

中华人民共和国国家标准

GB/T 22862—2009

海岛丝织物

Sea-island filament fabrics

2009-04-21 发布



2009-12-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布



前 言

本标准的附录 A 为资料性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国丝绸标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：国家丝绸质量监督检验中心、浙江丝绸科技有限公司、吴江德伊时装面料有限公司、吴江祥盛纺织染整有限公司、江苏盛虹集团、杭州金富春丝绸化纤有限公司、达利丝绸(浙江)有限公司。

本标准主要起草人：蔡为、周小进、周颖、黄中权、赵民钢、任伟荣、杨平平、盛建祥、俞丹。

海 岛 丝 织 物

1 范围

本标准规定了海岛丝织物的术语和定义、分类、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家纺、服用的练白、染色(色织)、印花的经向(或纬向)采用海岛丝或海岛复合丝与其他纤维交织的海岛丝织物面料的品质。

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/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡(GB/T 250—2008,ISO 105-A02:1993, IDT)

GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分:撕破强力的测定 冲击摆锤法

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度(ISO 105-C10:2006,MOD)

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 4802.2—2008,ISO 12945-2:2000,MOD)

GB/T 4841.1 染料染色标准深度色卡 1/1

GB 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 15552—2007 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

FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

海岛丝 sea-island filament

将一种聚合物分散于另一种聚合物中,在纤维截面中分散相呈“岛”状态,而母体则相当于“海”。最终通过织物后整理将海岛组分溶解,获得单丝直径低于 $3.0\ \mu\text{m}$ 的超细纤维。

3.2

海岛复合丝 sea-island compound filament

海岛丝与涤纶或锦聚合物经复合纺丝法纺制成复合长丝。通常是海岛丝与一根涤纶或锦纶长丝复合而成的长丝。

3.3

海岛丝织物 sea-island filament fabrics

经向(或纬向)采用海岛丝或海岛复合丝与其他纤维交织成的丝织物。

4 海岛丝织物分类

海岛丝织物分为以下两类:

——薄织物:150 g/m² 及以下的织物。

——厚织物:150 g/m² 以上的织物。

5 要求

5.1 海岛丝织物的要求包括密度偏差率、质量偏差率、断裂强力、纤维含量偏差率、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度等内在质量和色差(与标样对比)、幅宽偏差率、外观疵点等外观质量。

5.2 海岛丝织物的评等以匹为单位。质量、断裂强力、纤维含量偏差、疵裂程度、水洗尺寸变化率、色牢度等按批评等。密度、幅宽、外观疵点、色差按匹评等。

5.3 海岛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、三等品。低于三等品的为等外品。

5.4 海岛丝织物基本安全性能应符合 GB 18401 的要求。

5.5 海岛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	三等品	
密度偏差率/%		±2.0	±3.0	±4.0		
质量偏差率/%		±3.0	±4.0	±5.0		
纤维含量偏差/%		按 FZ/T 01053 执行				
断裂强力/N	薄织物	200				
	厚织物	300				
撕破强力/N	薄织物	9.0		8.0		
	厚织物	10.0		9.0		
疵裂程度(定负荷)/mm	薄织物, 100 N	5		6		
	厚织物, 120 N					
水洗尺寸变化率/%		+2.0~-2.0		+2.0~-3.0		
起毛起球/级		≥ 4	3-4	3		
色牢度/级 ≥	耐水 耐汗渍	变色	4	4	3-4	
		沾色	3-4	3	3	
	耐皂洗	变色	4	4	3-4	
		沾色	3-4, 3(深色 ^a)	3, 2-3(深色 ^a)	3, 2-3(深色 ^a)	
	耐干洗	变色	4	4	3-4	
		沾色	3-4	3	3	
	耐干摩擦		4	4	3-4	
	耐湿摩擦		3-4	3	3	
	耐热压		4	3-4	3	
	耐光		4, 3(浅色 ^b)	3	3	

^a 大于或等于 GB/T 4841.1 中 1/1 标准深度为深色。
^b 小于 GB/T 4841.1 中 1/1 标准深度为浅色。

5.6 海岛丝织物的外观质量的评定

5.6.1 海岛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	优等品	一等品	二等品	三等品
色差(与标样对比)/级 \geq	4	3-4		3
幅宽偏差率/%	-1.0~2.0		-2.0~2.0	
外观疵点评分限度/(分/100 m ²) \leq	10	25	40	80

5.6.2 海岛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	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
2	纬向疵点	8 cm 及以下	8 cm 以上~半幅	—	半幅以上
	纬档 ^a	—	普通 ^b	—	明显 ^b
3	印花疵	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
4	污渍、油渍、 破损性疵点	—	2.0 cm 及以下	—	2.0 cm 以上
5	边疵(荷叶边、 针眼边、 明显深浅边)	经向每 100 cm 及以下		—	—
6	纬斜、花斜、 格斜、幅不齐	—	—	—	100 cm 及以下 大于 3%

^a 纬档以经向 10 cm 及以下为一档。
^b 达 GB/T 250 中 4 级为普通,4 级以下为明显。
^c 针板眼进入内幅 1.5 cm 及以下不计。

5.6.3 海岛丝织物外观疵点评分说明

5.6.3.1 海岛丝织物外观疵点的评分采用有限度的累计评分。

5.6.3.2 海岛丝织物的外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。

5.6.3.3 难以数清,不易量计的分散性疵点,根据其分散的最大长度和轻重程度,参照经向或纬向的疵点分别量计、累计评分,每米最多评 4 分。

5.6.3.4 同一批中,匹与匹之间色差不低 GB/T 250 中 3-4 级。同匹色差(色泽不匀)不低于 GB/T 250 中 4 级。

5.6.3.5 经向 1 m 内累计评分最多 4 分,超过 4 分按 4 分计。

5.6.3.6 程度为普通“经柳”和其他全匹性连续疵点,定等限度为二等品,程度为明显“经柳”和其他全匹性连续疵点,定等限度为三等品,程度为严重的“经柳”和其他全匹性连续疵点,定等限度为等外品。

5.6.3.7 严重的连续性疵点每米扣 4 分,超过 4m 降为等外品。

5.6.3.8 优等品、一等品内不允许有破洞等严重疵点。

5.6.4 每匹海岛丝织物最高分数,由式(1)计算得出,计算结果按 GB/T 8170 修约至整数。

$$q = \frac{c}{100} \times l \times w \dots\dots\dots(1)$$

式中:

q——每匹最高分数,单位为分;

c ——外观疵点评分限度,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)。

5.7 开剪拼匹和标疵放尺的规定

5.7.1 海岛丝织物允许开剪拼匹或标疵放尺,两者只能采用一种。

5.7.2 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型应一致。

5.7.3 绸匹平均每 20 m 及以内允许标疵一次。每 3 分和 4 分的疵点允许标疵,超过 10 cm 的连续疵点可连标。每处标疵放尺 10 cm。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 4 m。

6 试验方法

6.1 海岛丝织物内在质量检验

6.1.1 海岛丝织物的密度、质量、纤维含量偏差、断裂强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率、耐水耐汗渍、耐摩擦、耐热压、耐光等内在质量检验试验方法按 GB/T 15552 执行。

6.1.2 撕破强力的测定按 GB/T 3917.1 执行。

6.1.3 耐皂洗色牢度的测定按 GB/T 3921—2008 表 2 中试验方法编号 B(2) 执行。

6.1.4 起毛起球测定按 GB/T 4802.2 执行。

6.2 海岛丝织物外观质量检验

6.2.1 海岛丝织物外观质量检验采用经向检验机,验绸机速度为(15±5)m/min。

6.2.2 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。

6.2.3 检验员眼睛距绸面中心约 60 cm~80 cm,幅宽 114 cm 及以下的产品由一人检验,幅宽 114 cm 以上的产品由两人检验,或检验速度减小一半。

7 检验规则

海岛丝织物检验规则按 GB/T 15552—2007 中第 4 章执行。

8 包装

8.1 包装形式

海岛丝织物包装采用卷装。

8.2 包装材料

卷筒纸管规格:螺旋斜开机制管,内径 3.0 cm~3.5 cm,外径 4 cm,长度根据产品幅宽应满足卷取和包装要求。纸管要圆整挺直。

8.3 包装要求

8.3.1 同件(箱)内优等品、一等品,匹与匹之间色差不低于 GB/T 250 中 4 级。

8.3.2 卷筒包装的内外层边的相对位移不大于 2 cm。

8.3.3 卷筒外包装采用塑料袋包装。

8.3.4 包装应牢固、防潮。便于仓储及运输。

9 标志

9.1 标志应明确、清晰、耐久、便于识别。

9.2 每匹或每段丝织物两端距绸边 3 cm 以内、幅边 10 cm 以内盖一检验章及等级标记。每匹或每段丝织物应吊标签一张,内容按 GB 5296.4 规定,包括品名、货号、成分及含量、幅宽、色别、长度、等级、执行标准编号、企业名称。

9.3 每批产品应附装箱单。

9.4 采用纸箱包装时刷唛要正确、整齐、清晰。纸箱唛头内容包括合同号、箱号、品名、货号、花色号、幅宽、等级、匹数、毛重、净重及运输标志、企业名称、地址。

9.5 每批产品出厂应附品质检验结果单。

10 其他

特殊品种及用户对产品另有特殊要求,可按合同或协议执行。

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	经柳、宽急经、色柳、筘路、缺经、错经、双经、开纤不良、磨毛条、磨毛不匀、擦亮条、皱印等
2	纬向疵点	错纹板、带纬、断纬、叠纬、纬斜、皱印、开纤不良、磨毛不匀等
	纬档	松紧档、撬档、急纬档、停车档、色纬档等
3	印染疵	色花、搭脱、渗进、漏浆、塞煞、色点、套歪、露白、砂眼、双茎、拖版、叠版印、框子印、刮刀印、色皱印、回浆印、化开、糊开、粗细茎、接版深浅、雕色不清等
4	污渍、油渍	色渍、污渍、油渍、洗渍、浆渍、水渍等
	破损性疵点	纸裂、破洞等
5	边疵	宽急边、定型脱针、荷叶边、针板印等
注 1: 对经、纬向共有的疵点,以严重方向评分。 注 2: 外观疵点归类表中没有归入的疵点按类似疵点评分。		

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
海 岛 丝 织 物
GB/T 22862—2009

*

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 11 千字

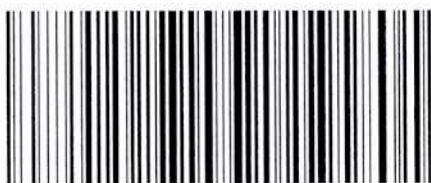
2009年7月第一版 2009年7月第一次印刷

*

书号: 155066·1-37837 定价 16.00 元

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



GB/T 22862-2009

打印日期: 2009年7月29日