

ICS 59.080.99  
W 58

# FZ

## 中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 63005—2010  
代替 FZ/T 63005—1993

FZ/T 63005—2010

### 机 织 腰 带

Woven belt

中华人民共和国纺织  
行业标准  
机 织 腰 带  
FZ/T 63005—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](http://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 0.75 字数 14 千字  
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

\*

书号: 155066·2-21358 定价 16.00 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 63005-2010

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

行复验。

7.3.2 复验结果的判定同 7.2。

7.3.3 复验以一次为准,凡判定合格的应作全批合格,判定不合格的应作全批不合格。

## 8 包装、标志、运输、贮存

### 8.1 包装、标志

8.1.1 包装标志应明确、清晰、项目齐全、便于识别,应包含以下内容:货号、品名、宽度、长度、生产单位、商标、执行的标准编号,并附有检验合格证。

8.1.2 每个包装单元应附使用说明,使用说明内容按 GB 5296.4 相关要求执行。

### 8.2 运输、贮存

8.2.1 产品运输、贮存应符合纺织品运输、保管的有关要求。

8.2.2 交货后,如因运输、贮存、保管不善,以致产品质量受到影响或发生质变时,应由责任方负责。

## 9 其他

用户对本标准有特殊要求,供需双方另订协议。

## 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 63005—1993《机织腰带》。

本标准与 FZ/T 63005—1993 相比主要变化如下:

——取消第 4 章分类;

——增加耐摩擦、耐光、耐汗渍色牢度指标的考核;

——增加厚度偏差的考核;

——密度改为密度偏差率考核;

——长度偏差收严;

——增加 GB 18401 安全性指标的考核;

——外观质量抽样数量按照 GB/T 2828.1—2003 执行。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由全国家用纺织品标准化技术委员会线带分技术委员会(SAC/TC 302/SC 2)归口。

本标准起草单位:北京五洲鑫洋织带有限公司、上海市纺织工业技术监督所、上海宽紧带厂。

本标准主要起草人:王憬义、王明旭、刘克平、贺美娣、陶勇。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——FZ/T 63005—1993。

### 6.3 纬向密度试验

按 FZ/T 60021—2010 中第 6 章规定执行。

### 6.4 厚度偏差试验

按 GB/T 3820 规定执行。压脚面积:500 mm<sup>2</sup>(带宽 32 mm 及以下),1 000 mm<sup>2</sup>(带宽 32 mm 以上);加压压力:2 kPa;加压时间:(10±2)s。

### 6.5 耐汗渍色牢度试验

按 GB/T 3922 规定执行。

### 6.6 耐光色牢度试验

按 GB/T 8427—2008 中方法 3 规定执行。

### 6.7 耐摩擦色牢度试验

按 GB/T 3920 规定执行,只做长度方向。

### 6.8 扣合力试验

6.8.1 本试验采用等速伸长(CRE)试验仪。

6.8.2 试验仪上下夹钳的距离为 20 cm,夹持器移动的恒定速度为 100 mm/min。

6.8.3 将装有扣子的腰带一端放入上夹钳的中央位置,并拧紧上夹钳。然后将腰带另一端从下夹钳的下方穿入夹钳的中央位置后串入扣子内扣紧,并使扣子位于隔距长度中心位置,保持无松动现象,再拧紧下夹钳,进行试验,记录其扣合力。如织带先于扣子断裂,须在试验记录中说明。

### 6.9 外观质量检验

#### 6.9.1 外观质量检验条件

采用室内北向自然光源,避免阳光直射试样。采用灯光检验时,以 40 W 加罩青光日光灯管 2 根~3 根,照度不低于 600 lx。

#### 6.9.2 外观质量检验规定

6.9.2.1 检验时应将产品平摊在检验台上,检验人员的视线应正视平摊产品的表面,目光与产品距离为 40 cm 左右。

6.9.2.2 腰带疵点长度以疵点的最大长度量计。

6.9.2.3 外观质量检验中,色差按 GB/T 250 评定。

### 7 检验规则

#### 7.1 取样规定

7.1.1 同一品种、原料、规格及同一工艺单生产的产品作为一个检验批,各项指标检测样本均应从检验批中随机抽取。

7.1.2 内在质量批按检验批随机抽样,抽样数量及试验次数规定见表 4。

## 机 织 腰 带

### 1 范围

本标准规定了机织腰带的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、包装、标志、运输和贮存。

本标准适用于以纯棉、锦纶、涤纶、腈纶、丙纶和涤纶等纤维材料制成的机织腰带。弹性机织腰带可参照本标准执行。

### 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 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡

GB/T 2828.1—2003 计数抽样检验程序 第 1 部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 3820 纺织品和纺织制品厚度的测定

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 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明

GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧

GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

FZ/T 01018 纺织品 机织物疵点术语

FZ/T 60021—2010 织带产品物理机械性能试验方法

### 3 术语和定义

FZ/T 01018 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

#### 3.1

**跳花 skips**

跳梭

大小格

经纱或纬纱未按组织交织而浮在带面上。

#### 3.2

**松档 open-set mark**

稀路

稀弄

织带相邻两纬之间有明显的空隙。