

ICS 59.080.30  
W 04



# ZZB

## 浙江 制造 团体 标准

T/ZZB 1042—2019

### 阻燃遮光涂层窗饰织物

Flame-retardant and light blocking coated fabric for curtain

ZHEJIANG MADE

2019 - 03 - 27 发布

2019 - 04 - 30 实施

浙江省品牌建设联合会

发布



## 目 次

前言 .....	II
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	1
4 基本要求 .....	2
5 技术要求 .....	2
6 试验方法 .....	4
7 检验规则 .....	4
8 标志、包装、运输和贮存 .....	6
9 质量承诺 .....	6

ZHEJIANG MADE

## 前 言

本标准依照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由浙江省浙江制造品牌建设联合会提出并归口。

本标准由浙江省纺织测试研究院牵头组织制定。

本标准主要起草单位：浙江永顺窗饰材料有限公司。

本标准参与起草单位：浙江瑞丰遮阳用品有限公司、绍兴柯桥恒丰窗饰制品厂、浙江省纺织测试研究院（排名不分先后）。

本标准主要起草人：胡小萍、姚国铭、张惠芳、何波、娄宝飞、章挺、章琦、唐建跃、董跃。

本标准由浙江省纺织测试研究院负责解释。

ZHEJIANG MADE

# 阻燃遮光涂层窗饰织物

## 1 范围

本标准规定了阻燃遮光涂层窗饰织物的术语和定义、基本要求、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存、质量承诺。

本标准适用于采用涂层工艺、阻燃整理的阻燃遮光窗饰织物。

## 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 2828.1—2012 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 3917.3 纺织品 织物撕破性能 第3部分：梯形试样撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 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 4287 纺织染整工业水污染物排放标准
- GB/T 4666 纺织品 织物长度和幅宽的测定
- 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 4802.2—2008 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分：改型马丁代尔法
- GB/T 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5455 纺织品 燃烧性能 垂直方向损毁长度、阴燃和续燃时间的测定
- GB/T 8427—2008 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8960 涤纶牵伸丝
- GB/T 14801 机织物与针织物纬斜和弓纬试验方法
- GB/T 14460 涤纶低弹丝
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB 19601 染料产品中23种有害芳香胺的限量及测定
- GB 20814 染料产品中重金属元素的限量及测定
- FZ/T 01003 涂层织物 厚度试验方法
- FZ/T 01009 纺织品 织物透光性的测定
- FZ/T 01010 涂层织物 涂层剥离强力的测定
- FZ/T 01063 涂层织物 抗粘连性的测定
- FZ/T 12019 涤纶本色纱线
- DB33/962 纺织染整工业大气污染物排放标准

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**阻燃遮光涂层窗饰织物** flame-retardant and light blocking coated fabric for curtain

经过丙烯酸聚合物涂层深加工及阻燃整理的、原料为聚酯纤维的机织物，一般可制作成卷帘和垂直帘等。

## 4 基本要求

### 4.1 设计研发

4.1.1 应具备能根据市场所需、产品用途或合同的具体要求，从原料选择到织造、后整理全过程设计的研发团队，一般包括花型设计和生产工艺设计两部分。

4.1.2 应具备有纹样设计、工艺处理和纹板变换功能的设计开发软件以及具备能与织造设备相配套的工艺设计软件。

### 4.2 原材料要求

所用纱线应达到GB/T 14460、GB/T 8960、FZ/T 12019优等品要求；染料应达到GB 19601和GB 20814标准要求。

### 4.3 设备与工艺控制

#### 4.3.1 设备

采用高速、阔幅全自动恒张力的分条整经机、全自动高速电子提花机、多色选纬装置、全自动的涂层调刀系统、全自动温控烘箱等设备。

#### 4.3.2 工艺控制

丝线采用网络、加捻等工艺；涂层胶的发泡倍率控制在 $\pm 0.1\%$ 以内；织物左中右厚度的误差不超过0.02 mm。

### 4.4 环保

4.4.1 废气排放符合DB 33/962所规定的要求。

4.4.2 废水符合GB 4287所规定的要求。

### 4.5 检测能力

4.5.1 应具备纱线的捻度、线密度、黑板条干不匀、色差、纱线疵点的检测能力。

4.5.2 应具备织物出厂检验项目的检测能力。

## 5 技术要求

### 5.1 安全性能

安全性能应符合GB 18401规定。

### 5.2 内在质量

内在质量要求按表1规定。

表1 内在质量要求

项目	要求	
质量偏差率/%	±5.0	
厚度偏差率/%	±6.0	
断裂强力/N	≥250	
撕破强力/N	≥35	
起球/级	≥3~4	
遮光率/%	≥95	
涂层面抗粘连性	轻度粘连	
涂层粘附强度	涂层不脱落	
色牢度/级	耐光	≥4~5
	耐干摩擦	≥4
	耐湿摩擦	≥4
燃烧性能	损毁长度/mm ≤	150
	续燃时间/s ≤	5
	阴燃时间/s ≤	5

### 5.3 外观质量

外观质量要求按表2、表3规定。

表2 外观质量要求

项目	要求	
色差/级 ≥	匹与匹	4
	左中右	4~5
	头尾	4
纬斜/% ≤	2.0	
幅宽偏差/cm	±0.5	
局部性疵点评分限度/(分/m <sup>2</sup> )	0.2	
注1: 局部性疵点, 有限度, 可以计量的疵点。		
注2: 局部性疵点的最大允许评分指标修约为整数(匹长为标称值)。		

表3 局部性疵点限度要求

疵点类型	每分疵点限度	
线状疵点 <sup>a</sup>	轻微 <sup>c</sup>	10 cm~100 cm
	明显 <sup>d</sup>	1 cm~20 cm
	严重 <sup>e</sup>	0.5 cm~5 cm
条状疵点 <sup>b</sup>	轻微 <sup>c</sup>	1 cm~20 cm
	明显 <sup>d</sup>	0.5 cm~5 cm
	严重 <sup>e</sup>	0.3 cm~3 cm

表3 (续)

疵点类型	每分疵点限度
纬档	不允许
破损性疵点	不允许
涂皱	5 cm 及以下
漏光	不允许
<sup>a</sup> 线状疵点：宽度 0.2 cm 及以内的疵点。 <sup>b</sup> 条状疵点：宽度超过 0.2 cm 的疵点。 <sup>c</sup> 轻微：直观不明显，较难辨认清晰，不影响总体效果和使用（色泽性疵点 4~5 级）。 <sup>d</sup> 明显：直观可以看到，但对总体效果和使用影响不大（色泽性疵点 4 级）。 <sup>e</sup> 严重：疵点明显可见，并可明显影响总体效果和使用（色泽性疵点 3~4 级）。	

## 6 试验方法

### 6.1 内在质量检验

- 6.1.1 质量偏差率试验按 GB/T 4669 执行。
- 6.1.2 厚度偏差率试验按 FZ/T 01003 执行。
- 6.1.3 断裂强力试验按 GB/T 3923.1 执行。
- 6.1.4 撕破强力试验按 GB/T 3917.3 执行。
- 6.1.5 起球试验按 GB/T 4802.2—2008 附录 A 装饰用织物类执行。
- 6.1.6 遮光率试验按照 FZ/T 01009 执行。遮光率为 100% 减去总光通量透射比百分值的数值。
- 6.1.7 涂层粘附强度试验按 FZ/T 01010 执行。
- 6.1.8 涂层面抗粘连性试验按 FZ/T 01063 执行。
- 6.1.9 耐摩擦色牢度试验按 GB/T 3920 执行。
- 6.1.10 耐光色牢度试验按 GB/T 8427—2008 方法 3 执行。
- 6.1.11 燃烧性能试验按 GB/T 5455 执行。

### 6.2 外观质量检验

- 6.2.1 试验工具：分度值为 1 mm 的钢尺，评定变色用灰色样卡（GB/T 250），功能产品性能检测工具按采用的相关标准规定执行。
- 6.2.2 色差按 GB/T 250 规定执行。
- 6.2.3 纬斜按 GB/T 14801 规定执行。
- 6.2.4 幅宽偏差按 GB/T 4666 规定执行。
- 6.2.5 检验外观疵点时，以产品正面为主。检验应在水平检验台上进行，采用日常白昼北光或日光灯照明，台面照度不低于 750 lx，目光与台面距离 60 cm 左右。

## 7 检验规则

### 7.1 检验分类

产品检验分为出厂检验和型式检验。

## 7.2 出厂检验

7.2.1 以同一原料、品种、工艺、色号为同一检验批，当同一检验批数量很大，需分期、分批交货时，可以适当再分批，分别检验。出厂检验在产品生产完毕交货前进行。

7.2.2 出厂检验项目为本标准 5.2 中的厚度偏差率、质量偏差率项目和 5.3 中的外观质量项目。

## 7.3 型式检验

7.3.1 在下列情况之一时，应进行型式检验：

- a) 正式生产后当结构、材料、工艺有较大改变可能影响产品性能时；
- b) 正常生产时每两年检测一次；
- c) 停产三个月以上，恢复生产时；
- d) 发生重大质量事故时；
- e) 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- f) 国家质量监督机构或合同规定要求进行型式检验时。

7.3.2 型式检验项目为本标准第 5 章的全部项目。

## 7.4 抽样

7.4.1 以同一原料、品种、工艺、色号的产品为一检验批。

7.4.2 样本应从检验批中随机抽取。

7.4.3 检验用试样在样品中随机抽取至少全幅 3m，试样应在距大匹两端 1.5m 以上部位截取，截取时不应有歪斜或表面有严重疵点。每份试样的尺寸和取样部位根据方法标准的规定。

7.4.4 外观质量检验用的样本抽取数量，按 GB/T 2828.1—2012 中正常检验一次抽样方案、一般检验水平 II、接收质量限 AQL=2.5，具体方案见表 4。

表4 外观质量检验抽样方案

批量 N	样本量 n	合格判定数 Ac	不合格判定数 Re
2~8	2	0	1
9~15	3	0	1
16~25	5	0	1
26~50	8	0	1
51~90	13	1	2
91~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
501~1200	80	5	6

## 7.5 判定规则

### 7.5.1 安全性能的判定

符合 GB 18401 要求，则判定该批产品安全性要求合格；如不符合 GB 18401 要求，判定该批产品安全性要求不合格。

### 7.5.2 内在质量的判定

检测结果所有项目符合表2规定，判定为该批产品内在质量合格；如不符合表2规定，判定该批产品内在质量不合格。

### 7.5.3 外观质量的判定

不合格样本数 $\leq A_c$ ，则该批产品外观质量合格。不合格样本数 $\geq R_e$ ，则该批产品外观质量不合格。只有1匹，如不合格，则该批产品外观质量不合格，如合格，则该批产品外观质量合格。

### 7.5.4 综合判定

安全性能要求、内在质量、外观质量均合格，则该批产品合格；如有一项不合格，则该批产品不合格。

## 8 标志、包装、运输和贮存

8.1 产品使用说明应符合 GB/T 5296.4 和 GB 18401 要求。

8.2 产品按卷包装。包装材料要清洁、干燥、无特殊异味。包装材料应保证产品在贮藏和运输中不散落、不破损、不沾污、不受潮。

8.3 产品运输应防暴晒、防雨雪淋、防破损、防污染。

8.4 产品应放在阴凉、通风、干燥、清洁处；避免化学物质侵蚀；避免尖锐物品戳伤；库房应采取适当的防火、防潮措施。

## 9 质量承诺

9.1 产品质量有异议的，在 24 小时内做出处理响应，及时为用户提供服务和解决方案。

9.2 因尺码、颜色等原因与下单要求不符的商品，可在购买后 1 个月内凭证进行货品调换。

9.3 在正确运输、存放和使用的情况下，购买使用之日起 6 个月内，如果发现纱线滑移、涂层面破损等问题，制造商应无偿为客户退换货。