

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
1382

NORME
INTERNATIONALE

Fifth edition
Cinquième édition
2008-04-01

Rubber — Vocabulary

Caoutchouc — Vocabulaire

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1382:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008>



Reference number
Numéro de référence
ISO 1382:2008(E/F)

© ISO 2008

PDF disclaimer

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1382:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008>



**COPYRIGHT PROTECTED DOCUMENT
DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2008

The reproduction of the terms and definitions contained in this International Standard is permitted in teaching manuals, instruction booklets, technical publications and journals for strictly educational or implementation purposes. The conditions for such reproduction are: that no modifications are made to the terms and definitions; that such reproduction is not permitted for dictionaries or similar publications offered for sale; and that this International Standard is referenced as the source document.

With the sole exceptions noted above, no other 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 either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester.

La reproduction des termes et des définitions contenus dans la présente Norme internationale est autorisée dans les manuels d'enseignement, les modes d'emploi, les publications et revues techniques destinés exclusivement à l'enseignement ou à la mise en application. Les conditions d'une telle reproduction sont les suivantes: aucune modification n'est apportée aux termes et définitions; la reproduction n'est pas autorisée dans des dictionnaires ou publications similaires destinés à la vente; la présente Norme internationale est citée comme document source.

À la seule exception mentionnée ci-dessus, 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'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office

Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20

Tel. + 41 22 749 01 11

Fax + 41 22 749 09 47

E-mail copyright@iso.org

Web www.iso.org

Published in Switzerland/Publié en Suisse

Contents

Page

Foreword	v
Introduction	vii
1 Scope	1
2 Terms and definitions	2
Symbols list	67
Bibliography	68
Index alphabétique français et termes anglais équivalents	71

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1382:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008>

Sommaire

Page

Avant-propos	vii
Introduction	viii
1 Domaine d'application	1
2 Termes et définitions	2
Liste des symboles	67
Bibliographie	68
Index alphabétique français et termes anglais équivalents	71

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1382:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008>

Foreword

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.

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. 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.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

ISO 1382 was prepared by Technical Committee ISO/TC 45, *Rubber and rubber products*.

This fifth edition cancels and replaces the fourth edition (ISO 1382:2002), which has been technically revised and updated to include additional terms.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1382:2008

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008>

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 Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. 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.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 1382 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 45, *Élastomères et produits à base d'élastomères*.

Cette cinquième édition annule et remplace la quatrième édition (ISO 1382:2002), qui a fait l'objet d'une révision technique et d'une mise à jour pour intégrer des termes supplémentaires.

(standards.iteh.ai)

[ISO 1382:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008>

Introduction

This International Standard is intended to be helpful to persons who are unfamiliar with the terminology of the rubber industry. However, it is also intended for use as a guide by the rubber industry itself in selecting appropriate recommended terms to minimize possible confusions and for use in other International Standards and other reports and publications on rubber.

The vocabulary is limited to those terms in general use in the industry. It does not define terms intended for particular products of rubber nor does it define terms that are generally understood or adequately defined in other readily available sources such as general dictionaries.

Many rubber product areas have also produced International Standards on vocabulary specific to their products and processes, and a list of some of these vocabulary standards is given in the Bibliography.

Attention is also drawn to ISO 472, *Plastics — Vocabulary*, and to ISO 18064, *Thermoplastic elastomers — Nomenclature and abbreviated terms*, because these contain many terms of common interest to the rubber and plastics industries.

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 1382:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008>

Introduction

La présente Norme internationale est destinée à être utilisée par les personnes qui ne sont pas familiarisées avec la terminologie de l'industrie du caoutchouc. Toutefois, elle est également destinée à être utilisée par l'industrie du caoutchouc elle-même comme un guide pour le choix des termes appropriés recommandés afin d'éviter le plus possible les confusions éventuelles et de les utiliser dans d'autres Normes internationales et d'autres rapports et publications sur le caoutchouc.

Le vocabulaire est limité aux termes d'usage général dans l'industrie. Il ne définit ni les termes relatifs à des produits particuliers en caoutchouc ni les termes qui sont généralement compris ou définis de manière adéquate dans d'autres sources facilement disponibles telles que des dictionnaires généraux.

De nombreux secteurs de l'industrie du caoutchouc ont également élaboré des Normes internationales relatives au vocabulaire propre à leurs produits et à leurs procédés. Une liste de certaines de ces normes de vocabulaire est donnée en Bibliographie.

L'attention est aussi attirée sur l'ISO 472, *Plastiques — Vocabulaire*, et sur l'ISO 18064, *Élastomères thermoplastiques — Nomenclature et termes abrégés*, parce qu'elles contiennent plusieurs termes d'intérêt commun aux industries du caoutchouc et des plastiques.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1382:2008](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf111289-2d2b-451e-8024-2e267cc47595/iso-1382-2008>

Rubber — Vocabulary

Caoutchouc — Vocabulaire

1 Scope

The vocabulary is limited to those terms in general use throughout the rubber industry.

It does not define terms intended for particular rubber products, some of which are given in the vocabulary standards listed in the Bibliography.

It does not define terms that are generally understood or adequately defined in other readily available sources such as general dictionaries.

The terms are listed in the alphabetical order of the English terms, with a French index to the corresponding English terms attached. Some terms have parenthetical information added to indicate a specific limitation of the term to a particular field, for example “(rubber latex)”. When a term has one or more synonyms, the synonymous terms follow the preferred term.

Deprecated terms are indicated by “(deprecated)”.

The abbreviation “cf.” indicates that the user may refer to another term (not a synonym) which contains information on a closely related area.

Symbols are included under their full descriptions, but for convenience they are also listed separately at the end of the main text.

For convenience, standards and other relevant sources referred to in this vocabulary are listed in the first section of the Bibliography and vocabularies relating to finished rubber products are listed in the second section.

1 Domaine d'application

Le vocabulaire est limité aux termes d'usage général dans l'industrie du caoutchouc.

Il ne définit pas les termes applicables à des produits en caoutchouc particuliers; certains de ces termes sont donnés dans les normes de vocabulaire énumérées en Bibliographie.

Il ne définit pas les termes qui sont généralement compris ou définis de manière adéquate dans d'autres sources facilement disponibles telles que des dictionnaires généraux.

Les termes sont présentés par ordre alphabétique des termes anglais, avec un index français correspondant aux termes anglais équivalents. Certains termes sont suivis d'informations supplémentaires entre crochets pour indiquer que ces termes s'appliquent à un domaine particulier, par exemple «(latex de caoutchouc)». Lorsqu'un terme a un ou plusieurs synonymes, ceux-ci sont indiqués après le terme préférentiel.

Les termes déconseillés sont signalés par le mot «(déconseillé)».

L'abréviation «cf.» indique que l'utilisateur peut se reporter à un autre terme (qui n'est pas un synonyme) contenant des informations sur un domaine étroitement lié.

Les symboles sont indiqués sous leur description complète, mais pour des raisons de commodité, ils sont également énumérés séparément à la fin du texte principal.

Par souci de commodité, les normes et autres sources pertinentes mentionnées dans le présent vocabulaire sont énumérées dans la première section de la Bibliographie, et les vocabulaires se rapportant aux produits finis en caoutchouc sont énumérés dans la deuxième section.

2 Terms and definitions

abrasion

loss of material from a surface due to frictional forces

abrasion resistance

resistance to wear resulting from mechanical action upon a surface

NOTE Abrasion resistance is often expressed by the **abrasion resistance index**.

abrasion resistance index

ratio of the abrasion loss in volume of a standard rubber to the loss in volume of a test rubber measured under the same specified conditions and expressed as a percentage

NOTE ISO 4649 contains a method for the determination of abrasion resistance using a rotating drum device.

accelerated ageing

ageing in a test environment intended to produce the effect of natural ageing in a shorter period of time

NOTE The rate of degradation is usually increased by raising the temperature, sometimes in combination with increased air or oxygen pressure, increased humidity and/or changes in other conditions.

accelerator

compounding ingredient used in small amounts with a vulcanizing agent to increase the speed of vulcanization and/or enhance the physical properties of the vulcanizate

activator

compounding ingredient used in small proportions to increase the effectiveness of an accelerator

active zinc oxide

fine-particle zinc oxide activator for accelerated sulfur vulcanization

NOTE It is more effective than general-purpose zinc oxide at the low concentrations needed for the production of transparent or translucent vulcanizates or the production of vulcanizates containing reduced levels of zinc.

2 Termes et définitions

abrasion

perte de matière en surface, due à des forces de frottement

résistance à l'abrasion

résistance à une usure superficielle par une action mécanique

NOTE La résistance à l'abrasion est souvent exprimée par un **indice de résistance à l'abrasion**.

indice de résistance à l'abrasion

rapport, exprimé en pourcentage, de la diminution de volume par abrasion d'un mélange témoin à la diminution de volume par abrasion du mélange à apprécier, mesurées dans les mêmes conditions spécifiées

NOTE L'ISO 4649 contient une méthode d'essai permettant de déterminer la résistance à l'abrasion à l'aide d'un dispositif à tambour rotatif.

vieillissement accéléré

vieillissement dans une ambiance d'essai permettant de produire les effets du vieillissement naturel en un temps plus court

NOTE La vitesse de dégradation est habituellement augmentée par élévation de la température, parfois associée à une augmentation de la pression d'air ou d'oxygène, de l'humidité et/ou à des changements sous d'autres conditions.

accélérateur

ingrédient de mélange, utilisé en faible quantité avec un agent de vulcanisation pour augmenter la vitesse de vulcanisation et/ou améliorer les propriétés physiques du vulcanisat

activateur

ingrédient de mélange, utilisé à faible dose pour augmenter l'efficacité d'un accélérateur

oxyde de zinc actif

activateur à base d'oxyde de zinc à fines particules pour la vulcanisation accélérée au soufre

NOTE Il est plus efficace que l'oxyde de zinc d'usage général aux faibles concentrations requises pour la production de vulcanisats transparents ou translucides ou de vulcanisats à faible taux de zinc.

addition polymerization

polymerization in which monomers are linked together without water or other simple molecules being split off

NOTE There are two major types of addition polymerization process, polymerization of unsaturated compounds, such as olefins and dienes, and polymerization of certain ring structures, such as lactams and alkylene oxides, by an opening of the ring to make large molecules.

cf. **polyaddition**

adhesion

state in which two surfaces are held together by chemical or physical forces or both

adhesion promoter

compounding ingredient added to unvulcanized rubber to promote good bonding of rubber to another material

cf. **bonding agent**

adhesion strength

force required to cause separation at the interface of the bonded components of a test piece or product

aftercure

continuation of the process of vulcanization after the energy source has been removed

ageing

⟨act of⟩ exposure of a material to an environment for a period of time

ageing

⟨the effect of⟩ irreversible change of material properties during exposure to an environment for a period of time

agglomerate

⟨carbon black⟩ group of interlocked aggregates that are easily separated by normal rubber processing

agglomeration

⟨rubber latex⟩ reversible or irreversible joining together of latex particles

polymérisation par addition

polymérisation au cours de laquelle les monomères sont reliés entre eux sans qu'il y ait division de molécules d'eau ou d'autres molécules simples

NOTE Il existe deux principaux types de procédés de polymérisation par addition: la polymérisation d'un composé insaturé tel que les oléfines et les diènes, et la polymérisation de certaines structures cycliques telles que les lactames et les oxydes d'alkylène par une ouverture du cycle permettant de former de grosses molécules.

cf. **polyaddition**

adhésion

état dans lequel deux surfaces sont liées par des forces chimiques, physiques ou physicochimiques

promoteur d'adhésion

ingrédient de mélange ajouté à un caoutchouc non vulcanisé pour favoriser une bonne liaison entre le caoutchouc et un autre matériau

cf. **liant**

force d'adhérence

force nécessaire pour provoquer une séparation à l'interface des composants liés d'une éprouvette ou d'un produit soumis à essai

post-vulcanisation

poursuite du processus de vulcanisation après retrait de la source d'énergie

vieillissement

⟨action⟩ exposition d'un matériau à un environnement, pendant une période donnée

vieillissement

⟨résultat du⟩ changement irréversible des propriétés d'un matériau au cours de l'exposition à un environnement pendant une période donnée

agglomérat

⟨noir de carbone⟩ ensemble d'agrégats enchevêtrés pouvant être facilement séparés par les procédés courants de mise en œuvre du caoutchouc

agglomération

⟨latex de caoutchouc⟩ assemblage réversible ou irréversible de particules de caoutchouc du latex

aggregate

(carbon black) rigid group of coalesced particles which is the smallest entity that can be dispersed by normal rubber processing

air oven ageing

ageing in an enclosure in the presence of circulating air at elevated temperature, at atmospheric pressure and in the absence of light

anti-blocking agent

material used to prevent, or reduce the risk of, unwanted adherence between rubber surfaces

anticoagulant

(natural rubber latex) substance added to field latex to retard bacterial action which would otherwise cause rapid coagulation of the latex

antidegradant

compounding ingredient used to retard deterioration by ageing

NOTE Antidegradant is a generic term for certain additives such as antioxidants, antiozonants, waxes and other protective materials.

anti-flex-cracking agent

compounding ingredient used to retard cracking caused by cyclic deformation

anti-foaming agent

(rubber latex) compounding ingredient used to prevent the formation of air bubbles in a latex mix which might otherwise cause blisters or pinholes in the finished product

antioxidant

compounding ingredient used to retard deterioration caused by oxidation

antiozonant

compounding ingredient used to retard deterioration caused by ozone

agrégat

(noir de carbone) ensemble rigide de particules soudées constituant la plus petite entité pouvant être dispersée par les procédés courants de mise en œuvre du caoutchouc

vieillessement en étuve à air

vieillessement dans une enceinte avec circulation d'air à température élevée et à la pression atmosphérique, dans l'obscurité

agent antiadhérent

produit utilisé pour empêcher ou réduire le risque d'adhérence non désirée entre des surfaces de caoutchouc

anticoagulant

(latex de caoutchouc naturel) substance ajoutée au latex naturel pour retarder l'action des bactéries susceptibles d'entraîner une coagulation rapide du latex

agent protecteur

ingrédient de mélange utilisé pour retarder la détérioration causée par le vieillissement

NOTE «Agent protecteur» est un terme générique pour certains additifs tels que les antioxygènes, les antiozones, les cires et d'autres matériaux protecteurs.

agent antiflexion

ingrédient de mélange utilisé pour retarder la formation de craquelures dues à des déformations cycliques

agent antimousse

(latex de caoutchouc) ingrédient de mélange utilisé pour prévenir la formation de bulles d'air dans un mélange à base de latex, qui, autrement, pourraient provoquer des cloques ou des trous d'épingle dans le produit fini

antioxygène

ingrédient de mélange, utilisé pour retarder la détérioration causée par l'oxydation

antiozone

ingrédient de mélange, utilisé pour retarder la détérioration causée par l'ozone

antistatic agent

material which counteracts the tendency for a static electrical charge to build up on the surface of a product

anti-webbing agent

⟨rubber latex⟩ compounding ingredient used in a latex mix to prevent the formation of webbing between adjacent parts of a dipped product

cf. **webbing**

applied skin

⟨cellular material⟩ thin surface layer of elastomeric material applied to a cellular product

aromatic oil

hydrocarbon process oil usually containing at least 35 % by mass of aromatic hydrocarbons

artificial weathering

exposure of material to laboratory conditions that accelerate the effect of natural weathering

ash

residue from incineration of a material under specified conditions

asphalt rubber

blend of asphalt cement, recycled rubber and certain additives in which the rubber component is at least 15 % of the total blend and has reacted in the hot asphalt cement sufficiently to cause swelling of the rubber particles

NOTE The term is widely used in the asphalt surfacing industry but the product is not an elastomer.

autoclave

pressurized vessel used for vulcanizing rubber in a vapour or gas

average particle diameter

⟨carbon black⟩ arithmetic mean of the diameters of several individual particles measured by an electron microscope

agent antistatique

matériau qui contrarie la tendance d'un produit à se charger d'électricité statique en surface

agent antipalme

⟨latex de caoutchouc⟩ ingrédient de mélange utilisé dans un mélange à base de latex pour éviter la formation de palme entre les parties rapprochées d'un article au trempé

cf. **formation de palme**

peau rapportée

⟨produit alvéolaire⟩ mince couche de matière élastomérique, appliquée sur un produit alvéolaire

huile aromatique

huile de mise en œuvre hydrocarbonée renfermant généralement au moins 35 % en masse d'hydrocarbures aromatiques

vieillessement artificiel

exposition d'un matériau à des conditions de laboratoire qui accélèrent les effets du vieillissement naturel

cendres

résidu de la calcination d'un matériau dans des conditions spécifiées

caoutchouc bitumeux

mélange de ciment bitumineux, de caoutchouc recyclé et de certains additifs dans lequel le caoutchouc représente au moins 15 % du mélange total et a suffisamment réagi dans le ciment bitumineux chaud pour provoquer le gonflement des particules de caoutchouc

NOTE Ce terme est largement utilisé dans l'industrie des revêtements bitumineux, mais le produit n'est pas un élastomère.

autoclave

enceinte sous pression utilisée pour vulcaniser le caoutchouc en milieu de vapeur ou de gaz

diamètre moyen des particules

⟨noir de carbone⟩ moyenne arithmétique des diamètres de plusieurs particules individuelles, mesurés au microscope électronique

**back-rind
retracted spew**

defect in which the rubber adjacent to the flash line shrinks below the level of the moulded product

balata

tough flexible thermoplastic substance containing approximately equal proportions of *trans*-polyisoprene and resin, obtained from the sap of various trees of the *Sapotaceae* family, especially *Mimusops globosa*

bale coating

coating applied to surfaces of natural rubber bales which inhibits adhesion to other surfaces and facilitates marking

ball mill

rotating drum, usually mounted horizontally, containing hard, loose balls which serve to pulverize coarse material

bank

accumulation of material at the opening between the rolls of a mill or calender or at a spreader bar or knife

bareness

defect resulting from the failure of the rubber to fill out all the pattern detail of a mould

batch

(compounding) product of one mixing operation

**bench marks
reference marks**

marks of known separation applied to a test piece and used to measure strain

black scorch

severe stiffening of a rubber compound during processing, due to interactions between the polymer and carbon black

NOTE The effect is similar to that of scorch and can be a particular problem in extrusion processes. The effect is usually found in EPDM compounds.

**croquage
bavure rétractée**

défaut selon lequel le caoutchouc le long de la ligne de bavure se creuse à l'intérieur du produit moulé

balata

substance thermoplastique souple et résistante contenant des proportions sensiblement égales de *trans*-polyisoprène et de résine, obtenue à partir de la sève de différents arbres de la famille des *Sapotaceae*, notamment *Mimusops globosa*

revêtement de balle

revêtement appliqué à la surface des balles de caoutchouc naturel pour les empêcher d'adhérer à d'autres surfaces et faciliter le marquage

broyeur à boulets

tambour rotatif, généralement monté horizontalement, renfermant des boulets en matière dure utilisés pour réduire en poudre des matériaux grossiers

bourrelet

accumulation de matière à l'entrée entre les cylindres d'un mélangeur ou d'une calandre ou devant le racloir d'un métier à enduire

poche d'air

défaut résultant d'une incapacité du caoutchouc à remplir tous les détails d'un moule

charge

(mélangeage) produit d'une opération individuelle de mélangeage

**traits de repère
marques de référence**

marques d'espacement connu, tracées sur une éprouvette et utilisées pour mesurer les déformations

grillage noir

raidissement important d'un mélange de caoutchouc pendant la mise en œuvre, dû à des interactions entre le polymère et le noir de carbone

NOTE L'effet est similaire à celui du grillage et peut poser un problème particulier dans les procédés d'extrusion. Il est généralement observé dans les mélanges EPDM.

blank

piece of rubber compound of suitable shape and volume to fill the mould

bleeding

exudation of a liquid compounding ingredient or material to the surface of a rubber

NOTE The term is also used for the migration of liquid and solid colourants.

cf. **blooming**

blister

defect in a rubber product evidenced by a cavity or sac that deforms the surface

block

portion of a polymer molecule, comprising many constitutional units, that has at least one constitutional or configurational feature not present in adjacent portions

[IUPAC]

NOTE The term is sometimes preceded by the word "soft" for an elastomeric phase and by the word "hard" for a glassy or crystalline phase.

block polymer polymer whose molecules consist of blocks connected linearly

[IUPAC]

blocking

unintentional adherence between materials

bloom

liquid or solid material which has migrated to the surface of a rubber

NOTE Bloom changes the surface appearance of the rubber.

blooming

migration of liquid or solid material to the surface of a rubber

cf. **bleeding**

ébauche

morceau de mélange de caoutchouc de forme et de volume appropriés pour remplir le moule

ressuage

exsudation d'un ingrédient ou d'un produit de mélange liquide à la surface d'un caoutchouc

NOTE Ce terme est également utilisé pour la migration des matières colorantes liquides et solides.

cf. **efflorescence**

cloque

défaut dans un produit en caoutchouc, constitué par une cavité ou poche qui déforme la surface

séquence

partie de la molécule d'un polymère, comportant plusieurs motifs constitutionnels, qui possède au moins un trait constitutionnel ou configurationnel différent de ceux des parties voisines

[UICPA]

NOTE Ce terme est parfois suivi du mot «mou» pour une phase élastomérique et du mot «dur» pour une phase vitreuse ou cristalline.

polymère séquencé polymère dont les molécules sont composées de séquences reliées linéairement

[UICPA]

blocage

adhérence non intentionnelle entre des matériaux

repousse

constituant liquide ou solide qui a migré à la surface d'un caoutchouc

NOTE La repousse modifie l'aspect de la surface du caoutchouc.

efflorescence

migration d'un matériau liquide ou solide à la surface d'un caoutchouc

cf. **ressuage**