

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 13056—2021

涤粘混纺色纺弹力布

Polyester and viscose blended color elastic fabric

2021-08-21 发布

2022-02-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件由中国纺织工业联合会提出并归口。

本文件起草单位：杭州新天元织造有限公司、安徽宿州润达纺织(集团)有限公司、江苏联发纺织股份有限公司、江苏省纺织产品质量监督检验研究院、浙江盛泰服装集团股份有限公司、中国棉纺织行业协会。

本文件主要起草人：杨素秋、张宇、王晓梅、张彤、刘建薪、欧阳夏子、孙婷婷、王慧敏。

涤粘混纺色纺弹力布

1 范围

本文件规定了涤粘混纺色纺弹力布的术语和定义、规格和分类、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用于含涤纶 60% 以上涤粘色纺纱/氨纶包覆线(或氨纶包芯纱)为原料,机织生产的涤粘混纺色纺弹力布。其他色纺弹力布可参照使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 2910.2 纺织品 定量化学分析 第 2 部分:三组分纤维混合物

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第 1 部分:冲击摆锤法撕破强力的测定

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第 1 部分:断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4668 机织物密度的测定

GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 2 部分:改型马丁代尔法

GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427—2019 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量

GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第 2 部分:定负荷法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 24250 机织物 疵点的描述 术语

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 01034—2008 纺织品 机织物拉伸弹性试验方法

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法

3 术语和定义

GB/T 24250 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

涤粘混纺色纺弹力布 polyester and viscose blended color elastic fabric

经、纬向单独使用或经纬向均使用涤粘色纺纱/氨纶包覆线(或氨纶包芯纱)制成的机织物。

4 规格和分类

4.1 规格

涤粘混纺色纺弹力布的规格应包括:幅宽(cm),纱支,经密(根/10 cm)×纬密(根/10 cm),组织结构。

示例:145 32s/2×40s/2+40D 284×200 平纹

表示:幅宽 145 cm,经向纱织 32s/2,纬向纱织 40s/2 加 40D 氨纶,经密 284 根/10 cm,纬密 200 根/10 cm,平纹组织。

4.2 分类

涤粘混纺色纺弹力布按照弹性方向,可分为经向涤粘混纺色纺弹力布(简称经弹)、纬向涤粘混纺色纺弹力布(简称纬弹)和经纬向涤粘混纺色纺弹力布(简称经纬弹)。

5 要求

5.1 要求内容

涤粘混纺色纺弹力布要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括安全技术要求、密度偏差率、断裂强力、定力伸长率、塑性变形率、撕破强力、脱缝程度、起球、水洗尺寸变化率、纤维含量、色牢度(耐光、耐皂洗、耐汗渍、耐热压、耐摩擦);外观质量包括幅宽偏差、纬斜/弓纬、色差和布面疵点。

5.2 分等规定

5.2.1 涤粘混纺色纺弹力布的质量等级分为优等品、一等品和合格品。

5.2.2 涤粘混纺色纺弹力布的评等以内在质量和外观质量综合评定,按其中的最低等级定等;内在质量按批评等,外观质量按匹评等。

5.3 内在质量

5.3.1 产品的基本安全技术要求应符合 GB 18401 的规定,婴幼儿及儿童产品应符合 GB 31701 的规定。

5.3.2 内在质量评等按表 1 规定执行。

表 1 内在质量评等规定

项目			优等品	一等品	合格品	
密度偏差率(经纬向)/%			±2.0	±3.0	±4.0	
断裂强力(经纬向)/N	≥	150 g/m ² 及以下	非起绒织物	300		
			起绒织物	200		
		150 g/m ² 以上	非起绒织物	500		
			起绒织物	300		
定力伸长率/%	≥	经弹或纬弹		20	15	12
		经纬弹		15	12	12
塑性变形率/%	≤	150 g/m ² 及以下		3	5	7
		150 g/m ² 以上		2	4	6
撕破强力(经纬向)/N	≥	150 g/m ² 及以下	非起绒织物	25		
			起绒织物	15		
		150 g/m ² 以上	非起绒织物	40		
			起绒织物	30		
脱缝程度(经纬向)/mm			≤	6		
起球/级			≥	3-4	3	3
水洗尺寸变化率(经纬向)/%	非起绒织物		-2.5~+1.0	-3.0~+1.0	-3.5~+1.0	
	起绒织物		-2.0~+1.0	-3.0~+1.5	-4.0~+1.5	
纤维含量/%			按 GB/T 29862 规定			
色牢度/级	≥	耐光	变色	4	4(浅色 3)	3
		耐皂洗	变色	4-5	4	3-4
			沾色	4	3-4	3
		耐汗渍	变色	4-5	4	3-4
			沾色	4	3-4	3
		耐热压	变色	4-5	4	3-4
			沾色	4	3-4	3
		耐摩擦	干摩	4-5	4-5	4
			湿摩	4(深色 3-4)	3-4(深色 3)	3
注 1: 色别按 GB/T 4841.3 分档,颜色深于 1/12 染料标准深度为深色,颜色不深于 1/12 染料标准深度为浅色。 注 2: 起绒织物不考核起球。						

5.4 外观质量

5.4.1 外观质量评等规定

外观质量评等按表 2 规定执行。

表 2 外观质量评等规定

项目		优等品	一等品	合格品
幅宽偏差/cm	幅宽 140 cm 及以下	±2.0	±2.5	±3.0
	幅宽 140 cm 以上	±2.5	±3.0	±3.5
纬斜/弓纬/%	≤ 有条格织物	1.5	2.0	2.5
	≤ 无条格织物	2.0	2.5	3.0
色差/级	≥ 左、中、右色差	4-5	4	4
	≥ 段(匹)前后色差	4	4	3-4
	≥ 同包匹间色差	4	4	3-4
	≥ 同批包间色差	3-4	3	3
布面斑点/(分/100 m ²) ≤		20	25	30

5.4.2 布面斑点评分规定

5.4.2.1 布面斑点评分按表 3 规定执行。

表 3 布面斑点评分规定

斑点分类		评分数			
		1	2	3	4
经向明显斑点		8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
纬向明显斑点		8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~半幅	半幅以上
横档斑点		—	—	—	严重
严重污渍		—	—	2.5 cm 及以下	2.5 cm 以上
破损性斑点(破洞、跳花)		—	—	0.5 cm 及以下	0.5 cm 以上
边疵	破边、豁边	经向每长 8 cm 及以内	—	—	—
	针眼边 (深入 1.5 cm 以上)	每 100 cm	—	—	—
	卷边	每 100 cm	—	—	—

5.4.2.2 每 100 m² 布总评分按式(1)计算,按 GB/T 8170 修约成整数。

$$A = \frac{a \times 100}{L \times W}$$

.....(1)

式中:

A ——100 m² 布总评分,单位为分每百平方米(分/100 m²);

a ——段(匹)长斑点累计评分数,单位为分;

L ——段(匹)长,单位为米(m);

W ——有效幅宽,单位为米(m)。

5.4.2.3 优等品、一等品内不应存在一处评分为 4 分的破损性斑点或横档斑点,且布头两端 3 m 内不允

许存在一处评分为 4 分的明显疵点。

5.4.3 假开剪和拼件的规定

5.4.3.1 假开剪的疵点应是评为 4 分或 3 分的疵点,假开剪后各段布都应是一等品。

5.4.3.2 凡用户允许假开剪或拼件的,可实行假开剪和拼件。30 m 及以内允许 1 处,60 m 及以内允许 2 处,100 m 及以内允许 3 处,假开剪疵点的分数累计计分。

5.4.3.3 假开剪和拼件合计不允许超过 20%,其中拼件率不得超过 10%。

5.4.3.4 假开剪位置应作明显标记,附假开剪段长记录单。

6 试验方法

6.1 内在质量检验

6.1.1 密度按 GB/T 4668 执行。

6.1.2 断裂强力按 GB/T 3923.1 执行。

6.1.3 定力伸长率按 FZ/T 01034—2008 执行,试验条件:定力值 25 N。

6.1.4 塑性变形率按 FZ/T 01034—2008 执行,试验条件:定力值 25 N,循环 3 次。

6.1.5 撕破强力按 GB/T 3917.1 执行。

6.1.6 脱缝程度按 GB/T 13772.2 执行,试验条件:220 g/m² 及以下,定负荷 60 N;220 g/m² 以上,定负荷 120 N。

6.1.7 起球按 GB/T 4802.2 执行,摩擦次数为 2 000 转,取与试样相同的织物作为磨料。

6.1.8 水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017(洗涤程序 4 N,干燥 F)、GB/T 8630 执行。

6.1.9 纤维含量按 GB/T 2910.2、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01095 执行。

6.1.10 耐光色牢度按 GB/T 8427—2019 执行,采用方法 3。

6.1.11 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921—2008 执行,采用单纤维贴衬,试验条件为 A(1)。

6.1.12 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行,采用单纤维贴衬。

6.1.13 耐热压色牢度按 GB/T 6152 执行,试验温度为 150 ℃±2 ℃。

6.1.14 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

6.2 外观质量检验

6.2.1 幅宽

按 GB/T 4666 执行。

6.2.2 纬斜/弓纬

按 GB/T 14801 执行。在一段(匹)布的两端各距布头 4 m 每隔三分之一段(匹长)均匀测量 3 处的平均数。

6.2.3 色差

按 GB/T 250 执行。

6.2.4 布面疵点的检验规定

6.2.4.1 检验采用的灯光要求 40 W 加罩日光灯 3 支~4 支,照度不低于 750 lx,光源与布面距离为 1.0 m~1.2 m。

- 6.2.4.2 验布机上验布板的角度为 45°,布行速度一般为 15 m/min~20 m/min。
- 6.2.4.3 布匹复验、验收时应将布段(匹)平摊桌面上逐幅检验,检验人员的视线应正视布面,速度一般掌握在平均 3 m/min~5 m/min。采用灯光以 40 W 加罩日光灯两支,光源距桌面为 80 cm~90 cm,照度不低于 400 lx。
- 6.2.4.4 检验时,以布的正面为准,但破损性疵点以严重一面为准。正反面难以区别的织物以严重一面为准。有两种疵点重叠在一起时,以严重一项评分。
- 6.2.5 布面疵点的计量规定
- 6.2.5.1 疵点长度以经向或纬向最大长度计量。
- 6.2.5.2 条的计量方法:一个或几个经(纬)向疵点,宽度在 1 cm 及以内的按一条评分;宽度超过 1 cm 的每 1 cm 为一条,其不足 1 cm 的按一条计。
- 6.2.5.3 在经向一条内连续或断续发生的疵点,长度超过 1 m 的,其超过部分按表 3 再行评分。
- 6.2.5.4 在一条内断续发生的疵点,在经(纬)向 8 cm 及以内有 2 个及以上的疵点,按连续长度测量评分。
- 6.2.5.5 无边组织的织物,边组织以 0.5 cm 计;无梭织机,边组织以 1 cm 计。
- 6.2.5.6 针眼距边内 1.5 cm 以上。

7 检验规则

- 7.1 内在质量抽样以批为单位,距布头尾 3 m 以上取样,以同一品种、规格、花型及生产工艺为一批,每批抽样应包括全部色号,检验结果以全部抽验样品合格作为全批合格。如有试验结果不合格,可对该不合格项复验一次,以复验结果为准。
- 7.2 外观质量检验按 GB/T 2828.1—2012 中正常检验一次抽样方案一般检验水平 II,接收质量限(AQL)为 2.5 规定抽样,具体抽样方案按表 4 规定执行。

表 4 外观质量检验抽样方案

批量 <i>N</i>	正常检验一般检验水平 II		
	样本大小 <i>n</i>	接收数 <i>Ac</i>	拒收数 <i>Re</i>
1~15	3	0	1
16~25	5	0	1
26~50	8	0	1
51~90	13	1	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1 200	80	5	6
1 201~3 200	125	7	8
注:每匹=30 m。			

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志

8.1.1 标志应明确、清晰、耐久,便于识别。

8.1.2 每匹或每段成品布上,均应附有标签,内容应包括:产品名称、规格、长度、纤维含量、执行标准、产品等级、安全类别、生产企业和地址等。标签应粘贴或悬挂在反面布角处。

8.1.3 每匹或每段布的正面两端布角处 5 cm 以内,应加盖清晰的厂梢印。拼匹时(拼匹应在客户允许的条件下方可进行,一般情况不得拼匹)应在两端布连接处加盖骑缝印。梢印不能渗透到布正面,并能经水洗净为宜。

8.1.4 拼件单:每件布包(纸箱)内必须有拼件单。

8.1.5 包外标志:在外包装刷上唛头,确保标志清晰易辨、不褪色,外包两头所写内容一致,并注明合同号、名称、等级、色号、包号、数量、重量、体积、地址及日期。

8.2 包装

8.2.1 产品包装应保证产品不破损、不散落、不沾污。通常以塑料薄膜为内包装,以塑料编织袋、麻袋或硬纸箱为外包装。产品应捆扎牢固,便于运输。

8.2.2 成包(件)时,应按产品等级分别成包,包(件)重量和长度按客户合同规定。

8.3 运输和贮存

8.3.1 产品在运输过程中应防潮、防火、防污染。

8.3.2 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内,并防蛀、防霉。

中华人民共和国纺织
行业标准
涤粘混纺色纺弹力布
FZ/T 13056—2021

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)68533533 发行中心:(010)51780238

读者服务部:(010)68523946

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 20 千字
2022年1月第一版 2022年1月第一次印刷

*

书号: 155066·2-36461 定价 16.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



FZ/T 13056-2021



码上扫一扫 正版服务到



www.bzxz.net

免费标准下载网