

附录 C
(规范性附录)
疵点说明

表面疵点说明见表 C.1。

表 C.1 表面疵点说明表

疵点名称	情况
折痕	由于单位体积质量较小,内在组织较松,在生产过程中经常需折叠而造成的细条折痕
断裂	指凹槽、断裂迹象
破洞	各种机械及其他损伤
分层	由于压缩时毡合不够紧密,经缩呢后造成纤维未毡合在一起而分成两层
污渍	在生产过程中所碰上的灰污、铁锈、水渍痕等
油渍	在生产过程中碰上的机油渍
楞条	压缩时由于压力过小或压板摆动过大或压缩时间过多而造成毛毡表面条状楞条或毛粒
沥青点	羊毛上沾有的沥青点,对产品质量危害很大,原料中不允许存在,考虑到种种原因,暂不列入评等考核
厚薄不匀	有明显厚块或透明块
针刺松紧	在生产过程中由于针刺不当造成的产品有松紧不匀之感
异物植入	草屑,铁丝等异物混入
粗纱	明显的粗纱和大肚纱
斑纱	在生产过程中或运输时碰到的油污、锈渍,存放中产生的霉斑,化学处理不当产生的斑渍
稀道	基布的经、纬密差异过大形成明显的稀路
边道不齐	两边划线开剪时形成的差异
松边	边道稀松
针刺条痕	针刺的明显痕迹
经向松紧	由于经纱收缩不一致,造成经纱松紧不一致
草屑	毡中含有的草屑
拼接次数	毛毡中拼接处的数量

FZ/T 25001—2012

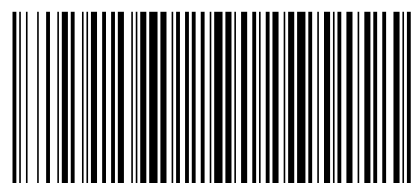
FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 25001—2012
代替 FZ/T 25001—1992

工业用毛毡

Industrial felt



FZ/T 25001-2012

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·2-23818

定价: 30.00 元

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

B.3.19 检验规则

B.3.19.1 毛毡的物理和化学指标是制造厂应做到的保证条件,收货单位不一定进行试验,但收货方认为需要试验时,其采样可按工业用平面毛毡、匹毡、毡轮及毡制品零件试验方法进行。在抽样验收中发现毛毡外观不符合规定时,则双倍取样复验。

B.3.19.2 收货方认为不合格,应将不合格产品的数量、原因及时通知制造厂,制造厂接到通知后在一星期内提出处理意见,或双方会同按试验方法规定抽样进行复试,如复试有争执时,可由双方委托有关机构复验仲裁,复验结果作为最终结果,任何一方不得再申请仲裁复验,复验费用由责任方负担。

B.3.19.3 外观检验抽验数量

B.3.19.3.1 在—批毛毡中:5~100块采取2块,101~500块采取4块,501~750块采取6块,751~1000块采取8块,1000块以上采取10块。

B.3.19.3.2 在—批毡轮、毡制品零件中:5~100只采取5只,101~500只采取10只,501~1000只采取15只,1000只以上采取20只。

B.3.19.3.3 匹毡(钢丝针布毡)逐匹检验。

B.3.20 表面疵点检验方法

B.3.20.1 仪器工具:钢皮卷尺。

B.3.20.2 检验内容及操作方法如下:

- a) 表面疵点检验,应在较充足的室内光线或日光灯下,将毛毡平铺在检验台上进行。
- b) 表面疵点检验时,用钢皮卷尺测量,测量时应从疵点边缘毛口开始。
- c) 表面疵点测量,准确至1mm,计算结果以 cm^2 表示(或用表面疵点的程度来决定轻微、明显)。

中华人民共和国纺织
行业标准
工业用毛毡

FZ/T 25001—2012

*

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(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)

网址 www.spc.net.cn

总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235

读者服务部:(010)68523946

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 2 字数 57 千字
2012年9月第一版 2012年9月第一次印刷

*

书号:155066·2-23818 定价 30.00 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)68510107

B.3.14.4 计算:按式(B.10)计算矿物性杂质(包括植物性杂质的灰分)含量。

$$O = \frac{m_1(100 \times 100)}{m_2(100 + W_0)} \dots\dots\dots (B.10)$$

式中:

O ——矿物性杂质(包括植物性杂质的灰分)含量, %;

m_1 ——矿物性杂质(包括植物性杂质的灰分)绝对干燥质量,单位为克(g);

m_2 ——试样绝对干燥质量,单位为克(g);

W_0 ——公定回潮率, %。

求两份试样的平均值,计算准确到 0.001%,四舍五入为 0.01%。

B.3.15 剥离强度试验

B.3.15.1 仪器工具:强力机、刀片。

B.3.15.2 操作方法:以刀片在试样的长度方向,把厚度均匀地剖开为两层,剖开长度为试样长度之半,将两层分别夹在强力机的上下夹钳中,两夹钳的距离为 10 cm,下夹钳的下降速度为(10±10)mm/min,强力机的最大负荷不超过试样剥离负荷的 10 倍,开启强力机,待强力机指针不继续上升,记录剥离力,读数精确到 0.1 kg。

B.3.15.3 计算:求三份试样剥离力平均值。

B.3.16 pH 值试验

按 GB/T 7573 执行。

B.3.17 公定回潮率

纤维公定回潮率按 GB 9994 规定,纯毛毡的公定回潮率见表 B.7。

表 B.7 毛毡及纤维公定回潮率

品名	公定回潮率 %
毛毡	14
外毛	16
国毛	15

B.3.18 试剂配制

B.3.18.1 0.1 mol/L 氢氧化钠溶液按 GB/T 601 执行。

B.3.18.2 1% 酚酞指示液按 GB/T 603 执行。

B.3.18.3 pH6.86 缓冲溶液配制。称取优级纯磷酸二氢钾 3.4 g 及无水磷酸氢二钠 3.55 g 溶解于 1 000 mL 蒸馏水中(蒸馏水内阻 71 MΩ),加 0.2 g 麝香草酚一起溶解。

注 1: 各种项目试验结果如不符合技术要求,允许复验一次,但复验取样要加倍采取。复验结果,是该产品的最终结果。

注 2: 恒重(绝对干燥质量)是指第一次称量后,再进烘箱(或高熔炉)烘焙 20 min,再称量一次,前后二次称量差异不超过 0.001 g。

注 3: 凡是烘焙过的物质,称量前均应放在干燥器中冷却至室温(约 30 min)后进行。

注 4: 称量未表明精确度的,一律精确到 0.1 mg。

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 25001—1992《工业用毛毡》,与 FZ/T 25001—1992 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

——增加了全化纤工业用毡的技术要求(见第 4 章);

——重新规定了产品的等级(见 5.1)。

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毛纺织分技术委员会(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、河北华人毛毡有限公司、嘉兴市产品质量监督检验所负责起草。

本标准主要起草人:何春泉、马世京、魏晓英、秦炬、蒋付良。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——FZ/T 25001—1992。