



جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran

سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization



استاندارد ملی ایران

۲۱۲۴۴

چاپ اول

۱۳۹۴

INSO

21244

1st.Edition

2016

پلاستیک‌ها - واژه‌نامه

Plastics - Vocabulary

ICS:01.040.83,83.080.01

به نام خدا

آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران

مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱ تنها مرجع رسمی کشور است که وظیفه تعیین، تدوین و نشر استانداردهای ملی (رسمی) ایران را به عهده دارد.

نام موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران به موجب یکصد و پنجاه و دومین جلسه شورای عالی اداری مورخ ۹۰/۶/۲۹ به سازمان ملی استاندارد ایران تغییر و طی نامه شماره ۲۰۶/۳۵۸۳۸ مورخ ۹۰/۷/۲۴ جهت اجرا ابلاغ شده است. تدوین استاندارد در حوزه‌های مختلف در کمیسیون‌های فنی مرکب از کارشناسان سازمان، صاحب نظران مراکز و مؤسسات علمی، پژوهشی، تولیدی و اقتصادی آگاه و مرتبط انجام می‌شود و کوششی همگام با مصالح ملی و با توجه به شرایط تولیدی، فناوری و تجاری است که از مشارکت آگاهانه و منصفانه صاحبان حق و نفع، شامل تولیدکنندگان، مصرف‌کنندگان، صادرکنندگان و واردکنندگان، مراکز علمی و تخصصی، نهادها، سازمان‌های دولتی و غیر دولتی حاصل می‌شود. پیش‌نویس استانداردهای ملی ایران برای نظرخواهی به مراجع ذی‌نفع و اعضای کمیسیون‌های فنی مربوط ارسال می‌شود و پس از دریافت نظرها و پیشنهادهای در کمیته ملی مرتبط با آن رشته طرح و در صورت تصویب به عنوان استاندارد ملی (رسمی) ایران چاپ و منتشر می‌شود.

پیش‌نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان‌های علاقه‌مند و ذی‌صلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می‌کنند در کمیته ملی طرح و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می‌شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می‌شوند که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که سازمان ملی استاندارد ایران تشکیل می‌دهد به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین‌المللی استاندارد (ISO)^۱، کمیسیون بین‌المللی الکتروتکنیک (IEC)^۲ و سازمان بین‌المللی اندازه‌شناسی قانونی (OIML)^۳ است و به عنوان تنها رابط^۴ کمیسیون کدکس غذایی (CAC)^۵ در کشور فعالیت می‌کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی‌های خاص کشور، از آخرین پیشرفت‌های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین‌المللی بهره‌گیری می‌شود.

سازمان ملی استاندارد ایران می‌تواند با رعایت موازین پیش‌بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف‌کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست‌محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و/یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری نماید. سازمان می‌تواند به منظور حفظ بازارهای بین‌المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه‌بندی آن را اجباری نماید. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده‌کنندگان از خدمات سازمان‌ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم‌های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست‌محیطی، آزمایشگاه‌ها و مراکز کالیبره کردن (واسنجی) وسایل سنجش، سازمان ملی استاندارد ایران این‌گونه سازمان‌ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می‌کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامه تأیید صلاحیت به آن‌ها اعطا و بر عملکرد آن‌ها نظارت می‌کند. ترویج دستگاه بین‌المللی یکاها، کالیبره کردن وسایل سنجش، تعیین عیار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این سازمان است.

1- International Organization for Standardization

2 - International Electrotechnical Commission

3- International Organization of Legal Metrology (Organisation Internationale de Metrologie Legale)

4 - Contact point

5 - Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد

« پلاستیک‌ها - واژه‌نامه »

رئیس:

فرهنگ‌زاده ، سلوی
(کارشناس مهندسی شیمی)

دبیر:

سنگ سفیدی، لاله
(فوق لیسانس شیمی آلی)

اعضا (به ترتیب حروف الفبا):

آریانسب، فضا
(دکترای شیمی آلی)

پژوهشگاه استاندارد، گروه پژوهشی پتروشیمی
ابراهیم، الهام
(لیسانس شیمی کاربردی)

پژوهشگاه پلیمر و پتروشیمی ایران
احمدی، شروین
(دکترای مهندسی پلیمر)

پژوهشگاه استاندارد، گروه پژوهشی پتروشیمی
سلیمی، سید حمید
(دکترای شیمی آلی)

پژوهشگاه پلیمر و پتروشیمی ایران
قاسمی، اسماعیل
(دکترای مهندسی پلیمر)

فرهنگستان زبان و ادب فارسی
عباسیان، علی
(دکترای مهندسی پلیمر)

پژوهشگاه پلیمر و پتروشیمی ایران

عزیزی، حامد
(دکترای مهندسی پلیمر)

پژوهشگاه استاندارد، گروه پژوهشی شیمی

غفارزاده، فاطمه
(فوق لیسانس شیمی تجزیه)

پژوهشگاه پلیمر و پتروشیمی ایران

میوه‌چی، هوری
(فوق لیسانس مهندسی پلیمر)

پژوهشگاه استاندارد، گروه پژوهشی نساجی و چرم

نعیمی‌نیا، فرناز
(فوق لیسانس مهندسی نساجی)

سازمان ملی استاندارد ایران

طلوعی، شهره
(فوق لیسانس مهندسی پلیمر)

فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ب	آشنایی با سازمان ملی استاندارد
ج	کمیسیون فنی تدوین استاندارد
و	پیش‌گفتار
۱	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱	۲ اصطلاحات و تعاریف
۲۰۹	۳ کتابنامه

پیش گفتار

استاندارد " پلاستیک‌ها- واژه نامه " که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط توسط سازمان ملی استاندارد ایران تهیه و تدوین شده و در یک‌هزارو چهارصدو بیست و دومین اجلاس کمیته ملی استاندارد شیمیایی و پلیمر مورخ ۱۳۹۴/۱۰/۲۹ مورد تصویب قرار گرفته‌است، اینک به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می‌شود.

برای حفظ همگامی و هماهنگی با تحولات و پیشرفت‌های ملی و جهانی در زمینه صنایع، علوم و خدمات استانداردهای ملی ایران در مواقع لزوم تجدید نظر خواهد شد و هر پیشنهادی که برای اصلاح و تکمیل این استانداردها ارائه شود، هنگام تجدید نظر در کمیسیون فنی مربوط مورد توجه قرار خواهد گرفت. بنابراین، باید همواره از آخرین تجدید نظر استانداردهای ملی استفاده کرد.

منبع و ماخذی که برای تهیه این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

ISO 472:2013, Plastics – Vocabulary

پلاستیک‌ها - واژه‌نامه

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد، ارائه واژه‌ها و اصطلاحات به کار رفته در صنعت پلاستیک، شامل اصطلاحات و تعاریفی است که در استانداردهای پلاستیک‌ها (در حوزه کمیته متناظر TC 61 و TC 138 و ...) دیده می‌شوند و اصطلاحات و تعاریف کلی علوم بسیار (پلیمر) که در تمام جنبه‌های فناوری پلاستیک کاربرد دارند. همچنین، این استاندارد به عنوان راهنمای انتخاب واژه‌های مناسب در صنعت پلاستیک و به کارگیری یکنواخت واژه‌ها در سایر گزارش‌ها و استانداردهای ملی کاربرد دارد.

۲ اصطلاحات و تعاریف

هنگامی که اصطلاحی یک یا چند مترادف دارد، این مترادف‌ها به دنبال اصطلاح مقدم آورده شده است. اصطلاحات مترادف به ترتیب حروف الفبای انگلیسی فهرست شده‌اند. اصطلاحات و واژه‌هایی که دیگر به کار نمی‌روند با عنوان "(منسوخ)" نشان داده شده‌اند.

قوانین ایوپاک برای اسامی پایه بسیار (پلیمر)ها بیان می‌کند، هنگامی که بیش از یک کلمه به دنبال "پلی" آورده شوند، از پرانتز استفاده می‌شود. در این استاندارد قوانین ایوپاک دنبال می‌شوند. اغلب در کاربرد عمومی پرانتزها حذف می‌شوند.

برای اصطلاحات شامل اولفین‌ها، از اسمی که معمولاً در صنعت پلاستیک به کار می‌رود، به جای اسم علمی آن در ایوپاک استفاده شده است؛ برای مثال، در صنعت واژه پلی‌اتیلن به جای واژه پلی‌اتن به کار می‌رود.

تعدادی از تعاریف در این استاندارد با اطلاعاتی شروع می‌شوند که در پرانتز قرار گرفته‌اند. این اطلاعات اضافه شده‌اند تا محدودیت تعریف را برای یک حوزه ویژه نشان دهند.

یادآوری - در صورت نیاز برای رفع ابهام، حالت واژه (به شکل اسم، فعل یا صفت) آورده شده است.

۱-۲

abrasive wear

رفتگی ساینده

(آزمون سایش) اتلاف پیش‌رونده ماده از سطح کاری ماده پلاستیکی در نتیجه عمل برش یا خراشیدگی چرخ ساینده است.

۲-۲

abrasive wheel

چرخ ساینده

(آزمون سایش) چرخ سنگ‌زنی کوچک یا غلتکی که با کاغذ سنباده پوشش یافته باشد.

۳-۲

accelerated-aging test

آزمون پیرش شتاب یافته

آزمون کوتاه مدتی که برای شبیه سازی آثار شرایط کاربری بلندمدت تر طراحی می شود.

۴-۲

accelerator

شتاب دهنده

promoter

کنش افزا (پیش بر)

ماده ای که در نسبت های کم برای افزایش سرعت واکنش سامانه شیمیایی (واکنش دهنده ها به علاوه سایر مواد افزودنی) استفاده می شود.

۵-۲

accuracy of the mean

درستی میانگین

توافق نزدیک میان مقادیر واقعی و میانگین نتایج که با به کارگیری یک روش اجرای تجربی، به طور مکرر به دست می آید.

یادآوری - هرچه بخش اسلوبمند (سیستماتیک) خطاهای تجربی که روی نتایج اثر می گذارد، کوچک تر باشد، روش اجرا درست تر است.

۶-۲

acrylic plastic

پلاستیک آکرلی

پلاستیکی بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) ساخته شده با آکرلیک اسید یا مشتق ساختاری آکرلیک اسید، یا هم بسپارهای (کوپلیمرهای) آنها با سایر تکپارها (مونومرها) است که در آن مونومر(های) آکرلیک بیشترین مقدار جرمی را دارند.

۷-۲

acrylonitrile-butadiene rubber

لاستیک آکریلونیتریل - بوتادی ان

nitrile rubber

لاستیک نیتریل

nitrile-butadiene

نیتریل - بوتادی ان

NBR

گستره ای از لاستیک های مصنوعی است که از هم بسپارش (کوپلیمرشدن) بوتادین-۱،۳-دی ان و آکریلونیتریل حاصل می شوند.

یادآوری - بسته به مقدار آکریلونیتریل لاستیک ها، آنها می توانند به روغن و حلال مقاوم باشند. لاستیک ها با آمیزه سازی مناسب به عنوان چسب های پایه حلال استفاده می شوند. همچنین، NBR به عنوان شبکه در تولید چسب های پراکنشی در دسترس است. لاستیک آکریلونیتریل - بوتادی ان را می توان کربوکسیل دار کرد.

۸-۲

acrylonitrile-butadiene-styrene plastic

پلاستیک آکریلونیتریل-بوتادی-ان-استیرن

ABS plastic

پلاستیک ABS

پلاستیکی بر پایه سه‌بسپارها (ترپلیمرها) و/یا آمیخته‌هایی از بسپارها (پلیمرها) و هم‌بسپارها (کوپلیمرها) است که با آکریلونیتریل، بوتادی-ان و استیرن ساخته می‌شود.

۹-۲

acrylonitrile-methyl methacrylate plastic

پلاستیک آکریلونیتریل - متیل متاکریلات

AMMA plastic

پلاستیک AMMA

پلاستیکی بر پایه هم‌بسپارهای (کوپلیمرهای) آکریلونیتریل و متیل متاکریلات است.

۱۰-۲

activated sludge

لجن فعال

زیست‌توده‌ای که در تصفیه‌خانه‌های پساب از رشد باکتری و سایر ریزجاندارها^۱ در مجاورت اکسیژن حل شده تولید می‌شود.

یادآوری - لجن فعال برای پوساندن ضایعات پلاستیکی استفاده می‌شود.

۱۱-۲

activation

فعال‌سازی

reactivation

بازفعال‌سازی

(چسب‌ها) بهبود یا بازگردانی خواص اتصال پوشش چسبی خشک است.

۱۲-۲

activator

فعال‌ساز

ماده‌ای که در مقادیر کم برای افزایش اثر یک شتاب‌دهنده استفاده می‌شود.

۱۳-۲

addition polymer

بسپار (پلیمر) افزایشی

بسپاری (پلیمری) که با بسپارش (پلیمر شدن) افزایشی تهیه می‌شود.

۱۴-۲

addition polymerization

بسپارش (پلیمر شدن) افزایشی

بسپارش (پلیمر شدن) با فرایند افزایشی تکراری است.

یادآوری - فرایند افزایشی تکراری بدون جداشدن آب یا سایر مولکول‌های ساده رخ می‌دهد.

۱۵-۲

adhere

چسبیدن

در حالت چسبندگی بودن است.

۱۶-۲

adherence

چسبندگی

حالتی که در آن دو سطح به وسیله نیروهای سطح مشترک به هم می‌چسبند.

یادآوری - می‌توان با و/ یا بدون استفاده از چسب به چسبندگی دست یافت.

۱۷-۲

adherend

جسم چسبانندنی

جسمی که به جسم دیگر چسبانده می‌شود.

یادآوری - جسم چسبانندنی اصطلاح محدودتری نسبت به زمینه است.

۱۸-۲

adherend failure

وادادگی جسم چسبانندنی

وادادگی اتصال چسب در بدنه جسم چسبانندنی است.

۱۹-۲

adhesion

چسبش (چسبندگی)

حالتی است که در آن دو سطح با اتصال‌های چسبی سطح مشترک چسبانده می‌شوند.

۲۰-۲

adhesion failure

وادادگی چسب

adhesive failure

وادادگی اتصال چسبی است، به گونه‌ای که جدایش در سطح مشترک چسب - جسم چسبانندنی پدیدار می‌شود.

۲۱-۲

adhesion promoter

چسبش‌افزا (پیش‌برنده چسبش)

coupling agent

عامل جفت‌کننده

ماده‌ای که در مقادیر کم برای افزایش چسبندگی به زمینه‌های خاص استفاده می‌شود.

adhesive coat	<p style="text-align: right;">۲۲-۲</p> <p style="text-align: right;">پوشش چسبی</p> <p>لایه‌ای از چسب که روی جسم چسبانندنی اعمال می‌شود.</p>
adhesive film	<p style="text-align: right;">۲۳-۲</p> <p style="text-align: right;">فیلم چسب</p> <p>پوشش چسبی جدا شده از زمینه پس از گیرش چسب است.</p> <p>یادآوری- فیلم‌های چسب برای آزمون به کار می‌روند.</p>
adhesive line glue line	<p style="text-align: right;">۲۴-۲</p> <p style="text-align: right;">خط چسب</p> <p>فضای پر شده با چسب میان دو قطعه در حال اتصال یا در محصول اتصال یافته است.</p>
adhesive tape	<p style="text-align: right;">۲۵-۲</p> <p style="text-align: right;">نوار چسب</p> <p>پشت پوش انعطاف پذیر یا حامل پوشش یافته با چسب حساس به فشار، نم‌پذیر یا گرم‌فعال است.</p>
afterflame	<p style="text-align: right;">۲۶-۲</p> <p style="text-align: right;">پس شعله</p> <p>شعله‌ای که پس از دور کردن منبع گیرانش پابرجا می‌ماند.</p>
afterflame time	<p style="text-align: right;">۲۷-۲</p> <p style="text-align: right;">زمان پس شعله</p> <p>مدت زمانی که پس شعله در شرایط خاص پابرجا می‌ماند.</p> <p>یادآوری- این زمان بر حسب ثانیه بیان می‌شود.</p>
afterglow	<p style="text-align: right;">۲۸-۲</p> <p style="text-align: right;">پس تابش</p> <p>پابرجایی احتراق تابان پس از دور کردن منبع گیرانش و توقف هرگونه شعله‌دهی است.</p>
afterglow time	<p style="text-align: right;">۲۹-۲</p> <p style="text-align: right;">زمان پس تابش</p> <p>مدت زمانی که پس تابش تحت شرایط خاصی پابرجا می‌ماند.</p>

یادآوری - این زمان بر حسب ثانیه بیان می‌شود.

۳۰-۲

agglomerate

کلوخه

مواد پلاستیکی ریزریز شده و/ یا دانه شده که به شکل ذرات به هم چسبیده است.

۳۱-۲

air pressing

فشردن با هوا

(چسب‌ها) اعمال فشار به یک مجموعه به‌وسیله پوشش انعطاف‌پذیر یا کیسه بادشده با هوای فشرده است.

۳۲-۲

air-assist vacuum thermoforming

گرماشکل‌دهی مکشی به کمک هوا

نوعی فرایند گرماشکل‌دهی مکشی است که در آن پیش‌شکل‌دهی ورقه گرم شده به‌طور جزئی پیش از اعمال مکش با هوای فشرده انجام می‌شود.

۳۳-۲

air-slip vacuum thermoforming

گرماشکل‌دهی مکشی با لغزش هوا

نوعی فرایند گرما شکل‌دهی مکشی است که در آن قالب نر با یک جعبه احاطه شده و ایجاد بالشتک هوا می‌کند و تا پایان حرکت قالب پیش‌رونده از تماس آن با ورقه گرم شده جلوگیری کند، جایی که مکش نقطه‌ای اعمال می‌شود و پس از تخریب بالشتک هوا، ورقه در مقابل قالب کشیده شود.

۳۴-۲

allyl polymer

بسپار (پلیمر) آلیلی

بسپار (پلیمر) یا رزین تهیه شده با بسپارش (پلیمر شدن) ترکیبات شیمیایی دارای گروه آلیلی است.

۳۵-۲

alternating copolymer

هم‌بسپار (کوپلیمر) تناوبی

هم‌بسپاری (کوپلیمری) که در آن دو نوع واحد تکپاری (مونومری) به شکل توالی متناوب در مولکول‌ها توزیع شده‌اند.

۳۶-۲

amino resin

آمینورزین

رزینی که از بسپارش (پلیمر شدن) تراکمی ترکیب دارای گروه‌های آمینی، مانند اوره یا ملامین، با آلدهید نظیر فرمالدهید یا یک ماده با محصول آلدهید تهیه می‌شود.

یادآوری - رزین‌های اوره- فرمالدهید و ملامین- فرمالدهید در حوزه چسب از اهمیت زیادی برخوردارند.

۳۷-۲

amorphous

بی شکل (اریخت)

غیربلوری یا عاری از ساختار بلوری است.

۳۸-۲

amorphous regions

نواحی بی شکل (اریخت)

نواحی در ماده بسپاری (پلیمری) است که در اثر پراش پرتو ایکس یا سایر فنون مناسب هیچ گونه شاهدهی دال بر ساختار بلوری نشان ندهد.

۳۹-۲

anaerobic adhesive

چسب بی هوازی

چسبی که در نبود اکسیژن پخت می شود. وجود اکسیژن روی پخت اثر بازدارندگی داشته و یون های فلزی، آن را کاتالیز می کنند.

۴۰-۲

angle head

کلگی زاویه دار

نوعی کلگی در رانشگر^۱ است که تحت یک زاویه با محور سیلندر ثابت می شود.

۴۱-۲

aniline-formaldehyde resin

رزین آنیلین - فرمالدهید

آمینورزینی که از بسپارش (پلیمر شدن) تراکمی آنیلین با فرمالدهید تهیه می شود.

۴۲-۲

annealing

تابکاری

(مواد پلاستیکی فرایند شده) عمل آوری گرمایی برای کاهش تمرکز تنش است.

۴۳-۲

antiblocking agent

عامل ضد خشک چسبی

(فیلم ها) ماده ای که در فیلم آمیخته شده یا بر آن اعمال می شود تا از چسبیدن فیلم ها به یکدیگر طی ساخت، ذخیره یا مصرف جلوگیری کند.

۴۴-۲

antioxidant

پاداکنده (ضداکسنده)

ماده ای که برای به تاخیر انداختن زوال ناشی از اکسایش استفاده می شود.

apparent density	۴۵-۲ چگالی ظاهری
	جرم بر واحد حجم نمونه‌ای از ماده که فضاهای خالی تراوا و ناتراوای موجود در ماده را شامل می‌شود.
application time	۴۶-۲ زمان اعمال
	مدت زمان لازم برای پخش چسب روی سطوح مشخص شده برای پوشش‌دهی است.
applicator roller	۴۷-۲ غلتک اعمال کننده
	غلتکی که برای انتقال مقادیر کنترل شده از چسب به سطح مدنظر استفاده می‌شود.
apprentice installer	۴۸-۲ شاگرد نصاب
	(افشاندن اسفنج پلی‌یورتان) شخصی که اسفنج افشانه‌ای پلی‌یورتان را تحت نظارت مستقیم نصاب آن روی موضع کار اعمال می‌کند.
arc resistance	۴۹-۲ مقاومت قوسی
	قابلیت ماده عایق الکتریکی برای مقاومت در برابر اثر قوس الکتریکی، تحت شرایط معین، در امتداد سطح آن است. یادآوری- مقاومت قوس به‌وسیله طول قوس، بود یا نبود مسیر هدایت و سوختن یا آسیب‌دیدگی نمونه تحت آزمون معین می‌شود.
area burning rate	۵۰-۲ سرعت سوختن سطح
	مساحت سوخته بر واحد زمان تحت شرایط معین است. یادآوری- این سرعت بر حسب متر مربع بر ثانیه بیان می‌شود.
ash	۵۱-۲ خاکستر
	باقی‌مانده معدنی ناشی از احتراق کامل است.

۵۲-۲

assembling

سوار کردن، سرهم کردن

نوعی عملیات ساخت که شامل بستن قطعات به هم به کمک وسایل مکانیکی، چسبها، درزگیری گرمایی، جوشکاری یا سایر وسایل است.

۵۳-۲

assembly

مجموعه

واحد یا ساختار تشکیل شده از ترکیبی از مواد یا محصولات یا هر دو آنهاست.

۵۴-۲

assembly

مجموعه

(چسبها) گروهی از قطعات به هم متصل یا قرار گرفته در کنار هم برای متصل شدن است.

۵۵-۲

assembly time

زمان سوار کردن (زمان سرهم بندی)

(چسبها) فاصله میان اعمال چسب به اجسام چسبانندی و اعمال گرما و/یا فشار برای آغاز فرایند سفت شدن (بستن) چسب در اتصال سرهم شده است.

۵۶-۲

A-stage

مرحله A

اولین مرحله در تهیه رزینهای گرماسخت اصلی است که در آن ماده هنوز در مایعات اصلی انحلال پذیر بوده و همچنان قابل ذوب است.

۵۷-۲

atactic polymer

بسپار (پلیمر) بی آرایش

بسپار (پلیمر) منظمی که در آن مولکولها دارای تعداد مساوی از واحدهای پایه پیکربندی ممکن به شکل توزیع ردیفی تصادفی هستند.

۵۸-۲

atactic polypropylene

پلی پروپیلن بی آرایش

نوعی پلی پروپیلن اریخت (بی شکل) است که با واحدهای تکپاری (مونومری) متوالی سر به دم دارای پیکربندی تصادفی یکسان و متضاد در طول پیکره بسپار (پلیمر) مشخص می شود.

یادآوری - تعاریف پلی پروپیلن تک آرایش، هم آرایش و بی آرایش ایده آل هستند. در عمل، پلی پروپیلن تجاری همیشه دارای مقادیر عمده ای از ماده بی آرایش و چندپارهای (اولیگومرهای) با جرم مولکولی کم است.

۵۹-۲

autothermal extrusion

رانشگری خودگرما

adiabatic extrusion

رانشگری بی‌دررو

نوعی روش رانشگری است که در آن تنها منبع گرما، تبدیل انرژی رانشی به دلیل مقاومت گرانیوی توده پلاستیک در رانشگر است.

۶۰-۲

average cooling rate (non-linear)

سرعت سرمایش متوسط (غیرخطی)

(قالب‌گیری) سرعت سرمایش ناشی از جریان ثابت سیال خنک‌کن است که از تقسیم اختلاف دماهای قالب-گیری و خروج از قالب بر زمان لازم برای سرد کردن قالب تا دمای خروج از قالب محاسبه می‌شود.

۶۱-۲

average molar mass

جرم مولی متوسط

average relative molecular mass

جرم مولکولی نسبی متوسط

متوسط جرم مولی یا جرم مولکولی نسبی یک بسپار (پلیمر) چندتوزیعی است.

یادآوری ۱- در علوم بسپار (پلیمر) واحد گرم بر مول برای جرم مولی متوسط توصیه می‌شود، بنابراین مقادیر عددی جرم مولی و جرم مولی نسبی ماده برابرند.

یادآوری ۲- سه نوع جرم متوسطی که معمولاً استفاده می‌شوند، متوسط‌های عددی، جرمی و گرانیوی هستند.

۶۲-۲

average molecular mass

جرم مولکولی متوسط

چهار نوع جرم مولکولی متوسط به کمک معادلات زیر تعریف شده‌اند:

جرم مولکولی متوسط عددی (M_n):

$$M_n = \frac{\sum_{i=1}^{\infty} (N_i \times M_i)}{\sum_{i=1}^{\infty} N_i}$$

جرم مولکولی متوسط جرمی (M_w):

$$M_w = \frac{\sum_{i=1}^{\infty} (N_i \times M_i^2)}{\sum_{i=1}^{\infty} (N_i \times M_i)}$$

جرم مولکولی متوسط Z (M_z):

$$M_z = \frac{\sum_{i=1}^{\infty} (N_i \times M_i^3)}{\sum_{i=1}^{\infty} (N_i \times M_i^2)}$$

جرم مولکولی متوسط گرانروی (M_v):

$$M_v = \left[\frac{\sum_{i=1}^{\infty} (N_i \times M_i^{a+1})}{\sum_{i=1}^{\infty} (N_i \times M_i^a)} \right]^{1/a}$$

که در آن، N_i تعداد مولکول‌های نمونه i با جرم مولکولی M_i و a توان معادله مارک-هوینک-ساکوراد است.

۶۳-۲

back draft

شیب معکوس

back taper

counter draft

reverse taper

مخروط باریکی در دیواره قالب است که از خروج قطعه قالب‌گیری شده از قالب جلوگیری می‌کند.

۶۴-۲

backing plate

صفحه پشتیبان

support plate

صفحه نگه‌دارنده

(قالب) صفحه‌ای که حفره قالب، پین‌های راهنما و غیره را نگه می‌دارد.

۶۵-۲

baffle

مانع

(قالب) به توپی یا سایر وسایل تعبیه شده در مجرای بخار یا آب برای برگرداندن جریان مذاب و هدایت آن به مسیر لازم گفته می‌شود.

۶۶-۲

bag moulding

قالب‌گیری چادری

نوعی فرایند قالب‌گیری پلاستیک‌های تقویت شده است. در این فرایند، استحکام مواد قرار گرفته روی قالب صلب یا درون آن با اعمال فشار یکنواخت به وسیله غشای انعطاف‌پذیر، مثلاً چادرلاستیکی، انجام می‌شود.

یادآوری- بسته به وسیله به کار رفته برای فشار دادن کیسه روی ماده، به آن قالب‌گیری اتوکلاوی، قالب‌گیری چادری فشاری و قالب‌گیری چادری مکشی نیز گفته می‌شود.

۶۷-۲

baling

عدل بندی

فرایندی که در آن ضایعات پلاستیکی به شکل بسته، فشرده و محکم می‌شوند تا جابه‌جایی، انبارش و حمل و نقل آنها تسهیل شود.

۶۸-۲

ball indentation hardness

سختی گوی خلنده (فرورونده)

خارج قسمت بار روی گوی خلنده و مساحت سطح نشانه ایجاد شده به وسیله آن، پس از گذشت زمان معینی از اعمال بار است.

یادآوری- این مقدار بر حسب نیوتن بر میلی‌متر مربع بیان می‌شود.

۶۹-۲

bar mould

قالب میله‌ای

قالب چندحفره‌ای است که در آن حفره‌ها به شکل ردیفی از میله‌های جداگانه آرایش یافته‌اند، به نحوی که می‌توان آنها را به‌طور مجزا جدا کرد.

۷۰-۲

barrel

سیلندر

cylinder

لوله‌ای از فولاد است که محفظه ماردان‌های رانشگر، ماردان‌های تزریق یا پیستون‌های تزریق را تشکیل می‌دهد.

۷۱-۲

batch

پیمانہ

کمیتی از ماده است که به عنوان یک واحد در نظر گرفته شده و دارای یک مرجع باشد.

یادآوری- پیمانہ اساساً یک اصطلاح فرایندی است.

۷۲-۲

bead polymerization

بسپارش (پلیمر شدن) مرواریدی

pearl polymerization

نوعی بسپارش (پلیمر شدن) است که در آن تکپار (مونومر) به شکل قطره‌های نسبتاً درشت در آب یا یک رقیق کننده خنثی مناسب پراکنده می‌شود. محصول به‌دست آمده مرواریدمانند است.

۷۳-۲

binder

پیونده

(چسب‌ها) جزئی از چسب است که اساساً مسئول چسبندگی یا هم‌چسبی است.

۷۴-۲

binder

پیونده

binding agent

عامل اتصال

(شیشه منسوج) ماده (موادی) یا مخلوطی از محصولات (اجزای سازنده) شیمیایی است که به رشته یا الیاف (شامل الیاف بریده) اعمال می‌شود تا آنها را در یک آرایش مطلوب نگه دارد، مثلاً در نمدهای رشته‌ای خرد شده، نمدهای رشته‌ای یک‌سره، نمد سطحی، توری‌ها یا سایر منسوجات نبافته.

۷۵-۲

biochemical oxygen demand

خواست اکسیژن زیست‌شیمیایی

BOD

خاز

غلظت جرمی اکسیژن حل شده، که تحت شرایط معینی با اکسایش زیستی هوازی ترکیب شیمیایی یا ماده آلی در آب مصرف می‌شود. این کمیت بر حسب میلی‌گرم اکسیژن جذب شده بر میلی‌گرم یا گرم ترکیب آزمون بیان می‌شود.

۷۶-۲

biodegradation

زیست تخریب

(پوسانش^۱ ضایعات پلاستیکی) تخریب در اثر فعالیت زیستی، به‌ویژه کنش آنزیمی است که منجر به تغییر قابل ملاحظه‌ای در ساختار شیمیایی ماده می‌شود.

۷۷-۲

biodegradation phase

فاز زیست تخریب

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) زمان بر حسب روز از انتهای فاز وقفه در آزمون تا رسیدن به حدود ۹۰٪ مقدار حداکثر زیست تخریب است.

۷۸-۲

biological recycling

بازیافت زیستی

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) آمایش^۲ هوازی (پوسانش) یا ناهوازی (هضم) ضایعات پلاستیکی زیست تخریب‌پذیر با استفاده از ریزجاندارها تحت شرایط کنترل شده برای ایجاد باقی‌مانده‌های آلی پایدار شده، کربن دی‌اکسید و آب در مجاورت اکسیژن یا باقی‌مانده‌های آلی پایدار شده، متان، کربن دی‌اکسید و آب در نبود اکسیژن است.

1- Composting

2- Treatment

۷۹-۲

biological treatability

آمایش پذیری زیستی

قابلیت ماده برای پوسانش به طور هوازی یا زیست‌گاز شدن بی‌هوازی است.

۸۰-۲

bitumen

قیر

asphalt

آسفالت

مایع بسیار گرانبوی یا جامدی که اساساً شامل هیدروکربن و سایر مشتقات است.

یادآوری- قیر در کربن دی‌سولفید محلول است. این ماده اساساً غیرفرار است و به هنگام گرمادهی، تدریجاً نرم می‌شود. قیر سیاه یا قهوه‌ای‌رنگ است و موجب ایجاد خواص ضدآب و چسبندگی می‌شود. این ترکیب از محصولات پالایش نفت است و به شکل رسوب طبیعی و جزء سازنده آسفالت طبیعی نیز یافت می‌شود.

۸۱-۲

blast finishing

پرداخت زنشی

فرایند زدودن پلیسه از قطعات قالب‌گیری شده و/یا مات کردن سطح آنها با هدایت جریانی از مواد نظیر گوی‌های فولادی، پوست گردو یا حبه‌های پلاستیکی به آنها با نیروی کافی برای حذف پلیسه یا مات کردن سطح است.

۸۲-۲

blister

تاول

برآمدن سطح با طرح‌ها و ابعاد متفاوت همراه با ایجاد حفره در زیر آن است.

۸۳-۲

block

قطعه، دسته

بخشی از مولکول بسپار (پلیمر)، شامل واحدهای ساختاری متعدد است که حداقل دارای یک ترکیب ساختاری یا پیکربندی غیرتکراری در بخش‌های مجاور باشد.

یادآوری- تعاریف مربوط به بسپار (پلیمر) برای قطعه نیز می‌تواند به کار رود.

۸۴-۲

block copolymer

هم‌بسپار (کوپلیمر) قطعه‌ای، هم‌بسپار (کوپلیمر) دسته‌ای

بسپار (پلیمر) دارای قطعه‌هایی بیش از یک نوع ساختاری است.

blocked curing agent	<p>۸۵-۲ عامل پخت مهار شده عامل پخت یا سخت کننده‌ای که به‌طور موقت غیرفعال می‌شود. در صورت تمایل، می‌توان آن را با عوامل فیزیکی یا شیمیایی مجدداً فعال کرد.</p>
blocking	<p>۸۶-۲ خشک‌چسبی چسبندگی غیرعمدی میان ورقه‌های مواد است.</p>
bloom	<p>۸۷-۲ روآبی تراوش مشهود یا شکفتگی روی سطح است. یادآوری ۱- برون آبی می‌تواند ناشی از مثلاً روانکارها یا نرم کننده‌ها باشد. یادآوری ۲- در برخی حالات، برون آبی روی به هم پیوستگی اثر عکس دارد.</p>
blow moulding	<p>۸۸-۲ قالب‌گیری دمشی روشی برای ایجاد قطعات توخالی به وسیله بادکردن روده در درون قالب با هوای فشرده است.</p>
blowing agent	<p>۸۹-۲ عامل پفزا ماده‌ای که در حین ساخت قطعات توخالی یا سلولی سبب انبساط می‌شود. یادآوری - عوامل پفزا می‌توانند گازهای فشرده، مایعات فرار یا مواد شیمیایی باشند که بر اثر تجزیه یا واکنش گاز ایجاد می‌کنند.</p>
blow-up ratio	<p>۱-۹۰-۲ نسبت دمش (قالب‌گیری دمشی) نسبت قطر روده به حداکثر قطر حفره‌ای که در آن دمیده می‌شود.</p>
blow-up ratio	<p>۲-۹۰-۲ نسبت دمش (رانسگر لوله‌ای دمش فیلم) نسبت قطر ریژه (دای) رانسگر به قطر لوله دمش است.</p>

bond strength	<p>۹۱-۲ استحکام اتصال</p>
<p>نیروی لازم برای رساندن اتصال چسبی به نقطه وادادگی همراه با رخ دادن وادادگی در آن یا در نزدیکی صفحه خط اتصال است.</p>	
bond	<p>۹۲-۲ اتصال، اسم</p>
<p>(چسب‌ها) اتصال میان اجسام چسبانندنی به وسیله چسب است.</p>	
bondability	<p>۹۳-۲ قابلیت اتصال</p>
<p>قابلیت زمینه برای ایجاد اتصال دارای خواص معین با چسبی مشخص در شرایط معین است.</p>	
bonding range	<p>۹۴-۲ گستره اتصال</p>
bonding life	<p>عمر اتصال</p>
<p>مدت زمانی که پوشش چسبی قابلیت ایجاد اتصال در شرایط معین را داشته باشد.</p>	
<p>یادآوری - گستره اتصال با فاصله زمانی میان حداقل و حداکثر زمان هم‌گذاری باز یک چسب خاص مشخص می‌شود.</p>	
bonding surface	<p>۹۵-۲ سطح اتصال</p>
faying surface	<p>سطح نصب</p>
<p>بخشی از سطح که برای اتصال یافتن به سطح آماده شده یا تمیز دیگری آماده‌سازی می‌شود.</p>	
boss	<p>۹۶-۲ برآمدگی</p>
<p>مساحت بالا آمده روی سطح قطعه قالب‌گیری شده است.</p>	
branch	<p>۹۷-۲ شاخه</p>
<p>شاخه فرعی چندپاری (اولیگومری) یا بسپاری (پلیمری) از زنجیر درشت‌مولکول است.</p>	

۹۸-۲

branched polymer

بسپار (پلیمر) شاخه‌دار

بسپار (پلیمر) تشکیل شده از مولکول‌های دارای ساختار شاخه‌دار است. این مولکول‌ها به‌طور زنجیرمانند میان نقاط اتصال شاخه‌ها یا میان هر انتهای زنجیر و نقطه اتصال شاخه قرار گرفته‌اند.

یادآوری - شاخه‌ها از پارها (مرها) تشکیل شده‌اند.

۹۹-۲

break

شکست

(آزمون سوراخ شدن) هرگونه شکاف در ضخامت کل ماده است.

۱۰۰-۲

breaking plate

صفحه مذاب‌شکن (صفحه چرخش‌شکن)

صفحه منفذدار در رانشگر است که صافی مشبک را نگه می‌دارد.

۱۰۱-۲

breaking force

نیروی شکست

نیروی لازم برای رساندن اتصال چسبی به نقطه وادادگی، صرف‌نظر از شیوه وادادگی است.

۱۰۲-۲

breathing

تنفس

به عمل باز کردن قالب یا پرس برای مدت زمان بسیار کوتاه در مرحله اولیه فرایند پخت گفته می‌شود.

یادآوری - تنفس موجب خروج گاز یا بخار از ماده قالب‌گیری می‌شود و تمایل به تاول‌زنی را در قطعات قالب‌گیری شده ضخیم کاهش می‌دهد.

۱۰۳-۲

brittleness temperature

دمای شکنندگی

دمایی که در آن ۵۰٪ احتمال وادادگی نمونه، هنگامی که مطابق روش مشخص شده در استاندارد ISO 974 آزمون می‌شود، وجود دارد.

۱۰۴-۲

B-stage

مرحله B

مرحله میانی در واکنش رزین‌های گرماسخت است که در آن ماده به هنگام تماس با برخی مایعات متورم شده و به هنگام گرمادیدن ذوب می‌شود، اما نباید کاملاً حل یا ذوب شود.

۱۰۵-۲

bulk compression
isotropic compression
volume compression

تراکم توده
تراکم همسانگرد
تراکم حجمی

کاهش نسبی حجم که ناشی از فشار هیدروستاتیک است.

$$X = \frac{\Delta V}{V} \text{ تراکم حجمی}$$

یادآوری- این کمیت بی بعد است.

۱۰۶-۲

bulk density

چگالی توده

چگالی ظاهری پودرها، حبه‌ها، دانه‌ها و غیره است.

۱۰۷-۲

bulk factor

ضریب توده

نسبت حجم جرم معینی از ماده قالب‌گیری به حجم آن در حالت قالب‌گیری شده است.

یادآوری- ضریب توده می‌تواند معادل نسبت چگالی ماده در حالت قالب‌گیری شده به چگالی ظاهری آن در حالت قالب‌گیری نشده نیز باشد.

۱۰۸-۲

bulk modulus

مدول توده

خارج قسمت فشار هیدروستاتیک به تراکم توده است.

$$K = p/x \text{ مدول توده}$$

که در آن:

p فشار هیدروستاتیک و

x تراکم توده است.

یادآوری- این کمیت بر حسب پاسکال بیان می‌شود.

۱۰۹-۲

bulk moulding compound
BMC

آمیزه قالب‌گیری توده‌ای

محصولی شامل رزین‌ها و الیاف تقویت کننده بریده کوتاه کاملاً مخلوط شده، با یا بدون پرکننده‌های ذره‌ای است که به شکل توده درآمده و قابلیت قالب‌گیری در دما و فشار را دارد.

یادآوری - در آمیزه‌های قالب‌گیری توده‌ای، گرانشی زیاد با تغلیظ‌کننده‌های شیمیایی حاصل می‌شود.

۱۱۰-۲

bulk polymerization

بسپارش (پلیمر شدن) توده‌ای

نوعی بسپارش (پلیمر شدن) که در آن تکپار (مونومر) (گاز، مایع یا جامد) در فاز همگن بدون حلال یا محیط پراکنش است.

۱۱۱-۲

bulk wave

موج توده‌ای

(آزمون مکانیکی پویا) شیوه انتشار یک موج صوتی در ماده است که در آن مرزهای عمود بر جهت انتشار کمی نامحدود است.

۱۱۲-۲

burn

سوختن، فعل لازم

عمل احتراق است.

۱۱۳-۲

burn

سوختن، اسم

اثر تجزیه گرمایی موضعی است که در نتیجه آن تغییر رنگ اتفاق می‌افتد. این تغییر رنگ تا سیاه شدن می‌تواند ادامه یابد.

یادآوری - این‌گونه نقص‌ها می‌تواند سبب واپیچش یا تخریب سطح بخش قالب‌گیری شده یا رانشگری شده شود.

۱۱۴-۲

burned area

سطح سوخته

بخشی از سطح آسیب دیده ماده است که در شرایط معین با احتراق یا تفکافت^۱ تخریب شده باشد.

یادآوری ۱- سطح آسیب دیده را نیز ببینید.

یادآوری ۲- این کمیت بر حسب متر مربع بیان می‌شود.

۱۱۵-۲

burned length

طول سوخته

حداکثر اندازه سطح سوخته در یک جهت معین است.

یادآوری ۱- طول آسیب دیده را نیز ببینید.

یادآوری ۲- این کمیت بر حسب متر بیان می‌شود.

۱۱۶-۲

burning behaviour

رفتار سوختن

تمام تغییرات فیزیکی و/یا شیمیایی است که به هنگام قرار گرفتن جسم در معرض یک منبع گیرانش مشخص در آن رخ می‌دهد.

۱۱۷-۲

burning rate

سرعت سوختن

rate of burning

سرعت سوختن سطح، سرعت سوختن خطی، سرعت سوختن جرم، سرعت آزادسازی گرما را در صورت مقتضی ببینید.

۱۱۸-۲

bursting

ترکیدگی

گسیختگی شدید یک جسم در اثر فشار بیش از حد درونی یا فشار روی آن است.

یادآوری - به ترکیدگی ناشی از تنش‌های ایجاد شده در ماده، تخریب گفته می‌شود.

۱۱۹-۲

cabled yarn

نخ کابلی

(شیشه منسوج) دو یا چند نخ چندلا (یا یک نخ چندلا و یک نخ تک‌لا) هستند که در یک یا چند مرحله از عملیات تاب‌دهی به دور هم می‌پیچند.

۱۲۰-۲

calender

کلندر، ورقه‌ساز

دستگاهی با مجموعه‌ای از غلتک‌های گرم شده است که در آن غلتک‌ها به‌طور جفت چیده می‌شوند و هر جفت در جهت عکس هم می‌چرخند.

یادآوری- کلندر برای تولید فیلم، ورقه، زمینه‌ها یا چندلایه‌های پوشش‌یافته استفاده می‌شود. ضخامت با تنظیم فاصله جفت غلتک‌ها معین می‌شود.

۱۲۱-۲

calibration

واسنجی

مجموعه‌ای از عملیات که در شرایط معین انجام می‌شوند و میان مقادیر نشان داده شده با دستگاه یا سامانه اندازه‌گیری و مقادیر مطابق با استانداردها یا مقادیر معلوم مشتق از این گونه استانداردها رابطه برقرار می‌کند.

calorific value	۱۲۲-۲ مقدار گرمایشی گرمای احتراق را ببینید.
carbon fiber precursor	۱۲۳-۲ پیش‌ماده الیاف کربن الیاف آلی که می‌توان آنها را با تفکافت به الیاف کربن تبدیل کرد. یادآوری- پیش‌ماده همواره به شکل نخ یکسره است، ولی می‌تواند پارچه بافته یا سوزن‌باف، قیطان یا نمد نیز باشد.
carbonization	۱۲۴-۲ کربن شدن آمایش گرمایی در جو خنثی (بدون اکسیژن) برای تبدیل پیش‌ماده الیاف کربن به الیاف کربن است.
carboxymethyl cellulose CMC	۱۲۵-۲ کربوکسی متیل سلولوز گلیکولیک اسید اتر سلولوز است.
carrier	۱۲۶-۲ حامل (نوار چسب) ماده انعطاف‌پذیری که چسب روی آن اعمال می‌شود. یادآوری- حامل می‌تواند فیلم، پارچه، فویل یا کاغذ باشد. در نوار یک‌طرفی برای حامل اصطلاح پشت‌پوش به کار می‌رود.
casein CS	۱۲۷-۲ کازئین ماده پروتئینی رسوب داده شده از شیر بی‌چربی با مایه‌پنیر یا اسید رقیق است.
cast film flat film	۱۲۸-۲ فیلم تخت فیلم تهیه شده از نشانیدن روی سطح یک لایه پلاستیک به حالت مذاب، در محلول یا پراکنش است. فیلم پس از جامد شدن، از روی سطح برداشته می‌شود.

۱۲۹-۲

casting

ریخته‌گری

فرایندی که در آن مایع یا ماده‌گرانرو روی سطح آماده شده یا به درون قالب ریخته شده یا به قالب هدایت می‌شود تا بدون فشار خارجی جامد شود.

۱۳۰-۲

casting resin

رزین ریخته‌گری

رزین مایعی که می‌توان آن را درون قالب ریخت یا به قالب وارد کرد و بدون فشار به جسم جامد شکل داد.

۱۳۱-۲

catalyst

کاتالیزور

ماده‌ای که در نسبت‌های کوچک استفاده می‌شود، سرعت واکنش شیمیایی را افزایش می‌دهد و در پایان واکنش بدون تغییر شیمیایی باقی می‌ماند.

۱۳۲-۲

cavity

حفره

به آن بخش از فضای گود درون قالب گفته می‌شود که یک قطعه قالب‌گیری را به وجود می‌آورد.

۱۳۳-۲

cavity pressure at hold

فشار نگه‌داشته قالب

فشار روی ماده در حفره قالب طی مدت زمان نگه‌داری فشار حین فرایند قالب‌گیری است. این فشار در مرکز قالب نزدیک دروازه یا سطح داخلی حفره قالب اندازه‌گیری می‌شود.

۱۳۴-۲

cellular plastic

پلاستیک سلولی

expanded plastic

پلاستیک اسفنجی

foamed plastic

پلاستیک اسفنجی

پلاستیکی که چگالی آن به واسطه وجود حفره‌های کوچک متعدد (سلول‌ها) به هم متصل یا مجزای پراکنده شده در کل پلاستیک، کاهش می‌یابد.

یادآوری- پلاستیک سلولی (پلاستیک اسفنجی) اغلب به‌طور ساده اسفنج گفته می‌شود.

۱۳۵-۲

cellulose acetate

سلولوز استات

CA

استیک اسید استر سلولوز است.

cellulose acetate butyrate CAB	۱۳۶-۲ سلولوز استات بوتیرات
	مخلوط استیک اسید استر و بوتیریک اسید استر سلولوز است.
cellulose acetate propionate CAP	۱۳۷-۲ سلولوز استات پروپیونات
	مخلوط استیک اسید استر و اسید پروپیونیک استر سلولوز است.
cellulose nitrate CN	۱۳۸-۲ سلولوز نترات
	نیتریک اسید استر سلولوز است.
cellulose propionate CP	۱۳۹-۲ سلولوز پروپیونات
	پروپیونیک اسید استر سلولوز است.
cellulosic plastic	۱۴۰-۲ پلاستیک سلولوزی
	پلاستیک بر پایه مشتقات سلولوز است.
center of percussion	۱۴۱-۲ مرکز ضربه
	(دستگاه آزمون ضربه آونگی) نقطه‌ای روی آونگ است که در آن ضربه عمودی در صفحه نوسان، نیروهای عکس‌العمل در محور چرخش آونگ ایجاد نمی‌کند.
centrifugal casting	۱۴۲-۲ ریخته‌گری مرکز‌گریز
	فرایند ایجاد محصولات استوانه‌ای توخالی با چرخش پرسرعت قالب دارای سیال مونومر، پیش‌بسپار (پیش‌پلیمر) یا پراکنش‌بسپار (پلیمر) حول یک محور است. چرخش در تمام مدت جامدشدن بسپار (پلیمر) با روشی مناسب، نظیر گرمادهی، ادامه می‌یابد.
centrifugal moulding	۱۴۳-۲ قالب‌گیری مرکز‌گریز
	فرایند ایجاد محصولات استوانه‌ای توخالی با چرخش پرسرعت قالب دارای پودر خشک ذوب‌شدنی حول یک محور است. چرخش در تمام مدت ذوب بسپار (پلیمر) با اعمال گرما ادامه می‌یابد.

۱۴۴-۲

chain transfer

انتقال زنجیر

واکنش شیمیایی که معمولاً حین بسپارش (پلیمر شدن) زنجیری اتفاق می‌افتد. در این واکنش، درشت‌مولکول‌های فعال، گونه‌های عاملی فعال را به مولکول دیگر انتقال داده و خود غیرفعال می‌شوند.

۱۴۵-۲

chain transfer polymerization

بسپارش انتقال زنجیر (پلیمر شدن انتقال زنجیر)

بسپارش (پلیمر شدن) زنجیری که در آن واکنش رشد زنجیر اغلب از راه فرایند انتقال زنجیر انجام می‌شود.

۱۴۶-۲

chalking

گچی شدن

ظاهر شدن باقی‌مانده پودری روی سطح است.

۱۴۷-۲

char length

طول زغال

طول باقی‌مانده کربنی در امتداد نمونه آزمون رفتار سوختن است.

یادآوری ۱- طول سوخته را نیز ببینید.

یادآوری ۲- در برخی استانداردها، طول زغال با روش آزمون ویژه‌ای تعریف می‌شود.

۱۴۸-۲

char

زغال، اسم

باقی‌مانده کربنی ناشی از تفکافت یا احتراق ناقص است.

۱۴۹-۲

char

زغال شدن، فعل

تشکیل باقی‌مانده کربنی در حین تفکافت یا احتراق است.

۱۵۰-۲

characteristic length

طول مشخصه

(آزمون چقرمگی شکست) اندازه منطقه تغییرشکل پلاستیک در اطراف نوک ترک است که برای کنترل معیار اندازه لازم است.

۱۵۱-۲

Charpy notched impact strength

استحکام ضربه‌ای شکافدار چارپی

(آزمون ضربه چارپی) انرژی ضربه جذب شده در شکست یک نمونه شکافدار نسبت به سطح مقطع اولیه نمونه در محل شکاف است.

یادآوری- این کمیت بر حسب کیلوژول بر متر مربع بیان می‌شود.

۱۵۲-۲

Charpy unnotched impact strength

استحکام ضربه‌ای بدون شکاف چارپی

(آزمون ضربه چارپی) انرژی ضربه جذب شده در شکست یک نمونه بدون شکاف نسبت به سطح مقطع اولیه نمونه است.

یادآوری- این کمیت بر حسب کیلوژول بر متر مربع بیان می‌شود.

۱۵۳-۲

chemically foamed plastic

پلاستیک‌های اسفنجیده شیمیایی

پلاستیک سلولی که در آن سلول‌ها با گازهای تولید شده از تجزیه گرمایی یا واکنش شیمیایی اجزای تشکیل دهنده ایجاد می‌شوند.

۱۵۴-۲

chill-roll extrusion

رانشگری غلتک سرد

فرایند رانشگری فیلم و ورق است که در آن محصول رانشگری مذاب روی غلتک سرد ریخته می‌شود.

۱۵۵-۲

chimney effect

اثر دودکش

حرکت رو به بالای گازهای خروجی از آتش داغ به سبب جریان‌های همرفتی محصور شده با محفظه عمودی اصلی است.

یادآوری- این کار معمولا موجب می‌شود تا هوای بیشتری به آتش برسد.

۱۵۶-۲

**chlorinated polyethylene
PE-C**

پلی‌اتیلن کلردار شده

پلی‌اتیلنی که با کلردار کردن بسپار (پلیمر) اصلاح می‌شود.

۱۵۷-۲

chlorinated rubber

لاستیک کلردار شده

پودر سفید یا محصول الیافی به دست آمده از کلردار شدن کنترل شده لاستیک طبیعی است.

یادآوری- لاستیک کلردار شده برای آمیزه سازی اجزا در چسب های ساختاری استفاده می شود.

۱۵۸-۲

chloroprene rubber

لاستیک کلروپرن

CR

polychloroprene

پلی کلروپرن

گستره ای از لاستیک های سنتزی بر پایه ۲-کلروبوئا-۱،۳-دی ان بسپار (پلیمر) شده است.

یادآوری- پلی کلروپرن، به ویژه انواع به شدت و به طور متوسط متبلور، به عنوان پایه برای چسب های حلالی و تماسی به طور گسترده استفاده می شوند. این دو نوع چسب توسط صنعت (مثلا پای پوش، مبلمان، ساختمان و خودروسازی) و سایر مصرف کنندگان به کار می روند. همچنین، پلی کلروپرن به شکل شیرابه برای چسب های پراکنشی موجود است.

۱۵۹-۲

chlorosulfonated polyethylene

پلی اتیلن کلروسولفون دار شده

CSM

ماده الاستومری که با کلردار شدن و کلروسولفون دار شدن هم زمان پلی اتیلن در محلول با استفاده از کلر گازی و سولفور دی اکسید تهیه می شود.

۱۶۰-۲

chopped fiber

الیاف خرد شده

الیاف کوتاه خرد شده از نخ که با هیچ وسیله ای کنار هم قرار نگرفته اند.

یادآوری- الیاف خرد شده را می توان برای استفاده در پودر های قالب گیری تزریقی اندازه کرد.

۱۶۱-۲

chopped strand

تانه خرد شده

(شیشه منسوج) تانه های کوتاه بریده شده از تانه های رشته ای یکسره که با هیچ وسیله ای کنار هم قرار نگرفته اند.

۱۶۲-۲

chopped strand mat

نمد رشته ای خرد شده

نمد تشکیل شده از رشته های بریده شده کوتاه است که به طور تصادفی و بدون آرایش یافتگی عمدی توزیع شده اند و به وسیله پیونده کنار هم قرار می گیرند.

۱۶۳-۲

clamp

گیره‌زنی، فعل

(چسب‌ها) نگه‌داشتن اتصال چسبی با گیره‌ها تحت فشار طی گیرش چسب است.

یادآوری- بست نوع ویژه‌ای از گیره است که برای اعمال فشارهای بیشتر به کار می‌رود.

۱۶۴-۲

clamping time

زمان گیره‌زنی

(چسب‌ها) مدت زمانی که یک اتصال چسبی در گیره می‌ماند.

۱۶۵-۲

cleavage

گسستگی

(آزمون چسب‌ها) شیوه اعمال نیرو به اتصال میان اجسام چسبی صلب است که روی تمام سطح یکنواخت نبوده،

اما موجب تجمع تنش روی یک لبه می‌شود.

۱۶۶-۲

cleavage strength

استحکام گسستگی

نیروی لازم برای رساندن یک مجموعه چسبی به نقطه وادادگی با اعمال نیرو در شیوه گسستگی است.

۱۶۷-۲

clinker

کلوخه ذوبی

کلوخه‌های جامد باقی‌مانده از احتراق کامل یا ناقص است که از ذوب کامل یا جزئی ناشی می‌شود.

۱۶۸-۲

closed cell

سلول بسته

سلول‌هایی که با دیواره‌های خود کاملاً محصورند و در نتیجه با سایر سلول‌ها ارتباطی ندارند.

۱۶۹-۲

closed-assembly time

زمان بستن مجموعه

(چسب‌ها) فاصله زمانی میان سرهم کردن یک اتصال چسبی و اعمال گرما و/یا فشار برای آغاز فرایند گیرش در

اتصال سرهم شده است.

۱۷۰-۲

closed-cell cellular plastic

پلاستیک سلولی سلول بسته

پلاستیک سلولی که در آن تقریباً تمام سلول‌ها با یکدیگر متصل نیستند.

coated fabric	منسوج پوشش یافته
منسوج دارای لایه چسبنده از ماده بسپاری (پلیمر)ی روی یک یا دو طرف آن است. محصول پوشش یافته انعطاف پذیر باقی می ماند.	۱۷۱-۲
coating	پوشش
(محصول) لایه نازکی از ماده که با فرایند پوشش دهی اعمال می شود.	۱۷۲-۲
coating process	فرایند پوشش دهی
فرایند اعمال لایه نازکی از ماده به شکل سیال یا پودر به زمینه است.	۱۷۳-۲
coefficient of linear thermal expansion	ضریب انبساط گرمایی خطی
تغییر برگشت پذیر در طول ماده بر حسب واحد طول بر واحد تغییر دماست.	۱۷۴-۲
یادآوری - مقدار این کمیت برای گستره های دمایی مختلف، متفاوت است.	۱۷۵-۲
coefficient of twist contraction	ضریب انقباض تاب
(الیاف شیشه) تغییر طول نخ در اثر تاب خوردگی است که بر حسب درصد طول نخ تاب نخورده بیان می شود.	۱۷۶-۲
cohesion	هم چسبی
حالتی که در آن ذرات یک ماده به وسیله نیروهای میان مولکولی کنار هم نگه داشته می شوند.	۱۷۷-۲
cohesion failure	وادادگی هم چسبی
cohesive failure	وادادگی هم چسب
وادهی اتصال چسبی در بدنه چسب، مثلاً نه در سطح مشترک، است.	۱۷۸-۲
cold drawing	کشش سرد
فرایند کشش گرمانرم های گرماندیده است.	

cold flow	۱۷۹-۲ جریان سرد تغییر شکل لایه (یا فیلم) چسب در دمای معمولی بدون اعمال بار خارجی است.
cold moulding	۱۸۰-۲ قالب‌گیری سرد فرایند قالب‌گیری فشاری است که در آن قطعه قالب‌گیری شده در دمای معمولی شکل‌دهی شده و سپس در یک دمای بالاتر پخت می‌شود.
cold pressing	۱۸۱-۲ پرس‌کاری سرد (چسب‌ها) عملیات اتصال‌دهی که در آن یک مجموعه در معرض فشار، بدون اعمال گرما قرار می‌گیرد.
cold setting	۱۸۲-۲ گیرش سرد پخت ماده گرماسخت در دمای معمولی است.
cold-curing adhesive	۱۸۳-۲ چسب سرد پخت چسبی که بدون اعمال گرما پخت می‌شود.
cold-setting adhesive cold glue	۱۸۴-۲ چسب سرد گیرش چسب سرد (منسوخ) چسبی که گیرش آن بدون اعمال گرما انجام می‌شود.
cold-slug well slug well	۱۸۵-۲ چاهک ماده تزریقی سرد چاهک ماده تزریقی فضایی که درست مقابل روزنه گلوگاه در قالب تزریق قرار دارد. ماده تزریقی ابتدا در آن به تله می‌افتد و تا زیر دمای قالب‌گیری موثر سرد می‌شود.

collapse	۱۸۶-۲
رمبش، اسم (پلاستیک‌های سلولی) چگال شدن غیرعمدی پلاستیک‌های سلولی حین ساخت است که در نتیجه فروپاشی ساختار سلولی اتفاق می‌افتد.	
collection	۱۸۷-۲
جمع‌آوری (ضایعات پلاستیکی) فرایند انتقال ضایعات پلاستیکی از منبع به مکان بازیافت است.	
colour bleeding	۱۸۸-۲
رنگ‌پس‌دهی حرکت رنگ‌دهنده‌ها یا اجزای رنگی به سطح در نتیجه تراوش یا مهاجرت است.	
combination reinforcement	۱۸۹-۲
تقویت ترکیبی ترکیب چند شکل از یک تقویت کننده که به‌طور مکانیکی یا شیمیایی اتصال یافته‌اند.	
combustible	۱۹۰-۲
احتراق‌پذیر، صفت قابلیت احتراق است.	
combustible	۱۹۱-۲
احتراق‌پذیر، اسم جسمی که قابلیت احتراق دارد.	
combustible-matter content	۱۹۲-۲
محتوای ماده احتراق‌پذیر نسبت جرم ماده حذف شده در تکلیس از محصول منسوج شیشه‌ای خشک شده به جرم محصول خشک شده است.	
combustion	۱۹۳-۲
احتراق واکنش گرم‌زای یک ماده با یک اکسنده که در کل همراه با شعله و/یا نور مرئی و نشر خروجی انجام می‌شود.	

combustion products	<p>۱۹۴-۲ محصولات احتراق</p>
	<p>مواد جامد، مایع و گازی ناشی از احتراق است. یادآوری ۱- خروجی اشتعال را ببینید.</p>
	<p>یادآوری ۲- محصولات احتراق که می‌تواند شامل خروجی اشتعال، خاکستر، زغال، کلوخه ذوب و دوده باشد.</p>
commingled plastics mixed plastics	<p>۱۹۵-۲ پلاستیک‌های مخلوط</p>
	<p>مخلوط مواد یا محصولات شامل انواع مختلف پلاستیک است.</p>
compact tensile specimen	<p>۱۹۶-۲ آزمونه فشرده کشش</p>
	<p>یکی از آزمون‌های استفاده شده در آزمون انتشار ترک خستگی است.</p>
	<p>یادآوری- شکل ۲ در استاندارد ملی ۱۹۱۰۵ را ببینید.</p>
compatibility	<p>۱۹۷-۲ سازگاری</p>
	<p>خاصیت اجزای سازنده یک مخلوط است، به طوری که این اجزا تراوش نمی‌کنند و شکفته یا از مخلوط جدا نمی‌شوند.</p>
complete break	<p>۱۹۸-۲ شکست کامل</p>
	<p>(آزمون ضربه چارپی و ایزود) شکستی که در آن نمونه به شکل دو یا چند تکه جدا می‌شود.</p>
complex compliance	<p>۱۹۹-۲ تن‌دهی مختلط</p>
	<p>(آزمون مکانیکی پویا) معکوس مدول مختلط برای رفتار گرانونوکشسانی خطی است. نشانه *C</p>
	<p>یادآوری- این کمیت با معکوس پاسکال (1/Pa) بیان می‌شود.</p>

۲۰۰-۲

complex modulus

مدول مختلط

(آزمون پویا) نسبت تنش پویا به کرنش پویا در مواد گرانبه‌کشسانی است که در معرض ارتعاش سینوسی قرار گرفته‌اند.

$$M^* = M' + iM'' \quad (\text{مدول مختلط})$$

که در آن:

M' بخش حقیقی مدول مختلط،

M'' بخش موهومی مدول مختلط و

i برابر $\sqrt{-1}$ است.

یادآوری- این کمیت بر حسب پاسکال بیان می‌شود.

۲۰۱-۲

complex shear viscosity

گرانروی برشی مختلط

(رئومتری نوسانی موازی) نسبت تنش برشی پویا و کرنش برشی سرعت پویا است.

یادآوری- این کمیت بر حسب پاسکال ثانیه (Pa.s) بیان می‌شود.

۱-۲۰۲-۲

composite

چندسازه (کامپوزیت)

(تقویت الیاف) محصول جامد که از دو یا چند فاز جدا تشکیل می‌شود و شامل ماده اتصال‌دهنده (ماتریس) و ماده ذره‌ای یا الیافی است.

مثال: ماده قالب‌گیری دارای الیاف تقویت کننده، پرکننده‌های ذره‌ای یا گوی‌های توخالی است.

۲-۲۰۲-۲

composite

چندسازه (کامپوزیت)

محصول جامد شامل دو یا چندلایه (اغلب به شکل مجموعه متقارن) از مثلاً فیلم یا ورق پلاستیکی، پلاستیک سلولی عادی یا هم‌آرایش، فلز، چوب یا چندسازه (کامپوزیت) مطابق با تعریف ۲-۱۸۲-۱ با یا بدون میان‌لایه‌های چسبی است.

مثال: کامپوزیت فیلمی برای بسته‌بندی، چندسازه (کامپوزیت) ساندویچی سلولی برای کاربردهای ساختاری، چندلایه‌ای‌های ساخته شده از کاغذ یا پارچه.

۲۰۳-۲

composite mould

قالب چندسازه (قالب کامپوزیت)

قالب چندحفره‌ای شامل حفره‌های ناهمسان با صفحه پایه معمولی است.

- ۲۰۴-۲
compost پوسال (کمپوست)
اصلاح‌کننده آلی خاک که از زیست‌تخریب مخلوط شامل باقی‌مانده‌های گیاهی مختلف، گاهی با سایر مواد آلی و دارای مقدار مواد معدنی محدود به‌دست می‌آید.
- ۲۰۵-۲
compostability پوشش‌پذیری
خاصیت یک ماده است که طی فرایند پوشش، زیست‌تخریب می‌شود.
- ۲۰۶-۲
composting پوسانش (کمپوست شدن)
فرایند هوازی طراحی شده برای تولید پوسال است.
- ۲۰۷-۲
compound آمیزه
مخلوط کامل بسیار (پلیمر) یا بسیارها (پلیمر)ها با سایر اجزای ترکیبی نظیر پرکننده‌ها، نرم‌کننده‌ها، کاتالیزورها و رنگ‌دهنده‌هاست.
- ۲۰۸-۲
compression moulding قالب‌گیری فشاری
فرایند قالب‌گیری ماده در حفره قالب با اعمال فشار و معمولاً گرماست.
- ۲۰۹-۲
compression moulding pressure فشار قالب‌گیری فشاری
(قالب‌گیری فشاری) فشار سیال اعمالی به ماده در قالب است.
- ۲۱۰-۲
compression strain کرنش فشاری
(آزمون فشار) کاهش طول بر واحد فاصله اولیه میان نشانه‌های مرجع روی آزمون است.
یادآوری- این کمیت بی‌بعد یا برحسب درصد بیان می‌شود.
- ۲۱۱-۲
condensation polymer بسیار (پلیمر) تراکمی
polycondensate بسیار (پلیمر) ساخته شده با بسیارش (پلیمر شدن) تراکمی است.

۲-۲۱۲

condensation polymerization
polycondensation

بسپارش (پلیمر شدن) تراکمی

بسپارش (پلیمر شدن) با فرایندهای تراکمی تکراری (یعنی با حذف مولکول‌های ساده‌ای مانند آب) است.

۲-۲۱۳

conditioning atmosphere

جو تثبیت شرایط

جوی که نمونه یا آزمون پیش از آزمون در آن قرار داده می‌شود.

۲-۲۱۴-۱

conditioning time

زمان تثبیت شرایط

(چسب‌ها) فاصله زمانی میان پایان اعمال گرما و/ یا فشار به یک اتصال و دستیابی به خواص مطلوب آن است.

۲-۲۱۴-۲

conditioning time

زمان تثبیت شرایط

(پلاستیک‌ها) مدت زمان لازم برای تثبیت شرایط نمونه یا آزمون، پیش از آزمون، طبق شرایط معین در استاندارد ارجاع داده شده، برای رسیدن به حالت تعادل دمایی و رطوبتی است.

۲-۲۱۵

conductive adhesive

چسب رسانا

چسبی که به‌طور ویژه برای جلوگیری از تجمع بار الکتریکی یا هدایت یک جریان الکتریکی طراحی می‌شود.

۲-۲۱۶

configurational repeating unit

واحد تکرار شونده پیکربندی

کوچکترین مجموعه از واحدهای پایه پیکربندی متوالی که بیانگر تکرار در یک یا چند موضع از ایزومری فضایی در زنجیر اصلی مولکول یک بسپار (پلیمر) است.

۲-۲۱۷

configurational sequence

توالی پیکربندی

بخش معینی از یک درشت‌مولکول است که واحدهای پیکربندی با آرایش نسبی یا مطلق از یک یا چند نوع در مواضع ایزومری فضایی در واحدهای ساختاری را شامل می‌شود.

۲۱۸-۲

constant cooling rate

سرعت سردسازی ثابت

(قالب‌گیری) سرعت سردسازی ثابت و معین در یک محدوده دمایی مشخص که با کنترل جریان سیال میرد به دست می‌آید. این کار به نحوی انجام می‌شود که انحراف سرعت‌های اندازه‌گیری شده از این سرعت سردسازی در فواصل ۱۰ میلی‌متری در جهت جریان سیال میرد از رواداری معینی تجاوز نکند.

یادآوری- سرعت سردسازی بر حسب درجه سلسیوس بر ساعت بیان می‌شود.

۲۱۹-۲

constitutional sequence

توالی ساختاری

بخش معینی از یک درشت‌مولکول که شامل واحدهای ساختاری از یک یا چند نوع است.

۲۲۰-۲

contact adhesive

چسب تماسی

چسبی که به هر دو جسم چسبانندنی اعمال می‌شود و وقتی که ظاهراً خشک می‌شود، فوراً اتصال محکمی به هنگام اعمال فشار ثابت، اما نه پایا، به وجود می‌آورد.

یادآوری- ظاهر خشک بدین معنی است که رویه چسب در اثر تبخیر مقادیر کافی از اجزای فرار آن، با لمس خشک به نظر برسد.

۲۲۱-۲

contact force

نیروی تماسی

(مهرزنی) نیروی اعمالی به ابزار مهرزنی در جهتی عمود بر صفحه ورق است.

۲۲۲-۲

contact moulding

قالب‌گیری تماسی

contact pressure moulding

قالب‌گیری فشاری تماسی

فرایند تهیه قطعات قالب‌گیری پلاستیکی تقویت شده است که در آن حداقل فشار طی عملیات شکل‌دهی و پخت اعمال می‌شود.

۲۲۳-۲

contaminant

آلاینده

عنصر یا ماده ناخواسته است.

یادآوری- اصطلاح ناخالصی مترادف منسوخ آلاینده است.

continuous-filament woven fabric	منسوج تاروپودی رشته یک‌سره
	منسوج تاروپودی که از نخ‌های رشته‌ای بافته می‌شود.
continuous-filament woven/staple-fiber woven fabric	منسوج تاروپودی رشته یک‌سره/الیاف بریده
	منسوجی که از نخ‌های رشته‌ای در یک جهت، معمولاً تار، و نخ‌های الیاف بریده در جهت پود بافته می‌شود.
continuous-strand mat	نمد تانه یک‌سره (نمد رشته یک‌سره)
	(منسوج شیشه‌ای) نمد تشکیل شده از تانه‌های نبریده، بدون جهت‌گیری عمده‌ای است که با محمل در کنار هم نگه داشته می‌شوند.
conventional deflection	تاشدگی قراردادی
	(آزمون خمش) تاشدگی معادل ۱/۵ برابر ضخامت آزمون است.
	یادآوری- این کمیت برحسب میلی‌متر بیان می‌شود.
converter	تبدیل کننده
	(بازیافت ضایعات پلاستیکی) کاربر متخصصی است که توانایی شکل‌دهی مواد خام پلاستیکی را برای ساخت محصولات مصرفی نیمه‌نهایی یا نهایی دارد.
cooling jig	قلاب سردسازی
cooling fixture	گیره سردسازی
shrinkage block	قطعه جمع‌شدگی
shrinkage jig	قلاب جمع‌شدگی
	نحوه سردشدن قطعات قالب‌گیری شده به منظور دستیابی به ابعاد کنترل شده در قطعات خاص است.
cooling time	زمان سردسازی
	(قالب‌گیری تزریقی) مدت زمانی از پایان دوره تزریق تا لحظه‌ای است که قالب شروع به بازشدن می‌کند.
	یادآوری- این کمیت بر حسب ثانیه بیان می‌شود.

copolymer	۲۳۱-۲ هم‌بسپار (کوپلیمر) بسپار (پلیمر) حاصل از بیش از یک نوع تکپار (مونومر) است.
cored screw	۲۳۲-۲ ماردان توخالی ماردان رانشگر که شامل گذرگاه‌هایی برای گردش سیال گرم شونده یا سردشونده در طول آن است.
corrosion damage	۲۳۳-۲ آسیب خوردگی آسیب فیزیکی و یا شیمیایی یا عامل خرابی ناشی از کنش شیمیایی است.
corrosion target	۲۳۴-۲ هدف خوردگی حسگری که برای تعیین درجه آسیب خوردگی در شرایط ویژه استفاده می‌شود. یادآوری- این حسگر می‌تواند محصول، یک قطعه یا یک ماده مرجع باشد که برای شبیه‌سازی آنها به کار می‌رود.
co-solvency	۲۳۵-۲ کمک حلالی انحلال بسپار (پلیمر) در حلالی تشکیل شده از بیش از یک جزء است که هر جزء، خود برای بسپار (پلیمر) یک ضدحلال به شمار می‌رود.
coumarone-indene resin	۲۳۶-۲ رزین کومارون-ایندن نوعی رزین گرمانرم است که از بسپارش (پلیمر شدن) کاتالیز شده با اسید برش‌های نفتی قطران زغال سنگی به دست می‌آید که غنی از کومارون، ایندن و مشابه‌ها ^۱ و مشتقات آنی است. یادآوری- رزین کومارون-ایندن اغلب به عنوان چسب به کار می‌رود.
coupling agent	۲۳۷-۲ عامل جفت کننده (پلاستیک‌های تقویت شده) ماده‌ای که اتصال قوی‌تری را در فصل مشترک ماتریس رزین و تقویت کننده پیش برده یا ایجاد می‌کند.

¹. homologues

یادآوری - عامل جفت کننده می تواند به تقویت کننده اعمال شده یا به رزین یا به هر دو اضافه شود.

۲۳۸-۲

crack

ترک

(آزمون سوراخ شدن) هر گونه شکاف قابل مشاهده با چشم غیرمسلح است که در تمام ضخامت ماده نفوذ نکرده باشد.

۲۳۹-۲

crack

ترک

(سایش سطح) نشانی در سطح ماده، کم پهنای، ولی اغلب با طول و عمق قابل توجه است.

۲۴۰-۲

crack length

طول ترک

(آزمون رشد ترک خستگی) طول ترک کل در هر زمان طی آزمون است که مجموع طول ترک اولیه و افزایش طول ترک ناشی از بارگذاری خستگی است.

یادآوری - این کمیت بر حسب متر بیان می شود.

۲۴۱-۲

crack length

طول ترک

(آزمون چقرمگی شکست) طول ترک تا نوک ترک اولیه تهیه شده است.

یادآوری - این کمیت بر حسب متر بیان می شود.

۲۴۲-۲

crater

گودال

pit

حفره

حفره سطحی کم عمق و کوچک است.

یادآوری - به طور کلی، این گونه حفرهها ابعادی بزرگتر از سوراخ سنجاق داشته و کمتر شکل منظم دارند.

۲۴۳-۲

craze

ترکچه

crazing

ترکچه زایی

نقصی روی سطح پلاستیک یا زیر آن است که ظاهری به شکل شبکه ای از ترک های ریز دارد.

۲۴۴-۲

creaming

خامه‌ای شدن

(پلاستیک‌های سلولی PUR) آغاز انبساط در واکنش مخلوط پلی‌ال-ایزوسیانات است.

یادآوری- این مرحله با تغییر ظاهر مخلوط واکنش از شفاف به تار (شیری) مشخص می‌شود.

۲۴۵-۲

creaming

خامه‌ای شدن

(پراکنش) افزایش غلظت حداقل یک فاز پراکنده در بالای پراکنش با جدایش جزئی و برگشت پذیر است.

۲۴۶-۲

creep

خزش

(خواص مکانیکی مواد) افزایش آهسته کرنش با زمان به هنگام اعمال نیروی ثابت است.

۲۴۷-۲

creep

خزش

(چسب‌ها) تغییرشکل کشسان آهسته یک لایه چسب تحت بار پس از تغییرشکل کشسان فوری اولیه است.

۲۴۸-۲

creep-strength limit

حد استحکام خزشی

تنش اولیه که موجب گسیختگی یا ایجاد کرنش معین در زمان معین و دما و رطوبت نسبی مشخص می‌شود.

۲۴۹-۲

cresol resin

رزین کرزول

رزینی از نوع فنولی که از بسپارش (پلیمر شدن) تراکمی کرزول با آلدهیدها یا کتون‌ها به دست می‌آید.

۲۵۰-۲

cresol-formaldehyde resin

رزین کرزول-فرمالدهید

CF resin

رزین CF

رزینی از نوع فنولی که از بسپارش (پلیمر شدن) تراکمی کرزول با فرمالدهید به دست می‌آید.

۲۵۱-۲

critical cross-sectional area

مساحت سطح مقطع کلیدی

(قالب‌گیری آزمون) مساحت سطح مقطع حفره قالب در موقعیتی است که در آن بخش کلیدی آزمون، یعنی قسمتی که اندازه‌گیری روی آن انجام می‌شود، قالب‌گیری شده است.

cross head	۲۵۲-۲ کَلگی قائمه سر رانشگر که به‌طور عمود بر محور سیلندر آن تثبیت شده است.
cross-laminating	۲۵۳-۲ لایه‌گذاری عرضی
cross- banding	فرایندی که در آن برخی لایه‌های مواد نسبت به سایر لایه‌ها با توجه به بافت یا در جهت خواص ناهمسانگرد جهت داده می‌شوند.
crosslink	۲۵۴-۲ اتصال عرضی، اسم واحد ساختاری که دو بخش از درشت‌مولکول، که قبلاً مولکول‌های مجزا بوده‌اند را به هم متصل می‌کند.
crosslink	۲۵۵-۲ اتصال عرضی، فعل تشکیل اتصال‌های بین‌مولکولی چندگانه (کووالانسی یا یونی) میان زنجیرهای بسیار (پلیمر) است.
crosslinking	۲۵۶-۲ ایجاد اتصال عرضی تشکیل اتصال‌های عرضی است که ایجاد شبکه مولکولی سه‌بعدی را به دنبال دارد.
cross wise	۲۵۷-۲ عرضی جهت 90° نسبت به جهت طولی است.
cross wise laminate	۲۵۸-۲ چندلایه عرضی (مقاطع) چندلایه‌ای که در آن لایه‌های ناهمسانگرد با زاویه‌های عمود نسبت به یکدیگر چیده شده‌اند.
crown	۲۵۹-۲ تاج (کلندر) افزایش قطر در مرکز غلتک کلندر برای جبران انحراف غلتک تحت فشار است.

crystalline polymer	۲۶۰-۲ بسپار (پلیمر) بلوری
	بسپاری (پلیمری) که بلورینگی نشان می‌دهد.
crystallinity	۲۶۱-۲ بلورینگی
	وجود نظم سه‌بعدی در سطح ابعاد مولکولی است.
crystallite	۲۶۲-۲ بلورک
	(بسپار، پلیمر) ناحیه بلوری کوچک است.
	یادآوری ۱- یک (بسپار، پلیمر) بلور، ناحیه بلوری است که معمولاً با مرزهای مشخص محدود شده باشد.
	یادآوری ۲- این تعریف با تعریفی که در بلورنگاری کلاسیک استفاده می‌شد، مطابقت ندارد.
C-stage	۲۶۳-۲ مرحله C
	مرحله نهایی واکنش رزین‌های گرماسخت است که در آن ماده عملاً نامحلول و ذوب‌نشدنی است.
	یادآوری- رزین گرماسخت قالب‌گیری کاملاً پخت شده در این مرحله قرار دارد.
cure temperature	۲۶۴-۲ دمای پخت
	دمایی که در آن یک چسب، یک مجموعه یا ترکیب بسپاری (پلیمری) به مرحله پخت می‌رسد.
cure time	۲۶۵-۲ زمان پخت
	مدت زمان لازم برای پخت یک چسب در یک مجموعه یا یک ترکیب بسپاری (پلیمری) تحت شرایط معین دما یا فشار یا هر دو آنهاست.
cure	۲۶۶-۲ پخت، اسم
curing	پخت
	(بسپار (پلیمر) یا چسب) فرایند تبدیل ترکیب پیش‌بسپاری (پیش‌پلیمری) یا بسپاری (پلیمری) به شرایط پایدارتر و قابل استفاده‌تر به وسیله بسپارش (پلیمر شدن) و یا پیوندزنی عرضی است.

یادآوری ۱- پخت سامانه یورتانی دوعاملی با بسپارش (پلیمر شدن) افزایشی، سامانه لاستیک یا پیوندزنی عرضی و سامانه فنول فرمالدهید با بسپارش (پلیمر شدن) افزایشی و پیوندزنی عرضی هر دو انجام می‌شود.

یادآوری ۲- در چسبها پخت موجب تقویت خواص استحکامی می‌شود.

۲۶۷-۲

cure

پخت، فعل

(پلیمر یا چسب) تبدیل یک ترکیب پیش پلیمری یا پلیمری به شرایط پایدارتر و قابل استفاده با پلیمر شدن و/یا ایجاد پیوند عرضی است. برای چسبها عمل پخت توضیحی در توصیه خواص استحکام دارد.

یادآوری ۱- پخت سامانه یورتانی دوعاملی با بسپارش (پلیمر شدن) افزایشی، سامانه لاستیک یا پیوندزنی عرضی و سامانه فنول فرمالدهید با بسپارش (پلیمر شدن) افزایشی و پیوندزنی عرضی هر دو انجام می‌شود.

یادآوری ۲- در چسبها پخت موجب تقویت خواص استحکامی می‌شود.

۲۶۸-۲

curing agent

عامل پخت

ماده‌ای که واکنش پخت را پیش برده یا تنظیم می‌کند.

۲۶۹-۲

cut layers

لایه‌های بریده

(پلاستیک‌های چندلایه‌ای) شرایط سطح میله‌ها و لوله‌های ماشین‌کاری شده یا سنباده شده و ورق‌های تمیزکاری شده است که در آن لبه‌های بریده لایه سطح یا لایه‌های پایین‌تر آشکار می‌شود.

۲۷۰-۲

cutting depth

عمق برش

(ماشین‌کاری قطعات کار) (متوسط) تفاوت میان ضخامت‌های قطعات کار پیش و پس از یک دور کامل ماشین تراش است.

۲۷۱-۲

cutting speed

سرعت برش

(ماشین‌کاری قطعات کار) سرعت لحظه‌ای لبه برنده دندان‌اره یا نقطه‌ای روی لبه برنده صفحه ساینده نسبت به قطعه کار است.

یادآوری- برای اره دوار یا صفحه ساینده رابطه میان V_c و n با معادله $V_c = n2\pi R$ داده می‌شود.

۲۷۲-۲

cyanoacrylate monomer

تکپار (مونومر) سیانوآکریلات

نوع خاصی از تکپار (مونومر) آکریلیک استر با فرمول عمومی $\text{CH}_2=\text{C}(\text{CN})-\text{COOR}$ است.

یادآوری- مونومرهای سیانوآکریلات قابلیت بسپارش (پلیمر شدن) سریع به شکل فیلم‌های نازک را دارند و برای چسب‌های پلیمرشونده با گیرش سریع به کار می‌روند.

۲۷۳-۲

cycle

چرخه

(آزمون خستگی) کوچکترین بخش تابع بار - زمان یا تنش - بار است که به‌طور دوره‌ای تکرار می‌شود.

۲۷۴-۲

cycle ratio

نسبت چرخه

(آزمون خستگی) نسبت تعداد چرخه‌های اعمالی به عمر کاربری است.

یادآوری- این نسبت برای آزمون‌هایی که در آنها از یاتاقان‌های بار استفاده می‌شود، با منحنی SN (منحنی Woehler) به کار می‌رود.

۲۷۵-۲

cycle time

زمان چرخه

(قالب‌گیری) زمان لازم برای انجام یک چرخه کامل قالب‌گیری است.

۲۷۶-۲

cycloolefin copolymer

هم‌بسپار (کوپلیمر) اولفین حلقوی

بسپار (پلیمر) اولفین (یا اولفین‌های) حلقوی و سایر مونومرهاست.

۲۷۷-۲

damaged area

مساحت آسیب‌دیده

(آزمون اشتعال) مساحت سطح کل که به‌طور دائمی به‌وسیله آتش در شرایط ویژه تحت تأثیر قرار می‌گیرد.

یادآوری ۱- این مساحت برحسب متر مربع بیان می‌شود.

یادآوری ۲- استفاده کنندگان این اصطلاح باید نوع آسیب مدنظر را معین کنند. این مسئله شامل، مثلاً اتلاف ماده، تغییر شکل، نرم شدن، ذوب، زغال شدن، احتراق، تفکافت یا حمله شیمیایی است.

۲۷۸-۲

damaged length

طول آسیب‌دیده

(آزمون اشتعال) مقدار حداکثر مساحت آسیب‌دیده در یک جهت ویژه است.

یادآوری ۱- طول سوخته را نیز ببینید.

یادآوری ۲- این کمیت برحسب متر بیان می‌شود.

۲۷۹-۲

daylight

بازشدگی

فاصله میان صفحه‌های متحرک و ثابت پرس در حالت باز است.

یادآوری- در حالت پرس چندصفحه‌ای، رخنه فاصله میان صفحه‌های پرس مجاور است.

۲۸۰-۲

decay constant

ثابت زوال

(آزمون مکانیکی پویا) ضریبی که زوال وابسته به زمان ارتعاشات آزاد میرا را معین می‌کند.

یادآوری- این کمیت برحسب معکوس ثانیه (1/s) بیان می‌شود.

۲۸۱-۲

decorative laminate

چندلایه تزئینی

چندلایه شامل لایه‌های متصل از مواد ورقی (مثلاً کاغذ، فیلم، فویل یا پارچه)، لایه بیرونی یا لایه‌هایی روی یک یا هر دو طرف است که دارای صفحه تزئینی یا رنگ‌های متنوع یا طراحی‌های مختلف است.

۲۸۲-۲

deflagration

گرگرفتن

مرجع احتراق، که با انفجار و انتشار با سرعت زیر صوت همراه است.

۲۸۳-۲

deflashing

پلیسه‌گیری

فرایند زدودن پلیسه به‌طور مکانیکی یا دستی از قطعه قالب‌گیری شده است.

۲۸۴-۲

deflection

انحراف

(آزمون ضربه چارپی با دستگاه مجهز و آزمون سوراخ شدگی) جابه‌جایی نسبی میان سوزن و گیره نمونه که از اولین تماس بین سوزن و نمونه آغاز می‌شود.

یادآوری- این کمیت برحسب میلی‌متر بیان می‌شود.

۲۸۵-۲

deflection

انحراف

(آزمون‌های انعطاف‌پذیری و انعطاف‌پذیری - خزش) فاصله‌ای که در آن سطح بالایی یا پایینی آزمون در میانه محدوده از موقعیت اصلی خود طی خمش منحرف می‌شود.

یادآوری- این کمیت برحسب میلی‌متر بیان می‌شود.

۲۸۶-۲

deflection at break

انحراف در شکست

(آزمون ضربه چارپی) انحراف به هنگامی که نیروی ضربه به مقداری معادل ۵٪ حداکثر نیروی ضربه است.

یادآوری ۱- این کمیت برحسب میلی‌متر بیان می‌شود.

یادآوری ۲- لازم است که میان انحراف در شکست و حد انحراف در آغاز رانش که با طول و عرض آزمون میان پایه‌های نمونه معین می‌شود، تفاوت قائل شد. برای نمونه‌های نوع ۱ در موقعیت لبه، حد انحراف در محدوده ۳۲ میلی‌متر تا ۳۴ میلی‌متر است.

۲۸۷-۲

deflection at maximum impact force

انحراف در حداکثر نیروی ضربه

(آزمون ضربه چارپی با دستگاه مجهز و آزمون سوراخ شدگی) انحراف به هنگامی که حداکثر نیروی ضربه رخ دهد.

یادآوری- این کمیت برحسب میلی‌متر بیان می‌شود.

۲۸۸-۲

deflocculation agent

عامل لخته‌شکنی

ماده‌ای که کلوخه‌ها را به ذرات اولیه شکسته و مانع از ترکیب آنها به کلوخه می‌شود.

۲۸۹-۲

degradable plastic

پلاستیک‌های تخریب‌پذیر

پلاستیکی که به منظور رخ دادن تغییر قابل توجه در ساختار شیمیایی آن تحت شرایط محیطی ویژه طراحی می‌شود. در اثر این تغییرات برخی خواص آن افت می‌کند که با روش‌های آزمون استاندارد مناسب و کاربرد در مدت زمان معین اندازه‌گیری می‌شود.

۲۹۰-۲

degradation

تخریب

فرایند برگشت‌ناپذیری که منجر به تغییر قابل توجهی در ساختار ماده می‌شود که نوعاً به‌وسیله تغییر خواص (مثلاً یکپارچگی، جرم مولکولی یا ساختار، استحکام مکانیکی) و یا تکه تکه شدن تشخیص داده می‌شود. این

تغییر تحت تأثیر شرایط محیطی طی یک مدت زمان پیشرفت کرده و شامل یک یا چند مرحله است.

۲۹۱-۲

degree of polymerization

درجه بسپارش (پلیمر شدن)

تعداد واحدهای تکپاری (مونومری) به ازای هر مولکول است.

۲۹۲-۲

delamination

جدالایگی (جدایش لایه‌ها)

جداشدن لایه‌ها در چندلایه‌ای در نتیجه وادادگی چسب است، چه این وادادگی در چسب اتفاق بیفتد یا در سطح مشترک آن با جسم چسبانندی.

۲۹۳-۲

demoulding temperature

دمای خروج از قالب

دمای قالب یا صفحه پرس در پایان زمان سردکردن است که کاملاً در نزدیکی ماده قالب‌گیری شده اندازه‌گیری می‌شود.

۲۹۴-۲

depolymerization

وابسپارش (وابلیمر شدن)

بازگشت یک بسپار (پلیمر) به تکپارهای (مونومرهای) آن یا به بسپار (پلیمر)ی با جرم مولکولی نسبی کمتر است.

۲۹۵-۲

design

طراحی

یک فعالیت خلاقانه بر مبنای نیازهای تشریحی یا مورد اشاره، وسایل موجود و امکانات فناورانه است که موجب تعریف راه‌حل‌های فنی برای محصولی می‌شود که می‌توان آن را به‌طور تجاری تولید کرد یا پیش‌نمونه آن را ساخت.

۲۹۶-۲

desized fiber

لیف آهارزدایی شده

الیافی که آهار آن به‌وسیله استخراج با حلال‌های مناسب یا تف‌کافت (تفکافت) زدوده می‌شود.

۲۹۷-۲

desized product

کالای آهارگیری شده

کالایی (مثلاً نخ، پارچه) که آهار آن با استخراج با حلال‌های مناسب یا عمل‌آوری گرمایی زدوده شده باشد.

۲۹۸-۲

deterioration

فساد

تغییر برگشت‌ناپذیر در خواص فیزیکی یک پلاستیک است که با آسیب دیدن این خواص اثبات می‌شود.

۲۹۹-۲

detonation

انفجار

موج احتراق به همراه انفجار است که با سرعت فراصوت منتشر شده و با موج ضربه‌ای شناسایی می‌شود.

۳۰۰-۲

dextrin(e)

دکسترین

نشاسته اصلاح شده که با عمل‌آوری گرمایی از نشاسته در حالت خشک با یا بدون افزایش مقادیر کمی از مواد شیمیایی تهیه می‌شود.

یادآوری- دکسترین در چسب‌های آب‌پایه معینی استفاده می‌شود.

۳۰۱-۲

die

ریژه (دای)

(سوراخ‌شدن) ابزار طراحی شده برای برش جسم شکل داده شده مانند آزمون تهیه شده از ماده ورق یا فیلم است.

۳۰۲-۲

die

ریژه (دای)

(رانشگری) قطعه فلزی دارای روزنه شکل‌دهی شده که ماده پلاستیکی مذاب به هنگام رانشگری از آن عبور می‌کند.

۳۰۳-۲

die cutting

برش با ریژه (برش با دای)

فرایند برش اشکال از فیلم و ورق است که با فشردن یک ریژه (دای) لبه‌چاقویی به یک یا چند لایه انجام می‌شود.

۳۰۴-۲

die plate

صفحه ریژه (صفحه دای)

صفحه نگه‌دارنده اصلی سوراخ‌کن یا حفره قالب است.

۳۰۵-۲

dielectric dissipation factor
dissipation factor
loss tangent, tangent of loss angle

ضریب اتلاف دی‌الکتریک
ضریب اتلاف
تانژانت اتلاف، تانژانت زاویه اتلاف

تانژانت زاویه فاز ($\tan \delta$) است.

۳۰۶-۲

differential scanning calorimetry
DSC

گرماسنجی روبشی تفاضلی

فنی که در آن تفاضل میان سرعت جریان گرما به آزمون و مقدار آن به نمونه مرجع به عنوان تابعی از دما و یا زمان اندازه‌گیری می‌شود. این در حالی است که آزمون و نمونه مرجع در معرض برنامه دمایی کنترل شده یکسان در اتمسفر مشخص قرار می‌گیرند.

یادآوری- تشخیص میان دو شیوه گرماسنجی پویشی تفاضلی توان جبرانی^۱ و گرماسنجی پویشی تفاضلی شار گرمایی^۲ به اصول اندازه‌گیری به کار رفته بستگی دارد.

۳۰۷-۲

diffusion of light

پخش نور

(پراکندگی نور) فرایندی که در آن توزیع فضایی باریکه تابش، هنگامی که در جهات مختلف به وسیله سطح یا محیط منحرف می‌شود، بدون تغییر فرکانس اجزای تکفام آن تغییر می‌کند.

یادآوری- فرکانس تنها هنگامی تغییر نمی‌کند که هیچ اثر دوپلری^۳ که به حرکت مواد نسبت داده می‌شود و تابش از روی آن بازمی‌گردد، وجود نداشته باشد.

۳۰۸-۲

digested sludge

لجن هضم شده

(پوسانش ضایعات پلاستیک) مخلوطی از فاضلاب ته‌نشین شده و لجن فعال است که در یک هضم‌کننده ناهوازی در ۳۵ درجه سلسیوس نهفته می‌شوند. این عمل برای کاهش زیست‌توده و بوی لجن و نیز بهبود قابلیت آبیاری آن انجام می‌شود.

یادآوری- لجن هضم شده شامل مجموعه‌ای از باکتری‌های مخمر و متان‌زاست که کربن دی‌اکسید و متان تولید می‌کنند.

1- Power-compensation DSC
2- Heat-flux DSC
3- Doppler effect

۳۰۹-۲

dilatancy

حجم‌افزایی

افزایش حجم در اثر برش است.

یادآوری - اتساع گاهی به اشتباه برای غلیظ شدن برشی به کار می‌رود.

۳۱۰-۲

diluents

رقیق‌کننده

thinner

(چسب‌ها) مایعی که عامل سل آن غلظت جامدات و گرانیروی چسب را کاهش می‌دهد.

۳۱۱-۲

dimensional stability

پایداری ابعادی

ثبات ابعاد قطعه پلاستیکی یا نمونه تحت شرایط محیطی است.

یادآوری - پایداری ابعادی قطعات پلاستیک تحت تاثیر خزش، پخت، جمع‌شدگی، تبخیر یا مهاجرت مواد افزودنی و جذب آب قرار می‌گیرد.

۳۱۲-۲

dimer

دوپار (دیمر)

ترکیبی شامل دو واحد از گونه‌های منفرد تکپار (مونومر) است.

یادآوری - یک دوپار (دیمر) می‌تواند محصول ترکیب دو تکپار (مونومر) یا گسستن یک مولکول بزرگ باشد.

۳۱۳-۲

deep coating

پوشش‌دهی غوطه‌وری

فرایند پوشش‌دهی که در آن زمینه در سیال بسپار (پلیمر)، محلول یا پراکنش فرو برده می‌شود. سپس، از آن بیرون آورده شده و در معرض گرما و خشک کردن قرار می‌گیرد تا فیلم رسوبی، جامد شود.

۳۱۴-۲

direct roving

نیمچه نخ مستقیم

نیمچه نخ حاصل از پیچیدن مستقیم تعداد زیاد و از پیش معین رشته‌ها از میان بوش است.

۳۱۵-۲

dished

مقعر شده

واپیش متقارن بخش تخت یا انحنادار یک جسم پلاستیکی است، نظیر آنچه که معمولاً دیده می‌شود، که طی آن جسم مقعر یا مقعرتر به نظر می‌رسد.

۳۱۶-۲

disintegration

فروپاشی

شکست فیزیکی ماده به قطعات کوچک است.

۳۱۷-۲

dispersion

پراکنه

سامانه ناهمگنی است که در آن ماده بسیار ریز شده در ماده دیگری توزیع می‌شود.

۳۱۸-۲

dispersion adhesive

چسب پراکنشی

چسبی شامل پراکنش پایدار یک بسپار (پلیمر) در فاز پیوسته، معمولاً آب، است.

یادآوری- چسب‌های پراکنشی شامل یک الاستومر به عنوان بسپار (پلیمر) است که اغلب شیرابه نامیده می‌شود.

۳۱۹-۲

displacement

جاب‌جایی

(آزمون چقرمگی شکست) فاصله‌ای که وسیله بارگذاری طی می‌کند و برای تورفتگی بین‌های بارگذاری، فشردگی آزمون و تن‌دهی (کامپلیانس) دستگاه تصحیح می‌شود.

یادآوری- این کمیت بر حسب متر بیان می‌شود.

۳۲۰-۲

**dissolved inorganic carbon
DIC**

کربن غیرآلی حل شده

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) بخشی از کربن معدنی آب است که با جداسازی فازی معین، نمی‌توان آن را برطرف کرد، برای مثال مرکزگریزی به مدت ۱۵ دقیقه با شتاب ۴۰۰۰۰ متر بر مجذور ثانیه یا صاف کردن با غشا که در آن قطر منافذ ۰/۲ میکرومتر تا ۰/۴۵ میکرومتر باشد.

۳۲۱-۲

**dissolved organic carbon
DOC**

کربن آلی حل شده

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) بخشی از کربن آلی آب است که با یک جداسازی فازی معین، نمی‌توان آن را برطرف کرد، برای مثال مرکزگریزی به مدت ۱۵ دقیقه با شتاب ۴۰۰۰۰ متر بر مجذور ثانیه یا صاف کردن با غشا که در آن قطر منافذ ۰/۲ میکرومتر تا ۰/۴۵ میکرومتر باشد.

۳۲۲-۲

domed

گنبدی

واپیچش متقارن بخش تخت یا انحنادار یک جسم پلاستیکی است، نظیر آنچه که معمولا دیده می‌شود، که طی آن جسم محدب یا محدب‌تر به نظر می‌رسد.

۳۲۳-۲

double-coated adhesive tape

نوار چسب دوطرفه

double-sided adhesive tape

نواری که در آن چسب به دو طرف حامل اعمال می‌شود.

۳۲۴-۲

double-lap joint

اتصال لب به لب دوگانه

اتصال که با قرار دادن دو جسم چسبانندی، هر یک در کنار جسم سوم به وجود می‌آید. دو جسم با جسم سوم کمی هم‌پوشانی می‌یابند و از همان قسمت‌ها به یکدیگر متصل می‌شوند.

۳۲۵-۲

dowel bush

بوش پین راهنما

dowel bushing

فولاد سختی که در سوراخ مربوط به پین راهنما قرار می‌گیرد.

۳۲۶-۲

downstroke press

پرس ضربه پایین

پرسی که در آن وسیله پرس کردن بالای صفحه متحرک قرار داده می‌شود و فشار با حرکت رو به پایین این وسیله اعمال می‌شود.

۳۲۷-۲

draft

شیب

نوعی شیب در دیواره قالب است که به منظور آسان کردن جدایی قطعه قالب‌گیری شده از قالب طراحی می‌شود.

۳۲۸-۲

drape vacuum thermoforming

گرماشکل‌دهی آویزشی مکشی

نوعی فرایند گرماشکل‌دهی است که در آن ورقه در یک قاب متحرک با گیره نگه داشته شده و گرم می‌شود. سپس برای تماس و آویزش روی بالاترین نقطه قالب نر پایین آورده شده و با مکش به طرف قالب رانده می‌شود.

۳۲۹-۲

draught-free environment

محیط بدون جریان هوا

محیطی که در آن نتایج آزمایش‌ها به طرز قابل توجهی تحت تاثیر سرعت هوای موضعی قرار نمی‌گیرد.

یادآوری- برای مثال، در آزمون‌های رفتار سوختن در مقیاس کوچک، گاهی حداکثر سرعت هوا ۰/۲ متر بر ثانیه معین می‌شود.

۳۳۰-۲

draw ratio

نسبت کشش

اندازه‌گیری مقدار کشش حین عملیات کشش است که با نسبت مساحت سطح مقطع پلاستیک کشیده نشده به پلاستیک کشیده شده بیان می‌شود.

۳۳۱-۲

draw-down ratio

نسبت کشش

(رانشر) نسبت ضخامت روزنه ریژه (دای) به ضخامت نهایی محصول است.

۳۳۲-۲

drawing

کشش

فرایند کشش ورق گرمانرم، میله یا رشته است که به منظور کاهش مساحت سطح مقطع و یا بهبود برخی از خواص فیزیکی آنها به وسیله جهت‌گیری انجام می‌شود.

۳۳۳-۲

dry blend

آمیخته خشک

مخلوط با جریان آزاد است که بدون شارش یا افزودن حلال آماده می‌شود.

۳۳۴-۲

dry mass

جرم خشک

جرمی از یک نمونه است که پس از خشک شدن اندازه‌گیری می‌شود.

یادآوری- جرم خشک بر حسب درصد جرم نمونه تر بیان می‌شود.

۳۳۵-۲

dry patch

تکه خشک

dry spot

نقطه خشک

(پلاستیک‌های تقویت شده) مساحتی که تقویت کننده به اندازه کافی با رزین خیس نشده است.

dry strength	<p>۳۳۶-۲ استحکام خشک استحکام یک اتصال چسبی است که تحت شرایط معین خشک شده است.</p>
dry tack aggressive tack	<p>۳۳۷-۲ خشکی تماسی خاصیت چسب‌های مشخص در چسبیدن به یکدیگر است به هنگامی که ظاهراً خشک می‌شوند. یادآوری- ظاهراً خشک به معنای آن است که پوشش چسبی به هنگام لمس خشک باشد. این کار در اثر تبخیر کافی اجزای فرار چسب انجام می‌شود.</p>
dry-as moulded (DAM) state	<p>۳۳۸-۲ خشک شده به محض قالب‌گیری حالتی از قطعه قالب‌گیری، نظیر آزمون است که بلافاصله پس از قالب‌گیری در ظرف ضد رطوبت قرار داده می‌شود.</p>
drying temperature	<p>۳۳۹-۲ دمای خشک شدن (چسب‌ها) دمایی که در آن یک چسب یا یک مجموعه در معرض خشک شدن چسب قرار گیرد.</p>
drying time	<p>۳۴۰-۲ زمان خشک شدن (چسب‌ها) مدت زمانی که طی آن یک چسب یا یک مجموعه با یا بدون اعمال گرما یا فشار یا هر دو خشک می‌شود.</p>
duration of flaming	<p>۳۴۱-۲ مدت اشتعال مدت زمانی که احتراق شعله‌ور تحت شرایط معین پایا می‌ماند. این شرایط شامل احتراق شعله‌ور در اثر وجود یک منبع گیرانش است. یادآوری- این کمیت بر حسب ثانیه بیان می‌شود.</p>
durometer hardness	<p>۳۴۲-۲ سختی سختی سنجی سختی معین شده با سختی‌سنج است.</p>

۳۴۳-۲

dwell

مکث، اسم

dwellling

مکث کردن

توقف کوتاه در اعمال فشار به قالب برای خروج گاز است.

۳۴۴-۲

dynamic mechanical analysis

آزمون مکانیکی پویا

DMA

فنی که در آن مدول یا میرایی یک ماده یا هر دو به عنوان تابعی از دما، فرکانس و یا زمان اندازه‌گیری می‌شود، در حالی که بار یا جابه‌جایی با زمان تغییر می‌کند.

۳۴۵-۲

dynamic shear viscosity

گرانروی برشی پویا

(شارش‌سنجی نوسانی موازی) قسمت حقیقی گرانروی برشی مختلط است.

یادآوری- این کمیت بر حسب پاسکال ثانیه (Pa.s) بیان می‌شود.

۳۴۶-۲

dynamic thermomechanical measurement

اندازه‌گیری گرمامکانیکی پویا

(آزمون مکانیکی پویا) فنی که در آن مدول پویا و یا میرایی ماده تحت بار نوسانی به عنوان تابعی از دما اندازه‌گیری می‌شود، در حالی که ماده در معرض برنامه دمایی کنترل شده قرار دارد.

یادآوری- اندازه‌گیری قیطان پیچشی حالت خاصی از اندازه‌گیری گرمامکانیکی پویا است که در آن ماده روی قیطان نگه داشته می‌شود.

۳۴۷-۲

eco-profile

گاه‌نمود دگرگشتی

(محصولات پلاستیکی) تحلیل فهرست چرخه عمر جزئی که از فاز استخراج مواد خام آغاز و در نقطه‌ای پایان می‌یابد که محصولات پلاستیکی آماده انتقال به کاربر بعدی در زنجیر تهیه است (به آن تحلیل گهواره تا دروازه نیز گفته می‌شود).

۳۴۸-۲

E criterion

معیار E

معیار E یکپارچگی (هم‌بستگی) را ببینید.

edge joint	۳۴۹-۲ اتصال لبه‌ای
	اتصال لب به لب که با اتصال دادن لبه به لبه دو ورق چسبانندی ایجاد می‌شود.
edgewise	۳۵۰-۲ جهت لبه
	جهت موازی با لایه‌های یک چندلایه‌ای است.
	یادآوری ۱- جهت تخت را نیز ببینید.
	یادآوری ۲- این اصطلاح همواره برای نشان دادن یکی از جهات استفاده می‌شود که بار یا تنش الکتریکی می‌تواند به هنگام آزمون ورق‌های پلاستیکی چندلایه در آن جهت اعمال شود.
edgewise impact	۳۵۱-۲ ضربه در جهت لبه
	(آزمون ضربه چارپی و ایزود) ضربه روی سطح طولی باریک آزمون در جهت موازی با عرض نمونه است.
edgewise position	۳۵۲-۲ موقعیت در جهت لبه
	(تعیین دمای انحراف تحت بار) موقعیت آزمون که در آن بار آزمون تحت زاویه قائمه نسبت به جهت عرض روی سطح طولی پهن نمونه اعمال می‌شود.
effective heat of combustion	۳۵۳-۲ گرمای موثر احتراق
	گرمای احتراق ماده در شرایط معین است.
ejection	۳۵۴-۲ پرانش
	فرایند خارج کردن قطعه قالب‌گیری شده از حفره قالب است.
ejector	۳۵۵-۲ پران
	وسیله مکانیکی یا بادی ^۱ که برای خارج کردن قطعه قالب‌گیری شده از قالب طراحی شده است.

۳۵۶-۲

elastomer

الاستومر

ماده درشت‌مولکولی که پس از تغییر شکل اساسی با یک تنش ضعیف و آزادسازی تنش به سرعت به ابعاد و شکل اولیه خود باز می‌گردد.

یادآوری- این تعریف برای شرایط آزمون در دمای محیط به کار می‌رود.

۳۵۷-۲

electric strength

استحکام الکتریکی استحکام دی‌الکتریکی

dielectric strength

نوعی خاصیت دی‌الکتریکی است که در برابر تخلیه مخرب مقاومت می‌کند.

یادآوری- این کمیت با تعیین شدت میدان الکتریکی اندازه‌گیری می‌شود که دی‌الکتریک را می‌شکند.

۳۵۸-۲

electrical tracking resistance

مقاومت ردگیری الکتریکی

مقاومت ردگیری را ببینید.

۳۵۹-۲

embedding (in a polymer)

جا دهی (در یک بسپار (پلیمر))

فرایند پوشاندن کامل یک جسم در بسپار (پلیمر) با ریختن تکپار (مونومر)، پیش‌بسپار (پیش‌پلیمر) یا پراکنش بسپار (پلیمر) روی آن در قالب و سپس پخت یا جامد شدن بسپار (پلیمر) و بیرون آمدن جسم پوشانده شده از قالب است.

یادآوری- در تهیه قطعات الکتریکی، سیم‌های راهنما یا ترمینال‌ها می‌توانند از قطعه جا داده شده بیرون قرار گیرند.

۳۶۰-۲

embossed sheet

ورق برجسته

ورقی با نقش برجسته روی یک یا دو طرف آن است.

۳۶۱-۲

embossing

برجسته‌کاری

فرایند ایجاد نقش برجسته روی سطح است.

۳۶۲-۲

emulsifying agent

نامیزه‌ساز (عامل امولسیون کردن)

emulsifier

نامیزه‌ساز (امولسیون کننده)

dispersant

پراکنده‌ساز

ماده فعال در سطحی است که پراکنش دو مایع که کاملاً امتزاج‌پذیر نیستند یا یک جامد در مایع را به‌وسیله کاهش کشش بین سطحی میان دو فاز پیش برده و نگه می‌دارد.

۳۶۳-۲

emulsion

نامیزه (امولسیون)

سامانه ناهمگنی که در آن مایع، به شکل قطره‌های ریز در مایع دیگر توزیع می‌شود.

یادآوری- در صنعت، سامانه‌هایی وجود دارند که نامیزه (امولسیون) نامیده می‌شوند، در حالی که واقعا تعلیق هستند، برای مثال نامیزه (امولسیون) PVAC.

۳۶۴-۲

emulsion adhesive

چسب نامیزه‌ای (چسب امولسیونی)

چسبی شامل نامیزه (امولسیون) پایدار یک رزین مایع آبگریز در آب است.

۳۶۵-۲

emulsion polymerization

بسپارش نامیزه‌ای (پلیمر شدن امولسیونی)

نوعی بسپارش (پلیمر شدن) است که در آن از عوامل نامیزه‌ساز (امولسیون کننده) برای پراکنش و پایدارسازی تکپار (مونومر) به شکل قطره‌های بسیار ریز در مایع دیگر استفاده می‌شود که در نتیجه شیرابه تولید می‌شود.

۳۶۶-۲

encapsulated adhesive

چسب کپسولی

نوعی چسب است که در آن ذرات یا قطره‌های چسب یا اجزای یک چسب در یک فیلم محافظ (به شکل میکروکپسول) محصور می‌شوند. این کار معمولاً برای جلوگیری از ایجاد پیوند عرضی تا هنگامی است که فیلم با وسایل مناسب آسیب نبیند.

۳۶۷-۲

encapsulation

کپسولی شدن

فرایند اعمال پوشش گرمانرم یا گرماسخت محافظ یا عایق برای محصور کردن یک جسم با وسایل مناسب نظیر برس‌زنی، فروری، افشانش، گرماشکل‌دهی یا قالب‌گیری است.

۳۶۸-۲

end group

گروه انتهایی

واحد ساختاری با تنها یک اتصال به بخشی از زنجیر بسپار (پلیمر) است.

۳۶۹-۲

end-use conditions

شرایط مصرف نهایی

شرایط مدنظری که یک کالا طی عمر کاری معمولی خود، هنگامی که مطابق دستور کار سازندگان استفاده می‌شود، در معرض آن قرار می‌گیرد.

۳۷۰-۲

energy

انرژی

(آزمون ضربه چارپی با دستگاه مجهز و آزمون سوراخ شدگی) انرژی مصرف شده برای تغییر شکل و نفوذ در آزمون تا یک انحراف معین است.

یادآوری- انرژی بر حسب ژول بیان می‌شود.

۳۷۱-۲

energy

انرژی

(آزمون چقرمگی شکست) انرژی ورودی به هنگامی است که آغاز ترک خوردن است که به منحنی تصحیح شده جابه‌جایی بار بستگی دارد.

یادآوری- این کمیت بر حسب ژول بیان می‌شود.

۳۷۲-۲

energy calibration factor

ضریب واسنجی انرژی

(آزمون چقرمگی شکست) ضریبی برای تصحیح خطای ناشی از سفتی و طول ترک نرمال شده در آزمون است.

یادآوری- جدول‌های A.1 و A.2 را در استاندارد ISO 13586:2000 ببینید.

۳۷۳-۲

energy recovery

بازیابی انرژی

(بازیافت پلاستیک‌ها) تولید انرژی مفید از راه سوختن مستقیم و کنترل شده پلاستیک‌هاست.

یادآوری- کوره‌های سوزاندن ضایعات جامد که آب گرم، بخار و یا الکتریسیته تولید می‌کنند شکل متداولی از بازیافت انرژی هستند.

۳۷۴-۲

energy release rate

سرعت رهاسازی انرژی

(آزمون انتشار ترک خستگی) تفاضل میان کار خارجی انجام شده روی جسم برای بزرگ کردن سطح ترک خورده با مقدار مشخص و تغییرات مطابق با آن در انرژی کرنش است.

یادآوری- این کمیت بر حسب ژول بر متر مربع بیان می‌شود.

۳۷۵-۲

energy release rate

سرعت رهاسازی انرژی

(آزمون چقرمگی خستگی) تغییر در کار خارجی و انرژی کرنش یک جسم تغییرشکل یافته در اثر بزرگ شدن سطح ترک خورده است.

یادآوری- این کمیت بر حسب ژول بر متر مربع بیان می‌شود.

۳۷۶-۲

energy to maximum impact forc

انرژی حداکثر نیروی ضربه

(آزمون ضربه چارپی و سوراخ شدن) انرژی صرف شده برای ایجاد انحراف در حداکثر نیروی ضربه است.

یادآوری- این کمیت بر حسب ژول بیان می‌شود.

۳۷۷-۲

environment

محیط

(آزمون آتش‌گیری) شرایط و محیط‌هایی که روی رفتار یک جسم یا افراد به هنگام قرار گرفتن در معرض آتش اثر می‌گذارند.

۳۷۸-۲

environmental aspect

جنبه محیطی

جزئی از فعالیت‌های سازمان یا محصولات یا خدماتی که با محیط برهم‌کنش دارد.

۳۷۹-۲

environmental impact

اثر محیطی

هر گونه تغییر در محیط، چه زیان‌آور و چه سودمند، به‌طور کامل یا جزئی که ناشی از جنبه‌های محیطی سازمان است.

۳۸۰-۲

environmental provision

پیش‌بینی محیطی

جزء الزامی استاندارد است که معیارهای سنجشی را برای به حداقل رساندن آثار محیطی زیانبار روش آزمون، ماده یا محصول معین می‌کند.

۳۸۱-۲

environmental test

آزمون محیطی

آزمونی که برای ارزیابی عملکرد یک مجموعه تحت شرایط کاربری طراحی می‌شود.

۳۸۲-۲

epoxy resin

رزین اپوکسی

رزین سنتزی دارای گروه‌های اپوکسید است.

یادآوری ۱- طبقه‌ای از رزین‌های گرماسخت است که می‌توان از آنها در چسب‌های ساختاری استفاده کرد.

یادآوری ۲- رزین‌های اپوکسی می‌توانند در مقدار استوکیومتری از واکنشگرهای کمکی، مانند پلی‌آمین‌های نوع اول و دوم یا انیدریدها یا با استفاده از کاتالیزورهایی نظیر آمین‌های نوع سوم یا تری‌فلوئورید بور پیوند عرضی یابند.

۳۸۳-۲

equilibrium moisture content

محتوای رطوبت تعادلی

محتوای رطوبتی که در آن یک جسم یا ماده به هنگام قرار گرفتن در شرایط ثابتی از رطوبت و دما، رطوبت به‌دست آورده یا از دست می‌دهد.

۳۸۴-۲

**evolved-gas analysis
EGA**

تجزیه گاز متصاعد

فنی که در آن ماهیت و یا مقدار محصول(های) فرار رها شده از ماده به عنوان تابعی از دما اندازه‌گیری می‌شود، در حالی که ماده در معرض برنامه دمایی یا زمانی کنترل شده قرار می‌گیرد.

یادآوری- روش تجزیه باید به‌طور واضح اظهار شود.

۳۸۵-۲

**evolved-gas detection
EGD**

آشکارسازی گاز متصاعد

فنی که در آن متصاعد شدن گاز از ماده به عنوان تابعی از دما یا زمان آشکار می‌شود، در حالی که ماده در معرض برنامه دمایی کنترل شده قرار می‌گیرد.

explosion	۳۸۶-۲ انفجار انبساط ناگهانی گاز در اثر واکنش اکسایش یا تجزیه است که با یا بدون افزایش دما رخ می‌دهد.
exposure time	۳۸۷-۲ زمان در معرض قرارگیری مدت زمانی که افراد، حیوانات یا اجسام در معرض شرایط معینی قرار می‌گیرند.
extender	۳۸۸-۲ یازه ماده‌ای خنثی، مایع یا جامد که به رزین، پلاستیک یا چسب اضافه می‌شود تا قیمت آن را کاهش دهد.
extensometer	۳۸۹-۲ کشیدگی‌سنج (آزمون کشش و فشردگی) جزئی از دستگاه آزمون کشش یا فشردگی است که تغییر فاصله میان نشانه‌های اولیه روی آزمون را اندازه‌گیری می‌کند.
external plasticizer	۳۹۰-۲ نرم‌کننده خارجی نرم‌کننده‌ای که به شکل مواد افزودنی به آمیزه پلاستیکی وارد می‌شود.
extruder head	۳۹۱-۲ کلگی رانشگر بخشی از رانشگر است که بین سیلندر و ریژه (دای) قرار دارد. یادآوری- در برخی حالات کلگی ممکن است جزئی از ریژه (دای) باشد.
extruder screw	۳۹۲-۲ ماردان رانشگر محوری با یک یا چند برآمدگی مارپیچ است که اغلب به نواحی مختلفی با عمق‌های متفاوت کانال میان برآمدگی‌ها و گاهی گام‌های متفاوت تقسیم می‌شود. این محور همیشه دارای یک بخش استوانه‌ای در یکی از دو انتها و سطح انحنادار یا نوک‌دار در طرف دیگر است که برای رانش توده پلاستیک در طول سیلندر طراحی شده است.

۳۹۳-۲

extrusion

رانشگری

فرایندی که در آن پلاستیک گرم شده یا نشده از میان دریچه شکل دهنده رانده شده و تبدیل به قطعه شکل داده شده پیوسته می‌شود.

۳۹۴-۲

extrusion coating

پوشش‌دهی رانشی

نوعی فرایند پوشش‌دهی است که در آن پلاستیک مذاب به‌طور پیوسته روی زمینه متحرک رانشگری می‌شود.

۳۹۵-۲

exudation

پس‌دهی

blead-out

sweat-out

مهاجرت اجزای مایع به سطح است.

۳۹۶-۲

failure

وادادگی، وادهی

(آزمون سوراخ شدن) هر گونه شکست در سطح نمونه که با چشم غیرمسلح قابل رویت باشد.

۳۹۷-۲

fancy yarn

نخ فانتزی

novelty yarn

نخ نوظهور

(منسوج شیشه‌ای) نخ‌ای که به‌طور ویژه تولید می‌شود، به نحوی که ظاهر آن به‌طرز قابل توجهی با نخ‌های معمولی متفاوت بوده و به آن اثر تزئینی می‌دهد.

۳۹۸-۲

fatigue crack growth rate

سرعت رشد ترک خستگی

(آزمون انتشار ترک خستگی) سرعت گسترش ترک در اثر خمش خستگی است که بر حسب متوسط گسترش ترک به ازای هر چرخه بیان می‌شود.

یادآوری- این کمیت بر حسب متر بر سیکل بیان می‌شود.

۳۹۹-۲

fatigue life

عمر خستگی

fatigue strength

استحکام خستگی

(آزمون خستگی) تعداد چرخه‌هایی که آزمون تا بروز وادادگی یا پایان یافتن آزمون متحمل می‌شود.

یادآوری - عمر خستگی به فرکانس و شکل موج و مقدار تنش اعمالی و حتی تنش‌های فشاری یا کششی رخ داده در هر چرخه بستگی دارد.

۴۰۰-۲

feeding

تغذیه

تامین ماده پلاستیکی دستگاه فراورش است.

۴۰۱-۲

feedstock recycling

بازیافت خوراک

(بازیافت ضایعات پلاستیکی) تبدیل ضایعات پلاستیکی به مونومر یا تولید مواد اولیه جدید با تغییر ساختار شیمیایی از راه کراکینگ، گازی شدن یا واپسپارش (واپلیمر شدن) به استثنای بازیافت انرژی و سوزاندن است.

یادآوری - بازیافت خوراک و بازگردانی شیمیایی مترادف است.

۴۰۲-۲

felt

نمد

ساختاری که با شرایط نمدی شدن متراکم اغلب یا تمام الیاف تشکیل دهنده آن شناسایی می‌شود.

۴۰۳-۲

fiber streak

رگه‌دار شدن الیاف

fiber whitening

سفید شدن الیاف

تجمع الیاف داخلی کاملاً خیس نشده با رزین در پلاستیک‌های تقویت شده مات است که به شکل نقص سفید رنگ ظاهر می‌شود.

۴۰۴-۲

fiber volume content

محتوای حجمی الیاف

(چندسازه‌های (کامپوزیت‌های) برپایه الیاف) نسبت حجم الیاف به حجم کل چندسازه (کامپوزیت) است.

۴۰۵-۲

filament

رشته

جزء منفرد منسوج که در مقایسه با طول، قطر کوچکی دارد.

۴۰۶-۲

filament winding

رشته پیچی

نوعی روش ایجاد محصولات پلاستیکی تقویت شده با پیچیدن رشته‌های پیوسته پوشش یافته با رزین در ماده تقویت شده روی مندرل یا قالب تحت کشش کنترل شده با الگویی ازپیش‌معین است.

۴۰۷-۲

filler

پرکننده

ماده جامد نسبتاً خنثایی است که به پلاستیک یا چسب به منظور بهبود استحکام، دوام، خواص کار یا سایر کیفیت‌های آنها یا کاهش قیمت افزوده می‌شود.

یادآوری ۱- دو طبقه از پرکننده‌ها استفاده می‌شوند:

- پرکننده‌های خنثای شیمیایی نظیر خاک چینی یا خاک اره،

- پرکننده‌های تقویت کننده نظیر سیلیکات‌ها، دوده، مواد الیافی یا پودر آلومینیم که به طرز قابل ملاحظه‌ای کارایی بسیار (پلیمر) را افزایش می‌دهند.

یادآوری ۲- پرکننده‌ای که فقط به منظور کاهش قیمت به کار می‌رود، بسط دهنده نامیده می‌شود. بسط دهنده می‌تواند مایع نیز باشد.

۴۰۸-۲

filler rod

میله پرکننده

میله‌ای از ماده گرمانرم است که در جوشکاری گاز داغ برای فراهم کردن منبعی از ماده نرم شده برای پرکردن اتصال جوشی به کار می‌رود.

۴۰۹-۲

filler sheet

ورق پرکننده

(چسب‌ها) ورق‌ی از ماده تغییرشکل‌پذیر یا جهنده است که به هنگام قرار گرفتن میان یک مجموعه در حال اتصال و اعمال کننده فشار یا هنگام توزیع میان ردیفی از مجموعه‌ها، به اعمال یکنواخت فشار روی سطح در حال اتصال کمک می‌کند.

۴۱۰-۲

fillet

گوشه‌بند، کنج‌بند

بخشی از یک چسب است که گوشه یا زاویه ایجاد شده به هنگام اتصال دو جسم چسبانندی را پر می‌کند.

یادآوری- یک گوشه‌بند همواره با فشردن یا عمل مویینگی ایجاد می‌شود.

۴۱۱-۲

film

فیلم

محصول مسطح نازکی با ضخامت حداکثر محدود و اختیاری است که ضخامت در مقایسه با طول و عرض آن بسیار کم است.

یادآوری - حد ضخامت اختیاری که از کشوری به کشور دیگر و اغلب از ماده‌ای به ماده دیگر متفاوت است، اما در برخی حالات ۰/۲۵ میلی‌متر است.

۴۱۲-۲

film adhesive

چسب فیلمی

چسبی به شکل فیلم با یا بدون حامل است.

یادآوری - گیرش چسب‌های فیلمی همواره باید با گرما و تحت فشار انجام شود.

۴۱۳-۲

film blowing

دمش فیلم

فرایند ساخت فیلم با رانشگری لوله گرمانرمی است که به‌طور پیوسته غیرمسطح نگه داشته می‌شود. این کار با فشار گاز درون آن طی عملیات کشش و سرد کردن انجام می‌شود.

۴۱۴-۲

film casting

ریخته‌گری فیلم

فرایند ساخت فیلم به‌وسیله توزیع سیال پلیمر، پراکنش پلیمر یا محلول روی زمینه مناسب و سپس جامد شدن ماده پلیمری به کمک وسایل مناسب است.

۴۱۵-۲

film extrusion

رانشگری فیلم

فرایند ساخت فیلم به‌وسیله رانشگری گرمانرم مذاب از میان ریژه (دای) است.

۴۱۶-۲

finishing

تکمیل

(منسوج شیشه‌ای) اعمال عامل جفت‌کننده به کالاهای منسوج شیشه به منظور بهبود اتصال میان سطح الیاف شیشه و ماتریس است.

۴۱۷-۲

fire

آتش‌سوزی

(کنترل شده) احتراق خودپشتیبان که به‌طور عمدی ترتیب داده می‌شود تا آثار مفیدی را ایجاد کند. این احتراق از نظر زمان و فضا کنترل شده است.

۴۱۸-۲

fire

آتش‌سوزی

(کنترل نشده) احتراق خودپشتیبان است که به‌طور کنترل نشده در زمان و فضا منتشر می‌شود.

۴۱۹-۲

fire barrier

سد آتش

جزء جدا کننده که از عبور شعله و یا گرما و یا خروجی‌های آن برای یک مدت از زمان در شرایط معین جلوگیری می‌کند.

۴۲۰-۲

fire behavior

رفتار آتش‌گیری

تغییر در خواص فیزیکی و یا شیمیایی یک جسم و یا ساختار که در معرض آتش قرار گرفته است. یادآوری ۱- این مفهوم، واکنش به آتش و مقاومت در برابر آن را هر دو در بر می‌گیرد.

۴۲۱-۲

fire compartment

محفظه آتش

(در ساختمان) فضای محصور که می‌تواند به شکل جزئی از کل فضای پیوسته درون ساختمان به‌وسیله اجزای ساختمانی که مقاومت به آتش مشخصی دارند، جداسازی شود.

۴۲۲-۲

fire effluent

خروجی آتش

تمام گازها و یا آئروسول‌های (شامل ذرات معلق) که به‌وسیله احتراق یا تفکافت به وجود می‌آیند.

۴۲۳-۲

fire exposure

قرارگیری در معرض آتش

حدی که افراد، حیوانات یا اجسام در معرض شرایط ایجاد شده به‌وسیله آتش قرار می‌گیرند.

۴۲۴-۲

fire gases

گازهای آتش

بخش گازی محصولات احتراق است.

یادآوری ۱- خروجی آتش را نیز ببینید.

۴۲۵-۲

fire hazard

خطر آتش

پتانسیل زخمی شدن و/یا آسیب دیدن از آتش است.

۴۲۶-۲

fire load

بار آتش

مقدار گرمایی که از احتراق کامل تمام مواد سوختنی با حجم مشخص آزاد می‌شود که شامل روبه‌های تمام سطوح مقید است.

یادآوری ۱- این کمیت بر حسب ژول بیان می‌شود.

یادآوری ۲- بار آتش می‌تواند بر حسب الزام تصریح کننده بر پایه گرمای احتراق موثر، ناخالص یا خالص باشد.

۴۲۷-۲

fire load density

چگالی بار آتش

بار آتش به ازای سطح کف است.

یادآوری- این چگالی بر حسب ژول بر متر مربع بیان می‌شود.

۴۲۸-۲

fire model

مدل آتش‌سوزی

روش اجرا یا فرایندی برای ارائه، تخمین یا تولید مجدد یک یا چند فاز آتش‌سوزی، یا گذار میان فازهاست.

۴۲۹-۲

fire performance

کارایی آتش‌گیری

پاسخ یک جسم به هنگام قرارگیری در معرض یک آتش خاص است.

یادآوری- رفتار آتش‌گیری را نیز ببینید.

۴۳۰-۲

fire point

دمای آتش‌گیری

حداقل دمایی که در آن ماده پس از اعمال شعله کوچک استاندارد شده‌ای به سطح آن تحت شرایط معین، فروخته شده و به سوختن خود برای زمان معینی ادامه می‌دهد.

یادآوری ۱- دمای اشتعال را نیز ببینید.

یادآوری ۲- این کمیت بر حسب درجه سلسیوس بیان می‌شود.

۴۳۱-۲

fire resistance

مقاومت به آتش

قابلیت جسم در برآورده کردن الزامات پایداری و یا یکپارچگی، عایق بودن گرمایی و سایر وظایف خاص در دوره زمانی معین که در آزمون مقاومت به آتش استاندارد مشخص شده است.

یادآوری - مقاومت به آتش (صفت) تنها به این قابلیت اشاره دارد.

۴۳۲-۲

fire retardant

تاخیرانداز اشتعال، اسم

ماده افزودنی به ماده یا عمل‌آوری انجام شده روی آن به منظور به تاخیر انداختن گیرانش یا کاهش سرعت احتراق است.

یادآوری - استفاده از تاخیرانداز اشتعال لزوماً آتش را فرو نمی‌نشانند.

۴۳۳-۲

fire risk

خطر آتش‌سوزی

حاصل ضرب:

- احتمال وقوع آتش که در یک عمل فنی یا حالت مشخص مورد انتظار است و

- توالی یا وسعت آسیب مورد انتظار به هنگام وقوع آتش‌سوزی است.

۴۳۴-۲

fire scenario

سناریوی آتش‌سوزی

شرح جزئیات شرایط، شامل شرایط محیطی یک یا چندمرحله، از پیش از گیرانش تا احتراق کامل در یک آتش-سوزی واقعی در مکانی خاص یا در شبیه‌سازی با مقیاس واقعی است.

۴۳۵-۲

fire simulation

شبیه‌سازی آتش‌سوزی

به مدل آتش‌سوزی مراجعه شود.

۴۳۶-۲

fish-eye

چشم ماهی

(عمومی) جرم کروی کوچکی که کاملاً با مواد اطراف خود نیامیخته باشد.

یادآوری - این نقص، به‌ویژه در مواد شفاف یا نیم‌شفاف کاملاً نمایان است.

۴۳۷-۲

fish-eye

چشم ماهی

(چسب‌ها) تغییر شکل مدور به شکل چشم در لایه چسب است.

۴۳۸-۲

flake

پرک

(بازگردانی پلاستیک‌ها) پلاستیک‌های دوباره آسیاب شده پولک‌مانند است.

یادآوری - شکل مواد دوباره آسیاب شده به پلاستیک مورد فراورش و روش فراورش هر دو بستگی دارد.

۴۳۹-۲

**flakes
spalling**

پرک‌ها

پوسته پوسته

(سایش سطح) لایه‌های سطحی روی هم فشرده شده است.

۴۴۰-۲

flaking

پرک‌سازی

شکست موضعی و جداسازی لایه سطحی است.

۴۴۱-۲

flame front

جبهه شعله

مرز احتراق شعله‌ور در سطح ماده یا انتشار از میان مخلوط گازی است.

۴۴۲-۲

flame retardance

تاخیراندازی شعله

خاصیت ماده یا عمل‌آوری انجام شده روی آن برای ایجاد تاخیراندازی قابل ملاحظه در انتشار شعله است.

۴۴۳-۲

flame retardant

تاخیرانداز شعله، اسم

ماده افزودنی برای فرونشانی یا به تاخیر اندازی ظاهرشدن شعله و/ یا کاهش سرعت انتشار (پخش) آن است.

یادآوری - استفاده از تاخیرانداز شعله لزوماً آتش را فرو نمی‌نشانند.

۴۴۴-۲

flame spray coating

پوشش‌دهی شعله‌افشانی

نوعی فرایند پوشش‌دهی است که در آن پلیمر پودری در مخروط شعله‌ای که میان دریچه وسیله افشانش و زمینه قرار دارد، تا دمای ذوب گرم می‌شود.

۴۴۵-۲

flame spread

پخش شعله

انتشار جبهه شعله است.

۴۴۶-۲

flame spread rate

سرعت پخش شعله

فاصله طی شده به وسیله جبهه آتش طی انتشار آن، تقسیم بر زمان طی کردن که تحت شرایط معین اندازه-گیری می شود.

یادآوری- این کمیت بر حسب متر بر ثانیه بیان می شود.

۴۴۷-۲

flame spread time

زمان پخش شعله

زمانی که طول می کشد تا جبهه آتش روی یک ماده در حال سوختن تحت شرایط مشخص، فاصله معینی را روی سطح طی کند یا مساحت سطح معینی را بیوشاند.

یادآوری- این زمان بر حسب ثانیه بیان می شود.

۴۴۸-۲

flame

شعله، اسم

ناحیه ای از احتراق در فاز گازی است که همواره با انتشار نور همراه است.

۴۴۹-۲

flame

شعله وری، فعل

احتراق در فاز گازی با انتشار نور است.

۴۵۰-۲

flame proof

ضد شعله

این اصطلاح منسوخ است به استثنای زمینه تجهیزات الکتریکی که برای اتمسفرهای انفجاری به کار می رود.

۴۵۱-۲

flame-retardant treatment

آمایش تاخیرانداز شعله

فرایندی که طی آن تاخیراندازی شعله در یک ماده یا محصول بهبود می یابد.

۴۵۲-۲

flame-retarded

شعله تاخیرانداخته

ماده آمایش شده با تاخیرانداز شعله است.

۴۵۳-۲

flaming combustion

احتراق شعله ور

احتراق در فاز گازی که همواره با انتشار نور همراه است.

flaming debris	۴۵۴-۲
flaming droplets	واریزه‌های مشتعل قطره‌های مشتعل
	ماده‌ای که از جسم مشتعل طی آزمون آتش جدا شده و شعله‌وری آن ادامه می‌یابد.
flammability	۴۵۵-۲
	اشتعال‌پذیری
	قابلیت ماده یا محصول برای سوختن همراه با شعله تحت شرایط معین است.
flammable	۴۵۶-۲
	اشتعال‌پذیر
	قابلیت شعله‌وری تحت شرایط معین است.
flash	۴۵۷-۲
	پلیسه
	به آن بخش از بار قالب گفته می‌شود که طی قالب‌گیری از حفره قالب بیرون می‌زند.
flash groove	۴۵۸-۲
spew line	شیار پلیسه
	شیار بیرون‌ریزی
	شیاری در قالب است که برای خروج ماده اضافی حین عمل قالب‌گیری طراحی می‌شود.
flash line	۴۵۹-۲
spew line	خط پلیسه
	خط بیرون‌ریزی
	خط ایجاد شده روی سطح محصول قالب‌گیری شده در محل اتصال نیمه‌های قالب است.
flash mould	۴۶۰-۲
	قالب پلیسه
	قابلی که به نحوی طراحی می‌شود تا بار اضافی بتواند از قالب به شکل پلیسه خارج شود.
	یادآوری- پلیسه بخشی از کل فشار اعمالی را تحمل می‌کند.

۴۶۱-۲

flash point

نقطه اشتعال

حداقل دمایی که در آن ماده یا محصول باید گرما داده شود تا بخار منتشر شده به‌طور آبی در مجاورت شعله تحت شرایط معین مشتعل شود.

یادآوری ۱- این دما بر حسب درجه سلسیوس بیان می‌شود.

یادآوری ۲- در استانداردهای مختلف، از روش‌ها و تجهیزات متفاوتی که برای تعیین دمای اشتعال وجود دارند، استفاده می‌شود.

۴۶۲-۲

flash ridge

لبه پلیسه

flash area

سطح پلیسه

spew area

سطح بیرون‌ریزی

spew ridge

لبه بیرون‌ریزی

آن بخش از قالب پلیسه که در آن فاصله‌ای میان سطوح جفت شونده تعبیه شده است به نحوی که ماده اضافی می‌تواند خارج شود و از این‌رو بسته شدن قالب آسان می‌شود.

۴۶۳-۲

flashing

شعله‌وری آبی

ظاهر شدن مکرر شعله برای مدت زمان‌های کوتاه (بین ۰ و ۱ ثانیه) روی سطح نمونه است.

۴۶۴-۲

flash-over

گر گرفتن

گذار به حالت درگیری تمام سطح در آتش‌گیری مواد سوختنی در یک محفظه است.

۴۶۵-۲

flatwise

در جهت عرض

(چندلایه‌ای‌ها) جهت عمود بر لایه‌های چندلایه است.

یادآوری ۱- در جهت لبه را نیز ببینید.

یادآوری ۲- این اصطلاح همواره برای نشان دادن یکی از جهات به‌کار می‌رود که طی آن بار یا تنش الکتریکی به هنگام آزمودن ورقه‌های پلاستیکی لایه‌دار، اعمال می‌شود.

۴۶۶-۲

flatwise impact

ضربه در جهت عرض

(آزمون چارپی و ایزود) ضربه روی پهنای سطح طولی آزمون در جهت موازی با عرض نمونه است.

۴۶۷-۲

flatwise position

موقعیت در جهت عرض

(تعیین دمای انحراف تحت بار) موقعیت آزمونه که در آن بار آزمون با زوایای قائمه در جهت ضخامت روی سطح طولی باریک آزمونه اعمال می‌شود.

۴۶۸-۲

flexural strain

کرنش خمشی

(آزمون خمش) تغییر جزئی اسمی در طول یک جزء از سطح بیرونی آزمونه در میانه محدوده است.

یادآوری- این کمیت به شکل نسبت بی‌بعد یا درصد بیان می‌شود.

۴۶۹-۲

flexural strength

استحکام خمشی

(آزمون خمش) حداکثر تنش خمشی که آزمونه طی آزمون تحمل می‌کند.

یادآوری- این کمیت بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۴۷۰-۲

flexural stress

تنش خمشی

(آزمون خمش و خزش خمشی) تنش اسمی در سطح بیرونی آزمونه در میانه محدوده است.

۴۷۱-۲

flexural-creep modulus

مدول خزش خمشی

نسبت تنش خمشی به کرنش خزش خمشی است.

یادآوری- این کمیت بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۴۷۲-۲

flexural-creep strain

کرنش خزش خمشی

(آزمون خزش خمشی) کرنشی در سطح آزمونه است که به‌وسیله تنش در مدت زمان مشخص حین آزمون خزش ایجاد می‌شود.

۴۷۳-۲

flexural-creep increase

افزایش کرنش خمشی

(تعیین دمای انحراف تحت بار) افزایش معین در کرنش خمشی است که طی گرمادهی رخ می‌دهد.

یادآوری- این کمیت به شکل نسبت بی‌بعد یا درصد بیان می‌شود.

۴۷۴-۲

floating platen

صفحه تخت شناور

صفحه تخت قرار گرفته میان کلگی اصلی و میز پرس در پرس تخت چندصفحه‌ای و با قابلیت حرکت مستقل است.

۴۷۵-۲

flow line

خط جریان

خط مرئی در قالب است که در جهت جریان بوده و در اثر آن به وجود می‌آید.

۴۷۶-۲

flow ability

جریان پذیری

قابلیت آمیزه قالب‌گیری گرماسخت برای جریان یافتن و پر کردن حفره قالب تحت شرایط معین است.

۴۷۷-۲

fluff

کرک

(بازیافت پلاستیک) پلاستیک مجدداً آسیاب شده رشته مانند است.

یادآوری- استفاده معمول از اصطلاح کرک شامل اجزای باقی‌مانده ریز شده نیز می‌شود که طی بازیافت تجاری کالاهای بادوام نظیر خودرو ایجاد می‌شوند.

۴۷۸-۲

fluidized-bed coating

پوشش‌دهی بستر سیال

فرایند پوشش‌دهی است که در آن:

الف- قطعه مورد پوشش‌دهی، پیش‌گرم شده و در بستری از ذرات پلاستیکی پودری که با جریان هوای بالا در حالت شناور نگه داشته شده‌اند، فرو برده می‌شود. معمولاً در پی آن، گرم می‌شود تا ذرات چسبیده به آن ذوب شوند، یا

ب- قطعه مورد پوشش‌دهی، که حداقل کاملاً رسانای الکتریکی بوده و به زمین وصل شده است، در بستری از ذرات پلاستیکی پودری باردار شده الکتروستاتیکی که با جریان هوای رو به بالا در حالت شناور نگه داشته شده‌اند، به‌طور سرد فرو برده می‌شود. معمولاً در پی آن، گرم می‌شود تا ذرات چسبیده به آن ذوب شوند.

۴۷۹-۲

fluoroplastic

پلاستیک فلوئوردار

پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) ساخته شده از تکپارهای (مونومرهای) دارای یک یا چند اتم فلوئور یا هم‌بسپارهای (کوپلیمرهای) این گونه تکپارها (مونومرها) با سایر مونومرهاست که در آن مونومر(های) فلوئوردار از نظر جرمی دارای بیشترین مقدار هستند.

۴۸۰-۲

foam in situ

اسفنجش درجا، فعل

foam in place

اسفنجش در محل، فعل

آماده‌سازی، نشانیدن و پخت مخلوط پلاستیک سلولی در جایی که قرار است به کار رود.

۴۸۱-۲

foaming adhesive

چسب اسفنجشی

چسبی که به منظور اسفنجش درجا پس از اعمال طراحی می‌شود تا خواص پرکردن شکاف موثری را فراهم کند.

۴۸۲-۲

folded yarn

نخ چندلا

plied yarn

نخ چندلا

(منسوج شیشه‌ای) اصطلاح عمومی است که نشانگر نخ شکل یافته از تاب دادن دو یا چند نخ تک‌لا در یک عمل تاب‌دهی است.

۴۸۳-۲

folded-chain crystal

بلور با زنجیر تاخورده

بلور بسپار (پلیمر) شامل زنجیره‌هایی است که بلور را با تاخوردگی‌های مکرر که در سطوح خارجی آن نمایان است، طی می‌کنند.

۴۸۴-۲

force

نیرو

(آزمون ضربه چارپی با دستگاه مجهز و آزمون سوراخ شدگی) نیروی اعمالی به وسیله ضربه زدن روی آزمون در جهت ضربه است.

یادآوری - این کمیت بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۴۸۵-۲

force

نیرو

(آزمون چقرمگی شکست) بار اعمالی در آغاز رشد ترک است.

یادآوری- این کمیت بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۴۸۶-۲

force-deflection diagram

نمودار انحراف نیرو

(آزمون ضربه چارپی با دستگاه مجهز و آزمون سوراخ شدگی) نمودار نیروی ضربه به عنوان محور عرضی در برابر انحراف نمونه از لحظه اعمال ضربه به عنوان محور طولی است.

۴۸۷-۲

force-time diagram

نمودار زمان نیرو

(آزمون ضربه چارپی و سوراخ شدن دستگاهی) نمودار نیروی ضربه به عنوان محور عرضی در برابر زمان از لحظه اعمال ضربه به عنوان محور طولی است.

۴۸۹-۲

forming

شکل‌دهی

فرایندی که در آن شکل قطعات پلاستیکی نظیر ورق‌ها، میله‌ها یا لوله‌ها به شکل مدنظر تغییر می‌کند.

۴۹۰-۲

fractionation

جزء جزء کردن

فرایندی که با آن اجزای درشت مولکولی که در برخی مشخصه‌ها با هم متفاوتند (مانند ترکیب شیمیایی، جرم مولکولی نسبی، شاخه‌دار شدن یا نظم فضایی) از یکدیگر جدا می‌شوند.

۴۹۱-۲

fracture pattern

الگوی شکست

(چسب‌ها) ظاهر مرئی سطوح شکست که با گسیختگی اتصال چسبی به وجود می‌آید.

یادآوری- الگو را می‌توان با توجه به مقدار (یا درصد) وادادگی چسبندگی یا هم‌چسبی طبقه‌بندی کرد.

۴۹۲-۲

frame

قاب

(دستگاه آزمون ضربه آونگی) آن قسمت از دستگاه که یاتاقان‌های پاندول، پایه‌ها، بست و/ یا گیره‌ها، وسیله اندازه‌گیری و سازوکار نگه‌داری و آزادسازی پاندول را حمل می‌کند.

۴۹۳-۲

friction welding
spin welding

جوشکاری اصطکاکی
جوشکاری چرخشی

فرایند جوشکاری فشاری است که در آن سطوح یکی شونده با گرمای تولید شده به وسیله اصطکاک گرم می شوند.

۴۹۴-۲

full fire development

گسترش کامل آتش

گسترش تدریجی آتش سوزی در حالت شعله وری کامل مواد احتراق پذیر است.

۴۹۵-۲

fully developed fire

آتش کاملا گسترش یافته

حالت درگیری کلی مواد احتراق پذیر در آتش سوزی است.

۴۹۶-۲

furane plastic

پلاستیک فورانی

پلاستیک بر پایه رزین های فورانی است.

۴۹۷-۲

furane resin

رزین فوران

رزینی که در آن حلقه فوران بخش یکپارچه زنجیر بسیار (پلیمر) را تشکیل می دهد و مونومر فورانی بیشترین مقدار جرمی را دارد.

یادآوری - رزین های فوران گرماسخت که از تراکم فورفوریل الکل یا هم تراکمی فورفوریل الکل یا ۲- فورالدهید با سایر ترکیبات نظیر فرمالدهید، فنول، اوره و/ یا استون به دست می آیند.

۴۹۸-۲

furfural resin

رزین فورفورال

رزین حاصل از پلیمر شدن یا پلیمر شدن تراکمی فورفورال به تنهایی یا با سایر ترکیبات است که مقدار فورفورال در آن بیشترین مقدار جرمی را دارد.

۴۹۹-۲

gap

فاصله

فاصله میان دو غلتک مجاور در کلندر یا سایر دستگاه های مشابه است.

۵۰۰-۲

gap-filling adhesive

چسب فاصله پرکن

چسبی که برای پر کردن فاصله‌های میان سطوح جفت نشده طراحی می‌شود.

یادآوری-این‌گونه چسب‌ها برای کاربردهای نیازمند تحملبار و استحکام زیاد، مانند صنعت خودرو، در اتصالات با ضخامت تا ۱ میلی‌متر استحکام اتصال رضایت‌بخشی فراهم می‌کنند. برای صنعت ساختمان، چسب‌های پر جامد برای استفاده در سطوح جفت نشده و ایجاد اتصال رضایت‌بخش در فواصل با عرض ۶ میلی‌متر طراحی می‌شوند.

۵۰۱-۲

gas transmission rate

سرعت عبور گاز

حجم گازی که تحت شرایط پایا از واحد سطح آزمون در واحد زمان تحت واحد اختلاف فشار و دمای ثابت عبور می‌کند.

یادآوری- سرعت به ضخامت آزمون بستگی دارد.

۵۰۲-۲

gasification

گازی کردن، گازی شدن

تبدیل ماده جامد و یا مایع به حالت گاز است.

۵۰۳-۲

gasify

گازی کردن

تبدیل کردن ماده جامد و یا مایع به حالت گازی است.

۵۰۴-۲

gauge length

طول اندازه‌گیری

(آزمون کشش و فشار) فاصله اولیه بین نشانه‌های اندازه‌گیری در بخش مرکزی آزمون است.

یادآوری- این کمیت بر حسب میلی‌متر بیان می‌شود.

۵۰۵-۲

gauge length

طول اندازه‌گیری

(آزمون انتشار ترک خستگی) فاصله آزاد میان فک بالایی و پایینی پس از قرار گرفتن نمونه در دستگاه آزمون است.

یادآوری- این کمیت بر حسب متر بیان می‌شود.

۵۰۶-۲

gauge marks

نشانه‌های اندازه‌گیری

(آزمون کشش و فشار) نشانه‌های ایجاد شده روی سطح بخش مرکزی آزمون است. این نشانه‌ها برای نشان دادن نقاطی است که تغییر در فاصله گرفتن آنها به هنگام تعیین کرنش طولی (افزایش طول) یا فشردگی اندازه‌گیری می‌شود.

۵۰۷-۲

gel coat

پوشش ژلی

لایه بیرونی رزین، گاهی دارای رنگزا، که به بخش پلاستیک تقویت شده برای بهبود خواص سطح اعمال می‌شود.

۵۰۸-۲

gel point

نقطه ژل شدن

مرحله‌ای که در آن مایع شروع به نشان دادن خواص شبه‌کشسان می‌کند.
یادآوری - این مرحله می‌تواند به عنوان نقطه‌ای از نمودار گرانشی-زمان معین شود.

۵۰۹-۲

gel strength

استحکام ژل

مقداری، برحسب واحدهای اختیاری، برای مدول صلبیت ژل آماده شده و تکمیل شده تحت شرایط استاندارد است.

یادآوری - استحکام شکستگی، ارزیابی مقداری از استحکام ژل است که تحت شرایط استاندارد با استفاده از ژل سنج شکستگی یا آزمونگر ژل الکترونیکی معین می‌شود.

۵۱۰-۲

gel temperature

دمای ژل شدن

دمایی که در آن سامانه هنوز تحت تنش برشی جریان نیافته، اما تمایل به پارگی نشان می‌دهد.

۵۱۱-۲

geometry calibration factor

ضریب واسنجی هندسه

(آزمون چقرمگی شکست) ضریب تصحیح خطای ناشی از ابعاد آزمون است.

یادآوری - به جدول‌های A.1 و A.2، ارائه شده در استاندارد ISO 13586:2000، مراجعه کنید.

۵۱۲-۲

glass transition

انتقال شیشه‌ای

تغییر برگشت‌پذیر در بسپار اریخت (پلیمر بی‌شکل) یا نواحی اریخت (بی‌شکل) در بسپار (پلیمر) جزئی بلورین از شرایط گرانبوی یا لاستیکی به شرایط سخت یا نسبتاً شکننده یا برعکس است.

۵۱۳-۲

glass transition temperature

دمای انتقال شیشه‌ای

نقطه میانی محدوده دمایی که در آن انتقال شیشه‌ای اتفاق می‌افتد.

یادآوری- دمای انتقال شیشه‌ای به‌طور قابل توجهی بسته به خاصیت ویژه و روش آزمون و شرایط انتخابی برای اندازه‌گیری آن متغیر است.

۵۱۴-۲

glowing

تابندگی

درخشان شدن با گرماست.

یادآوری- به التهاب مراجعه کنید.

۵۱۵-۲

glowing combustion

احتراق تابان

احتراق ماده در فاز جامد بدون شعله و با انتشار نور از ناحیه احتراق است.

یادآوری- به التهاب مراجعه کنید.

۵۱۶-۲

granulator

دانه‌ساز

دستگاهی برای کاهش اندازه قطعات بزرگ ماده یا اجسام قالب‌گیری شده مردود به دانه است.

۵۱۷-۲

granule

دانه

ذرات نسبتاً کوچکی که در اندازه‌ها و شکل‌های مختلف طی عملیاتی چون برش، آسیا، خرد کردن، رسوب‌سازی و پلیمر شدن تولید می‌شوند.

۵۱۸-۲

gravity length

طول گرانشی

(دستگاه آزمون ضربه آونگی) فاصله میان محورهای چرخش آونگ (پاندول) و مرکز گرانش آونگ (پاندول) است.

یادآوری - این طول بر حسب متر بیان می‌شود.

۵۱۹-۲

green strength

استحکام خام

(چسب‌ها) استحکام اتصال است که بلافاصله پس از سر هم کردن معین می‌شود.

۵۲۰-۲

gross heat of combustion

گرمای احتراق ناخالص

گرمای احتراق ماده به هنگامی است که احتراق کامل شود و هر گونه آب به وجود آمده تحت شرایط معین کاملاً چگالیده شود.

۵۲۱-۲

gum

صمغ

رزین گیاهی محلول در آب است.

یادآوری - صمغ‌ها تراوش‌های خشک شده گیاهان یا محصولات گیاهی اصلاح شده است.

- صمغ عربی، تراوش خشک شده از ساقه و شاخه‌های *Acacia Senegal willdenow* و سایر گونه‌های *acacia* است.
- کتیرای صمغ، تراوش موسیلاژی از *Astragalus* صمغی و سایر گونه‌های آن (*leguminosae*) است. این صمغ در آب جزئی محلول است. کتیرای صمغ به عنوان بهبود دهنده و پایدار کننده در چسب‌های آب‌پایه (و گاهی الکل‌پایه) استفاده می‌شود.
- صمغ سلولوز، مشتق سلولوزی محلول در آب است که به عنوان جایگزین صمغ عربی به کار می‌رود.
- صمغ انگلیسی، نوع ویژه‌ای از دکسترین است که معمولاً در آهارزنی منسوجات استفاده می‌شود.
- موسیلاژ، محلول صمغ در آب است.

۵۲۲-۲

gyration length

طول چرخش

(دستگاه آزمون ضربه آونگی) فاصله میان محورهای چرخش پاندول و نقطه‌ای است که جرم پاندول روی آن تمرکز می‌یابد تا همان ممان اینرسی پاندول را به دست دهد.

یادآوری - این کمیت بر حسب متر بیان می‌شود.

۵۲۳-۲

handling strength

استحکام جابه‌جایی

(چسب‌ها) مقدار استحکامی است که اجازه می‌دهد تا اتصال پیوندی اخیر را از گیره یا وسیله فشردن بدون آسیب‌رسانی به آن برداشته شود.

hardening agent hardner	۵۲۴-۲ عامل سخت کننده سخت کننده
	عاملی که واکنش پخت رزین‌ها یا چسب‌ها را با شرکت در واکنش پیش برده یا تنظیم می‌کند.
haze	۵۲۵-۲ تیرگی
	درصد نور عبوری از یک پلاستیک است که پراکندگی بازگشتی از نور فرودی، بیش از ۰/۰۴۴ رادیان (۲/۵ درجه) منحرف نشود.
heat activation heat reactivation	۵۲۶-۲ گرمافعال‌سازی بازفعال‌سازی گرمایی
	استفاده از گرما برای تامین یا ذخیره مجدد خواص اتصال یک پوشش چسبی خشک شده است.
heat flux	۵۲۷-۲ شار گرما
	مقدار انرژی گرمایی نشری، عبوری یا دریافتی بر واحد سطح و واحد زمان است. یادآوری- این کمیت بر حسب وات بر مترمربع بیان می‌شود.
heat of combustion	۵۲۸-۲ گرمای احتراق
	انرژی گرمایی ایجاد شده به‌وسیله احتراق واحد جرم یک ماده مشخص است. یادآوری- این کمیت بر حسب ژول بر کیلوگرم بیان می‌شود.
heat reactivator	۵۲۹-۲ بازفعال‌ساز گرمایی
	وسیله گرمادهی برای تامین یا ذخیره مجدد خواص اتصال یک پوشش چسبی خشک شده با گرماست.
heat release	۵۳۰-۲ گرمای آزاد شده
	انرژی گرمایی که با احتراق یک جسم تحت شرایط معین آزاد می‌شود. یادآوری- این کمیت بر حسب ژول بیان می‌شود.

۵۳۱-۲

heat release rate

سرعت آزادسازی گرما

انرژی گرمایی آزاد شده به وسیله یک جسم حین احتراق تحت شرایط خاص بر واحد زمان است.

یادآوری- این سرعت بر حسب وات بیان می شود.

۵۳۲-۲

heat sealing

درزگیری گرمایی

فرایند اتصال دو یا چند لایه نازک از ماده، که حداقل یکی از آنها فیلم گرمانرم است، با گرم کردن مساحت در تماس با یکدیگر تا دمایی است که فیلم(های) گرمانرم ذوب شود. در این حالت اتصال همواره با اعمال فشار کامل می شود.

۵۳۳-۲

heat strength

استحکام گرمایی

استحکام اتصال در دمای زیاد است که تحت شرایط معینی از دما، بار و زمان اندازه گیری می شود.

یادآوری- روش های آزمون مختلفی برای اندازه گیری استحکام گرمایی یک اتصال چسبی استفاده می شوند.

۵۳۴-۲

heat stress

تنش گرمایی

شرایطی که با قرار گرفتن در معرض دمای زیاد/کاهش یافته، شار گرمایی تابشی یا ترکیبی از این عوامل به وجود می آید.

یادآوری- این شرایط می تواند طی استفاده معمول یا در اثر آثار خارجی به افراد اعمال شود یا در محصول رخ دهد. آنها می توانند زیان آور باشند یا نباشند.

۵۳۵-۲

heat-activated adhesive

چسب گرمافعال

چسبی که به جسم چسبانندنی پیش اعمال می شود تا قبل از استفاده با اعمال گرما چسبنده شود و با سرد کردن تحت فشار ایجاد اتصال کند.

۵۳۶-۲

heater band

نوار گرم کن

heater blanket

پوشش گرم کن

heater strip

باریکه گرم کن

وسیله گرم کردن الکتریکی برای سیلندرهای، ریزه ها (دای ها) و قالب های رانشگرهاست.

یادآوری - نوارها و باریک‌ها کم و بیش انعطاف‌پذیر بوده، اما پوشش‌ها سخت هستند.

۵۳۷-۲

heating-curve determination

تعیین منحنی گرمایش

فنی که با آن دمای یک ماده به شکل تابعی از دمای برنامه‌ریزی شده اندازه‌گیری می‌شود، در حالی که ماده در شیوه گرمایش با برنامه دمایی کنترل شده قرار دارد.

۵۳۸-۲

heat-sealing adhesive

چسب درزگیری گرمایی

چسبی که به یک یا دو جسم چسبانندنی پیش‌اعمال می‌شود تا با اعمال گرما و ایجاد اتصال در سرما فعال شود.

یادآوری - چسب‌های درزگیری گرمایی معمولاً در صنعت بسته‌بندی استفاده می‌شوند.

۵۳۹-۲

**high-density polyethylene
PE-HD**

پلی‌اتیلن پرچگالی

پلی‌اتیلن دارای مقدار بسیار کمی از شاخه‌های کوتاه‌زنجیر (کمتر از ۴ شاخه به ازای هر ۱۰۰۰ اتم کربن) و چگالی بیش از ۰/۹۴۰ گرم بر سانتی‌متر مکعب است.

۵۴۰-۲

high-frequency welding

جوشکاری پرسامد

فرایند جوشکاری فشاری که در آن سطوح یکی‌شونده با گرمایی نرم می‌شوند که به‌وسیله میدان با بسامد زیاد ایجاد شده است.

۵۴۱-۲

**high-pressure decorative laminate
HPDL**

چندلایه تزئینی پرفشار

high-pressure laminate

چندلایه پرفشار

ورق(های) شامل لایه‌هایی از مواد ورقی الیافی (برای مثال، کاغذ) است که با رزین گرماسخت آغشته شده و با گرما و فشار حداقل ۵ مگاپاسکال به یکدیگر متصل می‌شوند. لایه یا لایه‌های بیرونی در یک یا دو طرف دارای رنگ‌ها و طرح‌های تزئینی هستند.

۵۴۲-۲

high-pressure molding

قالب‌گیری پرفشار

روشی برای قالب‌گیری یا چندلایه‌سازی است که در آن فشار استفاده‌شده بیش از ۵ مگاپاسکال است.

۵۴۳-۲

hinge break

شکست لولایی

(آزمون ضربه چارپی و ایزود) شکست غیرکامل است، به گونه‌ای که هر دو بخش نمونه تنها با یک لایه محیطی نازک به شکل لولا که دارای سفتی باقی‌مانده کمی است به یکدیگر متصل باقی می‌مانند.

۵۴۴-۲

hold pressure

فشار نگهداری

(قالب‌گیری تزریقی) فشار مذاب طی زمان نگهداری است.

۵۴۵-۲

hold time

زمان نگهداری

(قالب‌گیری تزریقی) زمان نگه‌داشتن فشار در فشار نگهداری است.

۵۴۶-۲

homogenizing

همگن‌سازی

فرایندی برای بهبود درجه توزیع یکنواخت جزء سازنده یا یک خاصیت در تمام مقدار ماده است.

۵۴۷-۲

homopolymer

همگن‌بسپار (هوموپلیمر)

بسپار (پلیمر) مشتق از یک نوع تکپار (مونومر) است.

۵۴۸-۲

hopper

قیف تغذیه

ظرف قیف‌مانند که روی دریچه تغذیه دستگاه قالب‌گیری (مانند یک رانشگر) قرار می‌گیرد.

۵۴۹-۲

hot stamping

داغ‌زنی

فرایند تزیین یا نشانه‌زنی روی قطعات پلاستیکی است که طی آن فیلم رنگدانه‌دار یا فلزپوش روی پلاستیک به‌وسیله ریژه (دای) داغ پرس می‌شود، از این‌رو رنگدانه یا فلز به پلاستیک منتقل و محکم روی آن می‌چسبد.

۵۵۰-۲

hot-gas welding

جوشکاری با گاز داغ

فرایند جوشکاری با فشار است که در آن سطح یکی‌شونده به‌وسیله جت هوای داغ یا گاز خنثی نرم می‌شود.

hot-melt adhesive	۵۴۱-۲ چسب مذاب داغ
	چسبی که در حالت مذاب اعمال شده و با سرد شدن به حالت جامد ایجاد اتصال می‌کند.
hot-runner mould	۵۴۲-۲ قالب راهگاه گرم
	(قالب‌گیری تزریقی) قالبی که در آن راهگاه‌ها در دمایی بیش از دمای جامد شدن ماده نگه داشته می‌شود.
hot-setting adhesive	۵۴۳-۲ چسب گرماگیرشی
	چسبی که گیرش آن تنها با اعمال گرما انجام می‌شود.
hybrid	۵۴۴-۲ ترکیبی
	(چندسازه‌ها (کامپوزیت‌ها)) مجموعه تولید شده با دو یا چند نوع متفاوت از مواد الیافی (مثلا شیشه و کربن) است.
II criterion	۵۴۵-۲ معیار
	به معیار عایق کردن گرمایی I رجوع شود.
ignitability	۵۴۶-۲ قابلیت گیرانش
	معیاری برای سهولت افروختن یک جسم تحت شرایط معین است.
ignitable	۵۴۷-۲ قابل گیرانش
	قابلیت گیرانش یک جسم است.
ignite	۵۴۸-۲ گیرانش، فعل ناگذرا
	آغاز احتراق است.
	یادآوری - به نور نیز رجوع شود.

ignited	۵۴۹-۲
	افروخته، صفت
	حالت یک جسم هنگامی که می‌سوزد.
Ignition	۵۵۰-۲
	گیرانش
	آغاز احتراق است.
ignition source	۵۵۱-۲
	منبع گیرانش
	منبع انرژی که احتراق را آغاز می‌کند.
ignition temperature	۵۵۲-۲
	دمای گیرانش
	حداقل دمایی که در آن احتراق می‌تواند تحت شرایط آزمون آغاز شود.
	یادآوری ۱- این دما بر حسب درجه سلسیوس بیان می‌شود.
	یادآوری ۲- دمایی که معمولا اندازه‌گیری می‌شود یا دمای ماده یا منبع گیرانش است. مهم است که اظهار شود کجا و چگونه دما
	اندازه‌گیری شده است.
impact energy	۵۵۳-۲
	انرژی ضربه
	(آزمون ضربه چارپی و ایزود) انرژی که صرف شتاب‌دهی، تغییر شکل و شکست آزمون‌ه حین انحراف می‌شود.
	یادآوری- این کمیت بر حسب ژول بیان می‌شود.
impact energy at break	۵۵۴-۲
	انرژی ضربه تا شکست
	(آزمون ضربه چارپی و ایزود) انرژی ضربه تا ایجاد انحراف در شکست است.
	یادآوری- این کمیت بر حسب ژول بیان می‌شود.
impact force	۵۵۵-۲
	نیروی ضربه
	(آزمون ضربه چارپی و ایزود) نیروی اعمال شده به وسیله لبه ضربه‌زن روی آزمون‌ه در جهت ضربه است.
	یادآوری- این نیرو بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۵۵۶-۲

impact length

طول ضربه

(دستگاه آزمون ضربه آونگی) فاصله میان محور چرخش پاندول و نقطه لبه ضربه‌زن در مرکز رویه نمونه است.

یادآوری - این کمیت بر حسب متر بیان می‌شود.

۵۵۷-۲

impact strength

استحکام ضربه‌ای

(آزمون ضربه چسب‌ها) نیروی لازم برای رساندن یک اتصال چسبی به نقطه شکست به وسیله توسعه تنش برشی پرسرعت است.

یادآوری - نیروی لازم همواره بر حسب واحدهای انرژی بیان می‌شود.

۵۵۸-۲

impact strength

استحکام ضربه‌ای

(آزمون ضربه چارپی و ایزود) انرژی جذب شده در شکست نمونه، تحت ضربه بارگذاری است که به سطح مقطع آزمون نسبت داده می‌شود.

یادآوری - نمونه می‌تواند شکاف‌دار یا بدون شکاف باشد. در حالت شکاف‌دار، سطح مقطع نمونه بین انتهای شکاف و کنار نمونه خارج از شکاف در نظر گرفته می‌شود.

۵۵۹-۲

impact velocity

سرعت ضربه

(آزمون ضربه) سرعت ضربه‌زن نسبت به نگه‌دارنده‌های آزمون در لحظه ضربه‌زنی است.

یادآوری - این کمیت بر حسب متر بر ثانیه بیان می‌شود.

۵۶۰-۲

impact-failure energy

انرژی وادادگی ضربه

(آزمون سوراخ شدن) انرژی ضربه که سبب شکست ۵۰٪ آزمون می‌شود.

یادآوری - این کمیت بر حسب ژول بیان می‌شود.

۵۶۱-۲

impact-failure height

ارتفاع وادادگی ضربه

(آزمون سوراخ شدن) ارتفاع افتادن آونگ با استفاده از جرم سقوط کننده مشخص که موجب شکست ۵۰٪ آزمون می‌شود.

۵۶۲-۲

impact-failure mass

جرم وادادگی ضربه

(آزمون سوراخ شدن) جرم سقوط کننده که برای یک ارتفاع معین افتادن آونگ موجب شکست ۵۰٪ آزمون می شود.

۵۶۳-۲

imposed load

بار تحمیلی

نیروی اعمالی به جسم غیر از بار مربوط به جرم آن جسم است.

یادآوری - به معیار تحمل بار "R" رجوع شود.

۵۶۴-۲

impregnation

آغشته سازی

فرایند وارد کردن پلیمرها یا مونومرها به شکل مایعات، مذابها، پراکنشها یا محلولها به زمینه از راه منافذ یا فضاهای خالی است.

۵۶۵-۲

impulse sealing

درزگیری ضربه ای

thermal-impulse sealing

درزگیری ضربه ای گرمایی

نوعی فرایند ایجاد اتصال که در آن سطوح یکی شونده در معرض گرمادهی سریع ناپیوسته و تحت فشار قرار می گیرند. فشار پس از گرمادهی ابقا می شود.

۵۶۶-۲

incandescence

التهاب، ملتهب شدن

نشر نور به وسیله ماده به هنگام گرمادهی شدید است.

یادآوری - این حالت به وسیله مواد در حالت مایع یا جامد با یا بدون احتراق ایجاد می شود.

۵۶۷-۲

indicative data

داده های شاخص

(آزمون در معرض قرارگیری) نسبت های مقادیر متوسط خواص شاخص اندازه گیری شده پیش و پس از در معرض قرار گرفتن است.

یادآوری - این داده ها معیار سنجش شدت تاثیر محیط روی ماده برای شرایط ویژه در معرض قرار گرفتن است.

۵۶۸-۲

indicative property

خاصیت شاخص

(آزمون در معرض قرارگیری) خاصیتی که برای آشکار کردن اثر یک محیط روی ماده از راه مقایسه اندازه‌گیری‌های خاصیت پیش و پس از در معرض قرار گرفتن انتخاب می‌شود.

۵۶۹-۲

inertial peak

قله اینرسی

(آزمون ضربه چارپی با دستگاه مجهز و آزمون سوراخ‌شدگی) اولین قله در نمودار نیرو-زمان یا نیرو-انحراف است که از اینرسی بخشی از آزمون شتاب یافته پس از اولین تماس با ضربه‌زن ناشی می‌شود.

۵۷۰-۲

inherent viscosity

گرانروی ذاتی

logarithmic viscosity number

عدد گرانروی لگاریتمی

نسبت لگاریتم طبیعی گرانروی نسبی به غلظت جرمی پلیمر است.

$$\eta_{\ln} = \frac{\ln \eta_r}{c} \text{ عدد گرانروی لگاریتمی} = \eta_{\ln} \text{ ذاتی}$$

که در آن:

η_r لگاریتم طبیعی گرانروی نسبی؛ و

C غلظت جرمی پلیمر است.

یادآوری - به یادآوری‌های گرانروی کاهش یافته رجوع شود.

۵۷۱-۲

inhibitor

بازدارنده

ماده‌ای که در مقادیر کم برای متوقف کردن واکنش شیمیایی استفاده می‌شود.

۵۷۲-۲

initial crack length

طول ترک اولیه

(آزمون انتشار ترک خستگی) طول شکاف ایجاد شده در آزمون است.

یادآوری - این کمیت بر حسب متر بیان می‌شود.

۵۷۳-۲

initial stress

تنش اولیه

(آزمون خزش کششی) نیروی کشش به ازای واحد سطح در سطح مقطع طول اندازه‌گیری است.

یادآوری - این کمیت بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۵۷۴-۲

initiator

آغازگر

ماده‌ای که در مقادیر کم استفاده شده و واکنش شیمیایی را، مثلاً با ایجاد رادیکال‌های آزاد، آغاز می‌کند.

۵۷۵-۲

injection blow moulding

قالب‌گیری دمشی تزریقی

فرایند قالب‌گیری دمشی که در آن آمیزه روده‌ای شکل با قالب‌گیری تزریقی روی مندرل ایجاد می‌شود و سپس تا حصول شکل و ابعاد نهایی در قالب دوم دمیده می‌شود.

۵۷۶-۲

Injection moulding

قالب‌گیری تزریقی

فرایند قالب‌گیری یک ماده با تزریق تحت فشار از یک سیلندر گرم شده است که از میان راهگاه به حفره یک قالب بسته انجام می‌شود.

۵۷۷-۲

injection time

زمان تزریق

(قالب‌گیری تزریقی) زمانی از آغاز حرکت ماردان رو به جلو تا نقطه خاموش کردن، که بین زمان تزریق و زمان نگه‌داری است.

۵۷۸-۲

injection velocity

سرعت تزریق

(قالب‌گیری تزریقی) سرعت متوسط مذاب حین عبور از سطح مقطع بحرانی نمونه است.

۵۷۹-۲

inorganic polymer

بسپار (پلیمر) غیر آلی

بسپاری (پلیمری) که در زنجیر اصلی اتم‌های کربن نداشته باشد.

یادآوری - مثالی در این باره پلی‌دی‌کلروفسفازین و پلی‌دی‌متیل‌سیلوکسان است. زنجیرهای گروه جانبی آلی می‌تواند در بسپارهای (پلیمرهای) غیر آلی وجود داشته باشد. در این حالت به این بسپارها (پلیمرها) نیمه‌غیر آلی اطلاق می‌شود.

۵۸۰-۲

insert

درونه (بست)

قطعه‌ای از فلز یا سایر مواد است که پیش از قالب‌گیری در قالب قرار داده شده و با قطعه قالب گرفته می‌شود یا پس از تکمیل قالب‌گیری قطعه با فشار درون آن جاسازی می‌شود.

۵۸۱-۲

insert pin

خاردرونه (خار بست)

خاری که برای قرار دادن درونه (بست) در موقعیت مدنظر استفاده می‌شود و درونه (بست) را طی قالب‌گیری در آن موقعیت نگه می‌دارد.

۵۸۲-۲

insulation resistance

مقاومت عایق کاری

(دو الکتروود در تماس با نمونه) نسبت ولتاژ مستقیم اعمالی به الکتروودها به کل جریان میان آنها در زمانی معین پس از اعمال آن ولتاژ است.

یادآوری - این مقاومت به حجم و مقاومت سطح نمونه بستگی دارد.

۵۸۳-۲

integrity

یکپارچگی

(آزمون آتش‌گیری) قابلیت یک جزء مجزا، هنگامی که یک طرف آن در معرض آتش قرار گیرد، در جلوگیری از عبور شعله و گازهای داغ یا رخ دادن اشتعال در طرفی که در معرض شعله قرار ندارد.

یادآوری - این قابلیت می‌تواند به عنوان معیار یکپارچگی "E" در آزمون مقاومت به آتش استاندارد ارزیابی شود.

۵۸۴-۲

integrity criterion "E"

معیار یکپارچگی "E"

(آزمون آتش‌گیری) معیاری که به وسیله آن قابلیت جزء مجزا در جلوگیری از عبور شعله و گازهای داغ ارزیابی می‌شود.

یادآوری - مقاومت به آتش را ببینید.

۵۸۵-۲

intermediate-scale test

آزمون مقیاس متوسط

(آزمون آتش‌گیری) آزمونی که روی اجسامی با ابعاد متوسط انجام می‌شود.

یادآوری - آزمونی که روی اجسام با بزرگترین ابعاد در حدود ۱ متر و ۳ متر انجام می‌شود، همواره آزمون مقیاس متوسط نامیده می‌شود.

۵۸۶-۲

intrinsic viscosity

گرانروی ذاتی

limiting viscosity number

عدد گرانروی حدی

مقدار حدی گرانروی کاهش یافته یا گرانروی درونی پلیمر در رقت نامحدود است.

$$[\eta] = \lim_{c \rightarrow 0} \left[\frac{\eta_i}{c} \right] = \lim_{c \rightarrow 0} \eta_{inh} \quad \text{گرانروی ذاتی}$$

که در آن :

η_i گرانروی کاهش یافته،

η_{inh} گرانروی درونی و

c غلظت پلیمر در محلول است.

یادآوری ۱- یادآوری‌های گرانروی کاهش یافته را ببینید.

یادآوری ۲- این اصطلاح در ادبیات پلیمر به شاخص استادینگر نیز معروف است.

۵۸۷-۲

irritant

ماده محرک، اسم

(رفتار احتراق پلاستیک‌ها) مواد سمی که سبب تحریک ریوی و یا تحریک حواسی می‌شود.

۵۸۸-۲

ISO mould

قالب ISO

یکی از چند قالب استاندارد (نوع نشانه‌گذاری شده A، B، C، D1 و D2)، دارای صفحه ثابت با راهگاه مرکزی به اضافه صفحه چندحفره‌ای است که به منظور تهیه مجدد نمونه برای اندازه‌گیری خواص مقایسه‌ای به کار می‌رود.

یادآوری- به استانداردهای ملی ۳ و ۲ و ۱-۲۲۰۹ رجوع شود.

۵۸۹-۲

isochronous stress-strain curve

منحنی تنش- کرنش همزمان

(آزمون خزش) نمودار تنش در برابر کرنش خزشی در زمان‌های ویژه در مختصات دکارتی پس از اعمال بار آزمون است.

۵۹۰-۲

isocyanate polymer

بسپار (پلیمر) ایزوسیاناتی

(رزین‌های ایزوسیاناتی) پیش‌بسپار (پیش‌پلیمر) با جرم مولکولی نسبتاً کم که برای تولید (اغلب گرماسخت) بسپارهای (پلیمرهای) پلی‌یورتان مانند پلاستیک‌های سلولی و قطعات رزینی ریخته شده استفاده می‌شود.

یادآوری ۱- در برخی کشورها اصطلاح پلاستیک ایزوسیاناتی نمایانگر بسپارهای (پلیمرهای) حاصل از واکنش ایزوسیانات‌های چندعاملی با سایر ترکیبات است.

یادآوری ۲- در سایر کشورها، این محصولات پلی‌یورتان‌ها و پلی‌اوره‌ها نامیده می‌شوند.

یادآوری ۳- واکنش ایزوسیانات‌ها با ترکیبات دارای هیدروکسیل، پلی‌یورتان‌های دارای گروه یورتان -NH-CO-O- را به وجود می‌آورد. پلی‌اوره‌های دارای گروه اوره -NH-CO-NH- از واکنش ایزوسیانات‌ها با ترکیبات دارای آمینو ایجاد می‌شوند.

۵۹۱-۲

isothermal mass-change determination

تعیین تغییر جرم هم‌دما

فنی که به وسیله آن بستگی جرم ماده به زمان در دمای ثابت ثبت می‌شود.

یادآوری- ثبت به شکل منحنی تغییر جرم هم‌دماست. معمولاً جرم در نمودار روی محور افقی با کاهش جرم نزولی و زمان روی محور طولی با افزایش از چپ به راست قرار دارند.

۵۹۲-۲

Izod notched impact strength

استحکام ضربه‌ای شکافدار ایزود

(آزمون ضربه ایزود) انرژی ضربه جذب شده طی شکست نمونه شکافدار نسبت به مساحت سطح مقطع اولیه نمونه است، هنگامی که به شکل یک تیر دو سر گیردار به‌طور عمودی قرار گرفته و یک تک‌ضربه با ضربه‌زن به آن وارد می‌شود.

یادآوری- این استحکام بر حسب کیلوژول بر مترمربع بیان می‌شود.

۵۹۳-۲

Izod unnotched impact strength

استحکام ضربه‌ای بی‌شکاف ایزود

(آزمون ضربه ایزود) انرژی ضربه جذب شده طی شکست نمونه بی‌شکاف نسبت به مساحت سطح مقطع اولیه نمونه است، هنگامی که به شکل یک تیر دو سر گیردار به‌طور عمودی قرار گرفته و یک تک‌ضربه با ضربه‌زن به آن وارد می‌شود.

یادآوری- این استحکام بر حسب کیلوژول بر مترمربع بیان می‌شود.

۵۹۴-۲

joint

اتصال

(اتصال چسبی) اتصال دو جسم چسبانندنی مجاور است.

۵۹۵-۲

kinematic viscosity

گرانروی جنبشی

گرانروی پویا تقسیم بر چگالی ماده که هر دو در همان دما اندازه‌گیری شده باشند.

۵۹۶-۲

kiss roll

غلtek بوسه‌ای

(فرایندهای پوشش‌دهی) استوانه چرخان در دستگاه پوشش‌دهی که برای نشان‌دن ماده پوشش استفاده می‌شود. ماده پوشش از سطح استوانه دیگری که در سیال پوشش غوطه‌ور است، به سطح استوانه چرخان منتقل و از آنجا روی زیرلایه در حال پوشش‌دهی قرار می‌گیرد.

۵۹۷-۲

kneader

ورزده

دستگاهی برای اختلاط شدید مواد با عمل برش سخت است.

۵۹۸-۲

knitted fabric

منسوج حلقوی‌بافت

(شیشه منسوج) ساختار مسطح یا لوله‌ای که با درهم رفتن حلقه‌هایی از نخ‌های شیشه ایجاد می‌شود.

۵۹۹-۲

lag phase

فاز درنگ

(پوسانش ضایعات پلاستیک) زمان، بر حسب روز، از هنگام آغاز آزمون پوسانش تا دستیابی به سازش و/ یا انتخاب ریزجاندارهای مخرب و افزایش درجه زیست‌تخریب ترکیب شیمیایی یا ماده آلی به حدود ۱۰٪ حداکثر سطح زیست‌تخریب‌پذیری است.

۶۰۰-۲

lamellar crystal

بلور لایه‌ای

نوعی بلور با گستردگی زیاد در دو بعد و با ضخامت یکنواخت است.

۶۰۱-۲

laminate

چندلا شدن، فعل

اتصال لایه‌های ماده (مواد) با یکدیگر است.

۶۰۲-۲

laminating

چندلا سازی

lamination

فرایند اتصال دو یا چندلایه از یک یا چند ماده است.

۶۰۳-۲

lamination

لایه

لایه یک چندلایه است.

lamination	۶۰۴-۲ چندلا سازی فرایند تهیه چندلایه‌ای است.
land dieland	۶۰۵-۲ عرصه ریژه (عرصه دای) (ریژه رانشگر) سطحی موازی با جهت جریان مواد در ریژه (دای) است.
land land area mating surface	۶۰۶-۲ عرصه ریژه (عرصه دای) سطح تماس قالب (قالب تزریقی یا فشاری) سطح تماس عمود بر جهت اعمال فشار در سطوح در حال نشستن قالب است. نظیر سطوحی که به هنگام بسته شدن قالب در تماس با یکدیگر قرار می‌گیرند.
landfill	۶۰۷-۲ خاک‌چال محل تخلیه زباله برای انباشت آن روی زمین یا زیر زمین تحت شرایط کنترل شده یا قانونی است.
lap joint	۶۰۸-۲ اتصال روی‌هم نوعی اتصال است که از روی هم قرار دادن جزئی از جسم چسباندنی روی دیگری و اتصال آنها از محل هم‌پوشانی ایجاد می‌شود.
large-scale test	۶۰۹-۲ آزمون مقیاس بزرگ (آزمون آتش‌گیری) آزمونی که نمی‌توان آن را در محفظه آزمون آزمایشگاهی معمولی انجام داد و روی جسمی با ابعاد بزرگ اجرا می‌شود. یادآوری- آزمون روی جسمی که بزرگترین بعد آن از ۳ متر بزرگتر است، همواره آزمون مقیاس بزرگ نامیده می‌شود.
latex	۶۱۰-۲ شیرابه پراکنش آبی کلوئیدی از ماده پلیمری است.

۶۱۱-۲

lay up

لایه‌گذاری، فعل

(پلاستیک‌های تقویت شده) لایه‌های سرهم شده از ماده غوطه‌ور شده در رزین برای فراورش است.

۶۱۲-۲

lay-up

لایه گذاشته، اسم

(پلاستیک‌های تقویت شده) مجموعه لایه‌های ماده غوطه‌ور شده در رزین که آماده فراورش است.

۶۱۳-۲

let-go area

سطح آزاد شده

(شیشه ایمنی چندلایه) سطحی که در آن چسبندگی اولیه لایه‌های داخلی و شیشه از بین رفته است.

۶۱۴-۲

lethal concentration 50

غلظت کشنده ۵۰

(آزمون آتش‌گیری) غلظت گاز سمی یا خروجی آتش یک نمونه مشخص تحت شرایط معین است که به‌طور آماری از داده‌های پاسخ غلظتی که موجب مرگ ۵۰٪ از حیوانات آزمون شده، محاسبه می‌شود.

یادآوری- این غلظت بر حسب گرم بر سانتی‌متر مکعب بیان می‌شود.

۶۱۵-۲

lethal exposure dose 50

دوز در معرض قرارگیری کشنده ۵۰

(آزمون آتش‌گیری) حاصل ضرب غلظت گاز سمی یا خروجی آتش از یک نمونه مشخص تحت شرایط معین که موجب مرگ ۵۰٪ حیوانات آزمون می‌شود، در زمان در معرض قرارگیری است.

یادآوری- این کمیت بر حسب گرم دقیقه بر مترمکعب بیان می‌شود.

۶۱۶-۲

lethal exposure time 50

زمان در معرض قرارگیری کشنده ۵۰

(آزمون آتش‌گیری) زمان قرارگرفتن در معرض غلظت ثابتی از گاز سمی یا خروجی آتش از یک نمونه مشخص تحت شرایط معین است که موجب مرگ ۵۰٪ حیوانات آزمون می‌شود.

۶۱۷-۲

let-off device

وسیله رد کردن

pay-off device

وسیله تعلیق

وسیله استفاده شده برای تعلیق کوپل یا قرقره از جایی که ماده فراورش شونده تحت کشش کنترل شده به دستگاه خورنده می‌شود، همان‌طور که در عملیات رانشگری یا پوشش‌دهی با کلندرکاری انجام می‌شود.

life cycle LCA	۶۱۸-۲ چرخه عمر
مراحل پی‌درپی و به هم پیوسته در سامانه محصول از تحصیل مواد خام یا ایجاد منابع طبیعی تا مصرف نهایی است.	
life cycle assessment LCA	۶۱۹-۲ ارزیابی چرخه عمر
گردآوری و ارزیابی ورودی‌ها، خروجی‌ها و آثار محیطی بالقوه یک سامانه محصول طی چرخه عمر آن است.	
light	۶۲۰-۲ روشن کردن، فعل گذرا آغاز احتراق است. یادآوری - به گیرانش مراجعه شود.
Lighted Lit alight	۶۲۱-۲ روشن، صفت حالت یک جسم پس از ظاهر شدن شعله و طی پا برجایی آن است.
lighting	۶۲۲-۲ روشنایی، اسم (آزمون آتش‌گیری) الف- اولین ظاهر شدن شعله است. ب- عمل آغاز احتراق است.
lignin resin	۶۲۳-۲ رزین لیگنین رزینی که از گرم کردن لیگنین یا واکنش آن با مواد شیمیایی با رزین‌ها تهیه می‌شود و لیگنین در آن بیشترین مقدار جرمی را دارد.
linear burning rate	۶۲۴-۲ سرعت سوختن خطی طولی از ماده که تحت شرایط معین به ازای واحد زمان می‌سوزد.

یادآوری - این کمیت بر حسب متر بر ثانیه بیان می‌شود.

۶۲۵-۲

linear chain

زنجیر خطی

زنجیر پلیمر که دارای شاخه‌های نه کوتاه‌زنجیر و نه بلندزنجیر است.

۶۲۶-۲

linear density

چگالی خطی

(نخ) جرم به ازای واحد طول نخ، با یا بدون اندازه، که بر حسب تکس بیان می‌شود.

۶۲۷-۲

linear expansion

انبساط خطی

افزایش یک بعد آزمون تحت شرایط آزمون معین است.

۶۲۸-۲

linear low-density polyethylene

پلی اتیلن خطی کم چگالی

PE-LLD

پلی اتیلنی با مقادیر کمی شاخه‌های بلندزنجیر (در مقایسه با پلی اتیلن کم چگالی) است، اما می‌تواند با طراحی دارای مقادیر قابل توجهی شاخه‌های کوتاه‌زنجیر شود. این پلی اتیلن معمولاً دارای چگالی ۰/۹۱۰ گرم بر سانتی-متر مکعب تا ۰/۹۲۶ گرم بر سانتی-متر مکعب است.

۶۲۹-۲

load

بار

(تعیین دمای انحراف تحت بار) نیروی اعمالی به آزمون در محدوده متوسط است که منجر به تنش خمشی مشخص می‌شود.

۶۳۰-۲

load range

محدوده بار

(آزمون انتشار ترک خستگی) تفاوت میان حداکثر و حداقل بارها در یک چرخه آزمون است.

۶۳۱-۲

load ratio

نسبت بار

stress ratio

نسبت تنش

(آزمون انتشار ترک خستگی) نسبت حداقل بار به حداکثر آن در یک چرخه است.

۶۳۲-۲

load-bearing criterion "R"

معیار تحمل بار "R"

(آزمون آتش‌گیری) معیاری که به وسیله آن قابلیت یک جزء یا ساختار در تحمل عمل‌های معین طی آزمون مقاومت به آتش ارزیابی می‌شود.

یادآوری - مقاومت به آتش را نیز ببینید.

۶۳۳-۲

loading chamber

محفظه بارگذاری

فضایی در قالب، افزون بر فضای اشغال شده به وسیله حفره قالب که برای جا دادن ماده قالب‌گیری فشرده نشده اضافی تعبیه می‌شود و ماده قالب‌گیری برای مدت زمان مناسب تا رسیدن به دمای جریان مذاب در آن می‌ماند.

۶۳۴-۲

locking force

نیروی قفل کردن

(قالب‌گیری) نیرویی که صفحه‌های قالب را بسته نگه می‌دارد.

۶۳۵-۲

logarithmic decrement

کاهش لگاریتمی

Λ

(آزمون مکانیکی پویا) لگاریتم طبیعی نسبت دو دامنه متوالی از نوسان‌های آزاد میرا در همان جهت در یک سامانه گرانروکشسان است.

$$\Lambda = \frac{1}{k} \ln \frac{A_n}{A_{n+k}}$$

که در آن :

A_n و A_{n+k} دامنه‌های (بر حسب رادیان چرخش) دو نوسان؛ و

K تعداد نوسان‌های مجزا کننده اندازه‌گیری‌های دو دامنه است.

یادآوری ۱- ارتعاشات آزاد میرا، به ویژه برای تحلیل نوع میرایی در ماده تحت آزمون (مانند اینکه رفتار گرانروکشسان خطی یا غیرخطی است) و اصطکاک میان اجزای متحرک و ثابت دستگاه مناسب است.

یادآوری ۲- کاهش لگاریتمی کمیته بی‌بعد است.

۶۳۶-۲

longitudinal acoustic wave

موج صوتی طولی

(آزمون مکانیکی پویا) موج صوتی که جابه‌جایی ذرات در جهت انتشار موج است.

۶۳۷-۲

longitudinal shear strength
lap joint strength

استحکام برشی طولی

استحکام اتصال نیم و نیم

نیرو بر واحد مساحت سطح که برای گسیختن یک اتصال چسبی به وسیله تنش موازی با صفحه اتصال اعمالی لازم است.

۶۳۸-۲

longitudinal wave modulus

مدول موج طولی

(آزمون مکانیکی پویا) نسبت کشش تک محوری یا تنش فشاری اعمالی به نمونه به کرنش تک محوری حاصل به هنگامی است که مقدار کرنش در صفحه‌ای در جهت عکس محور تنش اعمالی صفر است.

$$L = \sigma / \varepsilon \quad \text{مدول موج طولی}$$

که در آن :

σ تنش؛ و

ε کرنش است.

یادآوری ۱- موج طولی معمولاً موج فشاری است. با گسترش یا انبساط موج فشاری، کرنش در جهت x ، $\varepsilon(x)$ ، با کرنش در جهت y ، $\varepsilon(y)$ ، برابر و معادل صفر است.

یادآوری ۲- مدول طول موجی بر حسب پاسکال بیان می‌شود.

۶۳۹-۲

loss factor
tan delta

ضریب اتلاف

تانژانت دلتا

(آزمون مکانیکی پویا) نسبت میان مدول اتلاف و مدول ذخیره است.

$$\tan \delta_E = E'' / E'$$

ضریب اتلاف اندازه‌گیری شده با کشش، عبارت است از:

$$\tan \delta_G = G'' / G'$$

ضریب اتلاف اندازه‌گیری شده با برش، عبارت است از:

$$\tan \delta_K = K'' / K'$$

ضریب اتلاف اندازه‌گیری شده با فشار، عبارت است از:

$$\tan \delta_L = L'' / L'$$

ضریب اتلاف اندازه‌گیری شده با فشار طولی، عبارت است از:

که در آن، E' و E'' ، G' و G'' ، K' و K'' و L' و L'' به ترتیب مدول ذخیره و مدول اتلاف در کشش، برش، فشار و فشار طولی است.

یادآوری- این کمیت بی‌بعد است.

loss modulus	۶۴۰-۲ مدول اتلاف
	(آزمون مکانیکی پویا) بخش موهومی مدول مختلط است. یادآوری- این مدول بر حسب پاسکال بیان می‌شود.
Lot	۶۴۱-۲ بهر
	مقدار معینی از برخی کالاهای ساخته شده یا تهیه شده تحت شرایطی که یکنواخت فرض می‌شود.
low shrink	۶۴۲-۲ جمع‌شدگی کم
	محصولات با کیفیتی که حین پخت، بین ۰/۰۵ تا ۰/۲ درصد در راستای طول جمع می‌شوند.
low-density polyethylene PE-LD	۶۴۳-۲ پلی اتیلن کم‌چگالی
	پلی اتیلنی که بسیار شاخه‌دار (زنجیرهای کوتاه و بلند) بوده و دارای چگالی ۰/۹۱۰ گرم بر سانتی‌متر مکعب تا ۰/۹۲۵ گرم بر سانتی‌متر مکعب است.
low-pressure moulding	۶۴۴-۲ قالب‌گیری کم‌فشار
	نوعی روش قالب‌گیری یا چندل‌سازی است که در آن فشار به‌کار رفته ۵ مگاپاسکال یا کمتر است.
lubricant	۶۴۵-۲ روانکار
	ماده‌ای که در مقادیر کم به فرمول‌بندی پلاستیک‌ها اضافه می‌شود تا فراورش آنها را آسان کرده یا از چسبیدن جلوگیری کند.
lubricant bloom	۶۴۶-۲ روآبی روانکار
	روانکار تراوش شده تیره و چرب روی سطح پلاستیک است.
macrocycle	۶۴۷-۲ درشت‌حلقه
	مولکول حلقوی با جرم مولکولی نسبتاً زیاد یا بخش حلقوی یک درشت‌مولکول با جرم مولکولی نسبتاً زیاد است.

۶۴۸-۲

macromer

درشت تکپار (درشت‌مر)

تکپاری (مونومری) که به تنهایی می‌تواند به عنوان بسیار (پلیمر) یا حداقل یک چندپار (اولیگومر) توصیف شود.

۶۴۹-۲

macromolecule

درشت‌مولکول

مولکول (آلی یا معدنی) بسیار بزرگ است.

۶۵۰-۲

major load

بار اصلی

(آزمون سختی راکول) بار اصلی اعمالی به فرورونده پس از بار کم (ابتدایی) است.

یادآوری- این کمیت بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۶۵۱-۲

mandrel

مغزی (مندرل)

(رانسگری) عضو مرکزی یک ریژه(دای) رانسگری است که شکل و ابعاد داخلی یک محصول توخالی را معین می‌کند.

۶۵۲-۲

Mark- Houwink equation

معادله مارک- هوینک

Mark- Houwink- Sakurada equation

معادله مارک- هوینک- ساکورادا

MHS equation

معادله MHS

معادله‌ای که بستگی گرانروی ذاتی پلیمر را به جرم مولکولی متوسط گرانروی، همان‌طور که در معادله زیر نشان داده شده، بیان می‌کند:

$$[\eta] = K \times (\overline{M}_v)^a$$

که در آن :

K و a ثابت‌هایی هستند که مقدار آنها به ماهیت بسیار (پلیمر) و حلال و نیز دما بستگی دارد؛ و (\overline{M}_v) جرم مولکولی متوسط گرانروی است.

۶۵۳-۲

mass burning rate

سرعت سوختن جرم

جرم ماده سوخته در واحد زمان تحت شرایط معین است.

یادآوری- این کمیت بر حسب کیلوگرم بر ثانیه بیان می‌شود.

mass loss rate	<p>۶۵۴-۲ سرعت اتلاف جرم</p> <p>جرم ماده اتلافی بر حسب واحد زمان تحت شرایط معین است. یادآوری- این کمیت بر حسب کیلوگرم بر ثانیه بیان می‌شود.</p>
mass per unit area	<p>۶۵۵-۲ جرم بر واحد مساحت سطح</p> <p>نسبت جرم قطعه مسطحی از ماده با ابعاد معین به سطح آن است. یادآوری- مثالی برای این گونه مواد نمدها و منسوجات شیشه است.</p>
mass- distribution function	<p>۶۵۶-۲ تابع توزیع جرم</p> <p>تابع توزیع که در آن مقادیر نسبی بخشی از ماده با مقدار معین یا محدودی از مقادیر متغیر (های) تصادفی بر حسب جزء جرمی بیان می‌شود.</p>
masterbatch	<p>۶۵۷-۲ پیمانانه اصلی (مستریج)</p> <p>مخلوط خوب پراکنده یک پلیمر و درصد زیادی از یک یا چند جزء سازنده (رنگ‌زا و/ یا سایر افزودنی‌ها) با مقادیر معلوم است که برای آمیخته‌سازی^۱ از مقادیر مناسب آن همراه با پلیمر پایه در تهیه آمیزه استفاده می‌شود.</p>
material recovery	<p>۶۵۸-۲ بازیابی ماده</p> <p>عملیات فراورش ماده شامل بازیافت مکانیکی، خوراک (شیمیایی) و مواد آلی به استثنای بازیابی انرژی است.</p>
matrix	<p>۶۵۹-۲ ماتریس</p> <p>(چسب‌ها) آن بخش از یک چسب است که پرکننده جا داده شده را احاطه یا فرا می‌گیرد یا ذرات یا رشته‌ها را تقویت می‌کند.</p>
matt spot	<p>۶۶۰-۲ نقطه مات</p> <p>کاهش موضعی در براقیت سطح یک قطعه است.</p>

۶۶۱-۲

maturity of compost

رسیدن پوسال (رسیدن کمپوست)

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) تعیین رسیدن پوسال بر پایه اندازه‌گیری حداکثر دما در آزمون خودگرمایش با استفاده از ظروف دوئر^۱ است.

یادآوری- این کمیت با اصطلاحاتی به نام Rottegrad بیان می‌شوند.

۶۶۲-۲

maximum energy release rate

حداکثر سرعت رهائش انرژی

(آزمون انتشار ترک خستگی) بیشترین مقدار سرعت رهائش انرژی در یک چرخه است.

۶۶۳-۲

maximum force

حداکثر نیرو

(آزمون ضربه چارپی با دستگاه مجهز و آزمون سوراخ شدگی) حداکثر نیرویی که در حین آزمون رخ می‌دهد.

یادآوری- این کمیت بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۶۶۴-۲

maximum impact force

حداکثر نیروی ضربه

(آزمون ضربه چارپی با دستگاه مجهز و آزمون سوراخ شدگی) حداکثر مقدار نیروی ضربه در نمودار نیرو- زمان یا نیرو- انحراف است.

یادآوری- این کمیت بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۶۶۵-۲

maximum level of biodegradation

حداکثر سطح زیست تخریب پذیری

درجه زیست تخریب پذیری، بر حسب درصد، یک ترکیب شیمیایی یا ماده آلی در آزمون است که بیش از آن هیچ زیست تخریب بیشتری در خلال آزمون اتفاق نمی‌افتد.

۶۶۶-۲

maximum load

حداکثر بار

(آزمون انتشار ترک خستگی) بیشترین مقدار بار طی چرخه است.

یادآوری- این کمیت بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۶۶۷-۲

maximum open time

حداکثر زمان باز شدن

(چسب‌ها) حداکثر مدت زمانی که یک پوشش چسبی پس از اعمال به جسم چسبانندنی، قابلیت اتصال خود را از دست بدهد.

۶۶۸-۲

maximum stress intensity factor

حداکثر ضریب شدت تنش

(آزمون انتشار ترک خستگی) کمترین مقدار ضریب شدت تنش در یک چرخه است.

۶۶۹-۲

mechanical adhesion

چسبندگی مکانیکی

چسبندگی ایجاد شده میان سطوح به‌وسیله یک چسب پس از گیرش است. این چسبندگی در اثر درهم‌گیری زبری سطوح و جذب چسب با زمینه‌های متخلخل حین اعمال چسب به وجود می‌آید.

۶۷۰-۲

mechanical recycling

بازیافت مکانیکی

فراورش ضایعات پلاستیکی به مواد اولیه دست دوم یا محصولات بدون تغییر در ساختار شیمیایی ماده است.

یادآوری-اصطلاح "پلاستیک‌های بازیافت شده"^۱ و "بازاحیا"^۲ گاهی به عنوان مترادف با مواد اولیه دست دوم به کار می‌روند.

۶۷۱-۲

mechanical surface preparation

آماده‌سازی سطح مکانیکی

ایجاد سطوح مناسب یا مناسب‌تر برای اتصال با چسب به‌وسیله ابزار مکانیکی است.

یادآوری- بسته به مواد متصل شونده، عمل‌آوری‌های مکانیکی مختلفی به کار می‌رود.

- فلزات را می‌توان خراش داد و خراش‌های بسیاری در سطح جسم چسبانندنی ایجاد کرد.

- فلزات را می‌توان با شن‌های طبیعی یا مصنوعی یا ساچمه‌شن‌سایبی کرد. در این حالت شن با هوای فشرده یا سایر وسایل برای کنترل تمیزی و زبری سطح به آن اعمال می‌شود.

- سطح فلزات، پلاستیک‌ها و چرم را می‌توان با برس سیمی زبر کرد.

- سطح فلزات را می‌توان با یک ساینده و یک مایع (آب) و محصولات ولکانش لاستیکی را با کاغذ سنباده یا پارچه و بدون استفاده از مایع پاک کرد.

۶۷۲-۲

mechanically foamed plastic

پلاستیک اسفنجی شده مکانیکی

نوعی پلاستیک سلولی است که در آن سلول‌ها با دخالت فیزیکی گازها ایجاد می‌شود.

۶۷۳-۲

**medium- density polyethylene
PE-MD**

پلی اتیلن میان چگالی

پلی اتیلنی با شاخه‌های زنجیر کوتاه (چهار تا شش شاخه به ازای هر ۱۰۰۰ اتم کربن) و چگالی از ۰/۹۲۶ گرم بر سانتی‌متر مکعب تا ۰/۹۴۰ گرم بر سانتی‌متر مکعب است.

۶۷۴-۲

melamine plastic

پلاستیک ملامینی

نوعی پلاستیک بر پایه آمینورزین‌هاست که ملامین، حضور آمین با بزرگترین مقدار جرمی از آمین‌ها یا آمیدهای شرکت کننده در پلیمر شدن به شمار می‌رود.

۶۷۵-۲

melamine- formaldehyde resin

رزین ملامین - فرمالدهید

MF resin

رزین MF

آمینورزین تهیه شده با پلیمر شدن تراکمی ملامین با فرمالدهید یا یک ترکیب با قابلیت تامین پل‌های متیلنی است.

۶۷۶-۲

**melt flow rate
MFR**

سرعت جریان مذاب

سرعت رانشگری رزین مذاب از میان یک ریژه (دای) با طول و قطر مشخص، تحت شرایط معین دما، بار و موقعیت پیستون در سیلندر است. سرعت بر حسب جرم ماده رانشگری شده در مدت زمان مشخص، معین می‌شود.

یادآوری - MFR با واحد گرم بر ده دقیقه بیان می‌شود. از واحدهای دیگر پذیرفته شده SI دسی‌گرم بر دقیقه است که یک گرم بر ۱۰ دقیقه معادل یک دسی‌گرم بر دقیقه است.

۶۷۷-۲

melting behaviour

رفتار ذوب

پدیده‌ای که با انتقال فاز از جامد به مایع همراه است.

melting temperature	۶۷۸-۲ دمای ذوب
	دمایی که در آن بلورینگی در پلیمر نیمه‌بلوری طی گرمادهی ناپدید می‌شود.
mesophilic incubation period	۶۷۹-۲ دوره نهفتگی میان‌دوستی
	قرار گرفتن در محفظه رشد ^۱ در ۲۵ درجه سلسیوس به منظور توسعه ریزجاندارهایی که در دمای معمولی رشد می‌کنند.
metallized plastic	۶۸۰-۲ پلاستیک فلزپوش
	قطعه یا فیلم پلاستیکی که عموماً فلز با تصعید مکشی و نیز واکنش شیمیایی روی آن نشانده می‌شود.
	یادآوری- فلزپوشی با تصعید در خلأ و واکنش شیمیایی در کل لایه‌ای به ضخامت ۰/۱ میلی‌متر ایجاد می‌کند. ضخامت فلز معمولاً پس از آن به وسیله آبکاری افزایش می‌یابد.
metering device	۶۸۱-۲ وسیله سنجش
	وسیله‌ای که معمولاً قطعه‌ای از یک دستگاه است که به وسیله آن ماده یا ترکیب به شکل مقادیر پیش‌معینی اندازه‌گیری می‌شود.
metering zone	۶۸۲-۲ ناحیه سنجش
	ناحیه انتهایی ماردان رانشگر است که در آن مذاب با سرعت یکنواخت به صفحه شکند یا ریژه (دای) پیش می‌رود.
micro- encapsulation	۶۸۳-۲ میکروکپسولی کردن
	فرایند پوشش‌دهی ذرات ریز مجزای یک ماده به عنوان وسیله جداسازی و ذخیره آنها برای رهایش بعدی تحت شرایط کنترل شده است.
microgel	۶۸۴-۲ میکروژل
	شبکه پلیمری با ابعاد میکروسکوپی است.

micronization micronizing	۶۸۵-۲ میکرونی کردن
	فرایندی که در آن ماده به ذرات ریز آسیاب می‌شود.
migration	۶۸۶-۲ مهاجرت
	انتقال همواره نامطلوب یک جزء از ماده پلاستیکی به ماده در تماس با آن است.
milled fibers	۶۸۷-۲ الیاف آسیابی
	الیافی که به وسیله فراورش با آسیاب کاهش دهنده اندازه، به طول‌های بسیار کوتاه شکسته می‌شوند.
minimum energy releas rate	۶۸۸-۲ حداقل سرعت رهائش انرژی
	(آزمون انتشار ترک خستگی) کمترین مقدار سرعت رهائش انرژی در یک چرخه است.
minimum film- forming temperature	۶۸۹-۲ حداقل دمای تشکیل فیلم
	(پراکنش‌ها) دمای حدی بیش از دمای تشکیل فیلم پیوسته، همگن و بدون ترک است.
minimum ignition time	۶۹۰-۲ حداقل زمان گیرانش
	مدت زمان قرار گرفتن یک ماده در معرض منبع گیرانش مشخص در مدت زمان لازم برای آغاز احتراق تحت شرایط معین است.
	یادآوری ۱- زمان در معرض قرارگیری را نیز ببینید.
	یادآوری ۲- این کمیت بر حسب ثانیه بیان می‌شود.
minimum load	۶۹۱-۲ حداقل بار
	(آزمون انتشار ترک خستگی) کمترین مقدار بار طی چرخه آزمون است.
	یادآوری- این کمیت بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۶۹۲-۲

minimum open time

حداقل زمان باز شدن

حداقل مدت زمانی است که یک پوشش چسبی اعمال شده به جسم چسبانندنی قابلیت اتصال دهی مجموعه را می‌یابد.

یادآوری- طی حداقل زمان باز شدن، به حلال‌ها و/ یا اجزای حلال چسب فرصت تبخیر داده می‌شود.

۶۹۳-۲

minimum stress intensity factor

حداقل ضریب شدت تنش

(آزمون انتشار ترک خستگی) حداقل مقدار ضریب شدت تنش طی چرخه آزمون است.

۶۹۴-۲

minor load

بار جزئی

(آزمون سختی راکول) بار مقدماتی اعمالی به خلنده پیش از اعمال بار اصلی است.

یادآوری- این کمیت بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۶۹۵-۲

modifier

اصلاح کننده

جزئی که به هنگام افزودن به چسب، خواص آن را تغییر دهد (بهبود می‌بخشد).

یادآوری- اصطلاح اصلاح کننده شامل پرکننده‌ها، رقیق کننده‌ها، نرم کننده‌ها و چسباننده‌هاست.

۶۹۶-۲

modulus of elasticity in compression

مدول کشسانی فشاری

compressive modulus

مدول فشاری

(آزمون فشاری) نسبت تنش فشاری به کرنش فشاری مطابق، زیر حد تناسب است. به عبارتی هنگامی که رابطه خطی است.

یادآوری ۱- مدول فشاری تنها بر پایه کرنش فشاری محاسبه می‌شود.

یادآوری ۲- برای تجهیزات دارای رایانه کمکی، تعیین مدول با استفاده از دو نقطه تنش-کرنش مشخص می‌تواند با روش رگرسیون خطی اعمالی به بخشی از منحنی میان دو نقطه، جایگزین شود.

یادآوری ۳- در آزمون‌های فشاری، تنش‌ها و کرنش‌ها منفی است. اگرچه علامت منفی معمولاً حذف می‌شود. اگر این موضوع اشتباه ایجاد کند، مثلاً در مقایسه خواص کششی و فشاری، علامت منفی به خواص فشاری اضافه می‌شود. این علامت برای کرنش‌های فشاری اسمی لازم نیست.

یادآوری ۴- این کمیت بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۶۹۷-۲

modulus of elasticity in flexure

مدول کشسانی خمشی

flexural modulus

مدول خمشی

(آزمون خمش) نسبت تنش خمشی به کرنش خمشی مطابق، زیر حد تناسب است. به عبارتی، هنگامی که رابطه خطی است.

یادآوری- این کمیت بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۶۹۸-۲

modulus of elasticity in tension

مدول کشسانی کششی

tensile modulus

مدول کششی

(آزمون کشش) نسبت تنش کششی به کرنش کششی مطابق، زیر حد تناسب است. برای مثال، هنگامی که رابطه خطی است.

یادآوری ۱- این کمیت بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

یادآوری ۲- برای تجهیزات دارای رایانه کمکی، تعیین مدول با استفاده از دو نقطه تنش-کرنش مشخص می‌تواند با روش رگرسیون خطی اعمالی به بخشی از منحنی میان دو نقطه، جایگزین شود.

۶۹۹-۲

moist state

حالت مرطوب

moist

مرطوب

حالتی که در آن آزمونه، که در دمای (23 ± 2) درجه سلسیوس و رطوبت نسبی (50 ± 5) درصد تثبیت شده است، به تعادل می‌رسد.

۷۰۰-۲

moisture curing adhesive

چسب پخت‌شونده با رطوبت

چسبی که به‌وسیله واکنش با آب موجود در هوا یا جسم چسبانندنی پخت می‌شود.

۷۰۱-۲

molar mass

جرم مولی

جرم یک مول از ماده است.

۷۰۲-۲

molecular mass

جرم مولکولی

مجموع جرم اتم‌های سازنده یک مولکول است.

یادآوری - وزن مولکولی نیز برای جرم مولکولی به کار می‌رود، اما این اصطلاح منسوخ است.

۷۰۳-۲

molecular- mass distribution

توزیع جرم مولکولی

مقادیر نسبی از مولکول‌هایی با جرم مولکولی‌های مختلف که در پلیمر وجود دارند.

یادآوری - مولکول‌های پلیمرهای تجاری دارای یک جرم مولکولی نیستند و توزیع جرم مولکولی تابع ملاحظیات آماری است. توزیع مشاهده شده به روش تجزیه به کار رفته بستگی دارد، بنابراین باید این روش اظهار شود. نسبت جرم مولکولی متوسط جرمی به جرم مولکولی متوسط عددی اغلب به عنوان نمادی از توزیع استفاده می‌شود. توزیع جرم مولکولی می‌تواند به طرز قابل ملاحظه‌ای روی رفتار فراورش اثر بگذارد.

۷۰۴-۲

molten drips

قطره‌های مذاب، اسم

(آزمون آتش‌گیری) قطره‌های افتان ماده‌ای که با آتش نرم یا مایع شده باشد.

یادآوری - قطره‌ها ممکن است شعله‌ور یا غیرشعله‌ور باشند.

۷۰۵-۲

monofilament

تک‌رشته

تک‌رشته‌ای که به اندازه کافی استحکام دارد که به عنوان نخ در عملیات نساجی تجاری یا به عنوان یک ترکیب در سایر کاربردها عمل می‌کند.

۷۰۶-۲

monomer

تکپار (مونومر)

ترکیب شیمیایی همواره با جرم مولکولی کم که می‌تواند به وسیله ترکیب با خود یا با سایر ترکیبات شیمیایی به بسپار (پلیمر) تبدیل شود.

۷۰۷-۲

monomeric unit

واحد تکپاری (واحد مونومری)

mer

پار(مر)

بزرگترین واحد ساختاری شرکت کننده با یک مولکول تکپار (مونومر) در فرایند بسپارش (پلیمر شدن) است.

<p>mould clamping force mould locking force mould locking pressure</p>	<p>۷۰۸-۲ نیروی گیره قالب نیروی قفل کردن قالب فشار قفل کردن قالب</p>
<p>نیرویی که به قالب اعمال می‌شود تا آن را حین فرایند قالب‌گیری بسته نگه دارد.</p>	
<p>mould mark</p>	<p>۷۰۹-۲ نشانه قالب</p>
<p>لکه‌ای روی سطح قطعه قالب‌گیری که ناشی از قالب است.</p>	
<p>mould seam</p>	<p>۷۱۰-۲ درز قالب</p>
<p>خطی روی قطعه قالب‌گیری شده یا لایه‌دار شده است که در اثر خط جدایی قالب به‌وجود می‌آید. این خط از نظر رنگ و ظاهر با سطح کلی قطعه متفاوت است.</p>	
<p>mould die</p>	<p>۷۱۱-۲ قالب ریژه (دای)</p>
<p>مجموعه‌ای از قطعات که فضا (حفره) را دربر گرفته به نحوی که قطعه در آن شکل می‌گیرد.</p>	
<p>mouldability</p>	<p>۷۱۲-۲ قالب‌پذیری</p>
<p>(برای نمد یا منسوج) سهولتی که با آن یک نمد یا منسوج به هنگام خیس شدن با رزین می‌تواند به‌طور دائمی با قالبی با شکل معین مطابقت پیدا کند.</p>	
<p>moulding</p>	<p>۷۱۳-۲ قالب‌گیری</p>
<p>(فرایند) عمل شکل‌دهی ماده با قالب به‌وسیله اعمال همواره گرما و فشار است.</p>	
<p>moulding</p>	<p>۷۱۴-۲ قطعه قالب‌گیری شده</p>
<p>(محصول) جسم تهیه شده در قالب بسته است (مثلا با قالب‌گیری‌های فشاری، انتقالی، تزریقی).</p>	

molding compound	۷۱۵-۲ آمیزه قالب‌گیری
	آمیزه‌ای که با فرایند قالب‌گیری شکل داده می‌شود.
moulding cycle	۷۱۶-۲ چرخه قالب‌گیری
	توالی کاملی از عملیات در فرایند قالب‌گیری است که برای تولید یک مجموعه از قطعات قالب‌گیری شده لازم است.
moulding pressure	۷۱۷-۲ فشار قالب‌گیری
	فشار اعمالی روی ماده قالب‌گیری طی فرایند قالب‌گیری است.
moulding shrinkage	۷۱۸-۲ جمع‌شدگی قالب‌گیری
	تفاوت در ابعاد میان قطعه قالب‌گیری شده و حفره قالبی که با آن قالب‌گیری شده است. اندازه‌گیری ابعاد قطعه و قالب باید در دمای معمولی انجام گیرد.
moving plate	۷۱۹-۲ صفحه متحرک
moving table	میز متحرک
	صفحه‌ای که بخشی از قالب را نگه داشته و به سمت صفحه ثابت برای بستن قالب حرکت می‌کند.
multicavity mould	۷۲۰-۲ قالب چندحفره‌ای
mult- impression mould	
gang mould	
	قالبی که با آن تهیه چند قطعه در یک چرخه قالب‌گیری امکان‌پذیر است.
multifilament	۷۲۱-۲ چندرشته
	طبقه‌ای از مواد نساجی شامل رشته‌های سرهم شده است. چندرشته از کنار هم قرار گرفتن چند تکرشته تشکیل می‌شود.

۷۲۲-۲

multi-gated cavity

حفره چندگلولی

حفره قالبی که ورودی به آن با بیش از یک گلولی تامین شده است.

۷۲۳-۲

multi-part adhesive

چسب چندبخشی

چسبی که شامل دو یا چند جزء واکنش پذیر است که پیش از استفاده با هم مخلوط می شوند.

۷۲۴-۲

multiplaten press

پرس چندصفحه

multidaylight press

پرسی با صفحه‌های شناور میان صفحه‌های بالایی و پایینی است که بیش از یک فضا را برای مجموعه‌های قالب‌گیری شده چندلایه‌ای به وجود می‌آورد.

۷۲۵-۲

multiple wound yarn

نخ چندباف

(منسوج شیشه‌ای) نخ تشکیل شده از دو یا چند نخ بافته شده با هم است، ولی در هم تابیده نشده‌اند.

یادآوری - نخ‌های تک‌لا و چندلا برای تهیه نخ چندباف استفاده می‌شوند.

۷۲۶-۲

multipoint data

داده‌های چندنقطه‌ای

(داده‌پردازی و ارائه داده‌ها) داده‌هایی که رفتار مواد پلاستیکی را با تعدادی از نتایج آزمون برای یک خاصیت اندازه‌گیری شده در محدوده شرایط آزمون شناسایی می‌کند.

۷۲۷-۲

narcosis

تخدیر

(رفتار سوختن پلاستیک‌ها) تضعیف سامانه عصبی مرکزی است که موجب کاهش آگاهی و/یا آسیب‌دیدگی قابلیت فیزیکی می‌شود، مثلاً قابلیت فرار را کاهش می‌دهد.

یادآوری - در حالت شدید، بیهوشی و در نهایت مرگ ممکن است اتفاق بیفتد.

۷۲۸-۲

narcotic

مخدر

(رفتار سوختن پلاستیک‌ها) مواد سمی که ایجاد تخدیر می‌کند.

۷۲۹-۲

narrow fabric

منسوج باریک

(منسوج شیشه‌ای) پارچه‌ای با یا بدون حاشیه^۱ با عرض میان ۱۰۰ میلی‌متر و ۳۰۰ میلی‌متر است.

یادآوری ۱- به نوار رجوع شود.

۷۳۰-۲

necking

نازک شدن

striction

کشیده شدن

کاهش موضعی در سطح مقطع است که در ماده تحت تنش کششی رخ می‌دهد.

۷۳۱-۲

needled mat

نمد سوزن‌دوز، نمد سوزن‌باف

نمد تشکیل شده از رشته‌های بریده با طول کوتاه که در کارگاه سوزن‌دوزی (سوزن‌بافی) با یا بدون حامل به شکل نمد درمی‌آید.

۷۳۲-۲

net heat of combustion

گرمای خالص احتراق

گرمای احتراق ماده به هنگامی است که احتراق با یا بدون هر گونه تولید آب کامل شود که تحت شرایط معین ایجاد بخار کند.

یادآوری- گرمای خالص احتراق از گرمای ناخالص احتراق محاسبه می‌شود.

۷۳۳-۲

network

شبکه

ساختار بهم پیچیده که به وسیله پیوندزنی عرضی زنجیرهای پلیمر ایجاد می‌شود.

۷۳۴-۲

network polymer

بسپار (پلیمر) شبکه‌ای

بسپاری (پلیمری) که ساختار سه‌بعدی آن با پیوندهای کووالانسی میان زنجیرها تشکیل می‌شود.

۷۳۵-۲

nip

فاصله دو غلتک

خط تلاقی میان دو غلتک در تماس با یکدیگر یا میان غلتک‌ها و سطح جسم عبوری از میان آنهاست.

1- Selvedge

۷۳۶-۲

nominal compressive strain

کرنش فشاری اسمی

(آزمون فشاری) کاهش در طول آزمون به ازای واحد طول اولیه آن است.

یادآوری- این کرنش به شکل نسبت بی بعد یا درصد بیان می شود.

۷۳۷-۲

nominal diameter

قطر اسمی

(رشته‌ها و الیاف بریده) قطر رشته‌ها با الیاف استفاده شده در نشانه‌گذاری محصول الیاف شیشه که تقریباً با قطر واقعی متوسط رشته‌ها یا الیاف بریده مطابقت دارد و بر حسب میکرومتر با گردشدن به عدد کامل بیان می شود.

۷۳۸-۲

nominal extension

کشیدگی اسمی

(آزمون خزش- کشش) افزایش فاصله میان فک‌هاست.

یادآوری- این کمیت بر حسب میلی‌متر بیان می شود.

۷۳۹-۲

nominal tensile strain

کرنش کششی اسمی

(آزمون کشش) تغییر در فاصله میان فک‌ها نسبت به فاصله اولیه است که به وسیله بار اعمالی در زمان مشخص طی آزمون ایجاد می شود.

یادآوری- این کرنش به شکل نسبت بی بعد یا درصد بیان می شود.

۷۴۰-۲

nominal modulus tensile- creep modulus

مدول کششی- خزشی اسمی

(آزمون کشش- خزش) نسبت تنش اولیه به کرنش کششی- خزشی اسمی است.

یادآوری- این مدول بر حسب مگاپاسکال بیان می شود.

۷۴۱-۲

nominal tensile- creep strain

کرنش کششی- خزشی اسمی

(آزمون کشش- خزش) تغییر در فاصله میان فک‌ها نسبت به فاصله اولیه است که به وسیله بار اعمالی در زمان مشخص طی آزمون ایجاد می شود.

یادآوری- این کرنش به شکل نسبت بی بعد یا درصد بیان می شود.

۷۴۲-۲

non- break

بدون شکست

(آزمون ضربه چارپی و ایزود) در آزمون شکستی رخ نمی‌دهد و نمونه تنها دچار واپیچیدگی شده و احتمالا با سفیدشدگی تنشی ترکیب می‌شود.

۷۴۳-۲

non- combustible

احتراق ناپذیر

جسمی که قابلیت احتراق در شرایط معین را ندارد.

۷۴۴-۲

non- flammable

اشتعال ناپذیر

جسمی که قابلیت سوختن با شعله را در شرایط معین ندارد.

۷۴۵-۲

non - Newtonian liquid

مایع غیر نیوتنی

non- ideal liquid

مایع غیر ایده‌آل

مایعی که با مقدار غیر ثابت تنش برشی تقسیم بر سرعت برش در یک جریان برشی ساده و اختلاف‌های تنش عمودی مشخص می‌شود.

۷۴۶-۲

non- resonant forced- vibration technique

فن ارتعاش اجباری غیر تشدید (نارزونانسی)

(آزمون مکانیکی پویا) روشی برای انجام اندازه‌گیری‌های مکانیکی پویاست که در آن نمونه به‌طور مکانیکی در بسامد ثابت نوسان می‌کند.

یادآوری- مدول ذخیره و میرایی از روی تنش اعمالی، کرنش حاصل و جابه‌جایی زاویه فاز محاسبه می‌شود.

۷۴۷-۲

non-rigid plastic

پلاستیک غیر صلب

پلاستیکی که دارای مدول کشسانی خمشی، اگر عملی نباشد، مدول کشسانی کششی بیش از ۷۰ مگاپاسکال نباشد.

یادآوری- مواد همواره در دما و رطوبت نسبی استاندارد مطابق با استاندارد ملی ۲۱۱۷ طبقه‌بندی می‌شوند.

۷۴۸-۲

**non-uniform polymer
polydisperse polymer**

بسپار (پلیمر) نایکنواخت
بسپار (پلیمر) چندتوزیعی

بسپار (پلیمر) تشکیل شده از مولکول‌هایی است که با توجه به جرم مولکولی نسبی آنها، ساختار و یا هر دو غیریکنواخت هستند.

۷۴۹-۲

non- woven scrim

کرباس نبافته

منسوج نبافته با منافذ باز است که در آن دو یا چندلایه از نخ‌های موازی با وسایل شیمیایی یا مکانیکی به یکدیگر متصل می‌شوند. نخ‌ها در لایه‌های متوالی تحت زاویه نسبت به نخ‌های لایه‌های قبلی قرار می‌گیرند.

۷۵۰-۲

normal impact

ضربه عمودی

(آزمون ضربه چارپی و ایزود برای پلاستیک‌های تقویت شده لایه‌ای) ضربه‌ای با جهت نواختن عمود بر صفحه تقویت کننده است.

۷۵۱-۲

notch

شکاف

(آزمون انتشار ترک خستگی) دندان‌گذاری تیز در نمونه است که معمولا با استفاده از تیغ یا ابزار تیز مشابه پیش از آزمون ایجاد شده و به عنوان نقطه آغاز ترک خستگی در نظر گرفته می‌شود.

۷۵۲-۲

no- twist roving

نیمچه‌نخ نتابیده

نیمچه‌نخی که در خلال جمع کردن آن عمدا تاب ایجاد می‌شود و به هنگام درآوردن نیمچه‌نخ از انتهای نشانه- دار آن در بسته‌بندی، تاب آن برطرف می‌شود.

۷۵۳-۲

novalak

نووالاک

رزین فنولی دارای نسبت فرمالدهید به فنول کمتر از ۱:۱ است. معمولا این رزین تا گرمادهی با مقدار مناسبی از یک ترکیب (مثلا فرمالدهید یا هگزامتیلن تترامین)، که قابلیت تشکیل پیوندهای اضافی را دارد، گرمانرم مانده و ماده ذوب‌ناپذیری را ایجاد می‌کند.

۷۵۴-۲

nozzle

افشانک

وسیله‌ای در انتهای سیلندر تزریق یا رانشگری است که ماده قالب‌گیری از میان آن به قالب یا ریژه (دای) جریان می‌یابد.

یادآوری- افشانک دارای شیری برای کنترل جریان ماده قالب‌گیری است.

۷۵۵-۲

nucleation

هسته‌زایی

تشکیل کوچکترین موجودیت بلورین است که برای رشد بیشتر به‌طور ترمودینامیکی مساعد است.

۷۵۶-۲

numerical fire model

مدل آتش عددی

ارائه ریاضی یک یا چند پدیده مختلف، ولی به هم پیوسته حاکم بر توسعه آتش است.

۷۵۷-۲

oligomer

چندپار (اولیگومر)

ماده‌ای تشکیل یافته از مولکول‌های دارای تعداد کمی گروه‌های اتمی (واحدهای ساختاری) تکراری است که به یکدیگر پیوند یافته‌اند.

یادآوری- خواص فیزیکی چندپار (اولیگومر) با افزودن یک یا تعداد کمی از واحدهای ساختاری به مولکول آن یا حذف آن‌ها تغییر می‌کند.

۷۵۸-۲

on torque

گشتاور مطلوب

(آزمون چسب‌ها) حداکثر گشتاور مورد نیاز برای پیچاندن مهره روی پیچ پیش‌پوشش یافته با چسب است.

۷۵۹-۲

one-way- stick adhesive

چسب یک‌طرف چسب

چسبی که فقط به یک طرف جسم چسبانندنی اعمال می‌شود.

۷۶۰-۲

opacity

کدری

(دود) مقدار تضعیف باریکه نور عبوری از دود است که به شکل نسبت شار و روشنایی فرودی به شار روشنایی عبوری تحت شرایط معین بیان می‌شود.

یادآوری- این کمیت بی‌بعد است.

open assembly time open time	۷۶۱-۲ زمان مجموعه باز زمان باز
	(چسب‌ها) فاصله زمانی میان اعمال چسب به جسم چسبانندنی و سرهم کردن اتصال چسبی است.
open cell	۷۶۲-۲ سلول باز
	سلولی که کاملاً با دیواره‌های آن محصور نیست و بنابراین با سایر سلول‌ها یا بیرون متصل است.
open- cell cellular plastic	۷۶۳-۲ پلاستیک سلولی سلول باز
	پلاستیک سلولی که اغلب سلول‌های آن به هم اتصال دارند.
optical density	۷۶۴-۲ چگالی نوری
	(دود) مقدار تضعیف باریکه نور عبوری از دود است که به شکل لگاریتم متداول (لگاریتم پایه ۱۰) کدوری دود بیان می‌شود.
optical distorsion	۷۶۵-۲ واپیشش نوری
	هر گونه تغییر ظاهری در الگوی هندسی یک جسم به هنگامی که از میان یک ماده یا به عنوان بازتابش از سطح ماده دیده شود.
orange peel	۷۶۶-۲ پوست پرتقالی
	سطح غیرعادی با ظاهر آبله‌ای که به شکل تجمع جوش، سوراخ‌سوزنی و دهانه آتش‌فشان‌مانند بوده و تا اندازه‌ای به سطح پوست پرتقال شبیه است.
organic recycling	۷۶۷-۲ بازیافت آلی
	(پوسانش ضایعات پلاستیکی) عمل‌آوری میکروزیستی و کنترل شده ضایعات پلاستیکی زیست‌تخریب‌پذیر تحت شرایط هوازی یا ناهوازی است.
	یادآوری- اصطلاح "بازیافت زیستی" نیز به عنوان مترادف استفاده می‌شود.

organosol	۷۶۸-۲ آلی سل
	تعلیق بسپار (پلیمر) ریزبخش شده در مخلوطی از نرم کننده و مایع آلی فرار است.
out- of- phase component of the complex shear viscosity	۷۶۹-۲ جزء ناهم فاز گرانیروی برشی مختلط
	(شارش سنجی نوسانی موازی) بخش موهومی گرانیروی برشی مختلط است. یادآوری- این کمیت بر حسب پاسکال ثانیه بیان می شود.
overall volume shrinkage	۷۷۰-۲ جمع شدگی حجمی کلی
	مجموع جمع شدگی ها حین پخت و پس از پخت قطعه قالب گیری شده است، هنگامی که در دمای محیط سرد می شود.
overcure	۷۷۱-۲ بیش پختگی
	حالت پخت در سامانه پلیمری به هنگامی است که شرایط پخت (مانند زمان، دما، تابش، مقدار مواد افزودنی پخت) به اندازه ای برسد که پخت رضایت بخشی ایجاد کند.
oxidatively degradable plastic	۷۷۲-۲ پلاستیک تخریب پذیر اکسایشی
	پلاستیک تخریب پذیری که در آن تخریب ناشی از اکسایش است.
oxygen index	۷۷۳-۲ شاخص اکسیژن
OI	
	حداقل غلظت اکسیژن در مخلوط اکسیژن و نیتروژن است که احتراق شعله ور مواد را تحت شرایط آزمون معین تامین می کند.
	یادآوری- این کمیت بر حسب درصد بیان می شود.
parallel impact	۷۷۴-۲ ضربه موازی
	(آزمون ضربه چارپی و ایزود پلاستیک های تقویت شده لایه ای) ضربه ای با جهت نواختن موازی با صفحه تقویت کننده است.

یادآوری - جهت نواختن ضربه در آزمون ایزود همواره موازی با جهت لبه است.

۷۷۵-۲

parallel laminate

چندلایه موازی

چندلایه‌ای که در آن تمام لایه‌های ماده نسبت به بافت یا جهت خاصیت ناهمسانگردی^۱ تقریباً به‌طور موازی جهت‌گیری می‌کنند.

۷۷۶-۲

parallel laminated

چندلایه‌ای موازی

چندلایه‌ای که در آن تمام لایه‌های ماده نسبت به بافت یا قوی‌ترین جهت کشش تقریباً به‌طور موازی جهت‌گیری می‌کنند.

۷۷۷-۲

parison

روده

توده پلاستیکی شکل یافته، عموماً به شکل لوله که در قالب‌گیری دمشی استفاده می‌شود.

۷۷۸-۲

partial break

شکست جزئی

(آزمون ضربه چارپی و ایزود) نوعی شکست غیرکامل است که با تعریف شکست لولایی مطابقت ندارد.

۷۷۹-۲

paste adhesive

چسب خمیری

چسب غیرچسبناک که ماهیتی بسیار گرانبه دارد.

یادآوری - چسب‌های خمیری بر پایه نشاسته یا اترهای سلولوز همواره برای چسباندن کاغذ به‌کار می‌روند (مانند ساک‌های کاغذی یا کاغذ دیواری). چسب‌های خمیری بر پایه پلیمرهای سنتزی همواره برای چسباندن کف‌پوش‌ها استفاده می‌شوند.

۷۸۰-۲

peel mode

شیوه ورکنی (شیوه پوست‌کنی)

peeling mode

(آزمون چسب‌ها) شیوه اعمال نیرو به اتصالی است که در آن یک یا هر دو جسم چسبانندی انعطاف‌پذیر بوده و تنش روی خط مرزی تمرکز می‌یابد.

1- Anisotropic

۷۸۱-۲

peel strength

استحکام ورکنی (استحکام پوست کنی)

peel adhesion

چسبندگی ورکنی (چسبندگی پوست کنی)

peel resistance

مقاومت به ورکنی (مقاومت به پوست کنی)

نیرو بر واحد ضخامت لازم برای رساندن یک اتصال چسبی به نقطه وادادگی یا ابقای سرعت وادادگی با تنش اعمالی در شیوه ورکنی است.

یادآوری - استحکام ورکنی بر حسب نیرو بر واحد ضخامت ورکن شده (ورکن شده) بیان می‌شود.

۷۸۲-۲

pellet

دانه

جرم کوچکی از ماده قالب‌گیری پیش‌شکل یافته است که در یک بهر دارای ابعاد نسبتاً یکنواختی بوده و اغلب به عنوان خوراک در عملیات قالب‌گیری و رانشگری استفاده می‌شود.

۷۸۳-۲

pelletizer

دانه‌ساز

دستگاهی که میله‌های رانشگری شده یا سایر شکل‌ها در آن به دانه‌هایی با ابعاد نسبتاً یکنواخت برش داده می‌شود. این دانه‌ها در عملیات قالب‌گیری و رانشگری به عنوان خوراک استفاده می‌شوند.

۷۸۴-۲

pendulum length

طول آونگ

(دستگاه آزمون ضربه آونگی) فاصله میان محور چرخش آونگ و مرکز ضربه است.

یادآوری ۱- این طول به‌طور نظری معادل آونگی با جرم متمرکز در نقطه‌ای از آن است که همان دوره تناوب نوسان پاندول حقیقی را به‌دست می‌دهد.

یادآوری ۲- این طول بر حسب متر بیان می‌شود.

۷۸۵-۲

penetration

نفوذ

(آزمون سوراخ شدن) وادادگی که در آن ضربه‌زن در کل ضخامت آزمون نفوذ می‌کند.

۷۸۶-۲

perfluoro (ethylene/propylene) plastic

پلاستیک پرفلوئورو (اتیلن - پروپیلن)

FEP plastic

پلاستیک FEP

پلاستیکی بر پایه کوپلیمرهای تترافلوئورواتیلن و هگزاfluئوروپروپیلن است.

۷۸۷-۲

period of oscillation of pendulum

دوره تناوب نوسان آونگ (پاندول)

(دستگاه آزمون ضربه آونگی) دوره تناوب یک تک‌نوسان کامل (پس و پیش) آونگ نوسان کننده با زاویه نوسان کمتر از ۵ درجه روی هر طرف عمودی است.

یادآوری- این کمیت بر حسب ثانیه بیان می‌شود.

۷۸۸-۲

periodic copolymer

هم‌بسیار تناوبی (کوپلیمر تناوبی)

هم‌بسیاری (کوپلیمری) مرکب از درشت مولکول‌هایی است که شامل بیش از یک نوع واحد تکپاری (مونومری) توزیع شده در توالی‌های منظم است.

۷۸۹-۲

permeability

تراوایی

قابلیت ماده برای انتقال گازها و مایعات با عبور از میان یک سطح و بیرون رفتن از طرف دیگر به‌وسیله فرایندهای رسوخ و جذب است.

یادآوری- تراوایی نباید با تخلخل^۱ اشتباه شود.

۷۹۰-۲

phase angle

زاویه فاز

(آزمون مکانیکی پویا) اختلاف فاز میان تنش پویا و کرنش پویا در ماده گرانروکشسانی است که در معرض نوسان سینوسی قرار گرفته است.

یادآوری- این زاویه بر حسب رادیان بیان می‌شود.

۷۹۱-۲

phase inversion

وارونگی فاز

(بسپارش (پلیمر شدن)) پدیده جایگزینی فازهای پیوسته و پراکنده با یکدیگر به هنگامی است که در برخی از انواع بسپارش فاز ناهمگن به یک مرحله تبدیل مشخص برسد، برای مثال در تهیه پلی‌استیرن اصلاح شده با لاستیک.

phenol- formaldehyde resin PF resin	۷۹۲-۲ رزین فنول - فرمالدهید رزین PF
رزینی از نوع فنولی که از بسپارش تراکمی فنول با فرمالدهید به دست می آید.	
phenol- furfural resin	۷۹۳-۲ رزین فنول - فورفورال
رزینی که از بسپارش تراکمی فنول با فورفورال به دست می آید.	
physical fire model	۷۹۴-۲ مدل آتش فیزیکی
فرایند آزمایشگاهی شامل دستگاه، محیط و روش اجرای آزمون است که برای نشان دادن فاز آتش اصلی در نظر گرفته می شود.	
pick- up roller	۷۹۵-۲ غلتک برداشت
غلتکی در غلتک های پوشش دهنده است که در حمام یا مخزنی از ماده پوشش حرکت می کند.	
pilot(ed) ignition	۷۹۶-۲ گیرانش هدایت شده
گیرانش گازها یا بخارهای اشتعال پذیر به وسیله منبع ثانویه انرژی مانند شعله، جرقه، قوس الکتریکی یا سیم ملتهب است.	
pinhole	۷۹۷-۲ سوراخ سوزنی
سوراخی با قطر بسیار کوچک در سطح ماده است.	
یادآوری - در فیلم ها، سوراخ همواره از میان کل ضخامت نفوذ می کند.	
pinking	۷۹۸-۲ سوراخ سوراخ شدن
(چسب ها) بازگشت ناقص اجسام چسبانندی انعطاف پذیر به هنگامی که به طرف لایه چسب فشرده می شوند.	
یادآوری - این اصطلاح معمولاً برای توصیف اتصالات اسفنجی استفاده می شود.	

۷۹۹-۲

pin- point gate

گلوبی سرسناقی

(قالب‌گیری) کانال یا دریچه تزریق با مساحت سطح مقطع بسیار کوچک است، به طوری که اثر گلوگاه بر قطعه قالب‌گیری شده به جای نمی‌ماند.

۸۰۰-۲

pipe

لوله

لوله صلب یا شبه‌صلب است.

۸۰۱-۲

pitch- based carbon fiber

الیاف کربن پایه‌قیری

الیاف کربن به دست آمده از پیش‌ماده‌های قیری همسانگرد یا ناهمسانگرد است.

یادآوری- الیاف کربن به دست آمده از پیش‌ماده‌های قیری همسانگرد دارای مدول کشسانی کمتر نسبت به آنهایی است که از پیش‌ماده‌های قیری ناهمسانگرد حاصل می‌شوند. در این حالت این الیاف باید فراوری شوند تا مدول کشسانی آنها افزایش یابد.

۸۰۲-۲

pit

چال، چاله

(سایش سطح) حفره سطحی موضعی با ابعاد کوچک است.

۸۰۳-۲

plastic

پلاستیک، اسم

ماده‌ای که جزء اصلی آن پلیمر بوده و در برخی از مراحل فراورش به محصولات نهایی می‌توان آن را با جریان شکل داد.

یادآوری ۱- مواد لاستیکی که معمولاً با جریان شکل داده می‌شوند، پلاستیک به شمار نمی‌روند.

۸۰۴-۲

plasticating capacity

ظرفیت نرم‌سازی

(رانسگر) حداکثر مقدار ماده از نوع مشخص که یک رانسگر می‌تواند در واحد زمان پلاستیکی کند.

۸۰۵-۲

plasticity

موم‌سانی

تمایل ماده به ماندن در حالت تغییرشکل یافته پس از کاهش تنش تغییرشکل اعمالی یا در کمتر از تنش تسلیم است.

۸۰۶-۲

plasticize

نرم‌سازی

نرم‌تر، انعطاف‌پذیرتر و یا کارپذیرتر کردن یک ماده پلیمری با افزودن نرم‌کننده یا اصلاح‌شیمیایی پلیمر است.

۸۰۷-۲

plasticizer

نرم‌کننده

(پلاستیک‌ها) ماده‌ای با فراریت کم یا فراریت قابل‌صرف‌نظر است که برای کاهش گستره نرم‌شدن و افزایش کارپذیری، انعطاف‌پذیری یا قابلیت انبساط پلاستیک به آن اضافه می‌شود.

۸۰۸-۲

plasticizer limit

حد نرم‌کننده

بیشترین مقدار نرم‌کننده که با یک ماده مشخص تحت شرایط معین سازگار است.

۸۰۹-۲

Plasticizer

نرم‌کننده

external plasticize

نرم‌کننده خارجی

(چسب‌ها) ماده‌ی غیرواکنش‌پذیر که برای بهبود انعطاف‌پذیری و جهندگی اتصال به چسب اضافه می‌شود.

یادآوری - نرم‌کننده به فیلم چسب قابلیت انبساط در شکست بیشتر و مدول و دمای شکنندگی کمتری می‌دهد. یک نرم‌کننده می‌تواند در مایعات انحلال‌پذیر باشد و از فیلم چسب مهاجرت کند.

۸۱۰-۲

plastic product

محصول پلاستیکی

هر گونه ماده یا ترکیبی از مواد، محصول نیمه‌نهایی یا محصول نهایی پلاستیکی که در گستره دامنه کاربرد استاندارد پلاستیک‌ها ISO/TC61 باشد.

۸۱۱-۲

plastigel

نرماژل

تعلیق ژل‌مانند بسیار (پلیمر) ریز خرد شده در نرم‌کننده است.

۸۱۲-۲

plastisol

نرماسل

تعلیقی از بسیار (پلیمر) ریز خرد شده در نرم‌کننده است.

یادآوری - بسیار (پلیمر) در دمای معمولی به‌خوبی در نرم‌کننده حل نمی‌شود، اما در دماهای زیاد حل شده و توده پلاستیکی همگنی را به وجود می‌آورد (مانند یک بسیار نرم شده خارجی).

۸۱۳-۲

plastisol adhesive

چسب نرما سلی

ماده چسبی که با پراکنش بسیار (پلیمر) در نرم کننده تشکیل می‌شود، مانند گرمادهی پراکنه و حل شدن بازگشت‌ناپذیر بسیار (پلیمر) در نرم کننده است که محلول تشکیل شده با سرد کردن جامد می‌شود.

۸۱۴-۲

plastisol fusion

ذوب نرما سلی

فرایندی که در آن طی مدت گرمادهی، ذرات بسیار (پلیمر) در نرما سلی در نرم کننده(ها) حل می‌شود، بنابراین به هنگام سرد کردن جامد همگنی حاصل می‌شود.

یادآوری- ژل نرما سلی به حالتی اشاره دارد که به هنگام گرمادهی یا پیرش نرم کننده(ها) در نرما سلی ها به وسیله ذرات پلیمر تا اندازه‌ای جذب می‌شود که توده ضعیفی تشکیل شود.

۸۱۵-۲

plate

صفحه

قطعه صاف و تختی از ماده با ضخامت و سطح یکنواخت و محدود است.

۸۱۶-۲

plate mark

نشانه صفحه

(نقص) نقصی در ورق پلاستیکی پرس شده که ناشی از سطح صفحه پرس است.

۸۱۷-۲

plateau phase

فاز مسطح

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) زمان بر حسب روز از انتهای فاز زیست تخریب تا انتهای آزمون است.

۸۱۸-۲

ploughing

شیارزنی

(آزمون خراش) رفتار خراش که در آن نیروی خراشیدن و جابه‌جایی لبه خراش روی فاصله خراش طی آزمون ثابت است.

یادآوری- سطح خراش در تمام طول آن به جای زیر بودن، نرم است.

۸۱۹-۲

plug- assist vacuum thermoforming

گرماشکل‌دهی مکشی پیستون‌یار (با کمک پیستون)

فرایند شکل‌دهی مکشی که در آن از قالب نر یا توپی برای پیش‌شکل‌دهی جزئی ورق گرم شده پیش از شکل‌دهی استفاده شده و شکل‌دهی با مکش کامل می‌شود.

۸۲۰-۲

poly(butylene naphthalate)
PBN

پلی(بوتیلن نفتالات)

پلی استر بر پایه ۱،۴- بوتان دی‌ال و ۲،۶- نفتالن دی‌کربوکسیلیک اسید (یا یکی از استرهای آن) است.

۸۲۱-۲

poly(butylene terephthalate)
PBT

پلی(بوتیلن ترفتالات)

پلیمر حاصل از پلیمر شدن تراکمی بوتیلن گلیکول و ترفتالیک اسید یا دی‌متیل ترفتالات است.

۸۲۲-۲

poly(cyclohexylenedimethylene terephthalate)
PCT

پلی(سیکلو هگزبلن دی‌متیلن ترفتالات)

پلی استر بر پایه سیکلوهگزان دی‌متانول و ترفتالیک اسید (یا یکی از استرهای آن) است.

۸۲۳-۲

poly(diallyl phthalate)
PDAP

پلی(دی‌آلیل فتالات)

بسیار (پلیمر) دی‌آلیل فتالات است.

۸۲۴-۲

poly(ethylene naphthalate)
PEN

پلی(اتیلن نفتالات)

پلی استر بر پایه اتیلن گلیکول و ۲،۶-نفتالن دی‌کربوکسیلیک اسید (یا یکی از استرهای آن) است.

۸۲۵-۲

poly(ethylene oxide)
PEOX

پلی(اتیلن اکسید)

بسیار (پلیمر) اتیلن اکسید است.

۸۲۶-۲

poly(ethylene terephthalate)
PET

پلی(اتیلن ترفتالات)

بسیار (پلیمر) حاصل از پلیمر شدن تراکمی اتیلن گلیکول و ترفتالیک اسید یا دی‌متیل ترفتالات است.

۸۲۷-۲

poly(methyl methacrylate)
PMMA

پلی(متیل متاکریلات)

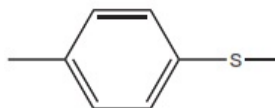
بسیار (پلیمر) متیل متاکریلات است.

۸۲۸-۲

poly(phenylene sulfide)
PPS

پلی(فنیلن سولفید)

بسپاری (پلیمری) که واحد ساختاری تکراری آن فنیلن سولفید است.

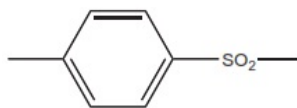


۸۲۹-۲

poly(phenylene sulfone)
PPSU

پلی(فنیلن سولفون)

بسپاری (پلیمری) که واحد ساختاری تکراری آن فنیلن سولفون است.



۸۳۰-۲

poly(propylene oxide)
PPOX

پلی(پروپیلن اکسید)

بسپار (پلیمر) پروپیلن اکسید است.

۸۳۱-۲

poly(trimethylene terephthalate)
PTT

پلی(تری اتیلن ترفتالات)

بسپار (پلیمر) حاصل از پلیمر شدن تراکمی تری متیلن گلیکول و ترفتالیک اسید یا دی متیل ترفتالات است.

۸۳۲-۲

poly(vinyl chloride- vinyl acetate)
PVC/PVAC

پلی(وینیل کلرید- وینیل استات)

هم‌بسپار (کوپلیمر) وینیل کلرید و وینیل استات است.

۸۳۳-۲

poly(vinyl fluoride)
PVF

پلی(وینیل فلوئورید)

بسپار (پلیمر) وینیل فلوئورید است.

۸۳۴-۲

poly(vinyl pyrrolidone)
PVP

پلی(وینیل پیرولیدون)

بسپار (پلیمر) N-وینیل-۲-پیرولیدون است.

۸۳۵-۲

poly(vinylidene chloride) plastic

پلاستیک پلی (وینیلیدن کلرید)

PVDC plastic

پلاستیک PVDC

پلاستیک بر پایه پلیمرهای وینیلیدن کلرید یا کوپلیمرهای وینیلیدن کلرید با سایر مونومرهاست که در آن وینیلیدن کلرید بیشترین مقدار جرمی را دارد.

۸۳۶-۲

poly(vinylidene fluoride)

پلی (وینیلیدن فلوروئید)

PVDF

بسیار (پلیمر) وینیلیدن فلوروئید است.

۸۳۷-۲

polyacetal

پلی استال

بسیاری (پلیمری) که در آن واحد ساختاری تکراری در زنجیر از نوع استال است.

۸۳۸-۲

Polyacrylonitrile

پلی آکریلونیتریل

PAN

بسیار (پلیمر) آکریلونیتریل است.

۸۳۹-۲

polyallyl plastic

پلاستیک پلی آلایل

allyl plastic

پلاستیک آلیلی

allyl resin

رزین آلیلی

پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) آلیلی است.

۸۴۰-۲

Polyaryletherketone

پلی آریل اترکتون

PAEK

بسیاری (پلیمری) که در آن گروه‌های آریلی با یک یا چند پیوند اتری و یک یا چند پیوند کتونی به یکدیگر متصل می‌شوند.

۸۴۱-۲

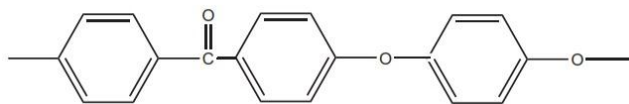
Polybutylene

پلی بوتیلن

PB

بسیار (پلیمر) بوتن است.

Polycarbonate PC	۸۴۲-۲ پلی کربنات
	بسپاری (پلیمری) که در آن واحد ساختاری تکراری در زنجیر از نوع کربنات است.
polychlorofluorocarbon plastic chlorofluorocarbon plastic	۸۴۳-۲ پلاستیک پلی کلروفلوئوروکربن پلاستیک کلروفلوئوروکربن
	پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) ساخته شده با تکپارهای (مونومرهای) تشکیل شده از فقط کلر، فلئور و کربن است.
polychlorofluorohydrocarbon plastic chlorofluorohydrocarbon plastic	۸۴۴-۲ پلاستیک پلی کلرو فلئورو هیدروکربن پلاستیک کلرو فلئورو هیدروکربن
	پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) ساخته شده با تکپارهای (مونومرهای) تشکیل شده از فقط کلر، فلئور، هیدروژن و کربن است.
Polychlorotrifluoroethylene PCTFE	۸۴۵-۲ پلی کلروتتری فلئورواتیلن
	بسپار (پلیمر) کلروتتری فلئورواتیلن است.
polycycloolefin	۸۴۶-۲ پلی سیکلو اولفین
	بسپار (پلیمر) سیکلو اولفین (یا سیکلو اولفین ها) یا بسپاری (پلیمری) که دارای گروه آلی سیکلیک است.
polyelectrolyte	۸۴۷-۲ پلی الکترو لیت
	درشت مولکولی با تعداد زیادی گروه های یونی است.
polyether	۸۴۸-۲ پلی اتر
	بسپاری (پلیمری) که در آن واحد ساختاری تکراری در زنجیر از نوع اتری است.
polyetherether ketone PEEK	۸۴۹-۲ پلی اتر اترکتون
	بسپاری (پلیمری) که در آن واحد ساختاری تکراری در زنجیر همانند شکل است.

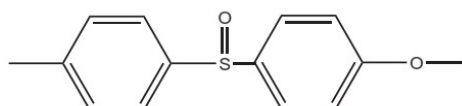


۸۵۰-۲

**Polyethersulfone
PESU**

پلی اتر سولفون

بسپاری (پلیمری) که در آن گروه ساختاری تکراری در زنجیر همانند شکل است.



۸۵۱-۲

**polyfluorocarbon plastic
fluorocarbon plastic**

پلاستیک پلی فلوئوروکربن

پلاستیک فلوئوروکربن

پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) ساخته شده با تکپارهای (مونومرهای) تشکیل شده از فقط فلوئور و کربن است.

۸۵۲-۲

**polyfluorohydrocarbon plastic
fluorohydrocarbon plastic**

پلاستیک پلی فلوئوروهیدروکربن

پلاستیک فلوئوروهیدروکربن

پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) ساخته شده با تکپارهای (مونومرهای) تشکیل شده از فقط فلوئور، کربن و هیدروژن است.

۸۵۳-۲

**polyhalocarbon plastic
halocarbon plastic**

پلاستیک پلی هالوکربن

پلاستیک هالوکربن

پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) ساخته شده از تکپارهای (مونومرهای) تشکیل شده از فقط کربن و هالوژن یا هالوژن هاست.

۸۵۴-۲

**Polyhydrocarbon
hydrocarbon**

پلاستیک پلی هیدروکربن

پلاستیک هیدروکربن

پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) ساخته شده از تکپارهای (مونومرهای) تشکیل شده از فقط کربن و هیدروژن است.

۸۵۵-۲

پلاستیک پلی ایزوسیانات

polyisocyanurate plastic

پلاستیک ایزوسیانات

isocyanurate plastic

پلاستیک بر پایه بسپارهایی (پلیمرهایی) است که در آنها سه پارشدن (تریمرشدن) ایزوسیاناتها با ایزوسیانات-هایی انجام می‌شود که تشکیل شده از گروه‌های حلقوی ۶ عضوی ایزوسیانات در زنجیر است.

یادآوری- در پلاستیک‌های تجاری پلی ایزوسیانات سلولی، ۱۰ درصد تا ۳۰ درصد از گروه‌های ایزوسیانات موجود با پلی‌ال‌ها واکنش می‌دهند تا گروه‌های یورتانی را وارد زنجیر کنند.

۸۵۶-۲

بسپارش (پلیمر شدن)

polymerization

فرایند تبدیل تکپار (مونومر) یا مخلوط تکپارها (مونومرها) به پلیمر است.

۸۵۷-۲

فاز فقیر از بسپار (پلیمر)

polymer-poor phase

فاز رقیق

dilute phase

فازی در سامانه تعادل دوفازی، شامل پلیمر و مواد با جرم مولکولی کم است که در آن غلظت بسپار (پلیمر) کمتر است.

یادآوری- به کار بردن نام "فاز سل" مجاز نیست.

۸۵۸-۲

فاز غنی از بسپار (پلیمر)

polymer-rich phase

فاز غلیظ

concentrated phase

فازی در سامانه تعادل دوفازی، شامل بسپار (پلیمر) و مواد با جرم مولکولی کم است که در آن غلظت بسپار (پلیمر) بیشتر است.

یادآوری- به کار بردن نام "فاز ژل" مجاز نیست.

۸۵۹-۲

پلی‌متاکریلات

polymethacrylate

بسپار (پلیمر) یا هم‌بسپاری (کوپلیمری) که حداقل یک واحد ساختاری آن از متاکریلیک اسید $\text{CH}_2=\text{C}(\text{CH}_3)-\text{COOH}$ یا یکی از استرهای آن $\text{CH}_2=\text{C}(\text{CH}_3)-\text{COOR}$ مشتق شده باشد.

۸۶۰-۲

polyprorylene copolymer

هم‌بسپار (کوپلیمر) پلی‌پروپیلن

بسپار (پلیمر) گرمانرمی که در آن واحد تکرار شونده $\text{-CH}_2\text{-CH-}$ به‌طور جزئی با اتیلن و یا α -ولفین دیگری جایگزین شود.

یادآوری- اگر چه با اصطلاحاتی نظیر هم‌بسپارهای (کوپلیمرهای) قطعه‌ای، آلیاژهای پلی‌پروپیلن، کوپلیمرهای ضربه‌پذیر، آمیخته‌های درجا، آمیخته‌های نوع راکتور و آمیخته‌های شیمیایی در استفاده‌های روزمره مواجه می‌شویم، اما این اصطلاحات از نظر فنی غلط، نامناسب و گمراه کننده هستند.

۸۶۱-۲

polypropylene random copolymer

هم‌بسپار (کوپلیمر) تصادفی پلی‌پروپیلن

پلی‌پروپیلن نیمه‌بلورینی که در آن واحد ساختاری تکرار شونده $\text{-CH}_2\text{-CH-}$ در زنجیر درشت‌مولکول به‌طور جزئی و تصادفی با اتیلن و یا α -ولفین دیگری (مانند بوت-۱-ان یا هگز-۱-ان) جایگزین شود.

یادآوری- اگر چه این هم‌بسپار (کوپلیمر) آماری است، احتمال وجود واحد مونومری معین در هر موضع مشخص در زنجیر، مستقل از ماهیت واحدهای مجاور در همان موقعیت است (توزیع برنولی).

۸۶۲-۲

polysulfide

پلی‌سولفید

بسپار (پلیمر) دارای دی‌سولفید، -(S-S)- ، است که با واحدهای پلی‌اتر تکرار شونده به یکدیگر پیوند یافته‌اند و همواره به گروه‌های تیول یا هیدروکسیل ختم می‌شود.

۸۶۳-۲

Polysulfone

پلی‌سولفون

PSU

بسپاری (پلیمری) که در آن واحد ساختاری تکرار شونده اکسی-۱،۴-فنیلین سولفونیل-۱،۴-فنیلین‌اوکسی-۱،۴-فنیلین (دی‌متیل متیلن)-۴،۱-فنیلین است.

۸۶۴-۲

Polytetraflouroethylene

پلی‌تترافلورواتیلن

PTFE

بسپار (پلیمر) تترافلورواتیلن است.

۸۶۵-۲

polyurea

پلی‌اوره

بسپار (پلیمر) حاصل از واکنش ایزوسیانات چندعاملی با دی‌آمین‌های نوع اول یا نوع دوم است.

یادآوری- پلی‌اوره‌ها اغلب برای تولید الیاف به کار می‌روند.

۸۶۶-۲

**Polyvinylcarbazole
PVK**

پلی‌وینیل کربازول

بسپار (پلیمر) وینیل کربازول است.

۸۶۷-۲

porosity

تخلخل

خاصیت یک ماده دارای سوراخ‌های پیوسته بسیارریز در عبور دادن گازها، مایعات و جامدات از یک سطح و خروج از سطح دیگر است.

یادآوری- نباید با تراوایی اشتباه گرفته شود.

۸۶۸-۲

positive mould

قالب مثبت

قابلی که در آن فشار اعمالی کل به‌طور پیوسته فقط روی قطعه قالب‌گیری مستقر است و هیچ فشاری برای خروج ماده قالب‌گیری اضافی اختصاص داده نمی‌شود.

۸۶۹-۲

post-consumer

پسا مصرف

اصطلاحی توصیفی است، شامل ماده‌ای که توسط مصرف‌کننده نهایی محصول پس از برآورده شدن هدف مدنظر تولید می‌شود یا هنوز مصرف نشده است (شامل ماده بازگشتی از چرخه توزیع).

یادآوری-اصطلاح "پس از استفاده" گاهی به عنوان مترادف به کار می‌رود.

۸۷۰-۲

postforming

پسا شکل‌دهی

شکل‌دهی پلاستیک‌های گرماسخت پخت شده یا جزئی پخت شده است.

۸۷۱-۲

post-shrinkage

پسا جمع‌شدگی

جمع‌شدگی محصول پلاستیکی پس از قالب‌گیری، طی پس‌عمل‌آوری، انبارش یا مصرف است.

۸۷۲-۲

potential energy of pendulum

انرژی پتانسیل آونگ

(دستگاه آزمون ضربه آونگی) انرژی پتانسیل آونگ در موقعیت آغاز آن، نسبت به موقعیت آن در ضربه است.

یادآوری- این کمیت بر حسب ژول بیان می‌شود.

۸۷۳-۲

potting

بوته گذاری

نوعی فرایند جا دادن است که در آن قالب به قطعه محصور با رزین متصل باقی می ماند.

۸۷۴-۲

powder moulding

قالب گیری پودر

فرایند قالب گیری بدون فشار است که در آن پودر خشک و قابل ذوب موجب ایجاد لایه مذاب یکنواختی روی دیواره قالب می شود.

۸۷۵-۲

precision

دقت

نزدیکی توافق میان نتایج به دست آمده از اعمال مکرر روش اجرایی تجربی تحت شرایط مقرر است.

یادآوری- هر چه بخش تصادفی خطاهای تجربی که روی نتایج موثر است، کوچکتر باشد، دقت روش اجرای آزمون بیشتر است. تکرارپذیری و تجدیدپذیری حالات ویژه ای از دقت هستند.

۸۷۶-۲

pre-conditioning

پیش تثبیت

(پوسانش ضایعات پلاستیک) پیش نهفتگی یک مایه تلقیح در شرایط آزمون و در نبود ترکیب شیمیایی یا ماده آلی تحت آزمون، با هدف بهبود آزمون به وسیله سازش با محیط ریزجاندارها در شرایط آزمون است.

۸۷۷-۲

pre-consumer

پیش از مصرف

اصطلاح توصیفی برای ماده ای که طی فرایند ساخت برگشت داده می شود.

یادآوری ۱- این اصطلاح شامل ماده بازاستفاده می شود، نظیر دوباره کاری، آسیاب مجدد یا قراضه که در یک فرایند مشخص تولید شده و قابلیت احیا با همان فرایند را دارد.

یادآوری ۲- اصطلاح "ماده پس صنعتی" گاهی به عنوان مترادف به کار می رود.

۸۷۸-۲

pre-exposure

پیش معرض (پیش در معرض قرارگیری)

(پوسانش ضایعات پلاستیک) پیش نهفتگی یک مایه تلقیح در مجاورت ترکیب شیمیایی یا ماده آلی تحت آزمون به منظور افزایش قابلیت مایه برای زیست تخریب ماده آزمون به وسیله سازگاری با ریزجاندارها و یا انتخاب آن هاست.

۸۷۹-۲

perform

پیش‌شکل، اسم

توده منسجم و شکل یافته از آمیزه قالب‌گیری پودری، دانه‌ای یا الیافی یا ماده پرکننده الیافی با یا بدون رزین است.

۸۸۰-۲

pre-impregnated fabric

منسوج پیش‌آغشته

منسوج بافته‌ای که با سامانه رزینی گرماسخت یا گرمانرم آغشته شده باشد.

۸۸۱-۲

pre-impregnated roving

نیمچه‌نخ پیش‌آغشته

نیمچه‌نخ یکسره‌ای که با سامانه رزینی گرماسخت یا گرمانرم آغشته شده باشد، به نحوی که ضخیم شدن به-وسيله پخت تا مرحله B و یا تبخیر حلال حاصل می‌شود.

یادآوری- نیمچه‌نخ‌های پیش‌آغشته روی قرقه‌ها در دسترس بوده و قابلیت قالب‌گیری یا چندلایه شدن تحت گرما و فشار را دارند.

۸۸۲-۲

premix

پیش‌مخلوط

مخلوط رزین، ماده تقویت کننده، پرکننده و غیره است که به شکل شبکه یا رشته‌ای نبوده و همواره به‌وسیله قالب‌گیر در زمان کوتاهی پیش از استفاده تهیه می‌شود.

۸۸۳-۲

prepolymer

پیش‌بسپار (پیش‌پلیمر)

بسپاری (پلیمری) با درجه‌ای از بسپارش است که حالت میانی تکپار (مونومر) یا تکپارها (مونومرها) و درجه بسپارش (پلیمر) نهایی است.

۸۸۴-۲

prepreg

پیش‌آغشته

مخلوطی از رزین‌ها (با یا بدون پرکننده‌ها) و مواد افزودنی به اضافه پرکننده‌ها به شکل بافته یا رشته‌ای که آماده قالب‌گیری است.

۸۸۵-۲

press

پرس کردن، فعل

(چسب‌ها) نگه‌داشتن یک اتصال چسبی در پرس تحت فشار طی گیرش چسب است.

۸۸۶-۲

pressing time

زمان پرس کردن

(قالب‌گیری) مدت زمان یک چرخه پرس است که طی آن قالب بسته شده و به فشار لازم می‌رسد.

۸۸۷-۲

pressing time

زمان پرس کردن

(چسب‌ها) زمانی که طی آن یک اتصال چسبی پرس می‌شود.

۸۸۹-۲

pressure break

شکست فشاری

(نقص در چندلایه‌ها) شکست ظاهری در یک یا چند ورق کاغذ، منسوج یا سایر پایه‌های پلاستیک لایه‌ای است که از میان لایه سطحی رزین که آن را می‌پوشاند، قابل مشاهده است.

۸۹۰-۲

pressure pad

لت فشار

وسیله‌ای که برای کاهش فشار روی سطوح بدنه قالب به هنگام بسته شدن آن طراحی می‌شود.

یادآوری - معمولاً این وسیله شامل قطعه‌های فولاد زنگ نزن سخت است که برای تحمل بخشی از فشار اعمالی با پرس به طور مناسب قرار داده می‌شوند.

۸۹۱-۲

pressure thermoforming

گرماشکل‌دهی فشاری

فرایند گرما شکل دهی است که در آن از فشار برای شکل دادن ورق گرما داده شده در سطح قالب استفاده می‌شود.

۸۹۲-۲

pressure welding

جوشکاری فشاری

نوعی روش جوشکاری است که اساساً به استفاده از فشار وابسته است. همچنین در آن از گرما برای ساخت صفحات ضخیم یا قطعات از ورق‌های گرمانرم استفاده می‌شود.

یادآوری - برخلاف چندلایه‌ها، این گونه صفحات ناهمسانگردی کمی را نشان می‌دهند.

۸۹۳-۲

**pressure-sensitive adhesive
PSA**

چسب فشار حساس

چسبی که در حالت خشک همواره در دمای معمولی چسبنده بوده و به آسانی در نور و فشار مختصر سطوح را می‌چسباند.

یادآوری - چسب‌های حساس به فشار برای نمونه در تولید نوار حساس به فشار استفاده می‌شود.

۸۹۴-۲

prestress

پیش‌تنش

(آزمون کشش) تنش‌ی که طی در مرکز قراردادن یا در اثر فشار در گیره گذاشتن آزمونه، به‌ویژه مواد کمتر صلب ایجاد می‌شود.

یادآوری - این کمیت بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۸۹۵-۲

primary anaerobic biodegradation

زیست‌تخریب ناهوازی اولیه

تغییر ساختاری (تبدیل) یک ترکیب شیمیایی به‌وسیله ریزجاندارهاست که در نتیجه آن یک خاصیت ویژه آن افت می‌کند.

۸۹۶-۲

primer

آستر

(چسب‌ها) پوشش اعمالی به سطح جسم چسبانندی، پیش از اعمال چسب به منظور بهبود چسبندگی و یا دوام اتصال است.

۸۹۷-۲

priming

آستردهی

(چسب‌ها) اعمال پوششی از آستر به سطح جسم چسبانندی، پیش از اعمال چسب به منظور بهبود چسبندگی و یا دوام اتصال است.

۸۹۸-۲

product standard

استاندارد محصول

استانداردی که الزاماتی را معین می‌کند که یک محصول یا گروهی از محصولات باید برآورده کنند.

۸۹۹-۲

profile

پروفیل

محصول پلاستیکی رانشگری شده، به استثنای فیلم و ورق، که در طول محور محصول سطح مقطع مشخصه ثابت داشته باشد.

یادآوری- پروفیلها فقط شامل بخش‌هایی هستند که غیر از مدور یا محدود به خط راست باشند، مانند U-شکل، T-شکل یا L-شکل.

۹۰۰-۲

protein

پروتئین

محصول طبیعی دارای اتصال تکراری -NH-CO- است.

یادآوری- برخی مثال‌ها عبارتند از:

- پروتئین سویا که از دانه‌های سویا به دست می‌آید. ترکیب آن با سایر واکنشگرها، به عنوان چسب، اغلب در تخته سه‌لا استفاده می‌شود.

- کازئین پروتئینی است که از شیر خامه‌ای به وسیله عمل مایه پنیروزنی یا اسید رسوب داده می‌شود. ترکیب آن با سایر واکنشگرها، به عنوان چسب در چوب و کاربردهای بسته‌بندی استفاده می‌شود.

- کلاژن از مواد حیوانی کلاژنی مانند پوست، استخوان و بافت‌های پیوسته به دست می‌آید.

- ژلاتین، پروتئین انحلال‌پذیری است که از کلاژن مشتق می‌شود.

- چسب حیوانی، نوعی پروتئین ناخالص است که از آبکافت مواد کلاژنی با روش‌های گوناگون به دست می‌آید. این چسب به‌طور عمده در چسباندن چوب و سایر زمینه‌های متخلخل به کار می‌رود.

۹۰۱-۲

protuberances

برآمدگی

(سایش سطح) بالا آمدن موضعی سطح که می‌تواند مدور یا نوک تیز، چسبیده یا شل باشد.

یادآوری- شکل ۲ در استاندارد ISO 6601:2002 را ببینید.

۹۰۲-۲

pseudoplasticity

روان‌شدگی برشی

رقیق شدن برشی مستقل از زمان بدون تنش تسلیم است.

۹۰۳-۲

pull-back ram

کوبه پس‌کشی، کوبه فنری

کوبه هیدرولیکی که کوبه اصلی پرس هیدرولیکی را به وضعیت باز یا دنده قطعه‌پران را به موقعیت عادی خود برمی‌گرداند.

۹۰۴-۲

pulmonary irritancy

تحریک ربوی

(رفتار احتراق پلاستیک‌ها) عمل مواد سمی روی دستگاه تنفسی تحتانی است که می‌تواند موجب ناراحتی در استنشاق شود (تنگی نفس یا افزایش سرعت تنفس).

یادآوری - در حالات شدید، ذات‌الریه یا ورم ریه (که کشنده است) می‌تواند چند ساعت پس از در معرض قرار گرفتن اتفاق بیفتد.

۹۰۵-۲

pultruded sections

بخش‌های پولترود شده

محصولات چندسازه‌ای (کامپوزیتی) خطی که به‌طور پیوسته با فرایند پولتروژن تولید می‌شوند و همواره سطح مقطع و مشخصه‌های ثابتی دارند.

۱-۹۰۶-۲

punch

پانچ

(قالب‌گیری) بخش نری قالب است.

۲-۹۰۶-۲

punch

سوراخ کن

(سوراخ کردن) ابزاری که برای سوراخ کردن استفاده می‌شود.

۹۰۷-۲

puncture deflection

انحراف سوراخ شدگی

(آزمون سوراخ شدگی دستگاهی) انحراف نمونه که در آن نیروی ضربه به نصف مقدار حداکثر آن افت می‌کند.

یادآوری - این کمیت بر حسب میلی‌متر بیان می‌شود.

۹۰۸-۲

puncture energy

انرژی سوراخ شدگی

(آزمون سوراخ شدگی) انرژی که تا انحراف سوراخ بسط می‌یابد.

یادآوری - این کمیت بر حسب ژول بیان می‌شود.

۹۰۹-۲

purge material

ماده پاک‌سازی

(فراورش پلاستیک‌ها) ماده‌ای که از عبور دادن پلیمر از میان دستگاه فراورش پلاستیک‌ها به منظور تمیز کردن دستگاه یا به هنگام تعویض یک پلیمر به پلیمر دیگر یا تغییر از یک رنگ یا یک گونه پلیمر به دیگری به‌دست می‌آید.

۹۱۰-۲

purging

پاک‌سازی

زدودن یک رنگ، نوع یا گونه‌ای از ماده از یک دستگاه تزریق یا رانشگری به‌وسیله رانش اجباری آن از دستگاه با آمیزه‌ای که قرار است در تولید بعدی استفاده شود یا هر نوع ماده مناسب دیگر است.

۹۱۱-۲

pyrolysis

تفکافت (پیرولیز)

تجزیه شیمیایی بازگشتناپذیر که فقط در اثر ازدیاد دما اتفاق می‌افتد.

یادآوری - تفکافت می‌تواند با تجزیه ناشی از سایر آثار مانند عمل اکسیژن (احتراق) و حمله شیمیایی انجام شود.

۹۱۲-۲

radical polymerization

بسپارش رادیکالی (پلیمر شدن رادیکالی)

بسپارش (پلیمر شدن) زنجیری که در آن نمونه عامل‌دار فعال، رادیکال است.

۹۱۳-۲

ram

کوبه

piston

پیستون

(پرس) وسیله‌ای که فشار هیدرولیکی را به نیروی مکانیکی تبدیل می‌کند.

۹۱۴-۲

random copolymer

هم‌بسپار تصادفی (کوپلیمر تصادفی)

هم‌بسپاری (کوپلیمری) که در آن دو یا چند نمونه از واحد تکپاری (مونومری) با توالی تصادفی در طول زنجیرهای بسپاری (پلیمری) توزیع شده‌اند.

۹۱۵-۲

R criterion

معیار R

به معیار تحمل بار R مراجعه شود.

۹۱۶-۲

reaction adhesive

چسب واکنشی

reactive adhesive

چسب واکنش‌پذیر

چسبی که گیرش آن با واکنش شیمیایی میان اجزا و/یا با عمل عوامل خارجی انجام می‌گیرد.

۹۱۷-۲

reaction injection moulding

قالب‌گیری تزریقی واکنشی

RIM

نوعی فرایند قالب‌گیری تزریقی است که در آن ماده چندجزئی فعال، با یا بدون پرکننده، به‌وسیله برخورد با فشار زیاد در محفظه اختلاط درست پیش از تزریق به قالب بسته، مخلوط می‌شود.

۹۱۸-۲

reaction to fire

واکنش به آتش

پاسخ یک ماده، با تجزیه آن، در آتشی است که در معرض آن قرار می‌گیرد و تحت شرایط معین اندازه‌گیری می‌شود.

۹۱۹-۲

reactive diluent

رقیق کننده واکنشی

(چسب‌ها) مایعی با گرانروی کم که به چسب گرماسخت بدون حلال بسیار گرانرو اضافه می‌شود تا در حین پخت به‌طور شیمیایی با چسب پخت واکنش دهد.

یادآوری- رقیق کننده واکنشی همواره تک‌عاملی بوده و گرانروی چسب را با تغییرات قابل قبولی در سایر خواص آن کاهش می‌دهد.

۹۲۰-۲

reactivity

واکنش پذیری

(پلاستیک‌های گرماسخت) حداکثر اختلاف، برحسب درجه سلسیوس بر ثانیه، در نمودار دمای یک ترکیب گرماسخت به عنوان تابعی از زمان طی پخت است.

۹۲۱-۲

real-scale test

آزمون مقیاس واقعی

آزمونی که در آن یک کاربرد مشخص با توجه به مقیاس واقعی، راه‌های کاربری یا اعمال و محیط واقعی شبیه‌سازی می‌شود.

یادآوری- در این گونه آزمون‌ها معمولاً فرض می‌شود، محصولات طبق شرایط مشخص شده توسط تصریح کننده و یا مطابق با رویه‌های معمول استفاده می‌شوند.

۹۲۲-۲

recovered material

ماده بازیابی شده

(بازیافت ضایعات پلاستیکی) ماده پلاستیکی که از جریان ضایعات جامد جدا شده، بازیافت شده یا حذف می‌شود. از این کار برای بازیافت ماده پلاستیکی یا جایگزینی ماده اولیه نو استفاده می‌شود.

یادآوری- به استاندارد ISO 14021 نیز رجوع شود.

۹۲۳-۲

recovery

بازیابی

فراورش ماده بازیافتی با هدف جایگزینی مواد نو یا سایر اهداف شامل بازیابی انرژی است.

۹۲۴-۲

recovery from creep
creep recovery

بازیابی از خزش
بازیابی خزش

(آزمون خزش) کاهش کرنش در هر زمان مشخص پس از برداشتن کامل بار نمونه است.

۹۲۵-۲

recrystallization

بازبلورش، تبلور مجدد

فرایند پس از ذوبی است که در آن (۱) نواحی بی‌شکل یا کم‌نظم ماده پلیمری بلوری می‌شوند، (۲) تغییر به ساختار بلوری پایدارتر اتفاق می‌افتد، (۳) نقص‌های بلوری کاهش می‌یابد و (۴) ترکیبی از موارد یاد شده رخ می‌دهد.

۹۲۶-۲

recylate

محصول بازیافت

(پلاستیک‌ها) مواد پلاستیکی حاصل از بازیافت ضایعات پلاستیکی است.

یادآوری ۱- اصطلاح مواد اولیه دست دوم، پلاستیک‌های بازیافتی و بازاحیا گاهی به عنوان مترادف با محصول بازیافت به کار می‌روند.

یادآوری ۲- مواد پلاستیکی مستعملی که به نحوی عمل‌آوری می‌شوند تا آماده جایگزینی محصول، ماده یا ترکیب نو در فرایند تولید شوند، به سرعت مشخصه‌های خود را به عنوان ضایعات از دست می‌دهند.

۹۲۷-۲

recycled plastic

پلاستیک بازیافتی

پلاستیک تهیه شده از فراورش مواد ضایعاتی پلاستیکی طی فرایند ساخت به منظور جایگزینی مواد نو یا سایر اهداف، به استثنای بازیابی انرژی است.

یادآوری ۱- در یک مفهوم گسترده، بازیافت پلاستیک‌ها هرگونه بازاستفاده از مواد ضایعاتی یا قطعات دورریختنی را پوشش می‌دهد. این کار شامل تفکافت برای بازیافت مواد شیمیایی آلی سودمند می‌شود.

یادآوری ۲- پلاستیک‌های بازیافتی ممکن است با افزودن پرکننده‌ها، نرم‌کننده‌ها، پایدارکننده‌ها، رنگ‌دانه‌ها و غیره دوباره فرمول‌بندی شوند یا نشوند.

۹۲۸-۲

recycling

بازیافت

فراورش مواد ضایعاتی به منظور جایگزینی مواد نو یا سایر اهداف، به استثنای بازیابی انرژی است.

۹۲۹-۲

reduced viscosity
viscosity number

گرانروی کاهش یافته
عدد گرانروی

نسبت افزایش گرانروی نسبی به غلظت جرمی بسیار (پلیمر) است.

یادآوری ۱- تعیین واحد این گرانروی اساسی است. واحد سانتی متر مکعب بر گرم توصیه می شود.

یادآوری ۲- گرانروی کاهش یافته، گرانروی درونی و گرانروی ذاتی، گرانروی یا اعداد خالص نیستند. این اصطلاحات مانند اسامی تجاری تلقی می شوند. هرگونه جایگزینی با اصطلاحات یکنواخت موجب سردرگمی در ادبیات پلیمر می شود.

۹۳۰-۲

regenerated cellulose

سلولوز احیا شده

سلولوزی که از محلول سلولوز یا از مشتقات سلولوز احیا می شود.

۹۳۱-۲

regrind

باز آسیاب

مواد پلاستیکی بازیابی شده ریز و یا گرانول شده که به شکل ماده جریان آزاد است.

یادآوری - اصطلاح باز آسیاب همواره برای توصیف مواد پلاستیکی به شکل ضایعات تولیدی در عملیات فراورش پلاستیکها و مصرف خانگی استفاده می شود. این اصطلاح برای توصیف پودر ریز پلاستیکهای مصرفی به عنوان پرکننده در بازیابی پلاستیکها نیز به کار می رود.

۹۳۲-۲

regular block

قطعه منظم

قطعه ای که فقط با گونه های واحد ساختاری تکرار شونده در تک آرایش متوالی توصیف می شود.

۹۳۳-۲

regular polymer

بسیار (پلیمر) منظم

بسیاری (پلیمری) که مولکول های آن فقط با گونه های واحد ساختاری تکرار شونده در تک آرایش متوالی توصیف می شود.

۹۳۴-۲

regulator

تنظیم کننده

ماده ای که در مقادیر کم به منظور کنترل جرم مولکولی نسبی حین بسیارش (پلیمر شدن) استفاده می شود.

۹۳۵-۲

reinforced-reaction injection moulding
RRIM

قالب‌گیری تزریقی واکنشی تقویت شده

فرایند استفاده از تقویت‌کننده‌های جامد، مانند الیاف شیشه، میکا یا تالک، در فرایند قالب‌گیری واکنشی است.

۹۳۶-۲

reinforcement

تقویت‌کننده

مواد الیافی (مانند نخ، منسوج یا نمد) که به ماتریس رزینی به منظور بهبود خواص مکانیکی اضافه می‌شود.

۹۳۷-۲

reinforcement layer

لایه تقویت‌کننده

لایه‌ای مجزا از تقویت‌کننده که شامل فقط یک نوع از الیاف است، نظیر دسته رشته‌های تک‌جهتی، نمد یا منسوج.

۹۳۸-۲

relative permittivity

گذردهی نسبی

dielectric constant (relative)

ثابت دی‌الکتریک (نسبی)

نسبت ظرفیت یک خازن، که در آن فضای میان الکترودها و اطراف آنها کاملاً با ماده عایق پر شده است، به ظرفیت آن با همان آرایش الکترودها در خلأ است.

یادآوری- گذردهی نسبی هوا در فشار اتمسفری معمولی معادل $1/0.0053$ است، بنابراین عملاً ظرفیت آرایش الکترودها در هوا معمولاً برای تعیین گذردهی نسبی با درستی مطلوب استفاده می‌شود.

۹۳۹-۲

relative viscosity

گرانروی نسبی

viscosity ratio

نسبت گرانروی

solution/solvent viscosity ratio

نسبت گرانروی محلول-حلال

نسبت گرانروی محلول به گرانروی حلال است.

$$\eta_{\tau} = \frac{\eta}{\eta_s} \quad (\text{گرانروی نسبی})$$

که در آن

η گرانروی محلول و

η_s گرانروی حلال است.

۹۴۰-۲

relative viscosity increment
viscosity ratio increment

افزایش گرانروی نسبی
افزایش نسبت گرانروی

نسبت اختلاف میان گرانروی‌های محلول و حلال به گرانروی حلال است.

$$\eta_i = \frac{\eta - \eta_s}{\eta_s} \quad \text{افزایش گرانروی نسبی}$$

که در آن

η گرانروی محلول و

η_s گرانروی حلال است.

یادآوری - استفاده از اصطلاح گرانروی ویژه برای این کمیت مجاز نیست، زیرا افزایش گرانروی نسبی به مقدار خاصی نسبت داده نمی‌شود.

۹۴۱-۲

release agent

عامل ره‌ایش

(قالب‌گیری) ماده‌ای که روی قالب قرار داده شده یا به ماده قالب‌گیری اضافه می‌شود تا جدا شدن محصول قالب‌گیری شده از قالب را تسهیل کند.

۹۴۲-۲

release agent

عامل ره‌ایش

ماده پوششی به منظور جلوگیری از چسبندگی یا کاهش آن است.

یادآوری - مواد مومی یا سیلیکون‌ها همواره به عنوان عامل ره‌ایش استفاده می‌شوند.

۹۴۳-۲

release paper

کاغذ ره‌ایش

(چسب‌ها) ورقه‌ای که به عنوان محافظ و یا حامل برای فیلم یا ماده چسب به کار می‌رود. این ورقه از فیلم یا ماده، پیش از استفاده جدا می‌شود.

۹۴۴-۲

relieve

ره‌ایش

(قالب‌گیری) کاهش سطح تماس میان رویه‌های درزگیری یک قالب برای فراهم کردن امکان خروج گاز یا مواد اضافی قالب‌گیری است.

۹۴۵-۲

repeatability

تکرارپذیری

توافق نزدیک میان نتایج متوالی حاصل از روش آزمون یکسان روی ماده آزمون یکسان تحت همان شرایط (کاربر، دستگاه و آزمایشگاه یکسان و در فواصل زمانی کوتاه) است.

۹۴۶-۲

reprocessed plastic

پلاستیک بازفرآوری شده

گرمانرم‌های تهیه شده معمولاً از ضایعات فراورش مذاب یا قطعات مردودی سازندگان پلاستیک‌ها یا از مواد نو غیراستاندارد یا غیریکنواخت است.

یادآوری - پلاستیک‌های بازفرآوری شده ممکن است با افزودن پرکننده‌ها، نرم‌کننده‌ها، پایدارکننده‌ها، رنگ‌دانه‌ها و غیره دوباره فرمول‌بندی شوند یا نشوند.

۹۴۷-۲

reproducibility

تجدیدپذیری

ستوافق نزدیک میان نتایج متوالی حاصل از روش یکسان روی ماده آزمون یکسان تحت شرایط متفاوت (کاربر، دستگاه و آزمایشگاه متفاوت و یا زمان‌های مختلف) است.

۹۴۸-۲

resin

رزین

ماده آلی جامد، نیمه‌جامد یا شبه‌جامد که دارای جرم مولکولی نسبی نامعین و اغلب زیاد است. این ماده به هنگام قرار گرفتن در معرض تنش، تمایل به جریان یافتن دارد، همواره دارای گستره نرم شدن یا ذوب بوده و به‌طور صدفی می‌شکند.

یادآوری - در برخی کشورها، این اصطلاح برای نشان دادن هر پلیمری که ماده پایه پلاستیک‌هاست، به کار می‌رود.

۹۴۹-۲

resin pocket

کیسه رزین

نوعی تجمع رزین است که در داخل پلاستیک تقویت شده اتفاق می‌افتد.

۹۵۰-۲

resin streak

رگه رزین

رگه رزین اضافی روی سطح پلاستیک تقویت شده است.

۹۵۱-۲

resistance to chemicals
chemical resistance

مقاومت به مواد شیمیایی
مقاومت شیمیایی

مقاومت ماده به تغییر در جرم، ابعاد یا سایر خواص پس از فرو بردن در مواد شیمیایی است.

۹۵۲-۲

resite

رزیت

رزین فنول-فرمالدهید در حالت نهایی فرایند پخت است.

یادآوری ۱- مرحله C را نیز ببینید.

یادآوری ۲- در این حالت، رزیت در الکل و استون نامحلول بوده و ذوب‌ناپذیر است.

۹۵۳-۲

resitol

رزیتول

رزین فنول- فرمالدهید در حالت گذار فرایند پخت است.

یادآوری ۱- مرحله B را نیز ببینید.

یادآوری ۲- هنگام گرم کردن، این ماده لاستیک‌مانند شده ولی ذوب نمی‌شود. اگر رزیتول در الکل یا استون فرو برده شود، متورم می‌شود، اما حل نمی‌شود.

۹۵۴-۲

resol

رزول

رزین فنولی ذوب‌پذیر و انحلال‌پذیر که دارای گروه‌های متیلول به اندازه کافی فعال برای ایجاد قابلیت ذوب‌ناپذیری در رزین در واکنش‌های بعدی است.

یادآوری- مرحله A را نیز ببینید.

۹۵۵-۲

retarder

تاخیرانداز

ماده‌ای که در مقادیر کم برای کاهش سرعت واکنش یک سامانه شیمیایی استفاده می‌شود.

۹۵۶-۲

retrogradation

واگستگی

نامحلول کردن بازگشت‌ناپذیر و تدریجی یک پراکنه آبی نشاسته یا مشتقات آن با تشکیل رسوب یا ژل، بسته به غلظت پراکنه است.

۹۵۷-۲

re-use

بازاستفاده، اسم

استفاده از یک محصول به شکل اولیه آن بیش از یک بار است.

یادآوری - با توجه به این واقعیت که محصول بازاستفاده شده دور ریخته نمی‌شود، بازاستفاده یک گزینه بازیابی نیست.

۹۵۸-۲

reverse roll

غلtek معکوس

(دستگاه پوشش‌دهی) استوانه چرخانی که برای نشان دادن ماده پوششی روی بستر در حال پوشش استفاده می‌شود و سطح آن بر خلاف جهت بستر می‌چرخد.

۹۵۹-۲

reworked plastic

پلاستیک بازکاری شده

گرم‌انرم تهیه شده از لبه‌گیری قطعات یا قطعات مردودی است که در همان واحد تولیدی که قبلاً فراورش شده بازفراوری، نظیر قالب‌گیری یا رانشگری، می‌شود.

یادآوری - در بسیاری از ویژگی‌ها، استفاده از مواد بازکاری شده به پلاستیک تمیزی محدود می‌شود که الزامات معین شده برای مواد بکر را برآورده کند و محصولی به وجود آورد که اساساً از نظر کیفیت معادل با محصول ساخته شده از مواد بکر باشد.

۹۶۰-۲

rigid plastic

پلاستیک صلب

پلاستیکی که در خمش، یا در صورت عدم امکان، در کشش دارای مدول کشسانی بیش از ۷۰۰ MPa باشد.

یادآوری - مواد همواره در دما و رطوبت نسبی استاندارد مطابق با استاندارد ملی ۲۱۱۷ طبقه‌بندی می‌شوند.

۹۶۱-۲

ring gate

گلویی حلقه‌ای (دروازه حلقه‌ای)

کانال تزریقی که اطراف محیط کامل قالب گسترده است.

۹۶۲-۲

ring-opening polymerization

بسپارش (پلیمر شدن) حلقه‌گشا

نوعی بسپارش است که در آن مولکول تکپار (مونومر) حلقوی شرکت کننده در درشت‌مولکول، واحد تکپاری (مونومری) غیرحلقوی ایجاد می‌کند.

۹۶۳-۲

rise time

زمان برآمدن

زمان لازم برای آن که یک پلاستیک سلولی تحت شرایط کنترل شده به انبساط نهایی خود برسد.

۹۶۴-۲

Rockwell hardness

سختی راکول

اندازه مقاومت ماده به خلش (فرورفتن) دائمی یک خلنده (فرورونده)، از جنس فلز سخت یا فولادی، به هنگام اعمال نیروست. در مقیاس‌های معین می‌توان از خلنده (فرورونده) الماسی مخروطی کروی استفاده کرد.

۹۶۵-۲

roll coating

پوشش‌دهی غلتکی

فرایند پوشش‌دهی که در آن ماده پوششی از غلتکی که سیال روی آن پراکنده شده به زمینه منتقل می‌شود.

۹۶۶-۲

rosin

روزین

colophony

کلوفونی

رزینی که اساساً شامل آبیتیک اسید و ایزومرهای آن است. این رزین به عنوان باقی‌مانده تقطیر تراننتین خام حاصل از شیوه درخت کاج (روزین صمغ) یا از استخراج از کنده‌های درخت یا سایر قسمت‌های آن (روزین چوب) به دست می‌آید.

یادآوری - گاهی استرهای رزینی روزین با پلی‌هیدریک الکل‌ها مانند گلیسرول با پنتاریتول (صمغ استری) به عنوان چسبناک کننده به کار می‌روند. هر دو نوع روزین هیدروژن‌دار شده و بسپارشی (پلیمر شده) موجود است.

۹۶۷-۲

rotary moulding

قالب‌گیری چرخشی

فرایند قالب‌گیری با تزریق، انتقال، فشردن یا دمش است که در آن قالب چندتکه مستقر روی یک میز چرخان، حین فرایند قالب‌گیری به‌طور خودکار می‌چرخد.

۹۶۹-۲

rotational casting

ریخته‌گری چرخشی

فرایند شکل‌دهی اجسام توخالی از مواد سیال با چرخاندن قالب پر شده از ماده حول یک یا چند محور با سرعت نسبتاً کم است تا هنگامی که ماده روی دیواره‌های درونی قالب با نیروی گرانش توزیع شود. سپس، ماده با وسایل مناسب جامد می‌شود.

۹۷۰-۲

rotational moulding

قالب‌گیری چرخشی

فرایندی مشابه با ریخته‌گری چرخشی است که در آن پودر خشک، ذوب‌پذیر و کاملاً ریز شده روی دیواره‌های قالب توزیع و ذوب می‌شود.

۹۷۱-۲

roving

نیمچه‌نخ

مجموعه‌ای از رشته‌های موازی (نیمچه‌نخ جمع شده) یا رشته‌های تابیده یکسره موازی (نیمچه‌نخ مستقیم) است که بدون تاب دادن عمدی سرهم شوند.

۹۷۲-۲

runner

راهگاه

کانال تغذیه دوم در یک قالب تزریق یا انتقال است که از انتهای داخلی گلوگاه یا ظرف تا دروازه حفره قالب امتداد دارد.

۹۷۳-۲

sagging

شره‌کردن

(چسب‌ها) حرکت رو به پایین یک پوشش چسبی در فاصله زمانی میان اعمال و گیرش آن است.

یادآوری- شره‌کردن همواره به مساحت موضعی در سطح عمودی محدود می‌شود. این عمل موجب می‌شود تا پوشش دارای انتهای پایینی ضخیمی باشد. شره‌کردن می‌تواند به علت گرانروی نامناسب یا ضخامت زیاد پوشش باشد.

۹۷۴-۲

sample

نمونه

بخش کوچکی از ماده یا گروه کوچکی از واحدها که از مقدار بیشتر ماده یا مجموعه واحدها گرفته می‌شود و به عنوان نماینده کل در نظر گرفته می‌شود.

۹۷۵-۲

sandwich panel

دیواره ساندویچی

مجموعه‌ای ساخته شده از یک مغزه سبک‌وزن است که به روی سطح دو طرف آن ورق ماده متصل باشد.

۹۷۶-۲

scarf joint

اتصال پخ‌دار

(چسب‌ها) اتصال ایجاد شده با بریدن قطعات یکسان زاویه‌دار (گوه‌ای شکل) از انتهای دو جسم چسبانندی با زاویه‌ای معمولاً کمتر از ۴۵ درجه نسبت به محور اصلی جسم است. اجسام چسبانندی با سطح برش خورده جفت شده، به یکدیگر متصل می‌شوند و بنابراین هم‌صفحه‌اند.

۹۷۷-۲

scorch

برشته کردن، فعل

بهبود سطح ماده به وسیله زودپختی^۱ محدود آن با گرماست.

۹۷۸-۲

scoring

خط کشیدن

(سایش سطح) نشانه‌های سایش به شکل شیارهایی در جهت سرش است.

۹۷۹-۲

scratch distance

فاصله خراش

(آزمون خراش) فاصله افقی که نوک خراش دهنده نسبت به آزمونه در هر لحظه معین در خلال آزمون طی می‌کند.

یادآوری- این فاصله بر حسب میلی‌متر بیان می‌شود.

۹۸۰-۲

scratch force

نیروی خراش

(آزمون خراش) نیروی افقی میان نوک خراش دهنده و آزمونه در هر لحظه معین حین آزمون است.

یادآوری- این کمیت بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۹۸۱-۲

scratch map

طرح خراش

(آزمون خراش) طرح نمایی از نوع رفتار خراش مشاهده شده برای یک ماده خاص در بارها و سرعت‌های آزمون مختلف است.

یادآوری- طرح خراش به روشی ساده و تصویری چگونگی تغییر رفتار خراش ماده را با تغییر بار یا سرعت آزمون نشان می‌دهد.

۹۸۲-۲

scratch

خراش، اسم

(آزمون خراش) آسیب ایجاد شده با نوک یک دستگاه سخت‌هنگامی که روی سطح آزمونه تحت شرایط معینی حرکت می‌کند.

۹۸۳-۲

screen pack

مجموعه توری

filter pack

مجموعه صافی

توری سیمی در ورودی کلگی رانشگر است که برای صاف کردن پلاستیک‌های مذاب و یا ایجاد فشار برگشتی استفاده می‌شود.

۹۸۴-۲

screening test

آزمون غربالی

آزمون اولیه‌ای که پیش از اجرای روش آزمون استاندارد، برای معلوم کردن آنکه جسم مشخصه‌های اصلی را ارائه می‌دهد یا نمی‌دهد، انجام می‌شود.

۹۸۵-۲

sealant

ماده درزگیر

ماده چسبی که برای پرکردن فاصله‌ها استفاده می‌شود، جایی که حرکت حین کاربری رخ می‌دهد. این چسب هنگامی که می‌گیرد دارای خواص کشسانی است.

یادآوری- اصطلاح ماده درزگیر برای ماده‌ای نیز به کار می‌رود که فضای خالی را در ورودی یا خروجی سیال تحت فشار پر می‌کند.

۹۸۶-۲

sealing

درزگیری

sizing

آهارزنی

(چسب‌ها) کاربرد ماده (درزگیر، آهار) روی سطح یک جسم چسبانندی، پیش از اعمال چسب است. این کار به منظور کاهش جذب جسم چسبانندی انجام می‌شود.

۹۸۷-۲

seam welding

جوشکاری درز، درزجوشکاری

فرایند جوشکاری فشاری است که در آن بخش‌های هم‌پوشان سطوح جفت‌شونده با گرما یا حلال نرم می‌شود.

۹۸۹-۲

seizing

درهم‌گیری

(قالب) چسبیدن ناخواسته دو بخش قالب است که مانع از جدا شدن آنها می‌شود.

یادآوری- چسبیدن می‌تواند در اثر هم‌چسبی میان بخش‌های فلزی یا چسبیدن یک یا چند بخش به ماده قالب‌گیری باشد.

selective solvent	حلال گزینشی، حلال انتخابی
محیطی که برای حداقل یک جزء از مخلوط بسپارها (پلیمرها) یا حداقل یک قطعه از بسپار (پلیمر) قطعه‌ای یا پیوندی حلال است، اما برای سایر اجزا یا قطعه‌ها ضدحلال باشد.	۹۹۰-۲
self-curing adhesive	چسب خودپخت
چسبی که پس از اعمال در شرایط معینی پخت شود.	۹۹۱-۲
self-extinguishability	خودخاموش‌شوندگی
self-extinguishing	خودخاموشی
self-ignition	خودگیرانی
گیرانش خود به خود در اثر خودگرمایی است.	۹۹۲-۲
self-ignition temperature	دمای خودگیرانی
به دمای گیرانش خود به خود رجوع شود.	۹۹۳-۲
self-propagation of flame	خودانتشاری شعله
انتشار جبهه آتش پس از برداشتن هر گونه منبع انرژی اعمالی است.	۹۹۴-۲
semi-crystalline polymer	بسیار (پلیمر) نیمه‌بلوری
بسیار دارای فازهای بلوری و اریخت (بی‌شکل) است.	۹۹۷-۲
semi-positive mould	قالب نیمه‌مثبت
قابلی که به نحوی طراحی می‌شود تا مقادیر کوچک اضافی ماده قالب‌گیری بتوانند به هنگام بسته شدن قالب از آن خارج شوند.	۹۹۸-۲

۹۹۹-۲

semi-rigid plastic

پلاستیک نیمه صلب

پلاستیکی که دارای مدول کشسانی در خمش، یا در صورت عدم امکان، در کشش بین ۷۰ MPa تا ۷۰۰ MPa است.

یادآوری - مواد همواره در دما و رطوبت نسبی استاندارد، مطابق با استاندارد ملی ۲۱۱۷ طبقه بندی می شوند.

۱۰۰۰-۲

sensory irritancy

تحریک حواس

(رفتار احتراق پلاستیکها) عمل مواد سمی روی چشمها و یا دستگاه تنفسی فوقانی است که با تحریک مستقیم پذیرنده های خاص یا در نتیجه آسیب بافت، موجب احساسی دردناک شود.

۱۰۰۱-۲

separate-application adhesive

چسب کاربرد جداگانه

چسب شامل اجزای مختلف که به طور جداگانه روی جسم چسباندنی اعمال می شود.

یادآوری - با فشردن اجزا به یکدیگر، واکنش شیمیایی آغاز شده و چسب در محل اتصال پخت می شود.

۱۰۰۲-۲

set

مانایی، اسم

باقی ماندن کرنش پس از آزادسازی کامل بار ایجاد کننده تغییر شکل است.

یادآوری - به سبب ملاحظات عملی، نظیر واپیچش نمونه یا ایجاد قطعی در سامانه نمایش کرنش، اندازه گیری های کرنش اغلب در بار کم به جای بار صفر انجام می شود. مانایی چنانچه تغییر بیشتری با زمان نشان ندهد، اغلب نمایانگر مانایی دائمی است. زمان سپری شده میان برداشتن بار و قرائت نهایی مانایی باید اظهار شود.

۱۰۰۳-۲

setting

گیرش

(چسبها) فرایندی که در آن یک چسب استحکام هم چسبی و در نتیجه خواص فیزیکی و شیمیایی اتصال خود را ایجاد می کند.

یادآوری - این استحکام با تغییرات فیزیکی (ژل شدن، آبدار شدن، سرد شدن، تبخیر اجزای فرار) و با واکنش های شیمیایی (بسپارش (پلیمر شدن)، ایجاد پیوند عرضی، اکسایش، پخت) ایجاد می شود.

۱۰۰۴-۲

setting temperature

دمای گیرش

(چسبها) دمای معین شده برای گیرش یک چسب است.

یادآوری - دمای چسب طی گیرش می تواند با دمای اتمسفر احاطه کننده مجموعه متفاوت باشد.

۱۰۰۵-۲

setting time

زمان گیرش

(پلاستیک‌ها) زمانی که طول می کشد، ماده پلاستیکی به اندازه کافی سخت شود تا بتوان آن را جابه‌جا کرد.

۱۰۰۶-۲

setting time

زمان گیرش

(چسب‌ها) مدت زمان لازم برای گیرش یک چسب تحت شرایط معین است.

۱۰۰۷-۲

sewing thread

نخ دوخت

(منسوج شیشه‌ای) نخ شیشه‌ای محکم و نرم که از رشته‌های شیشه ساخته می‌شود و همواره دارای تاب زیاد است.

۱۰۰۸-۲

shattering

خردشدن

(آزمون سوراخ شدن) شکست آزمون به دو یا چند تکه است.

۱۰۰۹-۲

shear mode

شیوه برش

(آزمون چسب‌ها) شیوه اعمال نیرو به یک اتصال است که در صفحه خط اتصال عمل می‌کند.

یادآوری - نیرویی که می‌تواند در فشار، کشش یا واپیچش طولی اعمال شود.

۱۰۱۰-۲

shear modulus

مدول برشی

modulus of elasticity in shear

مدول کشسانی در برش

خارج قسمت تنش برشی بر کرنش برشی است.

$$G = \sigma_{ij} / \gamma$$

مدول برشی

که در آن:

σ_{ij} تنش برشی و

γ کرنش برشی است.

یادآوری - این مدول بر حسب پاسکال بیان می‌شود.

shear strength	۱-۱۰۱۱-۲ استحکام برشی
	(آزمون عمومی) حداکثر تنش برشی که نمونه حین آزمون برش تحمل می‌کند.
shear strength	۲-۱۰۱۱-۲ استحکام برشی
	(آزمون چسب‌ها) نیروی لازم بر واحد مساحت سطح برای رساندن یک اتصال چسبی به نقطه وادادگی به‌وسیله نیروهای اعمالی در شیوه برش است.
shear stress	۱۰۱۲-۲ تنش برشی
	(آزمون چسب‌ها) نیروی اعمالی موازی با اتصال چسبی تخت، تقسیم بر مساحت سطح اتصال است. یادآوری- این کمیت بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.
shear thickening	۱۰۱۳-۲ گران‌شوندگی برشی
	افزایش گرانیروی ظاهری با افزایش سرعت برش است.
shear thinning	۱۰۱۴-۲ روان‌شوندگی برشی
	کاهش گرانیروی ظاهری با افزایش سرعت برش است.
sheet	۱۰۱۵-۲ ورق
sheeting	ورق محصولی عموماً نازک و مسطح که ضخامت آن در مقایسه با طول و عرض کم است.
	یادآوری- ورق با طول‌های پیوسته ساخته شده و عموماً به شکل رول عرضه می‌شود.
sheeter line	۱۰۱۶-۲ خط ورق‌ساز
knife line	خط چاقو خراش‌های موازی یا شیارهای برجسته توزیع شده روی سطح قابل ملاحظه ورق پلاستیک است، نظیر آنچه که ممکن است حین فرایند برش ایجاد شود.

۲-۱۰۱۷

shelf life

عمر نگه‌داری

(پلاستیک‌های گرماسخت) دوره زمانی پس از تولید یک آمیزه گرماسخت است. در این دوره، جریان‌پذیری آمیزه در سطحی باقی می‌ماند که می‌توان آن را بدون نیاز به ایجاد تغییرات قابل توجه در شرایط قالب‌گیری معمول، قالب‌گیری کرد.

۲-۱۰۱۸

shelf life

عمر نگه‌داری

storage life

عمر انبارش

زمان انبارش تحت شرایط اظهار شده که انتظار می‌رود ماده در خلال آن خواص کاری خود را حفظ کند.

۲-۱۰۱۹

shell moulding resin

رزین قالب‌گیری پوسته

رزین استفاده شده در مخلوط همراه با ماسه یا پودر سرامیک در صنعت ریخته‌گری فلزات برای ایجاد قطعات قالب‌گیری شده با دیواره نازک است.

۲-۱۰۲۰

short

تزریق ناقص

(قالب‌گیری) شرایط پرشدن ناقص قالب است.

۲-۱۰۲۱

shortness

شکستگی

short – breaking

زودشکنی

کیفیت یک چسب است که طی کاربرد ریسمانی، پنبه‌ای یا به شکل سایر رشته‌ها یا نخ نشود.

۲-۱۰۲۲

shot

حجم تزریق

مقداری از ماده حمل شده به مجموعه قالب در یک چرخه قالب‌گیری است.

۲-۱۰۲۳

shot capacity

ظرفیت تزریق

حداکثر مقدار ماده‌ای که یک دستگاه قالب‌گیری تزریقی می‌تواند در هر چرخه به قالب تزریق کند.

۱۰۲۴-۲

shredding

باریکه‌سازی

(بازیافت ضایعات پلاستیکی) هر نوع فرایند مکانیکی که طی آن ضایعات پلاستیکی به قطعات نامنظم با هر شکل و بعد تکه‌تکه می‌شود.

یادآوری - باریکه‌سازی معمولاً به معنی پاره کردن یا بریدن موادی است که نمی‌توان آنها را با روش‌های تکه‌تکه کردن به کار رفته برای مواد شکننده، مانند آنچه که در آسیاب ضربه‌ای انجام می‌شود، خرد کرد.

۱۰۲۵-۲

shrink packaging

بسته‌بندی جمع‌شو

shrink wrapping

لفاف پیچی جمع‌شو

فرایند قراردادن یک کالا در یک پاکت محافظ با درزگیری گرمایی آن در فیلم پیش‌کشیده و سپس گرمادهی فیلم برای جمع شدن محکم آن در اطراف کالا است.

۱۰۲۶-۲

shrinkage

جمع‌شدگی

(پلاستیک‌های سلولی) کاهش غیرعمدی ابعاد پلاستیک سلولی بدون ایجاد شکست در ساختار سلول است.

۱۰۲۷-۲

sieve retention

باقی‌مانده روی الک

(تجزیه با الک) درصد جرم باقی‌مانده روی الک پس از آزمون است.

۱۰۲۸-۲

silicone plastic

پلاستیک سیلیکونی

Si plastic

پلاستیک Si

پلاستیک بر پایه بسپارهایی (پلیمرهایی) است که در آن زنجیر اصلی پلیمر به‌طور متوالی شامل اتم‌های سیلیکون و اکسیژن است.

۱۰۲۹-۲

single filament yarn

نخ رشته‌ای تک‌لا

تعداد مشخصی رشته‌های یکسره (یک یا چند دست‌رشته) که با تابیدن کنار هم قرار می‌گیرند.

۱۰۳۰-۲

single spun yarn

نخ تک‌لای ریسیده

(الیاف شیشه) ساده‌ترین نیمچه‌نخ یکسره از ماده شیشه است که شامل یکی از موارد زیر باشد:

الف- تعدادی الیاف غیریکسره که با تابیدن کنار هم قرار گرفته‌اند (نظیر نخ‌های توصیف شده به عنوان نخ بافته یا نخ الیاف بریده)

ب- تعداد مشخصی الیاف یکسره (یک یا چند دسته‌رشته) که با تابیدن کنار هم قرار می‌گیرند (نظیر نخ‌های توصیف شده به عنوان نخ رشته یکسره یا نخ رشته‌ای)

یادآوری- در تعریف نخ تک‌لا در استاندارد ملی ۱۲۳۱ آمده است که این نخ می‌تواند تابدار یا بدون تاب باشد. در صنعت شیشه، نخ تک‌لا همیشه تابدار است.

۱۰۳۱-۲

single – edge – notched tensile

کشش شکاف‌دار تک‌لبه

SENT specimen

نمونه SENT

(آزمون چقرمگی شکست و انتشار ترک خستگی) از انواع آزمون‌های استفاده شده در آزمون چقرمگی شکست و انتشار ترک خستگی است.

یادآوری- به شکل ۳ در استاندارد ISO 13586: 2000 یا شکل ۴ در استاندارد ملی ۱۹۱۰۵ رجوع شود.

۱۰۳۲-۲

single – point data

داده تک‌نقطه‌ای

(داده‌پردازی و نمایش داده‌ها) شناسایی داده‌های مواد پلاستیکی با آزمون‌های تعیین خواص انجام می‌شود که در آنها جنبه‌های مهم کاربردی می‌تواند با نتایج تک‌مقدار بیان شوند.

۱۰۳۳-۲

single – strand chain

زنجیر تک‌ریسه

زنجیر خطی که با واحدهای بنیادی توصیف می‌شود. این واحدها همواره با یک اتم معمولی به یکدیگر متصل‌اند.

۱۰۳۴-۴

sink mark

نشانه فرورفتگی

shrink mark

نشانه جمع‌شدگی

فرورفتگی در سطح قالب است.

یادآوری- این نقص هنگامی اتفاق می‌افتد که ماده در قالب، اغلب در نواحی با ضخامت متغیر منقبض می‌شود.

۱۰۳۵-۲

site quality assurance programe

برنامه تضمین کیفیت در محل اجرا

(افشاندن اسفنج پلی‌یورتان) برنامه تضمین کیفیت است که سازنده (تأمین کننده) اجزای سامانه شیمیایی، پیمانکار و نصاب را با هم ملزم به نصب افشانه اسفنج پلی‌یورتان می‌کند.

۲- ۱۰۳۶

size

آهار

مخلوطی از محصولات شیمیایی (یا اجزای سازنده) است که طی ساخت رشته‌های پیوسته به آنها اعمال می‌شود.

یادآوری ۱- آهار پلاستیک محصولی است که برای دستیابی به اتصال خوب میان سطح الیاف و ماتریس رزینی طراحی می‌شود. این آهار عموماً دارای اجزایی است که عملیات تبدیل یا اعمال (نظیر پیچیدن یا برش) را آسان می‌کنند.

یادآوری ۲- آهار نساجی محصولی است که برای آسان کردن عملیات نساجی متوالی طراحی می‌شود (مانند تابیدن، دو لا کردن و بافتن).

یادآوری ۳- آهار پلاستیک منسوج محصولی است که برای آسان کردن عملیات نساجی متوالی یا پیش بردن اتصال میان سطح الیاف و ماتریس رزینی طراحی می‌شود.

۲- ۱۰۳۷

size – exclusion chromatography

سوانگاری اندازه‌ای (کروماتوگرافی اندازه‌ای)

SEC

gel-permeation chromatography

سوانگاری ژل تراوایی (کروماتوگرافی ژل تراوایی)

GPC

جداسازی در نوعی کروماتوگرافی مایع براساس حجم هیدرودینامیکی مولکول‌های شوبشی در ستون پر شده با مواد غیرجاذب سطحی متخلخل است. این مواد دارای منافذی با ابعادی مشابه با اندازه مولکول‌های در حال جداسازی است.

یادآوری - اصطلاح "کروماتوگرافی ژل تراوایی" تنها هنگامی به کار می‌رود که ماده غیرجاذب متخلخل استفاده شده ژل باشد. اصطلاح "کروماتوگرافی اندازه‌ای" ترجیح داده می‌شود.

۲- ۱۰۳۸

skin

پوسته، اسم

(پلاستیک سلولی) لایه نسبتاً چگال در سطح پلاستیک سلولی است.

۲- ۱۰۳۹

slip thermoforming

گرماشکل‌دهی لغزشی

نوعی فرایند گرماشکل‌دهی است که در آن یک قاب ورق‌گیر مجهز به صفحات فشار کششی، هنگام شکل‌گیری به ورق گرم شده اجازه لغزیدن به داخل را می‌دهد.

۲- ۱۰۴۰

slippage

لغزش

(چسب‌ها) جابه‌جایی اجسام چسبانندنی نسبت به یکدیگر طی فرایند اتصال‌دهی است.

slip – sheet interliner	۱۰۴۱-۲ ورق لغزشی روکش داخلی
(چسب‌ها) ورق عمل‌آوری شده برای پوشاندن موقت چسب است که برای آسان کردن جابه‌جایی یا رول نشدن آن به کار می‌رود.	
slit-die extrusion slot-die extrusion	۱۰۴۲-۲ رانشگری با ریژه تخت (رانشگری با دای تخت)
فرایند رانشگری فیلم یا ورق که در آن آمیزه گرمانرم گرم شده از میان روزنه ریژه (دای) تخت رانده می‌شود.	
slitting	۱۰۴۳-۲ برش دادن
تبدیل فیلم یا ورق پلاستیکی با پهنای مشخص به چند پهنای کمتر به وسیله تیغه است.	
sliver	۱۰۴۴-۲ فتیله
مجموعه پیوسته‌ای از رشته‌های غیریکسره کمی متصل است که عملاً به‌طور موازی چیده می‌شوند.	
slush casting slush moulding	۱۰۴۵-۲ ریخته‌گری دوغابی قالب‌گیری دوغابی
فرایند شکل‌دهی قطعات از مواد سیالی، مانند نرماسل وینیلی است. در این فرایند لایه‌ای از مواد با ضخامت مطلوب روی دیواره داخلی قالب گرم ژل می‌شود و ماده سیال اضافی از قالب بیرون می‌ریزد. در حالت لزوم، گرمای بیشتری برای ذوب یا پخت پلاستیک اعمال می‌شود.	
small – scale test	۱۰۴۶-۲ آزمون کوچک مقیاس، آزمون مقیاس کوچک (آزمون اشتعال) آزمون انجام شده روی نمونه‌ای با ابعاد کوچک است.
یادآوری- به آزمون انجام شده روی نمونه با ابعاد کمتر از ۱ متر همواره آزمون کوچک مقیاس اطلاق می‌شود.	
smoke	۱۰۴۷-۲ دود بخش مرئی خروجی از آتش است.

۱۰۴۸-۲

smoke obscuration

تیرگی دودی

کاهش شدت نور ناشی از عبور آن از میان دود است.

یادآوری ۱- در عمل، تیرگی دودی برحسب درصد بیان می‌شود.

یادآوری ۲- این پدیده دید را کاهش می‌دهد.

۱۰۴۹-۲

smouldering

احتراق گدازین

احتراق ماده بدون شعله و بدون نور مرئی است.

یادآوری- این نوع احتراق عموماً با افزایش دما و یا خروجی ائبات می‌شود.

۱۰۵۰-۲

softening point

دمای نرم شدن

دمایی که در آن مواد پلیمری غیربلوری در شرایط معین به درجه‌ای از نرم شدن می‌رسند.

۱۰۵۱-۲

soluble silicate

سیلیکات انحلال‌پذیر

سیلیکات حاصل از ذوب سیلیکای خالص با نمک قلیایی است.

۱۰۵۲-۲

solution polymerization

بسپارش محلولی (پلیمر شدن محلولی)

نوعی بسپارش (پلیمر شدن) که در آن مونومر در حلال حل می‌شود و واکنش داده تا بسپار (پلیمر) تشکیل دهد. این بسپار (پلیمر) می‌تواند در حلال انحلال‌پذیر یا انحلال‌ناپذیر باشد.

۱۰۵۳-۲

solvent

حلال

مایع یا مخلوطی از مایعات است که برای حل کردن ماده یا رقیق کردن محلول بدون ایجاد هرگونه تغییر شیمیایی استفاده می‌شود.

یادآوری- در زمینه چسب‌ها، حلال‌ها برای کنترل قوام و ویژگی چسب و نیز تنظیم خواص کاربردی آن استفاده می‌شود.

۲-۱۰۵۴

solvent activation

فعال سازی حلال

solvent reactivation

بازفعال سازی حلال

استفاده از حلال برای ایجاد یا تقویت خواص اتصال پوشش چسبی خشک شده است.

۲-۱۰۵۵

solvent bonding

اتصال با حلال

solvent welding

جوش دادن با حلال

فرایند اتصال محصولات گرمانرم با اعمال حلال دارای قابلیت نرم کردن برای یکی شدن سطوح، پرس کردن سطوح نرم شده با هم و زدودن حلال با تبخیر، جذب یا پلیمر شدن است.

۲-۱۰۵۶

solvent polishing

پرداخت با حلال

فرایندی که برای بهبود جلای قطعات گرمانرم با فروریدن در حلال یا افشاندن آن است که در آن بی‌نظمی‌های سطح حل شده و سپس حلال تبخیر می‌شود.

۲-۱۰۵۷

solvent – activated adhesive

چسب‌های فعال شده با حلال

چسب پیش‌اعمال شده به جسم چسبانندی است که بلافاصله پیش از استفاده با اعمال حلال، چسبیده می‌شود.

۲-۱۰۵۸

solvent-borne adhesive

چسب حلال پایه

solution adhesive

solvent – based adhesive

چسبی که در آن محمل در حلال آلی فرار حل می‌شود.

یادآوری- در عمل، حلال‌های استفاده شده برای چسب‌های حلال پایه دماهای جوشی زیر ۱۷۰ درجه سلسیوس در فشار ۱۰۱/۳ کیلوپاسکال، فشار بخار بیش از ۵۰ پاسکال در ۲۰ درجه سلسیوس و چنانچه اشتعال پذیر باشند، دمای اشتعال زیر ۵۵ درجه سلسیوس دارند.

۲-۱۰۵۹

solvent – free adhesive

چسب بی حلال

چسبی که اساساً بدون حلال‌های آلی باشد.

یادآوری- اصطلاح "اساساً بدون" یعنی اینکه هیچ حلال آلی به اجزای پایه چسب اضافه نشده و طی فرایند ساخت چسب این اجزای پایه نیز افزوده نمی‌شوند. چسب‌های کم‌حلال اغلب دارای ۵ درصد حلال بر مبنای جرم کلی چسب دارند.

۱۰۶۰-۲

sonic – pulse propagation method

روش انتشار تکانه (پالس) صوتی

فن استفاده شده برای اندازه‌گیری مدول کشسان مواد با به کارگیری تکانه (پالس) صوتی است.

۱۰۶۱-۲

soot

دوده

ماده ذره‌ای حاصل از احتراق که طی احتراق یا پس از آن روی دیواره می‌نشیند.

یادآوری- دوده همواره شامل ذرات مجزای ریز است که عمدتاً از کربن تشکیل شده و ناشی از احتراق ناقص مواد آلی است.

۱۰۶۲-۲

specific adhesion

چسبندگی ویژه

چسبندگی میان سطوح در اثر نیروهای بین‌مولکولی است.

۱۰۶۳-۲

specific optical density of smoke

چگالی نوری ویژه دود

(آزمون اشتعال) اندازه‌گیری تیرگی دود ایجاد شده به وسیله نمونه با در نظر گرفتن چگالی نوری و مشخصه عوامل یک روش آزمون معین است.

یادآوری ۱- چگالی نوری دود را نیز ببینید.

یادآوری ۲- این کمیت بی‌بعد است.

۱۰۶۴-۲

specimen coordinate axes

محورهای مختصات نمونه

(مواد تقویت شده با الیاف) محورهای مختصات برای ماده‌ای که الیاف آن ترجیحاً در یک سو جهت گرفته‌اند.

یادآوری ۱- هنگامی که مواد دارای محور مشخصی از جهت‌گیری ارجح الیاف باشند، این محور به عنوان محور-۱" (یا جهت-۱") تعریف می‌شود. برای مواد تهیه شده به عنوان صفحه آزمون، جهت معکوس محور-۱" در صفحه به عنوان محور-۲" تعریف می‌شود.

یادآوری ۲- هنگامی که سوی جهت‌گیری ارجح نامشخص باشد، محور-۱" همان جهت تولید کامپوزیت یا تقویت کننده (برای پارچه‌های تاروپودی، جهت تار است) در نظر گرفته می‌شود.

۱۰۶۵-۲

spherulite

گویچه

ناحیه چندبلوری تقریباً کروی در پلیمر است که از بلورهای ناشی از مرکز مشترک تشکیل شده است.

۱۰۶۶-۲

split mould

قالب چندتکه

قالبی که حفره آن از دو یا چند جزء (تکه‌ها) تشکیل شده است. این اجزا طی قالب‌گیری به وسیله شیار بیرونی کنارهم نگه داشته می‌شوند، اما برای پراندن قطعه قابل جداسازی هستند.

۱۰۶۷-۲

spontaneous combustion

احتراق خود به خود

۱۰۶۸-۲

spontaneous ignition

گیرانش خود به خود

گیرانش در اثر بالا رفتن دما به جای استفاده از منبع گیرانش است.

۱۰۶۹-۲

spontaneous-ignition temperature

دمای گیرانش خود به خود

حداقل دمایی که در آن گیرانش تحت شرایط آزمون معین بدون هیچ گونه استفاده از منبع شمعکی رخ می‌دهد.

یادآوری ۱- این کمیت بر حسب درجه سلسیوس بیان می‌شود.

یادآوری ۲- این دما با خود گرمایی یا گرمایش القایی قابل دستیابی است.

۱۰۷۰-۲

spray

افشانه

(قالب‌گیری تزریقی) مجموعه کاملی از قطعات قالب‌گیری شده به همراه گلوگاه‌ها و راه‌گاه‌های متصل به آنهاست که از یک قالب تزریق چندنسخه‌ای حاصل می‌شود.

۱۰۷۱-۲

spray adhesive

چسب افشانه‌ای

چسبی که به واسطه فشار به شکل ذرات ریز اعمال می‌شود.

۱۰۷۲-۲

spray gun

تفنگ افشانش

وسیله‌ای که برای اعمال مایع تک‌جزئی یا چندجزئی روی زمینه‌ها یا دیواره‌های محیط بسته به شکل افشانه به کار می‌رود.

یادآوری ۱- اجزای با پرکننده یا بدون آن، به‌طور جداگانه به محفظه مخلوط‌کن از نوع برخوردی منتقل و با الگوی پروانه‌ای یا مخروطی توزیع می‌شوند. الیاف تقویت‌کننده نیز می‌توانند در افشانه باشند.

۱-۱۰۷۳-۲

spray-up

افشانش

(فراورش پلاستیک‌های تقویت شده) افشاندن هم‌زمان پیش‌پلیمر، کاتالیزور و الیاف بریده روی قالب یا مندرل است.

۲-۱۰۷۳-۲

spray-up

افشانش

(فراورش پلاستیک‌های سلولی، نظیر اپوکسی و انواع پلی‌یورتان‌ها) افشاندن سامانه‌های رزین واکنش سریع- کاتالیزور روی سطح است تا در آنجا واکنش داده و اسفنجی یا پخت شوند.

یادآوری- در هر دو فرایند، رزین و کاتالیزور همواره از میان افشانک‌های جداگانه افشانه می‌شوند، از این‌رو آنها در خلال عمل افشانش مخلوط می‌شوند.

۱۰۷۴-۲

spread of adhesive

پخش چسب

coverage

پوشش

توده چسب اعمالی بر واحد سطح است.

یادآوری- پخش ناقص چسب سبب خواص اتصالی نارضایت‌بخش می‌شود (اتصال گرسنه).

۱۰۷۵-۲

spreader

پخش‌کن

وسیله‌ای برای اعمال کنترل شده یک چسب است.

۱-۱۰۷۶-۲

sprue

گلوگاه

کانال تغذیه اول که از رویه بیرونی تزریق یا انتقال قالب تا دروازه قالب تک‌حفره یا راه‌گاه‌ها در قالب چندحفره ادامه دارد.

۲-۱۰۷۶-۲

sprue

گلوگاه

ماده قالب‌گیری در کانال تغذیه اول (گلوگاه) است.

۱۰۷۷-۲

sprue bush

بوش مخروطی

sprue bushing

بوشن مخروطی

بستی از فولاد سخت در یک قالب تزریق که دارای سوراخ گلوبی مخروطی و نشیمنگاه مناسبی برای افشانک سیلندر تزریق است.

۱۰۷۸-۲

sprue lock

قفل مخروطی

زیربرش در یک چاه ماده تزریقی سرد است که اجازه می‌دهد تا هنگام باز شدن قالب، گلوگاه از بوش بیرون کشیده شود.

۱۰۷۹-۲

sprue-puller

مخروط کش

anchor

لنگر، مهار

وسیله‌ای در قالب که دارای فرورفتگی برای بیرون انداختن گلوگاه از بوش گلوگاه است.

۱۰۸۰-۲

spun roving

نیمچه‌نخ ریسیده

رشته‌های الیافی که به‌طور مکرر روی خود برمی‌گردند تا تشکیل نیمچه‌نخ دهند. گاهی آنها با یک یا چند رشته مستقیم تقویت می‌شود.

۱۰۸۱-۲

stabilizer

پایدارکننده

ماده به‌کار رفته در فرمول‌بندی برخی از پلاستیک‌هاست که به ابقای مقدار اولیه خواص ماده یا نزدیک به این مقدار، طی فراورش و عمر کاربری کمک می‌کند.

یادآوری - در چسب‌ها، پایدارکننده‌های ویژه برای جلوگیری یا کاهش آثار نامطلوب نظیر انقباض، فعالیت اضافی، جذب به‌وسیله جسم چسبانندنی یا تخریب آنها به‌کار می‌روند.

۱۰۸۲-۲

staining

لکه‌زایی

تراوش موضعی مقادیر کمی مایع به هنگام سکون به‌وسیله ژل است.

۱۰۸۳-۲

standard deflection

خمیدگی استاندارد

(تعیین دمای خمیدگی تحت بار) افزایش خمیدگی مطابق با افزایش کرنش خمشی در سطح آزمون است.

	یادآوری ۱- این خمیدگی استاندارد به ابعاد و موقعیت آزمون و فاصله پایه‌های آن بستگی دارد.
	یادآوری ۲- این خمیدگی در بخش مربوط در استاندارد ملی ۶۸۴۵ مشخص شده است.
	یادآوری ۳- این کمیت بر حسب میلی‌متر بیان می‌شود.
	۱۰۸۴-۲
staple fiber	الیاف بریده
discontinuous fiber	الیاف غیریکسره
	تک‌جزء یک منسوج از نخ‌های الیاف بریده در تار و پود است.
	یادآوری- این الیاف پایه محصولات بریده را تشکیل می‌دهد.
	۱۰۸۵-۲
staple-fiber woven fabric	پارچه تاروپودی الیاف بریده
	پارچه تاروپودی از نخ‌های الیاف بریده به شکل تار و پود است.
	۱۰۸۶-۲
star polymer	بسپار ستاره‌ای (پلیمر ستاره‌ای)
	بسپاری (پلیمری) که در آن مولکول‌ها به شکل زنجیرهای ستاره‌ای هستند.
	۱۰۸۷-۲
starting angle	زاویه شروع
	(دستگاه آزمون ضربه آونگی) زاویه‌ای نسبت به عمود که آونگ از آن رها می‌شود.
	یادآوری ۱- همواره آزمون در پایین‌ترین نقطه نوسان آونگ (در زاویه صفر) ضربه می‌خورد. در این حالت، زاویه آغاز حرکت، زاویه افتادن آونگ است.
	یادآوری ۲- این زاویه بر حسب درجه بیان می‌شود.
	۱۰۸۸-۲
starved joint	اتصال گرسنه
	اتصال که مقدار چسب به‌کار رفته در آن برای ایجاد یک اتصال رضایت‌بخش ناکافی است.
	۱۰۸۹-۲
static shear strength	استحکام برشی ایستا
	متوسط تنش برشی ایستا در حالت گسیختگی است.

یادآوری- در آزمون چسبها، این کمیت مطابق با استاندارد ملی ۴۲۸۸ معین و بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۱۰۹۰-۲

statistical copolymer

هم‌بسیار (کوپلیمر) آماری

هم‌بسیار (کوپلیمر) شامل مولکول‌هایی است که توزیع متوالی واحدهای تکپاری (مونومری) در آنها از قوانین آماری شناخته شده پیروی می‌کند.

۱۰۹۱-۲

stereoblock

قطعه فضایی

قطعه منظمی که با یکی از گونه‌های واحد تکرار شونده فضایی در یک تک‌آرایه تکپاری (مونومری) بیان می‌شود.

۱۰۹۲-۲

stereoblock copolymer

هم‌بسیار (کوپلیمر) قطعه‌ای فضایی

بسیاری (پلیمری) که مولکول‌های آن شامل قطعه‌های فضایی متصل به هم خطی است.

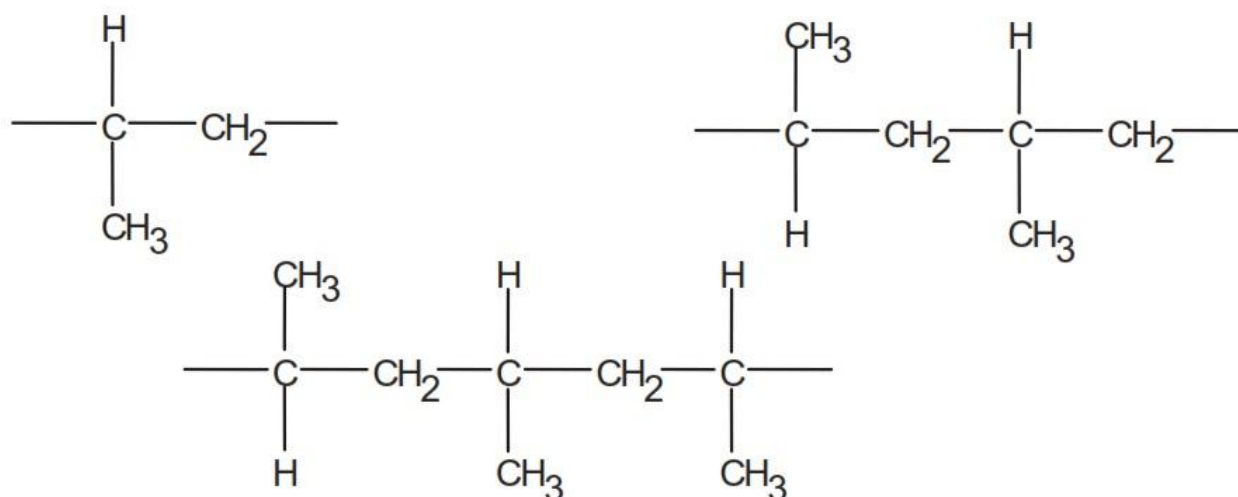
۱۰۹۳-۲

stereoregular polymer

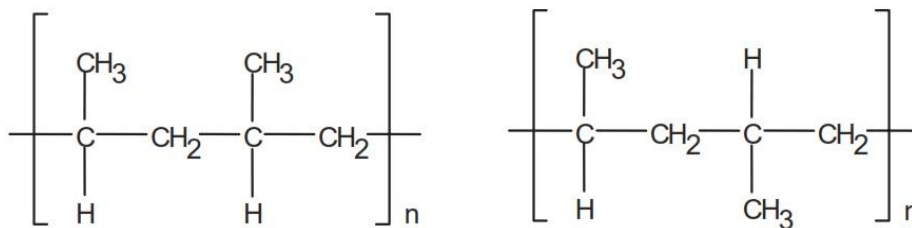
بسیار (پلیمر) فضا منظم

بسیار (پلیمر) منظمی که در آن مولکول‌ها را می‌توان فقط با یک گونه از واحدهای تکرار شونده فضایی در تک‌آرایه متوالی توصیف کرد.

در پلی‌پروپیلن فضا منظم، ۳ واحد تکرار شونده ممکن عبارت است از:

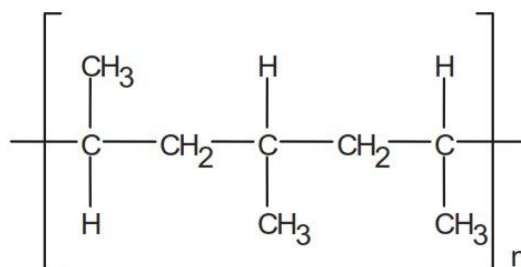


پلیمر فضا منظم مطابق با این واحدها عبارت است از:



تک آرایش

هم آرایش



بی آرایش

یادآوری - یک بسیار (پلیمر) فضا منظم همواره پلیمر آرایش دار است، اما یک بسیار (پلیمر) آرایش دار همواره فضا منظم نیست. از این رو، بسیار (پلیمر) با آرایش نیازی به موضع ایزومری فضایی معین ندارد.

۱۰۹۴-۲

stereoselective polymerization

بسیارشی (پلیمر شدن) فضاگزين

بسیارشی (پلیمرشدنی) که در آن مولکول بسیار (پلیمر) از مخلوط مولکولهای تکپارهای (مونومرهای) ایزومرهای فضایی یک گونه از ایزومر فضایی تشکیل شده است.

۱۰۹۵-۲

stereospecific polymerization

بسیارشی (پلیمر شدن) فضاویژه

بسیارشی (پلیمر شدنی) که در آن پلیمر با آرایش تشکیل می شود.

۱۰۹۶-۲

stiffness

سفتی

(آزمون چقرمگی شکست) شیب اولیه نمودار نیرو-جابجایی است.

یادآوری - این کمیت بر حسب نیوتن بر متر بیان می شود.

۱۰۹۷-۲

storage modulus

مدول ذخیره

(آزمون مکانیکی پویا) بخش حقیقی مدول مختلط است.

یادآوری- این مدول بر حسب پاسکال بیان می‌شود.

۱۰۹۸-۲

strain

کرنش

تغییر اندازه جسم در مقایسه با اندازه اولیه آن در اثر اعمال نیروست.

۱۰۹۹-۲

strain rate

سرعت کرنش

سرعت تغییر کرنش با زمان است.

$$\dot{\epsilon} = d\epsilon / dt \quad \text{سرعت کرنش}$$

که در آن

ϵ کرنش و

t زمان است.

یادآوری- این سرعت بر حسب معکوس ثانیه (1/s) بیان می‌شود.

۱۱۰۰-۲

strand

تانه

مجموعه‌ای از تارهای موازی که به‌طور هم‌زمان تولید شده، کمی به یکدیگر متصل بوده و بدون تاب عمدی هستند.

۱۱۰۱-۲

streaming birefringence

شکست مضاعف جریان

flow birefringence

شکست مضاعف جریان

شکست مضاعف ایجاد شده به‌وسیله جریان در مایعات، محلول‌ها و پراکنش‌های مولکول‌ها یا ذرات ناهمسانگرد نوری، غیرایزومتر یا تغییر شکل‌پذیر است که می‌توان آن را به جهت‌گیری غیرتصادفی مولکول‌ها یا ذرات نسبت داد.

۱۱۰۲-۲

stress amplitude

دامنه تنش

تنش متناوب برابر با نصف تفاوت جبری میان حداکثر و حداقل تنش‌هاست.

$$\sigma_a = \frac{\sigma_{\max} - \sigma_{\min}}{2}$$

یادآوری- این دامنه بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۱۱۰۳-۲

stress crack

ترک تنش

ترک خارجی یا داخلی در پلاستیک در اثر تنش‌هایی است که مقدار آنها کمتر از استحکام مکانیکی کوتاه‌مدت پلاستیک است.

یادآوری- غالباً ایجاد این گونه ترک‌ها به وسیله محیطی که پلاستیک در معرض آن قرار می‌گیرد، شتاب می‌یابد. تنش‌های ایجاد کننده ترک می‌توانند داخلی یا خارجی یا ترکیبی از این دو نوع باشند.

۱۱۰۴-۲

stress intensity factor

ضریب شدت تنش

(آزمون چقرمگی شکست) مقدار حدی حاصل ضرب تنش عمود بر مساحت ترک در فاصله r از نوک ترک و جذر $2\pi r$ است، به هنگامی که r به سمت صفر میل می‌کند.

یادآوری- این ضریب بر حسب پاسکال در جذر متر ($\text{Pa}\cdot\text{m}^{1/2}$) بیان می‌شود.

۱۱۰۵-۲

stress intensity factor range

بازه ضریب شدت تنش

(آزمون انتشار ترک خستگی) تفاوت میان حداقل و حداکثر ضریب‌های شدت تنش در یک چرخه است.

۱۱۰۶-۲

stress ratio

نسبت تنش

نسبت جبری حداقل تنش به حداکثر تنش در یک چرخه است.

۱۱۰۷-۲

stress-strain hysteresis loop

حلقه پسماند تنش- کرنش

(آزمون مکانیکی پویا) تنش‌هایی که به عنوان تابعی از کرنش در ماده گرانروکشسان قرار گرفته در معرض ارتعاشات سینوسی بیان می‌شود.

یادآوری- به شرط اینکه ماهیت گرانروکشسانی خطی باشد، این منحنی بیضی است.

۱-۱۱۰۸-۲

stretch ratio

نسبت کشش

(قالب‌گیری دمشی) نسبت طول روده به طول حفره‌ای که در آن به درون روده دمیده می‌شود.

stretch ratio	۲-۱۱۰۸-۲ نسبت کشش (کشش رشته و فیلم) نسبت طول رشته یا فیلم کشیده شده به کشیده نشده است.
strike-through blead-through	۱۱۰۹-۲ برون زد رنگ پس دهی وجود چسب در سطح جسم چسبانندنی متخلخل است. چسب از خط اتصال به جسم چسبانندنی نفوذ می کند.
stringiness legging	۱۱۱۰-۲ ریسمانی شدن، رشته‌ای شدن شاخکی شدن خاصیت یک چسب است که منجر به ریسمانی شدن یا تشکیل رشته‌ها یا نخ‌ها به هنگام جدا کردن سطوح متصل شده با چسب از یکدیگر است.
stripper plate	۱۱۱۱-۲ صفحه جداکن بخشی از قالب است که نوعی خاص از قطعه‌پرانی را ممکن می کند، مانند جدا کردن سر بطری دارای روزه‌های داخلی از قالب است.
stroke	۱۱۱۲-۲ ضربه، اسم حرکت کوبه پرس است.
structural adhesive	۱۱۱۳-۲ چسب ساختاری چسبی با قابلیت اطمینان اثبات شده در کاربردهای مهندسی ساختمان است که اتصال ایجاد شده با آن می تواند برای مدت طولانی بدون وادادگی، اعمال تنش را تا مقدار زیادی از حداکثر بار وادادگی تحمل کند.
structural bond	۱۱۱۴-۲ اتصال ساختاری اتصال که قابلیت تحمل سطح استحکام معینی را تحت ترکیبی از تنش‌ها برای دوره زمانی معینی داشته باشد. یادآوری- ترکیب تنش‌ها می تواند، برای مثال شامل نیروهای پوست کنی و برشی، بارهای نوسانی، قرار گرفتن در معرض محیط و بار پایا باشد. به چسبی که قابلیت ایجاد اتصال ساختاری را داشته باشد، معمولاً چسب ساختاری اطلاق می شود.

۱۱۱۵-۲

structural foam moulding

قالب‌گیری اسفنج ساختاری

فرایند قالب‌گیری اجسامی با مغزه سلولی و پوسته جامد یکپارچه (غیرسلولی) است.

۱۱۱۶-۲

structure with twist

ساختار تابدار

اصطلاح عمومی برای نشان دادن مجموعه‌ای از رشته‌های بسیار بلند و نسبتاً نازک (نخ رشته‌ای یکسره یا نخ رشته‌ای) یا الیاف بریده (نخ الیاف بریده یا نخ تابیده) است که در آن تاب به‌طور عمدی اعمال شده است.

یادآوری- نخ ممکن است در یک عملیات تاب‌دهی (تک‌لا) یا در چند عملیات متوالی (نخ چندلا، نخ کابلی) تولید شود. تاب در نخ‌های تک‌لا با یک عملیات باز کردن تاب قابل رفع است.

۱۱۱۷-۲

styrene/ α -methylstyrene plastic

پلاستیک استیرن/ α -متیل استیرن

S/MSS/MS plastic

پلاستیک S/MSS/MS

پلاستیک بر پایه کوپلیمرهای استیرن و α -استیرن است.

۱۱۱۸-۲

styrene-acrylonitrile plastic

پلاستیک استیرن-آکریلونیتریل

پلاستیک بر پایه کوپلیمرهای استیرن و آکریلونیتریل است.

۱۱۱۹-۲

styrenen- rubber plastic

پلاستیک لاستیک استیرن

پلاستیک بر پایه بسپارها (پلیمرها) و لاستیک‌های استیرن است که بسپارهای (پلیمرهای) استیرن بیشترین مقدار جرمی را دارند.

۱۱۲۰-۲

substrate

زمینه

زیرآیند (در چسب)

جسم یا محصول نیمه‌ساخته (مانند سیم، قطعه فلزی رانشگری شده یا پروفیل پلاستیکی، ورق، فیلم، کاغذ، محصول منسوج) که پوشش یا لایه یک ماده دیگری روی آن از فاز گاز، مایع یا جامد با پوشش‌دهی یا چندلایه‌سازی اعمال یا با فرایند شیمیایی تولید می‌شود.

یادآوری ۱- در چسب، اصطلاح زمینه اغلب مترادف با جسم چسباننده است.

یادآوری ۲- زمینه یا لایه اعمالی یا هر دو می‌تواند ماده پلاستیکی باشد.

۱۱۲۱-۲

supported-film adhesive

چسب فیلمی تقویت شده

چسبی، به شکل ورق یا فیلم، با مشارکت حامل که به هنگام اعمال و استفاده در اتصال باقی می ماند.

یادآوری - حامل می تواند ماده بافته یا نفاخته شامل الیاف آلی یا معدنی باشد.

۱۱۲۲-۲

surface burn

سوختن سطحی

احتراق محدود به سطح ماده است.

یادآوری - درخش سطحی را نیز ببینید.

۱۱۲۳-۲

surface cleaning

پاک سازی سطح

(چسبها) عمل آوری سطح برای زدودن موادی از سطوح متصل شونده است که چسبندگی را خراب می کنند.

یادآوری - حلال های آلی مناسب یا شوینده های آبی را می توان برای زدودن چربی سطح استفاده کرد. آلودگی ها، لایه های سطحی ضعیف و سایر مواد خراب کننده چسبندگی را می توان با حلال زدود.

۱۱۲۴-۲

surface flash

درخش سطحی

(رفتار سوختن) حرکت شعله گذرا روی سطح ماده بدون گیرانش ساختار پایه آن است.

یادآوری ۱- سوختن سطحی را نیز ببینید.

یادآوری ۲- اگر احتراق سطحی به طور هم زمان یا متوالی با درخش سطحی رخ دهد، این احتراق به عنوان بخشی از شعله سطحی در نظر گرفته نمی شود.

یادآوری ۳- زمان هر درخش همواره کوتاه تر از یک ثانیه است.

۱۱۲۵-۲

surface preparation

آماده سازی سطح

surface pretreatment

پیش آمایی سطح

(چسبها) عمل آوری های فیزیکی و یا شیمیایی اعمال شده به اجسام چسبانندی برای اینکه آنها را برای اتصال دهی مناسب (یا مناسب تر) سازند.

۱۱۲۶-۲

surface resistance

مقاومت سطحی

خارج قسمت ولتاژ مستقیم اعمالی میان دو الکتروود در تماس با سطح ماده بر بخشی از جریان عبوری از لایه نازک روی سطح نمونه است (مثلا رطوبت یا یک ماده کم‌رسانای دیگر).

۱۱۲۷-۲

surface resistivity

مقاومت ویژه سطحی

خارج قسمت میدان جریان الکتریکی مستقیم بر چگالی جریان خطی در لایه سطحی ماده است.

یادآوری- مقاومت ویژه سطحی یک ماده معادل مقاومت سطحی میان دو الکتروودی است که ضلع‌های روبه‌روی هم را در مربع تشکیل می‌دهند. اندازه مربع اهمیتی ندارد.

۱۲۲۸-۲

surface spread of flame

پراکندگی سطحی شعله

انتشار شعله از منبع گیرانش در عرض سطح مایع یا جامد است.

۱۱۲۹-۲

surface tack

چسبناکی سطح

چسبندگی سطح است.

۱۱۳۰-۲

surface tension

کشش سطحی

خاصیتی در مایعات که ناشی از عدم توازن نیروهای هم‌چسبی مولکولی در سطح یا نزدیک به آن است. این عدم توازن از تمایل سطح به انقباض و داشتن خواصی مشابه با غشای کشسان کشیده شده حاصل می‌شود.

یادآوری ۱- کشش سطحی یک خاصیت ترمودینامیکی است که روی رطوبت‌پذیری سطح جامد اثر می‌گذارد. برای اطمینان از پراکنش و تر شدن سطح، کشش سطحی مایع نباید بیش از کشش سطحی بحرانی جسم چسبانندی جامد باشد.

یادآوری ۲- این کمیت بر حسب میلی‌متر بر متر بیان می‌شود.

۱۱۳۱-۲

surface treatment

آمایش سطح

prebond treatment

آمایش پیش‌اتصال

(چندسازه‌های (کامپوزیت‌های) بر پایه الیاف) عمل‌آوری اعمال شده روی الیاف برای تقویت اتصال چسبی میان آنها و جزء رزینی چندسازه (کامپوزیت) است.

یادآوری- انجام اکسایش سطح الیاف تحت شرایط کنترل شده، مثالی از این گونه عمل‌آوری سطح است.

- ۱۱۳۲-۲
surfacing mat **نمد سطحی**
 ورق فشرده نازکی از الیاف بریده به هم متصل یا رشته‌های یکسره است که به عنوان لایه سطحی کامپوزیت‌ها به کار می‌رود.
 یادآوری- این الیاف می‌تواند از جنس شیشه یا ماده آلی باشد.
- ۱۱۳۳-۲
suspension **تعلیق**
 سامانه ناهمگنی که در آن ذرات ریز جامد در مایع توزیع شده باشد.
- ۱۱۳۴-۲
suspension polymerization **بسپارش (پلیمر شدن) تعلیقی**
 نوعی بسپارش (پلیمر شدن) است که در آن مونومر به شکل قطره‌های ریز در آب یا سایر ضدحلال‌های مناسب خنثی پراکنده می‌شود.
- ۱۱۳۵-۲
sustained flaming **شعله دیرپا**
 پایداری شعله روی سطح در حداقل زمان است.
 یادآوری- مدت زمان لازم در استانداردهای مختلف متغیر است، ولی همیشه از مرتبه ۱۰ s است.
- ۱۱۳۶-۲
swelling **تورم**
 افزایش حجم جسم به هنگامی که در مایع غوطه‌ور شود یا در معرض بخار قرار گیرد.
- ۱۱۳۷-۲
syneresis **سینرسیس**
 انقباض ژل همراه با جدا شدن مایع است.
- ۱۱۳۸-۲
syntactic cellular plastic **پلاستیک سلولی هم‌آرایش**
 پلاستیک سلولی که در آن پرکننده‌های ریز کروی توخالی به عنوان جزء کم‌چگال استفاده می‌شوند.
- ۱۱۳۹-۲
synthetic resin **رزین سنتزی**
 رزین بر پایه تکپار (مونومر) سنتزی است.

۱۱۴۰-۲

tack

چسبناکی

خاصیتی از ماده است که به آن قابلیت ایجاد اتصال را بلافاصله پس از تماس با سطح دیگر می‌دهد. سطح دیگر می‌تواند جسم چسبانندنی یا یک لایه چسب دیگر باشد.

یادآوری - چسبناکی قابلیت سطح چسب را در تغییر شکل و جریان یافتن بیان می‌کند که سطح دوم بلافاصله پس از تماس خیس شده و در نتیجه ایجاد اتصال بیان می‌کند.

۱۱۴۱-۲

tack force

نیروی چسبناکی

نیروی لازم برای جداسازی یک پوشش چسبی از سطح دوم در فاصله کوتاهی پس از در تماس قرار گرفتن آنها با هم تحت بار مساوی با وزن جسم پوشش یافته با چسب (مثلا نوار چسب) است.

یادآوری - نیروی چسبناکی می‌تواند با جریان یافتن پوشش با زمان افزایش یابد.

۱۱۴۲-۲

tack range

گستره چسبناکی

tack time

زمان چسبناکی

tack life

عمر چسبناکی

مدت زمانی که پوشش چسبی (قابلیت چسبانندن به هنگام تماس با سطح دیگر را داشته باشد، اگر چه با لمس خشک به نظر برسد) پس از اعمال به جسم چسبانندنی مشخص تحت شرایط معینی از دما و رطوبت به حالت چسبناکی خشک باقی بماند.

یادآوری - گستره چسبناکی به فشار اعمالی، به هنگام قرار گرفتن پوشش‌های چسبی در تماس با هم، بستگی دارد.

۱۱۴۳-۲

tackifier

چسبناک کننده

ماده‌ای برای افزایش چسبناکی یا گستره چسبناکی یک پوشش چسبی است.

۱۱۴۴- ۲

tactic block

قطعه آرایشمند

قطعه آرایشمندی که می‌توان آن را فقط با یک گونه از واحد تکرار شونده پیکربندی در تک‌آرایه متوالی توصیف کرد.

۱۱۴۵-۲

tactic block polymer

بسیار (پلیمر) قطعه‌ای آرایش‌مند

بسیاری (پلیمری) که در آن مولکول‌ها از قطعات آرایش‌مندی تشکیل شده‌اند که به‌طور خطی با هم متصل‌اند.

۱۱۴۶-۲

tactic polymer

بسیار (پلیمر) آرایش‌مند

بسیار (پلیمر) آرایش‌مندی که در آن مولکول‌ها را می‌توان فقط با یک گونه از واحد تکرار شونده پیکربندی در تک‌آرایه متوالی توصیف کرد.

۱۱۴۷-۲

tacticity

آرایش فضایی

نظم واحدهای تکرار شونده پیکربندی متوالی در زنجیر اصلی مولکول پلیمر است.

۱۱۴۸-۲

take-off

برنده

وسيله‌ای برای انتقال مواد رانشگری شده یا کلندر شده به دور از دستگاه است.

۱۱۴۹-۲

take-up

کشنده

وسيله‌ای برای پیچیدن ماده رانشگری شده یا کلندر شده است.

۱۱۵۰-۲

tall resin

رزین تال

رزینی که اساساً شامل آبیتیک اسید و ایزومرهای آن است و از درختان کاج با فرایند سولفات-سلولوز به‌دست می‌آید.

۱۱۵۱-۲

tape

نوار

(منسوج شیشه‌ای) پارچه‌ای با گردبافی یا بدون آن که عرض آن از ۱۰۰ میلی‌متر تجاوز نکند.

یادآوری - پارچه باریک را نیز ببینید.

۱۱۵۲-۲

tear propagation force

نیروی انتشار پارگی

نیروی لازم برای ادامه رشد پارگی آغاز شده در فیلم پلاستیکی است.

tear propagation resistance	<p>۱۱۵۳-۲ مقاومت به انتشار پارگی</p> <p>نیروی انتشار پارگی بخش بر ضخامت نمونه است.</p>
tear strength tear resistance	<p>۱۱۵۴-۲ استحکام پارگی</p> <p>مقاومت پارگی</p> <p>نیروی لازم برای پاره کردن آزمون یک ماده نازک است.</p>
tear	<p>۱۱۵۵-۲ پاره کردن، فعل</p> <p>تقسیم شدن یا گسیختن در اثر کشیدن به وسیله نیروهای مخالف است.</p>
telomere	<p>۱۱۵۶-۲ دم‌پار (تلومر)</p> <p>بسپار (پلیمر) تشکیل شده از مولکول‌های دارای گروه‌های انتهایی که تحت شرایط سنتز قابلیت واکنش با تکپارهای (مونومرهای) اضافی را برای تشکیل مولکول‌های بسپار (پلیمر) از همان نوع شیمیایی را ندارند.</p>
temperature of deflection under load	<p>۱۱۵۷-۲ دمای خمش تحت بار</p> <p>دمایی که در آن آزمون در فاصله معینی تحت بار مشخص خمشی و در شرایط معین آزمون خم می‌شود.</p> <p>یادآوری- این دما بر حسب درجه سلسیوس بیان می‌شود.</p>
temperature-time curve	<p>۱۱۵۸-۲ منحنی دما-زمان</p> <p>(آزمون آتش‌گیری) تغییر دمای وابسته به زمان که به روشی معین در آزمون مقاومت به آتش استاندارد مقرر شده است.</p>
tensile strain	<p>۱۱۵۹-۲ کرنش کششی</p> <p>(آزمون کشش) افزایش طول آزمون نسبت به طول اولیه آن است.</p> <p>یادآوری- این کمیت به شکل یک نسبت بی‌بعد یا درصد بیان می‌شود.</p>

۱۱۶۰-۲

tensile strength

استحکام کششی

(آزمون کششی) حداکثر تنش کششی که یک آزمون نمونه حین آزمون کشش تحمل می‌کند.

یادآوری- این کمیت بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۱۱۶۱-۲

tensile stress

تنش کششی

(آزمون کشش) نیروی کشش بر واحد مساحت سطح مقطع اولیه آزمون در طول اندازه‌گیری نمونه در هر لحظه است.

یادآوری- این کمیت بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۱۱۶۲-۲

tensile work to break

کار کششی تا شکست

(آزمون کشش) سطح زیر منحنی نمودار تنش اعمالی در برابر جابه‌جایی فک‌هاست. تنش اعمالی از نسبت نیروی کششی به حداقل مساحت سطح مقطع اولیه نمونه معین می‌شود.

یادآوری- این کمیت بر حسب کیلوژول بر متر مربع بیان می‌شود.

۱۱۶۳-۲

tensile-creep modulus

مدول خزش کششی

(آزمون خزش کششی) نسبت تنش اولیه به کرنش خزش کششی است.

یادآوری- این مدول بر حسب مگاپاسکال بیان می‌شود.

۱۱۶۴-۲

tensile-creep strain

کرنش خزش کششی

(آزمون خزش کششی) تغییر ایجاد شده به‌وسیله بار اعمالی در فاصله میان نشانه‌های اندازه‌گیری روی نمونه نسبت به فاصله اولیه میان آنهاست.

یادآوری- این کمیت به شکل نسبت بی‌بعد یا درصد بیان می‌شود.

۱۱۶۵-۲

tensile-impact strength

استحکام ضربه‌ای کششی

انرژی جذب شده در خلال شکست نمونه به‌وسیله یک ضربه آونگ دستگاه آزمون ضربه‌ای کششی تحت شرایط معین با توجه به مساحت سطح مقطع اصلی نمونه است.

یادآوری ۱- نمونه می‌تواند شکاف‌دار یا بدون شکاف باشد.

یادآوری ۲- این استحکام بر حسب کیلوژول بر متر مربع بیان می‌شود.

۱۱۶۶-۲

tension mode

شیوه کشش

(آزمون چسب‌ها) شیوه اعمال نیروی کششی عمود بر صفحه اتصال میان اجسام چسبانندنی صلب که به‌طور یکنواخت روی تمام سطح خط اتصال توزیع می‌شود.

۱۱۶۷-۲

terpene resin

رزین ترپین

مخلوط هیدروکربن گرمانرم پلی‌ترپین زرد کم‌رنگ است که از پلیمر شدن اسیدی کاتالیز شده مونوترپین دو حلقه‌ای β -پینن (یا گاهی α -پینن) به‌دست می‌آید. ماده اخیر از محصولات تقطیر سولفات-سلولوز ترپانیتن است.

یادآوری- رزین ترپین اساساً در چسب‌ها به‌عنوان چسبناک‌کننده به‌کار می‌رود. هر دو نوع هیدروژن‌دار شده و پلیمر شده آن موجود است.

۱۱۶۸-۲

terpolymer

سه‌بسپار (ترپلیمر)

بسپار (پلیمر) مشتق شده از سه گونه از تکپارها (مونومرها) است.

۱۱۶۹-۲

test load

بار آزمون

(آزمون خراش) بار اعمالی به‌وسیله نوک خراش دهنده عمود بر آزمون در حین آزمون است.

یادآوری- این کمیت بر حسب نیوتن بیان می‌شود.

۱۱۷۰-۲

test specimen

آزمونه

قطعه‌ای از ماده مورد آزمون با شکل و اندازه معین شده در روش آزمون استاندارد مربوط است که به نحوی تهیه می‌شود تا نماینده کل نمونه باشد.

۱۱۷۱-۲

test speed

سرعت آزمون

speed of testing

سرعت آزمون

(آزمون کششی) سرعت جداسازی فک‌های دستگاه طی آزمون است.

یادآوری - این سرعت بر حسب میلی متر بر دقیقه بیان می شود.

۱۱۷۲-۲

textile glass

شیشه نساجی

اصطلاح عمومی برای نشان دادن تمام محصولات تقویت کننده ساخته شده از شیشه و بر پایه رشته های یکسره و غیریکسره است.

۱۱۷۳-۲

textile glass multifilament products

محصولات چندرشته ای شیشه نساجی

طبقه ای از محصولات منسوج شیشه ای شامل رشته ها (چندرشته) است.

۱۱۷۴-۲

textile glass staple-fiber products

محصولات الیاف بریده شیشه نساجی

طبقه ای از محصولات شیشه نساجی شامل الیاف بریده، یعنی غیریکسره، است.

۱۱۷۵-۲

texturized yarn

نخ تکسچره

(شیشه نساجی) نخ از رشته یکسره است که در آن رشته ها به طور دائم از هم جدا شده اند تا حجم نخ افزایش یابد.

۱۱۷۶-۲

theoretical amount of evolved biogas

مقدار نظری زیست گاز متصاعد

Thbiogas

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) حداکثر مقدار نظری زیست گاز ($CH_4 + CO_2$) که پس از کامل شدن زیست-تخریب ترکیب آلی تحت شرایط ناهوازی متصاعد می شود. این مقدار از فرمول مولکولی محاسبه شده و بر حسب میلی لیتر زیست گاز متصاعد بر میلی گرم ترکیب تحت شرایط استاندارد بیان می شود.

۱۱۷۷-۲

theoretical amount of evolved carbon dioxide

مقدار نظری کربن دی اکسید متصاعد

ThCO₂

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) حداکثر مقدار نظری کربن دی اکسید متصاعد پس از کامل شدن اکسایش یک ترکیب آلی است. این مقدار از فرمول مولکولی محاسبه شده و بر حسب میلی گرم کربن دی اکسید متصاعد بر میلی گرم ترکیب بیان می شود.

۱۱۷۸-۲

theoretical amount of evolved methane
ThCH₄

مقدار نظری متان متصاعد

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) حداکثر مقدار نظری متان متصاعد پس از کامل شدن کاهش یک ترکیب آلی است. این مقدار از فرمول مولکولی محاسبه شده و بر حسب میلی گرم متان متصاعد بر میلی گرم ترکیب بیان می شود.

۱۱۷۹-۲

theoretical oxygen demand
ThOD

نیاز نظری به اکسیژن

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) حداکثر مقدار نظری اکسیژن لازم برای اکسایش کامل یک ترکیب آلی است. این مقدار از فرمول مولکولی محاسبه شده و بر حسب میلی گرم اکسیژن جذب شده بر میلی گرم یا گرم ترکیب بیان می شود.

۱۱۸۰-۲

thermal analysis

تجزیه و تحلیل گرمایی

فنونی است که به کمک آنها خاصیت فیزیکی ماده به عنوان تابعی از دما یا زمان اندازه گیری می شود. این در حالی است که ماده در معرض برنامه دمایی کنترل شده قرار دارد.

یادآوری ۱- صنعت مطابق با تجزیه گرمایی، گرماتجزیه ای است (مثلا فنون گرماتجزیه ای).

یادآوری ۲- هنگامی که دو یا چند فن به یک نمونه آزمون اعمال می شود، به عنوان "فنون چندگانه همزمان" مشخص می شوند، برای مثال گرماوزن سنجی و تجزیه گرمایی تفاضلی همزمان. اصطلاح فنون چندگانه ترکیبی، نمایانگر استفاده از نمونه های آزمون جداگانه برای هر فن است.

۱۱۸۱-۲

thermal decomposition

تجزیه گرمایی

فرایندی که در آن عمل گرما یا دمای افزایش یافته روی جسم، سبب ایجاد تغییرات در ترکیب شیمیایی آن می شود.

یادآوری- تجزیه گرمایی با تخریب گرمایی یکسان نیست.

۱۱۸۲-۲

thermal diffusivity

نفوذ گرمایی ویژه

نسبت رسانندگی گرمایی یک ماده به حاصل ضرب چگالی و گرمای ویژه آن است.

یادآوری ۱- واحد SI برای این خاصیت مترمربع بر ثانیه است.

یادآوری ۲- نشانه این کمیت در آیوپاک α است.

۱۱۸۳-۲

thermal expansion

انبساط گرمایی

افزایش ابعاد یا حجم نمونه در اثر تغییر دمای آن است.

۷۶۱-۲

thermal radiation

تابش گرمایی

انتقال انرژی گرمایی با امواج الکترومغناطیسی است.

۱۱۸۴-۲

thermal stability

پایداری گرمایی

قابلیت ماده در مقاومت به تخریب تحت عمل گرماست.

۱۱۸۵-۲

thermal-insulation criterion "I"

معیار عایقی گرمایی "I"

معیاری که از نتایج آزمون مقاومت به آتش معین می‌شود. این کار به وسیله ارزیابی قابلیت یک جزء مجزا در جلوگیری از عبور گرما انجام می‌شود.

یادآوری- مقاومت به آتش را نیز ببینید.

۱۱۸۶-۲

thermally foamed plastic

پلاستیک اسفنج شده گرمایی

پلاستیک سلولی تولید شده با اعمال گرما که روی تجزیه گازی یا تبخیر جزء تشکیل دهنده اثر می‌گذارد.

۱۱۸۷-۲

thermodilatometry

انبساطسنجی گرمایی

فنی که در آن ابعاد یک ماده تحت بار قابل صرف نظر به عنوان تابعی از دما یا زمان اندازه‌گیری می‌شود، در حالی که ماده در معرض برنامه دمایی کنترل شده رسم می‌شوند.

یادآوری ۱- در این فن، منحنی انبساطسنجی گرمایی ثبت می‌شود. ابعاد روی محور طول‌ها با افزایش رو به بالا و دما یا زمان روی محور عرض‌ها با افزایش از چپ به راست قرار می‌گیرند.

یادآوری ۲- بسته به پارامتر اندازه‌گیری شده، میان انبساطسنجی گرمایی خطی و حجمی از هم تشخیص داده می‌شوند.

۱۱۸۸-۲

Thermoelasticity

گرماکشسانی

کشسانی لاستیک مانند ناشی از افزایش دماست.

۱۱۸۹-۲

thermoforming

گرماشکل دهی

فرایند شکل دادن ورقه های گرمانرم یا اجسام دیگر، عموماً در قالب است که در پی آن سرد می شود.

۱۱۹۰-۲

Thermogravimetry

گرماوزن سنجی

TG

فنی که به کمک آن جرم یک ماده به عنوان تابعی از دما یا زمان اندازه گیری می شود، در حالی که ماده در معرض برنامه دمایی کنترل شده قرار می گیرد.

یادآوری- در این فن، نمودار گرماوزن سنجی یا TG ثبت می شود. جرم روی محور طول ها با کاهش رو به پایین و دما یا زمان روی محور عرض ها با افزایش از چپ به راست رسم می شود.

۱۱۹۱-۲

thermomechanical measurement

اندازه گیری گرما مکانیکی

فنی که در آن تغییر شکل ماده تحت بار غیرنوسانی به عنوان تابعی از دما اندازه گیری می شود، در حالی که ماده در معرض برنامه دمایی کنترل شده قرار می گیرد.

یادآوری- اظهار شیوه به کار رفته، که نوع تنش اعمالی (فشاری، کششی، خمشی یا واپیچش) را معین می کند، همواره حائز اهمیت است.

۱۱۹۲-۲

thermophilic incubation period

دوره نهفتگی گرمادوستی

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) قرار گرفتن در آنکوباتور در دمای ۵۸ درجه سلسیوس به منظور توسعه رشد ریزجاندارها در دمای زیاد است.

۱۱۹۳-۲

thermoplastic elastomer

الاستومر گرمانرم

بسپار (پلیمر) یا آمیخته بسپارها (پلیمرها) که در دمای کاربری، دارای خواصی مشابه با خواص لاستیک ولکانیده باشد، اما می توان آن را مانند گرمانرمها در دمای بالا رونده فراوری یا بازفراوری کرد.

یادآوری- اصطلاح لاستیک گرمانرم معمولاً برای الاستومر گرمانرم به کار می رود.

۱۱۹۴-۲

thermoplastic

گرمانرم، صفت

قابلیت نرم شدن مکرر به وسیله گرمایش و سخت شدن با سرمایش در گستره دمایی پلاستیک است. این پلاستیک را می‌توان در حالت نرم شده، به‌طور مکرر با قالب‌گیری، رانشگری یا شکل‌دهی، به اجسام شکل داد.

یادآوری- بسیاری از مواد گرمانرم می‌توانند با عمل‌آوری مناسب برای القای پیوندزنی عرضی، مثلا با افزودن یک عامل ایجاد پیوند عرضی شیمیایی یا تابش‌دهی گرماسخت شوند.

۱۱۹۵-۲

thermoplastic

گرمانرم، اسم

پلاستیک دارای خواص گرمانرم است.

۱۱۹۶-۲

thermoset

گرماسخت، اسم

پلاستیکی که به هنگام پخت یا گرما دیدن یا با سایر روش‌ها، به محصولی تبدیل می‌شود که به‌طور دائم ذوب-ناپذیر و نامحلول باشد.

۱۱۹۷-۲

thermosetting plastic

پلاستیک گرماسخت

پلاستیکی که خواص گرماسخت داشته باشد.

۱۱۹۸-۲

thermosetting

گرماسخت، صفت

قابلیت تغییر به محصولی اساسا ذوب‌ناپذیر و نامحلول به هنگام پخت یا گرما دیدن یا با هر روش دیگر نظیر تابش و استفاده از کاتالیزور است.

یادآوری- گیرش رزین گرماسخت سه مرحله مختلف دارد: "مرحله A" که در آن ماده هنوز ذوب‌پذیر و انحلال‌پذیر است، واسطه شبه‌پایدار "مرحله B" که در آن رزین ذوب‌پذیر و به‌طور جزئی انحلال‌پذیر است و "مرحله B" که به رزین دارای پیوند عرضی نهایی تبدیل می‌شود و "مرحله C" که با اعمال گرما و همواره فشار رزین ذوب‌ناپذیر و نامحلول حاصل می‌شود.

۱۱۹۹-۲

thick moulding compound

آمیزه قالب‌گیری گرانرو

TMC

آمیزه‌ای با گرانروی زیاد است که این گرانروی با غلیظ کننده‌های شیمیایی به دست می‌آید.

thick moulding sheet TMS	۱۲۰۰-۲ ورق قالب‌گیری ضخیم
	ورق آمیزه قالب‌گیری با ضخامت بیش از ۲۵ میلی‌متر است.
thickener	۱۲۰۱-۲ گرانروی‌افزا
	ماده‌ای که گرانروی سامانه بسپارش (پلیمری) مایع را افزایش می‌دهد.
thickness	۱۲۰۲-۲ ضخامت
	(آزمونه) بعد کوتاه‌تر در سطح مقطع مستطیل‌شکل عمود بر جهت طولی میله (تیر) آزمونه است. یادآوری- ضخامت بر حسب میلی‌متر بیان می‌شود.
thiourea-formaldehyde resin	۱۲۰۳-۲ رزین تیواوره-فرمالدهید
	آمینورزین ساخته شده با پلیمر شدن تراکمی تیواوره (تیوکربامید) با فرمالدهید است.
thixotropy	۱۲۰۴-۲ ژل‌گرایی
	کاهش در گرانروی تحت تنش برشی و در پی آن بازیابی به هنگام حذف تنش است.
	یادآوری- این اثر وابسته به زمان است. در عمل، یک چسب هنگامی ژل‌گرا نامیده می‌شود، که اگر روی زمینه اعمال شود، جریان محدود قابل‌قبولی را نشان دهد.
throwing	۱۲۰۵-۲ ریختن
	(چسب‌ها) نوعی رفتار ناخواسته چسب‌هاست که به هنگام انتقال آنها از غلتک یا استنسیل چرخان اتفاق می‌افتد. در این عمل به علت سرعت محیطی، قطره‌هایی از چسب گاهی از غلتک یا استنسیل می‌ریزد.
time to rupture	۱۲۰۶-۲ زمان تا گسیختگی
	(آزمون خزش) مدت زمان میان قرار گرفتن نمونه تحت بار کامل تا گسیختگی آن است.

۱۲۰۷-۲

torpedo

اژدر

به قطعه فلزی که در مسیر جریان ماده پلاستیکی در سیلندرهای گرم شونده دستگاه قالب‌گیری تزریقی و رانشگرها یا در ریژه‌های (دای‌های) رانشگری قرار می‌گیرد تا مذاب به شکل لایه‌های نازک درآمده و تماس بیشتری را با سطوح گرم شونده داشته باشد.

۱۲۰۸-۲

total dry solids content

مقدار کل جامدهای خشک

مقدار جامدهای به‌دست آمده از برداشتن حجم معینی از ماده آزمون و خشک کردن آن در حدود ۱۰۵ درجه سلسیوس تا حصول جرم ثابت است.

۱۲۰۹-۲

total luminous transmittance

عبور نور کل

نسبت شار نور عبوری به شار نور فرودی به هنگامی است که باریکه موازی نور از میان نمونه عبور می‌کند.

۱۲۱۰-۲

**total organic carbon
TOC**

کربن آلی کل

(پوسانش ضایعات پلاستیکی) تمام کربن موجود در بخش آلی ماده در حال پوسیدن است.

۱۲۱۱-۲

total spectral transmittance

عبور طیفی کل

نسبت شار تابشی عبوری (منظم و پراکنده) به شار تابشی فرودی به هنگامی است که باریکه موازی از تابش تک‌فام با طول موج مشخص از نمونه عبور می‌کند.

۱۲۱۲-۲

total volume shrinkage

جمع‌شدگی حجمی کل

(ریخته‌گری رزین) مجموع جمع‌شدگی در خلال پخت آمیزه رزین و جمع‌شدگی رزین ریخته شده و پخت شده حین سرمایش از دمای پخت به دمای محیط است.

۱۲۱۳-۲

toughened adhesive

چسب چقرمه

چسبی که به واسطه ساختار فیزیکی آن، از انتشار ترک‌ها جلوگیری می‌کند.

یادآوری - می‌توان به چقرمگی، مثلاً با ایجاد فاز الاستومری دلخواه در ماتریس چسب، دست یافت.

tow	۱۲۱۴-۲ فتیله، اسم تعداد زیادی دسته فیلامنتی الیاف پیوسته به شکل رشته تابیده آزاد یا بدون تاب است.
toxic hazard	۱۲۱۵-۲ خطر سمیت پتانسیل آسیب دیدن یا از دست دادن جان در اثر قرار گرفتن در معرض مواد سمی با توجه به توان، مقدار، غلظت و زمان در معرض قرار گرفتن است. یادآوری- "خطر آتش"، "خطر آتش‌سوزی" و "خطر سمیت" را ببینید.
toxic potency	۱۲۱۶-۲ توان سمیت مقدار ماده سمی لازم برای استخراج اثر سمیت خاصی است. یادآوری- هر چه مقدار ماده سمی مورد نیاز کمتر باشد، توان سمیت آن بیشتر است.
toxic risk	۱۲۱۷-۲ خطر سمیت حاصل ضرب احتمال بروز خطر سمیت مورد انتظار در عملیات فنی مشخص در مقدار یا نتیجه صدمه مورد انتظار در حالت بروز خطر سمیت است. یادآوری- در حالت وقوع آتش‌سوزی، خطر سمیت بخشی از خطر آتش‌گیری است.
toxicant	۱۲۱۸-۲ مواد سمی ماده‌ای که اثری زیان‌آور روی موجود زنده داشته باشد.
toxicity	۱۲۱۹-۲ سمیت قابلیت یک ماده در ایجاد اثر زیان‌آور روی موجود زنده است.
tracking resistance	۱۲۲۰-۲ مقاومت به ردیابی قابلیت ماده در پایداری در برابر ولتاژ آزمون تحت شرایط معین بدون ایجاد مسیرهای هدایت روی سطح ماده و بدون بروز شعله است.

یادآوری- "مقاومت به ردیابی الکتریکی" را نیز ببینید.

۱۲۲۱-۲

transfer chamber

محفظه انتقال

transfer pot

ظرف انتقال

محفظه گرمایش استفاده شده در قالب‌گیری انتقالی است.

۱۲۲۲-۲

transfer moulding

قالب‌گیری انتقالی

فرایند قالب‌گیری ماده گرماسخت با عبور دادن آن از ظرف گرم شده به حفره یک قالب بسته و گرم شده است.

۱۲۲۳-۲

transfer tape

نوار انتقال

حامل پوشش‌یافته با چسب حساس به فشار است که به هنگام جدا شدن از زمینه اجازه می‌دهد تا حامل برطرف شده و فقط چسب باقی بماند.

۱۲۲۴-۲

transfer-moulding pressure

فشار قالب‌گیری انتقالی

فشار اعمالی به مساحت سطح مقطع محفظه انتقال به کار رفته در قالب‌گیری انتقالی است.

۱۲۲۵-۲

transitory flaming

شعله‌وری زودگذر

وجود شعله روی سطح ماده برای مدت زمانی طولانی‌تر از شعله سطحی، اما کوتاه‌تر از شعله‌وری دائمی است.

یادآوری- این مدت زمان همواره بیش از ۱ ثانیه و کوتاه‌تر از ۱۰ ثانیه است.

۱۲۲۶-۲

translucency

نیمه شفافی

خاصیتی از ماده است که موجب می‌شود تا بخش اعظم نور عبوری پراکنده شود. از این‌رو، تشخیص اجسام درون ماده دشوار یا غیر ممکن است.

۱۲۲۷-۲

transmittance

تراگذری (عبور)

(از میان دود) نسبت شار نور عبوری به شار نور فرودی تحت شرایط معین است.

یادآوری ۱- عبور، معکوس کدوری دود است.

یادآوری ۲- این کمیت بی‌بعد است.

۱۲۲۸-۲

transparency

ترادیدی (شفافیت)

خاصیتی از ماده که موجب می‌شود تا بخش قابل صرف‌نظر از نور عبوری پراکنده شود. از این‌رو، اجسام درون ماده به‌طور واضح قابل تشخیص‌اند.

۱۲۲۹-۲

transparent plastic

پلاستیک ترادید (پلاستیک شفاف)

پلاستیکی که در آن عبور نور اساساً منظم است و در ناحیه مرئی طیف دارای مقدار عبور زیادی است.

یادآوری- به شرط مناسب بودن شکل هندسی، اجسام از میان پلاستیکی که در ناحیه مرئی شفاف است، قابل تشخیص‌اند.

۱۲۳۰-۲

trimer

سه‌پار (تریمر)

اولیگومر تشکیل یافته از سه واحد تکپار (مونومر) تک‌گونه است.

یادآوری- سه‌پار (تریمر) می‌تواند حاصل اولیگومر شدن یا گسستن یک مولکول بزرگتر باشد.

۱۲۳۱-۲

**triple-skin sheet
TSS**

ورق سه‌پوسته‌ای

ورقه‌ای که حاوی سه پوسته باشد، دو پوسته آن خارجی و یکی داخلی است.

یادآوری- پوسته داخلی با پوسته خارجی موازی بوده و به خوبی به‌وسیله برآمدگی‌ها^۱ از آن جدا می‌شود.

۱۲۳۲-۲

true strain

کرنش حقیقی

(آزمون کشش در سرعت‌های کرنش زیاد) افزایش زیاد در طول اندازه‌گیری نمونه بخش بر طول اندازه‌گیری آن در زمان اندازه‌گیری ازدیاد طول است.

۱۲۳۳-۲

true stress

تنش حقیقی

(آزمون کشش در سرعت‌های کرنش زیاد) نیروی اعمالی بخش بر سطح مقطع نمونه در طول سنجش نمونه در زمان اندازه‌گیری نیروست.

tubing	تیوب (لوله جدار نازک) (شیشه نساجی) ساختار تیوبی نخ‌های شیشه با عرض درهم رفته بیش از ۱۰۰ میلی‌متر است.
tubing	تیوب (لوله جدار نازک) (عمومی) تیوب انعطاف‌پذیر است. مثال، تیوب آزمایشگاهی برای انتقال آب و گاز به دستگاه، تیوب برای کاربردهای پزشکی
tumble polishing barrel polishing	پرداخت غلتشی پرداخت بشکه‌ای زدودن پلیسه‌ها و لبه‌های تیز از قطعات قالب‌گیری شده و بهبود عملیات تکمیل به‌وسیله پرکردن آزاد قطعات در ظرف چرخان یا لرزان است که بدین ترتیب قطعات مزبور غلتانده می‌شوند.
turbidity	کدری جذب ظاهری تابش فرودی که در اثر پراکندگی آن است.
two-part adhesive	چسب دوجزئی چسبی که شامل دو جزء فعال مجزاست که پیش از استفاده با هم مخلوط می‌شوند.
two-way stick adhesive double-spread adhesive	چسب دوطرفه چسب دوبخشی چسبی که به هر دو جسم چسبانندنی اعمال می‌شود.
type of failure	نوع وادهی (آزمون سوراخ شدن) نوع رفتار تغییر شکل ماده تحت آزمون است.

یادآوری - نوع شکست می‌تواند یکی از این موارد باشد: حد تسلیم و در پی آن کشش عمیق (YD)، حد تسلیم و به دنبال آن (حداقل جزئی) ترک‌برداری پایدار (YS)، حد تسلیم و سپس ترک‌برداری ناپایدار (YU) یا بدون حد تسلیم (NY).

۱۲۴۱-۲

type of failure

نوع وادادگی

(آزمون ضربه چارپی و ایزود) نوع رفتار تغییر شکل ماده تحت آزمون است.

یادآوری ۱- نوع شکست می‌تواند یکی از این موارد باشد: بدون شکست (N)، شکست جزئی (P)، شکست لولایی (H) یا شکست کامل (C).

یادآوری ۲- در آزمون ضربه چارپی دستگاهی، شکست لولایی (H) و شکست کامل (C)، می‌تواند به وادادگی‌های چقرمه (t)، ترد (b) و خردشدن (c) تقسیم‌بندی شود. انرژی انحراف و ضربه در حداکثر نیرو مطابق با انرژی انحراف و ضربه تا شکست در حالت وادادگی از نوع خرد شدن و ترد باشد. در حالی که ترک‌برداری ناپایدار در حداکثر نیروی ضربه رخ می‌دهد.

۱۲۴۲-۲

type of scratch behavior

نوع رفتار خراش

(آزمون خراش) نوع رفتار تغییر شکل ماده تحت آزمون است.

یادآوری- نوع وادادگی می‌تواند یکی از این موارد باشد: شیاردار کردن (P)، ایجاد گوه (w) یا برش (C).

۱۲۴۳-۲

ultimate aerobic biodegradation

زیست تخریب هوازی نهایی

(پوسان ضایعات پلاستیکی) شکست یک ترکیب آلی توسط ریزجاندارها در مجاورت اکسیژن به کربن دی-اکسید، آب و نمک‌های معدنی هر عنصر دیگر موجود در ترکیب (معدنی شدن) به اضافه زیست‌توده جدید است.

۱۲۴۴-۲

ultimate stability failure

وادهی پایداری نهایی

(آزمون آتش‌گیری) تغییر در جزء آزمون که مقدار آن برای ایجاد گسیختگی یا فروریختگی پس از مدت زمان بسیار کوتاه کافی باشد.

۱۲۴۵-۲

**ultra-high-molecular-weight polyethylene
PE-UHMW**

پلی اتیلن فراسنگین

پلی اتیلنی که سرعت جریان مذاب آن به دلیل وزن مولکولی بسیار زیاد قابل اندازه‌گیری نیست.

۱۲۴۶-۲

ultrasonic welding

جوشکاری فراصوتی

فرایند جوشکاری فشاری که در آن سطوح یکی‌شونده با گرمای تولیدی به‌وسیله حرکت ارتعاشی درون مولکولی در فرکانس‌های فراصوت نرم می‌شوند.

۱۲۴۷-۲

undercure

نیم پختگی، کم پختگی

حالتی از پخت یک سامانه پلیمری است که در آن شرایط پخت (مانند زمان، دما، تابش، مقادیر مواد افزودنی پخت) برای ایجاد یک پخت رضایت بخش کافی نباشد.

۱۲۴۸-۲

undercut

زیربرش، اسم

نوعی گودی در دیواره جانبی حفره قالب است که تغییر شکل قطعه قالب گیری شده یا استفاده از ساختار قالب ویژه را برای بیرون اندازی قطعه ایجاب می کند.

۱۲۴۹-۲

unidirectional fabric

پارچه تک جهتی

پارچه دارای تعداد زیادی نخ یا دسته رشته در یک جهت (معمولاً تار) است که تعداد کمتر یا عموماً نخ های نازک تر در امتداد سایر جهات قرار می گیرند. این کار موجب می شود تا پارچه در جهت اصلی محکم تر از سایر جهات باشد.

یادآوری - مثالی در این باره پارچه بافته تک جهتی و بافته از دسته رشته تابیده تک جهتی است.

۱۲۵۰-۲

unidirectional prepreg

پیش آغشته تک جهتی

ساختاری تک جهتی که با سامانه رزین گرماسخت یا گرمانرم آغشته شده باشد.

۱۲۵۱-۲

uniform polymer

بسپار (پلیمر) یکنواخت

monodisperse polymer

بسپار (پلیمر) تک پراکنشی

پلیمر تشکیل یافته از مولکول هایی است که با توجه به جرم مولکولی نسبی و ساختار آنها یکنواخت هستند.

۱۲۵۲-۲

unsaturated polyester

پلی استر سیرنشده (غیر اشباع)

UP

پلی استری که با پیوند کربن-کربن سیرنشده در زنجیر پلیمر مشخص می شود. این سیرنشده گی باعث ایجاد پیوندهای عرضی متوالی با مونومرهای سیرنشده یا پیش پلیمر می شود.

۱۲۵۳-۲

unsupported - film adhesive

چسب فیلمی بی نگه دارنده

چسبی که به شکل ورق، فیلم یا شبکه بدون حامل تهیه می شود.

۱۲۵۴-۲

untreated fiber

الیاف آمایش نشده

الیافی که در معرض فرایند آمایش سطح قرار نگرفته باشند.

۱۲۵۵-۲

upstroke press

پرس با ضربه رو به بالا

پرسی که در آن کوبه زیر میز متحرکی تعبیه شده و فشار به وسیله حرکت رو به بالای کوبه اعمال می شود.

۱۲۵۶-۲

urea plastic

پلاستیک اوره

پلاستیکی بر پایه آمینورزین هاست که در آن اوره بیشترین مقدار جرم آمینها یا آمیدهای شرکت کننده در بسپارش (پلیمرشدن) را تشکیل می دهد.

۱۲۵۷-۲

urethane plastic

پلاستیک یورتانی

پلاستیک بر پایه پلیمرهایی است که در آنها واحدهای ساختاری تکرار شونده در زنجیرها از نوع یورتانی بوده یا هم بسپارهایی (کوپلیمرهایی) که در آنها یورتان یا سایر انواع واحدهای ساختاری تکرار شونده در زنجیرها قرار گرفته اند.

۱۲۵۸-۲

vacuum pressing

پرس خلأ

(چسبها) اعمال فشار به یک مجموعه با قرار دادن آن در یک پوشش یا کیسه انعطاف پذیر است که سپس هوا از آن تخلیه می شود.

یادآوری - این فرایند قابلیت اعمال فشار یکنواخت را به سطوح نامنظم دارد.

۱۲۵۹-۲

vacuum snap-back thermoforming

گرماشکل دهی جهنده مکشی

snap-back thermoforming

گرماشکل دهی جهنده

نوعی فرایند گرماشکل دهی در خلأ است که به ویژه برای طرحهای گود مفید است. در این فرایند ورق گرم شده به وسیله مکش به شکل مقعر کشیده شده و یک توپی نر روی تقعر پایین آورده می شود. آنگاه ورقه به کمک خلأ به سرعت به طرف سطح توپی رانده شده و به آن می چسبد.

۱۲۶۰-۲

vacuum thermoforming

شکل دهی مکشی

فرایند شکل دهی که در آن از مکش برای شکل دهی ورقه گرم شده در سطح قالب استفاده می شود.

۱۲۶۱-۲

veil

توری

(شیشه نساجی) لایه نازک ساخته از الیاف شیشه (پیوسته یا بریده) که با پیونده کنار یکدیگر نگه داشته می شوند.

یادآوری ۱- به نمد سطحی نیز رجوع کنید.

یادآوری ۲- این نوع توری عموماً شق تر و اغلب دارای جرم به ازای واحد سطح بیشتری نسبت به نمد سطحی است.

۱۲۶۲-۲

veneer

روکش چوبی

ورق نازکی از چوب که برای ساخت چندلایه چوبی یا به عنوان لایه سطحی تزئینی روی چندلایه به کار می رود.

۱۲۶۳-۲

vent

راهک هوا (تهویه)

فرایند قالب گیری و رانشگری) سوراخ، شکاف یا شیار تعبیه شده در قالب یا دستگاه برای خروج هوا یا گاز طی قالب گیری، رانشگری یا شکل دهی است.

۱۲۶۴-۲

verification of an instrument

تأیید یک دستگاه

(سختی دوام سنج) تمام عملیات انجام شده به منظور اطمینان از مطلوبیت دوام سنج طبق الزامات استاندارد روش آزمون است.

۱۲۶۵-۲

verification of an instrument

تأیید یک دستگاه

(عمومی) تأیید با استفاده از استانداردهای واسنجیده یا مواد مرجع استاندارد، به طوری که واسنجی یک دستگاه قابل قبول باشد.

۱۲۶۶-۲

**very-low – density polyethylene
PE-VLD**

پلی اتیلن بسیار کم چگالی

پلی اتیلنی که دارای شاخه های زنجیر کوتاه متعدد، تعداد قابل توجهی شاخه های زنجیر بلند و چگالی در حدود ۰/۹۱۰ گرم بر سانتی متر مکعب یا کمتر است.

۱۲۶۷-۲

Vicat softening temperature

دمای نرم شدن ویکات

دمایی که در آن نوک فرورونده مشخص با نقطه تخت به اندازه ۱ میلی‌متر در نمونه پلاستیکی نفوذ می‌کند، هنگامی که دمای نمونه از دمای محیط با سرعت معینی به آن دما رسیده باشد.

یادآوری- این دما برحسب درجه سلسیوس بیان می‌شود.

۱۲۶۸-۲

vinyl acetate plastic

پلاستیک وینیل استات

پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) وینیل استات یا هم‌بسپارهای (کوپلیمرهای) وینیل استات با سایر تکپارها (مونومرها)ست که در آن وینیل استات بیشترین مقدار جرمی را دارد.

۱۲۶۹-۲

vinyl chloride plastic

پلاستیک وینیل کلرید

پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) وینیل کلرید یا هم‌بسپارهای (کوپلیمرهای) وینیل کلرید با سایر تکپارها (مونومرها)ست که در آن وینیل کلرید بیشترین مقدار جرمی را دارد.

۱۲۷۰-۲

vinyl resin

رزین وینیلی

رزین ساخته شده به وسیله بسپارش (پلیمرشدن) تکپارهای (مونومرهای) دارای گروه وینیلی است.

یادآوری ۱- در برخی کشورها رزین وینیلی برای پلیمرهای وینیلی غیررزینی استفاده می‌شود.

یادآوری ۲- اصطلاح رزین وینیلی معمولاً برای پلیمرهای بر پایه وینیل کلرید، وینیل استات و وینیل الکل نظری به کار می‌رود. در واژه‌نامه‌های سختگیر علوم پلیمر این اصطلاح، پلیمرهایی مثل پلی‌استیرن را نیز شامل می‌شود که از سایر ترکیبات وینیلی مشتق شده‌اند.

۱۲۷۱-۲

vinylidene chloride plastic

پلاستیک وینیلیدن کلرید

پلاستیک بر پایه بسپارهای (پلیمرهای) وینیلیدن کلرید یا هم‌بسپارهای (کوپلیمرهای) وینیلیدن کلرید با سایر تکپارها (مونومرها)ست که در آن وینیلیدن کلرید بیشترین مقدار جرمی را دارد.

۱۲۷۲-۲

virgin plastic

پلاستیک بکر

ماده پلاستیکی به شکل حبه، دانه، پودر، پرک یا غیره است که به غیر از عملیات لازم برای ساخت اولیه در معرض استفاده یا فراورش دیگری قرار نگرفته باشد.

۱۲۷۳-۲

viscoelasticity

گروانروکشسانی

پاسخ ماده به تنش است که به شکل ترکیبی از جامد کشسان و سیال گرانرو با جریان وابسته به زمان، دما، بار و سرعت بارگذاری عمل می‌کند.

۱۲۷۴-۲

visible fiber

الیاف مرئی

fiber show

نمایش الیاف

الیافی که به‌طور ناقص با رزین خیس می‌شود و بنابراین در سطح پلاستیک تقویت شده نمایان می‌شود.

۱۲۷۵-۲

void

فضای خالی

(پلاستیک‌های غیرسلولی) حفره بسته‌ای با شکل نامشخص که دارای هوا یا سایر گازهاست.

یادآوری ۱- اصطلاح حباب کم یا بیش به فضای خالی کروی اطلاق می‌شود.

یادآوری ۲- در عایق کابل، فضای خالی حاوی آب است.

۱۲۷۶-۲

void

فضای خالی

(پلاستیک‌های سلولی) حفره‌ای که به‌طور غیرعمدی در پلاستیک‌های سلولی تشکیل می‌شود و اساساً از سلول-های مشخصه مجزا بزرگتر است.

۱۲۷۷-۲

volatile – solids content

مقدار جامدهای فرار

(پوسانش ضایعات پلاستیک) مقدار جامدات حاصل از تفریق باقی‌مانده حجم معینی از ماده آزمون یا پوسال پس از سوزاندن در دمای حدود 55°C از کل مقدار جامدات خشک همان نمونه آزمون است.

یادآوری- مقدار جامدات فرار نمایانگر مقدار ماده آلی موجود است.

۱۲۷۸-۲

volume expansion

انبساط حجمی

افزایش حجم نمونه تحت شرایط معین آزمون است.

۱۲۷۹-۲

volume resistance

مقاومت حجمی

خارج قسمت ولتاژ مستقیم اعمالی میان دو الکتروود در تماس یا جای گذاری شده در دو جهت مخالف نمونه و آن بخش از جریان که از میان حجم نمونه می گذرد، به استثنای جریان عبوری در امتداد سطح است.

۱۲۸۰-۲

volumetric feeding

تغذیه حجمی

(قالب گیری) راهی برای تغذیه است که در آن ماده تغذیه به طور حجمی کنترل می شود.

۱۲۸۱-۲

vulcanized fiber

الیاف ولکانیده

ماده تقریباً همگن شامل سلولوز آبدار شده است که از فرایند خشک کردن سلولوز در گرما تهیه می شود.

۱۲۸۲-۲

warp

تاب، اسم

warping

تاب برداری

واپیش ابعادی یک جسم پلاستیک پس از قالب گیری یا سایر عملیات ساخت است که در اثر تغییر نایکنواخت تنش داخلی به وجود می آید.

۱۲۸۳-۲

waste

ضایعات

هر ماده یا جسمی که دارنده آن را دور بریزد یا قصد دور ریختن آن را داشته باشد یا لازم است که دور ریخته شود.

۱۲۸۴-۲

water absorption

جذب آب

moisture absorption

جذب رطوبت

مقدار آب جذب شده به وسیله ماده تحت شرایط معین آزمون است.

یادآوری- این شرایط ممکن است، فروردن در آب یا در معرض اتمسفر مرطوب قرار گرفتن باشد. در حالت اخیر، فرایند به جذب بخار آب نیز اشاره دارد.

۱۲۸۵-۲

water - borne adhesive

چسب های آب پایه

aqueous adhesive

چسب های آبی

چسب هایی که حلال یا فاز پیوسته آنها آب است.

۱۲۸۶-۲

water – holding capacity

ظرفیت نگهداری آب

جرم آب تبخیر شده از جرم معینی از ماده سیرشده با آب به هنگامی است که ماده تا جرم ثابتی در دمای 105°C خشک می‌شود، تقسیم بر جرم خشک ماده است.

۱۲۸۷-۲

water – resistant

مقاوم به آب

water proof

ضدآب

(چسب‌ها) خاصیت یک اتصال چسبی است که به آن قابلیت تاب آوردن در برابر تماس با آب را در عین حفظ استحکام اتصال و سایر خواص لازم برای منظوری خاص دارد.

یادآوری- اصطلاح ضدآب به چسبی اطلاق می‌شود که فیلم بدون فضای خالی پیوسته ایجاد شده در اتصال طی عمر کاربری معمول آن از ورود آب جلوگیری می‌کند. این گونه چسب‌ها نادرند و بنابراین استفاده از اصطلاح ضدآب منسوخ شده است.

۱۲۸۸-۲

waves

امواج

(خراش سطحی) شکل منظم تکرار شونده تغییر سطح به شکل تورفتگی یا برآمدگی است.

۱۲۸۹-۲

wax (synthetic)

موم (سنتزی)

گستره‌ای از هیدروکربن‌های آلیفاتیک جامد با دمای ذوب و جرم مولکولی کم هستند.

یادآوری- موم‌ها معمولاً در چسب‌های مذاب داغ، عمدتاً برای کاهش هزینه و گرانی به کار می‌روند. خواصی که موم‌ها روی آنها اثرگذارند، ویژگی‌های قطعه‌ای، دمای نرم شدن، گستره اتصال و استحکام هم‌چسبی هستند. موم‌ها به عنوان محصول جانبی پالایش نفت یا تولید پلی‌اتیلن به دست می‌آیند. موم‌هایی که عمدتاً مصرف می‌شوند، پارافین و میکروکریستالین هستند.

۱۲۹۰-۲

wear

رفتگی، اسم

(اصطکاک و سایش) نوعی کنش تجمعی تمام آثار مکانیکی مخرب که ماده طی استفاده با آنها مواجه شده و منجر به کاهش قابلیت کاری می‌شود.

۱۲۹۱-۲

web

تنیده شده

ساختار تخت تهیه شده از الیاف که با یا بدون جهت‌گیری چیده شده و با وسیله مناسب کنار هم نگه داشته می‌شوند.

۱۲۹۲-۲

wedge formation

تشکیل گوه

(آزمون خراش) رفتار خراش که در آن جابه‌جایی نیروی خراش دهنده و یا لبه خراش‌دهنده نوسانی است. این کار موجب افزایش فاصله واقعی طی شده به‌وسیله لبه خراش دهنده در آزمون خراش می‌شود.

یادآوری- سطح خراش دندانه دندانه یا الگوی گوه مانند پیدا می‌کند و چسبندگی- لغزش اتفاق می‌افتد.

۱۲۹۳-۲

weight feeding

تغذیه وزنی

(قالب‌گیری) راهی برای تغذیه است که در آن ماده تغذیه به روش وزنی کنترل می‌شود.

۱۲۹۴-۲

weld line

خط جوش

knit line

خط دوخت

weld mark

نشانه جوش

نشانه‌ای روی پلاستیک قالب‌گیری شده که از یکی شدن دو یا چند جریان پلاستیک که با هم در جریان‌اند، ایجاد می‌شود.

۱۲۹۵-۲

welding

جوش دادن

فرایند یکی کردن سطوح نرم شده مواد، عموماً به کمک گرماست.

یادآوری- در برخی کشورها، به‌ویژه کانادا، انگلستان و آمریکا اصطلاح درزگیری بیش از جوش دادن برای فرایندهایی که در آنها سطوح فیلم‌ها با اعمال گرما و فشار یکی می‌شوند، به‌کار می‌رود، مانند درزگیری دی‌الکترونیک، با فرکانس زیاد، RF و فراصوت.

۱۲۹۶-۲

wet bonding

اتصال تر

تشکیل یک اتصال چسبی در جایی که پوشش‌های چسبی اعمالی هنگامی که کنار هم قرار داده می‌شوند، هنوز دارای مقادیر اساسی از اجزای فرار باشند.

یادآوری- به چسب‌های مصرفی، چسب‌های اتصال تر یا چسبندگی تر گفته می‌شود.

۱۲۹۷-۲

wet strength

استحکام تر

(چسب‌ها) استحکام معین شده یک اتصال چسبی بلافاصله پس از انتقال از مایعی است که تحت شرایط مشخصی از زمان، دما و فشار در آن فرو برده شده است.

یادآوری - اصطلاح "استحکام تر" معمولاً به تنهایی برای نشان دادن استحکام پس از فروبردن در آب استفاده می‌شود. در حالی که از چسب‌های آب‌پایه و شیرابه استفاده می‌شود، این اصطلاح هنگامی برای بیان استحکام اتصال به‌کار می‌رود که اجسام چسباندنی که با چسب کنار هم قرار گرفته‌اند، هنوز در حالت تر قرار داشته باشند.

۱۲۹۸-۲

wettability

ترشوندگی

قابلیت مایع (مانند چسب) برای پراکنده شدن روی سطح جامد ویژه است.

یادآوری - اندازه‌ای که یک مایع، جامد را تر می‌کند، می‌تواند با زاویه تماس اندازه‌گیری شود. هنگامی که یک مایع در تماس با سطح جامد قرار می‌گیرد، نوعی شکل لبه نشان می‌دهد. زاویه تماس، زاویه میان مماس بر سطح مایع در نقطه تماس جامد-مایع-هوا و سطح جامد زیر مایع است. زاویه تماس کم نمایانگر پتانسیل خوب برای ترک‌کردن جامد است.

۱۲۹۹-۲

whisker

تاربلور

ماده تقویت شده معدنی، کوتاه، لیفی و تک‌بلور است.

۱۳۰۰-۲

white point temperature

دمای نقطه سفید

(پراکنش‌ها) دمای حدی که زیر آن توده کدر و در بالای آن فیلم شفاف تشکیل می‌شود.

۱۳۰۱-۲

wicking

گذر فتیله‌ای

عبور سیال از میان یا از روی ماده ذره‌ای یا الیافی با عمل موینگی است.

۱۳۰۲-۲

window

پنجره

سطح یا خال شفاف، بی‌رنگ و ریز در یک ورق پلاستیکی رنگی یا مات است که به هنگام گرفتن ورق در برابر نور، مانند یک سوراخ دیده می‌شود.

۱۳۰۳-۲

woven roving

نیمچه‌نخ بافته

پارچه‌ای که از بافتن نیمچه‌نخ‌ها تهیه می‌شود.

۱۳۰۴-۲

woven scrim

کرباس بافته

شیشه نساجی توری‌باف که در آن نخ‌های تار و پود به‌طور عرضی قرار گرفته‌اند.

۱۳۰۵-۲

xylenol resin

رزین زایلنول

رزینی از نوع فنولی که از پلیمر شدن تراکمی زایلنول با آلدهید یا کتون به دست می آید.

۱۳۰۶-۲

yarn

نخ

اصطلاح عمومی شامل تمام انواع ساختارهای منسوج با یا بدون تابیدن که از رشته‌های یکسره یا غیریکسره ساخته می‌شوند.

یادآوری- اصطلاح "نخ" گاهی به عنوان مترادف با "نخ تک‌لا" استفاده می‌شود.

۱۳۰۷-۲

yield point

نقطه تسلیم

(آزمون کشش و فشار) اولین تنش کمتر از حداکثر تنش قابل حصول در ماده است که در آن افزایش کرنش بدون افزایش تنش رخ می‌دهد.

۱۳۰۸-۲

yield stress

تنش تسلیم

(چسب‌ها) تنش اعمالی به اتصال پیوند یافته با چسب است که در آن تغییر شکل دائمی رخ می‌دهد.

۱۳۰۹-۲

Young's modulus

مدول یانگ

modulus of elasticity in tension

مدول کشسانی در کشش

(آزمون کشش) خارج قسمت تنش و کرنش (مدول سکانت) یا تانژانت منحنی تنش - کرنش (مدول تانژانت) است.

۱۳۱۰-۲

Z twist or S twist

تاب Z یا تاب S

تاب ایجاد شده در محصول است. به نحوی که اگر در موقعیت عمودی نگه داشته شود، الیاف یا رشته‌ها در اطراف محور آن حلزونی یا مارپیچی را تشکیل می‌دهند که خم آن در همان جهت به ترتیب مانند بخش مرکزی حروف Z یا S است.

۱۳۱۱-۲

zone

ناحیه

(در واردان رانشگر) آن بخش از واردان رانشگر است که در آن گام به گونه‌ای طراحی شده که تابع ویژه‌ای را اجرا کند، مانند تغذیه، فشردن، تهویه، اختلاط، سنجش.

پیوست الف

(اطلاعاتی)

کتابنامه

[1] ISO 974, Plastics — Determination of the brittleness temperature by impact

[2] ISO 6601:2002, Plastics — Friction and wear by sliding — Identification of test parameters

[3] ISO13586:2000, Plastics — Determination of fracture toughness (GIC and KIC)

— Linear elastic fracture mechanics (LEFM) approach

[4] ISO14021, Environmental labels and declarations— Self-declared environmental claims (Type II

environmental labelling)

[۵] استانداردهای ملی ایران سری ۶۸۴۵:

[۱-۵] استاندارد ملی ایران شماره ۱-۶۸۴۵: پلاستیک‌ها-تعیین دمای تغییر شکل تحت بار خمشی-قسمت ۱-
روش کلی آزمون

[۲-۵] استاندارد ملی ایران شماره ۲-۶۸۴۵: پلاستیک‌ها-تعیین دمای تغییر شکل تحت بار خمشی-قسمت ۲-
پلاستیک‌ها و ابونیت

[۳-۵] استاندارد ملی ایران شماره ۳-۶۸۴۵: پلاستیک‌ها-تعیین دمای تغییر شکل تحت بار خمشی-قسمت ۳-
پلاستیک‌های چند لایه گرماسخت با استحکام بالا و تقویت شده با الیاف بلند

[۶] استاندارد ملی ایران شماره ۲۱۱۷: پلاستیک‌ها -شرایط محیطی استاندارد برای رسیدن به شرایط تثبیت
وآزمون

[۷] استاندارد ملی ایران شماره ۱-۲۲۰۹: پلاستیک‌ها - قالب‌ریزی تزریقی نمونه‌های مورد آزمون مواد گرمانرم
- قسمت ۱: اصول کلی و قالب‌ریزی نمونه‌های مورد آزمون چند منظوره و شمش

[۸] استاندارد ملی ایران شماره ۲-۲۲۰۹: پلاستیک‌ها- قالب‌گیری تزریقی نمونه‌های آزمون مواد گرمانرم
قسمت ۲: نوارهای کوچک برای آزمون کشش

[۹] استاندارد ملی ایران شماره ۳-۲۲۰۹: پلاستیک‌ها- قالب‌گیری تزریقی نمونه‌های آزمون مواد گرمانرم
قسمت ۳: صفحات کوچک

[۱۰] استاندارد ملی ایران شماره ۱۲۳۱: نخ - نامگذاری مشخصات و طرز نوشتن آنها

[۱۱] استاندارد ملی ایران شماره ۴۲۸۸: چسبها - روش تعیین استحکام برشی در اثر کشش یک مجموعه
چسبانده شده سخت به سخت

[۱۲] استاندارد ملی ایران شماره ۱۹۱۰۵: پلاستیک‌ها - اندازه‌گیری انتشار ترک خستگی کشش-کشش -
رویکرد مکانیک شکست الاستیک خطی