

ICS 59.080.30

CCS W 13

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T ××××-××××

涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布

Polyester and polyester industrial filament interweave grey canvas

(报批稿)

××××-××-××发布

××××-××-××实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

前 言

本文件按照 GB/T 1.1-2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国纺织工业联合会提出。

本文件由全国纺织品标准化技术委员会棉纺织品分技术委员会（SAC/TC 209/SC 10）归口。

本文件起草单位：宁波天盾防水材料有限公司、上海市纺织工业技术监督所、山东立昌纺织科技有限公司、东莞市卓粤技术服务有限公司、泰州市纤维检验院、中国棉纺织行业协会。

本文件主要起草人：戴文斌、王小红、张永法、左舒文、刘建敏、张春娥、李继国。

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

工业和信息化部标准报批公示

涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布

1 范围

本文件规定了涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布的术语和定义、分类和标识、要求、试验和检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存。

本文件适用机织生产的涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 406-2018 棉本色布

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 17759 本色布布面疵点检验方法

FZ/T 10003 帆布织物试验方法

FZ/T 10004 棉及化纤纯纺、混纺本色布检验规则

FZ/T 10009 棉及化纤纯纺、混纺本色布标志与包装

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布 **polyester and polyester industrial filament interweave grey canvas**

经向使用涤纶股线，纬向使用涤纶工业长丝或经向使用涤纶工业长丝，纬向使用涤纶股线，交织制成较粗厚的机织物。

4 分类和标识

4.1 涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布的产品品种、规格分类，根据用户需要，按照附录 A 制定。

4.2 涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布的产品标识：织物名称 经纱原料代号 经纱线密度（dtex/tex）/ 纬纱原料代号 纬纱线密度（tex） 经密（根/10cm）/ 纬密（根/10 cm） 幅宽（cm） 织物组织 单位面积质量（g/m²）。

示例：涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布 T550/T28×2 118.0/157.5 215.0 2/1 ↗ 161.0

其中：

T 550/T 28×2——表示经纱为涤纶工业长丝，线密度为 550 dtex；纬纱为涤纶双股线，线密度为 28 tex×2；

118.0/157.5——表示经密 118.0 根/10 cm，纬密 157.5 根/10 cm；

2/1 ↗——表示织物组织为 2 上 1 下右斜纹组织；

161.0——表示单位面积质量为 161.0 g/m²。

5 要求

5.1 项目

涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布要求分为内在质量和外观质量两个方面，内在质量包括织物组织、幅宽偏差率、密度偏差率、单位面积质量偏差率、断裂强力五项，外观质量为布面疵点一项。

5.2 分等规定

5.2.1 涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布的品等分为优等品、一等品和二等品，低于二等品的为等外品。

5.2.2 涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布的评等以匹为单位，织物组织、幅宽偏差率、布面疵点按匹评等，密度偏差率、单位面积质量偏差率、断裂强力按批评等，以内在质量和外观质量中最低一项品等为该卷布的品等。

5.2.3 成包后涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布的长度按双方协议规定执行。

注：通常每匹布以 100 m 或 150 m 计。

5.3 内在质量

涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布的分等规定按表 1。

表 1 内在质量分等规定

项 目	标 准		优等品	一等品	二等品
织物组织	按设计规定		符合设计要求	符合设计要求	符合设计要求
幅宽偏差率/%	按产品规格		-1.0~+1.2	-1.0~+1.5	-1.5~+2.0
密度偏差率 ^a /%	经 向		-1.2~+1.2	-1.5~+1.5	-
	纬 向		-1.0~+1.5	-1.5~+2.0	-
单位面积质量偏差率/%	按设计标称值		-2.0~+2.0	-3.0~+3.0	-3.0~+3.0
断裂强力/N	160 g/m ² 以上~200 g/m ²	经向	≥800		
		纬向	≥800		
	200 g/m ² 以上~300 g/m ²	经向	≥1300		
		纬向	≥1300		
	300 g/m ² 以上	经向	≥2600		
		纬向	≥2600		
注 1：织物组织对照贸易双方确认样评定。 注 2：幅宽、经纬向密度保证成包后符合表中规定。 注 3：密度偏差率、断裂强力偏差率规定降到二等为止。 注 4：单位面积质量在 160 g/m ² 及以下的断裂强力按供需双方协商确定。					
^a 当幅宽偏差率超过+1.0%时，经密负偏差不超过-2.0%。					

5.4 外观质量

5.4.1 布面疵点允许评分数的规定

5.4.1.1 每匹布的布面疵点允许评分数规定按表 2。

表2 布面疵点允许评分数分等规定

分每百平方米

优等品	一等品	二等品
16	26	36

5.4.1.2 每匹布允许总评分按式(1)计算,按GB/T 8170修约成整数。

$$A = a \times L \times W / 100 \quad \dots\dots\dots (1)$$

式中:

A ——每匹布允许总评分,单位为分;

a ——布面疵点允许评分数,单位为分每百平方米(分/100 m²);

L ——匹长,单位为米(m);

W ——幅宽,单位为米(m)。

5.4.1.3 一匹布中所有疵点评分加合累计超过允许总评分为降等品。

5.4.2 布面疵点处理的规定

5.4.2.1 0.5 cm 以上的豁边、1 cm 及以上的破洞、烂边、稀弄、不对接轧梭,2 cm 以上的跳花等六大疵点,应在织布厂剪去。

5.4.2.2 金属杂物织入,应在织布厂挑除。

5.4.2.3 凡在织布厂能修好的疵点应修好后出厂。

5.4.3 假开剪和拼件的规定

5.4.3.1 假开剪的疵点应是评为4分或3分不可修织的疵点,假开剪后各段布都应是一等品。

5.4.3.2 凡用户允许假开剪和拼件的,可实行假开剪和拼件。假开剪按二联匹不允许超过二处,三联匹及以上不允许超过三处。

5.4.3.3 假开剪位置应作明显标记。

6 试验和检验方法

6.1 幅宽、长度、密度、断裂强力测定按 FZ/T 10003 执行。幅宽偏差率按式(2)计算,按GB/T 8170修约至小数点后一位。密度偏差率按式(3)计算,按GB/T 8170修约至小数点后一位。

$$w_c = \frac{w_s - w_f}{w_f} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

w_c ——幅宽偏差率, %;

w_f ——幅宽标准值,单位为厘米(cm);

w_s ——幅宽实测值,单位为厘米(cm)。

$$e_{j, w} = \frac{P_s - P_{j, w}}{P_{j, w}} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

$e_{j, w}$ ——密度(经密、纬密)偏差率, %;

$P_{j, w}$ ——密度(经密、纬密)标准值,单位为根每10厘米(根/10 cm);

P_s ——密度(经密、纬密)实测值,单位为根每10厘米(根/10 cm)。

6.2 单位面积质量按 GB/T 4669-2008 方法6执行。单位面积质量偏差率按式(4)计算,按 GB/T 8170修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m}{m} \times 100 \quad \dots\dots\dots (4)$$

式中:

G ——单位面积质量偏差率, %;

FZ/T ××××-××××

m ——单位面积质量标称值，单位为克每平方米 (g/m^2)；

m_i ——单位面积质量实测值，单位为克每平方米 (g/m^2)。

注：单位面积质量标称值为客户要求或面料设计目标值，按贸易双方协议商定。

6.3 外观质量检验按GB/T 17759执行。

7 检验规则

按 FZ/T 10004 执行。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志和包装：按 FZ/T 10009 执行。

8.2 运输和贮存：产品在运输过程中应避免包装破损，产品受潮。产品应贮存在干燥、清洁的环境中，确保产品不发生霉变等变质现象。

9 其他

特殊品种及用户对产品有特殊要求者，可由供需双方另订协议。

附 录 A
(规范性)
技术条件制定规定

- A.1 涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布的技术条件的制定，除下列规定外，均按 GB/T 406-2018 附录 A 执行。
- A.2 涤纶本色纱线及涤纶工业长丝的公定回潮率为 0.4%。
- A.3 涤纶本色纱线的公英制线密度按式 (A.1) 换算，按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$T_t = \frac{590.5}{N_e} \dots\dots\dots (A.1)$$

式中：

T_t ——涤纶本色纱线线密度，单位为特克斯 (tex)；
 N_e ——涤纶本色纱线的英制支数，单位为支 (S)。

- A.4 涤纶工业长丝的公英制线密度换算 $S=1.111 \times T_d$ ，按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。
 S ——涤纶工业长丝公制线密度，单位为分特克斯 (dtex)；
 T_d ——涤纶工业长丝英制线密度，单位为丹尼尔 (D)。

- A.5 涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布单位面积质量按式 (A.2) 计算，按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$M = \frac{S \times N_s}{(1-S_s) 10000} \times 10 + \frac{T_t \times N_t}{(1-S_t) \times 1000} \times 10 \dots\dots\dots (A.2)$$

式中：

M ——涤纶与涤纶工业长丝交织本色帆布单位面积质量，单位为克每平方米 (g/m^2)；
 N_s ——织物中涤纶工业长丝（经向或纬向）纱线标准密度，单位为根每 10 厘米 (根/10 cm)；
 N_t ——织物中涤纶（纬向或经向）纱线标准密度，单位为根每 10 厘米 (根/10 cm)；
 S_t ——织物中涤纶纱线（经向或纬向）织缩率，计算至 0.01，%；
 S_s ——织物中涤纶工业长丝（经向或纬向）织缩率，计算至 0.01，%。

注：织缩率结合产品技术参数确定，也可参照经向织缩率 7.5%~14.0%，纬向织缩率 5.5%~9.0%。