

ICS59.080.30
W13

CCTA

中国棉纺织行业协会团体标准

T/CCTA40401-2018

篷盖用涤纶工业长丝本色帆布

Polyester filament for industry grey canvas for awning

2018-09-01 发布

2019-01-01 实施

中国棉纺织行业协会发布



前 言

本标准按照 GB/T1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由中国棉纺织行业协会提出。

本标准由中国棉纺织行业协会团体标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：宁波天盾防水材料有限公司、上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人：孙燕云、张占全、张宝庆。

本标准首次发布。

篷盖用涤纶工业长丝本色帆布

1 范围

本标准规定了篷盖用涤纶工业长丝本色帆布的术语和定义、分类、要求、试验和检验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用机织生产的篷盖用涤纶工业长丝本色帆布。

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 406-2018 棉本色布

GB/T4802.1 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第1部分 圆轨迹法

GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定

GB/T 17759 本色布布面疵点检验方法

FZ/T 10003 帆布织物试验方法

FZ/T 10004 棉及化纤纯纺、混纺本色布检验规则

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

3.1

篷盖用涤纶工业长丝本色帆布polyester filament for industry grey canvas for awning

使用涤纶工业长丝（高强丝及超高强丝）为原料，经织造生产的机织物。

3.2

烫边不良 uneven edge ironing

电热丝烫边不整齐或边纬未烫。

4 分类

篷盖用涤纶工业长丝本色帆布的产品品种、规格分类，根据用户需要，按照附录 A 制定。

5 要求

5.1 项目

篷盖用涤纶工业长丝本色帆布要求分为内在质量和外观质量两个方面，内在质量包括织物组织、幅宽偏差率、密度偏差率、单位面积干燥质量偏差率、断裂强力、干热收缩率偏差率、起毛起球七项，外观质量为布面疵点一项。

5.2 分等规定

5.2.1 篷盖用涤纶工业长丝本色帆布的品等分为优等品、一等品和二等品，低于二等品的为等外品。

5.2.2 篷盖用涤纶工业长丝本色帆布的评等以卷(匹)为单位, 织物组织、幅宽偏差率、布面疵点按卷(匹)评等, 密度偏差率、单位面积干燥质量偏差率、断裂强力、干热收缩率偏差率、起毛起球按批评等, 以其中最低一项品等为该批布的品等。

5.2.3 成包后篷盖用涤纶工业长丝本色帆布的长度按双方协议规定执行。

注: 通常每匹布以 500m 计, 5 联匹一卷布。

5.3 内在质量

篷盖用涤纶工业长丝本色帆布的分等规定按表 1。

表 1 内在质量的分等规定

项 目	标 准	优等品	一 等 品	二 等 品
织物组织	按设计规定	符合设计要求	符合设计要求	符合设计要求
幅宽偏差率/%	按产品规格	-0.3~+0.5	-0.5~+0.7	-0.7~+1.0
密度偏差率/%	经 向	-1.0~+1.0	-1.5~+1.5	-
	纬 向	-1.0~+1.0	-1.5~+1.5	-
单位面积干燥质量偏差率/%	按设计标称值	-3.0~+3.0	-4.0~+4.0	-5.0~+5.0
断裂强力/N	≤ 100g/m ²	经向	≥700	
		纬向	≥700	
	100 g/m ² 以上~200 g/m ²	经向	≥1400	
		纬向	≥1400	
	200 g/m ² 以上~300 g/m ²	经向	≥2500	
		纬向	≥2500	
300g/m ² 以上	经向	≥4000		
	纬向	≥4000		
干热收缩率偏差率/%	按产品规格	经向	≤5.0	≤10.0
		纬向	≤5.0	≤10.0
起毛起球 /级		4	4	3~4
注 1: 织物组织对照贸易双方确认样评定。 注 2: 幅宽、经纬向密度应保证成包后符合表中规定。				

5.4 外观质量

5.4.1 布面疵点允许评分数的规定

5.4.1.1 每件布的布面疵点允许评分数规定按表 2。

表 2 布面疵点评分限度分等规定 单位: 平均分每百平方米

优等品	一 等 品	二 等 品
10	20	30

5.4.1.2 每卷(匹)布允许总评分按式(1)计算, 按 GB/T 8170 修约成整数。

$$A = a \times L \times W \dots \dots \dots (1)$$

式中:

- A——每卷(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(分/100m²);
- L——卷(匹)长, 单位为米(m);
- W——幅宽, 单位为米(m)。

5.4.1.3 每卷(匹)布中所有疵点评分加合累计超过允许总评分为降等品。

5.4.2 布面疵点的评分起点和规定

- 5.4.2.1 烫边不整齐或烫结成硬块，经向长每米评1分；烫边凹进宽度超过1.5cm，每米评4分（不足1米的按1米计算）。
- 5.4.2.2 布面结头每只评1分。
- 5.4.2.3 其余按照 GB/T 17759 执行。

5.4.3 布面疵点处理的规定

- 5.4.3.1 10.5 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。
- 5.4.3.2 金属杂物织入，应在织布厂挑除。
- 5.4.3.3 32cm 以上的布边拖纱，应在织布厂剪除。
- 5.4.3.4 查出疵点除布面拖纱及杂物要剔除外，其他疵点只作记录，不作修织处理。

5.4.4 假开剪的规定

- 5.4.4.1 假开剪的疵点应是评为4分或3分不可修织的疵点，假开剪后各段布都应是一等品。
- 5.4.4.2 凡用户允许假开剪的，可实行假开剪。假开剪的处数，按2500m不允许超过四处。
- 5.4.4.3 假开剪位置要应作明显标记。

6 试验和检验方法

6.1 长度、幅宽、密度、断裂强力、单位面积干燥质量、干热收缩率测定按 FZ/T10003 执行。其中，单位面积干燥质量偏差率、干热收缩率偏差率按式(2)、式(3)计算，计算结果按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。

$$G = \frac{m_1 - m}{m} \times 100 \dots\dots\dots (2)$$

式中：

G ——单位面积干燥质量偏差率，%；

m ——篷盖用涤纶工业长丝本色帆布单位面积无浆干燥质量标称值，单位为克每平方米 (g/m^2)；

m_1 ——篷盖用涤纶工业长丝本色帆布单位面积无浆干燥质量实测值，单位为克每平方米 (g/m^2)。

注：标称值为客户要求或面料设计目标值，按贸易双方协议商定。

$$R_s = \frac{S_1 - S}{S} \times 100 \dots\dots\dots (3)$$

式中：

R_s ——干热收缩率偏差率，%；

S ——篷盖用涤纶工业长丝本色帆布干热收缩率标称值，%；

S_1 ——篷盖用涤纶工业长丝本色帆布干热收缩率实测值，%。

注：标称值为客户要求或面料设计目标值，按贸易双方协议商定。

6.2 起毛起球测定按 GB/T 4802.1-2008, 参数类别 F 执行。

6.3 外观质量检验按 GB/T 17759 执行。

7 检验规则

按 FZ/T10004 执行。

8 标志、包装、运输和贮存

8.1 标志和包装：布卷管芯材料及规格按客户要求执行，其余按 FZ/T 10009 执行。

8.2 运输和贮存：产品在运输过程中应避免包装破损，产品受潮。产品应贮存在干燥、清洁的环境中，

T/CCTA 40401-2018

确保产品品质不发生霉变等变质现象。

9 其他

用户对产品有特殊要求者，可由供需双方另订协议。

附录 A
(规范性附录)
技术条件制定规定

- A.1** 篷盖用涤纶工业长丝本色帆布的技术条件的制定,除下列规定外,均按 GB/T 406-2018 附录 A 执行。
A.2 涤纶工业长丝的公定回潮率为 0.4%, 原料代号为 T。
A.3 涤纶工业长丝线密度换算为 1 dtex=0.9 D, 按 GB/T 8170 修约至小数点后一位。
A.4 篷盖用涤纶工业长丝本色帆布单位面积干燥质量的设计值按式 (A.1) 计算, 按 GB/T 8170 修约为整数。

$$M = \frac{T_j \times N_j (1 + S_j) + T_w \times N_w (1 + S_w)}{10000} \times 10 \times (1 - C) \quad \dots\dots\dots (A.1)$$

式中:

- M ——篷盖用涤纶工业长丝本色帆布单位面积干燥质量设计值, 单位为克每平方米 (g/m^2);
 T_j ——织物中长丝经纱线密度, 单位为分特克斯 (dtex);
 T_w ——织物中长丝纬纱线密度, 单位为分特克斯 (dtex);
 N_j ——织物中经纱标准密度, 单位为根每 10 厘米 (根/10 cm);
 N_w ——织物中纬纱标准密度, 单位为根每 10 厘米 (根/10 cm);
 S_j ——织物中经纱织缩率, %, 见表 A.1;
 S_w ——织物中纬纱织缩率, %, 见表 A.2;
 C ——涤纶工业长丝的公定回潮率。

表 A.1 织物中经向织缩率

经向紧度/%	20	21	22	23	24	25	26
S_j	4.0	4.2	4.4	4.6	4.8	5.0	5.2
经向紧度/%	27	28	29	30	31	32	33
S_j	5.4	5.6	5.8	6.0	6.2	6.4	6.6
经向紧度/%	34	35	36	37	38	39	40
S_j	6.8	7.0	7.2	7.4	7.6	7.8	8.0
经向紧度/%	41	42	43	44	45	46	47
S_j	8.2	8.4	8.6	8.8	9.0	9.2	9.4
经向紧度/%	48	49	50	51	52	53	54
S_j	9.6	9.8	10.0	10.2	10.4	10.6	10.8
注: 缩率每相差±1%, S_j 则相差±0.2 (含紧度在 20%以下及 54%以上范围织物)。							

表 A.2 织物中纬向纬纱织缩率

纬向紧度/%	18~30	31~42
S_w	2.0~4.4	4.6~7.0
注: 缩率每相差±1%, S_w 则相差±0.2。		