

T/EJCCCSE

团 体 标 准

T/EJCCCSE XXXX—XXXX

MostX 聚酰胺酯纤维复合功能絮片

MostX polyamide ester fiber composite functional flocs

（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

中国商业股份制企业经济联合会 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 技术要求 1

5 试验方法 2

6 检验规则 3

7 标志、包装、运输、贮存 3

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。

本文件由南通广聚纺织科技有限公司提出。

本文件由中国商业股份制企业经济联合会归口。

本文件起草单位：南通广聚纺织科技有限公司

本文件主要起草人：

MostX 聚酰胺酯纤维复合功能絮片

1 范围

本文件规定了MostX聚酰胺酯纤维复合功能絮片的术语和定义、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存。
本文件适用于MostX聚酰胺酯纤维复合功能絮片的生产和检验。

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 191 包装储运图示标志
- GB/T 2910（所有部分） 纺织品 定量化学分析
- GB/T 5453 纺织品 织物透气性的测定
- GB/T 6503 化学纤维 回潮率试验方法
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB/T 11048 纺织品 生理舒适性 稳态条件下热阻和湿阻的测定(蒸发热板法)
- GB/T 14334 化学纤维 短纤维取样方法
- GB/T 14337 化学纤维 短纤维拉伸性能试验方法
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 24218.1 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 24442.1—2009 纺织品 压缩性能的测定 第1部分:恒定法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

聚酰胺酯纤维复合功能絮片
以聚酰胺酯纤维为主要材质制成的，具有保温、吸湿等功能的絮状沉淀物薄片。

4 技术要求

4.1 感官

- 4.1.1 产品表面应洁净，无破损、污渍等瑕疵，无明显折痕。
- 4.1.2 产品呈白色或乳白色，色泽均匀明亮。
- 4.1.3 絮片平坦，厚薄一致，无块状纤维手感。

4.2 尺寸偏差

产品的实际尺寸应与标示尺寸相符，最大允许偏差为±2%，如有特殊要求，可按客户要求而定。

4.3 内在质量

产品的内在质量应符合表 1 的规定。

表 1 内在质量

表1 内在质量（续）

项目	指标
项目	指标
纤维含量偏差	应符合 GB/T 29862 的规定
单位面积质量偏差/%	±5%
断裂强度/(cN/dtex)	≥2.1
透气率/(mm/s)	≥180
蓬松度/(cm³/g)	≥50
压缩回弹率/%	≥80
热阻/(m²•K/W)	≥0.25
回潮率/%	>1

4.4 安全性能

产品的安全性能应符合 GB 18383、GB 18401 的规定。

5 试验方法

5.1 感官

在自然光线下，目测、手感检查。

5.2 尺寸偏差

将絮片铺平，在距长、宽的两端约 20 cm处和中央各用分度值为 1 mm的钢卷尺垂直测量（读数取整数，单位为 mm），分别取三次测量长度、宽度的平均值，按式（1）计算尺寸偏差率，计算结果按 GB/T 8170 修约至 1 位小数。

$$L = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \cdots \cdots (1)$$

式中：

- L — 絮片尺寸偏差率；
- L₁ — 絮片尺寸实测值，单位为毫米（mm）；
- L₀ — 絮片尺寸明示值，单位为毫米（mm）。

5.3 内在质量

5.3.1 纤维含量偏差

按 GB/T 2910（所有部分）的规定进行。

5.3.2 单位面积质量偏差

按 GB/T 24218.1 的规定进行。

5.3.3 断裂强度

按 GB/T 14337 的规定进行。

5.3.4 透气率

按 GB/T 5453 的规定进行。

5.3.5 蓬松度

按 GB/T 24442.1—2009 中附录 A 的规定进行。

5.3.6 压缩回弹率

按 GB/T 24442.1—2009 中方法 A 的规定进行

5.3.7 热阻

按 GB/T 11048 的规定进行。

5.3.8 回潮率

按 GB/T 6503 的规定进行。

5.4 安全性能

按 GB 18383、GB 18401 的有关规定进行。

6 检验规则

6.1 检验分类

分出厂检验和型式检验。

6.2 组批

以同一原料、同一工艺生产的同一品种产品组成一个检验批。

6.3 取样

按 GB/T 14334 规定取样。

6.4 出厂检验

6.4.1 产品出厂需经工厂检验部门逐批检验合格，方能出厂。

6.4.2 出厂检验项目包括本文件中的感官、尺寸偏差、纤维含量偏差、单位面积质量偏差、安全性能。

6.4.3 样本中未发现不合格产品，则判定该批产品合格；若样本中发现的不合格产品，可用备用样品或在原批次中加一倍抽样，进行复检，复检结果合格的，该批次判为合格，复检结果仍不合格的，该批次判为不合格。

6.5 型式检验

6.5.1 正常生产时每年进行一次型式检验；有下列情况之一时也应进行型式检验：

- a) 新产品试制鉴定；
- b) 正式生产时，如原料、工艺有较大改变可能影响到产品的质量；
- c) 出厂检验的结果与上次型式检验有较大差异时；
- d) 产品停产 12 个月以上重新恢复生产时；
- e) 国家市场监督管理总局提出要求时。

6.5.2 型式检验项目包括要求中的全部项目。

6.5.3 型式检验应从出厂检验合格产品中随机抽取，抽取数量应满足检测要求。

6.5.4 当型式检验结果全部符合本文件要求时，判型式检验合格。若检验中出现任何一项不符合，允许加倍重新抽取样品进行复检，复检后，若全部符合本文件要求时，判型式检验合格，否则为不合格。

7 标志、包装、运输、贮存

7.1 标志

7.1.1 销售标志应至少含有以下内容：

- a) 产品名称；
- b) 商品责任单位名称及地址；
- c) 产品批号；
- d) 执行标准号；
- e) 产品合格标识。

7.1.2 包装箱上的包装储运图示标志按 GB/T 191 的规定选择使用。

7.1.3 标志应清晰、牢固，不应因运输条件和自然条件而褪色、变色、脱落，防止油、色渗入包内污染纤维。

7.2 包装

7.2.1 每件包装大小根据具体产品而定。包装材料应选择适当，应保证不散落、不破损、不沾污、不受潮。

7.2.2 用户有特殊要求的，供需双方协商确定。

7.3 运输

产品在运输和装卸时应按产品警示标志规定执行，采取相应防范措施，防止产品受潮、曝晒、污染和受损。

7.4 贮存

产品贮存应保持干燥、避免阳光直射、无污染、整洁有序。
