

ICS 59.080.30

W 43



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

铜氨丝织物

Cuprammonium filament 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)

2017-4-28

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：

铜氨丝织物

1 范围

本标准规定了铜氨丝织物的要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于评定以各类服用的练白、染色、印花、色织的纯铜氨丝织物、铜氨丝与其他纱线交织物的品质。

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 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- 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 4841.3 染料染色标准深度色卡2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度
- 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标示和判定
- 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 机织物和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 定量化学分析 四组分纤维混和物
- 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
- 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标准。

3.1

铜氨丝织物 cuprammonium filament fabrics

由纯铜氨丝、铜氨丝与其他纱线交织而成的丝织物。

3.2

砂洗 sand wash

通过碱剂、酸剂或专用砂洗剂的作用，使织物表面形成短密、均匀绒面的工序。

4 要求

4.1 要求内容

铜氨丝织物的要求包括内在质量、外观质量。

4.2 考核项目

内在质量考核项目包括密度偏差率、质量偏差率、纤维含量允差、断裂强力、撕破强力、疵裂程度、起毛起球、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、色牢度、悬垂系数等十一项。外观质量考核项目包括色差（与标样对比）、幅宽偏差率、外观疵点等三项。

4.3 分等

4.3.1 质量偏差率、密度偏差率、纤维含量允差、断裂强力、疵裂程度、起毛起球、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、色牢度按批评等。色差（与标样对比）、幅宽偏差率、外观疵点按匹评等。

4.3.2 织物品质由内在质量和外观质量中的最低等级项目评定。其等级分为优等品、一等品和二等品，低于二等品的为等外品。

4.4 基本安全性能

铜氨丝织物的基本安全性能应符合GB18401要求。

4.5 内在质量分等规定

根据铜氨丝织物产品的特点和用途，规定了内在质量考核项目包括：密度偏差率、质量偏差率、纤维含量允差、断裂强力、起毛起球、疵裂、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、色牢度、悬垂系数11项。各等级指标值见表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/%	±3.0	±4.0	±5.0
质量偏差率/%	±3.0	±4.0	±5.0

表 1 (续)

项 目		指 标				
		优等品	一等品	二等品		
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 执行				
断裂强力 ^a /N	≥	200				
撕破强力/N	≥	10				
起毛起球/级	≥	4.5	4			
疵裂程度 ^b /mm(定负荷) ≤	80g/m ² 以上织物, 67N	6				
	80g/m ² 及以下织物, 45N					
水洗尺寸变化率/%	≤	-4.0~+3.0	-5.0~+3.0			
干洗尺寸变化率/%	≤	-2.0~+2.0				
色牢度/级	耐皂洗	变色	4	3-4	3-4	
		沾色	3-4	3-4	3	
	耐水	变色	4	3-4	3	
		沾色	3-4	3	3	
	耐汗渍	变色	4	3-4	3-4	
		沾色	4	3-4	3	
	耐摩擦	干摩	3-4	3		
		湿摩	3	3, 2-3(深色 ^c)		
	耐光		4	3		
	耐干洗		4	3-4	3	
悬垂系数/%		25	35			
^a 纱、绢类织物不考核。 ^b 经特殊工艺处理的产品不考核。 ^c 深色织物按 GB/T 4841.3 规定, 颜色大于 1/12 染料染色标准深度色卡为深色, 经砂洗可降半级。						

4.6 外观质量的评定

4.6.1 铜氨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(与标样对比)/级	≥	4-5	4	3-4
幅宽偏差率/%		±1.5	±2.5	±3.5
外观疵点评分限度/(分/100m ²)		10	20	30

4.6.2 铜氨丝织物的外观疵点评分见表 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
	纬档疵点 ^a	——	普通	——	明显
3	染整疵点	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
4	污渍及破损性疵点	——	2.0 cm 及以下	——	2.0 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	——	——	——	100cm 及以下大于 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。

4.6.3 外观疵点评分说明

4.6.3.1 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。

4.6.3.2 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。

4.6.3.3 同匹色差(色泽不匀)不低于 GB/T 250 中 4 级，低于 4 级，1m 及以内评 4 分。

4.6.3.4 经向 1m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计。

4.6.3.5 “经柳”普通，定等限度为二等品，“经柳”明显降为等外品。

4.6.3.6 严重的连续性疵点每米扣 4 分，超过 4m 降为等外品。

4.6.3.7 织物中有超过 2cm 的破损性疵点、其它全匹连续性严重疵点降为等外品。

4.6.3.8 每匹织物外观疵点定等分数由式(1)计算得出，计算结果按 GB/T 8170 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，单位为分；

l——受检匹长，单位为米（m）；

w——有效幅宽，单位为米（m）。

4.7 开剪拼匹和标疵放尺的规定

4.7.1 允许开剪拼匹或标疵放尺，两者只能采用一种。

4.7.2 优等品不允许开剪拼匹或标疵放尺。

4.7.3 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型应一致。

4.7.4 织物平均每 10m 及以内允许标疵一次。每处 3 分和 4 分的疵点和 2 分的破洞、蛛网、渍允许标疵，超过 10cm 的连续疵点可连标，每处标疵放尺至少 10cm。已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织物端的距离不得少于 4m。

5 试验方法

5.1 内在质量试验方法

5.1.1 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。

5.1.2 质量试验方法

按GB/T 4669—2008中方法6执行。结果表示为单位面积公定质量。仲裁检验按GB/T 4669—2008中方法3进行。

5.1.3 断裂强力试验方法

按GB/T 3923.1执行。

5.1.4 撕破强力试验方法

按GB/T 3917.2执行。

5.1.5 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）。

5.1.6 干洗尺寸变化率试验

按FZ/T 80007.3规定执行。

5.1.7 色牢度试验方法

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

5.1.7.2 耐水色牢度按GB/T 5713执行。

5.1.7.3 耐摩擦色牢度按GB/T 3920执行。

5.1.7.4 耐光色牢度按GB/T 8427—2008中的方法3执行。

5.1.7.5 耐汗渍色牢度按GB/T 3922执行。

5.1.7.6 耐干洗色牢度按GB/T 5711执行。

5.1.8 纴裂程度试验方法

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

5.1.9 纤维含量试验方法

纤维定性分析按FZ/T 01057（所有部分）执行，定量分析按GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01095、FZ/T 01101等执行。

5.1.10 悬垂系数试验方法

按GB/T 23329执行。

5.1.11 起毛起球

按GB/T 4802.2执行。

5.2 外观质量检验

5.2.1 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。

5.2.2 外观疵点检验方法

5.2.2.1 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。

5.2.2.2 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。

5.2.2.3 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。

5.2.2.4 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。

5.2.3 幅宽试验方法

测量有效幅宽（除边）。整匹样品的幅宽可在距两端至少3m的部位均匀分布五处测量。测量值精确至0.1cm。以各测量值的算术平均值为测试结果，按GB/T 8170修约至一位小数。仲裁检验按GB/T 4666 进行。

5.2.4 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。

5.2.5 纬斜、花斜试验方法

按GB/T 14801执行。

6 检验规则

检验规则按GB/T 15552执行。

7 包装和标志

包装和标志按FZ/T 40007执行。

8 其他

对铜氨丝织物的品质、试验方法、包装和标志另有要求，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)

表 A.1 外观疵点归类表

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、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、通绞档、毛纬档、拆毛档、停车档、渍纬档、错纬档、糙纬档、色纬档、拆烱档、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，砂洗不匀等。
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	边疵、松板印、 撬小	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、凸缺、脱缺等。
<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>		