

团 体 标 准

T/JSFZXH 020—2024

生物基聚酰胺 56 长丝织物 通用技术规范

Biobased polyamide 56 filament fabric General technical specifications

2024-07-29 发布

2024-08-01 实施

江苏省纺织工业协会 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》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利，本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件有江苏省纺织工业协会提出并归口。

本文件由提出并负责起草：盛虹集团有限公司、江苏苏美达轻纺科技产业有限公司、江苏苏美达纺织科技有限公司、苏州平望漂染有限公司、江苏苏豪纺织集团有限公司、苏州新民印染有限公司、吴江飞翔印染有限公司、江苏舜天股份有限公司、常州虹纬纺织有限公司、海阳科技股份有限公司、江苏文凤化纤集团有限公司、江苏省纺织产品质量监督检验研究院、苏州纤维检验院、常州市纺织工业协会。

本文件主要起草人：胡一飞、沈俊、孙永祥、高慧红、曹秀雨、伍栋、钱雨岚、徐西盈、吴智超、王茜璇、张建国、袁倩、肖奕嫒、陈浩、钱雯君、周杰、陈佳骏、郁智琦、谢惠娟、李磊、阎燕、周燕。

本文件为首次发布。

生物基聚酰胺 56 长丝织物通用技术规范

1 范围

本文件规定了生物基聚酰胺56长丝织物的术语和定义、要求、试验方法、检验规则、标志和包装。
本文件适用于以生物基聚酰胺56长丝为主要原料，机织生产的漂白、染色和印花织物。其他相似织物可参照执行。

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 2910 （所有部分）纺织品 定量化学分析
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤型试样（单缝）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 3921-2008 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 4802.1-2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分：圆轨迹法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 纺织品和服装使用说明
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 6529 纺织品 调湿和试验用标准大气
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 8427-2019 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 8629-2017 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 13772.2 纺织品 机织物接缝处纱线抗滑移的测定 第2部分：定负荷法
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 17253 合成纤维丝织物
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 21196.2-2007 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
- GB/T 29862 纺织品纤维含量的标识
- GB/T 30557 丝绸 机织物疵点术语
- GB 31701 婴幼儿及儿童纺织产品安全技术规范
- GB/T 38015 纺织品 定量化学分析 氨纶与某些其他纤维的混合物

FZ/T 01026 纺织品 定量化学分析 多组分纤维混合物
FZ/T 01057（所有部分） 纺织纤维鉴别试验方法
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 术语和定义

本文件没有需要界定的术语和定义。

4 要求

4.1 产品等级

- 4.1.1 产品的品等分为优等品、一等品、合格品。
- 4.1.2 生物基聚酰胺 56 长丝织物的评等，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。
- 4.1.3 在同一匹（段）布内，内在质量以最低一项评等；外观疵点采用每百平方米评分限度的方法评定等级。

4.2 内在质量

- 4.2.1 产品的基本安全性能要求应符合 GB 18401 和 GB 31701 的规定。
- 4.2.2 内在质量分等规定应符合表 1 规定。

表 1 内在质量分等规定

项目			优等品	一等品	合格品
纤维含量/%			按GB/T 29862-2013执行		
密度偏差率/%			±2.0	±3.0	±5.0
质量偏差率/%			±3.0	±4.0	±5.0
断裂强力/N		≥	250		
撕破强力/N		≥	9	7	7
水洗尺寸变化率/%			-2.0~+2.0		-3.0~+2.0
起毛起球/级		≥	4		3-4
疵裂程度（定负荷）/mm			4	5	
耐磨性能/次		>	10000		
耐光色牢度/级	≥	变色	4	4	3-4
耐皂洗色牢度/级	≥	变色	4	4	3-4
		沾色	4	4	3-4
耐摩擦色牢度/级	≥	干摩	4	4	3-4
		湿摩	4	4	3-4
耐汗渍色牢度/级	≥	变色	4	4	4
		沾色	4	4	4
耐水色牢度/级	≥	变色	4	4	4

项目		优等品	一等品	合格品
	沾色	4	4	4

4.3 外观质量

4.3.1 外观质量分等规定应符合表 2 规定。

表 2 外观质量分等规定

项目	优等品	一等品	合格品
幅宽偏差率/%	-1.0~+2.0	-2.0~+2.0	
色差（与标样对比）/级 ≥	4	3-4	
外观疵点评分限度/（分/100m ² ）≤	10	20	36

4.3.2 外观疵点评分按表 3 执行。

表 3 外观疵点评分表

序号	疵点名称 ^a	分数			
		1	2	3	4
1	经向疵点	8 cm及以下	8 cm以上~16 cm	16 cm以上~24 cm	24 cm以上~100 cm
2	纬向疵点	8 cm及以下	8 cm以上~半幅	--	半幅以上
3	纬档 ^b	--	普通	--	明显
4	染整疵	8 cm及以下	8 cm以上~16 cm	16 cm以上~24 cm	24 cm以上~100 cm
5	渍、破损性疵点	--	2.0 cm及以下	--	2.0 cm以上
6	边部疵点 ^c	经向每100cm及以下	--	--	--
7	纬斜、花斜、格斜、幅不齐	--	--	--	100 cm及以下大于3%
^a 疵点定义见GB/T 30557。 ^b 纬档以经向10 cm及以下为一档。 ^c 针板眼进入内幅1.5 cm及以下不计。					

4.3.3 生物基聚酰胺 56 长丝织物外观疵点评分说明：

4.3.3.1 外观疵点的评分采用有限度的累计评分；

4.3.3.2 外观疵点长度以经向或纬向最大方向量计；

4.3.3.3 同匹色差（色泽不均）不低于 4 级，低于 4 级的 1 m 及以内评 4 分；

4.3.3.4 经向 1 m 内累计评分最多 4 分，超过 4 分按 4 分计；

4.3.3.5 严重的连续性疵点每米评 4 分；

4.3.3.6 优等品、一等品不允许有单独一处评 4 分的疵点，不允许有 50.0cm 内累计评满 4 分的明显疵点、破损性疵点。

4.3.4 每匹生物基聚酰胺 56 长丝织物的外观疵点定等分数按式(1)计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位：

$$c = \frac{q}{l \times w} \times 100 \cdots \cdots (1)$$

式中：

c——每匹织物外观疵点定等分数，单位为分每百平米（分/100m²）；

q——每匹织物外观疵点实测分数，单位为分；

l——受检匹长，单位为米（m）；

w——有效幅宽，单位为米（m）。

4.3.5 开剪拼匹和标疵放尺的规定：

4.3.5.1 生物基聚酰胺 56 长丝织物允许开剪拼匹或标疵放尺，两者只能采用一种。

4.3.5.2 开剪拼匹各段的等级、幅宽、色泽、花型必须一致。

4.3.5.3 生物基聚酰胺 56 长丝织物平均每 20m 及以内允许标疵一次。每处 3 分和 4 分的疵点允许标疵，超过 10cm 的连续疵点可连标。每处标疵放尺 10cm，已标疵后的疵点不再计分。局部性疵点的标疵间距或标疵疵点与匹端的距离不得少于 4m。

5 试验方法

5.1 内在质量试验方法

5.1.1 纤维含量按 GB/T 2910（所有部分）、FZ/T 01057（所有部分）、FZ/T 01026、GB/T 38015 等执行。

5.1.2 密度偏差率按 GB/T 4668 执行。

5.1.3 质量偏差率按 GB/T 4669 执行。

5.1.4 断裂强力按 GB/T 3923.1 执行。

5.1.5 撕破强力按 GB/T 3917.2 执行。

5.1.6 水洗尺寸变化率按 GB/T 8628、GB/T 8629-2017（采用 A 型标准洗衣机、100%聚酯纤维陪洗物、标准洗涤剂 3、洗涤程序 4N、干燥程序 A）和 GB/T 8630 执行。

5.1.7 起毛起球按 GB/T 4802.1-2008 中参数 B 执行。

5.1.8 疵裂程度按 GB/T 13772.2 执行。

5.1.9 耐磨性能按 GB/T 21196.2-2007 执行，摩擦负荷总有效质量 (595 ± 7) g（名义压力为 9kPa）。

5.1.10 耐光色牢度按 GB/T 8427-2019 中方法 3 执行。

5.1.11 耐皂洗色牢度按 GB/T 3921-2008 中 C(3)、单纤维贴衬执行。

5.1.12 耐摩擦色牢度按 GB/T 3920 执行。

5.1.13 耐汗渍色牢度按 GB/T 3922 中单纤维贴衬执行。

5.1.14 耐水色牢度按 GB/T 5713 执行。

5.2 外观质量试验方法

5.2.1 幅宽偏差率按 GB/T 4666 执行。

5.2.2 色差按 GB/T 250 评定。

5.2.3 纬斜、花斜、格斜、幅不齐按 GB/T 14801 执行。

5.2.4 外观疵点试验方法说明：

5.2.4.1 采用经向检验机或纬向台板检验。仲裁检验采用经向检验机检验。

5.2.4.2 光源采用日光荧光灯时，台面平均照度为 600 lx~700 lx，环境光源控制在 150 lx 以下。纬向检验可采用自然北向光，平均照度在 320 lx~600 lx。

5.2.4.3 采用经向检验机时，检验速度为 (15 ± 5) m/min。纬向台板检验速度为 15 页/min。

5.2.4.4 检验员眼睛距织物中心约 60cm~80 cm。幅宽 114cm 及以下的产品由一人检验，幅宽 114cm 以上的产品两个人检验。

5.2.4.5 外观疵点检验以织物正面为准，反面疵点影响织物正面时也应评分。疵点大小按经向或纬向的最大值量计。

6 检验规则

检验规则按FZ/T 10005执行。

7 标志和包装

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