

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

超细纤维双面绒丝织物

Microfiber polar fleece

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(征求意见稿)

(本稿完成日期: 20150505)

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：

# 超细纤维双面绒丝织物

## 1 范围

本标准规定了超细纤维双面绒丝织物的术语与定义、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超细旦涤锦复合丝与其他化纤长丝交织的染色、印花、色织双面绒织物成品的品质。

## 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 耐汗渍色牢度试验方法
- 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 4841.1 染料染色标准深度色卡 1/1
- 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 5714 纺织品 色牢度试验 耐海水色牢度
- GB/T 6152-1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- 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
- 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 纺织品 国家纺织产品基本安全技术规范  
 GB/T 22799-2009 毛巾产品吸水性测试方法  
 GB/T 29778 纺织品 色牢度试验 潜在酚黄变的评估  
 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 40007 丝织物的包装和标志

### 3 术语与定义

下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

##### **涤锦复合丝 polyester-polyamide compound fiber**

由双组分（涤纶、锦纶）的聚合物，通过复合纺丝方法复合成的含有若干根呈橘瓣型或米字型均匀分布且直径在 $3\mu\text{m}\sim 4\mu\text{m}$ 、纤度低于 $0.2\text{dtex}$ 的涤、锦单纤超细纤维的涤锦单丝组合而成的复合丝。

#### 3.2

##### **超细纤维双面绒丝织物 microfiber polar fleece**

纬丝采用超细旦涤锦复合丝与其他纤维交织成的双面起绒丝织物。

### 4 超细纤维双面绒丝织物分类

超细纤维双面绒丝织物分为以下两类：

- 薄织物： $150\text{g}/\text{m}^2$ 及以下的织物；
- 厚织物： $150\text{g}/\text{m}^2$ 以上的织物。

### 5 要求

#### 5.1 要求内容

超细纤维双面绒丝织物的品质要求包括内在质量、外观质量。

#### 5.2 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、撕破强力、断裂强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度、亲水性等九项。外观质量要求包括色差（与标样对比）、幅宽偏差率、外观疵点等三项。

#### 5.3 分等

5.3.1 超细纤维双面绒丝织物的评等以匹为单位。

5.3.2 质量偏差率、纤维含量允差、撕破强力、断裂强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度、亲水性按批评等，密度偏差率以及外观质量按匹评等。

5.3.3 由内在质量、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。

#### 5.4 基本安全性能

超细纤维双面绒丝织物基本安全性能应符合GB 18401的要求。

#### 5.5 内在质量分等规定

超细纤维双面绒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/%			±1.0	±2.0	±3.0
质量偏差率/%			±3.0	±4.0	±5.0
纤维含量允差/%			按GB/T 29862执行		
断裂强力/N	薄织物	经向	200		
		纬向	100		
	厚织物	经向	200		
		纬向	150		
撕破强力/N	薄织物		9	8	
	厚织物		10	9	
疵裂程度(定负荷)/mm	薄织物: 100N		5		
	厚织物: 120N				
水洗尺寸变化率/%			±2.0	±3.0	
色牢度/级	耐水	变色	4	4	3-4
		耐汗渍	沾色	3-4	3
	耐洗	变色	4	4	3-4
		沾色	3-4, 3(深色)	3, 2-3(深色)	3, 2(深色)
	耐干洗	变色	4	4	3-4
		沾色	3-4	3	3
	耐摩擦	干摩	4	4	3-4
		湿摩	3-4, 3(深色)	3, 2-3(深色)	3, 2-3(深色)
	耐海水	变色	4	4	3-4
		沾色	3-4, 3(深色)	3, 2-3(深色)	2-3, 2(深色)

项 目		指 标		
		优等品	一等品	二等品
耐热压	变色	4	3-4	3
	耐光	4, 3 (浅色)	3	3
	潜在酚黄变	4	4	3
亲水性	吸水量/g	4 及以上	4 以下	
	吸水速率/s	18 及以下	18 以上	
注 1: 大于或等于 GB/T 4841.1 中 1/1 标准深度为深色。				
注 2: 小于 GB/T 4841.1 中 1/1 标准深度为浅色。				

## 5.6 外观质量的分等规定

5.6.1 超细纤维双面绒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	≥ 与标样对比	4		3-4
幅宽偏差率/%		±2.0	±3.0	
外观疵点评分限度/(分/100m <sup>2</sup> )		10.0	20.0	40.0

5.6.2 超细纤维双面绒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
	其中: 纬档 <sup>a</sup>	—	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	—	1.0cm 及以下	—	1.0cm 以上
5	边部疵点 <sup>b</sup>	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: 外观疵点归类见附录 A, 解释按 GB/T 30557 执行。					
<sup>a</sup> 纬档以经向 10cm 及以下为一档。					
<sup>b</sup> 针板眼进入内幅 1.5cm 及以下不计。					

### 5.6.3 超细纤维双面绒丝织物外观疵点评分说明

- a) 外观疵点的评分采用有限度的累计评分；
- b) 外观疵点长度以经向或纬向最大方向累计；
- c) 难以数清、不易量计的分散性疵点，根据其分散的最大长度和轻重程度，按经向或纬向的疵点分别量计、累计评分，每米最多评4分；
- d) 同匹色差（色泽不匀）不低于GB/T 250中4级，低于4级1米及以内评4分；
- e) 经向1m内累计评分最多4分，超过4分按4分计；
- f) 普通程度的“经柳”和其他全匹性连续疵点定等限度为二等品，明显程度的“经柳”和其他全匹连续疵点定等限度为等外品；
- g) 严重的连续性疵点每米扣4分，超过4m降为等外品；
- h) 优等品、一等品内不允许有严重疵点，破洞要开剪。

### 5.6.4 外观疵点定等分数计算

每匹超细纤维双面绒丝织物外观疵点定等分数由式（1）计算得出，计量结果按GB/T 8170修约至整数。

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

式中：

$c$ ——每批织物外观疵点定等分数，单位为分每百平方米（分/100m<sup>2</sup>）；

$q$ ——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）。

## 5.7 开剪拼匹和标疵放尺的规定

5.7.1 超细纤维双面绒丝织物允许开剪拼匹或标疵放尺，两者只能采用一种。

5.7.2 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型应一致。

5.7.3 优等品不允许开剪拼匹。

5.7.4 平均每20m及以内允许标疵一次。每3分和4分的疵点允许标疵，超过10cm的连续疵点可连标。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织物匹端的距离不得少于4m。

## 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 4668-1995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。

每匹样品距两端至少3m处测量五处纬密，每两测量处应间隔2m以上，求各处测量值的算术平均值，按GB/T 8170修约至0.1根/10cm。

#### 6.1.2 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。仲裁检验按方法 3 执行。

### 6.1.3 纤维含量试验方法

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

### 6.1.4 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 执行。

### 6.1.5 撕破强力试验方法

按 GB/T 3917.2 执行。

### 6.1.6 纛裂程度试验方法

按 GB/T 13772.2 执行。试验宽度尺寸采用 75mm。负荷值按本标准表 1 规定执行。

### 6.1.7 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)。

### 6.1.8 色牢度试验方法

6.1.8.1 耐水色牢度试验方法按 GB/T 5713 执行。

6.1.8.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

6.1.8.3 耐洗色牢度试验方法按 GB/T 3921-2008, 试验条件选用 A(1) 方法。

6.1.8.4 耐干洗色牢度试验方法按 GB/T 5711 执行。

6.1.8.5 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

6.1.8.6 耐海水色牢度试验方法按 GB/T 5714 执行。

6.1.8.7 耐热压色牢度按 GB/T 6152-1997 进行, 采用潮压法, 温度 110℃。

6.1.8.8 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2008 中的方法 3 执行。

6.1.8.9 潜在酚黄变试验方法按 GB/T 29778 执行。

### 6.1.9 亲水性试验方法

按 GB/T 22799-2009 执行, 采用 A 法-沉降法测定吸水速率、B 法-吸收法测定吸水量。

## 6.2 外观质量试验方法

### 6.2.1 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 的部位均匀分五处测量。测量值精确至 0.1cm 以各测量值的算术平均值作为测试结果, 按 GB/T 8170 修约至一位小数。仲裁检验按 GB/T 4666 执行。



## 6.2.2 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。

## 6.2.3 外观疵点试验方法

6.2.3.1 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。

6.2.3.2 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。

6.2.3.3 采用经向检验机检验时，检验速度为 (15±5) m/min。纬向台板检验速度为 15 页/min。

6.2.3.4 检验员眼睛距织物中心约 60cm~80cm。幅宽 114cm 及以下的产品由一人检验，幅宽 114cm 以上的产品由两人检验。

6.2.3.5 外观疵点检验采用织物正、反两面检验。

## 6.2.4 纬斜、花斜试验方法

按 GB/T 14801 执行。

## 7 检验规则

超细纤维双面绒丝织物的检验规则按 GB/T 15552 执行。

## 8 包装和标志

超细纤维双面绒丝织物的包装与标识按 FZ/T 40007 执行。

## 9 其他

对超细纤维双面绒丝织物的品质、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)  
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、笄柳、色柳、笄路、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、笄穿错、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。
注 1：对经、纬向共有的疵点，以严重方向评分。		
注 2：外观疵点归类表中没有归入的疵点按类似疵点评分。		