

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

涤纶长丝仿真丝织物

Polyester filament silk-like fabrics

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

XXXX—XX—XX 发布

XXXX—XX—XX 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起草。

本标准由中国纺织联合会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会（SAC/TC401）归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

涤纶长丝仿真丝织物

1 范围

本标准规定了涤纶长丝仿真丝织物的要求、试验方法、检验规则、包装和标志。
本标准适用于评定各类本白、染色、印花、色织涤纶长丝仿真丝织物的品质。

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 2910 (所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤形试样（单缝）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 4668-1995 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 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- 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—2001 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的试验方法
- GB/T 15552 丝织物试验方法和检验规则
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB/T 30557 丝绸 机织物 疵点术语
- FZ/T 01026 纺织品 四组分纤维混纺产品定量化学分析方法
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01101 纺织品 纤维含量的测定 物理法
- FZ/T 40007 丝织物包装和标志

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

涤纶长丝仿真丝织物

具有真丝风格的使用涤纶长丝为主要原料制成的织物。

3 要求

3.1 要求内容

涤纶长丝仿真丝织物的要求包括内在质量、外观质量和基本安全性能。

3.2 考核项目

涤纶长丝仿真丝织物的内在质量考核项目为密度偏差率、质量偏差率、断裂强力、撕破强力、纤维含量允差、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度等八项，外观质量考核项目为色差（与标准样对比）、幅宽偏差率、外观疵点等三项。

3.3 分等

3.3.1 涤纶长丝仿真丝织物的等级由内在质量和外观质量中的最低等级项目评定。分为优等品、一等品、二等品。低于二等品的为等外品。

3.3.2 质量偏差率、断裂强力、撕破强力、纤维含量允差、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度等内在质量按批评等。密度偏差率、幅宽偏差率、外观质量按匹评等。

3.4 基本安全性能

涤纶长丝仿真丝织物的基本安全性能按 GB 18401 的规定执行。

3.5 内在质量分等规定

涤纶长丝仿真丝织物的内在质量分等规定见表1。

表 1 内在质量分等规定

项目		指标			
		优等品	一等品	二等品	
密度偏差率/%		±2.0	±3.0	±4.0	
质量偏差率/%		±3.0	±4.0	±5.0	
断裂强力/N ≥		200			
撕破强力/ N ≥		7			
纤维含量允差/ %		按 GB/T 29862 执行			
疵裂程度 ^a （定负荷）/ mm ≤	55 g/m ² 以上织物，80 N	5	6		
	55g/m ² 及以下织物，45 N	5	6		
水洗尺寸变化率/%		-2.0~+2.0	-3.0~+3.0		
色牢度/级 ≥	耐水	变色	4	3-4	
		耐汗渍	沾色	4	3-4
	耐洗	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3

表1(续)

项目			指标		
			优等品	一等品	二等品
色牢度/级 \geq	耐摩擦	湿摩			
	耐光		4	3	
^a 检测时出现滑脱、织物断裂、缝纫线断裂判定为等外品。					

3.5 外观质量的评定

3.5.1 涤纶长丝仿真丝织物的外观质量分等规定见表2。

表2 外观质量分等规定

项目			指标		
			优等品	一等品	二等品
色差/级	与标准样对比 ^a	\geq	4	3-4	
幅宽偏差率 /%			± 1.0	± 2.0	
外观疵点评分限度/分/100m ²			\leq	10.0	20.0 30.0
^a 喷墨印花织物可按合同或协议执行。					

3.5.2 外观疵点评分见表3。

表3 外观疵点评分表

序号	疵点	分 数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
2	纬向疵点	8cm 及以下	8cm 以上~半幅	—	半幅以上
	其中：纬档 ^a	—	普通	—	明显
3	印花疵	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
4	污渍、油渍、破损性疵点	—	1.0 cm 及以下	—	1.0 cm 以上
5	边部疵点 ^b	经向每 100cm 及以下	—	—	—
6	纬斜、花斜、格斜、幅不齐	—	—	—	100 cm 及以下不大于 3%
注：外观疵点的归类见附录 A，解释按 GB/T 30557 执行。 ^a 纬档以经向 10cm 及以下为一档。 ^b 针板眼进入内幅 1.5cm 及以下不计。					

3.5.3 外观疵点评分说明

- 3.5.3.1 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- 3.5.3.2 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- 3.5.3.3 纬斜、花斜、幅不齐1m及以内大于3%评4分。
- 3.5.3.4 同匹色差(色泽不匀)不得低于GB/T 250中4级, 低于4级1m及以内评4分。
- 3.5.3.5 经向1m 内累计评分最多4分, 超过4分按4分计。
- 3.5.3.6 “经柳”普通, 定等限度二等品, “经柳”明显, 降为等外品。
- 3.5.3.7 严重的连续性病疵每米扣4分, 超过4m降为等外品。
- 3.5.3.8 优等品、一等品、二等品不允许有轧梭档、拆烩档、开河档、超过2cm的破洞等严重疵点。
- 3.5.4 每匹涤纶长丝仿真丝织物定等分数由公式(1)计算得出, 计算结果按GB/T8170修约至小数点后一位。

$$c = \frac{q}{l \times w} \times 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中:

- c ——每匹织物外观疵点定等分数, 单位为分每百平方米(分/100m²);
- q ——每匹织物外观疵点实测分数, 正反面累计计算, 单位为分;
- l ——受检匹长, 单位为米(m);
- w ——规格幅宽, 单位为米(m)。

3.6 开剪拼匹和标疵放尺的规定

- 3.6.1 允许开剪拼匹或标疵放尺, 两者只能采用一种。
- 3.6.2 优等品不允许开剪拼匹或标疵放尺。
- 3.6.3 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型必须一致。
- 3.6.4 平均每10m及以内允许标疵1次。每3分和4分的疵点允许标疵, 每处标疵放尺10cm。标疵后的疵点不再计分。局部性疵点的标疵间距或标疵疵点与绸匹端的距离不得少于4m。

4 试验方法

4.1 内在质量试验方法

4.1.1 密度试验方法

按GB/T 4668—1995执行。经密可采用方法C, 纬密可采用方法E。仲裁检验采用方法A。

4.1.2 质量试验方法

按GB/T 4669—2008中方法6执行。仲裁检验按GB/T 4669—2008中方法3进行。

4.1.3 断裂强力试验方法

按GB/T 3923.1执行。

4.1.4 撕破强力试验方法

按GB/T 3917.2执行。

4.1.5 水洗尺寸变化率试验方法

按GB/T 8628、GB/T 8629—2001、GB/T 8630执行。洗涤程序采用7A。干燥方法采用A法(悬挂晾干)。

4.1.6 色牢度试验方法

4.1.6.1 耐洗色牢度按GB/T 3921—2008执行, 试验条件选用A(1)方法。

4.1.6.2 耐水色牢度按GB/T 5713执行。

4.1.6.3 耐汗渍色牢度按GB/T 3922执行。

4.1.6.4 耐摩擦色牢度按GB/T 3920执行。

4.1.6.5 耐光色牢度按GB/T 8427—2008中的方法3执行。

4.1.7 纛裂程度试验方法

按GB/T 13772.2进行。试样宽度尺寸采用75mm，负荷的设定见表1。

4.1.8 纤维含量试验方法

纤维定性分析按FZ/T 01057（所有部分）进行，定量分析按GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01101等执行。

4.2 外观质量试验方法

4.2.1 幅宽试验方法

按GB/T 4666 执行。

4.2.2 外观质量检验

4.2.2.1 检验条件

光源采用日光荧光灯时，台面平均照度600lx~700lx，环境光源控制在150lx以下。纬向检验可采用自然北向光，平均照度在320lx~600lx。

4.2.2.2 外观疵点检验方法

4.2.2.2.1 可采用经向检验机或纬向台板检验。仲裁检验采用经向检验机检验。

4.2.2.2.2 采用经向检验机检验时，验绸机速度为（15±5）m/min。纬向检验速度为15页/min

4.2.2.2.3 检验员眼睛距绸面中心约60cm~80cm。幅宽114cm及以下的产品由一人检验。幅宽114cm以上的产品由二人检验。

4.2.2.2.4 外观疵点以绸面平摊正面为准，反面疵点影响正面时也应评分。疵点大小按经向或纬向的最大值量计。

4.2.2.3 色差试验方法

采用D₆₅标准光源或北向自然光，照度不低于600lx，试样被测部位应经纬向一致，入射光与试样表面约成45°角，检验人员的视线大致垂直于试样表面，距离约60cm目测，与GB/T 250标准样卡对比评级。

4.2.4 纬斜、花斜、格斜试验方法

按GB/T 14801执行。

5 检验规则

涤纶长丝仿真丝织物的检验规则按GB/T 15552执行。

6 包装和标志

涤纶长丝仿真丝织物的包装和标志按FZ/T 40007执行。

8 其它

对涤纶长丝仿真丝织物的品质、包装和标志另有特殊要求者，供需双方可另订协议或合同，并按其执行。

附 录 A
(资料性附录)
外观疵点归类表

表 A. 1

序 号	疵点名称	说 明
1	经向疵点	宽急经柳、粗细柳、箝柳、色柳、箝路、辅喷痕、多少捻、缺经、断通丝、错经、分经路、小轴松、水渍急经、宽急经、错通丝、综穿错、箝穿错、双经、粗细经、渍经、灰伤、皱印等。
2	纬向疵点	破纸板、综框梁子多少起、抛纸板、错纹板、错花、跳梭、断纬、缩纬、叠纬、坍纬、糙纬、渍纬、灰伤、纬斜、皱印、毛粗、毛稀、杂物织入等。
3	纬档	松紧档、顺纤档、多少捻档、粗细纬档、缩纬档、急纬档、断花档、通纹档、毛纬档、拆毛档、停车档、渍纬档、错纬档、糙纬档、色纬档、拆烊档、开河档等。
4	染整疵点	搭脱、渗进、漏浆、塞煞、色点、眼圈、套歪、露白、砂眼、双茎、拖版、搭色、反丝、叠版印、框子印、刮刀印、色皱印、回浆印、刷浆印、化开、糊开、花痕、野花、粗细茎、跳版深浅、接版深浅、雕色不清、涂料脱落、涂料颜色不清等。
5	渍	色渍、锈渍、油污渍、洗渍、皂渍、霉渍、白雾、字渍、水渍等。
	破损性疵点	蛛网、披裂、拔伤、空隙、破洞等。
6	边部疵点	宽急边、木耳边、粗细边、卷边、边糙、吐边、边修剪不净、针板眼、边少起、破边、凸铗、脱铗等。
<p>注 1: 对经、纬向共有的疵点, 以严重方向评分。</p> <p>注 2: 外观疵点归类表中没有归入的疵点按类似疵点评分。</p>		