

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 61006—2006

纬 编 腈 纶 毛 毯

Acrylic weft-knitted blanket

2006-05-25 发布

2007-01-01 实施



中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准一等品为国内先进水平。

本标准附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会毛纺织分会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本标准由北京毛纺织科学研究所、高阳县振华毛纺织有限公司、高阳县产品质量监督检验所负责起草。

本标准主要起草人：陈继红、张建军、田刚、刘春花、赵彦忠。

本标准首次制定。

纬 编 腈 纶 毛 毯

1 范围

本标准规定了纬编腈纶毛毯的技术要求、试验方法、检验规则、包装和标志等内容。
本标准适用于纬编单层或双层缝合的腈纶或含腈纶 30% 及以上的化纤混纺毛毯。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 250 评定变色用灰色样卡(GB 250—1995, idt ISO 105-A02:1993)

GB/T 2910 纺织品 二组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2910—1997, eqv ISO 1833:1977)

GB/T 2911 纺织品 三组分纤维混纺产品定量化学分析方法(GB/T 2911—1997, eqv ISO 5088:1976)

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度(GB/T 3920—1997, eqv ISO 105-X12:1993)

GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度(eqv ISO 105-D01:1993)

GB 6529 纺织品的调湿和试验用标准大气

GB/T 8170 数值修约规则

GB/T 8427—1998 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧(eqv ISO 105-B02:1994)

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、标记和测量(GB/T 8628—2001, eqv ISO 3759:1994)

GB/T 8629—2001 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序(eqv ISO 6630:2000)

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定(GB/T 8630—2002, ISO 5077:1984, MOD)

GB 9994 纺织材料的公定回潮率

GB/T 9995 纺织材料含水率和回潮率的测定 烘箱法

GB/T 12490—1990 纺织品耐家庭和商业洗涤色牢度试验方法(neq ISO 105-C06:1987)

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法

FZ/T 60029 毛毯脱毛测定方法

3 技术要求

3.1 安全性能要求

产品应符合 GB 18401 的要求。

3.2 质量要求

质量要求分为内在质量和外观质量。内在质量包括物理指标和染色牢度,外观质量包括实物质量、规格尺寸和外观疵点。

3.2.1 内在质量

物理指标和染色牢度指标见表 1。

表 1 物理指标和染色牢度考核指标

考核项目		优等品	一等品	二等品	备注			
纤维含量/(%)	纯腈纶毯	腈纶 100			纤维含量指面纱的纤维含量。			
	混纺毯各组分纤维含量偏差 (绝对百分比)	+3~-3						
条重偏差率/(%)		+4.0~ -4.0	≥-5.0	≥-8.0				
顶破强力/N		≥ 343			对双层缝合的纬编毛毯顶破强力指每层分别测得的强力。			
水洗尺寸变化率/(%)		≥ -3.5	-4.0	-5.0	使用说明中注明“只可干洗”的产品不考核。			
脱毛量/(mg/100 cm ²)		≤ 单层 3.0 双层 1.0	—					
染色牢度	耐光/级	≥	>1/12 标准深度	4	4	3	① 使用说明中注明“只可干洗”的产品不考核 ② 混纺毯，“棉布沾色”改为“主要非毛纤维布沾色”。	
		≥	≤1/12 标准深度	3	3	3		
	耐水洗/级	≥	色泽变化	4	4	3-4		
		≥	腈纶布沾色	3-4	3	2-3		
		≥	棉布沾色	3-4	3	2-3		
	耐干洗/级	≥	色泽变化	4	4	3-4		使用说明中注明“不可干洗”的产品不考核。
		≥	溶剂沾色	4	3-4	3		
	耐摩擦/级	≥	干	4	4	3-4		
		≥	湿	3-4	3	2-3		

3.2.2 外观质量

3.2.2.1 实物质量系指毛毯的毯面和手感。依据供需双方确认的标样或制造方的生产标样评定：

- a) 明显优于者为优等品；
- b) 基本符合者为一等品；
- c) 明显差于者为二等品。

3.2.2.2 规格尺寸和外观疵点见表 2。

表 2 规格尺寸和外观疵点考核指标

考核项目		优等品	一等品	二等品
长度偏差率/(%)		+2.0~-1.0	≥-2.5	≥-5.0
宽度偏差率/(%)		+2.0~-1.0	≥-2.5	≥-4.0
外观疵点	色花、印花不良	不允许	不明显	明显
	局部露底、剪裁不良、条痕、边角不良	不允许	不明显	明显
	斑疵	不允许	不明显	明显累计 4 cm 及以内或显著累计 1 cm 及以内
	长宽不齐	长不大于 2 cm 宽不大于 2 cm	长不大于 4 cm 宽不大于 3 cm	长不大于 6 cm 宽不大于 5 cm
注 1：外观疵点及程度说明见附录 A。				
注 2：在外观疵点中，若遇到上述规定以外的疵点可按其对使用的影响程度参考类似的规定酌情处理。				

3.3 分等规定

3.3.1 产品的品等分为优等品、一等品、二等品。

3.3.2 产品的品等由内在质量和外观质量综合评定,并以其中较低一项定等。

3.3.3 内在质量按批评定,外观质量按条评定。

4 试验方法

4.1 纤维含量按 GB/T 2910 和 GB/T 2911 执行。结合公定回潮率计算。

4.2 条重按第 B.3 章执行,然后计算条重偏差率(实测条重与标注条重的差占标注条重的百分比),按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

4.3 顶破强力按 GB/T 19976 执行,钢球直径为 25 mm±0.02 mm。

4.4 水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629—2001 和 GB/T 8630 执行;试样尺寸为长 500 mm×宽 400 mm,洗涤程序为 1×7A,干燥程序为 C—摊平晾干。

4.5 脱毛量按 FZ/T 60029 执行。单层毯正反面均进行试验,双层毯分别对两单层的正面进行试验。

4.6 耐光色牢度按 GB/T 8427—1998 中方法 3 执行。

4.7 耐水洗色牢度按 GB/T 12490—1990 中 A1S 法执行。

4.8 耐干洗色牢度按 GB/T 5711 执行。

4.9 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

4.10 长度、宽度按第 B.4 章执行,然后分别计算长度偏差率和宽度偏差率,按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

5 检验规则

5.1 抽样

5.1.1 以同一品种、原料、规格及同一工艺生产的产品作为一个检验批。内在质量的检验抽样方案见表 3,外观质量的检验抽样方案见表 4。

表 3 内在质量检验抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
≤ 50	2	0	1
51~500	3	0	1
501~35 000	5	0	1
$> 35 000$	8	0	1

表 4 外观质量检验抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 A_c	不合格判定数 R_e
≤ 500	20	1	2
501~1 200	32	3	4
1 201~3 200	50	5	6
$> 3 200$	80	10	11

5.1.2 内在质量和外观质量的样本均应从检验批中随机抽取。

5.1.3 当样本量 n 大于批量 N 时,实施全检,合格判定数 A_c 为 0。

5.2 判定

5.2.1 内在质量的判定

按 3.2.1 对批样的每个样本进行内在质量测试,符合 3.2.1 对应品等要求的,则为内在质量合格,

否则为不合格。如果所有样品的内在质量合格,或不合格样品数不超过表 3 的合格判定数 A_c ,则该批产品内在质量合格。如果不合格样品数达到了表 3 的不合格判定数 R_e ,则该批产品内在质量不合格。

5.2.2 外观质量的判定

按 3.2.2 对批样的每个样本进行实物质量、规格尺寸和外观疵点的评定,符合 3.2.2 对应品等要求的,则为外观质量合格,否则为不合格。如果所有样本的外观质量合格,或不合格样本数不超过表 4 的合格判定数 A_c ,则该批产品外观质量合格。如果不合格样本数达到了表 4 的不合格判定数 R_e ,则该批产品外观质量不合格。

5.2.3 综合判定

5.2.3.1 各品等产品如不符合 GB 18401 的要求,均判定为不合格。

5.2.3.2 按标注品等,内在质量和外观质量判定均为合格,则该批产品合格;内在质量和外观质量有一项判定为不合格,则该批产品不合格。

6 包装和标志

6.1 产品逐条包装。

6.2 应保证在储运中产品的包装不破损,产品不沾污、不受潮。

6.3 每个包装应附使用说明,包含下列内容:

- a) 执行的标准编号;
- b) 符合 GB 18401 安全技术要求的类别;
- c) 产品名称;
- d) 产品品等;
- e) 产品规格:尺寸、条重;
- f) 纤维种类及含量;
- g) 洗涤方法;
- h) 检验合格证;
- i) 生产企业名称和地址。

7 其他

供需双方另有要求,可按合同或协议执行。

附 录 A
(规范性附录)
外观疵点及程度说明

A.1 外观疵点及量计方法

- A.1.1 色花:由于洗缩和染色操作不良,使毯面色泽不匀,呈现深浅不同的云斑或条花者。
- A.1.2 印花不良:套版不正,印花错色,渗透不良,两边深浅,印花搭色、偏离等致影响美观者。
- A.1.3 局部露底:毛毯起毛不良,致底组织局部露出者。
- A.1.4 剪裁不良:剪毛、切割不良。
- A.1.5 条痕:毯面产生不同反光条痕或凹凸痕迹者。
- A.1.6 边角不良:毛毯边角不整齐、针脚不匀及毯边材料不良等致影响美观者。
- A.1.7 斑疵:毯面上的油、污、色、锈斑渍或秃斑影响外观者,量其最大长度,散布性则累计计算。
- A.1.8 长宽不齐:毛毯平铺台上,长与宽分别按经纬垂直向量计,取其最大差异。

A.2 疵点程度说明

- A.2.1 不明显:疵点比较模糊,检验员能隐约看到,一般消费者不易发现者。
- A.2.2 明显:疵点本身有比较明显的界限,能直接看到者。
- A.2.3 显著:疵点本身非常醒目,对使用、美观有影响者。

附录 B
(规范性附录)

毛毯的条重、长度和宽度试验方法

B.1 标准大气

- B.1.1 调湿和试验用标准大气:温湿度按 GB 6529 二级标准大气的规定。
- B.1.2 预调湿大气:温度不高于 50℃,相对湿度 10%~25%。

B.2 试样准备

整条毛毯在预调湿大气中调湿 4 h,然后展开暴露在标准大气中调湿平衡至少 24 h。

B.3 条重试验

B.3.1 设备

5 g 感量托盘天平。

B.3.2 操作步骤

B.3.2.1 测毛毯的实际条重

无需调湿,将整条毛毯放在感量 5 g 的托盘天平上称重。

B.3.2.2 测毛毯的实际回潮率

毛毯称重后,立即取约 200 mm×200 mm 试样两块,按 GB/T 9995 测定毛毯的实际回潮率,计算算术平均值,按 GB/T 8170 修约至一位小数。

B.3.3 计算

B.3.3.1 毛毯公定条重

毛毯公定条重按式(B.1)计算:

$$m_c = \frac{m \times (100 + R_c)}{100 + R} \dots\dots\dots(B.1)$$

式中:

- m_c ——公定条重,单位为克(g);
- m ——实际条重,单位为克(g);
- R_c ——公定回潮率(见 B.3.3.2),%;
- R ——实际回潮率,%。

计算结果按 GB/T 8170 修约至整数。

B.3.3.2 毛毯公定回潮率

B.3.3.2.1 各种纺织材料的公定回潮率按 GB 9994 执行。

B.3.3.2.2 混纺毛毯的公定回潮率按式(B.2)计算:

$$R_c = \frac{AR_1 + BR_2 + \dots\dots + NR_n}{100} \dots\dots\dots(B.2)$$

式中:

- R_c ——混纺毛毯公定回潮率,%;
- A、B……N——混用原料的绝干重混纺比,%;

注:该混纺比是包含毛毯面纱和底纱的混纺比,可能不同于标注混纺比。例如:面纱和底纱不同的毛毯。

R_1 、 R_2 …… R_n ——混用原料的公定回潮率，%。

B.4 长度和宽度试验

B.4.1 器材

精度为 1 mm 的钢尺、4 kg 金属压尺(尺长不短于毛毯长度)。

B.4.2 操作步骤

B.4.2.1 将调湿平衡后的整条毛毯试样平铺在试验台上。

B.4.2.2 测量时压尺在试样上压于距测量位置 1 cm 处。

B.4.2.3 在宽度方向每间隔四分之一处测量长度 1 次,共 3 次。

B.4.2.4 在长度方向每间隔四分之一处测量宽度 1 次,共 3 次。

B.4.2.5 测量精确至 1 mm。

B.4.3 计算

分别计算 3 次长度和宽度测量结果的算术平均值,按 GB/T 8170 修约至整数。

中华人民共和国纺织
行业标准
纬编腈纶毛毯
FZ/T 61006—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.spc.net.cn

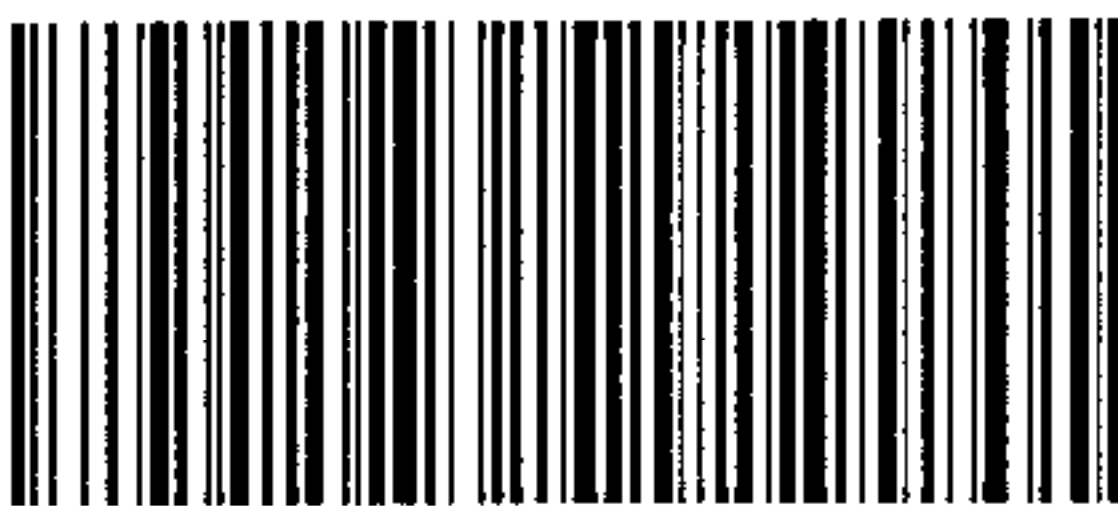
电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 13 千字
2006年11月第一版 2006年11月第一次印刷

*



FZ/T 61006-2006

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533