

ICS 59.080.01
W 20

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 24005—2010
代替 FZ/T 24005—1993

FZ/T 24005—2010

座椅用毛织品

Wool textiles for chair

中华人民共和国纺织
行业标准
座椅用毛织品
FZ/T 24005—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 20 千字
2010年11月第一版 2010年11月第一次印刷

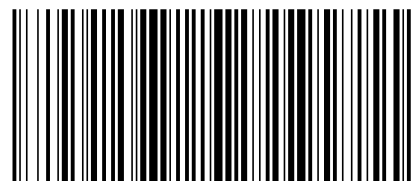
*

书号: 155066·2-21330 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 24005-2010

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

附 录 A
(规范性附录)
幅宽偏差计算方法

幅宽偏差按式(A.1)计算:

$$L = L_1 - L_2 \quad \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

- L ——幅宽偏差,单位为厘米(cm);
 L_1 ——实际测量的幅宽值,单位为厘米(cm);
 L_2 ——幅宽设定值,单位为厘米(cm)。

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 24005—1993《座椅用毛织品》。本标准与 FZ/T 24005—1993 相比,除编辑性修改外主要技术变化如下:

- 修改了标准的适用范围(见第 1 章,1993 年版的第 1 章);
- 增加了规范性引用文件(见第 2 章);
- 增加了安全性考核要求(见 3.2);
- 修改了分等规定(见 3.2.1,1993 年版的 3.1.1);
- 增加了内在质量按物理指标和染色牢度中最低一项定等的要求(见 3.4.1);
- 修改了内在质量考核分类名称(见表 1、表 2,1993 年版的表 1);
- 修改了部分物理指标的项目名称(见表 1,1993 年版的表 1);
- 修改了部分物理指标项目的考核指标(见表 1,1993 年版的表 1);
- 修改了纤维含量的考核指标(见表 1,1993 年版的表 1);
- 修改了各项染色牢度的考核指标(见表 2,1993 年版的表 1);
- 增加了耐洗色牢度和耐干洗色牢度的考核指标(见表 2);
- 修改了外观疵点评等中低于二等品者的处理方式(见表 3、表 4,1993 年版的表 2);
- 修改了物理试验的采样方法(见 4.1.1、4.1.2,1993 年版的 4.1.1);
- 增加了各单项试验的方法(见 4.2);
- 增加了物理指标的复试规定(见 5.5);
- 修改了实物质量、外观疵点的检验规则(见 5.6,1993 年版的 5.5);
- 修改了包装要求(见 6.1,1993 年版的 6.1);
- 增加了幅宽偏差的计算方法(见附录 A)。

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技术委员会(SAC/TC 209/SC 3)归口。

本标准起草单位:上海市毛麻纺织科学技术研究所。

本标准主要起草人:诸亦成、葛惠萍。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- FZ/T 24005—1993。

- 4.2.5 断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。
- 4.2.6 耐磨试验按 GB/T 21196.2 执行。
- 4.2.7 脱缝程度试验按 FZ/T 20019 执行。
- 4.2.8 阻燃性能试验按 GB/T 5455 执行。
- 4.2.9 纤维含量试验按 GB/T 2910—2009、FZ/T 01026 执行,折合公定回潮率计算含量,公定回潮率按 GB 9994 执行。
- 4.2.10 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2008 方法 3 执行。
- 4.2.11 耐水色牢度试验按 GB/T 5713 执行。
- 4.2.12 耐汗渍色牢度试验按 GB/T 3922 执行。
- 4.2.13 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。
- 4.2.14 耐洗色牢度试验“手洗”类产品按 GB/T 12490—2007(试验条件 A1S,不加钢珠)执行,“可机洗”类产品按 GB/T 12490—2007(试验条件 B1S,不加钢珠)执行。
- 4.2.15 耐干洗色牢度试验按 GB/T 5711 执行。

5 检验规则

5.1 检验织品外观疵点时,应将其正面放在与垂直线成 15°角的检验机台面上。在北光下,检验者在检验机的前方进行检验,织品应穿过检验机的下导辊,以保证检验幅面和角度。在检验机上应逐匹量计幅宽,每匹不得少于三处,每台检验机上检验员为两人。

注:检验织品外观疵点也可在 600 lx 及以上的等效光源下进行。

5.2 检验机规格如下:

- 车速:14 m/min~18 m/min;
- 大滚筒轴心至地面的距离:210 cm;
- 斜面板长度:150 cm;
- 斜面板磨砂玻璃宽度:40 cm;
- 磨砂玻璃内装日光灯:40 W×(2 管~4 管)。

5.3 如因检验光线影响外观疵点的程度而发生争议时,以白昼正常北光下,在检验机前方检验为准。

5.4 收方按本标准进行验收。

5.5 物理指标复试规定:

原则上不复试,但有下列情况之一者,可进行复试:

3 匹平均合格,其中有 2 匹不合格,或 3 匹平均不合格,其中有 2 匹合格,可复试一次。

复试结果,3 匹平均合格,其中 2 匹不合格,或其中 2 匹合格,3 匹平均不合格,为不合格。

5.6 实物质量、外观疵点的抽验按同品种交货匹数的 4% 进行检验,但不少于 3 匹。批量在 300 匹以上时,每增加 50 匹,加抽 1 匹(不足 50 匹的按 50 匹计)。抽验数量中,如发现实物质量、散布性外观疵点有 30% 等级不符,外观质量判定为不合格;局部性外观疵点百米漏辨超过 2 只时,每个漏辨放尺 20 cm。

6 包装和标志

6.1 包装

6.1.1 包装方法和使用材料,以坚固和适于运输为原则。

6.1.2 每匹织品应正面向里对折成双幅或平幅,卷在纸板或纸管上加防蛀剂,用防潮材料或牛皮纸包好,纸外用绳扎紧。每匹一包。每包用布包装,缝头处加盖布,刷唛头。

座椅用毛织品

1 范围

本标准规定了各类座椅用机织纯毛、毛混纺织品和毛交织产品的技术要求、试验方法、检验规则和包装标志等技术特征。

本标准适用于鉴定各类座椅用机织纯毛和毛混纺织品的品质。毛型化纤类产品可参照执行。

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 2910—2009(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 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第 1 部分:断裂强力和断裂伸长率的测定 条样法
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- GB/T 4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第 1 部分:圆轨迹法
- GB/T 5455 纺织品 燃烧性能试验 垂直法
- GB/T 5711 纺织品 色牢度试验 耐干洗色牢度
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度:氙弧
- GB 9994 纺织材料公定回潮率
- GB/T 12490—2007 纺织品 色牢度试验 耐家庭和商业洗涤色牢度
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 21196.2 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第 2 部分:试样破损的测定
- FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 四组分纤维混合物
- FZ/T 01053 纺织品 纤维含量的标识
- FZ/T 20008 毛织物单位面积质量的测定
- FZ/T 20009 毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法
- FZ/T 20019 毛机织物脱缝程度试验方法

3 技术要求

技术要求包括安全性要求、实物质量、内在质量和外观质量。座椅用毛织品安全性应符合相关国家强制性标准要求;实物质量包括呢面、手感和光泽三项;内在质量包括幅宽偏差、平方米重量允差、静态尺寸变化率、纤维含量、起球、断裂强力、阻燃性能和染色牢度等项指标;外观质量包括局部性疵点和散布性疵点两项。