



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 14014—2019
代替 FZ/T 14014—2009

莱赛尔纤维印染布

Printed and dyed lyocell fabric

2019-05-02 发布

2019-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 FZ/T 14014—2009《莱赛尔纤维印染布》，与 FZ/T 14014—2009 相比主要技术变化如下：

- 调整了标准适用范围；
- 内在质量中，增加了单位面积质量偏差率考核项目，删除了纤维含量偏差考核项目，调整了纬密偏差率二等品考核指标，提升了水洗尺寸变化率、断裂强力、撕破强力以及湿摩擦、耐光色牢度要求；
- 局部性疵点允许评分规定调整为分每百平方米，并提升考核指标；
- 幅宽偏差分三档考核，提升色差考核指标，增加条格歪斜要求；
- 附录 A 加工系数将纯纺及混纺、交织产品合并。

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印染制品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 11)归口。

本标准起草单位：华纺股份有限公司、南通金仕达超微阻燃材料有限公司、兰精纤维(香港)有限公司、鲁丰织染有限公司、浙江富润印染有限公司、上海市纺织工业技术监督所、中国印染行业协会。

本标准主要起草人：王力民、杨玉华、欧卫国、莫维彪、张战旗、王益峰、张宝庆、丁思佳。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 14014—2009。

莱赛尔纤维印染布

1 范围

本标准规定了莱赛尔纤维印染布的术语和定义、分类、要求、试验和检验方法、检验规则及标志和包装。

本标准适用于莱赛尔短纤为原料,机织生产的各类漂白、染色和印花莱赛尔纤维印染布。50%及以上莱赛尔纤维与棉混纺、交织的印染布可参照执行。

本标准不适用于起绒、磨毛等后整理产品。

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 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡

GB/T 411 棉印染布

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

GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度

GB/T 3921—2008 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度

GB/T 3922—2013 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度

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 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 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25

GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装

GB/T 6152—1997 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

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、标记及测量

GB/T 8629—2017 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序

GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定

GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法

GB/T 17760 印染布布面疵点检验方法

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范

FZ/T 10005 棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则

FZ/T 10010 棉及化纤纯纺、混纺印染布标志与包装

3 术语和定义

GB/T 411 中界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

莱赛尔纤维印染布 **printed and dyed lyocell fabrics**

使用莱赛尔纤维纱线为原料织造,经染整加工的机织物。

4 分类

莱赛尔纤维印染布按品种、规格分类,产品的品种和规格根据客户合同或用户需要确定,加工系数按照附录 A 执行。

5 要求

5.1 项目

莱赛尔纤维印染布的要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括纬密偏差率、单位面积质量偏差率、断裂强力、撕破强力、水洗尺寸变化率、色牢度和安全性能七项;外观质量包括幅宽偏差、色差、歪斜、局部性疵点和散布性疵点五项。

5.2 分等规定

5.2.1 产品的品等分为优等品、一等品、二等品,低于二等品的为等外品。

5.2.2 莱赛尔纤维印染布的评等,内在质量按批评等,外观质量按匹(段)评等,以内在质量和外观质量中最低一项品等作为该匹(段)布的品等。

5.2.3 在同一匹(段)布内,局部性疵点采用每百平方米允许评分的办法评定等级;散布性疵点按严重一项评等。

5.3 内在质量

5.3.1 产品的安全性能应符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定。

5.3.2 内在质量评等规定按表 1。

表 1 内在质量评等规定

考核项目		优等品	一等品	二等品
纬密偏差率/%	≥ 纬向	-2.0	-3.0	-4.0
单位面积质量偏差率/%		-5.0~+5.0		
断裂强力/N	≥ 经向	400	350	350
	≥ 纬向	250	220	220
撕破强力/N	≥ 经向	11.0	9.0	9.0
	≥ 纬向	9.0	7.0	7.0
水洗尺寸变化率/%	经向	-3.0~+1.0	-4.0~+1.5	-5.0~+1.5
	纬向	-3.0~+1.0	-4.0~+1.5	-5.0~+1.5

表 1 (续)

考核项目			优等品	一等品	二等品
色牢度/级 ≥	耐光	变色	4	3	3
		耐皂洗	变色	3-4	3
		沾色	3-4	3	
	耐摩擦 ^{a,b}	干摩	4	3-4	3
		湿摩	3-4	3	2-3
	耐汗渍	变色	3-4	3-4	3
		沾色	3-4	3	3
	耐热压	变色	4	3-4	3
		沾色	3-4	3	2-3

注 1: 单位面积质量在 100 g/m² 及以下的断裂强力、撕破强力按供需双方协商确定。

注 2: 耐光色牢度有特殊要求的,按供需双方协商确定。

^a 耐湿摩色牢度一等品深色可降半级。

^b 深、浅色程度按照 GB/T 4841.3 标准规定,颜色大于 1/12 染料染色标准深度为深色,颜色小于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色,介于两者之间为中色。

5.4 外观质量

5.4.1 外观质量要求

外观质量评等规定按表 2。

表 2 外观质量评等规定

疵点名称和类别			优等品	一等品	二等品	
幅宽偏差 ^a /cm	幅宽 140 cm 及以下		-1.0~+2.0	-1.5~+2.5	-2.0~+3.0	
	幅宽 140 cm~240 cm		-1.5~+2.5	-2.0~+3.0	-2.5~+3.5	
	幅宽 240 cm 以上		-2.5~+3.5	-3.0~+4.0	-3.5~+4.5	
色差/级 ≥	原样	漂色布	同类布样	4-5	4	3-4
			参考样	4	3-4	3
		印花布	同类布样	4	3-4	3
			参考样	3-4	3-4	3
	左中右	漂色布	4-5	4	3-4	
		印花布	4	3-4	3	
	前后		4	3-4	3	
歪斜 ^b /° ≤	花斜或纬斜		2.5	3.0	4.0	
	条格花斜或条格纬斜		2.0	2.5	3.5	

表 2 (续)

疵点名称和类别		优等品	一等品	二等品
局部性疵点/(分/100 m ²)		≤ 18	28	40
散布性疵点	花纹不符、染色不匀	不影响外观	不影响外观	影响外观
	条花	不影响外观	不影响外观	影响外观
	棉结杂质、深浅细点	不影响外观	不影响外观	影响外观
注 1: 花纹不符按用户确认样为准。				
注 2: 印花布的布面疵点应根据对总体效果的影响程度评定。				
* 幅宽 240 cm 以上品种左中右色差允许放宽半级。				
b 歪斜以花斜或纬斜、条格花斜或条格纬斜中严重的一项考核,幅宽 240 cm 以上,歪斜允许放宽 0.5%。				

5.4.2 每匹(段)布的局部性疵点允许总评分

每匹(段)布的局部性疵点允许总评分按式(1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至个位数。

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

式中:

A ——每匹(段)布的局部性疵点允许总评分,单位为分;

a ——每百平方米允许评分数,单位为分每百平方米(分/100 m²);

L ——匹(段)长,单位为米(m);

W ——标准幅宽,单位为米(m)。

5.4.3 假开剪和拼件的规定

5.4.3.1 在优等品中不允许假开剪。

5.4.3.2 假开剪的疵点应是评为 4 分的疵点或评为 3 分的严重疵点,假开剪后各段布都应是一等品。

5.4.3.3 凡用户允许假开剪或拼件的,可实行假开剪和拼件。距布端 5 m 以内及长度在 30 m 以下不允许假开剪,最低拼件长度不低于 10 m;假开剪按 60 m 不允许超过 2 处,长度每增加 30 m,假开剪可相应增加 1 处。

5.4.3.4 假开剪和拼件率合计不允许超过 20%,其中拼件率不得超过 10%。

5.4.3.5 假开剪位置应做明显标记,附假开剪段长记录单。

6 试验和检验方法

6.1 密度检验方法按 GB/T 4668 执行,密度偏差率按式(2)计算,按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$e_w = \frac{D_1 - D_w}{D_w} \times 100 \quad \dots\dots\dots (2)$$

式中:

e_w ——纬密偏差率,%;

D_1 ——莱赛尔印染布实测纬纱密度,单位为根每十厘米(根/10 cm);

D_w ——莱赛尔印染布标准纬纱密度,单位为根每十厘米(根/10 cm)。

6.2 单位面积质量试验方法按 GB/T 4669—2008 中方法 6 执行,单位面积质量偏差率按式(3)计算,按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m}{m} \times 100 \quad \dots\dots\dots (3)$$

式中:

G ——单位面积质量偏差率, %;

m_1 ——莱赛尔纤维印染布单位面积质量实测值, 单位为克每平方米(g/m^2);

m ——莱赛尔纤维印染布单位面积质量标称值, 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克重值, 按贸易双方协议商定。

6.3 断裂强力试验方法按 GB/T 3923.1 执行。

6.4 撕破强力试验方法按 GB/T 3917.1 执行

6.5 水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8628、GB/T 8629—2017(采用洗涤程序 4 G, 干燥程序 A)和 GB/T 8630 执行。

6.6 耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427—2008 中方法 3 执行。

6.7 耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921—2008 中 C(3)单纤维贴衬执行。

6.8 耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

6.9 耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922—2013 中单纤维贴衬执行。

6.10 耐热压色牢度试验方法按 GB/T 6152—1997 潮压法, 温度为 $150\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 执行。

6.11 幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

6.12 色差检验按 GB/T 250 评定。

6.13 歪斜(花斜或纬斜、条格花斜或条格纬斜)检验方法按 GB/T 14801 执行。

6.14 局部性疵点和散布性疵点检验方法按照 GB/T 17760 执行。

7 检验规则

检验规则按 FZ/T 10005 执行。

8 标志和包装

标志和包装按 FZ/T 10010 执行, 内包装的标志按 GB/T 5296.4 执行。

9 其他

特殊品种及用户对产品有特殊要求的, 由供需双方另订协议。

附 录 A
(规范性附录)
莱赛尔纤维印染布加工系数

A.1 幅宽、密度的加工系数

幅宽、密度加工系数按表 A.1。

表 A.1 幅宽、密度加工系数

产品类别	幅宽加工系数	密度加工系数	
		经向	纬向
缎纹	0.923	1.083	0.989
斜纹	0.919	1.088	0.988
平纹	0.910	1.099	0.990

A.2 计算方法

A.2.1 标准幅宽按式(A.1)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后二位。

$$W = W_1 \times b \quad \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

W ——莱赛尔纤维印染布标准幅宽,单位为米(m);

W_1 ——莱赛尔纤维本色布标准幅宽,单位为米(m);

b ——莱赛尔纤维印染布幅宽加工系数。

A.2.2 标准(经、纬纱)密度

标准(经、纬纱)密度按式(A.2)计算,计算结果按 GB/T 8170 修约至个位数。

$$D_{t,w} = d_{t,w} \times c_{t,w} \quad \dots\dots\dots (A.2)$$

式中:

$D_{t,w}$ ——莱赛尔纤维印染布标准(经、纬纱)密度,单位为根每十厘米(根/10 cm);

$d_{t,w}$ ——莱赛尔纤维本色布标准(经、纬纱)密度,单位为根每十厘米(根/10 cm);

$c_{t,w}$ ——莱赛尔纤维印染布(经、纬纱)密度加工系数。

中华人民共和国纺织

行 业 标 准

莱赛尔纤维印染布

FZ/T 14014—2019

*

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(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址: www.spc.org.cn

服务热线: 400-168-0010

2019年8月第一版

*

书号: 155066 • 2-34459

版权专有 侵权必究



GB/T 14014-2019