

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

合成纤维弹力丝织物

Elastic synthetic filament yarn 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)

(本稿完成日期: 20140507)

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：

合成纤维弹力丝织物

1 范围

本标准规定了合成纤维弹力丝织物的术语与定义、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。
本标准适用于评定各类服用染色、印花、色织的合成纤维弹力丝织物成品的品质。

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 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- 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 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 纺织品 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 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 6529 纺织品 调湿及试验用标准大气
- 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 纺织品 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/T 17253 合成纤维丝织物
- 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 01034-2008 纺织品 机织物拉伸弹性试验方法

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

合成纤维弹力丝织物 Elastic synthetic filament yarn fabrics

采用涤纶、锦纶等合成纤维长丝与氨纶包覆丝织成的具有较好弹性的丝织物。

3.2

双向弹力丝织物 warp-weft elastic filament yarn fabrics

经向和纬向均具有较好弹性的丝织物。

3.3

单向弹力丝织物 warp or weft elastic filament yarn fabrics

经向或纬向具有较好弹性的丝织物，分为经向弹力丝织物、纬向弹力丝织物。

4 要求

4.1 要求内容

合成纤维弹力丝织物的品质要求包括内在质量、外观质量。

4.2 考核项目

内在质量要求包括密度偏差率、质量偏差率、纤维含量允差、断裂强力、撕破强力、疵裂程度、色牢度、水洗尺寸变化率、拉伸弹性等九项，外观质量要求包括幅宽偏差率、色差（与标样对比）、外观疵点等三项。

4.3 分等

4.3.1 合成纤维弹力丝织物的品质评等以匹为单位。

4.3.2 质量偏差率、纤维含量允差、断裂强力、撕破强力、疵裂程度、色牢度、水洗尺寸变化率、拉伸弹性等按批评等，密度偏差率与外观质量按匹评等。

4.3.3 合成纤维弹力丝织物的品质由内在质量、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、二等品，低于二等品的为等外品。

4.4 基本安全性能

合成纤维弹力丝织物的基本安全性能应符合 GB 18401 的要求。

4.5 内在质量分等规定

合成纤维弹力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	±3	±4	
质量偏差率/%		±3	±4	±5	
纤维含量允差/%		按GB /T 29862执行			
断裂强力/N ≥		300			
撕破强力 ^a /N ≥		9.0			
纸裂程度 ^b /mm ≤	55g/m ² 以下	(45.0±1.0)N	6		
	55g/m ² ~150g/m ²	(80.0±2.0)N			
	150g/m ² 以上	(100.0±2.0)N			
色牢度/级≥	耐洗	变色	4	4	3-4
	耐水	沾色	3-4	3	3
	耐汗渍				
	耐摩擦	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3-4	3, 2-3 (深色 ^c)	2-3
	耐干洗		4	4	3-4
耐光		4	3	3	
水洗尺寸变化率/%		-2.0~+2.0	-3.0 ~+3.0		
拉伸弹性 ^d /%	定力伸长率	20	15	10	
	定力弹性回复率	90	85	75	
注：特殊用途、特殊结构的品种其断裂强力、水洗尺寸变化率可按合同或协议考核。					
^a 双向弹力丝织物不考核，经向弹力丝织物仅考核纬向、纬向弹力丝织物仅考核经向。					
^b 70g/m ² 以上缎类织物定负荷45±1.0。					
^c 大于GB/T 4841.3中1/12标准深度为深色。					
^d 按定力伸长试验、定力弹性回复率试验方法执行，定力25N；双向弹力丝织物分经、纬向考核，单向弹力丝织物仅考核弹性方向；定力伸长率小于10%按GB/T 17253 合成纤维丝织物执行。					

4.6 外观质量分等规定

4.6.1 合成纤维弹力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
幅宽偏差率/%	-2.0~+2.0	- 2.0~+3.0	

色差/级 \geq	与标样对比	4	3-4	
外观疵点评分限度/(分/100 m ²) \leq		10.0	20.0	40.0

4.6.2 合成纤维弹力丝织物外观疵点评分见表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 ^a	——	普通	——	明显
3	染整疵	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm
4	渍疵	——	1.0 cm 及以下	——	1.0 cm 及以上
	破损性疵点				
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 及以下大于 3%
注：外观疵点归类参见附录 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 及以内不计。					

4.6.3 合成纤维弹力丝织物外观疵点评分说明：

- 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；
- 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；
- 经向 1m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计；
- “经柳”普通定等限度为二等品，“经柳”明显、其他全匹性连续疵点，定等限度为等外品；
- 严重的连续性疵点每米扣 4 分，超过 4m 降为等外品；
- 织物中有超过 2cm 的破损性疵点、其他全匹性连续性严重疵点降为等外品。
- 因氨纶受损引起的块状性疵按表 3 中序号 4 进行评分。

4.6.4 外观疵点定等分数计算

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 合成纤维弹力丝织物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 20m 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 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 执行。

5.1.2 质量试验方法

按 GB/T 4669-2008 中第 6 章 6.7 方法 5 执行。

5.1.3 纤维含量试验方法

按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01057（所有部分）执行。

5.1.4 断裂强力试验方法

按 GB/T 3923.1 执行。

5.1.5 撕破强力试验方法

按 GB/T 3917.2 执行。

5.1.6 疵裂程度试验方法

按 GB/T 13772.2 执行。试样宽度尺寸采用 75mm，负荷的设置见本标准表 1。

5.1.7 色牢度试验方法

5.1.7.1 耐洗色牢度试验方法按 GB/T 3921-2008 执行，采用表 2 中试验条件中试验方法 A（1）。

5.1.7.2 耐水色牢度试验方法按 GB/T 5713 执行。

5.1.7.3 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922 执行。

5.1.7.4 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

5.1.7.5 耐干洗色牢度试验方法按 GB/T 5711 执行。

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

5.1.8 水洗尺寸变化率试验方法

按 GB/T 8628、GB/T 8629-2001、GB/T 8603 执行。洗涤程序采用 4A。干燥方法采用 A 法。

5.1.9 拉伸弹性的试验方法

按 FZ/T 01034-2008 执行。定负荷选择 25N，测试速度为 500mm/min。

5.2 外观质量检验方法

5.2.1 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验表面，距离约 60cm 目测，与 GB/T 250 标准样卡对比评级。

5.2.2 幅宽试验方法

按 GB/T 4666 执行。

5.2.3 外观疵点试验方法

5.2.3.1 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。

5.2.3.2 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 320 lx~600 lx。

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

5.2.3.4 检验员眼睛距绸面中心约 60 cm~80 cm。

5.2.3.5 外观疵点检验以绸面正面为准，反面疵点影响正面时也应评分。

5.2.4 纬斜、花斜试验方法

按 GB/T 14801 执行。

6 检验规则

合成纤维弹力丝织物的检验规则按 GB/T 15552 执行。

7 包装与标志

合成纤维弹力丝织物的包装与标识按 FZ/T 40007 执行。

8 其他

对合成纤维弹力丝织物的品质、试验方法、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 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、筘柳、色柳、筘路、导钩痕、辅喷痕、多少捻、缺经、断氨纶、断通丝、错经、碎糙、夹糙、夹断头、断小柱、叉绞、分经路、小轴松、水渍急经、宽急经、错通丝、综穿错、筘穿错、单片头、双经、粗细经、夹起、懒针、煞星、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、煞星、柱渍、轧梭痕、筘锈渍、带纬、断纬、断氨纶、缩纬、叠纬、塌纬、糙纬、渍纬、灰伤、纬斜、皱印、杂物织入、百脚等
	纬档	紧档、撬档、撬小档、顺纤档、多少捻档、粗细纬档、缩纬档、急纬档、断花档、通绞档、皱档、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
3	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
4	渍	色渍、锈渍、油污渍、洗渍、皂渍、霉渍、蜡渍、白雾、字渍、水渍等
	破损性疵点	蛛网、披裂、拔伤、空隙、破洞等
5	边部疵点	宽急经、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、凸铁等
注 1: 对经、纬向共有的疵点, 以严重方向评分。		
注 2: 本表中没有归入的疵点按类似疵点评分。		