

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

合成纤维装饰织物

Synthetic filament yarn fabrics for furnishings

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: 201500504)

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：

本标准起草人：

合成纤维装饰织物

1 范围

本标准规定了合成纤维装饰织物的分类、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。

本标准适用于寝具类、悬挂类、覆盖类、座椅类的合成纤维纯织及与其它纤维交织的合成纤维装饰机织物的品质。透明薄织物或网眼织物不适用本标准。

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 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定
- 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 4666 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 4841.3 染料染色标准深度色卡2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 4802.2-2008 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 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- 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 12705.2-2009 纺织品防钻绒性试验方法 第2部分：转箱法
- 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试验方法
- GB/T 15552 丝织物试验方法和检验规则
- GBT17591 阻燃织物
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 19981.1 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第1部分：干洗和整烫后性能的评价

价

GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分：使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 21196.2-2007 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

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 20014 毛织物干热熨烫尺寸变化试验方法

FZ/T 40007 丝织物包装与标志

3 产品分类

合成纤维装饰织物按用途分为以下4类：

——寝具用品类：床上用品用织物

——悬挂类：悬挂制品用织物

——覆盖类：松弛式覆盖布用织物

——座椅类：包覆沙发和软椅用的织物

4 要求

4.1 要求内容

合成纤维装饰织物的要求分为内在质量、外观质量。

4.2 考核项目

合成纤维装饰织物的考核项目，根据其产品分类，分别考核。内在质量考核项目包括质量偏差率、纤维含量允差、断裂强力、疵裂程度、起球性能、水洗尺寸变化率、干洗尺寸变化率、干热熨烫尺寸变化率、防钻绒性、色牢度等，外观质量考核项目包括色差、幅宽偏差率、纬斜、花斜、外观疵点等。

4.3 分等

4.3.1 合成纤维装饰织物的品等分为优等品、一等品、二等品，低于二等品的为等外品。

4.3.2 合成纤维装饰织物的内在质量按批评等，以检测结果的最低项评等；合成纤维装饰织物的外观质量按段（匹）评等，以检测结果的最低项评等。

4.3.3 合成纤维装饰织物的品等以内在质量和外观质量综合评等，按其中的最低等级定等；内在质量和外观质量均评为二等品时，综合评定为等外品。

4.4 基本安全性能

合成纤维装饰织物应符合GB 18401的规定。

4.5 内在质量分等要求

4.5.1 寝具用品类合成纤维装饰织物内在质量要求见表1。

表1 寝具用品类内在质量要求

项 目		等 级			
		优等品	一等品	二等品	
质量偏差率 /%		±3.0	±4.0	±5.0	
纤维含量允差 /%		按 GB/T 29862 规定			
断裂强力 /N	≥	250	250	220	
疵裂程度（定负荷 120N）/mm	≤	3	5	6	
起球性能 /级	≥	4	3-4	3-4	
水洗尺寸变化率 ^a / %	纯织类	-2.0~+2.0	-2.0~+2.0	-3.0~+2.0	
	交织或混织类等 ^b	-6.0~+1.5	-6.0~+1.5	-8.0~+1.5	
干洗尺寸变化率 ^c / %		-2.0~+2.0	-3.0~+2.0	-4.0~+2.0	
防钻绒性 ^d /根		5 及以下	6~20		
色牢度/级 ≥	耐洗 ^a	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐干洗 ^c	变色	4-5	4	3-4
		耐水	变色	4	4
	耐汗渍	沾色	4	3-4	3
		变色	4	3-4	3
	耐摩擦	耐干摩擦	4	3-4	3-4
		耐湿摩擦	3-4	3（深色 ^e 2-3）	2-3（深色 ^e 2）
	耐光	变色	4	3-4	3-4
	干热熨烫尺寸变化率/%		≥	-0.8	-1.5
^a 水洗尺寸变化率和耐洗色牢度仅适用于可水洗类织物。 ^b 交织或混织类是指涤纶长丝与莫代尔、粘胶长丝交织或混织。 ^c 干洗尺寸变化率和耐干洗色牢度仅适用于干洗类织物。 ^d 仅考核具有防钻绒要求的织物。 ^e 大于 GB/T 4841.3 中 1/12 标准色为深色。					

4.5.2 悬挂类、覆盖类合成纤维装饰织物内在质量要求见表 2。

表2 悬挂类、覆盖类内在质量要求

项 目		等 级		
		优等品	一等品	二等品
质量偏差率 /%		±3.0	±4.0	±5.0
纤维含量允差 /%		按 GB/T 29862 规定		
断裂强力 /N	≥	250	200	180
疵裂程度（定负荷 180N）/mm	≤	4	5	6
水洗尺寸变化率 ^a / %		-2.0~+2.0	-3.0~+2.0	-4.0~+2.0
干洗尺寸变化率 ^b / %		-2.0~+2.0	-3.0~+2.0	-4.0~+2.0

表2（续）悬挂类、覆盖类内在质量要求

项 目			等级		
			优等品	一等品	二等品
色牢度/级	耐洗 ^a	变色	4	4	4
		沾色	3-4	3-4	3
	耐干洗 ^b	变色	4-5	4	3-4
		耐水	变色	4	4
		沾色	3-4	3-4	3
		耐摩擦	干摩	4	3-4
	湿摩		3-4	3	3（深色 ^c 2-3）
	耐光	变色	悬挂织物 6	悬挂织物 5	悬挂织物 4
覆盖织物 5			覆盖织物 4	覆盖织物 4	
^a 水洗尺寸变化率和耐洗色牢度仅适用于可水洗类织物。 ^b 干洗尺寸变化率和耐干洗色牢度仅适用于干洗类织物。 ^c 大于 GB/4841.3 中 1/12 标准色为深色。					

4.5.3 座椅类合成纤维装饰织物内在质量要求见表3。

表3 座椅类内在质量要求

项 目			等级		
			优等品	一等品	二等品
质量偏差率	/%		±3.0	±4.0	±5.0
纤维含量允差	/%		按 GB/T 29862 规定执行		
断裂强力/N	≥		400	350	300
撕破强力/N	≥		35	30	25
疵裂程度（定负荷 180N）/mm	≤		3	5	6
起球性能/级	≥		4-5	4	3-4
耐磨性/转数	≥		25000	12000	6000
水洗尺寸变化率 ^a	/%		-2.0~+2.0	-3.0~+2.0	-4.0~+2.0
干洗尺寸变化率 ^b	/%		-2.0~+2.0	-2.5~+2.0	-3.0~+2.0
色牢度/级	耐洗 ^a	变色	4-5	4	3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐干洗 ^b	变色	4-5	4	3-4
		耐水	变色	4	4
	沾色		3-4	3-4	3
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3-4
湿摩		3-4	3	3（深色 ^c 2-3）	
耐光	变色	5	4	4	

表 3 (续) 座椅类内在质量要求

项 目	等级		
	优等品	一等品	二等品
^a 水洗尺寸变化率和耐洗色牢度仅适用于可水洗类织物。 ^b 干洗尺寸变化率和耐干洗色牢度仅适用于干洗类织物。 ^c 大于 GB/4841.3 中 1/12 标准色为深色。			

4.6 有阻燃整理要求的织物的燃烧性能按 GB/T 17591 的规定执行

4.7 公共场所的合成纤维装饰织物的燃烧性能可按国家有关标准规定执行。

4.8 合成纤维装饰织物外观质量要求见表 4。

表 4 外观质量要求

项 目		等级		
		优等品	一等品	二等品
色差/级	同匹	4-5	4-5	4
	同批	4	4	3-4
	与确认样对比	4	3-4	3-4
幅宽偏差率/%		-1.5~+2.0	-2.0~+3.0	-2.5~+3.0
纬斜/%	≤	2.0	3.5	4.0
格斜、花斜/%	≤	2.0	3.0	4.0
外观疵点评分限度/ (分/100m ²)		10.0	20.0	40.0

4.9 外观疵点评分见表 5。

表 5 外观疵点评分

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 ^a	—	普通	—	明
3	印花疵	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
4	渍、破损性疵点	—	2.0cm 及以下	—	2.0cm 以上
5	边疵 ^b	经向每 100cm 及以下	—	—	—
6	幅不齐	—	—	—	100cm 及以下 大于 3%

^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。

4.10 合成纤维装饰织物外观疵点和评分说明

- 4.10.1 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- 4.10.2 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- 4.10.3 同匹色差（色泽不匀）不得低于 GB/T 250 中 4 级，低于 4 级以下 1m 评 4 分。
- 4.10.4 经向 1m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计。
- 4.10.5 “经柳”普通，定等限度为二等品，“经柳”明显，定等限度为等外品。
- 4.10.6 织物中有超过 2cm 的破损性疵点、其它全匹连续性严重疵点每米扣 4 分，超过 4m 降为等外品。
- 4.11 每匹合成纤维装饰织物最高分数由式（1）计算得出，计算结果按 GB/T 8170 修约至一位小数。

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

式中：

- q——每匹允许分数，单位为分；
- c——每百平方米评分限度，单位为分每百平方米（分/100m²）；
- l——匹长，单位为米（m）；
- w——有效幅宽，单位为米（m）。

4.12 开剪拼匹和标疵放尺的规定

- 4.12.1 合成纤维装饰织物允许开剪拼匹或标疵放尺，两者只能采用一种。
- 4.12.2 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型应一致。
- 4.12.3 绸匹平均每 20m 及以内允许标疵一次。每处 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。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绸匹端的不得少于 4m。

5 试验方法

5.1 质量偏差率试验方法

按 GB/T 4669-2008 中 6.7 方法 5 规定执行。

5.2 纤维含量

按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01057(所有部分)中之一或几个方法联合测试规定执行。

5.3 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 规定执行。

5.4 撕破强力试验方法

按 GB/T 3917.3 规定执行。

5.5 疵裂程度试验方法

按 GB/T 13772.2 执行，试样宽度尺寸采用 75mm，负荷的设置分别按表 2、表 3、表 4 规定。

5.6 起球性能试验方法

按GB/T4802.2规定执行。摩擦转数为2000转，试验分类采用2类，织物本身磨料。

5.7 耐磨性能试验方法

按GB/T 21196.2规定执行。负荷（795±7）g，以试样中耐磨次数最低者为试验结果。

5.8 水洗尺寸变化率试验方法

按GB/T 8628、GB/T 8629-2001、GB/T 8630规定执行，洗涤程序5A，干燥方法A。

5.9 干洗尺寸变化率试验方法

按GB/T 19981.1、GB/T 19981.2执行。干洗程序按正常材料选用，整烫使用熨斗。

5.10 防钻绒性试验方法

按GB/T 12705.2规定执行。

5.11 色牢度试验方法

5.11.1 耐洗色牢度按 GB/T 3921-2008 规定执行，试验条件选用 C（3）方法。

5.11.2 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 规定执行。

5.11.3 耐水色牢度按 GB/T 5713 规定执行。

5.11.4 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 规定执行。

5.11.5 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 规定执行。

5.11.6 耐光色牢度按 GB/T 8427-2008 中方法 3 规定执行。

5.12 干热熨烫尺寸变化试验方法

按FZ/T 20014规定执行，试样尺寸取经向260cm×整幅宽。熨烫方法：用蒸汽熨斗，整烫压力在（0.3～0.4）mpa，面料四折后用蒸汽熨斗在面料经向的每个部位熨烫两遍（一去一回计两遍），纬向的每个部位熨烫两遍（一去一回计两遍），熨烫时正常用力。冷却后测量。

6 外观质量试验方法

6.1 幅宽试验方法

按GB/T 4666规定执行。

6.2 色差试验方法

采用D₆₅标准光源或北向自然光，照度不低于600 lx，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。

6.3 纬斜、花斜、格斜试验方法

按GB/T 14801规定执行。

6.4 外观疵点检验

6.4.1 检验条件

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

6.4.2 检验方法

6.4.2.1 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。

6.4.2.2 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。

6.4.2.3 检验员眼睛距绸面中心约60cm~80cm。幅宽114cm以上的产品由二人检验，或检验速度减小一半。

6.4.2.4 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。

7 检验规则

合成纤维装饰织物的检验规则按GB/T 15552执行。

8 包装和标志

合成纤维装饰织物的包装和标志按FZ/T 40007执行。

9 其他

特殊品种及用户对产品另有特殊要求，可按供需双方的合同或协议执行。

附录 A
(资料性附录)

合成纤维装饰织物的分类示例

表 A.1 给出的产品作为陈述产品的分类的示例。表 A.1 中没有列出的产品应参照产品的最终用途确定类别。

表 A.1

类 别	示 例
寝具用品类	床罩、床围(笠)、床单、被套、枕套、靠垫等用织物
悬挂类	窗帘、门帘、帷幔等用织物
覆盖类	沙发巾、台布、餐桌布等用织物
座椅类	沙发罩、软椅包覆、床头软包等用织物