

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 13022—2009

竹浆粘胶纤维本色布

Bamboo pulp viscose grey fabric

2010-01-20 发布

2010-06-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布



前 言

本标准附录 B、附录 C 为规范性附录,附录 A 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织印染分技术委员会归口。

本标准起草单位:中国棉纺织行业协会、际华三五四二纺织有限公司、上海市纺织工业技术监督所、鲁泰纺织股份有限公司。

本标准主要起草人:朱北娜、乐平勇、张慧霞、王克莉、张宝庆、张建祥。

竹浆粘胶纤维本色布

1 范围

本标准规定了纯纺竹浆粘胶纤维本色布的产品分类、要求、布面疵点的评分、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于鉴定机织生产的纯纺竹浆粘胶纤维本色布的品质。

本标准不适用于鉴定混纺竹浆粘胶纤维本色布,提花类、割绒类织物及产业用布的品质。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- FZ/T 10004 棉及化纤纯纺、混纺本色布检验规则
- FZ/T 10009 棉及化纤纯纺、混纺本色布标志与包装

3 分类

竹浆粘胶纤维本色布的产品品种、规格分类,根据用户需要,由生产部门制定。

4 要求

4.1 项目

竹浆粘胶纤维本色布要求分为内在质量和外观质量两个方面,内在质量包括织物组织、幅宽、密度、断裂强力四项,外观质量包括布面疵点一项。

4.2 分等规定

- 4.2.1 竹浆粘胶纤维本色布的品等分为优等品、一等品、二等品,低于二等品为等外品。
- 4.2.2 竹浆粘胶纤维本色布的评等以匹为单位,织物组织、幅宽、布面疵点按匹评等,密度、断裂强力按批评等,以其中最低的一项品等作为该匹布的品等。
- 4.2.3 竹浆粘胶纤维本色布的分等规定见表1和表2。

表 1 织物组织、幅宽、密度、断裂强力的分等规定

项 目	标 准	允许偏差		
		优等品	一等品	二等品
织物组织	按设计规定	符合设计要求	符合设计要求	不符合设计要求
幅宽/cm	产品规格	-1.0%~+1.2%	-1.0%~+1.5%	-1.5%~+2.0%
密度/(根/10 cm)	产品规格	经密-1.2%	经密-1.5%	经密超过-1.5%
		纬密-1.0%	纬密-1.0%	纬密超过-1.0%

表 1 (续)

项 目	标 准	允许偏差		
		优等品	一等品	二等品
断裂强力/ N	按断裂强力 公式计算	经向—6.0%	经向—8.0%	经向超过—8.0%
		纬向—6.0%	纬向—8.0%	纬向超过—8.0%
注 1: 当幅宽偏差超过 1.0% 时, 经密允许偏差范围为—2.0%。				
注 2: 幅宽、经纬向密度应保证成包后符合表中规定。				

表 2 布面疵点评分限度 单位为平均分每平方米

优等品	一等品	二等品
0.2	0.3	0.6

4.2.4 成包后竹浆粘胶纤维本色布的长度按双方协议规定执行。

4.2.5 布面疵点评分规定

4.2.5.1 每匹布允许总评分按式(1)计算,按 GB/T 8170 修约成整数。

$$A = a \times L \times W$$

.....(1)

式中:

- A ——每匹布允许总评分,单位为分每匹(分/匹);
- a ——每平方米允许评分数,单位为分每平方米(分/m²);
- L ——匹长,单位为米(m);
- W ——幅宽,单位为米(m)。

4.2.5.2 一匹布中所有疵点评分加合累计超过允许总评分为降等品。

4.2.5.3 1 m 内严重疵点评为 4 分为降等品。

4.2.5.4 每百米内不允许有超过 3 个难以修织的评为 4 分的疵点。

5 布面疵点的评分

5.1 布面疵点的检验

- 5.1.1 检验时布面上的照度为:400 lx±100 lx。
- 5.1.2 布面疵点的评分以布的正面为准,平纹织物和山形斜纹织物以交班印一面为正面,斜纹织物中纱织物以左斜(↖)为正面,线织物以右斜(↗)为正面,也可按客户要求确定织物的正面。
- 5.1.3 检验时,应将布平放在工作台上,检验人员站在工作台前,以能清楚看出的为明显疵点。

5.2 布面疵点评分规定

布面疵点评分规定见表 3。

表 3 布面疵点评分规定

疵点分类	评 分 数			
	1 分	2 分	3 分	4 分
经向明显疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~50 cm	50 cm 以上~100 cm
纬向明显疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~50 cm	50 cm 及以上
横 档	—	—	半幅及以下	半幅以上

表 3 (续)

斑点分类		评 分 数			
		1 分	2 分	3 分	4 分
严重斑点	根数评分	—	—	3 根	4 根及以上
	长度评分	—	—	1 cm 以下	1 cm 及以上
注 1: 布面斑点具体内容见附录 B、斑点名称说明见附录 C。 注 2: 严重斑点在根数和长度评分矛盾时, 从严评分。 注 3: 不影响后道质量的横档斑点评分, 由供需双方协定。					

5.3 1 m 中累计评分

1 m 中累计评分最多评 4 分。

5.4 布面斑点的量计

5.4.1 斑点长度以经向或纬向最大长度量计。

5.4.2 经向明显斑点及严重斑点, 长度超过 1 m 的, 其超过部分按表 3 再行评分。

5.4.3 在一条内断续发生的斑点, 在经(纬)向 8 cm 内有两个及以上的, 则按连续长度评分。

5.4.4 共断或并列(包括正反面)是包括 1 根或 2 根好纱, 隔 3 根以上的不作共断或并列(斜纹、缎纹织物以间隔一个完全组织及以内作共断或并列处理)。

5.5 斑点评分的说明

5.5.1 斑点的评分起点和规定

5.5.1.1 有两种斑点混合在一起, 以严重一项评分。

5.5.1.2 边组织及距边 1 cm 内的斑点(包括边组织)不评分, 但毛边、拖纱、猫耳朵、凹边、烂边、豁边、深油锈渍及评 4 分的破洞、跳花要评分, 如斑点延伸在距边 1 cm 以外时应加合评分。无梭织造布布边, 绞边毛须伸出长度规定为 0.5 cm~0.8 cm。边组织有特殊要求的则按要求评分。

5.5.1.3 布面拖纱长 1 cm 以上每根评 2 分, 布边拖纱长 2 cm 以上的每根评 1 分(一进一出作一根计)。

5.5.1.4 0.3 cm 以下的杂物每个评 1 分, 0.3 cm 及以上杂物和金属杂物(包括瓷器)评 4 分(测量杂物粗度)。

5.5.1.5 双经、多股经、粗经、并线松紧、筘路、磨痕、针路、筘穿错、错纤维、长条影最多评到二等为止。

5.5.1.6 高支高密织物的单根断经、双经不影响布面质量时不评分。

5.5.2 加工坯中斑点的评分

5.5.2.1 水渍、污渍、不影响组织的浆斑不评分。

5.5.2.2 漂白坯中的双经、筘路、筘穿错、稀纬、密路、拆痕、云织减半评分, 深油疵加倍评分。

5.5.2.3 杂色坯不洗油的浅色油疵和油花纱不评分。

5.5.2.4 深色坯油疵、油花纱、煤灰纱、不褪色色疵不洗不评分。

5.5.2.5 加工坯距布头 5 cm 内的斑点不评分(但六大疵点必须开剪)。

5.5.3 对斑点处理的规定

5.5.3.1 0.5 cm 以上的豁边, 1 cm 及以上的破洞、烂边、稀弄、不对接轧梭, 2 cm 以上的跳花疵点, 应在织布厂剪去。

5.5.3.2 金属杂物织入, 应在织布厂挑除。

5.5.3.3 凡在织布厂能修好的斑点应修好后出厂。

5.5.4 假开剪和拼件的规定

5.5.4.1 假开剪的斑点应是评为 4 分或 3 分的不可修织的斑点, 假开剪后各段布都应是一等品。

5.5.4.2 凡用户允许假开剪或拼接的,可实行假开剪或拼接。假开剪和拼接按二联匹不允许超过两处,三联匹及以上不允许超过三处。

5.5.4.3 用户另有要求的,按双方协议规定执行。

6 试验方法

6.1 试验条件:各项试验应在各方法标准规定的标准条件下进行。

6.2 幅宽、长度测定按 GB/T 4666 执行。

6.3 密度测定按 GB/T 4668 执行。

6.4 断裂强力测定按 GB/T 3923.1 执行。

7 检验规则

按 FZ/T 10004 执行。

8 标志、包装

按 FZ/T 10009 执行。

9 运输、贮存

产品在运输过程中应避免碰撞、雨淋。产品贮存应保持室内干燥、通风良好,无腐蚀、无霉变,确保产品不发生霉变和变质现象。

10 其他

用户对产品有特殊要求者,可由供需双方另订协议。

附录 A
(资料性附录)
技术条件制定规定

- A.1 竹浆粘胶纤维本色布的技术条件的制定,除下列规定外,均按 GB/T 406—2008 附录 A 执行。
A.2 竹浆粘胶纤维纱线密度按式(A.1)计算,按 GB/T 8170 修约为整数。

$$T_t = \frac{590.5}{N_e} \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:
T_t——竹浆粘胶纤维纱线密度,单位为特克斯(tex);
N_e——竹浆粘胶纤维纱线的英制支数,单位为支(°)。

- A.3 竹浆粘胶纤维本色布的原料代号:R_B。
A.4 竹浆粘胶纤维本色布的公定回潮率参考粘胶纤维本色布公定回潮率 13%,或由双方协商确定。
A.5 竹浆粘胶纤维本色纱线的直径系数暂按棉纱直径系数 0.037 计算。
A.6 竹浆粘胶纤维本色布断裂强力计算
A.6.1 竹浆粘胶纤维本色布断裂强力以 5 cm×20 cm 布条的断裂强力表示。
A.6.2 竹浆粘胶纤维本色布断裂强力按式(A.2)计算,按 GB/T 8170 修约为整数。

$$Q = \frac{p_0 \times N \times K \times T_t}{2 \times 100} \dots\dots\dots (A.2)$$

式中:
Q——织物的断裂强力,单位为牛顿(N);
p₀——单根纱线一等品断裂强度,单位为厘牛每特克斯(cN/tex);
N——织物中纱线标准密度,单位为根每 10 厘米(根/10 cm);
K——织物中纱线强力的利用系数;
T_t——纱线线密度,单位为特克斯(tex)。

- A.6.3 织物中纱线强力的利用系数 K 值见表 A.1。

表 A.1 纱线强力利用系数

织物组织		经 向		纬 向	
		紧度/%	K	紧度/%	K
平 布	粗特	37~55	0.86~0.95	35~50	0.86~1.01
	中特	37~55	0.81~0.90	35~50	0.83~0.98
	细特	37~55	0.78~0.87	35~50	0.83~0.98
纱府绸	中特	62~70	0.85~0.93	33~45	0.86~0.98
	细特	62~75	0.93~1.06	33~45	0.86~0.98
线府绸		62~70	0.80~0.88	33~45	0.83~0.95
哔叽、斜纹	粗特	55~75	0.86~1.06	40~60	0.80~1.00
	中特及以上	55~75	0.81~1.01	40~60	0.80~1.00
	线	55~75	0.76~0.92	40~60	0.80~1.00

表 A.1 (续)

织物组织		经 向		纬 向	
		紧度/%	K	紧度/%	K
华达呢、卡其	粗特	80~90	1.07~1.17	40~60	0.80~1.00
	中特及以上	80~90	1.00~1.10	40~60	0.76~0.96
	线	90~110	0.93~1.03	40~60	粗特 0.80~1.00
					中特及以上 0.76~0.96
直 贡	纱	65~80	0.88~1.03	45~55	0.73~0.83
	线	65~80	0.78~0.93	45~55	0.73~0.83
横 贡		44~52	0.82~0.90	70~77	0.98~1.05
<p>注 1: 织物紧度在表定紧度范围内时, K 值按比例增减; 织物紧度小于表定紧度范围时, 则按比例递减。如织物紧度大于表定紧度范围时, 则按表中最大 K 值计算。</p> <p>注 2: 表内未规定的股线, 按相应单纱线密度取 K 值(例如 14×2 按 28 tex 取 K 值)。</p> <p>注 3: 纱线按粗细程度分为细特、中特、粗特三档。细特: 20 tex 及以下(29° 及以上); 中特: 21 tex~29 tex(28°~20°); 粗特: 32 tex 及以上(18° 及以下)。</p>					

附 录 B
(规范性附录)

各类布面斑点的具体内容

B.1 经向明显斑点

竹节、粗经、错线密度、综穿错、筘路、筘穿错、多股经、双经、并线松紧、松经、紧经、吊经、经缩波纹、断经、断疵、沉纱、星跳、跳纱、棉球、结头、边撑疵、拖纱、修正不良、错纤维、油渍、油经、绣经、锈渍、不褪色色经、不褪色色渍、水渍、污渍、浆斑、布开花、油花纱、猫耳朵、凹边、烂边、花经、长条影、极光、针路、磨痕、绞边不良。

B.2 纬向明显斑点

错纬(包括粗、细、紧、松)、条干不匀、脱纬、双纬、纬缩、毛边、云织、杂物织入、花纬、油纬、锈纬、不褪色色纬、煤灰纱、百脚、开车经缩(印)。

B.3 横档

拆痕、稀纬、密路。

B.4 严重斑点

破洞、豁边、跳花、稀弄、经缩波纹(三楞起算)、并列 3 根吊经、松经(包括隔开 1 根~2 根好纱的)、不对接轧梭、1 cm 及以上的烂边、金属杂物织入、影响组织的浆斑、霉斑、损伤布底的修正不良、经向 8 cm 内整幅中满 10 个结头或边撑疵。

B.5 其他

B.5.1 经向斑点及纬向斑点中,有些斑点是这两类共同性的,如竹节、跳纱等,在分类中只列入经向斑点一类,如在纬向出现时,应按纬向斑点评分。

B.5.2 如在布面上出现上述未包括的斑点,按相似斑点评分。

附录 C
(规范性附录)
疵点名称的说明

- C.1 竹节:纱线上短片段的粗节。
- C.2 粗经:直径偏粗、长 5 cm 及以上的经纱织入布内。
- C.3 错线密度:线密度用错工艺标准。
- C.4 综穿错:没有按工艺要求穿综,而造成布面组织错乱。
- C.5 筘路:织物经向呈现条状稀密不匀。
- C.6 筘穿错:没有按工艺要求穿筘,造成布面上经纱排列不匀。
- C.7 多股经:两根以上单纱合股者。
- C.8 双经:单纱(线)织物中有 2 根经纱并列织入。
- C.9 并线松紧:单纱加捻为股线时张力不匀。
- C.10 松经:部分经纱张力松弛织入布内。
- C.11 紧经:部分经纱捻度过大。
- C.12 吊经:部分经纱在织物中张力过大。
- C.13 经缩波纹:部分经纱受意外张力后松弛,使织物表面呈波纹状起伏不平。
- C.14 断经:织物内经纱断缺。
- C.15 断疵:经纱断头纱尾织入布内。
- C.16 沉纱:由于提综不良,造成经纱浮在布面。
- C.17 星跳:1 根经纱或纬纱跳过 2 根~4 根形成星点状的。
- C.18 跳纱:1 根~2 根经纱或纬纱跳过 5 根及以上的。
- C.19 棉球:纱线上的纤维呈球状。
- C.20 结头:影响后工序质量的结头。
- C.21 边撑疵:边撑或刺毛辊使织物中纱线起毛或轧断。
- C.22 拖纱:拖在布面或布边上未剪去的纱头。
- C.23 修正不良:布面被刮起毛,起皱不平,经、纬纱交叉不匀或只修不整。
- C.24 错纤维:异纤维纱线织入。
- C.25 油渍:织物沾油后留下的痕迹。
- C.26 油经:经纱沾油后留下的痕迹。
- C.27 锈经:被锈渍沾污的经纱痕迹。
- C.28 锈渍:织物沾锈后留下的痕迹。
- C.29 不褪色色经:被沾污而洗不清的有色经纱。
- C.30 不褪色色渍:被沾污而洗不清的污渍。
- C.31 水渍:织物沾水后留下的痕迹。
- C.32 污渍:织物沾污后留下的痕迹。
- C.33 浆斑:浆块附着布面影响织物组织。
- C.34 布开花:异纤维或色纤维混入纱线中织入布内。
- C.35 油花纱:在纺纱过程中沾污油渍的纤维附入纱线。
- C.36 猫耳朵:凸出布边 0.5 cm 及以上。

- C.37 凹边:凹进布边 0.5 cm 及以上。
- C.38 烂边:边组织内单断纬纱,一处断 3 根及以上的。
- C.39 花经:由于配棉成分变化,使布面色泽不同。
- C.40 长条影:由于不同批次纱的混入或其他因素,造成布面经向间隔的条痕。
- C.41 极光:由于机械造成布面摩擦而留下的痕迹。
- C.42 针路:由于点啄式断纬自停装置不良,造成经向密集的针痕。
- C.43 磨痕:布面经向形成一直条的痕迹。
- C.44 绞边不良:因绞边装置不良或绞边纱张力不匀,造成 2 根及以上绞边纱不交织或交织不良。
- C.45 错纬:直径偏粗、偏细,长 5 cm 及以上的纬纱、紧捻纱、松捻纱织入布内。
- C.46 条干不匀:叠起来看前后都能与正常纱线明显划分得开的较差的纬纱条干。
- C.47 脱纬:一梭口内有 3 根及以上的纬纱织入布内(包括连续双纬和长 5 cm 及以上的纬缩)。
- C.48 双纬:单纬织物一梭口内有 2 根纬纱织入布内。
- C.49 纬缩:纬纱扭结织入布内或起圈现于布面(包括经纱起圈及松纬缩三楞起算)。
- C.50 毛边:由于边剪作用不良或其他原因,使纬纱不正常被带入织物内(包括距边 5 cm 以下的双纬和脱纬)。
- C.51 云织:纬纱密度稀密相间呈规律性段稀段密。
- C.52 杂物:飞花、回丝、油花、皮质、木质、金属(包括瓷器)等杂物织入。
- C.53 花纬:由于配棉成分或陈旧的纬纱,使布面色泽不同,且有 1 个~2 个分界线。
- C.54 油纬:纬纱沾油或被污染。
- C.55 锈纬:被锈渍沾污的纬纱痕迹。
- C.56 不褪色色纬:被沾污而洗不净的有色纬纱。
- C.57 煤灰纱:被空气中煤灰污染的纱(单层检验为准,对深色油卡)。
- C.58 百脚:斜纹或缎纹织物一个完全组织内缺 1 根~2 根纬纱(包括多头百脚)。
- C.59 开车经缩(印):开车时部分经纱受意外张力后松弛,使织物表面呈现块状或条状的起伏不平的开车痕迹。
- C.60 拆痕:拆布后布面上留下的起毛痕迹和布面揩浆抹水。
- C.61 稀纬:经向 1 cm 内少 2 根纬纱(横贡缎织物稀纬少 2 根作 1 根计)。
- C.62 密路:经向 0.5 cm 内纬密多 25% 以上(纬纱紧度 40% 以下多 20% 及以上的)。
- C.63 破洞:3 根及以上经纬纱共断或单断经、纬纱(包括隔开 1 根~2 根好纱的),经纬纱起圈高出布面 0.3 cm 反面形似破洞。
- C.64 豁边:边组织内 3 根及以上经、纬纱共断或单断经纱(包括隔开 1 根~2 根好纱)。双边纱 2 根作一根计,3 根及以上的有 1 根算 1 根。
- C.65 跳花:3 根及以上的经、纬纱相互脱离组织,包括隔开一个完全组织。
- C.66 稀弄:纬密少于工艺标准较大,呈“弄”现象。
- C.67 不对接轧梭:轧梭后的经纱未经对接。
- C.68 霉斑:受潮后布面出现霉点(斑)。

中华人民共和国纺织
行 业 标 准

竹浆粘胶纤维本色布

FZ/T 13022—2009

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

电话:68523946 68517548

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 1 字数 17 千字

2010年3月第一版 2010年3月第一次印刷

*

书号:155066·2-20467 定价 18.00 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)68533533



FZ/T 13022-2009