



جمهوری اسلامی ایران
Islamic Republic of Iran
سازمان ملی استاندارد ایران

Iranian National Standardization Organization



استاندارد ملی ایران

۱۹۵۹۸

چاپ اول

۱۳۹۴

INSO

19598

1st.Edition

2015

ساختمان‌ها و کارهای مهندسی عمران –
درزگیرها – واژه‌نامه

**Buildings and Civil Engineering Works—
Sealants — Vocabulary**

ICS:01.040.91; 91.100.50

به نام خدا

آشنایی با سازمان ملی استاندارد ایران

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

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

پیش نویس استانداردهایی که مؤسسات و سازمان های علاقه مند و ذی صلاح نیز با رعایت ضوابط تعیین شده تهیه می کنند در کمیته ملی طرح و بررسی و در صورت تصویب، به عنوان استاندارد ملی ایران چاپ و منتشر می شود. بدین ترتیب، استانداردهایی ملی تلقی می شوند که بر اساس مفاد نوشته شده در استاندارد ملی ایران شماره ۵ تدوین و در کمیته ملی استاندارد مربوط که سازمان ملی استاندارد ایران تشکیل می دهد به تصویب رسیده باشد.

سازمان ملی استاندارد ایران از اعضای اصلی سازمان بین المللی استاندارد (ISO)^۱، کمیسیون بین المللی الکتروتکنیک (IEC)^۲ و سازمان بین المللی اندازه شناسی قانونی (OIML)^۳ است و به عنوان تنها رابط^۴ کمیسیون کدکس غذایی (CAC)^۵ در کشور فعالیت می کند. در تدوین استانداردهای ملی ایران ضمن توجه به شرایط کلی و نیازمندی های خاص کشور، از آخرین پیشرفت های علمی، فنی و صنعتی جهان و استانداردهای بین المللی بهره گیری می شود.

سازمان ملی استاندارد ایران می تواند با رعایت موازین پیش بینی شده در قانون، برای حمایت از مصرف کنندگان، حفظ سلامت و ایمنی فردی و عمومی، حصول اطمینان از کیفیت محصولات و ملاحظات زیست محیطی و اقتصادی، اجرای بعضی از استانداردهای ملی ایران را برای محصولات تولیدی داخل کشور و/یا اقلام وارداتی، با تصویب شورای عالی استاندارد، اجباری نماید. سازمان می تواند به منظور حفظ بازارهای بین المللی برای محصولات کشور، اجرای استاندارد کالاهای صادراتی و درجه بندی آن را اجباری نماید. همچنین برای اطمینان بخشیدن به استفاده کنندگان از خدمات سازمان ها و مؤسسات فعال در زمینه مشاوره، آموزش، بازرسی، ممیزی و صدور گواهی سیستم های مدیریت کیفیت و مدیریت زیست محیطی، آزمایشگاه ها و مراکز کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، سازمان ملی استاندارد ایران این گونه سازمان ها و مؤسسات را بر اساس ضوابط نظام تأیید صلاحیت ایران ارزیابی می کند و در صورت احراز شرایط لازم، گواهینامه تأیید صلاحیت به آن ها اعطا و بر عملکرد آن ها نظارت می کند. ترویج دستگاه بین المللی یکاها، کالیبراسیون (واسنجی) وسایل سنجش، تعیین عبار فلزات گرانبها و انجام تحقیقات کاربردی برای ارتقای سطح استانداردهای ملی ایران از دیگر وظایف این سازمان است.

1- International Organization for Standardization

2 - International Electrotechnical Commission

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

4 - Contact point

5 - Codex Alimentarius Commission

کمیسیون فنی تدوین استاندارد

«ساختمان‌ها و کارهای مهندسی عمران - درزگیرها - واژه‌نامه»

رئیس:

شرقی، عبدالعلی
(دکتری مهندسی عمران)

دبیر:

قهری، هما
(کارشناس ارشد شیمی تجزیه)

اعضاء: (اسامی به ترتیب حروف الفبا)

رضایت، یحیی
(کارشناس ارشد مهندسی عمران)
مرکز مطالعات ژئوتکنیک و مقاومت مصالح
شهرداری تهران

ساکنیان، رهبر
(کارشناس عمران)
شرکت تیغاب

سامانیان، حمید
(کارشناس ارشد مهندسی مواد - سرامیک)

سعیدی‌رضوی، بهزاد
(دکتری زمین‌شناسی)
پژوهشگاه استاندارد

صفا، آرمان
(کارشناس ارشد مهندسی عمران)
مرکز مطالعات ژئوتکنیک و مقاومت مصالح
شهرداری تهران

عباسی رزگله، محمد حسین
(کارشناس مهندسی مواد - سرامیک)

سازمان ملی استاندارد

حیدری، احمد
(کاردان شیمی)

پژوهشگاه استاندارد

قاسمی، ابراهیم
(کارشناس شهرسازی)

سازمان ملی استاندارد

انجمن شن و ماسه استان تهران

گنجی، مجتبی
(کارشناس ارشد مکانیک سنگ)

سازمان ملی استاندارد

مجتبوی، سیدعلیرضا
(کارشناس مهندسی مواد- سرامیک)

پژوهشگاه استاندارد

مهدی خانی، بهزاد
(دکتری مهندسی مواد- سرامیک)

پژوهشگاه استاندارد

مهر اکبری، مرتضی
(کاردان شیمی)

فهرست مندرجات

صفحه	عنوان
ب	آشنایی با سازمان ملی استاندارد
ج	کمیسیون فنی تدوین استاندارد
د	پیش‌گفتار
۱	۱ هدف و دامنه کاربرد
۱	۲ مراجع الزامی
۱	۳ اصطلاحات و تعاریف
۱	۱-۳ طبقه‌بندی درزگیر
۳	۲-۳ مواد کمکی
۵	۳-۳ رئولوژی
۶	۴-۳ کاربرد
۸	۵-۳ خصوصیات فیزیکی
۱۱	۶-۳ خرابی
۱۲	۷-۳ دوام/زیبایی‌شناسی
۱۵	پیوست الف - (اطلاعاتی) کتاب‌نامه

پیش‌گفتار

استاندارد «ساختمان‌ها و کارهای مهندسی عمران- درزگیرها - واژه‌نامه» که پیش‌نویس آن در کمیسیون‌های مربوط توسط سازمان ملی استاندارد ایران تهیه و تدوین شده و در پانصد و نود و نهمین اجلاس کمیته ملی استاندارد مهندسی ساختمان، مصالح و فراورده‌های ساختمانی مورخ ۱۳۹۴/۴/۷ مورد تصویب قرار گرفته است، اینک به استناد بند یک ماده ۳ قانون اصلاح قوانین و مقررات مؤسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران، مصوب بهمن ماه ۱۳۷۱، به عنوان استاندارد ملی ایران منتشر می‌شود.

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

منبع و مآخذی که برای تدوین این استاندارد مورد استفاده قرار گرفته به شرح زیر است:

ISO 6927:2012, Buildings and civil engineering works—Sealants — Vocabulary

ساختمان‌ها و کارهای مهندسی عمران - درزگیرها - واژه‌نامه

۱ هدف و دامنه کاربرد

هدف از تدوین این استاندارد تعریف اصطلاحات فنی برای درزگیرهای خودتراز^۱ و رده‌افشانکی^۲ (قابل افشاندن) برای سازه‌های روباز بالای سطح زمین است. این استاندارد برای درزگیرهای مورد استفاده در جاده‌ها و فرودگاه‌ها، درزگیرهای سازه‌های آب‌بند، یا درزگیرهای لعاب‌کاری (پرداخت سطح) سازه‌ای کاربرد ندارد.

۲ مراجع الزامی

مدارک الزامی زیر حاوی مقرراتی است که در متن این استاندارد ملی ایران به آن‌ها ارجاع داده شده است. بدین ترتیب آن مقررات جزئی از این استاندارد ملی ایران محسوب می‌شود. در صورتی که به مدرکی با ذکر تاریخ انتشار ارجاع داده شده باشد اصلاحیه‌ها و تجدیدنظرهای بعدی آن موردنظر این استاندارد ملی ایران نیست. در مورد مدارکی که بدون ذکر تاریخ انتشار به آن‌ها ارجاع داده شده است، همواره آخرین تجدیدنظر و اصلاحیه‌های بعدی آن‌ها موردنظر است.

استفاده از مراجع زیر برای این استاندارد الزامی است:

- ۱-۲ استاندارد ملی ایران، شماره ۹۴۵۶: فرآورده‌های بندکشی-طبقه‌بندی و الزامات درزگیرها-ویژگی‌ها
- ۲-۲ استاندارد ملی ایران، شماره ۹۷۷۹: ساختمان-درزگیرها- تعیین برگشت الاستیک- روش آزمون

۳ اصطلاحات و تعاریف

در این استاندارد اصطلاحات و تعاریف زیر به کار می‌رود:

۱-۳ طبقه‌بندی درزگیر

۱-۱-۳

درزگیری کردن

قراردادن (تزریق کردن) فرآورده‌های مناسب در درز برای جلوگیری از نفوذ آب، رطوبت، و/یا هوا بین اجزا، ترکیبات و مجموعه‌ها که از مواد یکسان با مواد درز یا متفاوت با آن ساخته می‌شود.

1-Self-leveling
2-Gun-grade(gunnable)

۲-۱-۳

درزگیر

ماده به کار رفته بدون شکل منظم هندسی که وقتی خشک یا عمل آوری شود، دارای خواص چسبندگی و چسبانندگی برای درزگیری یک مفصل است.

۳-۱-۳

درزگیر ارتجاعی^۱

درزگیری که در آن تنش‌های ایجاد شده در نتیجه‌ی حرکت درز، تقریباً با کرنش متناسب هستند. یادآوری- رفتار ارتجاعی درزگیر با اندازه‌گیری بازگشت^۲ ارتجاعی ارزیابی می‌شود (مطابق با استاندارد ملی بند ۲-۲).

۴-۱-۳

درزگیر خمیری^۳

درزگیری که در آن تنش‌های ایجاد شده در نتیجه‌ی حرکت درز، تقریباً با نرخ حرکت درز متناسب هستند و با توقف حرکت درز به سرعت فرو می‌نشینند.

یادآوری- رفتار خمیری درزگیر با اندازه‌گیری بازگشت خمیری ارزیابی می‌شود (مطابق با استاندارد ملی بند ۲-۲).

۵-۱-۳

درزگیر تک جزئی^۴

درزگیر تک جزئی که برای استفاده آماده است.

۶-۱-۳

درزگیر چند جزئی^۵

درزگیری متشکل از چند جزء جداگانه که بعد از آمیختن با همدیگر، آماده استفاده است.

۷-۱-۳

درزگیر حلالی^۶

درزگیری به شکل مخلوط معلق یا محلول در حلال آلی که عمدتاً با تبخیر حلال، عمل آوری می‌شود.

-
- 1- Elastic sealant
 - 2- Recovery
 - 3- Plastic sealant
 - 4- One component sealant
 - 5- Multi-component sealant
 - 6- Solvent-release sealant

۸-۱-۳

درزگیر آب‌برد^۱

درزگیری به شکل معلق که آب در آن حامل اصلی است و عمدتاً از طریق تبخیر آب، عمل‌آوری می‌شود. یادآوری - واژه «آب‌پایه»^۲ که به جای واژه «آب‌برد» استفاده می‌شود، واژه‌ای نامطلوب است.

۹-۱-۳

درزگیر مدول پایین^۳

درزگیری با مدول کششی سکانت^۴ (لحظه‌ای) کوچک‌تر یا مساوی 0.4 N/mm^2 در 23°C و کوچک‌تر یا مساوی 0.6 N/mm^2 در 20°C که در استاندارد ملی شماره ۹۴۵۶، بند ۴-۲-۱ تعریف شده است.

۱۰-۱-۳

درزگیر مدول بالا^۵

درزگیری با مدول کششی سکانت (لحظه‌ای) بزرگ‌تر از 0.4 N/mm^2 در 23°C و بزرگ‌تر از 0.6 N/mm^2 در 20°C که در استاندارد ملی شماره ۹۴۵۶، بند ۴-۲-۱ تعریف شده است.

۱۱-۱-۳

درزگیر خودتراز^۶

درزگیری که روانی کافی برای تراز شدن خود به خود در اثر نیروی گرانشی را دارد.

۱۲-۱-۳

درزگیر رده افشانکی^۷

درزگیری که برای خارج شدن از دهانه دستگاه افشانه‌ای دستی یا برقی مناسب است.

۲-۳ مواد کمکی

۱-۲-۳

مواد کمکی

زیرلایه‌ها، مواد پشتیبان و مواد دیگر لازم برای آماده‌سازی مفصل^۸ درزگیر برای نصب یا آزمون است.

-
- 1- Water-borne sealant
 - 2- Water-based sealants
 - 3- Low-modulus sealant
 - 4- Secant tensile modulus
 - 5- High -modulus sealant
 - 6- Self-levelling sealant
 - 7- Gun-grade sealant
 - 8- Joint

۲-۲-۳

بتونه^۱

پوشش سطحی که پیش از قرار دادن درزگیر و برای اطمینان از چسبیدن بر روی سطح، کار گذاشته می شود.

۳-۲-۳

ماده پشتیبان^۲

ماده پوششی^۳

ماده ای که در درز جاسازی می شود، عمق درزگیر استفاده شده را تعریف می کند، مانع چسبندگی سه طرفه می شود، و نیم رخ^۴ پشتی درزگیر را تعریف می کند.

۴-۲-۳

پرداخت سطحی^۵

کیفیت های یک سطح که با آماده سازی یا فقدان آگاهانه آماده سازی مزبور تعیین می شود.

۵-۲-۳

زیرلایه متخلخل^۶

زیرلایه ای که مایعات را جذب می کند.

۶-۲-۳

زیرلایه نامتخلخل^۷

زیرلایه ای که در برابر سیالات، نفوذناپذیر است.

۷-۲-۳

زیرلایه ضدچسب^۸

زیرلایه ای که درزگیر عمل آمده به آن نمی چسبد.

۸-۲-۳

فاصله گذار قالب گیری^۹

ماده ای که برای حفظ فاصله معین بین دو زیرلایه آزمون و در حین عمل آوری درزگیر، کار گذاشته می شود.

-
- 1- Primer
 - 2- Back-up material
 - 3- Backing material
 - 4- Profile
 - 5- Surface finish
 - 6- Porous substrate
 - 7- Non-porous substrate
 - 8- Anti-adherent substrate
 - 9- Casting spacer

۹-۲-۳

جداکننده^۱

ماده‌ای که برای حفظ تراز کرنشی مشخص بین دو زیرلایه آزمون و در هنگام آزمون، کار گذاشته می‌شود.

۱۰-۲-۳

محیط یخچالی^۲

محفظه محیطی که هدف آن برقراری دمای پایین است.

۱۱-۲-۳

زیرلایه آزمون

ماده‌ای که درزگیر در هنگام آزمون، بر روی آن اعمال می‌شود و ترکیب، پرداخت سطحی و ابعاد فیزیکی مشخصی دارد.

۱۲-۲-۳

آزمون

قطعه یا مجموعه‌ای با پیکره‌بندی تعریف شده که برای انجام آزمون به کار می‌رود.

۱۳-۲-۳

تمیزکننده

ماده‌ای که برای تمیزکردن زیرلایه‌ها استفاده می‌شود.

۱۴-۲-۳

نوار پوشاننده

ماده‌ای قابل کندن که بر روی سطح زیرلایه قرار داده می‌شود و مانع آلودگی یا چسبیدن درزگیر می‌شود.

۳-۳ رئولوژی

۱-۳-۳

نرخ روزن‌رانی^۳

مقداری از درزگیر که تحت شرایط تعریف شده در واحد زمان از محفظه خارج می‌شود.

1-Separator
2-Refrigerated enclosure
3-Extrusion rate

۲-۳-۳

قابلیت روزن رانی^۱

خاصیت درزبند که با نرخ روزن رانی تعیین می شود.

۳-۳-۳

مقاومت در برابر جریان

فاقد فرو نشستگی (شرگی)^۲

خاصیت درزگیر که درحین عمل آوری و درهنگام استفاده در درزها، جریان اندکی را نشان می دهد یا فاقد جریان است.

۴-۳-۳

خودترازی

خصوصیت درزگیر در وضعیت عمل آوری نشده که به آن امکان می دهد تا وارد درزهای افقی شود و بدون تجهیزات بتواند سطحی صاف و هموار را تشکیل دهد.

۴-۳ کاربرد

۱-۴-۳

مشروط سازی^۳

ذخیره سازی درزگیر و یا مواد کمکی تحت پارامترهای مشخص پیش و یا طی آزمون است.

۲-۴-۳

زمان کار^۴

زمان بعد از اختلاط درزگیر چند جزئی که ممکن است ماده در درز و دردمای معین، اعمال و قلم زنی شود.

۳-۴-۳

عمق درزگیر^۵

کوچک ترین فاصله بین سطح نمایان درزگیر و نیم رخ پستی آن است.

-
- 1-Extrudability
 - 2-Non-sag
 - 3- Conditioning
 - 3- Pot life
 - 4- Depth of the sealant

۴-۴-۳

قلم‌زنی^۱

هموارسازی^۲

عمل راندن درزگیر، بعد از کاربرد، به درون درز برای اطمینان از تماس بین درزگیر و زیرلایه، که برای بهبود ظاهر و چسبندگی سطح می‌باشد.

۵-۴-۳

زمان چسبناکی^۳

زمانی که بعد از آن سطح درزگیر چسبندگی خود را از دست می‌دهد به گونه‌ای که غبار به آن نمی‌چسبد.

۶-۴-۳

عمل آوری^۴

دگرگونی برگشت‌ناپذیر درزگیر از حالت مایع یا خمیری شکل به حالت جامد خمیری یا لاستیک‌مانند است. یادآوری-این دگرگونی ممکن است به خاطر از دست رفتن حلال یا آب و یا به خاطر واکنش شیمیایی مانند شبکه‌ای شدن باشد.

۷-۴-۳

زمان عمل آوری

زمانی بعد از کاربرد که طی آن درزگیر قابلیت استفاده خود را به دست می‌آورد.

۸-۴-۳

شبکه‌ای شدن^۵

تشکیل شبکه پلیمری سه بعدی به وسیله واکنش‌های بین‌زنجیری که به تغییر خصوصیات فیزیکی منجر می‌شود.

۹-۴-۳

سطح قلم‌زده^۶

شکل سطح درزگیر در درز بعد از قلم‌زنی درزگیر است.

-
- 1- Tooling
 - 2- Smoothing
 - 3-Tack-free time
 - 4- Cure
 - 5- Crosslinking
 - 6- Tooled surface

۱۰-۴-۳

زمان تشکیل پوسته^۱

زمان نهایی تشکیل پوسته^۲

مدت زمانی که صرف تشکیل لایه نازک در سطح درزگیر می شود به طوری که از نظر خواص فیزیکی از مواد زیر آن متفاوت باشد.

۵-۳ خواص فیزیکی

۱-۵-۳

سازگاری^۳

خاصیت درزگیر برای ماندن در تماس مستقیم یا در مجاورت نزدیک با ماده دیگر بدون واکنش های نامطلوب فیزیکی یا شیمیایی است.

۲-۵-۳

قابلیت حرکت^۴

بیانی کمی از قابلیت درزگیر برای تطبیق با حرکت درزی که آن را پر کرده و در عین حال توانسته درزگیری موثر خود را حفظ کند.

۳-۵-۳

فشار^۵ (C)

کاهش عرض درز به علت نیروی اعمال شده.

فشار از رابطه زیر به دست می آید:

$$C = (C_1 - C_0) / C_0 \times 100$$

که در آن:

C. عرض اولیه درز؛

C_۱ عرض درز در نیروی اعمال شده است، که بر حسب درصد بیان می شود.

-
- 1- Skinning time
 - 2- Skin over time
 - 3-Compatibility
 - 4-Movement capability
 - 5- Compression

۴-۵-۳

کشش^۱ (Y)

افزایش عرض درز در اثر نیروی اعمال شده است.

کشش از رابطه زیر به دست می آید:

$$Y = (Y_1 - Y_0) / Y_0 \times 100$$

که در آن:

Y_0 عرض اولیه درز؛

Y_1 عرض درز در نیروی اعمال شده است که برحسب درصد بیان می شود.

۵-۵-۳

کشش حفظ شده

افزایش ثابت عرض درز که برای دوره ای از زمان مثلاً در آزمون کرنش ثابت یا اندازه گیری خزش، حفظ می شود.

۶-۵-۳

کشیدگی^۲

کرنش (E)

افزایش طول درزگیر نسبت به طول اولیه در اثر نیروی اعمال شده.

میزان کرنش از رابطه زیر به دست می آید:

$$E = (L_1 - L_0) / L_0 \times 100$$

که در آن:

L_0 طول اولیه درز؛

L_1 طول درز در نیروی اعمال شده، که برحسب درصد بیان می شود.

۷-۵-۳

تنش

نیرو در واحد سطح است.

۸-۵-۳

مدول کششی سکانت (لحظه ای) (6)

تنش در کرنش معین است.

یادآوری - برای هر نمونه آزمون، مدول کششی سکانت (لحظه‌ای) (σ) در کشیدگی انتخاب شده باید با استفاده از رابطه زیر محاسبه و تا 0.1 N/mm^2 گرد شود:

$$\sigma = F/s$$

که در آن:

F نیرو در کشیدگی انتخابی، بر حسب نیوتن؛

s سطح مقطع اولیه نمونه آزمون، که بر حسب میلی مترمربع است.

۹-۵-۳

بازیابی ارتجاعی^۱

خاصیت درزگیر که به موجب‌آندر صورت حذف نیروی عامل دگرشکلی، شکل و ابعاد اولیه به طور کامل یا جزئی بازیابی می‌شود.

۱۰-۵-۳

عمر انبارش^۲

عمر مفید^۳

دوره زمانی که تحت شرایط تعریف شده، درزگیر انبار شده را می‌توان مورد استفاده قرار داد و درطی آن درزگیر خصوصیات کارکردی و خواص عمل‌کردی خود را حفظ می‌کند.

۱۱-۵-۳

رشته‌ای شدن^۴

خاصیت درزگیر که سبب تشکیل رشته‌ها یا تارهایی در هنگام کاربرد و قلم‌زنی می‌شود.

۱۲-۵-۳

کشیدگی در نقطه شکست (برای درزگیر ارتجاعی)

کرنش «درزگیر ارتجاعی» در تنش بیشینه است.

۱۳-۵-۳

کشیدگی در نقطه شکست (برای درزگیر خمیری)

کرنش «درزگیر خمیری» هنگامی که افت چسبندگی یا چسبیدگی در کل عمق درزگیر گسترش می‌یابد و به صورت چشمی قابل مشاهده است.

1-Elastic recovery

2- Storage life

3- Shelf-life

4- Stringiness

۱۴-۵-۳

سختی دندانهای^۱

مقیاس A

مقدار مقاومت در برابر دندانگذاری که تحت شرایط مشخص با سختی سنج در مقیاس «A» اندازه گیری می شود.

۱۵-۵-۳

کشیدگی در تنش بیشینه

افزایش طول مقیاس در بالاترین تنش در منحنی تنش-کرنش است.

۱۶-۵-۳

عمق ترک

فاصله از سطح درزگیر تا پایین ترک در نقطه معین است.

۱۷-۵-۳

چگالی ترک

تمرکز واحد سطح شبکه ترک های سطحی تصادفی در درزگیر است.

۱۸-۵-۳

عرض لکه^۲

عمق مهاجرت به زیرلایه یا بی رنگ شدگی ناشی از تراوش مواد از درزگیر است.

۹-۱-۵-۳

بی رنگ شدگی^۳

تغییر برنامه ریزی نشده از رنگ اصلی که بعضاً در اثر رشد میکروبی یا خاکی شدن سطح درزگیر هنگام بهره برداری ایجاد می شود.

۶-۳ خرابی

۱-۶-۳

خرابی چسبندگی^۴

گسستگی در سطح مشترک بین درزگیر و زیرلایه است.

1-Indentation
2- Stain width
3-Discoloration
4-Adhesive failure

۳-۶-۲

خرابی چسبناکی^۱

گسستگی در جسم درزگیر است.

۳-۶-۳

خرابی چسبناکی لایه نازک^۲

خرابی مرزی^۳

گسستگی درزگیر در قسمت درز و خیلی نزدیک به سطح مشترک بین درزگیر و زیرلایه است.

۳-۶-۴

خرابی^۴

وضعیتی که درزگیر کارکرد مورد نظرش را در درز انجام ندهد.

۳-۷ دوام/زیبایی شناسی

۳-۷-۱

دوام^۵

نشانه‌ای از درجه عمل کرد است.

یادآوری - این امر می‌تواند برای خصوصیات زیبایی شناسی یا کارکردی مورد نیاز درزگیر برای تداوم کار درزگیر نصب شده در درز کاربرد داشته باشد.

۳-۷-۲

دوام درزگیر

عمر کاری احتمالی درزگیر در شرایط کاربردی معین است.

۳-۷-۳

عمر کاری^۶

مدت زمانی که طی آن درزگیر نصب شده کارکرد خود را انجام می‌دهد.

یادآوری - عمر کاری در عمل شامل دوره بین تاریخ اولین نصب درزگیر به درز تا تاریخی است که محصول نتواند کارکردش را انجام دهد.

-
- 1- Cohesive failure
 - 2- Thin-film cohesive failure
 - 3-Boundary failure
 - 4-Failure
 - 5-Durability
 - 6-Service life

۴-۷-۳

مقاومت ماورای بنفش

توانایی درزگیر برای مقاومت در برابر آسیب ناشی از نور ماورای بنفش است.

۵-۷-۳

منبع نور مصنوعی

لامپی که برای شبیه‌سازی مواجهه درزگیر با تابش اشعه اکتینیک^۱ طراحی شده است.

۶-۷-۳

دماسنج پنلی/استاندارد سیاه^۲

دستگاهی برای اندازه‌گیری دما در دستگاه هوازدگی تسریع‌شده، متشکل از پنل فلزی با پوشش سیاه که تمامی طول‌موج‌ها را یکنواخت جذب می‌کند و مجهز به ترموکوپلی است که به مرکز سطح مواجهه متصل می‌باشد.

۷-۷-۳

چرخه هوازدگی مصنوعی

ترکیب تغییرات دوره‌ای شدت نور، روشنایی و تاریکی، دما، مواجهه با بخار آب یا افشانه آب، و دیگر شرایط مرتبط با آزمون هوازدگی تسریع‌شده است.

۸-۷-۳

تغییر رنگ

تفاوت اندازه‌گیری شده بین رنگ درزگیر بعد از قرار گرفتن در معرض هوازدگی طبیعی یا تسریع‌شده یا تاثیرهای دیگر است.

۹-۷-۳

سفیدشدگی^۳

پدیده‌ای ناشی از آثار خارجی که موجب می‌شود تا ظاهر سطح به گونه‌ای به نظر برسد که گویا با پودر سفید پوشیده شده است.

یادآوری- آثار خارجی عبارت از نور ماورای بنفش، اکسیداسیون یا دیگر تاثیرات شیمیایی است.

1-Actinic radiation

2-Black standard/Panel thermometer

3- Chalking

۱۰-۷-۳

ترک خوردگی^۱

پدیده‌ای ناشی از آثار خارجی که موجب ایجاد سطحی می‌شود که دارای شبکه‌ای از ترک‌ها است.

یادآوری ۱- آثار خارجی عبارت از نور ماورای بنفش، اکسیداسیون، یا دیگر تاثیرات شیمیایی است.

یادآوری ۲- موزائیک‌شدگی^۲ پدیده‌ای شبیه ترک خوردگی است اما نوعاً دارای شبکه بسیار ریزی از ترک‌های کوچک است.

۱۱-۷-۳

لکه‌شدگی^۳

تغییر ظاهر یا رنگ مواد در اثر مهاجرت مواد موجود در یکی از دو ماده مماس با یکدیگر در عرض سطح مشترک از یکی به دیگری است.

۱۲-۷-۳

مهاجرت

حرکت اجزایی از ماده در عرض سطح مشترک است.

۱۳-۷-۳

درخشندگی^۴

خاصیت نوری سطح که با توانایی آن در بازتاب نور مشخص می‌شود.

یادآوری- مثال‌هایی از درجات درخشندگی عبارتند از خیلی درخشان، درخشان، نیمه درخشان، اطلسی و مات.

۱۴-۷-۳

چرک‌تابی^۵

خاکی دیده شدن مشهود ناشی از ماده خارجی غیر از رشد میکروبی، که بر روی سطح درزگیرته‌نشست شده، یا جای گرفته، یا چسبیده است.

-
- 1- Cracking
 - 2- Crazing
 - 3-Staining
 - 4-Gloss
 - 5-Dirt retention

پیوست الف

(اطلاعاتی)

کتابنامه

[1]ISO 7389, Building construction— Jointing products —Determination of elastic recovery of sealants