

GB/T 26382—2011

- C. 22 破洞:经、纬向纱连断 2 根或同时各断 1 根及以上者,量其最大长度。
- C. 23 刺毛边、边上稀密:由于边撑运转不良,致使织品边上形成刺毛或稀密不匀者。
- C. 24 边上针眼、针锈:拉幅烘干机钢针过粗或生锈,造成织品上呈现针眼或针锈,量其经向长度。
- C. 25 荷叶边:织品边上明显不整齐或起伏的波浪状态,按经向长度计。
- C. 26 小跳花:单根纱不依组织起伏,织品表面形成连续或断续之小跳花。
- C. 27 呢面歪斜:经纬纱未能呈现垂直位置,纬纱歪斜以距水平最大距离计算。
- C. 28 刺毛痕、边撑痕:经纬纱被刺毛辊或边撑勾损者,量其经向长度。
- C. 29 严重搭头印:织品在煮呢、蒸呢过程中处理不当,在织品表面呈现明显分界线者。
- C. 30 毛粒:因原料或工艺不当,造成小毛球者。
- C. 31 轧梭痕、破损性轧梭:织造时发生轧梭,致使呢面呈现毛痕或稀密不匀者,为轧梭痕,量其经向长度。当经纱集中断裂或纬纱严重稀密时,为破损性轧梭,量其最大长度。
- C. 32 条干不匀:由于纱线条干不匀,严重影响织物外观者,造成呢面局部呈现花纹者。
- C. 33 水印(水花):由于煮呢加工不良,造成呢面局部呈现花纹者。
- C. 34 严重电压印:在电压过程中处理不当,使织品表面呈现严重明显分界线者。
- C. 35 耐熨烫色牢度试验中对不同纤维的规定试验温度:
- a) 麻:(200 ± 2)℃;
- b) 纯毛、粘纤、涤纶、丝:(180 ± 2)℃;
- c) 腈纶:(150 ± 2)℃;
- d) 锦纶、维纶:(120 ± 2)℃。
- C. 36 混纺和交织物的规定试验温度采用 C. 35 中温度的一种(混纺比例低于 10%不作考虑)。

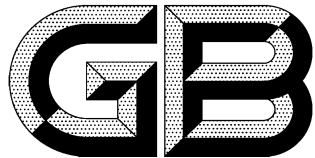


GB/T 26382-2011

版权专有 侵权必究
*
书号:155066 • 1-43208
定价: 18.00 元

GB/T 26382—2011

ICS 59.080.30
W 23



中华人民共和国国家标准

GB/T 26382—2011

精梳毛织品

Worsted fabric

2011-05-12 发布

2011-09-15 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

附 录 C

(规范性附录)

补 充 规 定

- C.1 优等品不得复染。
- C.2 反面疵点可按其对服用的影响程度参考类似疵点的结辩评等规定酌情处理。
- C.3 同批同色号匹与匹之间色差 4 级;同一匹面料头与尾色差 4 级,边与中央色差 4-5 级;封样与大货的色差宜在合约中规定。
- C.4 纤维含量试验应结合公定回潮率计算,各种纤维公定回潮率按 GB 9994 规定。
- C.5 仲裁试验用标准大气:温度(20±2)℃;相对湿度(65±3)%。
工厂常规试验用标准大气:温度(20±2)℃;相对湿度(65±5)%。
试验前样品要展开平放试验室内暴露 16 h 以上。
- C.6 纱线疵点说明如下:
- 粗、细纱:纱线条干粗于正常一倍或细于一半者,或粗细未达上述程度,但显著影响外观者。
 - 紧纱:紧捻纱、吊紧纱。
 - 松纱:松紧纱。
 - 错纱:包括错支、错批、错捻、错股、错原料的纱。
 - 弓纱(包括纬停弓纱):由于纱线局部张力过小或纬停失灵,使纱线在织品表面弓起圈状者。
 - 油、污、异色纱:纱线沾上油污或颜色、色毛飞入或异色纱。
 - 吊经条:3 根及以上吊紧纱并列或间隔并列者。
 - 大肚纱:由于粗节纱或回毛带入纱线织在织品中粗于原纱三倍及以上成为枣核形者。
 - 磨白纱:纱支受到不正常摩擦,在织品表面呈现白色者。
- C.7 厚段、薄段、纬影:在织造时纬向密度未控制好,造成纬密过多或过少,在织品表面上形成一个明显的分界线者。
- C.8 蛛网:经、纬纱各 2 根或 2 根以上,不依组织起伏,形成蛛网者,量其最大长度。
- C.9 织纹错误:织造时纹板弄错、综丝穿错或综框升降错误而造成织纹错误者,量其经向长度。
- C.10 斑疵:包括明显油污斑、锈斑、白斑、色斑、水斑、毛斑等,量其最大长度。
- C.11 换纱印:由于换粗纱而造成的阴影,明显影响外观者。
- C.12 稀缝:由于织入不正常纱支,经修除后在织品表面呈现局部密度明显稀于正常者。
- C.13 稀隙:由于修除草屑或操作不良,造成呢面透视时呈现明显小空隙者。
- C.14 织稀:由于修除织入回丝、回毛、杂物及大肚纱,使呢面呈现严重空隙或小洞者。
- C.15 呢面局部狭窄:织品幅面呈现局部狭窄,超过连边幅宽最小限度或凹入与正常部位比较达 2 cm 者,按其经向量计。
- C.16 经档:局部经向排列错误、纱支用错、稀密不均匀或纱线被摩擦发毛,使织品表面呈现经向档痕者。
- C.17 纬档:异常纱 2 根及以上并列或间隔并列,当其长度达半幅及以上者为档子。包括紧纱档、色档、松纱档、错纱档、粗纱档、树脂档等。
- C.18 条痕、条花、色花、折痕:由于在染整过程中处理不好或制品折叠造成的,量其经向长度。
- C.19 死折痕:由于整呢、煮呢、电压等操作不良,造成呢面局部折叠,经熨烫后不能消除,呈现明显折痕者。
- C.20 剪毛痕:因剪毛不良,造成剪毛痕迹者,量其经向长度。
- C.21 破边、边上破洞:织品边上破裂在边 1.5 cm 以内,以经向量计。

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
精 梳 毛 织 品

GB/T 26382—2011

*

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 25 千字

2011 年 7 月第一版 2011 年 7 月第一次印刷

*

书号: 155066 • 1-43208 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

附 录 B
(规范性附录)
落水变形试验方法

B.1 仪器及工具

温度计、量杯、浸渍盆、灯光评级箱、合成洗涤剂、落水变形标准评级样照一套。

B.2 操作方法

- B.2.1** 裁取(25×25)cm² 的试样两块。
- B.2.2** 配制溶液:每 1 000 mL 水加 4 g 合成洗剂,浴比 1∶30。
- B.2.3** 将试样放入盛有温度为(25±2)℃的溶液的浸渍盆内,浸渍 10 min(一次试验同时浸入试样最多 6 块)。然后,用双手执其相邻两角,逐块提出液面。
- B.2.4** 将试样置于温度 20℃~30℃之清水中,用手执其两角,在水中上下摆动,经、纬向各反复操作五次,逐块提出液面,再在清水中过清一次,操作同前。
- B.2.5** 试样在滴水状态下,用夹子夹住试样经向两角。在室温下,将样品悬挂起来晾干,晾干到与原重相差±2%时,平置恒温恒湿室内暴露 6 h 以上。
- B.2.6** 平衡 6 h 后,使用熨斗熨烫样品时,不要让熨斗在样品上面来回熨烫,将熨斗直接压在面料上即可。熨斗温度为(150±2)℃。
- B.2.7** 随后将试样在(20±2)℃,相对湿度为(65±3)%的环境下,平衡 4 h 后,对照落水变形标准样照进行评级,在评级箱内评级。

前 言

本标准的附录 A、附录 B 和附录 C 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毛纺织分会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本标准由上海市毛麻纺织科学技术研究所负责起草。

本标准主要起草人:刘炜卿、曹宪华、张德良。