T/CASME

团 体 标 准

T/CASME XXXX—2024

低缩水率高强度涤棉本色布

Low shrinkage high-strength polyester-cotton natural color cloth

(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。

2024 - XX - XX 发布

2024 - XX - XX 实施

中国中小商业企业协会 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 规格和分类	1
5 技术要求	1
6 试验方法	3
7 检验规则	3
8 标志、包装、运输与贮存	4

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。

本文件由海盐永恒纺织科技股份有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：海盐永恒纺织科技股份有限公司

本文件主要起草人：……

低缩水率高强度涤棉本色布

1 范围

本文件规定了低缩水率高强度涤棉本色布的术语和定义、规格和分类、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输与贮存。

本文件适用于以涤纶和棉为主要原料，通过混纺工艺制成的涤棉本色布。

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 2910.11 纺织品 定量化学分析 第11部分：纤维素纤维与聚酯纤维的混合物（硫酸法）

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 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 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

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—2001 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

FZ/T 01057 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 10004 棉及化纤纯纺、混纺本色布检验规则

FZ/T 10006 本色布棉结杂质疵点格率检验方法

FZ/T 10009 棉及化纤纯纺、混纺本色布标志与包装

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

涤棉本色布 polyester-cotton cloth

由涤纶和棉纤维按一定比例混纺而成的，未经印染的纺织品。其中涤纶含量占60%以上，棉纤维含量占40%以下，根据市场需求的不同，这一比例可能有所调整。

4 规格和分类

低缩水率高强度涤棉本色布按品种、规格分类。各类产品的品种和规格根据客户合同或者用户需求确定。

5 技术要求

低缩水率高强度涤棉本色布的技术要求分为内在质量和外观质量两个方面：内在质量包括幅宽偏差率、纤维含量偏差率、单位克重偏差率、密度偏差率、断裂强力、撕破强力、水系变化率（缩水率）七项；外观质量为布面疵点一项。

5.1 内在质量要求

内在质量要求应符合表1的要求。

表1 内在质量要求

项目		指标要求
幅宽偏差率/%		±1.0
纤维含量偏差率/%		±2.0
单位克重偏差率/%		±4.0
密度偏差率/%	经向	±1.2
	纬向	±1.0
断裂强力/N		≥400
撕破强力/N	经向	≥11
	纬向	≥11
水洗变化率（缩水率）%	直向	≥-6
	横向	-6%~+2%

5.2 外观质量要求

5.2.1 布面疵点允许评分数的规定

5.2.1.1 每匹布的布面疵点允许评分数应≤20分每平方米。

5.2.1.2 每匹布允许总评分按下式计算，按GB/T 8170修约成整数。

$$A = \frac{(a \times L \times W)}{100}$$

式中：

A——每匹布允许总评分，单位为分；

a——布面疵点允许评分数，单位为分每百平方米；

L——匹长，单位为米；

W——幅宽，单位为米。

5.2.1.3 一匹布中所有疵点评分加合累计超过允许总评分为降等品。

5.2.2 布面疵点的评分规定

5.2.2.1 布面疵点的评分规定按表2。

表2 布面疵点评分规定

疵点分类	评分数			
	1	2	3	4
经向明显疵点	8 cm及以下	8 cm以上~16 cm	16 cm以上~24 cm	24 cm以上~100 cm
纬向明显疵点	8 cm及以下	8 cm以上~16 cm	16 cm以上~24 cm	24 cm以上
横档			半幅及以下	半幅以上
严重疵点	根数评分		3根	4根及以上
	长度评分		1 cm以下	1 cm及以上

5.2.2.2 1m内严重疵点评为4分为降等品。

5.2.2.3 1m中累计评分最多评4分。

5.2.2.4 每百米内不允许有超过3个难以修织的评4分的疵点。

5.2.2.5 布面疵点的量计。

5.2.2.6 疵点长度以经向或纬向最大长度量计。

5.2.2.7 经向明显疵点及严重疵点，长度超过1 m的，其超过部分按表4再行评分。

5.2.2.8 在一条内断续发生的疵点，在经（纬）向8 cm内有两个及以上的，则按连续长度累计评分。

5.2.2.9 共断或并列（包括正反面）是包括隔开1根或2根好纱，隔开3根及以上好纱的不作共断或并列（斜纹、纹织物以间隔一个完全组织及以内作共断或并列处理）。

5.2.3 布面疵点的评分说明

5.2.3.1 有两种疵点混合在一起，以严重一项评分。

5.2.3.2 边组织及距边1 cm内的疵点（包括边组织）不评分，但毛边、拖纱、猫耳朵、凹边、烂边、豁边、深油

锈疵及评4分的破洞、跳花要评分，如疵点延伸在距边1 cm以外时应加合评分。无梭织造布布边，绞边的毛须伸出长度规定为0.3 cm~0.8 cm。边组织有特殊要求的则按要求评分。

5.2.3.3 布面拖纱长1 cm以上每根评2分，布边拖纱长2 cm以上的每根评1分(一进一出作一根计)。

5.2.3.4 0.3 cm以下的杂物每个评1分，0.3 cm及以上的杂物及金属杂物(包括瓷器)评4分(测量杂物粗度)。

5.2.4 加工坯中布面疵点的评分

5.2.4.1 水渍、污渍、不影响组织的浆斑不评分。

5.2.4.2 漂白坯中的筘路、筘穿错、密路、拆痕、云织减半评分。

5.2.4.3 印花坯中的星跳、密路、条干不匀、双经减半评分，筘路、穿错、长条影、浅油疵、单根双纬、云织、轻微针路、煤灰纱、花经、花纬不评分。

5.2.4.4 杂色坯不洗油的浅色油疵和油花纱不评分。

5.2.4.5 深色坯油疵、油花纱、煤灰纱、不褪色色疵不洗不评分。

5.2.4.6 加工坯距布头5 cm内的疵点不评分(但六大疵点必须开剪)。

5.2.5 布面点处理的规定

5.2.5.1 0.5 cm以上的豁边，1 cm及以上的破洞、烂边、稀弄，不对接轧梭，2 cm以上的跳花等六大疵点，应在织布厂剪去。

5.2.5.2 金属杂物织入，应在织布厂挑除。

5.2.5.3 凡在织布厂能修好的疵点应修好后出厂。

5.2.6 假开剪和拼件的规定

5.2.6.1 假开剪的疵点应是评为4分或3分不可修织的点，假开剪后各段布都应是合格品。

5.2.6.2 凡用户允许假开剪和拼件的，可实行假开剪和拼件。假开剪的处数，按二联匹不允许超过两处，三联匹及以上不允许超过三处。

5.2.6.3 假开剪和拼件合计不允许超过20%，其中拼件率不得超过10%。

5.2.6.4 假开剪布应作明显标记，包内附假开剪段长记录单。

6 试验方法

6.1 幅宽、长度测定按GB/T 4666执行。

6.2 纤维含量测定按GB/T 2910.11、FZ/T 01057(所有部分)执行，纤维含量结果以净干质量结合公定回潮率计算的公定质量百分率表示。

6.3 单位克重按GB/T 4669执行。

6.4 密度测定按GB/T 4668执行。

6.5 断裂强力测定按GB/T 3923.1执行。

6.6 撕破强力试验方法按GB/T 3917.1执行。

6.7 水洗尺寸变化率(缩水率试验方法按GB/T 8628、GB/T 8630和GB/T 8629—2001中洗涤程序4A和干燥程序F的规定执行)。

6.8 棉结杂质疵点格率、棉结疵点格率检验按FZ/T 10006执行。

6.9 布面疵点检验条件和方法：

a) 检验时，布面上的照度为400 lx±100 lx；

b) 布面点评分以布的正面为准，平纹织物和山形斜纹织物以交班印一面为正面，斜纹织物中纱织物以左斜为正面，线织物以右斜为正面，也可根据需要按照客户要求确认织物正面；

c) 检验时，应将布平放在工作台上，检验人员站在工作台旁，以能清楚看出的为明显疵点。

7 检验规则

7.1.1 按FZ/T 10004执行。

8 标志、包装、运输与贮存

8.1.1 产品的标志和包装按照FZ/T 10009的规定执行。

8.1.2 产品在运输过程中应避免行车的振动和碰撞而造成包装的损坏，运输装卸搬动过程中应避免碰到尖锐物体影响产品质量。

8.1.3 运输工具应有防雨措施，并保持清洁无污物。

8.1.4 贮存仓库应通风良好，保持干燥，并应采取防雨水侵入、防潮、防晒、防腐等措施，产品不得与有害气体、物质混存，严禁与酸、碱、盐物质接触。

8.1.5 产品平放时底部须用垫板垫平，竖放时其倾斜角度不得大于20°。