
Caoutchouc — Vocabulaire

Rubber — Vocabulary

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 1382:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020>



iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

ISO 1382:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020>



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2020

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office

Case postale 401 • Ch. de Blandonnet 8

CH-1214 Vernier, Genève

Tél.: +41 22 749 01 11

E-mail: copyright@iso.org

Web: www.iso.org

Publié en Suisse

Sommaire

Page

Avant-propos.....	iv
Introduction.....	v
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	1
4 Symboles	57
Bibliographie	58
Index alphabétique des termes	60

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 1382:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020>

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier, de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée 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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 45, *Élastomères et produits à base d'élastomères*.

Cette septième édition annule et remplace la sixième édition (ISO 1382:2012), dont elle constitue une révision technique.

Les principales modifications par rapport à la précédente sont les suivantes:

- À l'[Article 3](#), des termes ont été redéfinis et de nouveaux termes ont été ajoutés;
- les entrées séparées pour les termes abrégés et les synonymes (termes admis) ont été supprimées et incorporées dans les termes préférentiels en tant qu'entrées uniques conformément à l'ISO 10241-1:2011, qui est le document de référence pour la présentation des entrées dans un vocabulaire;
- un index alphabétique des termes a été ajouté.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html.

Introduction

Le présent document est destiné à être utilisé par les personnes qui ne sont pas familiarisées avec la terminologie de l'industrie du caoutchouc. Toutefois, il est également destiné à être utilisé 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 et l'ISO 18064 parce qu'elles contiennent plusieurs termes d'intérêt commun aux industries du caoutchouc et des plastiques.

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

iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[ISO 1382:2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 1382:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020>

Caoutchouc — Vocabulaire

1 Domaine d'application

Le présent document établit un vocabulaire relatif aux termes d'usage général dans l'industrie du caoutchouc et s'y limite.

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.

Les symboles sont inclus sous leur description complète.

2 Références normatives

Le présent document ne contient aucune référence normative.

3 Termes et définitions (standards.iteh.ai)

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

— ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>

— IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

3.1

abrasion

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

3.2

résistance à l'abrasion

résistance à une usure superficielle par une action mécanique

Note 1 à l'article: La résistance à l'abrasion est souvent exprimée par un *indice de résistance à l'abrasion* (3.3).

3.3

indice de résistance à l'abrasion

rapport de la diminution de volume d'un caoutchouc témoin due aux forces de frottement à la diminution de volume par abrasion du caoutchouc d'essai, mesurées dans les mêmes conditions spécifiées et exprimé en pourcentage

Note 1 à l'article: L'ISO 4649 contient une méthode d'essai pour déterminer la *résistance à l'abrasion* (3.2) à l'aide d'un dispositif à tambour rotatif.

3.4 vieillissement accéléré

variation des propriétés physiques dans un environnement d'essai permettant de produire les effets de variations naturelles à une température ambiante en un temps plus court

Note 1 à l'article: La vitesse de dégradation est habituellement augmentée par une élévation de la température, parfois associée à une augmentation de la pression d'air ou d'oxygène, de l'humidité et/ou à des variations sous d'autres conditions.

3.5 accélérateur

ingrédient de mélange (3.106) utilisé en faible quantité avec un *agent de vulcanisation* (3.543) pour augmenter la *vitesse de vulcanisation* (3.542) et/ou améliorer les propriétés physiques du *vulcanisat* (3.541)

3.6 caoutchouc butadiène-nitrile acrylique caoutchouc nitrile NBR

caoutchouc résistant à l'huile réalisé par *copolymérisation* (3.115) d'acrylonitrile et de butadiène

Note 1 à l'article: La résistance à l'huile augmente avec le niveau d'acrylonitrile, qui varie de 18 % à 49 % dans les qualités commerciales de caoutchouc nitrile.

3.7 activateur

ingrédient de mélange (3.106) utilisé à faible dose pour augmenter l'efficacité d'un *accélérateur* (3.5)

3.8 oxyde de zinc actif

activateur (3.7) chimique d'oxyde de zinc sous forme de fines particules pour la *vulcanisation* (3.542) accélérée au soufre

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-178305916518/iso-1382-2020>

Note 1 à l'article: Il est plus efficace que l'oxyde de zinc d'usage général aux faibles concentrations requises pour la production de *vulcanisats* (3.541) transparents ou translucides ou de vulcanisats à faible taux de zinc.

3.9 polymérisation par addition

les *monomères* (3.301) sont reliés entre eux sous forme de chaînes, sans qu'il y ait division de molécules d'eau ou d'autres molécules simples

Note 1 à l'article: Voir également *polyaddition* (3.367).

Note 2 à l'article: 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* (3.370) de certaines *structures* (3.493) cycliques telles que les lactames et les oxydes d'alkylène par une ouverture du cycle permettant de former de grosses molécules.

3.10 additif

substance qui est ajoutée aux *mélanges* (3.105) caoutchouc pour améliorer le mélange ou modifier les propriétés du caoutchouc vulcanisé

3.11 adhésion

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

3.12 promoteur d'adhésion

ingrédient de mélange (3.106) ajouté à un *caoutchouc non vulcanisé* (3.534) pour favoriser une bonne liaison entre le *mélange* (3.105) et un autre matériau

Note 1 à l'article: Voir également *liant* (3.63).

3.13**force d'adhérence**

force nécessaire pour provoquer une séparation à l'interface des composants liés d'une *épreuve* ([3.517](#)) ou d'un produit soumis à essai

3.14**post-vulcanisation**

poursuite du processus de *vulcanisation* ([3.542](#)) après retrait de la source d'énergie

3.15**vieillessement**

<résultat du, ou action> exposition à un environnement pendant une période donnée et changement irréversible des propriétés d'un matériau pendant cette période

3.16**agglomérat**

<noir de carbone et autres particules de charge sèches> ensemble d'agrégats de *particules* ([3.341](#)) pouvant être séparés par les procédés courants de mise en œuvre du caoutchouc

3.17**agglomération**

<latex de caoutchouc> assemblage réversible ou irréversible de *particules* ([3.341](#)) du *latex* ([3.270](#))

3.18**agrégat**

<noir de carbone et autres particules de charge sèches> ensemble rigide de *particules* ([3.341](#)) soudées constituant la plus petite entité pouvant être dispersée par les procédés courants de mise en œuvre du caoutchouc

3.19**dépression de surface due à l'air**

marques de surface ou cavités apparaissant sur une pièce moulée en raison de l'air emprisonné entre le caoutchouc et la surface de la pièce moulée

3.20**vieillessement en étuve à air**

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

3.21**anisotrope**

présentant des propriétés physiques différentes dans des directions différentes

[SOURCE: ISO 24817:2017, 3.1]

3.22**agent antiadhérent**

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

3.23**anticoagulant**

<latex de caoutchouc naturel> substance ajoutée au *latex* ([3.270](#)) naturel, ou autres, pour retarder l'action des bactéries et l'acidification susceptibles d'entraîner une *coagulation* ([3.94](#)) rapide du latex

3.24**agent protecteur**

ingrédient de mélange ([3.106](#)) utilisé pour retarder la détérioration causée pendant le vieillissement

Note 1 à l'article: Agent protecteur est un terme générique pour certains *additifs* ([3.10](#)) tels que les antioxygènes, les antiozones, les cires et d'autres matériaux protecteurs.

3.25

agent antiflexion

ingrédient de mélange (3.106) utilisé pour retarder la formation de craquelures dues à des déformations cycliques

3.26

agent antimousse

<latex de caoutchouc> *ingrédient de mélange* (3.106) utilisé pour prévenir la formation de bulles d'air dans un *mélange* (3.298) à base de *latex* (3.270) qui, autrement, pourraient provoquer des *cloques* (3.54) ou des *trous d'épingle* (3.357) dans le produit fini

3.27

antioxygène

ingrédient de mélange (3.106) utilisé pour retarder la détérioration causée par l'oxydation

3.28

antiozone

ingrédient de mélange (3.106) utilisé pour retarder la détérioration causée par l'ozone

3.29

agent antistatique

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

3.30

agent antipalme

<latex de caoutchouc> *ingrédient de mélange* (3.106) utilisé dans un *mélange* (3.298) à base de *latex* (3.270) pour éviter la *formation de palme* (3.548) entre les parties rapprochées d'un article au trempé

Note 1 à l'article: Voir également formation de palme.

3.31

dureté apparente

rigidité mesurée sur une *éprouvette* (3.517) de dimensions non normalisée ou sur une surface courbe

3.32

peau rapportée

<produit alvéolaire> mince couche de *matière élastomérique* (3.169) appliquée sur un produit alvéolaire

3.33

huile aromatique

huile de mise en œuvre (3.389) hydrocarbonée renfermant généralement au moins 35 % en masse d'hydrocarbures aromatiques

3.34

vieillesse artificiel

exposition d'un matériau à des conditions de laboratoire qui accélèrent les effets naturels induits par le climat

3.35

cendres

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

3.36

caoutchouc bitumeux

mélange de ciment polymère, et toute combinaison de *caoutchouc recyclé* (3.400), *caoutchoucs crus* (3.394), *mélange* (3.105) caoutchouc et de certains *additifs* (3.10) dans lequel le caoutchouc représente au moins 5 % du mélange total et a suffisamment réagi dans le ciment bitumineux chaud pour provoquer le *gonflement* (3.501) des *particules* (3.341) de caoutchouc

Note 1 à l'article: Ce terme est largement utilisé dans l'industrie des revêtements bitumineux routiers, mais le produit n'est pas un *élastomère* (3.167).

3.37**autoclave**

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

3.38**diamètre moyen des particules**

<noir de carbone et autres particules de charge> moyenne arithmétique des diamètres de plusieurs *particules* (3.341) individuelles, mesurés au microscope électronique

3.39**croquage****bavure rétractée**

défaut selon lequel le caoutchouc le long de la *ligne de bavure* (3.205) se creuse à l'intérieur du produit moulé

3.40**pochage**

tendance d'une bande de caoutchouc sur un *mélangeur à cylindres* (3.295) à se plier et à tourner sous le *cylindre* (3.415) du mélangeur en raison d'un manque d'adhérence au cylindre

3.41**balata**

substance thermoplastique souple et résistante contenant des proportions sensiblement égales de *trans*-polyisoprène et de *résine* (3.409), obtenue à partir de la sève de différents arbres de la famille des *Sapotaceae*, notamment *Mimusops globosa*

3.42**revêtement de balle**

film appliqué à la surface des balles de *caoutchouc naturel* (3.319) pour les empêcher d'adhérer à d'autres surfaces et faciliter le marquage

3.43**broyeur à boulets**

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

3.44**bourrelet**

accumulation de matière à l'entrée entre les *cylindres* (3.415) d'un *mélangeur* (3.295) ou d'une *calandre* (3.74) ou devant le *racloir d'un métier à enduire* (3.470) ou d'un couteau

3.45**poche d'air**

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

3.46**lot**

<mélangeage> produit d'une opération individuelle de mélangeage

3.47**hydrogène de la région baie**

hydrogène dans une zone concave à trois côtés caractéristiques d'un hydrocarbure polyaromatique non linéaire comportant au moins trois cycles fusionnés

Note 1 à l'article: Pour plus d'informations, voir l'ISO 21461.

3.48**trait de repère****marque de référence**

marque d'espacement connu, tracées sur une *éprouvette* (3.517) et utilisées pour mesurer les *déformations* (3.486)

3.49

teneur en biosourcé

quantité de composant(s) dérivé(s) biologique(s) dans un produit exprimée en pourcentage de carbone par rapport au carbone total ou en pourcentage en masse par rapport à la masse totale du produit

3.50

biomasse

matériau d'origine biologique, à l'exclusion de matériau enrobé dans des formations géologiques et/ou fossilisé

3.51

grillage noir

raidissement important d'un *mélange* (3.105) de caoutchouc pendant la mise en œuvre, dû à des interactions entre le polymère et le noir de carbone

Note 1 à l'article: L'effet est similaire à celui du *grillage* (3.431) et peut poser un problème particulier dans les procédés d'*extrusion* (3.189). L'effet est plus fréquent dans les mélanges EPDM.

3.52

ébauche

morceau de *mélange* (3.105) de caoutchouc de forme et de volume appropriés pour remplir le moule

3.53

ressuage

exsudation d'un *ingrédient de mélange* (3.106) ou d'un produit de mélange liquide à la surface d'un caoutchouc

iTeh STANDARD PREVIEW

Note 1 à l'article: Voir également *efflorescence* (3.60).

(standards.iteh.ai)

Note 2 à l'article: Ce terme est également utilisé pour la migration des *matières colorantes* (3.100) liquides et solides.

ISO 1382:2020

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020>

3.54

cloque

défaut dans un *produit en caoutchouc* (3.426) constitué par un *cratère* (3.120) ou poche qui déforme la surface

3.55

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

Note 1 à l'article: Ce terme est parfois suivi du mot «molle» pour une phase *élastomérique* (3.169) et du mot «dure» pour une phase vitreuse ou cristalline.

[SOURCE: IUPAC]

3.56

copolymère séquencé

polymère séquencé provenant de plusieurs motifs *monomère* (3.301) constitutionnels

3.57

polymère séquencé

polymère dont les *monomères* (3.301) disparates en séquence sont reliées linéairement

[SOURCE: IUPAC]

3.58

blocage

adhérence non intentionnelle entre des matériaux

3.59**repousse**

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

Note 1 à l'article: La repousse modifie l'aspect de la surface du caoutchouc.

3.60**efflorescence**

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

Note 1 à l'article: Voir également *ressuage* (3.53).

3.61**gonflant**

ingrédient de mélange (3.106) utilisé pour produire un gaz, par action chimique et/ou thermique, au cours de la fabrication de produits creux ou alvéolaires

3.62**désammoniation physique contrôlée**

<latex de caoutchouc> élimination de l'excès d'ammoniac d'un *latex* (3.270) par agitation du latex accompagnée d'un courant d'air traversant la surface

3.63**liant**

substance, généralement sous forme liquide, appliquée sur un autre matériau et utilisée pour produire une bonne liaison entre le matériau et le caoutchouc

Note 1 à l'article: Voir également *liaison chimique* (3.85) et *promoteur d'adhésion* (3.12).

3.64**monomère lié**

molécule individuelle qui est combiné ou qui réagit à elle-même ou avec d'autres types de molécule dans une réaction de *polymérisation* (3.370) pour former un polymère

Note 1 à l'article: Ce terme est employé en rapport avec le *caoutchouc synthétique* (3.502), et le monomère lié étant normalement exprimé en pourcentage du polymère total.

3.65**caoutchouc lié**

portion d'un *élastomère* (3.167) dans un *mélange* (3.298) qui est si étroitement associée à la *charge* (3.196) qu'elle n'est plus extractible par les solvants habituels des caoutchoucs

3.66**cylindre**

deux ou plusieurs cylindres formant les éléments rotatifs d'une *calandre* (3.74)

3.67**polymère ramifié**

molécules reliées entre elles ayant une *structure* (3.493) ramifiée, en forme de chaîne entre les chaînes latérales et entre chaque bout de chaîne et une chaîne latérale

3.68**pont**

élément à deux rayons supportant le centre de la tête d'une *extrudeuse* (3.187)

Note 1 à l'article: Voir également *support* (3.466).

3.69

température de fragilité

température minimale en dessous de laquelle aucune des *éprouvettes* (3.517) d'un *jeu* (3.440) ne se détériore, du fait de la fragilité à basse température, lorsqu'elles sont soumises à essai dans des conditions spécifiées

Note 1 à l'article: L'ISO 812 contient une méthode pour la détermination de la température de fragilité.

3.70

caoutchouc poudre

<recyclage> *caoutchouc vulcanisé* (3.541) à l'état pulvérulent obtenu par abrasion d'articles en caoutchouc, notamment pendant les opérations de rechapage des pneumatiques

3.71

masse volumique apparente

masse, par unité de volume, d'un matériau, comprenant les *espaces vides* (3.539) présents dans le matériau

Note 1 à l'article: Ce terme est applicable aux produits alvéolaires ainsi qu'aux matériaux particuliers.

3.72

dégazage

respiration du moule

action de relâcher la pression sur un moule un court instant au début du processus de *vulcanisation* (3.542) pour permettre aux gaz ou à la vapeur de s'échapper

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

3.73

caoutchouc butyl

caoutchouc isobutylène

caoutchouc isobutylène-isoprène

caoutchouc isobutène-isoprène

IIR

caoutchouc à haute capacité d'amortissement et faible perméabilité, obtenu par *copolymérisation* (3.115) d'isobutylène et d'une petite quantité d'isoprène

ISO 1382:2020

[https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020)

[478583b1163f/iso-1382-2020](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/7b7862f8-1774-4c57-8525-478583b1163f/iso-1382-2020)

Note 1 à l'article: La teneur en isoprène permet la *vulcanisation* (3.542) au soufre.

3.74

calandre

machine comportant deux ou plusieurs *cylindres* (3.415) essentiellement parallèles, opérant à des vitesses tangentielles, des *écartements* (3.224) et des températures définis, destinée à la *mise en feuille* (3.446), au contre-collage, au *gommage* (3.445) ou au *frictionnage* (3.219) d'un produit afin d'obtenir une épaisseur contrôlée et/ou certaines caractéristiques de surface

3.75

noir de carbone

ingrédient de mélange (3.106) constitué principalement de plus de 95 % de carbone élémentaire, sous forme de *particules* (3.341) sphéroïdales de diamètre maximal inférieur à 1 µm, généralement soudées par fusion en agrégats

Note 1 à l'article: Le noir de carbone est obtenu par combustion partielle ou décomposition thermique d'hydrocarbures.

3.76

agrégat de noir de carbone

entité distincte, rigide et colloïdale, représentant la plus petite unité de dispersion dans une suspension

Note 1 à l'article: Il est composé de *particules* (3.341) fortement fusionnées.

[SOURCE: ISO 15825:2017, 3.1.1]

3.77**coulée**

procédé selon lequel une matière visqueuse est versée, ou introduite d'autre manière, dans un moule ou sur une surface préparée, pour s'y solidifier sans utilisation de pression extérieure

3.78**empreinte**

<moule> partie évidée d'un moule destinée à être remplie pour former le produit moulé

3.79**alvéole**

(matériau cellulaire) petite cavité élémentaire, entourée complètement ou partiellement par ses parois

3.80**produit polymérisé alvéolaire souple**

produit alvéolaire souple comportant de nombreuses *poches* (3.539) ou *alvéoles* (3.79) (intercommunicantes ou non), réparties dans la masse, constitué de caoutchouc, de *polyuréthane* (3.371) ou d'autre matériau plastique

3.81**striation alvéolaire**

couche interne d'un matériau alvéolaire contenant des *cellules* (3.79) qui diffère nettement de la *structure* (3.493) alvéolaire caractéristique

3.82**latex centrifugé**

émulsion de *particules* (3.341) de caoutchouc, dont la concentration en caoutchouc a été augmentée par suppression du *sérum* (3.439) par centrifugation

3.83**farinage**

<industrie> formation d'un résidu poudreux à la surface d'un caoutchouc, résultant d'une dégradation superficielle

3.84**produit chimique antiozone**

ingrédient de mélange (3.106) qui confère une résistance à l'ozone par le biais d'une réaction chimique à la surface du caoutchouc

3.85**liaison chimique**

adhérence du caoutchouc sur un métal, un textile ou une matière plastique, obtenue en appliquant un adjuvant chimique sur le substrat avant de le mettre en contact avec le caoutchouc, la liaison se développant généralement pendant ou après la *vulcanisation* (3.542)

Note 1 à l'article: Voir également *liant* (3.63).

3.86**copeaux de caoutchouc**

<recyclage> morceaux de caoutchouc vulcanisé produits par un procédé mécanique

Note 1 à l'article: La dimension des copeaux de caoutchouc est généralement comprise entre 10 mm et 50 mm.

Note 2 à l'article: Voir également *particules de caoutchouc allongées fibriformes* (3.170), *caoutchouc en poudre fine* (3.199), *caoutchouc granulé, poudrette* (3.241).