

团 体 标 准

T/CCFA 000XX—2023

T/CDPA 02XXX—2023

粘胶长丝机织印染布

Viscose filament woven printing and dyeing fabrics

(征求意见稿)

2023-XX-XX 发布

2023-XX-XX 实施

中国化学纤维工业协会
中国印染行业协会

发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》给出的规则起草。

本文件由中国化学纤维工业协会提出；

本文件由中国化学纤维工业协会标准化技术委员会、中国印染行业协会团体标准化技术委员会联合归口；

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

粘胶长丝机织印染布

1 范围

本文件规定了粘胶长丝机织印染布的术语和定义、分类、要求、试验和检验方法、检验规则、标志和包装。

本文件适用于机织生产的，应用于服装及家纺领域的，各类精练、漂白、染色（色织）、印花粘胶长丝印染布。

本文件不适用于再生纤维素里子绸。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 411 棉印染布
- GB/T 3917.1 纺织品 织物撕破性能 第1部分：冲击摆锤法撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3921 纺织品 色牢度试验 耐皂洗色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- 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 4668 机织物密度的测定
- GB/T 4669 纺织品 机织物 单位长度质量和单位面积质量的测定
- GB/T 4841.3 染料染色标准深度色卡 2/1、1/3、1/6、1/12、1/25
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 6152 纺织品 色牢度试验 耐热压色牢度
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8628 纺织品 测定尺寸变化的试验中织物试样和服装的准备、标记及测量
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 8630 纺织品 洗涤和干燥后尺寸变化的测定
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 17760 印染布布面疵点检验方法
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范

GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
FZ/T 10005 棉及化纤纯纺、混纺印染布检验规则
FZ/T 10010 棉及化纤纯纺、混纺印染布标志与包装

3 定义

GB/T 411 界定的以及以下术语和定义适用于本文件。

3.1

粘胶长丝机织印染布 Viscose filament woven printing and dyeing fabric

经纬向同时使用或单独使用、或按比例使用粘胶长丝通过机织工艺织造，经染整加工的机织物。

4 分类

粘胶长丝机织印染布按品种、规格分类，品种和规格根据贸易合同确定。

要求

项目

粘胶长丝机织印染布的要求分为内在质量和外观质量两个方面。内在质量包括密度偏差率、单位面积质量偏差率、断裂强力、撕破强力、水洗尺寸变化率、色牢度六项；外观质量包括幅宽偏差、色差、歪斜、局部性疵点和散布性疵点五项。

分等规定

产品的品等分为优等品、一等品、二等品，低于二等品的为等外品。

粘胶长丝机织印染布的评等，内在质量按批评等，外观质量按匹（段）评等，以内在质量和外观质量中最低一项品等作为该匹（段）布的品等。

在同一匹（段）布内，局部性疵点采用每百平方米允许评分的办法评定等级，散布性疵点按严重一项评等。

内在质量

产品应符合 GB 18401 或 GB 31701 的规定。

内在质量评等规定按表 1。

表 内在质量评等规定

项 目		指 标		
		优等品	一等品	二等品
密度偏差率/%	经向	-3.0~+3.0	-4.0~+4.0	-5.0~+5.0
	纬向			
单位面积质量偏差率/%		-3.0~+3.0	-4.0~+4.0	-5.0~+5.0
断裂强力/N \geq	70g/m ² 以下	150	140	130
	70g/m ² 以上~100g/m ²	170	160	150

		100g/m ² 以上	200	180	160
撕破强力/N ≥		70g/m ² 以下	≥6	≥5	≥4
		70g/m ² 以上~100g/m ²	≥8	≥7	≥6
		100g/m ² 以上	≥10	≥9	≥8
水洗尺寸变化率/%		经向	-7.0~+3.0	-8.0~+3.0	-10.0~+3.0
		纬向	-7.0~+3.0	-8.0~+3.0	-10.0~+3.0
色牢度/级 ≥	耐光	变色	3-4	3	2-3
		耐皂洗	变色	4	3-4
		沾色	4	3-4	3
	耐摩擦 ^{a、b}	干摩	3-4	3	3
		湿摩	3	2-3	2
	耐汗渍	变色	4	3-4	3
		沾色	4	3-4	3
	耐热压	变色	3-4	3	2-3
沾色		3-4	3	2-3	

注：a 耐湿摩色牢度深色一等品可降半级。
b 深、浅色程度按照 GB/T 4841.3 标准规定，颜色深于 1/12 染料染色标准深度为深色 颜色浅于等于 1/12 染料染色标准深度为浅色，介于两者之间为中色。
特殊用途、特殊结构的品种，其断裂强力、疵裂程度、水洗尺寸变化率可按合同或协议考核。

外观质量

外观质量要求

外观质量评等规定按表 2。

表 外观质量评等规定

项目			优等品	一等品	二等品	
幅宽偏差/cm			-2.0~+2.0	-3.0~+3.0	-4.0~+4.0	
色差 ^a /级≥	原样	漂色布	同类布样	4	3-4	3
			参考样	4	3-4	3
		印花布	同类布样	4	3-4	3
			参考样	4	3-4	3
	左中右		漂色布	4-5	4	3-4
			印花布	4-5	4	3-4
前后		漂色布	4-5	4	3-4	
		印花布	4-5	4	3-4	
歪斜 ^b /%≤	花斜或纬斜		2	2-3	3	
	条格花斜或条格纬斜		1-2	2	2-3	
局部性疵点/(分/100m ²) ≤			26	33	50	
散布性疵点	花纹不符、染色不匀		不影响外观	不影响外观	影响外观	
	条花		不影响外观	不影响外观	影响外观	

注 1：花纹不符按用户确认样为准。
注 2：印花布的布面疵点应根据对总体效果的影响程度评定。
a 幅宽 240cm 以上品种左中右色差允许放宽半级。
b 歪斜以花斜或纬斜、条格花斜或条格纬斜中严重的一项考核，幅宽 240cm 以上，歪斜允许放宽 0.5%。

每匹（段）布的局部性疵点允许总评分

每匹（段）布的局部性疵点允许总评分按公式（1）计算，按 GB/T 8170 修约至个位数。

$$A=a \times L \times W / 100 \dots\dots\dots (1)$$

式中：

- A ——每匹（段）布的局部性疵点允许总评分，单位为分；
- a ——局部性疵点允许评分数，单位为分每百平方米（分/100 m²）；
- L ——匹（段）长，单位为米（m）；
- W ——标准幅宽，单位为米（m）。

假开剪和拼件的规定

在优等品中不允许假开剪。

假开剪的疵点应是评为 4 分的疵点或评为 3 分的严重疵点，假开剪后各段布都应是一等品。

凡用户允许假开剪或拼件的，可实行假开剪和拼件。距布端 5m 以内及长度在 30m 以下不允许假开剪，最低拼件长度不低于 10m；假开剪按 60m 不允许超过 2 处，长度每增加 30m，假开剪可相应增加 1 处。

假开剪和拼件率合计不允许超过 20%，其中拼件率不得超过 10%。

假开剪位置应作明显标记，附假开剪段长记录单。

外观疵点评分规定

粘胶长丝机织印染布外观疵点评分见表 3。

表 外观疵点评分表

序号	疵点	分 数		
		1	2	3
1	经向疵点	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm
2	纬向疵点	8cm 及以下	8cm 以上~半幅	—
	纬档	—	普通	—
3	印花疵	8cm 及以下	8cm 以上~16cm	16cm 以上~24cm
4	渍、破损性疵点	—	2.0cm 及以下	—
5	边疵 b	经向每 100cm 及以下	—	—

a 纬档以经向 10cm 及以下为一档。B 针板眼进入内幅 1.5cm 及以内不计。

粘胶长丝机织印染布外观疵点评分说明：

- a) 外观疵点的评分采用有限度的累计评分。
- b) 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计。
- c) 纬斜、花斜、幅不齐 1m 及以内大于 3%评 4 分。
- d) 同匹色差(色泽不匀)达 GB 250 中 4 级及以下，1m 及以内评 4 分。
- e) 经向 1m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计。

f) “经柳”普通，定等限度二等品，“经柳”明显，定等限度三等品。其它全匹性连续疵点，定等限度为三等品。

g) 严重的连续性疵点每米扣 4 分，超过 1m 降为二等品，超过 4m 降为等外品。

h) 优等品、一等品内不允许有轧梭档、拆烩档、开河档等严重疵点。

试验方法

密度检验方法按 GB/T 4668 执行，经纬向密度偏差率按公式（2）计算，按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$e_{t, w} = \frac{D_1 - D_{t, w}}{D_{t, w}} \dots\dots\dots (2)$$

式中：

$e_{t, w}$ ——密度（经、纬纱）偏差率，%；

$D_{t, w}$ ——粘胶长丝机织印染布标准（经、纬纱）密度，单位为根每十厘米（根/10 cm）；

D_1 ——粘胶长丝机织印染布实测（经、纬纱）密度，单位为根每十厘米（根/10 cm）。

单位面积质量试验方法按 GB/T 4669 中方法 6 执行，单位面积质量偏差率按公式（3）计算，按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m}{m} \dots\dots\dots (3)$$

式中：

G ——单位面积质量偏差率，%；

m ——粘胶长丝机织印染布单位面积质量标称值，单位为克每平方米（g/m²）；

m_1 ——粘胶长丝机织印染布单位面积质量实测值，单位为克每平方米（g/m²）。

注：单位面积质量标称值为客户要求或面料设计值，按贸易双方协议商定。

断裂强力试验方法按 GB/T 3923.1 执行。

撕破强力试验方法按 GB/T 3917.1 执行。

水洗尺寸变化率试验方法按 GB/T 8628、GB/T 8629-2017（采用 A 型洗衣机，洗涤程序 6N，干燥程序 F）和 GB/T 8630 执行。

耐光色牢度试验方法按 GB/T 8427-2019 中方法 3 执行。

耐皂洗色牢度试验方法按 GB/T 3921-2008 中采用 C（3）单纤维贴衬执行。

耐摩擦色牢度试验方法按 GB/T 3920 执行。

耐汗渍色牢度试验方法按 GB/T 3922-2013 中单纤维贴衬执行。

耐热压色牢度试验方法按 GB/T 6152-1997 潮压法，温度为 150℃±2℃执行。

幅宽检验方法按 GB/T 4666 执行。

色差按 GB/T 250 评定。

歪斜（花斜或纬斜、条格花斜或条格纬斜）检验方法按 GB/T 14801 执行。

局部性疵点和散布性疵点检验方法按 GB/T 17760 执行。

7 检验规则

检验规则按 FZ/T 10005 执行。

8 包装与标志

标志和包装按 FZ/T 10010 执行，内包装的标志按 GB/T 5296.4 执行。

9 其它

特殊品种及用户对产品有特殊要求的，由供需双方另订协议。