

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T XXXXX—XXXX

桑蚕丝与粘胶长丝交织物

Silk and viscose filament blended 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)

2014-4-23

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：

# 桑蚕丝与粘胶长丝交织物

## 1 范围

本标准规定了桑蚕丝与粘胶长丝交织物的术语和定义、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的练白、染色、印花、色织的桑蚕丝与粘胶长丝交织物（桑蚕丝含量15%~65%）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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- 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 第二部分：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 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 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 丝织物的包装与标志

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**桑蚕丝与粘胶长丝交织物 Silk and viscose filament blended fabric**

由桑蚕丝与粘胶长丝交织而成的丝织物。

## 4 要求

### 4.1 要求内容

桑蚕丝与粘胶长丝交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、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度等八项。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、纤维含量允差、断裂强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度按批评等。密度偏差率、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

桑蚕丝与粘胶长丝交织物的基本安全性能应符合GB 18401要求。

### 4.5 内在质量分等规定

桑蚕丝与粘胶长丝交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/%		±3.0	±4.0	±5.0
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 <sup>a</sup> /N ≥		80		
疵裂程度 <sup>b</sup> /mm（定负荷） ≤	55g/m <sup>2</sup> 以上，67N	6		
	55g/m <sup>2</sup> 及以下织物或 67g/m <sup>2</sup> 以上的 缎类织物，45N			
水洗尺寸变化率 <sup>c</sup> /%		-4.0~+3.0	-5.0~+3.0	

表 1 (续)

项 目			指 标		
			优等品	一等品	二等品
色牢度/级 $\geq$	耐洗	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐水	变色	4	3-4	
		沾色	3-4	3	
	耐摩擦	干摩	3-4	3	
		湿摩	3	3, 2-3 (深 <sup>d</sup> )	
	耐光		4	3	
	<sup>a</sup> 纱、绢类织物不考核。 <sup>b</sup> 纱、绢类织物和 67g/m <sup>2</sup> 及以下的缎类织物，经特殊工艺处理的产品不考核。 <sup>c</sup> 纱、绢类织物不考核。经、纬均加强捻的织物不考核。1000 捻/m 以上的织物按绢类织物考核。 <sup>d</sup> 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。				

## 4.6 外观质量的评定

4.6.1 桑蚕丝与粘胶长丝交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 $\geq$	4	3-4	
幅宽偏差率/%	$\pm 1.5$	$\pm 2.5$	$\pm 3.5$
外观疵点评分限度/（分/100m <sup>2</sup> ）	15	30	50

4.6.2 桑蚕丝与粘胶长丝交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 <sup>a</sup>	——	普通	——	明显
3	染色、印花、整理疵点	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm	24cm 以上~100cm

表3 (续)

序号	疵点	分数			
		1	2	3	4
4	渍疵、破损性疵点	——	2.0 cm 及以下	——	2.0 cm 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：外观疵点的解释和归类按 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。					

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、其他全匹性连续疵点，定等限度为三等品。

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/100m<sup>2</sup>），正反面累加计算；

*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 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。

#### 5.1.2 密度试验方法

按GB/T 4668—1995进行。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，每二测量处应间隔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。

#### 5.1.3 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。

#### 5.1.4 断裂强力试验方法

按GB/T 3923.1进行。

#### 5.1.5 撕破强力试验方法

按GB/T 3917.2进行。

#### 5.1.6 水洗尺寸变化率试验方法

按GB/T 8628、GB/T 8629—2001、GB/T 8630执行。纱、绢类织物洗涤程序采用仿手洗，其它桑蚕丝与粘胶长丝交织物洗涤程序采用7A。干燥方法采用A法（悬挂晾干）。

#### 5.1.7 色牢度试验方法

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

5.1.7.2 耐水色牢度按GB/T 5713进行。

5.1.7.3 耐摩擦色牢度按GB/T 3920进行。

5.1.7.4 耐光色牢度按GB/T 8427—2008中的方法3进行。

#### 5.1.8 纴裂程度试验方法

按GB/T 13772.2进行。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）进行，定量分析按GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01026、FZ/T 01095、FZ/T 01101等进行。

### 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 色差试验方法

采用D<sub>65</sub>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。

#### 5.2.4 纬斜、花斜试验方法

按GB/T 14801进行。

### 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

对桑蚕丝与粘胶长丝交织物的品质、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。

---