

ICS 59.080.30
W 63

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 73038—2010

FZ/T 73038—2010

涂胶尼龙手套

Rubberized nylon gloves

中华人民共和国纺织
行业标准
涂胶尼龙手套
FZ/T 73038—2010

*

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 1 字数 18 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

*

书号: 155066·2-21355 定价 18.00 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



FZ/T 73038-2010

2010-08-16 发布

2010-12-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准的附录 A 为规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

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:宁波百富田工业股份有限公司、浙江康隆达手套有限公司、国家针织产品质量监督检验中心。

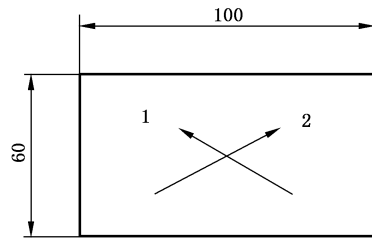
本标准主要起草人:彭诚、张间芳、吴培枝。

试验。

A.2.2 试样准备

从手掌部剪取 2 块试样(对于多层粘贴的手套,要完整剪去样品的所有层),试样宽(60±6)mm,长(100±10)mm,试样的横向、直向分别与试样的边缘成 45°,剪取方法如图 A.2 所示。

单位为毫米



1——纵向方向;
2——横向方向。

图 A.2 试样剪取方法示意图

A.2.3 试验操作

A.2.3.1 装夹试样

方法如图 A.3 所示。

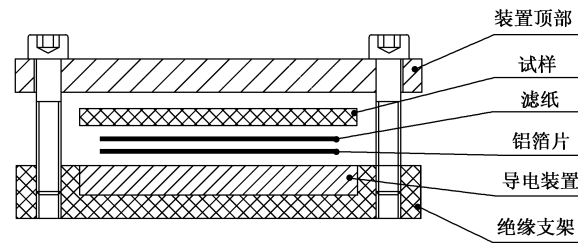


图 A.3 试样装夹方法示意图

A.2.3.2 切割性能试验步骤

A.2.3.2.1 试验仪器参数设定

设定刀口压力(5±0.05)N,切割速度 10 cm/s,切割行程 50 mm。

A.2.3.2.2 标准样切割试验

分别在标准样的 5 个不同的位置进行切割试验,每次割穿的转数须在 3 r~6 r 之间,否则更换刀片。分别记录 5 次割穿的转数 C_{1n} ($n=1\sim5$)。

A.2.3.2.3 试样切割试验

按 A.2.2 方法取样,在试样的 5 个不同的位置分别进行切割,分别记录割穿的转数 T_n ($n=1\sim5$)。

A.2.3.2.4 标准样再次切割试验

重新取标准样,分别在 5 个不同的位置进行切割,分别记录割穿的转数 C_{2n} ($n=1\sim5$)。

A.3 试验结果

A.3.1 耐切割指数(I)

A.3.1.1 耐切割指数按式(A.1)、式(A.2)和式(A.3)计算,最终结果按 GB/T 8170 修约至一位小数。

$$\bar{C}_n = \frac{C_{1n} + C_{2n}}{2} \dots\dots\dots (A.1)$$

涂胶尼龙手套

1 范围

本标准规定了涂胶尼龙手套的术语和定义、要求、试验方法、判定规则、标志、包装、运输、贮存和使用说明。

本标准适用于无缝涂胶尼龙手套。

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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2910(所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3922 纺织品耐汗渍色牢度试验方法
- GB/T 12624—2006 劳动防护手套通用技术条件
- 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 19089—2003 橡胶或塑料涂覆织物 耐磨性的测定 马丁代尔法
- GB/T 19976 纺织品 顶破强力的测定 钢球法
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- FZ/T 01003 涂层织物 厚度试验方法
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识
- 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

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

涂胶尼龙手套 rubberized nylon gloves

将套在手型模具上的针织尼龙手套的手掌部位浸入液态乳胶中,经固化、干燥等方式制成的手套。

4 要求

4.1 要求内容

要求分为内在质量和外观质量两个方面,内在质量包括涂胶面耐磨性能、涂胶面耐切割性能、涂胶面厚度、耐汗渍色牢度、耐摩擦色牢度、可分解芳香胺染料、顶破强力、纤维含量、灵活性、罗口拷边横拉值等项指标,外观质量包括手套规格尺寸的测量部位、手套规格尺寸的测量规定、手套的规格尺寸、表面