



# 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 14049—2020

---

## 莱赛尔纤维纱线与涤纶氨纶包覆丝线 交织印染布

Printed and dyed lyocell and polyester/spandex covered yarn interweave fabric

2020-04-16 发布

2020-10-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国纺织工业联合会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会印染制品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 11)归口。

本标准起草单位：杭州卓达染整有限公司、常州嘉宝服饰有限公司、鲁丰织染有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国印染行业协会。

本标准主要起草人：叶民、金泽、曹建青、张战旗、张宝庆、董淑秀。

# 莱赛尔纤维纱线与涤纶氨纶包覆丝线 交织印染布

## 1 范围

本标准规定了莱赛尔纤维纱线与涤纶氨纶包覆丝线交织印染布的术语和定义、分类、要求、试验和检验方法、检验规则、标志和包装。

本标准适用于机织生产的各类漂白、染色和印花的莱赛尔纤维纱线与涤纶氨纶包覆丝线交织印染布。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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 411 棉印染布
- 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—2013 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 4669—2008 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
- GB/T 6152—1997 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—2008 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 17760 印染布布面疵点检验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 21196.2 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分:试样破损的测定
- 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 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法  
FZ/T 10005 棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则  
FZ/T 10010 棉及化纤纯纺、混纺印染布标志与包装

### 3 术语和定义

GB/T 411 中界定的及以下术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**莱赛尔纤维纱线与涤纶氨纶包覆丝线交织印染布** printed and dyed lyocell and polyester/spandex covered yarn interweave fabric

经向使用莱赛尔纤维纱线,纬向使用涤纶低弹丝包覆氨纶丝线,经交织、染整加工的机织物。

### 4 分类

莱赛尔纤维纱线与涤纶氨纶包覆丝线交织印染布按品种、规格分类,产品的品种和规格根据客户合同或用户需要确定。

### 5 要求

#### 5.1 项目

莱赛尔纤维纱线与涤纶氨纶包覆丝线交织印染布的要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括纬密偏差率、单位面积质量偏差率、纤维含量偏差、纬向定力伸长率、纬向定力塑性变形率、耐磨性、断裂强力、撕破强力、水洗尺寸变化率、色牢度和安全性能 11 项;外观质量包括幅宽偏差、色差、歪斜、局部性斑点和散布性斑点 5 项。

#### 5.2 分等规定

5.2.1 产品的品等分为优等品、一等品、二等品,低于二等品的为等外品。

5.2.2 莱赛尔纤维纱线与涤纶氨纶包覆丝线交织印染布的评等,内在质量按批评等,外观质量按匹(段)评等,以内在质量和外观质量中最低一项品等作为该匹(段)布的品等。

5.2.3 在同一匹(段)布内,局部性斑点采用每百平方米允许评分的办法评定等级;散布性斑点按严重一项评等。

#### 5.3 内在质量

5.3.1 产品的安全性能应符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定。

5.3.2 内在质量评等规定按表 1。

表 1 内在质量评等规定

考核项目	优等品	一等品	二等品
纬密偏差率/%	-2.0~+2.0	-3.0~+3.0	-5.0~+5.0
单位面积质量偏差率/%	-5.0~+5.0		
纤维含量偏差/%	按照 GB/T 29862 执行		

表 1 (续)

考核项目			优等品	一等品	二等品	
纬向定力伸长率/%			≥	E	E-2.0	E-5.0
纬向定力塑性变形率/%			≤	5.0	7.0	8.0
耐磨性/次			≥	8 000	7 000	6 000
断裂强力/N		≥	经向	230		
			纬向	250		
撕破强力/N		≥	经向	9.0		
			纬向	12.0		
水洗尺寸变化率/%			经向	-3.0~+1.0	-4.0~+1.5	-5.0~+2.0
			纬向	-3.5~+1.0	-5.0~+1.5	-6.0~+2.0
色牢度/级	≥	耐光	变色	4	3	3
			耐皂洗	变色	4	4
			沾色	3-4	3-4	3
			耐摩擦 <sup>a、b</sup>	干摩	4	3-4
		湿摩		3-4	3	2-3
		耐汗渍	变色	4	4	3
			沾色	4	3	3
		耐热压	变色	4	3-4	3
			沾色	3-4	3	3

注 1：单位面积质量在 100 g/m<sup>2</sup> 及以下的断裂强力、撕破强力按供需双方协商确定。

注 2：定力伸长率 E 值,按供需双方协商确定。

注 3：耐光色牢度有特殊要求时,按供需双方协商确定。

<sup>a</sup> 耐湿摩色牢度一等品深色可降半级。

<sup>b</sup> 深、浅色程度按照 GB/T 4841.3 标准规定,颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色,颜色浅于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色。

## 5.4 外观质量

## 5.4.1 外观质量要求

外观质量评定规定按表 2。

表 2 外观质量评定规定

疵点名称和类别		优等品	一等品	二等品
幅宽偏差/cm	幅宽 140 cm 及以下	-1.0~+2.0	-1.5~+2.5	-2.0~+3.0
	幅宽 140 cm 以上	-1.5~+2.5	-2.0~+3.0	-2.5~+3.5

表 2 (续)

疵点名称和类别				优等品	一等品	二等品	
色差/级	≥	原样	漂色布	同类布样	4-5	4	3-4
				参 考 样	4	3-4	3
			印花布	同类布样	4	3-4	3
				参 考 样	3-4	3-4	3
		左中右	漂色布	4-5	4	3-4	
			印花布	4	3-4	3	
		前后			4	3-4	3
		歪斜*/%	≤	花斜或纬斜		3.0	3.0
条格花斜或条格纬斜				2.5	2.5	3.5	
局部性疵点/(分/100 m <sup>2</sup> )				≤	18	28	40
散布性疵点		花纹不符、染色不匀		不影响外观	不影响外观	影响外观	
		条花		不影响外观	不影响外观	影响外观	
		棉结杂质、深浅细点		不影响外观	不影响外观	影响外观	
注 1: 花纹不符按用户确认样为准。							
注 2: 印花布的布面疵点应根据对总体效果的影响程度评定。							
* 歪斜以花斜、纬斜或条格花斜或条格纬斜中严重的一项考核。							

## 5.4.2 每匹布的局部性疵点允许总评分

按公式(1)计算,按 GB/T 8170 修约至个位数。

$$A = a \times L \times W / 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

A ——每匹(段)布的局部性疵点允许总评分,单位为分;

a ——每百平方米允许评分数,单位为分每百平方米(分/100 m<sup>2</sup>);

L ——匹(段)长,单位为米(m);

W ——标准幅宽,单位为米(m)。

## 5.4.3 假开剪和拼件的规定

5.4.3.1 在优等品中不允许假开剪。

5.4.3.2 假开剪的疵点应是评为 4 分的疵点或评为 3 分的严重疵点,假开剪后各段布都应是一等品。

5.4.3.3 凡用户允许假开剪或拼件的,可实行假开剪和拼件。距布端 5 m 以内,及长度在 30 m 以下不允许假开剪,最低拼件长度不低于 10 m;假开剪按 60 m 不允许超过 2 处,长度每增加 30 m,假开剪可相应增加 1 处。

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

5.4.3.5 假开剪布应做明显标记,附假开剪段长记录单。

## 6 试验和检验方法

6.1 密度检验方法按 GB/T 4668 执行,纬密偏差率按公式(2)计算,按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$e_w = \frac{D_1 - D_w}{D_w} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

$e_w$  —— 纬密偏差率, %;

$D_1$  —— 产品实测纬纱密度, 单位为根每十厘米(根/10 cm);

$D_w$  —— 产品标准纬纱密度, 单位为根每十厘米(根/10 cm)。

6.2 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669—2008 中方法 6 执行, 单位面积质量偏差率按公式(3)计算, 按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m}{m} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

$G$  —— 单位面积质量偏差率, %;

$m_1$  —— 产品单位面积质量实测值, 单位为克每平方米(g/m<sup>2</sup>);

$m$  —— 产品单位面积质量标称值, 单位为克每平方米(g/m<sup>2</sup>)。

注: 标称值为客户要求或面料设计值, 按贸易双方协议商定。

6.3 纤维含量偏差试验方法按 GB/T 2910.2、FZ/T 01101 执行, 纤维含量结果以净干质量结合公定回潮率计算的公定质量百分率表示。

6.4 纬向定力伸长率试验方法按 FZ/T 01034—2008 中 8.3.1(拉伸速度为 100 mm/min, 定力值为 25 N)执行, 纬向定力塑性变形率试验方法按 FZ/T 01034—2008 中 8.3.4(定力值为 25 N, 循环 3 次)执行。

6.5 耐磨性试验方法按 GB/T 21196.2 执行。

6.6 断裂强力试验方法按 GB/T 3923.1 执行。

6.7 撕破强力试验方法按 GB/T 3917.1 执行。

6.8 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017(采用洗涤程序 4G, 干燥程序 A)和 GB/T 8630 执行。

6.9 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2008 中方法 3 执行。

6.10 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 中 A(1)单纤维贴衬执行。

6.11 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

6.12 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922—2013 中单纤维贴衬执行。

6.13 耐热压色牢度试验方法按 GB/T 6152—1997 潮压法, 温度为 150 ℃±2 ℃执行。

6.14 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

6.15 色差按 GB/T 250 评定。

6.16 歪斜(花斜或纬斜、条格花斜或条格纬斜)检验方法按 GB/T 14801 执行。

6.17 局部性疵点和散布性疵点检验方法按 GB/T 17760 执行。

## 7 检验规则

检验规则按 FZ/T 10005 执行。

## 8 标志和包装

标志和包装按 FZ/T 10010 执行, 内包装的标志按 GB/T 5296.4 执行。

## 9 其他

特殊品种及用户对产品有特殊要求时, 由供需双方另订协议。