

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 43056—2020

涤纶长丝仿麻家居用织物

Linen-like polyester filament fabrics for upholstery

点击此处添加与国际标准一致性程度的标识

(报批稿)

(本稿完成日期：20200113)

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/TC 401）归口。

本标准起草单位：吴江福华织造有限公司、岵山集团有限公司、安徽裕华纺织有限公司、浙江盛发纺织印染有限公司、绍兴市欣明家居有限公司、浙江丝绸科技有限公司、杭州海关技术中心、苏州倍丝卡纺织股份有限公司、浙江生态纺织品禁用染化料检测中心有限公司、海宁鹰彪家纺有限公司、海宁市舒雅达纺织科技有限公司、浙江艾诺纺织科技有限公司、海盐天恩经编有限公司、吴江集盛纺织有限公司。

本标准主要起草人：肖 燕、伍冬平、张 智、吕迎智、吴炼芸、叶正兵、杨 皓、潘璐璐、胡小明、巢旭甲、周 峰、吴其峰、钱高锋、杨春芬、林玲琴。

涤纶长丝仿麻家居用织物

1 范围

本标准规定了涤纶长丝仿麻家居用织物的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、包装和标志。本标准适用于座椅类、悬挂类家居用品所采用的涤纶长丝仿麻机织物。

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 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法
- 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
- 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 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 4802.2 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/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- 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—2019 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—2017 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 机织物与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
- GB/T 17591 阻燃织物
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- 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
- GB/T 30557 丝绸 机织物疵点术语
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
- FZ/T 01057 (所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 40007 丝织物包装和标志
FZ/T 43032 化纤长丝织造遮光织物

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

涤纶长丝仿麻家居用织物 linen-like polyester filament fabrics for upholstery

以涤纶长丝为主要原料，经织造和染整加工形成外观类似于麻织物、用于制作家居用品的机织物。

4 要求

4.1 要求内容

涤纶长丝仿麻家居用织物的要求包括基本安全性能、内在质量和外观质量。

4.2 安全要求

涤纶长丝仿麻家居用织物的基本安全性能应符合GB 18401的要求。

4.3 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、撕破强力、纈裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度、起毛起球、耐磨性等十项。外观质量考核项目包括色差（与确认样对比）、幅宽偏差率、外观疵点等三项。

4.4 分等规定

4.4.1 质量偏差率、纤维含量允差、断裂强力、撕破强力、纈裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度、起毛起球、耐磨性按批评等。密度偏差率、外观质量按匹评等。

4.4.2 涤纶长丝仿麻家居用织物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、二等品，低于二等品的为等外品。

4.5 内在质量要求

4.5.1 涤纶长丝仿麻家居用织物内在质量要求按座椅类（沙发、椅子等）、悬挂类（窗帘、纱帘等）分别考核。

4.5.2 座椅类织物的内在质量要求见表1。

表1 座椅类织物内在质量要求

项目	优等品	一等品	二等品
密度偏差率/%	±2.0	±3.0	±4.0
质量偏差率/%	±3.0	±4.0	±5.0

表 1 (续)

项目		优等品	一等品	二等品	
纤维含量允差/%		按 GB/T 29862 执行			
断裂强力/N	≥	600	400		
撕破强力/N	≥	30			
疵裂程度 ^{a、b} /mm	≤	6			
水洗尺寸变化率/%		-2.0~+2.0		-3.0~+2.0	
色牢度/级 ≥	耐水 耐汗渍 耐皂洗	变色	4		
		沾色	4	3-4	3
	耐热压	变色	4		
		沾色	4	3	
	耐光	变色	5	4	3
	耐摩擦	干摩	4		3-4
湿摩		4	3-4		
起毛起球/级	≥	4-5	4	3-4	
耐磨性/次	≥	30000	25000	20000	
^a 如成品需经贴合处理,可以贴合后的织物进行考核。 ^b 检测时出现滑脱判定为等外品。					

4.5.3 悬挂类织物的内在质量要求见表 2。

表 2 悬挂类织物内在质量要求

项目		优等品	一等品	二等品	
密度偏差率/%		±2.0	±3.0	±4.0	
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	≥	250	200		
疵裂程度 ^{a、b} /mm	≤	6			
水洗尺寸变化率/%		-2.0~+2.0		-3.0~+2.0	
色牢度/级 ≥	耐水 耐皂洗	变色	4		
		沾色	4	3-4	3
	耐光		5		4
	耐摩擦	干摩	4		3-4
		湿摩	4	3-4	
^a 用于纱帘的悬挂类织物不考核。 ^b 检测时出现滑脱判定为等外品。					

4.5.4 有遮光性能要求的织物，遮光率按 FZ/T 43032 执行。

4.5.5 有阻燃要求的织物，燃烧性能按 GB/T 17591 执行；用于公共场所的织物，燃烧性能按有关国家标准执行。

4.6 外观质量要求

4.6.1 涤纶长丝仿麻家居用织物的外观质量要求见表 3。

表 3 外观质量要求

项目	优等品	一等品	二等品
色差（与确认样对比）/级	≥4		3-4
幅宽偏差率/%	-2.0~+2.0	-3.0~+3.0	
外观疵点评分限度/分/100m ²	10.0	20.0	40.0

4.6.2 涤纶长丝仿麻家居用织物的外观疵点评分见表 4。

表 4 外观疵点评分表

序号	外观疵点 ^a	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 ^b	——	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	——	2.0 cm 及以下	——	2.0 cm 以上
5	边部疵点 ^c	经向每 100cm 及以下	——	——	——
6	纬斜、花斜、格斜	——	——	——	100cm 及以下大于 3%

^a外观疵点的归类参见附录 A, 释义按 GB/T 30557 执行。
^b纬档以经向 10cm 及以下为一档。
^c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：

- 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；
- 同匹色差不低于 GB/T 250 中 4 级，低于 4 级的 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。

4.6.4 每匹织物外观疵点定等分数

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/100 m²);
- 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,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 基本安全性能

按 GB 18401 执行。

5.2 内在质量

5.2.1 密度偏差率

按 GB/T 4668—1995 执行。仲裁检验采用方法 A。

每匹样品宜在距两端至少 3m 处测量五处纬密,每两测量处宜间隔 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。

5.2.2 质量偏差率

按 GB/T 4669—2008 方法 5 执行。仲裁检验按方法 3 执行。

5.2.3 纤维含量允差

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

5.2.4 断裂强力

按 GB/T 3923.1 执行。

5.2.5 撕破强力

按 GB/T 3917.1 执行。

5.2.6 纈裂程度

按 GB/T 13772.2 执行，座椅类织物定负荷 180N、悬挂类织物定负荷 80N。

5.2.7 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017、GB/T 8630 执行。洗涤程序采用 GB/T 8629—2017 附录 B 中的 5N，干燥方法采用 GB/T 8629—2017 中程序 A（悬挂晾干）。

5.2.8 起毛起球

按 GB/T 4802.2 执行。摩擦 5000 次。

5.2.9 耐磨性

按 GB/T 21196.2-2007 执行。磨料：标准羊毛布；压力：12kPa。以“机织物中至少两根独立的纱线完全断裂”为摩擦终点。

5.2.10 色牢度

5.2.10.1 耐水色牢度试验方法按 GB/T 5713 执行。

5.2.10.2 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 执行。

5.2.10.3 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 执行，试验条件中采用试验方法 A（1）。

5.2.10.4 耐热压色牢度按 GB/T 6152—1997 执行。湿压，温度 150℃。

5.2.10.5 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2019 中的方法 3 执行。

5.2.10.6 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

5.3 外观质量

5.3.1 幅宽偏差率

按 GB/T 4666 执行。

5.3.2 色差

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 灰色样卡对比评级。

5.3.3 外观疵点

5.3.3.1 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。

5.3.3.2 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。

5.3.3.3 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。

5.3.3.4 检验员眼睛距织物中心约 60cm~80cm。

5.3.3.5 外观疵点检验以织物正面为主，反面疵点影响织物正面时也应评分。疵点大小按经向或纬向最大值量计。

5.3.3.6 纬斜、花斜、格斜的试验方法按 GB/T 14801 执行。

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。

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

工业和信息化部行业标准报批公示

附 录 A
(资料性附录)
外观疵点归类表

表 A. 1

序号	疵点类型	疵点名称
1	经向疵点	宽急经柳、粗细柳、箔柳、色柳、箔路、辅喷痕、导钩痕、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、箔穿错、双经、粗细经、渍经等
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、毛粗、毛稀等
	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、拆烩档、开河档等
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、灰伤、皱印等
4	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、杂物织入等
5	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、凸缺、脱缺等
6	—	纬斜、花斜、格斜
<p>注 1：对经、纬向共有的疵点，以严重方向评分。</p> <p>注 2：外观疵点归类表中没有归入的疵点按类似疵点评分。</p>		