

ICS 59.080.30

W 43



中华人民共和国纺织行业标准

XX/T XXXXX—XXXX

针式打印机用打印基带

Needle printer printing fabrics

(征求意见稿)

(本稿完成日期：2017-4-30)

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：

针式打印机用打印基带

1 范围

本标准规定了针式打印机用打印基带的分类、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。
本标准适用于评定采用锦纶66为主要原料的用作针式打印机用打印基带的锦纶丝织物的品质。

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，仅所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 2828.1-2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3820 纺织品和纺织制品厚度的测定

GB/T 3923.1 纺织品拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定（条样法）

GB/T 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 7573 纺织品 水萃取pH值的测定

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件

3.1

针式打印机用打印基带 **needle printer printing fabrics**

采用锦纶66为主要原料的用作针式打印机用打印基带的锦纶丝织物。

4 要求

4.1 要求内容

针式打印机用打印基带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、基带厚度、断裂强力、PH值、油酸吸爬等6项，外观质量考核项目包括基带宽偏差率，带长偏差、外观疵点等3项。

4.3 分等

4.3.1 针式打印机用打印基带的分等以卷为单位。

4.3.2 内在质量和外观质量按批评等。

4.3.3 基带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 内在质量分等规定

针式打印机用打印基带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%	±3%	±5%
质量偏差率/%	±2%	±3%	±5%
基带厚度/cm	0.12-0.15		
油酸吸爬/cm	5.0±0.5		
pH值	5.5-7.0		
断裂强力/N ≥	180		

4.5 外观质量分等规定

4.5.1 针式打印机用打印基带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
基带宽偏差率	±6%	±8%	±10%
带长偏差	±1%	±1.5%	±2%
外观疵点评分限度/(分)	0-5	6-10	11-15

4.5.2 针式打印机用基带外观疵点评分见表3。

表3 外观疵点评分表

序号	疵点	分数			
		1	2	3	4
1	经纱断裂	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
2	纬纱断裂	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
3	纬档	普通	——	——	——
4	破洞	2cm 及以下	2cm 及以上	——	——
5	缺纱	8cm 及以下	8cm 及以上	——	——
6	污渍	2cm 及以下	2cm 及以上	——	——
7	接缝补丁	——	——	——	——
8	边缘磨损	100 cm 及以下	——	——	——

注：所有类似缺陷都计算在内，按分计算。

4.5.3 外观疵点评分和定等说明

- 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。

5 针式打印机用基带规格

5.1 针式打印机基带规格见表C.1。

6 试验方法

6.1 内在质量试验方法

6.1.1 密度试验方法

按GB/T 4668执行。

6.1.2 质量试验方法

按GB/T 4669-2008中第6章6.7方法5执行。

6.1.3 基带厚度试验方法

按GB/T 3820执行。

6.1.4 油酸吸爬试验方法

按附录A执行。

6.1.5 pH值试验方法

按GB/T 7573执行。

6.1.6 断裂强力试验方法

按GB/T 3923.1执行。

6.1.7 基带幅宽试验方法

将面料放在2块玻璃之间或者其他透明表面上。测量时需要使用光学比较仪或者相似设备。由于面料边缘的不均匀，测量时需要选择两边边缘最凹处（即面料门幅最小处）。

6 检验规则

6.1 检验分类

检验分为型式检验和出厂检验（交收检验）。型式检验时机根据生产厂实际情况或合同协议规定，一般在转产、停产后复产、原料或工艺有重大改变时进行。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

6.2 检验项目

出厂检验项目和型式检验项目为表1中的所有要求项目。

6.3 组批

型式检验以同一品种为同一检验批。出厂检验以同一合同或生产批号为同一检验批，当同一检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。

6.4 抽样

样品应从经工厂检验的合格批产品中随机抽取，抽样数量按GB/T 2828.1—2012中特殊检验水平S-1规定，采用正常检验一次抽样方案，见附录B。

6.5 检验结果的判定

外观质量逐卷检验，按卷评定等级。内在质量项目按批检验评定等级，以所有试验结果中最低评等

评定样品的最终等级。

批质量判定按试样内在质量检验结果所有项目符合表 1 要求时判定该试样所代表的检验批内在质量合格。批外观质量的判定按 GB/T 2828.1—2012 中特殊检验水平 S-1 规定进行，接收质量限 AQL 为 2.5 不合格品百分数。批内在质量、外观质量均合格时判定为合格批。否则判定为不合格批。

6.6 复验

如交收双方对检验结果有异议时，可进行复验。复验按首次检验的规定进行，以复验结果为准。复验只进行一次。

7 包装和标志

7.1 包装分类

针式打印机打印基带根据用户要求为卷筒、尼龙袋、纸箱。

7.2 包装材料

7.2.1 卷筒纸管规格见表 4

表 4 针式打印机用打印基带卷筒纸规格

卷筒规格	内径/mm	外径/mm	宽度/mm	厚度/mm	公差
6.35	41	51	6.5	5	±0.1
7	41	51	7.3	5	±0.1
8	41	51	8.3	5	±0.1
9	41	51	9.3	5	±0.1
10	41	51	10.3	5	±0.1
11	41	51	11.3	5	±0.1
12.7	41	51	13	5	±0.1
16	41	51	16.3	5	±0.1
25.4	41	51	25.7	5	±0.1

7.3 包装要求

每据打印基带规格不同及客户要求，将装满纸箱中的基带用尼龙袋包好，再放入纸箱并放入合格证、码单，一式两份，一份放纸箱内，一份贴在纸箱外面，码单内容按 GB/T 5296.4 规定，包括品名、原料名称、带宽和带长、等级、企业名称。

附 录 A

(规范性附录)

油酸吸爬试验方法

B.1 设备和材料

B.1.1 不锈钢容器,用于盛装油墨,高度至少为 50 mm。

B.1.2 挂架,用于固定基带。

B.1.3 钢直尺,最小刻度为 1 mm。

B.1.4 油墨,规格为 205B 黑色。

B.2 试样准备

剪取长度为 0.55 m 的样品 5 段。

B.3 调湿和试验用大气

温度在 $(24\pm 1)^\circ\text{C}$,相对湿度在 $(50\pm 10)\%$ 。测试之前需要平衡 24 h。

B.4 操作步骤

B.4.1 取一个容器内部装上一定量的油墨。

B.4.2 将基带上面一头固定在挂架上并保证基带下垂 ≥ 0.5 m,另一头垂直悬挂于油墨内浸没 2-3 cm,并随时观察基带吸附油墨的攀爬高度。

B.4.3 经一周后把基带从油墨中取出晾干,用钢直尺测量油墨在基带上的爬升高度。

B.5 结果计算

计算 5 个样品数据的平均值作为结果,计算结果保留到小数点后一位。

附 录 B
(资料性附录)
检验抽样方案

表 B.1 AQL 为 2.5 的正常检验一次抽样方案

批量 N	样本量字码	样本量 n	接收数 Ac	拒收数 Re
2-8	A	2	0	1
9-15	A	2	0	1
16-25	A	2	0	1
26-50	A	2	0	1
51-90	B	3	0	1
91-150	B	3	0	1
151-280	B	3	0	1
281-500	B	3	0	1
501-1200	C	5	0	1
1201-3200	C	5	0	1
3201-10000	C	5	0	1

附 录 C

(规范性附录)

表 C.1 针式打印机基带规格表

基带带宽 /mm	带长 /mm	带厚 /mm
6.35	460	0.12-0.15
7	460	0.12-0.15
8	460	0.12-0.15
9	920	0.12-0.15
10	920	0.12-0.15
11	920	0.12-0.15
12.7	920	0.12-0.15
16	920	0.12-0.15
25.4	920	0.12-0.15