甲醛与苯酚摩尔比小于1:1的酚醛树脂。通常情况下它保持热塑性,当加热并与适量甲醛(聚甲醛或六次甲基四胺)反应时形成不熔物。

4.34 环氧树脂 epoxy resin

指含具有交联性能环氧基团的树脂。

4.35 聚乙酸乙烯酯胶 polyvinyl acetate adhesive

以乙酸乙烯酯聚合物为主要成分的胶粘剂。

4.36 多异氰酸酯胶粘剂 isocyanate adhesive

专指以多异氰酸酯小分子本身为粘料的胶粘剂。

4.37 聚氨酯胶粘剂 polyurethane adhesive

以聚氨基甲酸酯为主体材料的胶粘剂。

4.38 橡胶乳液胶粘剂 latex adhesive

以弹性聚合物在水相中的稳定分散体制成的胶粘剂。

4.39 纤维素胶粘剂 cellulose adhesive

以纤维素衍生物为原料制成的胶粘剂。

4.40 单宁胶粘剂 tannin adhesive

凝缩类单宁提取物与醛类(通常为甲醛或糠醛)反应生成的聚合物胶粘剂。

4.41 木素胶粘剂 lignin adhesive

通常木素与其他化合物或树脂反应生成的树脂型胶粘剂。

4.42 胶粘带 adhesive tape

在纸、布、薄膜等基材的一面或两面涂胶的带状制品。

4.43 热熔胶线 glue thread

涂有热熔胶的玻璃丝,一般用于单板拼接。

4.44 粘胶胶粘剂 viscose adhesive

以粘胶(如纤维素黄原酸钠)为粘料制成的胶粘剂。

4.45 陶瓷胶粘剂 ceramic adhesive

以无机化合物(如金属氧化物等)为粘料,固化后具有陶瓷结构的胶粘剂。

4.46 玻璃胶粘剂 glass adhesive

以氧化物（如氧化硅、氧化钠、氧化铅等）为粘料，经热熔而使被粘物胶接并具有玻璃组成和性能的无机胶粘剂。

4.47 糊状胶粘剂 paste adhesive

呈糊状的胶粘剂。

4.48 底胶 primer

为了改善胶接性能，涂胶前在被粘物表面涂布的一种胶粘剂。

4.49 无溶剂胶粘剂 solventless adhesive

不含溶剂的呈液状、糊状、固态的胶粘剂。

4.50 光敏胶粘剂 photosensitive adhesive

依靠光能引发固化的胶粘剂。

4.51 压敏胶粘带 pressure-sensitive adhesive tape

将压敏胶粘剂涂于基材上的带状制品。

4.52 泡沫胶粘剂 foamed adhesive; cellular adhesive

已含无数充气微泡，而使其表观密度明显降低的胶粘剂。

4.53 导电胶粘剂 electric conductive adhesive

具有导电性能的胶粘剂。这种胶粘剂一般含有银、铜、石墨等导电粉末。

4.54 热硬化胶粘剂 hot-setting adhesive

一种需加热才能硬化的胶粘剂。

5 工艺与设备术语

5.1 施胶 gluing

将胶粘剂涂于被粘物表面的过程。

5.2 浸渍 impregnation

将被粘物浸入胶粘剂溶液或分散液中进行涂布的一种工艺方法。

5.3 分别涂胶法 separate application

双组分胶粘剂涂胶时，两组分分别涂于两个被粘物表面，将两者叠合在一起可形成胶接的方法。

5.4 预压 pre-pressing

被粘物施胶后先在低压设备上加压，使之产生一定胶接强度的方法。

5.5 热压 hot pressing

胶粘剂制品在加热情况下施压胶接的操作方法。

5.6 冷压 cold pressing

胶接制品在不加热的情况下施压胶接的操作方法。

5.7 高频胶接 high frequency bonding

把装配件置于高频（几兆赫）强电场内，利用感应电流产生的热进行胶接的方法。

5.8 固化时间 curing time

胶粘剂在一定的温度下完成固化所需要的时间。

5.9 固化温度 curing temperature

为使胶粘剂固化所需要的温度。

5.10 后固化 postcure

为了固化完全,对已初步固化成型材料的进一步处理(如加热处理)。

5.11 室温固化 room temperature cure

在 20~30℃ 的温度范围内进行的固化。

5.12 陈化时间 assembly time

装配时间 assembly time (许用的术语)

被粘物表面涂胶后至叠合前暴露于空气中的时间。

5.14 闭合陈化时间 closed assembly time

涂胶表面叠合至加热、加压之前的时间。

5.15 滑动 slippage

在胶接过程中,被粘物彼此间相对的移动。

5.16 涂胶量 spread

涂于被粘物单位胶接面上的胶粘剂的质量。

5.17 表面处理 surface treatment; surface preparation

为使胶粘剂适于涂布和胶接而对其表面进行的化学和物理处理。

5.18 化学处理 chemical treatment

为使表面活化或钝化,将被粘物放在酸或碱中进行的处理。

5.19 打磨 abrading

用砂纸、钢丝刷或其他工具对被粘物表面进行的处理。

5.20 层积 lamination

将涂有胶粘剂的基材重叠压合在一起的方法。

5.21 装配件 assembly

涂胶后叠在一起,或者已完成胶接的材料部件。

5.22 槽接 dado jointing

榫槽式的胶接。

5.23 搭接 lap jointing

两被粘物主表面部分叠合在一起形成的胶接。

5.24 对接 butt jointing

被粘接的两个端面与被粘物主表面垂直的胶接。

5.25 角接 angle jointing

两被粘物的主表面端部形成一定角度的胶接。

5.26 结构胶接件 structural bond

能长期承受较大静态或动态负荷而不被破坏的胶接件。

5.27 面接 surface jointing

两个被粘物主表面胶接在一起。

5.28 端接 end jointing

两木块沿端部拼接,拼缝与木纹理方向垂直。

5.29 T 型胶接 T-type jointing

两个被粘物主表面呈 T 型的胶接。

5.30 斜接 scarf jointing

将两被粘物切割成主轴成小于 45° 断面,并使该两断面胶接成具有同一平面的胶接。