



中华人民共和国国家标准

GB/T 5325—2024

代替 GB/T 5325—2009

棉与涤纶混纺本色布

Cotton and polyester blended grey fabric

2024-03-15发布

2024-10-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会

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。

本文件代替GB/T 5325—2009《精梳涤棉混纺本色布》，与GB/T 5325—2009相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- 更改了范围(见第1章，2009年版的第1章)；
- 内在质量增加了单位面积无浆干燥质量偏差率、棉结杂质疵点格率考核项目，删除了织物组织、幅宽偏差率考核项目，更改了密度偏差率、纤维含量偏差、棉结疵点格率考核指标(见表1、表2、表3, 2009年版的表1、表2)；
- 外观质量增加了织物组织、幅宽偏差率考核项目，布面疵点允许评分数更改为分每百平方米并提升考核指标(见表4, 2009年版的表3)；
- 删除了布面疵点的检验、布面疵点评分规定、1 m 中累计评分、布面疵点的量计、疵点评分的说明、加工坯中疵点的评分(见2009年版的第5章)；
- 增加了部分试验和检验方法(见第6章)；
- 更改了纱线强力利用系数部分内容，删除了各类布面疵点的具体内容和疵点名称的说明(见附录 A, 2009 年版的附录 A、附录 B、附录C)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本文件起草单位：江苏大生集团有限公司、上海市纺织工业技术监督所、魏桥纺织股份有限公司、际华三五四二纺织有限公司、南通金仕达高精实业股份有限公司、南通海汇纺织科技有限公司、中国棉纺织行业协会、石河子纤维检验所、昌吉回族自治州纤维检验所、中国农业科学院西部农业研究中心、际华三五零六纺织服装有限公司、现代纺织技术创新中心(鉴湖实验室)。

本文件主要起草人：赵志华、陈慧、左舒文、魏家坤、邓小红、欧卫国、曹平、杨晓慧、杨君、李坤丽、黄春雁、乐鹏涛、李琪。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 1985年首次发布为GB/T 5325—1985, 1989年第一次修订，1997年第二次修订，2009 年第三次修订；
- 本次为第四次修订。

棉与涤纶混纺本色布

1 范围

本文件规定了棉与涤纶混纺本色布的分类和标记、要求、检验规则、标志、包装、运输和贮存，描述了相应的试验和检验方法。

本文件适用于精梳棉或普梳棉与涤纶混纺纱线为原料，机织生产的棉与涤纶混纺本色布。

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/T2910.11 纺织品 定量化学分析 第11部分：纤维素纤维与聚酯纤维的混合物(硫酸法)
GB/T3923.1 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/T4666 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
GB/T 17759 本色布布面疵点检验方法
GB/T 43831 棉及化纤纯纺、混纺本色布检验、标志与包装
FZ/T 10006 本色布棉结杂质疵点格率检验方法
FZ/T 10025 本色布技术要求规范
FZ/T 10026 本色布单位面积无浆干燥质量试验方法

3 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 分类和标记

棉与涤纶混纺本色布的产品品种、规格分类、标记，根据用户需要，按 FZ/T10025、GB/T43831 执行。

5 要求

5.1 分等规定

- 5.1.1 棉与涤纶混纺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。
- 5.1.2 产品的质量包括内在质量和外观质量，内在质量按批评等，外观质量按匹评等，以其中最低一项品等作为该匹布的品等。
- 5.1.3 成包后棉与涤纶混纺本色布的长度按供需双方买卖合同执行。
注：通常每匹布以40 m计。

5.2 内在质量

- 5.2.1 普梳棉与涤纶混纺本色布的内在质量分等规定按表1、表2。
- 5.2.2 精梳棉与涤纶混纺本色布的内在质量分等规定按表1、表3。

表 1 内在质量分等规定

项 目			优等品	一等品	二等品
密度偏差率*/%	按设计标称值	经向	-1.2~+1.2	-1.5~+1.5	—
		纬向	—1.0~+1.2	-1.0~+1.5	
纤维含量偏差/%	按产品规格		—2.0~+2.0	—2.5~+2.5	—3.0~+3.0
单位面积无浆干燥质量偏差率/%	按设计标称值		—3.0~+3.0	—5.0~+5.0	—5.0~+5.0
断裂强力偏差率/%	按设计断裂强力	经向	≥-6.0	≥-8.0	
		纬向	≥-6.0	≥-8.0	
注：密度偏差率、断裂强力偏差率规定降到二等为止。					
经纬向密度应保证成包后符合表中规定，当幅宽偏差率超过+1.0%时，经密负偏差不超过—2.0%。 纱线强力利用系数按附录A规定。					

表 2 普梳棉与涤纶混纺本色布棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率分等规定

织物分类	织物总紧度/%	棉结杂质疵点格率/%				棉结疵点格率/%			
		涤纶含量≥50%		涤纶含量<50%		涤纶含量≥50%		涤纶含量<50%	
		优等品	一等品	优等品	一等品	优等品	一等品	优等品	一等品
细织物	<65	≤18	≤24	≤20	≤26	≤4	≤10	≤5	≤12
	65~<75	≤21	≤27	≤23	≤29	≤5	≤12	≤6	≤14
	≥75	≤23	≤31	≤24	≤33	≤6	≤14	≤7	≤16
中粗织物	<70	≤23	≤30	≤25	≤32	≤6	≤14	≤7	≤16
	70~<80	≤25	≤32	≤27	≤34	≤7	≤16	≤8	≤18
	≥80	≤27	≤36	≤29	≤38	≤8	≤17	≤9	≤19
粗织物	<70	≤27	≤36	≤≤29	≤38	≤8	≤17	≤9	≤19
	70~<80	≤30	≤40	≤32	≤42	≤9	≤20	≤10	≤22
	≥80	≤32	≤42	≤34	≤44	≤9	≤22	≤10	≤24
全线或 半线织物	<90	≤22	≤28	≤24	≤30	≤5	≤15	≤6	≤17
	≥90	≤23	≤32	≤25	≤34	≤6	≤16	≤7	≤18
<p>注1:棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率超过表2规定降到二等为止。</p> <p>注2:普梳棉与涤纶混纺本色布按经、纬纱平均线密度分类，特细织物：9.8 tex及以下(60°及以上);细织物： >9.8 tex~14.8 tex(<60⁵~40⁵);中粗织物：>14.8 tex~29.5 tex(<40⁸~20⁵);粗织物：29.5 tex以上 (20⁵以下)。</p> <p>注3:经、纬纱平均线密度=(经纱线密度+纬纱线密度)÷2。</p>									

表 3 精梳棉与涤纶混纺本色布棉结疵点格率分等规定

织物总紧度/%	涤纶含量≥50%		涤纶含量<50%	
	优等品	一等品	优等品	一等品
<70	≤3	≤7	≤4	≤9
70~<85	≤4	≤9	≤5	≤11
85~<95	≤4	≤10	≤5	≤12
≥95	≤6	11	≤7	≤13
<p>注1:棉结疵点格率超过表3规定降到二等为止。</p> <p>注2:精梳棉与涤纶混纺本色布按经、纬纱平均线密度分类，特细织物：9.8 tex及以下(60°及以上)；细织物：>9.8 tex~14.8 tex(<60°~40°)；中粗织物：>14.8 tex~29.5 tex(<40°~20°)；粗织物：29.5 tex以上(20°以下)。</p> <p>注3:经、纬纱平均线密度=(经纱线密度+纬纱线密度)÷2。</p>				

5.3 外观质量

5.3.1 外观质量要求

外观质量评等规定按表4。

表 4 外观质量评等规定

项 目		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	符合设计要求
幅宽偏差率*/%	按设计标称值	-1.0~+1.2	-1.0~+1.5	-1.5~+2.0
布面疵点/(分/100 m²)		≤18	≤28	≤40
注：织物组织按照供需双方确认样评定。				
*幅宽应保证成包后符合表中规定。				

5.3.2 每匹布布面疵点允许总评分

5.3.2.1 每匹布允许总评分按式(1)计算，按GB/T8170 修约至个數位。
$$A=a\times L\times W/100 \dots\dots\dots (1)$$

- 式中：
- A —— 每匹布允许总评分，单位为分；
 - a —— 布面疵点允许评分数，单位为分每百平方米(分/100 m²)；
 - L —— 匹长，单位为米(m)；
 - W —— 幅宽，单位为米(m)。

5.3.2.2 一匹布中所有疵点评分加和累计超过允许总评分为降等品。

5.3.3 布面疵点处理的规定

5.3.3.1 0.5 cm 以上的豁边、1 cm 及以上的破洞、1cm 及以上的烂边、稀弄、不对接轧梭、2 cm 以上的

跳花等六大疵点，应在织布厂剪去。

5.3.3.2 金属杂物织入，应在织布厂挑除。

5.3.3.3 凡在织布厂能修好的疵点应修好后出厂。

5.3.4 假开剪和拼件的规定

5.3.4.1 假开剪的疵点应是评为4分或3分不可修织的疵点，假开剪后各段布均应是一等品。

5.3.4.2 凡用户允许假开剪或拼件的，可实行假开剪和拼件。假开剪按二联匹不应超过2处、三联匹及以上不应超过3处。

5.3.4.3 假开剪和拼件合计不应超过20%，其中拼件率不应超过10%。

5.3.4.4 假开剪位置应作明显标记。

6 试验和检验方法

6.1 密度测定按 GB/T4668 执行。密度偏差率按式(2)计算，按GB/T8170 修约至小数点后一位。

$$e_{j.w} = \frac{P_s - P_{i.w}}{P_{i.w}} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中：

ejw——密度(经密、纬密)偏差率；
P_i——密度(经密、纬密)标称值，单位为根每10厘米(根/10 cm)；
P_s——密度(经密、纬密)实测值，单位为根每10厘米(根/10 cm)。

注：密度标称值为客户要求或面料设计目标值，由供需双方买卖合同商定。

6.2 纤维含量测定按GB/T 2910.11执行。

6.3 单位面积无浆干燥质量测定按 FZ/T10026 执行，单位面积无浆干燥质量偏差率按式(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 ——单位面积无浆干燥质量偏差率；
m ——单位面积无浆干燥质量标称值，单位为克每平方米(g/m²)；
m₁ ——单位面积无浆干燥质量实测值，单位为克每平方米(g/m²)。

注：单位面积无浆干燥质量标称值为客户要求或面料设计目标值，由供需双方买卖合同商定。

6.4 断裂强力测定按 GB/T3923.1 执行，断裂强力设计值按 FZ/T10025 执行。断裂强力偏差率按式(4)计算，按GB/T8170 规定修约至小数点后一位。

$$F = \frac{Q_1 - Q}{Q} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (4)$$

式中：

F ——断裂强力偏差率；
Q₁——断裂强力实测值，单位为牛顿(N)；
Q ——断裂强力设计值，单位为牛顿(N)。

6.5 棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率测定按FZ/T10006 执行。

6.6 幅宽、长度测定按GB/T 4666执行。幅宽偏差率按式(5)计算，按GB/T8170 修约至小数点后一位。

$$w_c = \frac{w_s - w_l}{w_l} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (5)$$

式中：

we——幅宽偏差率；

wt——幅宽标称值，单位为厘米(cm)；

w_s——幅宽实测值，单位为厘米(cm)。

注：幅宽标称值为客户要求或面料设计目标值，由供需双方买卖合同商定。

6.7 布面疵点检验按 GB/T17759 执行。

7 检验规则、标志、包装

按GB/T 43831执行。

8 运输和贮存

产品在运输过程中避免包装破损，产品受潮。产品应贮存在干燥、清洁的环境中，确保产品不发生霉变等变质现象。

9 其他

用户对产品有特殊要求者，可由供需双方买卖合同商定。

附 录 A
(规范性)
纱线强力利用系数

织物中纱线强力利用系数 K 值按表 A.1、表 A.2。

表 A.1 纱线强力利用系数 (涤纶含量≥50%)

织物类别			经向		纬向	
			紧 度 / %	K	紧 度 / %	K
平布	粗特		37~55	1. 17~1. 26	35~50	1. 10~1. 25
	中特		37~55	1. 11~1. 20	35~50	1. 05~1. 20
	细特		37~55	1. 08~1. 17	35~50	1. 05~1. 20
纱府绸	中特		62~70	1. 16~1. 24	33~45	1. 21~1. 33
	细特		62~75	1. 24~1. 37	33~45	1. 21~1. 33
线府绸			62~70	0. 90~0. 98	33~45	0. 96~1. 08
华达呢 及卡其	纱	粗特	80~90	1. 14~1. 24	40~60	0. 94~1. 04
		中特及以下	80~90	1. 08~1. 18	40~60	0. 82~0. 92
	线	粗特	90~110	1. 02~1. 12	40~60	0. 94~1. 04
		中特及以下				0. 86~0. 96
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, 则按比例减小; 如织物紧度大于表定紧度范围时, 则按最大的K值计算。						
注2: 表内未规定的股线, 按相应单纱线密度取K值(例如14 tex×2按28 tex取K值)。						
注3: 纱线按粗细程度分为特细、细特、中特、粗特四档。特细: 9. 8 tex及以下(60° 及以上); 细特: >9. 8 tex~14. 8 tex(<60°~40°); 中特: >14. 8 tex~29. 5 tex(<40°~20°); 粗特: 29. 5 tex以上(20° 以下)。						

表 A.2 纱线强力利用系数 (涤纶含量<50%)

织物类别			经向		纬向	
			紧 度 / %	K	紧 度 / %	K
平布	粗特		37~55	1. 06~1. 15	35~50	1. 06~1. 21
	中特		37~55	1. 01~1. 10	35~50	1. 03~1. 18
	细特		37~55	0. 98~1. 07	35~50	1. 03~1. 18
纱府绸	中特		62~70	1. 05~1. 13	33~45	1. 06~1. 18
	细特		62~75	1. 13~1. 26	33~45	1. 06~1. 18
线府绸			62~70	1. 00~1. 08	33~45	1. 03~1. 15
华达呢 及卡其	纱	粗特	80~90	1. 27~1. 37	40~60	1. 00~1. 20
		中特及以下	80~90	1. 20~1. 30	40~60	0. 96~1. 16
	线	粗特	90~110	1. 13~1. 23	40~60	1. 00~1. 20
		中特及以下				0. 96~1. 16

表 A.2 纱线强力利用系数(涤纶含量< 50%)(续)

织物类别		经向		纬向	
		紧度/%	K	紧度/%	K
直贡	纱	65~80	1.10~1.25	45~55	0.98~1.08
	线	65~80	0.99~1.14	45~55	0.98~1.08
横贡		44~52	1.02~1.10	70~77	1.18~1.25
<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，则按比例减小；如织物紧度大于表定紧度范围时，则按最大的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 tex×2按28 tex取K值)。</p> <p>注3:纱线按粗细程度分为特细、细特、中特、粗特四档。特细：9.8 tex及以下(60°及以上)；细特：>9.8 tex~14.8 tex(<60°~40°)；中特：>14.8 tex~29.5 tex(<40°~20°)；粗特：29.5 tex以上(20°以下)。</p>					