

团体标准

T/YNIA

工业表面处理及医用防护木浆水刺非 织造布

Wood pulp spunlaced nonwovens for industrial surface treatment
and medical protection

（征求意见稿）

在提交反馈意见时，请将您知道的相关专利连同支持性文件一并附上

XXXX-XX-XX 发布

XXXX-XX-XX 实施

上海长三角非织造材料工业协会 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。

本文件由上海长三角非织造材料工业协会提出。

本文件由上海长三角非织造材料工业协会标准化委员会归口。

本文件起草单位：

本文件主要起草人：

本文件版权归上海市长三角非织造材料工业协会所有。未经事先书面许可，本文件的任何部分不得以任何形式或任何手段进行复制、发行、改编、翻译、汇编或将本文件用于其他任何商业目的。

工业表面处理及医用防护木浆水刺非织造布

1 范围

本文件规定了工业表面处理及医用防护木浆水刺非织造布的术语和定义、产品分类、要求、试验方法、检验规则及标志、包装、运输、储存。

本标准适用于工业表面处理及医用防护类木浆水刺非织造布。

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 3920-2008 纺织品.色牢度试验.耐摩擦色牢度

GB/T 4666-2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定

GB/T 4744-2013 纺织品 防水性能的检测和评价 静水压法

GB/T 7742.1-2005 纺织品 织物胀破性能 第1部分：胀破强力和胀破扩张度的测定 液压法

GB/T 24218.1-2009 纺织品 非织造布试验方法 第1部分：单位面积质量的测定

GB/T 24218.3-2010 纺织品 非织造布试验方法 第3部分：断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)

GB/T 24218.6-2010 纺织品 非织造布试验方法 第6部分：吸收性的测定

GB/T 26379-2011 纺织品 木浆复合水刺非织造布

GB/T 33732-2017 纺织品 抗渗水性的测定 冲击渗透试验

YY/T 0506.4-2016 病人、医护人员和器械用手术单、手术衣和洁净服 第4部分：干态落絮试验方法

YY/T 0506.5-2009 病人、医护人员和器械用手术单、手术衣和洁净服 第5部分：阻干态微生物穿透试验方法

YY/T 0506.6-2009 病人、医护人员和器械用手术单、手术衣和洁净服 第6部分：阻湿态微生物穿透试验方法

YY/T 0506.7-2014 病人、医护人员和器械用手术单、手术衣和洁净服 第7部分：洁净度-微生物试验方法

IEST-RP-CC004.4 Institute of Environmental Sciences and Technology

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

木浆水刺非织造布 wood pulp spunlaced nonwovens

以木浆及其他一种或几种天然纤维、合成的纤维或其他高分子聚合物为主要原料，通过木浆湿法非织造成网技术与干法非织造成网技术或聚合物直接成网法非织造技术相结合制成含木浆复合纤维网，再利用高压水流对复合纤维网进行水力缠结，或再进行功能性整理的一种复合非织造布。

3.2

线性疵点 linear defect

由生产过程中水针板针孔堵塞、磨损、变形所导致在布面形成沿纵向延伸的不均匀稀路或密路。

[来源：GB/T 26379-2011，3.2，有修改]

3.3

轻微线性疵点 minor linear defect

宽度小于 1.5mm 的线性疵点。

[来源：GB/T 26379-2011，3.3，有修改]

3.4

较显著线性疵点 moderate linear defect

宽度在 1.5mm~3mm 的线性疵点。

[来源：GB/T 26379-2011，3.4，有修改]

3.5

显著线性疵点 severe linear defect

宽度大于 3mm 的线性疵点。

[来源：GB/T 26379-2011，3.5]

3.6

破损疵点 break defect

面积大于 4mm² 中间无纤维的孔洞，包括破洞、破边。

[来源：GB/T 26379-2011，3.6]

3.7

明显分层 severe delamination

由于水刺固结不好而导致非织造布的纤维网分离。

[来源：GB/T 26379-2011，3.7]

4 分类

4.1 木浆水刺非织造布按照最终用途，可以分为工业表面处理木浆水刺非织造布、医用防护木浆水刺非织造布及其他用途木浆水刺非织造布等。

5 要求

5.1 工业表面处理木浆水刺非织造布的内在质量要求见表1。

表 1 工业表面处理木浆水刺非织造布的内在质量要求

项目		指标			
		M≤50	50<M≤60	60<M<70	M≥70
单位面积质量偏差率/%	≤	±5.0			
吸收量/%	≥	400			
液体吸收时间/S	≤	2			
干态横向断裂强力/N	≥	22	30	36	43
幅宽偏差/mm	≤	±4.0			
≥0.5 μ m液体粒子数/（个/cm²） ≤		13000			
耐摩擦色牢度 ≥	干磨	3			
	湿磨	2-3			
注1： M表示单位面积质量，单位为g/m²。					
2：耐摩擦色牢度仅对有色产品适用，从低碳环保角度不推荐使用有色产品。					

5.2 医用防护木浆水刺非织造布内在质量要求见表2。

表 2 医用防护木浆水刺非织造布内在质量要求

项目		指标
单位面积质量偏差率/%	$\leq$	± 5.0
干态断裂强力/N（纵横向）	$\geq$	28
湿态断裂强力/N（纵横向）	$\geq$	20
干态胀破强度/KPa	$\geq$	40
湿态胀破强度/KPa	$\geq$	40
耐干摩擦色牢度/级	$\geq$	3
耐静水压/cmH ₂ O	$\geq$	20
抗冲击渗透/g	$\leq$	1
阻干态微生物穿透性/Log ₁₀ (CFU)	$\leq$	2
阻湿态微生物穿透性/I _B	$\geq$	2.8
洁净度-微生物/(CFU/dm ²)	$\leq$	300
洁净度-微粒物质/IPM	$<$	3.5
落絮/Log ₁₀	$<$	4.0
幅宽偏差/mm	$\leq$	± 4

5.3 工业表面处理及医用防护木浆水刺非织造布外观质量要求见表3。

表 3 工业表面处理及医用防护木浆水刺非织造布外观质量要求

项	目	指 标
线性疵点	轻微	允许
	较显著	≤ 2 处/m（幅宽）
	显著	不允许

表 3（续）

污渍、色斑、杂质疵点 ≤（个/100m ² ）	面积>40 mm ²	不允许
	4≤面积≤40 mm ²	5
	面积<4 mm ²	允许
拼接次数 ^a （次/500m）	≤	1
破损疵点		不允许
虫迹		不允许
明显分层		不允许
豁边分切不良		不允许
注 a：最小拼接长度不小于 200m。		

6 试验方法

- 6.1 单位面积质量偏差按GB/T 24218.1规定的方法执行。
- 6.2 断裂强力按GB/T 24218.3规定的方法执行。
- 6.3 吸收量按GB/T 24218.6规定的方法执行。
- 6.4 液体吸收时间按GB/T 24218.6规定的方法执行。
- 6.5 液体粒子数 IEST-RP-CC004.4 规定的方法执行。
- 6.6 耐摩擦色牢度GB/T 3920规定的方法执行。
- 6.7 胀破强度按GB/T 7742.1规定的方法执行。
- 6.8 耐静水压按GB/T 4744规定的方法执行。
- 6.9 抗冲击渗透按GB/T 33732规定的方法执行。
- 6.10 阻干态微生物穿透性按YY/T 0506.5规定的方法执行。
- 6.11 阻湿态微生物穿透性按YY/T 0506.6规定的方法执行。
- 6.12 洁净度-微生物按YY/T 0506.7规定的方法执行。
- 6.13 洁净度-微粒物质按YY/T 0506.4规定的方法执行。
- 6.14 落絮按YY/T 0506.4规定的方法执行。
- 6.15 幅宽单测定按GB/T 4666-2009 纺织品 织物长度和幅宽的测定8.3规定方法的测定，以协议值或标准值作为基准计算幅宽偏差范围，以差额表示，精确至1mm。
- 6.16 外观质量在分切成卷时以目测法检测。

7 检验规则

7.1 组批

产品以批为单位进行验收。同一规格、同一配方、同一工艺连续生产的产品视为同一检验批次。

7.2 检验分类

7.2.1 出厂检验

工业表面处理木浆水刺非织造布出厂检验项目为单位面积质量偏差率、吸收量、干态横向断裂强力、幅宽偏差、液体粒子数(LPC)/个($\geq 0.5 \mu\text{m}$)、耐摩擦色牢度及外观质量指标。

医用防护木浆水刺非织造布出厂检验项目为单位面积质量偏差率、干态断裂强力、湿态断裂强力、耐干摩擦色牢度、耐静水压、抗冲击渗透、幅宽偏差及外观质量指标。

7.2.2 型式检验

有下列情况之一时，应进行型式检验，型式检验项目为第5章要求的全部项目：

- a) 首批生产；
- b) 当原材料品种、产品结构、生产工艺或设备改变时；
- c) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时；
- d) 停产6个月以上，重新恢复生产时；
- e) 连续生产一年时；
- f) 国家有关质量监督部门要求时。

7.3 抽样方案

根据GB/T 2828.1-2012中表1检验水平(IL)为一般检验水平II和表3-A中接收质量限(AQL)为6.5的规定，对比检验批数量，按表4方案确定的抽样数量进行二次抽样检验和判定。每一单位包装作为一样本单位，试验时从每一单位包装中随机取一卷样品进行抽样检验。

表 4 抽样方案

批量 单位包装		样本数量 个	累计样本数量 个	接收质量限AQL=6.5	
				接收数Ac 个	拒收数Re 个
10~50	第一次抽样	5	5	0	2
	第二次抽样	5	10	1	2

表 4（续）

51~90	第一次抽样	8	8	0	3
	第二次抽样	8	16	3	4
91~150	第一次抽样	13	13	1	3
	第二次抽样	13	26	4	5
151~280	第一次抽样	20	20	2	5
	第二次抽样	20	40	6	7
281~500	第一次抽样	32	32	3	6
	第二次抽样	32	64	9	10
501~1200	第一次抽样	50	50	5	9
	第二次抽样	50	100	12	13
1201~3200	第一次抽样	80	80	7	11
	第二次抽样	80	160	18	19
3201~250000	第一次抽样	125	125	11	16
	第二次抽样	125	250	26	27

7.4 判定规则

7.4.1 合格项的判定

工业表面处理木浆水刺非织造布的内在质量、医用防护木浆水刺非织造布内在质量及外观质量要求的判定，分别按5.1、5.2、5.3进行。

批次检验结果按照表4的规定进行判定。第一次抽样检验全部给出的第一样本数量中，如不合格品数量小于或等于第一接收数，则判该项合格；如不合格品数量大于或等于第一拒收数，则判该项不合格；如不合格品数量介于第一接收数和第一拒收数之间，则进行第二次抽样检验。第二次抽样检验全部给出的第二样本数量后，如累计两次抽样检验不合格品数量小于或等于第二接收数，则判该项合格；如累计两次抽样检验不合格品数量大于或等于第二拒收数，则判该项不合格。

7.4.2 合格批的判定

7.4.2.1 工业表面处理木浆水刺非织造布

工业表面处理木浆水刺非织造布的内在质量及外观质量要求项判定全部合格，则判定该批合格；否则判该批不合格。

7.4.2.2 医用防护木浆水刺非织造布

医用防护木浆水刺非织造布的内在质量及外观质量要求项判定全部合格，则判定该批合格；否则判该批不合格。

8 包装、包装标志、运输和贮存

8.1 包装

工业表面处理及医用防护木浆水刺非织造布一般用塑料薄膜、编织袋及缠绕膜包装，也可以供需双方协商确定。

8.2 包装标志

产品外包装上应有下列标志：

- a) 厂名，厂址；
- b) 产品名称及型号规格；
- c) 净重；
- d) 生产日期或批号。

8.3 运输

产品运输方式由供需双方商定。运输时应采用洁净的运输工具，防止成品污染。应避免表面划伤和磕碰，且防雨、防潮、防晒。

8.4 贮存

产品按不同类别、规格堆放，每堆应有相应的标记；存放于干燥、通风、洁净的地方并妥善保管，产品严禁与有机溶剂混贮。贮存地点应防雨、防潮、防晒且远离火源。产品在初始包装未启封及包装完好的条件下，其贮存保质期通常不少于一年，也可以供需双方协商确定。

上海长三角非织造材料工业协会

团体标准

T/YNIA ×××—20××

※

上海长三角非织造材料工业协会标准化委员会编印

上海市平凉路 1398 号商务楼 710 室（200090）

电话：021-65189119

网址：<http://www.yina.org.cn>

邮箱：yina@yina.org.cn

版权专有 侵权必究