



中华人民共和国国家标准

GB/T 9887—2008
代替 GB/T 9887—1999

胶乳制品术语

Rubber latex products terms

(ISO 1382:2002, Rubber vocabulary, NEQ)

2008-06-04 发布

2008-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准与 ISO 1382:2002《橡胶术语》一致性程度为非等效采用。

本标准代替 GB/T 9887—1999《胶乳制品术语》。

本标准与 GB/T 9887—1999《胶乳制品术语》相比,主要差异如下:

——增加了“2.3 有粉手套、2.4 无粉手套、2.5 一次性使用医用橡胶检查手套、2.6 一次性使用灭菌橡胶外科手套、2.7 橡胶工业手套、2.8 橡胶家用手套、2.9 胶乳防毒手套、2.10 胶乳涂覆手套、2.13 天然胶乳橡胶避孕套、2.18 气象气球、2.19 测风气球、2.20 探空气球、2.26 胶乳防水领防水袖口、2.38 胶乳衬背地毯、2.39 胶乳人造革、2.40 胶乳胶带、2.41 胶乳胶靴、3.5 附聚、3.6 膏化、3.27 灭菌、4.3 施瓦兹值、4.7 球柄长度、4.9 升空爆破高度、4.9 升空爆破压力、4.12 导电性试验、4.13 湿凝胶强度、4.14 水抽提蛋白质的测定、5.14 早期凝块、5.28 补丁、5.29 残渣”共 30 个术语;

——修改了“胶乳制品(原版 2.1)、胶乳海绵制品(原版 2.2)、芯栓胶乳海绵(原版 2.3)、胶乳气球(原版 2.4)、雷达校准气球(原版 2.5)、胶乳手套(原版 2.6)、橡胶避孕套(原版 2.10)、胶乳胶管(原版 2.13)、胶乳密封胶(原版 2.14)、胶乳导管(原版 2.15)、胶乳水泥(原版 2.17)、胶乳面罩(原版 2.21)、胶乳无纺布(原版 2.22)、胶乳鬃垫(原版 2.23)、浸胶(原版 3.1)、直浸法(原版 3.2)、凝固剂浸渍法(离子沉积法)(原版 3.3)、热敏化法(原版 3.4)、迟缓胶凝法(原版 3.10)、絮凝(原版 3.14)、熟成(原版 3.18)、充气定型(原版 3.19)、沥滤(原版 3.20)、预硫化(原版 3.26)、后硫化(原版 3.27)、辐射硫化(原版 3.29)、去氨(原版 3.35)、氯仿值法(原版 4.1)、附着量(原版 4.2)、沉降量(原版 4.3)、爆破性能(原版 4.5)、针孔漏水试验(原版 4.7)”共 32 个术语。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国橡胶与橡胶制品标准化技术委员会胶乳制品分技术委员会(SAC/TC 35/SC 4)归口。

本标准起草单位:江阴嘉乐威胶乳制品有限公司、中橡集团株洲橡胶塑料工业研究设计院、江阴出入境检验检疫局。

本标准主要起草人:徐永平、邓一志、高乃东。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB/T 9887—1988、GB/T 9887—1999。

胶 乳 制 品 术 语

1 范围

本标准规定了胶乳制品专业主要技术用语及其定义。

本标准适用于胶乳制品专业制修订标准及编写技术文件、书刊时使用。

2 制品

2.1

胶乳制品 rubber latex products

以天然胶乳、合成胶乳或人造胶乳为主要原料经一定工艺而制成的制品。

2.2

胶乳手套 rubber latex glove

以胶乳为主要原料经浸渍、涂覆等工艺而制得的手套。

2.3

有粉手套 powdered glove

为便于穿戴,通常在制造过程中采用涂粉工序所生产的手套。

2.4

无粉手套 powder-free glove

在手套生产过程中有意识不采用涂粉工序或虽采用涂粉工序但有意识去除粉而生产的手套。

2.5

一次性使用医用橡胶检查手套 single-use medical rubber examination glove

以天然胶乳或合成胶乳为主体原料经一定工艺制成的用于医用检查和诊断治疗过程中防止使用者和病人之间交叉感染的手套。

2.6

一次性使用灭菌橡胶外科手套 single-use sterile rubber surgical glove

以天然胶乳或合成胶乳为主体原料经一定工艺制成的用于外科手术操作中以保护使用者和病人、避免交叉感染的手套。

2.7

橡胶工业手套 rubber industrial glove

以天然胶乳或合成胶乳为主体原料制成的工、农、林、牧、渔业等领域使用的劳动保护手套。

2.8

橡胶家用手套 rubber household glove

以天然胶乳或合成胶乳为主体原料制成的作为家用的手套。

2.9

胶乳防毒手套 antitoxic latex glove

以胶乳为主要原料制成的用于防护人体手部不受毒剂液滴、蒸气等伤害的手套。

2.10

胶乳衬里手套 latex lining glove

内层带有织物衬里结构的胶乳手套。

2.11

胶乳绒里手套 latex glove with pile

内层带有绒物衬里结构的胶乳手套。

2.12

胶乳涂覆手套 latex glove coated

将纤维编织的手套表面经过浸渍、涂刷等工艺涂覆一层胶乳起防滑、耐油等作用的手套。

2.13

天然胶乳橡胶避孕套 natural latex rubber condoms

以胶乳为主要原料经浸渍等工艺而制成的避孕用薄膜制品。

2.14

男用橡胶避孕套 rubber condom for male

戴在阴茎上防止精液进入阴道和预防性交时传染疾病的一种柔软的胶乳薄膜鞘套物。

2.15

女用橡胶避孕套 rubber condom for female

放入阴道内并遮盖外阴部阻止精液进入阴道和预防性交时传染疾病的一种柔软的胶乳薄膜鞘套物。

2.16

避孕隔膜 condom diaphragm

放入阴道内子宫口处阻止精子进入子宫的一种胶乳薄膜。

2.17

胶乳气球 latex balloon

以胶乳为主要原料经浸渍等工艺而制成可充气膨胀似球形的制品。用于烘托气氛,探测气象等。

2.18

气象气球 meteorological balloon

以胶乳为主要原料经浸渍或热敏化等工艺而制成的用于观测或携带探空仪探测空中风速、压力、温度、湿度、风向等气象要素的气球。

2.19

测风气球 ceiling balloon

以胶乳为主要原料经浸渍等工艺而制成的用于探测低空风力和风向的气球。

2.20

探空气球 sounding balloon

以胶乳为主要原料经浸渍等工艺而制成的用来探测近地空间气象要素的气球。

2.21

雷达校准气球 radar target balloon

以胶乳为主要原料经浸渍等工艺而制成的能携带一定规格的金属材料作为雷达跟踪反射靶来检定雷达精度而使用的气球。

2.22

胶乳指套 latex finger cot

以胶乳为主要原料经浸渍等工艺而制成的,戴在手指上起防护作用的鞘套物。

2.23

胶乳海绵制品 latex foam products

以胶乳为主要原料,用机械起泡或化学起泡法制成的具有多孔结构的弹性制品。例如:海绵板、海绵条、海绵座靠垫、海绵床垫等。

2.24

芯栓胶乳海绵 cored latex sponge

为增加海绵制品的弹性而制得具有许多洞穴的胶乳海绵。这些洞穴是以某种方式排列,可能局部存在,也可能遍及整个制品。

2.25

胶乳医用胶管 latex medical tube

以胶乳为主要原料经压出或浸渍工艺而制成的圆管。如:输血管、听诊器胶管及各种引流管等。

2.26

胶乳防水领、防水袖口 latex waterproof collar, waterproof cuff

以胶乳为主要原材料制成的高空海上联合作业防止水进入衣服内的救生衣领部或袖口。

2.27

胶乳密封胶 latex sealant

以胶乳为主要原料经配制而成的一种可用于金属等容器包装的弹性密封材料。

2.28

胶乳导管 latex duct

以胶乳为主要原料经压出或浸渍等工艺而制成的用于导液的管子。如:胃脘、尿管等。

2.29

胶乳奶嘴 latex nipple

以胶乳为主要原料经浸渍或模铸等工艺而制成的,适用于婴儿吮吸的制品。

2.30

胶乳水泥 latex cement

将胶乳加入水泥和骨材(砂、珍珠岩、细石等)中配合而成的具有一定弹性、耐冲击、耐腐蚀、耐磨及防水的建筑材料。

2.31

胶乳涂料 latex paint

以胶乳为主要原料配制而成的具有对环境污染小、无毒、弹性好、耐水洗的一种涂覆材料。

2.32

胶乳沥青 latex bitumen

以胶乳和沥青为主要原料配制而成的具有软化点高、粘结力强、耐水、抗冲击的一种防水材料。

2.33

胶乳胶丝 latex thread

以胶乳为主要原料经压出等工艺而制得的表面光滑、弹性好的截面为方形或圆形的线性弹性物,主要用于制造弹性织物。

2.34

胶乳面罩 latex mask

以胶乳为主要原料经浸渍等工艺而制成的,戴在面部起防护或化妆作用的面具。

2.35

胶乳无纺布 latex non-woven

无需采用编织或纺织,而用胶乳胶黏剂将呈分散状的纤维粘合而成的布状材料。

2.36

胶乳囊垫 latex cushion

用胶乳胶黏剂将动物纤维、植物纤维、合成纤维等粘合而成的一种弹性垫,具有透气性好等优点。

2.37

胶乳纸 latex paper

用胶乳处理过的纸张。与一般纸张相比较,具有柔韧性好、耐折、抗撕裂性好和耐水等优点。

2.38

胶乳衬背地毯 latex-backed carpet

用胶乳胶料处理过背面的地毯。

2.39

胶乳人造革 latex artificial leather

用胶乳涂覆于织物底材上,经加工制成的人造革。

2.40

胶乳胶带 rubber latex band

由胶乳用浸渍法或压出法制成,具有伸长率大、回弹性好、价廉、使用方便等特点。主要用于捆扎物品。

2.41

胶乳胶靴 latex boot

以胶乳为主要原料经一定工艺制成的靴子。

3 制造工艺

3.1

浸渍 dipping

通过将模具或模型浸泡在配合胶乳或硫化胶乳中,使其表面沉积一层橡胶的过程。

3.2

直浸法 straight dipping

无需采用凝固剂,直接将模型浸配合胶乳或硫化胶乳制造产品的方法。

3.3

凝固剂浸渍法 coagulant dipping process

离子沉积法 ionic depositing process

先将模型浸凝固剂溶液,再浸配合胶乳或硫化胶乳的浸渍方法。

3.4

热敏化法 heat sensitive process

在配合胶乳或硫化胶乳中加入适量的热敏化剂(热不稳定剂),使胶乳在较低的温度下相对稳定,当胶乳受热温度升高至预定热敏温度时将快速产生胶凝的方法。

3.5

附聚 agglomeration

胶乳粒子可逆或不可逆地连结在一起。

3.6

膏化 creaming

静置时,胶乳底部或顶部被乳清包裹的橡胶粒子在重力作用下的可逆聚集从而导致胶乳上浓下稀的现象。

3.7

电沉积法 electro-deposition process

利用胶乳粒子在电场中可定向移动的原理,使胶乳在模型或物体上沉积来制造产品的方法。

3.8

模铸法 molding process

将经配合的胶乳注入一定形状的模具中,并在模具内腔胶凝而制造产品的方法。

3.9

压出法 extruding process

利用静压力或外压力使经配合的胶乳通过模型压出而成型的方法。

3.10

化学发泡法 chemical foaming process

利用发泡剂在一定温度下分解并放出气体,使胶乳发泡的方法。

3.11

机械起泡法 mechanical foaming process

用机械搅拌,借助起泡剂的作用使胶乳起泡的方法。

3.12

迟缓胶凝法 delayed gelling process

在胶乳中加入硅氟化钠之类的迟缓胶凝剂,使胶乳的稳定性逐渐下降,最后在预定的时间内发生胶凝来制造胶乳制品的方法。

3.13

邓录普法 Dunlop process

用机械起泡和迟缓胶凝的工艺制造胶乳海绵的方法。

3.14

塔拉莱法 Talalay process

经机械起泡、真空膨胀、冷冻定型及通入酸性气体胶凝等工艺来制造胶乳海绵的方法。

3.15

凝固 coagulation

胶乳中的橡胶粒子呈不可逆凝聚,形成橡胶连续相并与乳清分离的过程。

3.16

絮凝 flocculation

使橡胶松散凝聚、部分凝结合分布于胶乳液相中的过程(该过程有时是可逆的)。

3.17

胶凝 gelation

胶乳转化为凝胶状态,但不析出乳清,保持胶乳原体积的现象。

3.18

自然凝固 natural coagulation

胶乳在未加去稳定物质的情况下,自己发生凝固的现象。

3.19

湿凝胶 wet gel

胶乳经胶凝而形成的未经干燥的凝胶。

3.20

熟成 maturation

胶乳配合后在室温下静置贮存一段时间,以期改善工艺性能及使用性能。

3.21

充气定型 aeration settling

将成型后的半成品经充气恒压一定时间使其具有成品雏形的过程。

3.22

沥滤 leaching

为除掉水溶性物质,改善胶膜性能,或为提高透明度,防止亲水材料喷霜,提高电阻率和降低吸水性等,对胶乳半成品进行水洗的过程。

3.23

植绒 flocking

将绒毛植于胶乳半成品表面的过程。植绒一般分为喷绒、浸绒和静电植绒。

3.24

匀泡 foam homogenizing

利用慢速搅拌的方法使胶乳泡沫大小均匀的过程。

3.25

涂边 bead coating

为区别成品规格尺寸,将颜料溶液涂于半成品边部的过程。

3.26

卷边 beading

将胶乳浸渍制品边部卷成圆边的过程。

3.27

灭菌 sterilization

胶乳制品在一定条件下,经消毒杀菌的过程。

3.28

压洗 extrusion washing

用挤压法清洗胶乳海绵半成品的过程。

3.29

预硫化 pre-vulcanization

为改善胶乳的工艺性能和使用性能,在胶乳保持胶体状态下,使橡胶分子交联。

3.30

后硫化 post-vulcanization

用经配合的胶乳制造制品时,为达到最佳性能,而将半成品采取加温、水煮等工艺,使产品内橡胶粒子交联更加严密的过程。

3.31

水硫化 water vulcanization

半成品在适当温度的水中进行的硫化。

3.32

辐射硫化 radiation vulcanization

利用放射性同位素(如⁶⁰Co- γ 射线)或电子加速器产生的高能射线使橡胶分子交联。

3.33

浸渍时间 the total immersion time

浸渍操作中,模型从接触(液)面至离开液面所需的时间。

3.34

浸胶停留时间 dwell time

浸渍操作中,模型浸到要求深度起至开始上提时所需的时间。

3.35

下浸速度 entry speed

模型浸入胶乳或凝固剂中的速度。

3.36

上提速度 withdrawal speed

模型从胶乳或凝固剂中提升的速度。

3.37

刮皮 skinning

除去浮在胶乳表面的杂质、气泡和胶皮的过程。

3.38

去氨 de-ammoniate

采用物理或化学方法除去氨保存的胶乳中所含氨的过程。

3.39

消泡 de-foam

从胶乳或凝固剂中除去气泡的过程。

3.40

脱水收缩 syneresis

胶乳胶凝或由于凝胶收缩,水分从凝胶中析出现象。

3.41

干法脱模 dry stripping

使半成品在干燥的状态下脱离模型的方法。

3.42

湿法脱模 wet stripping

使半成品在湿的状态下脱离模型的方法。

3.43

湿凝胶脱模 wet gel stripping

使半成品在湿凝胶状态下脱离模型的方法。

3.44

表面改性 surface modification

为改善胶乳制品的外观和使用性能,对其表面进行物理或化学处理。

3.45

结蹼 webbing

浸渍上提时,在模型两盆之间产生蹼状胶膜的现象。

3.46

电检查 electro-testing

根据电性能变化来检查胶乳制品缺陷的方法。

3.47

海绵发泡倍数 times of forming

海绵生产工艺控制中,配合胶乳发泡的体积与其原体积之比。

4 性能与试验

4.1

氯仿值法 chloroform number method

在1容积胶乳中加入2容积的三氯甲烷(氯仿)经搅拌混合凝固后,用凝胶状态来表示硫化程度的方法。此法是目前胶乳工业测定胶乳硫化程度应用最广泛的方法。

4.2

附着量 adhesion amount

在物体单位面积上附着凝固剂等其他物质的质量。

4.3

施瓦兹值 Schwartz value

在一定的机械条件下,测定胶乳胶丝的模量。

4.4

沉降量 settling amount

配合剂分散体在规定条件下,单位时间及单位面积上沉降的质量。

4.5

海绵凹入硬度 indentation hardness for flexible cellular material

在规定的条件下,用标准仪器在海绵试样上压出规定凹入度所需的力,用牛顿表示。

4.6

爆破性能 bursting properties

胶乳制品在充气爆破时所测定的物理性能,如:爆破压力、爆破体积及爆破直径。

4.7

球柄长度 neck length

气球充气口顶端至球柄与球体连接处的长度。

4.8

升空爆破高度 bursting altitude

气象气球在升空爆破时的海拔高度。

4.9

升空爆破压力 bursting pressure

气象气球升空爆破时所处高度的大气压力。

4.10

输血管管澄明度 clarity of medicine tube

输血管管试样在规定的溶液中煮沸一定的时间后,按规定的步骤获得的胶管冲洗液的澄清及透明程度。

4.11

针孔试验 testing for holes—water leak test

在规定的仪器上,对胶乳制品充入一定量的水,按规定时间检查其漏水情况的试验。

4.12

导电性试验 conductivity test

在规定的仪器上,对胶乳制品充入电解液来检查其漏水情况的试验。

4.13

湿凝胶强度 wet gel strength

配合胶乳或硫化胶乳胶凝后所得含水凝胶的拉伸强度。

4.14

水抽提蛋白质的测定 water-extractable protein test

将医用手套等胶乳制品中水溶性蛋白质抽提到缓冲溶液中,然后通过沉淀法将水溶性蛋白质浓缩,并从有可能干扰测定的水溶性物质中分离出来,再溶解蛋白质沉淀,以标准蛋白质做参照进行比色,定量测定蛋白质含量。

5 缺陷

5.1

胶粒 seed

在胶乳制品表面凸起的凝胶颗粒。

5.2

流痕 run mark

胶乳制品成型过程中,由于多余胶乳的流动在制品表面所产生的突起条痕。

5.3

粘折 sticky

胶乳制品表面出现的局部粘结现象。

5.4

针孔 pinhole

胶膜上细小的用肉眼不易察觉的孔眼。

5.5

孔洞 hole

因气泡破灭、杂质脱落或机械穿刺等因素造成的穿孔。

5.6

油污 grease mark

在胶乳制品表面上的油渍。

5.7

锈污 rust stain

胶乳制品因锈渍造成的污染。

5.8

薄形 thin body

胶乳制品局部无清晰边缘的薄的部位。

5.9

气泡 air bubble

在胶乳制品上由于气体造成有清晰边缘的薄的部位。

5.10

杂色 parti-colored

胶乳制品局部出现不同颜色。

5.11

脱色 de-color

有色胶乳制品局部或全部颜色明显变浅。

5.12

胶条 strip coagulum

胶膜上不易均匀伸张的条形凝胶。

5.13

胶块 latex coagulum

胶乳制品表面粘附的凝胶。

5.14

早期凝块 pre-coagulum

由于胶乳部分偶然凝固而产生的凝结物。

5.15

局部变形 local distortion

局部起皱或局部凸凹不平的现象。

5.16

划痕 cut

因机械损伤等因素而在胶乳制品表面留下的伤痕。

5.17

畸形 malformation

胶乳制品的形状与原设计不一致的现象。

5.18

卷边缺陷 bead defective

在浸渍制品的卷边部位存在的外观缺陷。如：空心边、扭边、掉边、散边等。

5.19

配对缺陷 pairing faulty

手套左右手、规格型号、颜色不配对等。

5.20

偏心 eccentricity

管状胶乳制品出现管壁厚薄不均匀，偏离中心的现象。

5.21

胶管竹节 bamboo joint

在胶乳胶管表面存在的竹节状的外观缺陷。

5.22

爪形条纹 crows feet

胶乳制品表面存在的鸡爪状条纹。

5.23

塌泡 collapse

在制造海绵过程中，由于泡沫胶乳破泡而使制品下塌的现象。

5.24

暗泡 air check

胶乳海绵制品内部存在的非设计要求的孔穴或气泡。

5.25

皱皮 folded skin

胶乳厚制品表皮上出现的皱纹或皱折的现象。

5.26

硬皮 hard skin

胶乳海绵表皮局部发硬的现象。

5.27

掉皮 loose

胶乳海绵表皮脱离基体的现象。

5.28

补丁 patch

用于修补气象气球表面外观缺陷的不超过一定面积的圆形球皮。

5.29

残渣 sludge

未配合的胶乳中的沉积物。

汉语拼音索引

A	J
暗泡 5.24	机械起泡法 3.11
B	畸形 5.17
爆破性能 4.6	胶乳制品 2.1
避孕隔膜 2.16	胶乳手套 2.2
避孕套 2.13	胶乳防毒手套 2.9
表面改性 3.44	胶乳衬里手套 2.10
薄形 5.8	胶乳绒里手套 2.11
补丁 5.28	胶乳涂覆手套 2.12
C	胶乳气球 2.17
残渣 5.29	胶乳指套 2.22
测风气球 2.19	胶乳海绵制品 2.23
沉降量 4.4	胶乳医用胶管 2.25
迟缓胶凝法 3.12	胶乳防水领防水袖口 2.26
充气定型 3.21	胶乳密封胶 2.27
D	胶乳导管 2.28
导电性试验 4.12	胶乳奶嘴 2.29
邓录普法 3.13	胶乳水泥 2.30
电沉积法 3.7	胶乳涂料 2.31
电检查 3.46	胶乳沥青 2.32
掉皮 5.27	胶乳胶丝 2.33
F	胶乳面罩 2.34
辐射硫化 3.32	胶乳无纺布 2.35
附聚 3.5	胶乳鬃垫 2.36
附着量 4.2	胶乳纸 2.37
G	胶乳衬背地毯 2.38
干法脱模 3.41	胶乳人造革 2.39
膏化 3.6	胶乳胶带 2.40
刮皮 3.37	胶管胶靴 2.41
海绵凹入硬度 4.5	胶凝 3.17
海绵发泡倍数 3.47	胶粒 5.1
后硫化 3.30	胶条 5.12
划痕 5.16	胶块 5.13
化学发泡法 3.10	胶管竹节 5.21
	结蹼 3.45
	浸渍 3.1
	浸渍时间 3.33
	浸胶停留时间 3.34
	局部变形 5.15

匀泡 3.24

Z

杂色 5.10

早期凝块 5.14

粘折 5.3

针孔 5.4

针孔试验 4.11

直浸法 3.2

自然凝固 3.18

植绒 3.23

皱皮 5.25

爪形条纹 5.22

英文索引

A

adhesion amount	4.2
aeration settling	3.21
agglomeration	3.5
air bubble	5.9
air check	5.24
antitoxic latex glove	2.9

B

bamboo joint	5.21
bead coating	3.25
bead defective	5.18
beading	3.26
bursting altitude	4.8
bursting pressure	4.9
bursting properties	4.6

C

ceiling balloon	2.19
chemical foaming process	3.10
chloroform number method	4.1
clarity of medicine tube	4.10
coagulation dipping process	3.3
coagulation	3.15
collapse	5.23
condom	2.13
condom diaphragm	2.16
conductivity test	4.12
cored latex sponge	2.24
creaming	3.6
crows feet	5.22
cut	5.16

D

de-ammoniate	3.38
de-color	5.11
de-foam	3.39
delayed gelling process	3.12
dipping	3.1

dry stripping	3. 41
Dunlop process	3. 13
dwel time	3. 34

E

eccentricity	5. 20
electro-deposition process	3. 7
electro-testing	3. 46
entry speed	3. 35
extruding process	3. 9
extrusion washing	3. 28

F

flocking	3. 23
flocculation	3. 16
foam homogenizing	3. 24
folded skin	5. 25

G

gelation	3. 17
grease mark	5. 6

H

hard skin	5. 26
heat sensitive process	3. 4
hole	5. 5

I

indentation hardness for flexible cellular material	4. 5
ionic depositing process	3. 3

L

latex artificial leather	2. 39
latex-backed carpet	2. 38
latex balloon	2. 17
latex bitumen	2. 32
latex boot	2. 41
latex cement	2. 30
latex coagulum	5. 13
latex coated glove	2. 12
latex cushion	2. 36
latex duct	2. 28
latex finger cot	2. 22

latex foam products	2. 23
latex glove with pile	2. 11
latex lining glove	2. 10
latex mask	2. 34
latex medical tube	2. 25
latex nipple	2. 29
latex non-woven	2. 35
latex paint	2. 31
latex paper	2. 37
latex sealant	2. 27
latex thread	2. 33
latex waterproof collar, waterproof cuff	2. 26
leaching	3. 22
local distortion	5. 15
loose	5. 27

M

malformation	5. 17
maturation	3. 20
mechanical foaming process	3. 11
meteorological balloon	2. 18
molding process	3. 8

N

natural coagulation	3. 18
neck length	4. 7

P

pairing faulty	5. 19
parti-colored	5. 10
patch	5. 28
pinhole	5. 4
post-vulcanization	3. 30
powdered glove	2. 3
powder-free glove	2. 4
pre-coagulum	5. 14
pre-vulcanization	3. 29

R

radar target balloon	2. 21
radiation vulcanization	3. 32
rubber condom for female	2. 15
rubber condom for male	2. 14

rubber household glove	2. 7
rubber industrial glove	2. 8
rubber latex band	2. 40
rubber latex glove	2. 2
rubber latex products	2. 1
run mark	5. 2
rust stain	5. 7

S

Schwartz value	4. 3
seed	5. 1
settling amount	4. 4
skinning	3. 37
single-use medical rubber examination glove	2. 5
single-use sterile rubber surgical glove	2. 6
sludge	5. 29
sounding balloon	2. 20
sterilization	3. 27
sticky	5. 3
straight dipping	3. 2
strip coagulum	5. 12
surface modification	3. 44
syneresis	3. 40

T

Talalay process	3. 14
testing for holes—water leak test	4. 11
the total immersion time	3. 33
thin body	5. 8
times of foaming	3. 47

W

water-extractable protein test	4. 14
water vulcanization	3. 31
webbing	3. 45
wet gel	3. 19
wet gel strength	4. 13
wet gel stripping	3. 43
wet stripping	3. 42
withdrawal speed	3. 36