



中华人民共和国国家标准

GB/T 26381—2011

合成纤维丝织坯绸

Synthetic filament weaved gray fabrics

2011-05-12 发布

2011-09-15 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

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第 1 部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

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(SAC/TC 401)归口。

本标准起草单位：浙江丝绸科技有限公司、浙江新中天控股集团有限公司、浙江东方华强纺织印染有限公司、国家丝绸及服装产品质量监督检验中心。

本标准主要起草人：周颖、洪桂焕、杭志伟、徐杏木、龚征兵。

合成纤维丝织坯绸

1 范围

本标准规定了合成纤维丝织坯绸的术语和定义、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合成纤维丝织坯绸品质。

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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 15552 丝织物试验方法和检验规则

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文件。

3.1

合成纤维丝织坯绸 synthetic filament weaved gray fabrics

采用聚酯、聚酰胺等合成纤维长丝为主要原料制成的未经练白、染色、印花等后整理的丝织物。

4 规格

合成纤维丝织坯绸的规格按贸易双方的合同或协议执行。

5 要求

5.1 合成纤维丝织坯绸的要求包括密度偏差率、纤维含量偏差、断裂强力、撕破强力等内在质量和幅宽偏差率、外观疵点等外观质量。

5.2 合成纤维丝织坯绸的评等以匹为单位。纤维含量偏差、断裂强力、撕破强力、染后经柳按批评等。密度偏差率、外观质量按匹评等。

5.3 合成纤维丝织坯绸的品质由内在质量、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,低于二等品的为等外品。

5.4 合成纤维丝织坯绸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/%	经向	±2.0	±3.0	±4.0
	纬向			
纤维含量偏差*(绝对百分比)/%		按 FZ/T 01053 执行		
断裂强力/N	≥	300		
撕破强力/N	≥	10.0		
染后经柳		不允许	不明显	不明显
注：特殊用途、特殊结构的品种其断裂强力、撕破强力可按合同或协议考核。				
* 须采用精练后样品。				

5.5 合成纤维丝织坯绸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
幅宽偏差率*/%	普通坯绸	+1.0~-2.0	+3.0~-3.0	
	纬向弹力坯绸	+1.0~-5.0	+2.0~-6.0	
外观疵点评分限度/(分/100 m ²)	≤	10	20	40
* 经、纬双向含氨纶的弹力合成纤维丝织坯绸可不考核。				

5.6 合成纤维丝织坯绸外观疵点评分见表 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	—	明显
3	轻微污渍	8 cm 及以下	8 cm 以上~16 cm	16 cm 以上~24 cm	24 cm 以上~100 cm
4	破损性疵点、严重污渍	—	1.0 cm 及以下	—	1.0 cm 以上
5	边疵 ^b	经向每 100 cm 及以下	—	—	—
注：序号 1、2、3、4、5 中的外观疵点归类参见附录 A。					
^a 纬档以经向 10 cm 及以内为一档。					
^b 深入内幅 3 cm 及以内的疵点按边疵评分，边疵深入内幅 1.5 cm 及以内不评分。					

5.7 合成纤维丝织坯绸外观疵点的评分说明：

- a) 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- b) 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- c) 经向 1 m 内累计评分最多 4 分,超过 4 分按 4 分计。
- d) “染后经柳”不明显,定等限度为二等品,“染后经柳”明显,定等限度为等外品。
- e) 严重的连续性疵点每米评 4 分,超过 4 m 降为等外品。
- f) 优等品、一等品内不允许有轧梭档、拆烩档、开河档等严重疵点。

5.8 每匹合成纤维丝织坯绸允许分数由式(1)计算得出,计算结果按 GB/T 8170 修约至整数。

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

式中：

q ——每匹允许分数,单位为分；

c ——每百平方米评分限度,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)。

6 试验方法

6.1 合成纤维丝织坯绸的试验方法按 GB/T 15552 执行。

6.2 染后经柳试验方法按附录 B 执行。

7 检验规则

合成纤维丝织坯绸的检验规则按 GB/T 15552 执行。

8 包装和标志

8.1 合成纤维丝织坯绸包装为卷装或匹装。

8.2 包装应牢固,便于仓储及运输。

8.3 标志应明确、清晰、耐久、便于识别。

8.4 每匹坯绸应吊标签一张,注明生产企业名称、地址、品名、原料名称及含量、幅宽、长度、等级等。

9 其他

特殊品种及用户对产品及包装等有特殊要求,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

序号	疵点名称	说 明
1	经向疵点	宽急经柳、粗细柳、笄柳、笄路、导钩痕、辅喷痕、多少捻、缺经、断通丝、错经、碎糙、夹糙、夹断头、断小柱、叉纹、分经路、宽急经、错通丝、综穿错、笄穿错、单片头、双经、粗细经、夹起、懒针、煞星、渍经等。
2	纬向疵点	破纸板、多少起、抛纸板、错花、跳梭、煞星、柱渍、轧梭痕、笄锈渍、带纬、断纬、缩纬、叠纬、坍纬、糙纬、渍纬、皱印、杂物织入、百脚等。
	纬档	松紧档、撬档、撬小档、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、拆烩档、开河档。
3	轻微污渍	洗渍、霉渍、字渍等。
4	破损性疵点 严重污渍	蛛网、披裂、拔伤、空隙、破洞、擦伤等。 色渍、锈渍、油污渍。
5	边疵	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、破边等。
<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>		

附录 B
(规范性附录)
染后经柳试验方法

B.1 范围

本附录规定了合成纤维丝织坯绸染后经柳试验方法。
本附录适用于合成纤维丝织坯绸染色后经柳的检验。

B.2 设备与仪器

- B.2.1 染色槽(锅)。
- B.2.2 温度计 0℃~150℃;分度值≤1℃。
- B.2.3 天平;分度值≤0.01 g。
- B.2.4 加热装置。
- B.2.5 定时器。

B.3 试剂**B.3.1 精练用试剂**

- B.3.1.1 纯碱,2 g/L。
- B.3.1.2 氢氧化钠,4 g/L。
- B.3.1.3 洗涤剂 209,1 g/L。
- B.3.1.4 保险粉,2 g/L。

B.3.2 染色用试剂

- B.3.2.1 染料分散蓝 2BLN,1.0%(O. W. F)。
- B.3.2.2 染料中性灰 2BL,1.0%(O. W. F)。
- B.3.2.3 乙酸-乙酸钠溶液:称 100 g 乙酸钠溶于 600 mL 蒸馏水中,加入 200 mL 乙酸,充分搅拌,用蒸馏水稀释至 1 L。
- B.3.2.4 平平加 O,1 g/L。
- B.3.2.5 蒸馏水。

B.4 试样

取幅宽为全幅,长度为 0.5 m 坯绸一块。

B.5 试验程序

丝织坯绸染后经柳试验分精练和染色两步进行。

B.5.1 丝织坯绸精练程序

将含有精练试剂的溶液升温至 $95\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ ，将试样放入精练液中精练 30 min，浴比 1 : 20。精练结束后用 $50\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 60\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温水洗净，脱水。

B.5.2 经向为聚酯或聚酯与聚酰胺复合丝织坯绸染色程序

将 1.0% (O. W. F) 分散蓝 2BLN 先用少量软水在玻璃杯或搪瓷杯中研磨至糊状，倒入适当的染色槽(锅)中，加入 1 g/L 平平加 O，并用乙酸-乙酸钠溶液调节 pH 值为酸性。染液搅拌均匀后，放入精练后的坯绸(浴比 1 : 20)，开始升温，升温速度保持在 $2\text{ }^{\circ}\text{C}/\text{min} \sim 3\text{ }^{\circ}\text{C}/\text{min}$ ，至煮沸后保温 40 min。染色过程中要经常搅动，使染液充分对流，防止染花，达到染色均匀。染色后，用 $50\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 60\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温水冲洗干净。

B.5.3 经向为聚酰胺丝织坯绸染色程序

将 1.0% (O. W. F) 染料中性灰 2BL 先用少量沸软水在玻璃杯或搪瓷杯中溶解，倒入适当的染色槽(锅)中，加入 1 g/L 平平加 O。染液搅拌均匀后，放入精练后的坯绸(浴比 1 : 20)，开始升温，升温速度保持在 $2\text{ }^{\circ}\text{C}/\text{min} \sim 3\text{ }^{\circ}\text{C}/\text{min}$ ，至煮沸后保温 40 min，染色过程中要经常搅动，使染液充分对流，防止染花，达到染色均匀。染色后，用 $50\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 60\text{ }^{\circ}\text{C}$ 温水冲洗干净，晾干烫平。

B.5.4 经柳的评定

B.5.4.1 评定条件

采用 D_{65} 标准光源照明，照度为 600 lx，周围无散射光，入射光与织物表面的角度成 45° ，观察方向大致垂直于织物表面。

B.5.4.2 评定方法

观察坯绸表面，若存在线、条状色泽深浅明显的经向斑点，则判定为经柳。
