

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
472

NORME
INTERNATIONALE

Third edition
Troisième édition
1999-11-01

Plastics — Vocabulary

Plastiques — Vocabulaire

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 472:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a752f2b-b31e-44f0-b449-25e69b5484e5/iso-472-1999>



Reference number
Numéro de référence
ISO 472:1999(E/F)

Contents

	Page
1 Scope.....	1
2 Terms and definitions.....	2

Indexes

Index of alphabetic list of English synonyms, with corresponding preferred term	177
Index of alphabetic list of French synonyms, with corresponding preferred term.....	182
Index of all French terms, with English equivalents	186
Index of all English terms, with Russian equivalents	199
Index of all Russian terms, with English equivalents	218

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 472:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a752f2b-b31e-44f0-b449-25e69b5484e5/iso-472-1999>

© ISO 1999

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher. / Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

International Organization for Standardization
Case postale 56 • CH-1211 Genève 20 • Switzerland
Internet iso@iso.ch

Printed in Switzerland/Imprimé en Suisse

Sommaire

	Page
1	1
2	2

Index

Index de la liste alphabétique des termes anglais synonymes, avec les termes à employer de préférence.....	177
Index de la liste alphabétique des termes français synonymes, avec les termes à employer de préférence.....	182
Index de tous les termes français, avec les équivalents anglais	186
Index de tous les termes anglais, avec les équivalents russes	199
Index de tous les termes russes, avec les équivalents anglais	218

(standards.iteh.ai)

ISO 472:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a752f2b-b31e-44f0-b449-25e69b5484e5/iso-472-1999>

Forword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

International Standard ISO 472 was prepared by Technical Committee ISO/TC 61, *Plastics*, Subcommittee SC 1, *Terminology*.

This third edition cancels and replaces the second edition (ISO 472:1988) and its amendments 1, 2, 3, 4, and 5 and takes into account all the terms and definitions described in the standards of ISO/TC 61/SC 11, published between 1990 and 1996.

ISO 472:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a752f2b-b31e-44f0-b449-25e69b5484e5/iso-472-1999>

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme Internationale ISO 472 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 61, *Plastiques*, sous-comité SC 1, *Terminologie*.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (ISO 472:1988) et ses amendements 1, 2, 3, 4 et 5 et tient compte de tous les termes et des définitions données dans les normes issues de l'ISO/TC 61/SC 11 publiées entre 1990 et 1996.

ISO 472:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a752f2b-b31e-44f0-b449-25e69b5484e5/iso-472-1999>

Plastics — Vocabulary

1 Scope

This International Standard defines terms used in the plastics industry, in English and French. The terms are listed alphabetically in English with definitions, and facing the French terms with definitions.

All terms are listed in a French-English index and, when available, in English-Russian and Russian-English indexes in normal word order; some terms are also listed in reverse word order.

When a term has one or more synonyms, the synonymous terms follow the preferred term. Furthermore, the synonyms are listed in the correct order of the alphabetical enumeration. Deprecated terms are indicated by “(deprecated)”. The sign → is used after a term without definition to indicate where the definition may be found.

The abbreviation “cf.” indicates, that the user may refer to another term (not a synonym), definition or note which contains information related to the term following the sign.

NOTE 1 For terms involving olefins, the (scientific) name approved by IUPAC is given in square brackets following the name used commonly in the plastics industry, for example *polyethylene* [*polyethene*].

NOTE 2 IUPAC rules for source-based names of polymers specify that when “poly” is followed by more than one word enclosing marks are used. The IUPAC practice is followed in this International Standard. In common use, the enclosing marks are often omitted.

NOTE 3 Some terms in this International Standard have information added, in parenthesis, to indicate specific limitation of the term to a particular field.

NOTE 4 In the English text, terms are indicated to be “noun”, “verb” or “adjective”.

NOTE 5 The sign → means: for definition, refer to.

Plastiques — Vocabulaire

1 Domaine d'application

La présente Norme Internationale définit les termes utilisés dans l'industrie des plastiques, en français et en anglais. Les termes sont répertoriés d'après l'ordre alphabétique des termes anglais avec définition et en regard les termes français et leur définition.

Tous les termes sont classés alphabétiquement en index français-anglais, anglais-russe et russe-anglais, selon l'ordre normal des mots composant ces termes.

Lorsqu'il existe un ou plusieurs terme(s) synonyme(s) d'un terme, le (ou les) synonyme(s) est (sont) donné(s) à la suite du terme à employer de préférence. Les synonymes à éviter sont indiqués par «(à éviter)». Les synonymes sont cités à la suite du terme principal et également dans la liste alphabétique où ils sont suivis du signe → qui renvoie au terme principal.

L'abréviation «cf.» est utilisée après la définition ou note pour renvoyer à un terme (non un synonyme) dont la définition ou la note contiennent une information relative au terme précédent le signe.

NOTE 1 Pour les termes concernant les oléfines, le nom (scientifique) approuvé par l'IUPAC est donné entre crochets à la suite du nom généralement employé dans l'industrie des plastiques, par exemple *polyéthylène* [*polyéthène*].

NOTE 2 Les règles de l'IUPAC concernant les termes relatifs aux produits de base des polymères, précisent que, lorsque «poly» est suivi d'une expression comportant plus d'un mot, on doit utiliser les parenthèses. La présente Norme Internationale respecte la pratique recommandée par l'IUPAC. Dans l'usage courant, on néglige souvent l'emploi des parenthèses.

NOTE 3 Certains termes de la présente Norme Internationale sont suivis d'une information entre parenthèses, pour indiquer une limitation de l'équivalence à un domaine particulier.

NOTE 4 Dans le texte anglais, les termes définis sont indiqués par «noun», «verb», or «adjective».

NOTE 5 Le signe → veut dire: pour la définition, se référer à.

2 Terms and definitions

absolute modulus, $|M|$, (Pa)
absolute compliance, $|C|$, (Pa⁻¹)

$$|M| = \sqrt{M'^2 + M''^2} = \frac{\sigma_0}{\varepsilon_0}$$

$$|C| = \sqrt{C'^2 + C''^2} = \frac{\varepsilon_0}{\sigma_0}$$

where

σ_0 is the maximum stress

ε_0 is the maximum strain

NOTE The measurement may be in tension, shear, bulk compression or longitudinal compression.

EXAMPLE Absolute value of complex shear modulus

$$|G^*| = G^* = \sqrt{G'^2 + G''^2} \text{ (Pa)}$$

cf. **modulus**, **complex compliance**, **complex modulus** and **compliance**

accelerator
promoteur

substance used in small proportion to increase the reaction rate of a chemical system (reactants, plus other additives)

cf. **activator** and **catalyst**

accuracy of the mean

closeness of agreement between the true value and the mean result which would be obtained by applying the experimental procedure a very large number of times

NOTE The smaller the systematic part of the experimental errors which affect the result, the more accurate is the procedure.

acetone resin

resin made by polycondensation of acetone with another compound, for example formaldehyde or phenol

cf. **condensation**

2 Termes et définitions

module absolu, $|M|$, (Pa)
compliance absolue, $|C|$, (Pa⁻¹)

$$|M| = \sqrt{M'^2 + M''^2} = \frac{\sigma_0}{\varepsilon_0}$$

$$|C| = \sqrt{C'^2 + C''^2} = \frac{\varepsilon_0}{\sigma_0}$$

où

σ_0 est la contrainte maximale

ε_0 est la déformation maximale

NOTE Elles peuvent être mesurées en traction, en cisaillement, en compression isotrope ou en compression longitudinale.

EXEMPLE Valeur absolue du module complexe de cisaillement

$$|G^*| = G^* = \sqrt{G'^2 + G''^2} \text{ (Pa)}$$

cf. **module**, **module complexe**, **compliance** et **compliance complexe**

accélérateur
promoteur

substance qui, utilisée en faible proportion, augmente la vitesse de réaction d'un système chimique (réactifs et autres additifs)

cf. **activateur** et **catalyseur**

justesse

étroitesse de l'accord entre la valeur vraie et le résultat moyen qui serait obtenu en appliquant le procédé expérimental un grand nombre de fois

NOTE Le procédé est d'autant plus juste que la partie systématique des erreurs expérimentales qui affectent les résultats est moindre.

résine acétonique

résine produite par polycondensation de l'acétone avec un autre composé, par exemple le formaldéhyde ou le phénol

cf. **condensation**

acrylic plastic

plastic based on polymers made with acrylic acid or a structural derivative of acrylic acid, or their copolymers with other monomers, the acrylic monomer(s) being in the greatest amount by mass

plastique acrylique

plastique à base de polymères produits avec l'acide acrylique ou un dérivé structural de l'acide acrylique, ou de leurs copolymères avec d'autres monomères, le (ou les) monomère(s) acrylique(s) constituant la principale partie en masse

acrylonitrile/butadiene/styrene plastic**ABS plastic**

plastic based on terpolymers and/or blends of polymers and copolymers made with acrylonitrile, butadiene and styrene

plastique acrylonitrile/butadiène/styrène**plastique ABS**

plastique à base de terpolymères et/ou d'un mélange de polymères et copolymères produits avec l'acrylonitrile, le butadiène et le styrène

acrylonitrile/methyl methacrylate plastic**A/MMA plastic**

plastic based on copolymers of acrylonitrile and methyl methacrylate

plastique acrylonitrile/méthacrylate de méthyle**plastique A/MMA**

plastique à base de copolymères de l'acrylonitrile et du méthacrylate de méthyle

activator

substance used in small proportion to increase the effectiveness of an accelerator

activateur

substance qui, utilisée en faible proportion, augmente l'efficacité d'un accélérateur

addition polymer

polymer made by addition polymerization

polymère d'addition

polymère produit par polymérisation par addition

addition polymerization

polymerization by a repeated addition process

polymérisation par addition

polymérisation selon un processus d'addition répétée.

NOTE The repeated addition process takes place without the splitting off of water or other simple molecules.

NOTE Ces additions successives ont lieu sans élimination d'eau, ni d'autres molécules simples.

cf. **polyaddition**

cf. **polyaddition**

additive

substance added to polymers to improve or modify one or more properties

NOTE In a narrow sense, the term additive includes only ingredients added in small amounts; in such cases the term modifier is used for an ingredient added in relatively-large amounts.

additif**adjuvant**

toute substance ajoutée aux polymères pour en améliorer ou en modifier une ou plusieurs propriétés

NOTE En un sens restrictif, le terme additif ne comprend que des ingrédients ajoutés en petites quantités; dans ce cas, le terme modificateur est utilisé pour un ingrédient ajouté en quantité relativement importante.

adhere, intransitive verb
to be in a state of adherence

adhérer
être en état d'adhérence

cf. **bond**, verb

cf. **coller**

adherence

state in which two surfaces are held together by interfacial forces

NOTE Adherence can be achieved with or without the use of an adhesive.

cf. **adhesion** and **cohesion**

adherend

body that is held, or is intended to be held, to another body by an adhesive

adhesion

state in which two surfaces are held together by chemical or physical forces or both, with the aid of an adhesive

cf. **adherence** and **cohesion**

**adhesion failure
adhesive failure**

rupture of an adhesive bond in which the separation appears visually to be at the adhesive/adherend interface

cf. **cohesion failure**

adhesive

glue (deprecated)
substance capable of holding materials together by adhesion

NOTE The term glue was used originally for an adhesive prepared from a hard gelatin. Through general use, the term became synonymous with the term adhesive in referring to adhesives prepared from synthetic resins. The term adhesive now is the preferred general term.

adhesive line

glue line (deprecated)
space filled with adhesive between two parts to be bonded or in a bonded product

cf. **bond line** and **joint** (in adhesive bonding)

afterflame

persistence of flaming of a material, under specified test conditions, after the ignition source has been removed

adhérence

état dans lequel deux surfaces sont maintenues ensemble par des forces interfaciales.

NOTE L'adhérence peut être obtenue avec ou sans adhésif.

cf. **adhésion** et **cohésion**

support**partie à coller**

matériau qui est assemblé ou destiné à être assemblé à un autre matériau par un adhésif

adhésion

phénomène par lequel deux surfaces sont maintenues ensemble par des forces chimiques, physiques ou physicochimiques à l'aide d'un adhésif

cf. **adhérence** et **cohésion**

rupture d'adhésion

rupture d'un assemblage qui, à l'œil nu, semble être l'interface adhésif/support

cf. **rupture de cohésion**

adhésif

colle (à éviter)
produit capable de maintenir ensemble des matériaux par adhésion

NOTE Le terme colle était à l'origine employé pour un adhésif préparé à partir d'une gélatine dure. Par extension, ce terme est devenu synonyme du terme adhésif pour les adhésifs préparés à partir de résines synthétiques. Le terme adhésif est préféré comme terme général.

joint de colle

joint de collage (à éviter)
espace entre deux parties à coller ou collées, rempli d'adhésif

cf. **plan de joint** et **joint** (en collage)

flamme persistante

flamme qui subsiste sur un matériau dans des conditions d'essai spécifiées, après retrait de la source d'allumage

afterflame time

length of time for which a material continues to flame, under specified test conditions, after the ignition source has been removed

afterglow

persistence of glowing of a material after cessation of flaming or after the ignition source has been removed

ageing

entirety of all irreversible chemical and physical processes occurring in a material in the course of time

cf. **deterioration**

air-assist vacuum thermoforming

vacuum thermoforming process in which partial preforming of a heated sheet is accomplished by air pressure before vacuum pulldown

air-slip vacuum thermoforming

vacuum thermoforming process in which a male mould is enclosed in a box, providing an air cushion to keep the advancing mould from contacting a heated sheet until the end of its travel, at which point vacuum is applied to destroy the air cushion and pull the sheet against the mould

alloy

two or more immiscible polymers united, usually by another component, to form a polymeric composition having enhanced performance properties

allyl polymer

polymer or resin made by polymerization of chemical compounds containing the allyl group

alpha loss peak

first peak in the damping curve below the melting range, in order of decreasing temperature at constant frequency or increasing frequency at constant temperature

durée de persistance de flamme

durée pendant laquelle un matériau continue à flamber dans des conditions d'essai spécifiques, après retrait de la source d'allumage

incandescence résiduelle

combustion avec incandescence d'un matériau persistant après la disparition des flammes ou après le retrait de la source d'allumage

vieillissement

ensemble de toutes les modifications chimiques ou physiques irréversibles se produisant dans un matériau au cours du temps

cf. **détérioration**

thermoformage sous vide avec assistance pneumatique

procédé de thermoformage sous vide, selon lequel une mise en forme partielle d'une feuille chauffée est réalisée par pression d'air avant la mise sous vide

thermoformage sous vide sur coussin d'air

procédé de thermoformage sous vide, selon lequel un moule mâle est contenu dans un compartiment comportant un coussin d'air, destiné à empêcher le contact entre le moule en déplacement et une feuille chauffée, jusqu'à la fin du trajet de celle-ci; à ce moment, on fait le vide pour supprimer le coussin d'air et appliquer la feuille contre le moule

alliage

ensemble d'au moins deux polymères non miscibles généralement obtenu par l'association avec un autre composé, formant une composition polymérique dont les propriétés de performance sont améliorées

polymère allylique

polymère ou résine produit(e) par polymérisation de composés chimiques contenant le radical allylique

maximum de perte alpha

premier maximum de la courbe d'amortissement en dessous de la zone de fusion, depuis les hautes températures à fréquence constante ou depuis les basses fréquences à température constante

alternating copolymer

copolymer in which two species of monomeric units are distributed in alternating sequence

alternating copolymerization

polymerization in which an alternating copolymer is formed

alternating stress

vibrating stress with equal values but with opposite signs

cf. **vibrating stress**

amino resin

resin made by polycondensation of a compound containing amino groups, such as urea or melamine, with an aldehyde, such as formaldehyde, or an aldehyde-yielding material

cf. **condensation**

aminoplastic

plastic based on amino resins

amorphous, adjective

non-crystalline, or devoid of crystalline structure

amorphous regions

those regions within a polymeric material that, on the basis of X-ray diffraction or other suitable techniques, do not show any evidence of crystalline structure

anaerobic adhesive

adhesive that cures spontaneously in the absence of oxygen, the curing being inhibited by the presence of oxygen and catalyzed by metallic ions

angle-head

extruder head fixed at an angle to the axis of the extruder barrel

cf. **crosshead**

copolymère alterné

copolymère constitué de deux espèces de motifs monomères en séquence alternée

copolymérisation alternée

polymérisation au cours de laquelle se forme un copolymère alterné

contrainte alternée

contrainte vibratoire variant entre deux valeurs de même niveau mais de signes opposés

cf. **contrainte vibratoire**

résine aminique

résine produite par polycondensation d'un composé chimique contenant des fonctions amines telles que l'urée ou la mélamine, avec un aldéhyde tel que le formaldéhyde, ou un produit cédant un aldéhyde

cf. **condensation**

aminoplaste

plastique à base de résines aminiques

amorphe, adjectif

non cristallin, ou dépourvu de structure cristalline régulière

régions amorphes

régions d'un matériau polymère qui, lorsqu'elles sont soumises à la diffraction des rayons X ou à d'autres techniques appropriées, ne présentent aucune trace de structure cristalline

adhésif anaérobie

adhésif effectuant spontanément son durcissement en l'absence d'oxygène, le durcissement étant inhibé par la présence d'oxygène et catalysé par des ions métalliques

tête d'angle

tête d'extrudeuse disposée selon un angle par rapport à l'axe du cylindre

cf. **tête d'équerre**

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 472:1999

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2a752f2b-b31e-44f0-b449-25e69b5484e5/iso-472-1999>

angular velocity, ω (rad·s⁻¹)

$$\omega = 2\pi f$$

where f is the frequency

aniline-formaldehyde resin

amino resin made by polycondensation of aniline with formaldehyde

cf. **condensation**

antiblocking agent (for films)

substance incorporated in or applied to films to prevent their sticking together during manufacture, storage or use

antioxidant

substance used to retard deterioration caused by oxidation

antistatic agent

substance added in small proportion to a material or applied to its surface to counteract the build up of an electrical charge on the material

apparent density

mass divided by the volume of a sample of material, including both permeable and impermeable voids normally present in the material

apparent molar mass**apparent relative molecular mass, M_{app}**

molar mass calculated from experimental data without the application of appropriate corrections, such as for finite polymer concentration, association, preferential solvation, compositional heterogeneity or constitutional heterogeneity¹⁾

cf. **molar mass**

vitesse angulaire, ω (rad·s⁻¹)

$$\omega = 2\pi f$$

où f est la fréquence

résine aniline-formaldéhyde

résine aminique produite par polycondensation de l'aniline avec le formaldéhyde

cf. **condensation**

agent antiadhérent (pour films)

substance, incorporée aux feuilles minces ou appliquée à leur surface, destinée à empêcher le collage accidentel entre elles pendant leur transformation, leur stockage ou leur utilisation

antioxydant

substance utilisée pour retarder la dégradation causée par l'oxydation

agent antistatique

substance que l'on ajoute en petite quantité ou que l'on applique sur la surface d'un matériau afin d'y éviter la formation d'une charge électrique

masse volumique apparente

quotient de la masse par le volume d'un échantillon de matériau, comprenant les vides (interstices) perméables ou imperméables se trouvant normalement dans le matériau

masse molaire apparente**masse moléculaire relative apparente, M_{app}**

masse molaire calculée à partir de résultats expérimentaux sans appliquer les corrections pertinentes pour tenir compte, par exemple, de la concentration du polymère fini, des associations, de la solvation la plus appropriée, de l'hétérogénéité du composé ou de celle des constituants¹⁾

cf. **masse molaire**

1) IUPAC Recommendations: *Physico-chemical definitions relating to polymers — Part 1:1986 Definitions of terms relating to individual macromolecules, their assemblies and dilute polymer solutions.*

1) Recommandations IUPAC: *Définitions physico-chimiques relatives aux polymères — Partie 1: Définitions de 1986 des termes relatifs aux macromolécules individuelles, leur assemblage et les solutions de polymères diluées.*

area burning rate

rate of burning (deprecated)
surface area of a material burned divided by time under specified test conditions

cf. **linear burning rate, mass burning rate and flame spread rate**

aromatic polyester**polyarylate**

polyester derived from monomers in which all the hydroxyl and carboxyl groups are linked directly to aromatic nuclei

artificial weathering

exposure to cyclic laboratory conditions involving changes in temperature, relative humidity and radiant energy, with or without direct water spray, in an attempt to produce changes in the material similar to those observed after long-term, continuous, outdoor exposure

NOTE The laboratory exposure conditions usually are intensified beyond those encountered in actual outdoor exposure in an attempt to achieve an accelerated effect. This term does not cover exposure to special conditions, such as ozone, salt spray, industrial gases, etc.

assembling

fabricating operations involved in fastening parts together by mechanical devices, adhesives, heat sealing, welding or other means

cf. **fabricating and machining**

assembly (for adhesives)

group of materials or parts, including adhesives, which has been placed together for bonding or which has been bonded together

assembly time

time interval between the end of application of the adhesive on the adherend and the initiation of the setting time

NOTE The assembly time is the sum of the open and closed assembly times.

vitesse de combustion en surface

vitesse de combustion (à éviter)
surface brûlée d'un matériau divisée par le temps dans des conditions d'essai spécifiées

cf. **vitesse linéaire de combustion, vitesse massique de combustion et vitesse de propagation de flamme**

polyester aromatique**polyarylate**

polyester obtenu à partir de monomères dans lesquels tous les hydroxyles et carbonyles sont directement liés aux noyaux aromatiques

essai climatique

exposition à des conditions cycliques de laboratoire comportant des variations de température, d'humidité relative et d'intensité des radiations, avec ou sans aspersion directe d'eau, en vue de produire des changements dans la matière analogues à ceux qui sont observés après une longue exposition ininterrompue à l'extérieur

NOTE Les conditions d'exposition en laboratoire sont en général plus sévères que celles d'une exposition extérieure réelle, afin de produire un effet accéléré. Ce terme ne s'applique pas à l'exposition dans les conditions spéciales, telles qu'ozone, brouillard salin, gaz industriels, etc.

assemblage**assembler**

opération de production comprenant la fixation de pièces à l'aide de moyens mécaniques, d'adhésifs, par thermoscellage, soudage ou d'autres systèmes

cf. **travailler et usinage**

assemblage (état) (pour adhésifs)

ensemble de matériaux ou de parties, adhésifs inclus, réunis en vue de leur collage ou étant déjà collés

temps d'assemblage

intervalle de temps compris entre la fin de l'application de l'adhésif sur les surfaces des éléments à assembler et son début de prise

NOTE Le temps d'assemblage est la somme des temps d'assemblage ouvert et fermé.

A-stage

early stage in the preparation of certain thermosetting resins, in which the material is still soluble in certain liquids, and fusible

cf. **B-stage**, **C-stage** and **resol**

atactic block

regular block that has equal numbers of the possible configurational base units in a random sequence distribution

atactic polymer

regular polymer, the molecules of which have equal numbers of the possible configurational base units in a random sequence distribution

attenuation constant, α (m⁻¹)

$$\alpha = \frac{1}{n} \times \frac{\pi d}{\lambda}$$

where

λ is the wavelength;

d is the loss factor;

$n = 1$ for longitudinal or torsional waves;

$n = 2$ for bending waves

NOTE The attenuation constant determines the spatial decay of a damped vibration:

$$A = A_0 e^{-\alpha x}$$

where

A is the amplitude;

A_0 is the initial amplitude;

x is the spatial coordinate.

**autothermal extrusion
adiabatic extrusion**

method of extrusion in which the sole source of heat is the conversion of the drive energy through viscous resistance of the plastic mass in the extruder

average degree of polymerization, \bar{X}_k

average of the degree of polymerization for a polymer

cf. **degree of polymerization**

état A**stade A**

étape initiale de la mise en œuvre de certaines résines thermodurcissables, dans laquelle le produit est encore soluble dans certains liquides, et fusible

cf. **état B**, **état C** et **résol**

séquence atactique

séquence régulière qui a une distribution séquencée statistique d'un nombre égal des différents motifs de base configurationnels possibles

polymère atactique

polymère régulier dont les molécules ont une distribution séquencée statistique d'un nombre égal des différents motifs de base configurationnels possibles

coefficient d'atténuation, α (m⁻¹)

$$\alpha = \frac{1}{n} \times \frac{\pi d}{\lambda}$$

où

λ est la longueur d'onde;

d est le facteur de perte;

$n = 1$ pour ondes longitudinales ou de torsion;

$n = 2$ pour ondes de flexion

NOTE Le coefficient d'atténuation spatiale détermine l'affaiblissement spatial d'une vibration amortie:

$$A = A_0 e^{-\alpha x}$$

où

A est l'amplitude;

A_0 est l'amplitude initiale;

x est la coordonnée spatiale.

extrusion adiabatique

méthode d'extrusion dans laquelle la seule source de chaleur est la conversion de l'énergie d'entraînement, par suite de la résistance visqueuse de la masse plastique dans l'extrudeuse

degré moyen de polymérisation, \bar{X}_k

moyenne du degré de polymérisation d'un polymère

cf. **degré de polymérisation**