



中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 72002—2019
代替 FZ/T 72002—2006

毛条喂入式针织人造毛皮

Sliver knitted faux fur

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 72002—2006《毛条喂入式针织人造毛皮》，与 FZ/T 72002—2006 相比主要技术变化如下：

- 增加了毛条喂入式针织人造毛皮的定义(见 3.1)；
- 将“平方米重量允差”修改为“平方米重量偏差率”，并调整指标(见表 1, 2006 年版的表 1)；
- 删除了顶破强力考核指标(见表 1, 2006 年版的表 1)；
- 增加了脱毛量考核指标及试验方法(见表 1, 5.4.4 和附录 A)；
- 调整了水洗尺寸变化率指标(见表 1, 2006 年版的表 1)；
- 调整了耐光色牢度一等品考核指标(见表 1, 2006 年版的表 1)；
- 调整了耐皂洗色牢度考核指标(见表 1, 2006 年版的表 1)；
- 调整了耐摩擦色牢度考核指标(见表 1, 2006 年版的表 1)；
- 增加了有机锡考核指标及试验方法(见表 1 及 5.4.15)；
- 增加了“用于婴幼儿及儿童的产品还应符合 GB 31701 的相关要求”(见 4.3.3)；
- 细化并调整了外观质量要求(见 4.4, 2006 年版的 3.5)；
- 修改了内在质量抽样数量(见 5.1.3, 2006 年版的 4.1.3)；
- 修改了外观质量检验描述(见 5.2, 2006 年版的 4.2)；
- 删除了复验规定(见 2006 年版的 5.3)；
- 修改了产品使用说明描述(见 7.1, 2006 年版的 6.1)。

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针织品分技术委员会(SAC/TC 209/SC 6)归口。

本标准起草单位：宁波纬一长毛绒有限公司、天纺标(广东)检测科技有限公司、天纺标(深圳)检测认证股份有限公司。

本标准主要起草人：于承延、李博、陈建军。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- FZ/T 72002—2006。

毛条喂入式针织人造毛皮

1 范围

本标准规定了毛条喂入式针织人造毛皮产品的术语和定义、要求、试验方法、判定规则和产品使用说明、包装、运输、贮存。

本标准适用于鉴定毛条喂入式纬编针织人造毛皮产品的品质。

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 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分:游离和水解的甲醛(水萃取法)
- 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 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 4856 针棉织品包装
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分:纺织品和服装
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- 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 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 18885 生态纺织品技术要求
- GB/T 20385 纺织品 有机锡化合物的测定
- GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
- FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法
- FZ/T 01095 纺织品 氨纶产品纤维含量的试验方法
- GSB 16-2159 针织产品标准深度样卡(1/12)

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

毛条喂入式针织人造毛皮 sliver knitted faux fur

采用毛条喂入式纬编毛皮圆机,将毛条织入底纱形成坯布,再经染整加工,制成具有毛皮风格的针织绒面织物。

4 要求

4.1 要求内容

要求分为内在质量、外观质量两方面。内在质量包括有效幅宽偏差率、平方米重量偏差率、水洗尺寸变化率、脱毛量、耐光色牢度、耐皂洗色牢度、耐摩擦色牢度、耐水色牢度、耐汗渍色牢度、甲醛含量、pH 值、异味、可分解致癌芳香胺染料、纤维含量、有机锡化合物指标。外观质量包括局部性疵点和散布性疵点。

4.2 分等规定

4.2.1 质量等级分为优等品、一等品、合格品。

4.2.2 内在质量按批评等,外观质量按匹评等,两者结合并以其中最低品等定等。

4.3 内在质量要求

4.3.1 内在质量要求见表 1 所示。

表 1 内在质量要求

项 目		优等品	一等品	合格品
有效幅宽偏差率/% ≥		-1.5	-2.0	-2.5
平方米重量偏差率/% ≥		-3.0	-5.0	-8.0
水洗尺寸变化率/%	直向	-3.0~+2.0	-4.5~+3.5	-6.0~+5.0
	横向	-2.0~+2.0	-4.0~+3.0	-5.0~+4.0
脱毛量/(mg/100 cm ²) ≤	绒毛长度≤35 mm	5	7	9
	绒毛长度>35 mm	7	10	13
耐光色牢度/级 ≥		4	3-4	3
耐皂洗色牢度/级 ≥	变色	4	3-4	3
	沾色	3-4	3	3
耐摩擦色牢度/级 ≥	湿摩	3(深色 3)	3(深色 2-3)	3(深色 2-3)
	干摩	4	3	3
耐水色牢度/级		按 GB 18401 规定执行		
耐汗渍色牢度/级				
甲醛含量/(mg/kg)				
pH 值				
异味				
可分解致癌芳香胺染料/(mg/kg)				

表 1 (续)

项 目	优等品	一等品	合格品
纤维含量/%	按 GB/T 29862 规定执行		
有机锡化合物	按 GB/T 18885 规定执行		
注 1: 色别分档按 GSB 16—2159 标准执行, >1/12 标准深度为深色, ≤1/12 标准深度为浅色。			
注 2: 本色及漂白织物不考核色牢度(除耐光色牢度)。			

4.3.2 经滚球、滚束、汽蒸、刷花等工艺加工后,毛面纤维间产生纠结或毛向紊乱类的产品不测试脱毛量。

4.3.3 用于婴幼儿及儿童的产品还应符合 GB 31701 的相关要求。

4.4 外观质量要求

4.4.1 外观疵点及评等

以匹为单位,分为局部性外观疵点和散布性疵点两种,按其影响服用性能的程度,分别予以结辫放码和定等。

4.4.2 结辫规定

4.4.2.1 局部性外观疵点按规定结辫,服装用织物每辫放码 10 cm,家纺毛毯用织物每辫放码 20 cm,其他用途每辫放码 5 cm。

4.4.2.2 局部性外观疵点,原则上不开剪,但有大于 5 cm 的破洞、超过 5 个点状修痕、局部超过 10% 的纬斜和弓纬、超过 50 cm 的刷伤和剪伤、超过 50 cm 的缺毛、严重横路、连续 1 m 内结辫 5 只,及净长 200 cm 及以上连续疵点应开剪。家纺毛毯用织物连续 200 cm 内结辫,优等品 2 只,一等品 3 只,合格品 4 只应开剪。应开剪未开剪,不允许。

4.4.2.3 优等品允许每米结辫 0.1 只,一等品允许每米结辫 0.2 只,合格品允许每米结辫 0.3 只。

4.4.2.4 外观疵点结辫规定见表 2。外观疵点说明见附录 A。

表 2 外观疵点结辫规定

类别	疵点名称	疵点程度	结辫规定	备注
底部疵点	破洞	不大于 5 cm 者,		
		直向 5 cm 及以下 1 只~3 只	1	
		直向 5 cm 及以下 3 只以上,每 3 只	1	
		直向 5 cm 以上,每 5 cm 1 只~3 只	1	
		散布全匹	不允许	大于 5 cm 者,按 4.4.2.2 执行,开剪
底部疵点	单纱	20 cm~50 cm	1	
		大于 50 cm,每 50 cm	1	
		散布全匹	不允许	单纱产品不考核此项
底部疵点	漏针(单针)	单针不连续者,		
		10 cm 及以下	1	
		大于 10 cm,每 10 cm	1	
		散布全匹	不允许	连续 2 针及以上,按破洞计

表 2 (续)

类别	疵点名称		疵点程度	分辨规定	备注
底部疵点	直向断纱/断针		10 cm 以内 大于 10 cm, 每 10 cm	1 1	
	修痕	条状	明显 10 cm 及以下 大于 10 cm, 每 10 cm	1 1	影响毛面按明显评定。用于复合的产品按复合后是否影响布面平整评定
		点状	明显 50 cm 内 1~5 个	1	影响毛面按明显评定。超过 5 个者, 按 4.4.2.2 执行, 开剪
	污渍		明显 5 cm~20 cm 大于 20 cm, 每 20 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	
	布边不齐		10 cm~30 cm 及以下 大于 30 cm, 每 30 cm 散布全匹	1 1 不允许	凹进 5 cm 以上按不齐评定
	底部纬斜和弓纬		5%~10% 及以下者, 直向 100 cm 及以下 直向 100 cm 以上, 每 100 cm	1 1	超过 10% 者, 按 4.4.2.2 执行, 开剪 如用于玩具、鞋料等可视具体要求处理
	稀路针		明显 50 cm~100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	
	底部反毛		明显 5 cm~30 cm 大于 30 cm, 每 30 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	仅考核用于复合加工的产品
	涂胶不均		明显 50 cm~100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	
毛面疵点	烫烘焦		明显 50 cm~100 cm 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	
	浆斑		明显 50 cm 及以下 大于 50 cm, 每 50 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	
	刷伤及剪伤		不大于 50 cm 者, 明显 10 cm 及以下 大于 10 cm, 每 10 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	大于 50 cm 者, 按 4.4.2.2 执行, 开剪
	缺毛		不大于 50 cm 者, 5 cm~20 cm 及以下 大于 20 cm, 每 20 cm 散布全匹	1 1 不允许	大于 50 cm 者, 按 4.4.2.2 执行, 开剪

表 2 (续)

类别	疵点名称	疵点程度	结辩规定	备注
毛面疵点	刷毛不良	明显 50 cm 及以下 严重散布全匹	1 不允许	
	污渍	明显 10 cm 及以下 大于 10 cm, 每 10 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	
	倒顺毛	明显 50 cm 及以下 大于 50 cm, 每 50 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	
	横路	不大于 100 cm 者, 明显 20 cm~50 cm 大于 50 cm, 每 50 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	大于 100 cm 者算严重横路, 按 4.4.2.2 执行, 开剪
	剪花歪斜	明显 100 cm 及以下 大于 100 cm, 每 100 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	
	毛面染斑	50 cm 及以下 大于 50 cm, 每 50 cm 明显散布全匹	1 1 不允许	
<p>注 1: “1”代表结辩一个。</p> <p>注 2: “不允许”指优等品、一等品和合格品不允许, 产品降为不合格品。</p> <p>注 3: 疵点程度描述:</p> <p>轻微: 疵点在直观上不明显, 通过仔细辨认才可看出。</p> <p>明显: 不影响总体效果, 但能感觉到疵点的存在。</p> <p>严重: 疵点程度明显影响总体效果。</p> <p>注 4: 疵点长度以最大极限值计。</p> <p>注 5: 外观疵点中, 若遇到超出上述规定的特殊疵点, 可按其影响服用性能的程度, 参照类似疵点结辩、评等。</p>				

5 试验方法

5.1 抽样数量

5.1.1 以相同颜色、原料成分、纱支、组织结构、整理方法为同一品种。

5.1.2 外观质量按同一品种随机采样 1%~3%, 最低不少于 3 匹。

5.1.3 内在质量应在同一品种的成品中抽取, 水洗尺寸变化率试验样品中从 3 匹中分别取 500 mm×500 mm 三块, 其他项目试验样品取 1 000 mm 全幅一块。

5.2 外观质量检验

5.2.1 检验机法

将织物放在与垂线成 15°角的检验机台面上,在正常光下(或一定灯光照射下)检验。检验者在机台侧前方 1 m 处进行目光检验。产品应穿过检验机的下导辊,以保持检验幅面的平行和角度。

5.2.2 检验平台法

将织物平放在平台上,在照度不低于 600 lx 的光源下检验,检验者目光距布面 35 cm 以上,平台宽度应大于织物幅宽,长度应至少为 1.5 m。检验时,织物运行可手动,也可使用专用设备保持织物运行。

5.2.3 运行速度

检验时织物的运行速度不超过 16 m/min。

5.2.4 底部纬斜和弓纬

按 GB/T 14801 规定执行。

5.3 内在质量检验条件

5.3.1 试样必须在距匹头端 3 m 以上的部位裁取,不得带有影响试验结果的表面疵点。

5.3.2 试验室内温度为(20±2)℃,相对湿度为(65±4)%。试验前试样要展开,平放在室内平衡 16 h 以上。

5.4 内在质量试验项目

5.4.1 有效幅宽偏差率

5.4.1.1 工具

钢板尺(分度值毫米)。

5.4.1.2 操作方法

将 1 m 全幅试样平铺在台面上,在试样直向每隔 30 cm 处各测量有效幅宽 1 次,共测 3 次,取其平均值,准确到 0.1 cm。测量时可在试样上加压重物以使试样平贴台面,准确测量(压于离测量位置 1 cm 左右处)。

注:有效幅宽指除去布边、标志、针孔或其他非同类区域后的织物宽度。

5.4.1.3 计算方法

有效幅宽偏差率的计算按式(1)计算:

$$C = \frac{C_1 - C_0}{C_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(1)$$

式中:

C ——有效幅宽偏差率;

C_1 ——试样的有效幅宽,单位为厘米(cm);

C_0 ——规格标注的有效幅宽,单位为厘米(cm)。

5.4.2 平方米重量偏差率

5.4.2.1 工具

剪刀、钢板尺(分度值毫米)、天平(精度 0.01 g)。

5.4.2.2 操作方法

5.4.2.2.1 裁取 10 cm×10 cm 试样 2 块(沿横列和纵行拆剪)。

5.4.2.2.2 将试样平铺在台面上,在试样中心和两边测量实际长度和宽度各 3 次,精确到 0.1 cm,测量时可在试样上加压重物以使试样平贴台面,准确测量(压于离测量位置 1 cm 左右处)。记录试样直、横向长度,并称其重量。

5.4.2.2.3 将称重后试样的底纱和绒毛拆开,并分别称其重量(两者的总和与整块试样重量相差不得超过±1%)。

5.4.2.2.4 将毛绒和底纱放入 105℃~110℃烘箱内,烘至恒重后,分别测试其干燥重量。

5.4.2.3 计算方法

平方米重量按式(2)计算,结果取两块试样平均值,按 GB/T 8170 修约,保留一位小数:

$$m = \frac{m_1(1+W_1) + m_2(1+W_2)}{L_1 \times L_2} \times 10\,000 \quad \dots\dots\dots(2)$$

式中:

m ——平方米重量,单位为克每平方米(g/m²);

m_1 ——绒毛的干燥重量,单位为克(g);

W_1 ——绒毛的公定回潮率,%;

m_2 ——底纱的干燥重量,单位为克(g);

W_2 ——底纱的公定回潮率,%;

L_1 ——试样直向长度,单位为厘米(cm);

L_2 ——试样横向长度,单位为厘米(cm)。

平方米重量偏差率按式(3)计算,结果按 GB/T 8170 修约,保留一位小数:

$$M = \frac{m - m_0}{m_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots(3)$$

式中:

M ——平方米重量偏差率;

m ——平方米重量,单位为克每平方米(g/m²);

m_0 ——规格标注的平方米重量,单位为克每平方米(g/m²)。

5.4.3 水洗尺寸变化率

5.4.3.1 试验的准备、标记和测量

按 GB/T 8628 执行。按照图 1 表示的方法,将 3 块试样置于测量台上,在底部上缝制出标记。直向,在距布边 50 mm 处,做 3 对标记。横向,同样在距布边 50 mm 处,做 3 对标记。

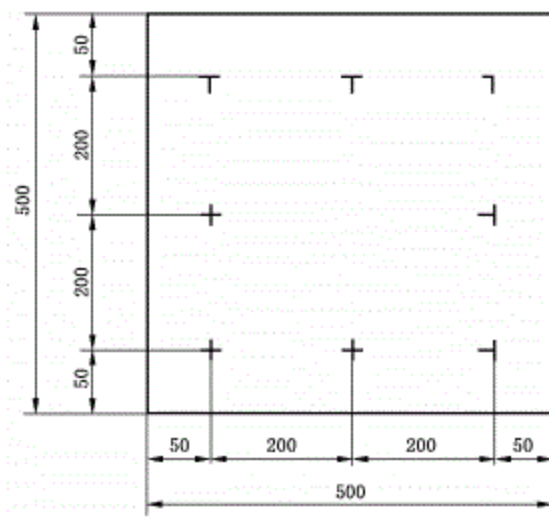


图1 标记位置示例

5.4.3.2 试验操作

5.4.3.2.1 将试样以自由状态分散开浸于温度 20℃~30℃ 的水中 1 h,使之充分浸透水中,可加适量的平平加,即 1 000 g 水加 1 g 平平加。

5.4.3.2.2 将试样取出,投入脱水设备脱水。

5.4.3.2.3 将脱水后的试样在展开状态下绒毛向上,平铺在水平筛网架上晾干,不得拉伸或绞拧。

5.4.3.2.4 将晾干后的试样,放置在温度为(20±2)℃,相对湿度为 65%±4%条件下的平台上,停放 6 h 以上,轻轻拍平折痕,再进行测量。

5.4.3.3 结果计算

按式(4)计算直向或横向的水洗尺寸变化率,以负号(—)表示尺寸收缩,以正号(+)表示尺寸伸长,以全部试样的算术平均值作为检验结果。若同时存在收缩与伸长试验结果时,以收缩(或伸长)的两件试样的算术平均值作为检验结果。最终结果按 GB/T 8170 修约,保留一位小数。

$$A = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\% \quad \dots\dots\dots (4)$$

式中:

A ——直向或横向水洗尺寸变化率;

L_1 ——直向或横向水洗后尺寸的平均值(精确至 0.1 cm),单位为厘米(cm);

L_0 ——直向或横向水洗前尺寸的平均值(精确至 0.1 cm),单位为厘米(cm)。

5.4.4 脱毛量

按附录 B 规定执行。

5.4.5 耐光色牢度

按 GB/T 8427—2008 方法 3 执行。

5.4.6 耐皂洗色牢度

按 GB/T 3921—2008 的试验条件 A(1)规定。

5.4.7 耐摩擦色牢度

按 GB/T 3920 规定执行,只做直向。

5.4.8 耐水色牢度

按 GB/T 5713 规定执行。

5.4.9 耐汗渍色牢度

按 GB/T 3922 规定执行。

5.4.10 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 规定执行。

5.4.11 pH 值

按 GB/T 7573 规定执行。

5.4.12 异味

按 GB 18401 规定执行。

5.4.13 可分解致癌芳香胺染料

按 GB/T 17592 规定执行。

5.4.14 纤维含量

按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01057(所有部分)、FZ/T 01026、FZ/T 01095 规定执行。

5.4.15 有机锡化合物

按 GB/T 20385 规定执行。

6 判定规则

6.1 外观质量批量判定

6.1.1 局部性疵点百米漏辨 5 只以内者,判定该匹产品合格。否则,判定该匹产品不合格。

6.1.2 凡不符品等率在 5% 及以内者,判定该批产品合格。否则,判定该批产品不合格。

6.2 内在质量批量判定

内在质量按 4.3 要求,有一项不符合,则判定该批产品不合格。其中,色牢度项目不符合则按色别判定该批产品不合格。

6.3 单件判定

若产品检验件数低于批量判定的抽样件数时,外观质量和内在质量参照 6.1、6.2 规定只对被检样品进行判定,并在检验报告中注明。

7 产品使用说明、包装、运输、贮存

7.1 产品使用说明按 GB/T 5296.4 规定执行,其中婴幼儿及儿童用产品按 GB/T 5296.4 和 GB 31701 规定执行。

7.2 包装按 GB/T 4856 规定执行或企业自定。

7.3 产品的运输应防潮、防火、防污染。

7.4 产品应存放在阴凉、通风、干燥、清洁库房内,并防蛀、防霉。

附 录 A
(资料性附录)
外观疵点说明

A.1 破洞

织物内一个或更多的相邻线圈断裂形成的窟窿。以最大径向尺寸计量。

A.2 单纱

双纱或多纱织物中部分纱线断缺后形成的疵点。

A.3 漏针

在编织过程中,由于针圈脱落一针或数针造成织物上呈现直向或分散空档。

A.4 直向断纱

绒坯在编织中因针舌损坏,致使绒坯底部出现直向条状破裂或断续破裂者。按直向量其长度。

A.5 修痕

因对织疵修缝不良而形成的痕迹。

A.6 污渍

绒面和底部所呈现的油渍及其他沾污痕迹。按直向量其长度。

A.7 布边不齐

坯布在拉幅定型时,因针板掉挂或超喂挂布,使织物边道局部出现凸凹现象或月牙状。按直向量其长度,并按横向量其深度。

A.8 底部纬斜和弓纬

底部纬向呈现歪斜。以距水平最大距离量其长度。

A.9 稀路针

因圆机织针或沉降片磨损等原因,致使底部呈现直向条状。按直向量其长度。

A.10 底部反毛

因编织或整理不良,使部分绒毛反向底部。按直向量其长度。

A.11 涂胶不匀

胶料在底部上分布不匀,厚薄不一。按直向量其长度。

A.12 烫烘焦

织物在整理加工时,因烘箱或烫辊温度过高致使绒面纤维卷曲,变形毛面变色或底部变色。按直向量其长度。

A.13 浆斑

在织物底部上浆过程中,由于操作不当或其他原因,使胶浆涂层剂沾染到绒面上,并影响绒面风格。按直向量其长度。

A.14 刷伤及剪伤

后整理时,由于刷毛辊、剪毛刀的隔距调整不良,或剪毛刀不锋利,或坯布张力不匀,致使毛面呈现刷伤、剪伤痕迹。按其直向量其长度。

A.15 缺毛

绒坯编织中,因缺少一路或几路毛纱,使绒面呈现一路或几路有规律的无毛现象。按直向量其长度。

A.16 刷毛不良

因刷辊间距不良,造成毛绒面刷死(毡化)或开松解捻不良。按直向量其长度。

A.17 倒顺毛

因绒坯加工整理或堆放、卷装不良,使绒面出现绒毛倒顺方向不一致。按直向量其长度。

A.18 横路

在多路纬编机上编织的织物,由于密度变化、纱线粗细不一造成一个或数个线圈横列在外观上不同于正常的横列。

A.19 剪花歪斜

织物在整理加工过程中左右偏离轨道,使绒面出现左右弯曲或扭曲。按直向量其长度。

A.20 毛面染斑

绒面染色(拔色)时得色有深浅或得色不匀。按直向量其长度。

附录 B
(规范性附录)
脱毛量试验说明

B.1 原理

在规定条件(面积、压力固定)下,毛刷与人造毛皮面磨刷一定次数后,称量纤维脱落的总量,最后换算成 100 cm² 面积的脱毛量。

B.2 试验仪器及工具

B.2.1 脱毛量测试仪

B.2.1.1 脱毛量测试仪毛刷为机械传动,作直线单向磨刷运动。

B.2.1.2 毛刷动程:(27±0.1)cm。

B.2.1.3 毛刷往复速度:26 次/min。

B.2.1.4 毛刷架自重:(1 090±2.5)g。

B.2.1.5 计数范围:不少于 100 次。

B.2.2 毛刷

B.2.2.1 刷版规格:100 mm×76 mm×11mm。

B.2.2.2 植毛面积:(74±2)mm×(52±2)mm。

B.2.2.3 植毛孔径:φ=4 mm。

B.2.2.4 植毛孔距:6 mm(纵向)×5.84 mm(横向)。

B.2.2.5 每孔植毛根数:约 160 根。

B.2.2.6 植毛孔行(列)数:纵向 9 行,横向 13 列。

B.2.2.7 毛丛高度:(15±0.5)mm,毛丛重量:32 g~30 g。

B.2.2.8 猪鬃规格:黑色 5 in(1 in=2.54 cm)鬃,平均直径 275.75 μm。

B.2.2.9 毛刷重量:(108±1.5)g。

B.2.3 不锈钢凸漏板

尺寸为:55 cm×16 cm×0.1 cm,其中凸漏面积为 28.0 cm×8.0 cm。

B.2.4 天平

精度 0.000 1 g。

B.2.5 铁木梳

42 齿/5 cm。

B.3 试验用标准大气和调湿

B.3.1 试验用标准大气:温度为(20±2)℃,相对湿度为(65±4)%。

B.3.2 调湿:测试前将人造毛皮试样平铺,毛面裸露在试验用标准大气中,调湿不少于 24 h。

B.4 试样

试样大小应满足实际试验要求,试验部位距试样各边 5 cm 及以上。每块试样上至少测试 3 个部位。

B.5 试验参数

B.5.1 试验刷毛方向为顺毛方向。

B.5.2 刷毛次数:100 次。

B.5.3 更换试样种类时,应更换新毛刷;若无替换毛刷,应使用铁木梳彻底清理毛刷毛丛内的纤维后再用,必要时,可配合使用吸尘器清理毛丛内的纤维。

B.5.4 试验在标准大气环境中进行。

B.6 试验操作

B.6.1 将毛刷放在天平上称重,计为 M_0 。

B.6.2 将计数器调至 100 次。

B.6.3 将毛刷臂翻转向上,装入毛刷后,向下翻转复原。调节毛刷使其水平。

B.6.4 抬起仪器两侧压板。

B.6.5 将试样平铺在仪器面板上,毛面朝上,并使顺毛方向与毛刷运动方向一致,将不锈钢凸漏板沿毛刷运动范围放在试样上,然后依次放下两侧压板将试样压紧。

注:对于不同厚度的人造毛皮,应调整毛刷架上的升降螺栓,使毛刷与试样毛面平行,有效接触。

B.6.6 按启动开关,刷至规定次数后,停止。

B.6.7 向上翻转毛刷臂,收集试样刷毛部分脱落的纤维。

B.6.8 在试样的不同部位(至少 3 处)重复上述试验步骤(B.6.2~B.6.7)。

B.6.9 将每次试验后刷毛部分脱落的纤维全部收集,与刷子合并称重后,减去刷子试验前的质量 M_0 。即为实测脱毛量 M_1 ,精确至 0.1 mg。

B.7 结果计算

每 100 cm² 试样的脱毛量按式(B.1)计算,按 GB/T 8170 修约,保留一位小数:

$$T = \frac{M_1}{S \times N} \times 100 \quad \text{.....(B.1)}$$

式中:

T ——脱毛量,单位为毫克每百平方厘米(mg/100 cm²);

M_1 ——实测脱毛量,单位为毫克(mg);

S ——刷毛面积(毛刷动程与毛刷长度之积),单位为平方厘米(cm²);

N ——试样试验部位数。

中华人民共和国纺织
行 业 标 准
毛条喂入式针织人造毛皮
FZ/T 72002—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 · 2-34480

版权专有 侵权必究



FZ/T 72002—2019