



科学、公正、高效、快捷

中正检测

浙江中正检测技术服务有限公司



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 28460—2012

## 马尾衬布

Horsetail hair interlining

2012-06-29 发布

2012-12-01 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

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
马 尾 衬 布  
GB/T 28460—2012

\*

中国标准出版社出版发行  
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)  
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 [www.spc.net.cn](http://www.spc.net.cn)

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

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 0.5 字数 9 千字  
2012年8月第一版 2012年8月第一次印刷

\*

书号: 155066·1-45397 定价 14.00 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)68510107

## 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。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会(SAC/TC 209)归口。

本标准起草单位:河北华龙马尾衬布有限公司、纺织工业标准化研究所。

本标准主要起草人:彭亚卿、徐路、滑均凯。

# 马 尾 衬 布

## 1 范围

本标准规定了马尾衬布的要求、试验方法、检验规则、包装和标志及其他要求。

本标准适用于以棉或涤棉纱为经纱、以单根马尾为纬纱交织而成的纯棉马尾衬布和涤棉马尾衬布。

## 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 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 机织物密度的测定

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 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 8631 纺织品 织物因冷水浸渍而引起的尺寸变化的测定

GB/T 13772.3 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第3部分:针夹法

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB/T 19981.2 纺织品 织物和服装的专业维护、干洗和湿洗 第2部分:使用四氯乙烯干洗和整烫时性能试验的程序

GB/T 28188 纺织品 马尾衬布回弹性的测定 环状挂重法

## 3 要求

### 3.1 产品分类

马尾衬布按经纱原料分类,经纱为纯棉纱的为纯棉马尾衬布,经纱为涤棉混纺纱的为涤棉马尾衬布。

### 3.2 产品分等

产品的品等按内在质量和外观质量的检验结果评定,并以其中较低一项定等,分为一等品和合格品,低于合格品者为不合格品。其中,内在质量和外观质量分别以其最低一项定等。

### 3.3 技术要求

#### 3.3.1 内在质量

马尾衬布的内在质量应符合表1的要求。

表 1 内在质量要求

项 目		要求	
		一等品	合格品
pH(甲醛)		符合 GB 18401 的要求	
断裂强力/N	≥	经向	涤棉 800, 纯棉 600
		纬向	250
断裂伸长率/%	≤	经向	涤棉 18, 纯棉 8
		纬向	10
经纱滑移量/mm		≤	6
织物密度偏差/(根/10 cm)		经纱	±10
		纬纱	±5
水浸尺寸变化率/%		经向	-1.0~0
		纬向	-0.3~0
干洗尺寸变化率/%		经向	-0.3~0
		纬向	-0.3~0
回弹性/%		急弹性变形率	80
		缓弹性变形率	88
			75
			85

## 3.3.2 外观质量

马尾衬布的外观质量应符合表 2 的要求。外观质量按卷评定,以 50 m 为计量单位,不定长包装或其他定长包装的,按比例增加或减少。

表 2 外观质量要求

项 目		要求	
		一等品	合格品
纬斜/%	≤	2.5	4.0
幅宽偏差/cm		-0.2	-0.5
线状斑点 <sup>a</sup> /(个/50 m)	≤	3	5
条状斑点 <sup>b</sup> /(个/50 m)	≤	3	5
马尾斑点 <sup>c</sup> /(个/50 m)	≤	30	50
破洞 <sup>d</sup> /(个/50 m)	≤	2	5
跳纱 <sup>e</sup> /(个/50 m)	≤	30	50
松边、紧边、破边、折皱		不允许	不允许明显的
每卷允许段数及段长		两段,每段不低于 10 m	三段,每段不低于 5 m
<sup>a</sup> 线状斑点:宽度<0.1 cm,长度>1 cm 的斑点。 <sup>b</sup> 条状斑点:宽度>0.1 cm,长度>1 cm 的斑点。 <sup>c</sup> 马尾没有平直的排在经纱之间,弓出布面成为≤0.2 cm 的点状或成为>0.2 cm 的环状。 <sup>d</sup> 经纬共断 2 根纱以上,且<0.3 cm。 <sup>e</sup> 1 根~2 根经(纬)纱线不按组织起伏跳过 5 根及以上纬(经)纱。			

## 4 试验方法

- 4.1 断裂强力和断裂伸长率的测定按 GB/T 3923.1 执行。
- 4.2 经纱滑移量的测定按 GB/T 13772.3 执行,定负荷值为 100 N。
- 4.3 织物密度的测定按 GB/T 4668 执行。
- 4.4 冷水浸渍尺寸变化率的测定按 GB/T 8631 执行。
- 4.5 干洗尺寸变化率的测定按 GB/T 8628 和 GB/T 8630 执行,采用 GB/T 19981.2 中的正常材料干洗程序。
- 4.6 回弹性的测定按 GB/T 28188 执行。
- 4.7 纬斜的测定按 GB/T 14801 执行。
- 4.8 幅宽的测定按 GB/T 4666 执行,以协议值或标称值作为基准值计算幅宽偏差率,以百分率表示,精确至 0.1%。
- 4.9 外观疵点检验以产品正面为主。检验应在水平检验台上进行,采用正常白昼北光或日光灯照明,台面照度不低于 750 lx,目光与台面距离 60 cm 左右。

## 5 检验规则

### 5.1 抽样

以交货批号的同一品种、同一规格、同一色别的产品作为检验批。内在质量和外观质量的检验抽样方案分别见表 3 和表 4。

表 3 内在质量检验抽样方案

单位为卷

批量 $N$	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $Re$
$\leq 50$	2	0	1
51~500	3	0	1
$\geq 501$	5	1	2

表 4 外观质量检验抽样方案

单位为卷

批量 $N$	样本量 $n$	接收数 $A_c$	拒收数 $Re$
$\leq 15$	2	0	1
16~25	3	0	1
26~90	5	1	2
91~150	8	1	2
151~280	13	2	3
281~500	20	3	4
$\geq 501$	32	5	6

## 5.2 内在质量的判定

按 3.3.1 对批样的每个样本进行内在质量测定,符合 3.3.1 相应品等要求的,则为内在质量合格,否则为不合格。如果所有样本的内在质量合格,或不合格样本数不超过表 3 的接收数  $A_c$ ,则该批产品内在质量合格。如果不合格样本数达到了表 3 的拒收数  $R_e$ ,则该批产品质量不合格。

## 5.3 外观质量的判定

按 3.3.2 对批样的每个样本进行外观质量评定,符合 3.3.2 相应品等要求的,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 的接收数  $A_c$ ,则该批产品外观质量合格。如果不合格样本数达到了表 4 的拒收数  $R_e$ ,则该批产品质量不合格。

## 5.4 结果判定

按 5.2 和 5.3 判定,若均为合格,则该批产品合格。

## 6 包装和标志

6.1 产品按卷包装,卷长根据协议或合同规定。

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 产品的包装上应标明下列内容:

- a) 产品名称和类型;
- b) 产品主要规格(例如:幅宽、密度);
- c) 颜色;
- d) 执行的标准编号;
- e) 生产企业名称和地址。

## 7 其他要求

供需双方另有要求,可按合同或协议执行。



GB/T 28460-2012

版权专有 侵权必究

\*

书号:155066·1-45397

定价: 14.00 元