

中国纺织标准汇编

产业用纺织品卷
(第二版)

纺织工业科学技术发展中心 编

Zhongguo
Fangzhi Biaozhun
Huibian



 中国标准出版社

中国纺织标准汇编

产业用纺织品卷

(第二版)

纺织工业科学技术发展中心 编

中国标准出版社

北京

图书在版编目(CIP)数据

中国纺织标准汇编. 产业用纺织品卷/纺织工业科学技术发展中心编. —2 版. —北京: 中国标准出版社, 2011

ISBN 978-7-5066-6195-9

I. ①中… II. ①纺… III. ①纺织品-标准-汇编-中国 IV. ①TS107

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2010) 第 259307 号

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街 16 号
邮政编码: 100045

网址 www.spc.net.cn

电话: 68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷

各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 26.75 字数 790 千字

2011 年 2 月第二版 2011 年 2 月第二次印刷

*

定价 140.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话: (010)68533533

编委会名单

主任：李金宝

副主任：徐新荣 张慧琴

编委(按姓氏笔划排序)：

于建军	方锡江	王红星	王国建	王海平	冯德虎	叶献青
孙锡敏	朱北娜	朱民儒	许 鉴	许吉祥	张 志	张 鸣
张飞猛	张新民	张德良	李淑华	杨世滨	杨兆华	杨钟玮
陈丽芬	季德义	端小平	郑宇英	赵志华	钱月宝	钱有清
高德康	彭艳丽	窦茹真				

主 编：窦茹真

副主编：孙锡敏 王国建

参编人员(按姓氏笔划排序)：

王 宁	王 欢	王宝军	冯 丽	刘 焱	张传雄	张放军
张慧琴	李金宝	李桂梅	姜 川	赵翠琴	徐 路	徐新荣
章 辉	斯 颖					

前 言

《中国纺织标准汇编》是我国纺织工业标准方面的一套大型系列丛书。丛书按行业分类分别立卷,分别由纺织行业标准主管部门及标准归口单位负责编纂,中国标准出版社陆续出版。

《中国纺织标准汇编》(纺织品与服装产品标准部分)于2001年初版,包括棉纺织卷(一、二)、毛纺织卷、麻纺织卷、丝纺织卷、化纤卷、服装与针织卷共6卷7册。

“十一五”期间,纺织行业共制定、修订700多项标准,全行业标准总数达1500余项,覆盖服用、家用、产业用三大应用领域,基本形成体系。为反映纺织标准化发展的成果,满足广大用户对纺织标准的需求,解决标准资料收集不便、不全的问题,我们将纺织品与服装标准重新收集、整理,对2001年出版的《中国纺织标准汇编》(纺织品与服装产品标准部分)进行修订。本次修订对分类进行了局部调整,将服装标准、针织标准单独成卷,把产业用纺织品标准从原棉纺织卷(二)中分离出来,独立成卷,共分为8卷9册,包括:棉纺织卷(一、二)、毛纺织卷、麻纺织卷、丝纺织卷、化纤卷、服装卷、针织卷、产业用纺织品卷,共收录637项标准。

本汇编可供纺织服装行业生产、贸易企业,监督、检验检测机构,大专院校,科研院所,行业协会(学会)、标准管理部门以及从事标准化工作的有关人员使用。

本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本书目录上标明(强制性国家标准代号为GB,推荐性国家标准代号为GB/T,推荐性行业标准代号为FZ/T),年号用四位数表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些国家标准和行业标准时,其属性及标准编号以本书目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中的标准的属性请读者注意核对)。本汇编收集的部分标准是经过复审确认继续有效的标准,在目录中其编号后标有复审确认年代号,如GB/T 5709—1997(2008)、FZ/T 01052—1998(2007),但因标准文本没有重新印刷,故正文部分仍保留原样。

本卷共收录截至2010年10月底由国务院标准化行政主管部门和纺织行业

主管部门正式批准发布的产业用纺织品标准 63 项。

为了方便读者使用,书末附有截至 2010 年 10 月底的纺织工业国家标准和行业标准目录。

本卷汇编得到了全国纺织品标委会产业用纺织品分会、中国产业用纺织品行业协会、纺织工业标准化研究所等单位的大力支持,在此表示感谢。

纺织工业科学技术发展中心

2010 年 11 月

目 录

GB/T 5709—1997(2008)	纺织品 非织造布 术语	1
GB/T 13759—2009	土工合成材料 术语和定义	11
GB/T 13760—2009	土工合成材料 取样和试样准备	33
GB/T 13761.1—2009	土工合成材料 规定压力下厚度的测定 第1部分:单层产品厚度的测定方法	39
GB/T 13762—2009	土工合成材料 土工布及土工布有关产品单位面积质量的测定方法	45
GB/T 13763—1992	土工布梯形法撕破强力试验方法	49
GB/T 14798—2008	土工合成材料 现场鉴别标识	53
GB/T 14799—2005	土工布及其有关产品 有效孔径的测定 干筛法	57
GB/T 14800—1993	土工布顶破强力试验方法	63
GB/T 15788—2005	土工布及其有关产品 宽条拉伸试验	67
GB/T 15789—2005	土工布及其有关产品 无负荷时垂直渗透特性的测定	77
GB/T 16989—1997(2008)	土工布 接头/接缝宽条拉伸试验方法	90
GB/T 17598—1998(2008)	土工布 多层产品中单层厚度的测定	95
GB/T 17630—1998(2008)	土工布及其有关产品 动态穿孔试验 落锥法	100
GB/T 17631—1998(2008)	土工布及其有关产品 抗氧化性能的试验方法	105
GB/T 17632—1998(2008)	土工布及其有关产品 抗酸、碱液性能的试验方法	109
GB/T 17633—1998(2008)	土工布及其有关产品 平面内水流量的测定	114
GB/T 17634—1998(2008)	土工布及其有关产品 有效孔径的测定 湿筛法	121
GB/T 17635.1—1998(2008)	土工布及其有关产品 摩擦特性的测定 第1部分:直接剪切试验	132
GB/T 17636—1998(2008)	土工布及其有关产品 抗磨损性能的测定 砂布/滑块法	139
GB/T 17637—1998(2008)	土工布及其有关产品 拉伸蠕变和拉伸蠕变断裂性能的测定	145
GB/T 17638—1998(2004)	土工合成材料 短纤针刺非织造土工布	152
GB/T 17639—2008	土工合成材料 长丝纺粘针刺非织造土工布	159
GB/T 17640—2008	土工合成材料 长丝机织土工布	165
GB/T 17641—1998(2004)	土工合成材料 裂膜丝机织土工布	171
GB/T 17642—2008	土工合成材料 非织造布复合土工膜	177
GB/T 17987—2000(2008)	沥青防水卷材用基胎 聚酯非织造布	183
GB/T 18887—2002(2008)	土工合成材料 机织/非织造复合土工布	189
GB/T 19978—2005	土工布及其有关产品 刺破强力的测定	195
GB/T 19979.1—2005	土工合成材料 防渗性能 第1部分:耐静水压的测定	201

注:本汇编收集的国家标准和行业标准的属性已在本目录上标明(强制性国家标准代号为GB,推荐性国家标准代号为GB/T,推荐性行业标准代号为FZ/T),年号用四位数表示。鉴于部分国家标准和行业标准是在标准清理整顿前出版的,现尚未修订,故正文部分仍保留原样;读者在使用这些国家标准和行业标准时,其属性及标准编号以本书目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中的标准的属性请读者注意查对)。

GB/T 19979.2—2006	土工合成材料 防渗性能 第2部分:渗透系数的测定	207
GB/T 24119—2009	机织过滤布透水性的测定	215
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	219
GB/T 24218.2—2009	纺织品 非织造布试验方法 第2部分:厚度的测定	223
GB/T 24219—2009	机织过滤布泡点孔径的测定	229
GB/T 24248—2009	纺织品 合成革用非织造基布	235
GB/T 25004—2010	产业用刀刮涂层织物	243
FZ/T 01003—1991	涂层织物 厚度试验方法	250
FZ/T 01004—2008	涂层织物 抗渗水性的测定	253
FZ/T 01006—2008	涂层织物 涂层厚度的测定	257
FZ/T 01007—2008	涂层织物 耐低温性的测定	263
FZ/T 01008—2008	涂层织物 耐热空气老化性的测定	271
FZ/T 01010—1991	涂层织物 涂层粘附强度测定方法	277
FZ/T 01052—1998(2007)	涂层织物 抗扭曲弯挠性能的测定	280
FZ/T 01063—2008	涂层织物 抗粘连性的测定	285
FZ/T 01066—1999	涂层织物耐沾污性测定方法(原 ZB W 04014—1989)	289
FZ/T 60005—1991(2003)	非织造布断裂强力及断裂伸长的测定	292
FZ/T 60011—1993	金属镀膜复合絮片剥离强力的测定	295
FZ/T 60014—1993	金属化纺织品及絮片耐久洗涤性能的测定	297
FZ/T 60017—1993(2003)	卫生用薄型非织造布液体穿透性试验方法	299
FZ/T 64002—1993	金属镀膜复合絮片	305
FZ/T 64003—1993	喷胶棉絮片	314
FZ/T 64004—1993	薄型粘合法非织造布	318
FZ/T 64005—1996	卫生用薄型非织造布	323
FZ/T 64006—1996(2003)	复合保温材料 毛型复合絮片	327
FZ/T 64012.1—2001	水刺法非织造布 第1部分:合成革基布	339
FZ/T 64012.2—2001	水刺法非织造布 第2部分:卫生用卷材	345
FZ/T 64014—2009	膜结构用涂层织物	351
FZ/T 64015—2009	机织过滤布	361
FZ/T 75002—1993(2003)	涂层织物 光加速老化试验方法 氙弧法	367
FZ/T 75004—1993(2003)	涂层织物 伸长和拉伸永久变形试验方法	370
FZ/T 75005—1994(2003)	涂层织物在无张力下尺寸变化的测定	375
FZ/T 75008—1995(2003)	涂层织物 缝孔撕破强度试验方法	378
附录	纺织工业国家标准和行业标准目录(截至2010年10月底)	382

前 言

本标准是以国际标准为基础对国家标准 GB 5709—85《纺织名词术语(非织造布部分)》进行修订的。

本标准包括非织造布成网工艺和固结工艺及其最终产品、非织造布原料及性能等方面的术语和定义。

“非织造布”定义采用了国际标准 ISO 9092:1988《纺织品——非织造布——定义》。

非织造布生产工艺和产品术语采纳了国际标准 ISO 11224:1993《纺织品——非织造布——成网和粘合词汇》和国际标准 1996 年对 ISO 11224 补充草案,并保留了原标准中部分以工艺命名的非织造布产品术语。

本标准不包括缝编布术语,也不包括以用途命名的产品术语。

本标准从生效之日起,同时代替 GB 5709—85《纺织名词术语(非织造布部分)》和 FZ 60002—91《非织造布定义》。

本标准的附录 A 和附录 B 是提示的附录。

本标准由中国纺织总会提出。

本标准由全国纺织品标准化技术委员会基础标准分技术委员会归口。

本标准起草单位:中国纺织总会标准化研究所。

本标准主要起草人:陈群荣、郑宇英。

1 范围

本标准规定了非织造布生产工艺及其产品等有关的术语及定义。
本标准适用于非织造布。

2 定义

本标准采用下列定义。

2.1 纤网及其形成工艺 web and web forming process

2.1.1 纤网 web, fibre web

由短纤维或长丝通过一定成网方法构成的网片。

2.1.2 干法成网 drylaying

由梳理成网或气流成网方法将短纤维制成纤网的方法。

2.1.3 干法纤网 drylaid web

采用干法成网方法制造的纤网。

2.1.4 气流成网 airlaying

将短纤维送至一气流束中,借助压力或真空使气流束中的纤维散开并凝聚在移动的网帘上形成纤网的方法。

2.1.5 气流纤网 airlaid web

采用气流成网方法制造的纤网。

2.1.6 梳理成网 carding

短纤维经梳理机加工形成纤网的方法。

2.1.7 梳理纤网 carded web

采用梳理成网方法制造的纤网。

2.1.8 静电成网 electrostaticly laying

借助于静电场将由聚合物溶液或聚合物乳液或聚合物熔体制成的纤维、特别是微纤维形成纤网的方法。

2.1.9 静电纤网 electrostaticly laid web

采用静电成网方法制造的纤网。

2.1.10 平行成网 parallel laying

短纤维或长丝以与机器运行方向大致平行的方向铺放形成纤网的方法。

2.1.11 平行纤网 parallel-laid web

采用平行成网方法制造的纤网。

2.1.12 定向纤网 oriented web

短纤维或长丝呈定向排列的纤网。

2.1.13 无定向成网 random laying

短纤维或长丝呈随机状排列铺放而形成纤网的方法。

2.1.14 无定向纤网 random-laid web

采用无定向成网方法制造的纤网。

2.1.15 交叉成网 cross laying

与传送带运行方向成直角地将纤网一层接一层往复铺放在传送带上形成多层网的方法。纤维的取向依网片的输出速度和传送带的速度而定。

2.1.16 交叉纤网 cross-laid web

采用交叉成网方法形成的纤网。

2.1.17 湿法成网 wetlaying

采用改良的造纸技术,将含有短纤维的悬浮浆制成纤网的方法。

2.1.18 湿法纤网 wetlaid web

采用湿法成网方法制造的纤网。

2.1.19 熔喷成网 meltblowing

将熔融的聚合物挤压入一高速热气流中形成短纤维,然后冷却并聚集在一移动的网帘上形成纤网的方法。

2.1.20 熔喷纤网 meltblown web

采用熔喷成网方法制造的纤网。

2.1.21 纺丝成网 spinlaying

通过纺丝头将聚合物的融体挤压成长丝并铺放在移动网帘上形成纤网的方法。

2.1.22 纺丝纤网 spunlaid web

采用纺丝成网方法制造的纤网。

2.1.23 闪纺成网 flashspinning

一种改良的纺丝成网方法。聚合物溶液经喷丝板喷丝后,溶剂迅速蒸发致使单根长丝分裂为细小纤维,并沉积在移动的网帘上形成纤网。

2.1.24 闪纺纤网 flashspun web

采用闪纺成网方法制造的纤网。

2.1.25 热粘合网 thermobonded web

采用热粘合方法粘合的纤网。

2.2 纤网固结工艺 web bonding process

2.2.1 固结 bonding

采用化学方法(例如胶粘或溶解)或物理方法(例如缠结或热)或其联合方法将纤网结合成为非织造布的方法。

固结可以是整体的(例如全部或面固结)或只限于规定的、不连续的部分(例如点或印花固结)。

2.2.2 缠结 entanglement

采用机械法使纤网中的纤维纠缠以增加纤维间的摩擦力而形成非织造布的方法。

2.2.3 热粘合 thermal bonding

在加压或不加压的情况下,经热或超声波处理使热熔粘合材料将纤网整体粘合(例如全部或面粘合)或只在规定的、分散的部分粘合(例如点粘合)的一种方法。该热熔粘合材料可以是单组分纤维、双组分纤维或粉末。纤网可全部或部分由热敏材料组成。

2.2.4 化学粘合 chemical bonding

使用化学助剂(包括粘合剂和溶剂),借助如浸渍、喷洒、印花和发泡等一种或组合技术使纤网固结

的一种方法。

2.2.5 物理固结 physical bonding

采用物理手段结合纤网的一种方法,例如机械处理和热处理。

2.2.6 机械固结 mechanical bonding

采用针刺、高压气流或水射流等技术缠结纤维,使纤网结合的一种方法。

2.2.7 针刺 needling, needle punching

用特殊设计的针或刺针将纤网中短纤维或长丝缠结而结合纤网的机械固结方法。

2.2.8 水刺 hydroentangling, spunlacing

用高压水射流使短纤维或长丝缠结而结合纤网的机械固结方法,也称“射流喷网”。

2.2.9 热轧粘合 calendar bonding

纤网通过一对加热轧辊(其中一只轧辊被加热)的钳口进行热粘合的加工方法。轧辊表面可为凹凸花纹或平面,也可用衬毯轧辊。

2.2.10 点/印花粘合 point/print bonding

通过轧辊罗拉表面的图案接触点加热和加压,按照预先确定的花型,使纤网在分散区域上进行热粘合或化学粘合的方法。

2.2.11 热烘粘合 oven bonding

纤网通过一热气炉使其热粘合的方法。气流可沿纤网的长度方向或从纤网的一侧或两侧(隧道式烘房)或透过纤网的厚度方向(直通式烘房)流动。

2.3 最终产品 resulting product

2.3.1 非织造布 nonwoven

定向或随机排列的纤维通过摩擦、抱合或粘合或者这些方法的组合而相互结合制成的片状物、纤网或絮垫。不包括纸、机织物、针织物、簇绒织物、带有缝编纱线的缝编织物以及湿法缩绒的毡制品。所用纤维可以是天然纤维或化学纤维;可以是短纤维、长丝或当场形成的纤维状物。

注

1 湿法非织造布与湿法造纸的区别在于非织造布应符合下列条件之一:

a) 其纤维成分中长径比大于 300 的纤维(不包括经化学蒸煮的植物纤维)占全部质量的 50%以上;

b) 其纤维成分中长径比大于 300 的纤维(不包括经化学蒸煮的植物纤维)虽只占全部质量的 30%以上,但其密度小于 0.40 g/cm^3 。

2 粘胶纤维不属经化学蒸煮的植物纤维。

2.3.2 蓬松型非织造布 bulky nonwoven

当压力从 0.1 kPa 增加至 0.5 kPa 时,其厚度压缩率等于或大于 20%的非织造布。

2.3.3 复合非织造布 composite nonwoven

复合型材料中的主要组成部分可识别出为非织造布、或虽识别不出但非织造布成分所占重量大于其他任何组成成分的纺织材料。

复合非织造布也可以是已加入了长丝或短纤维纱的预粘合织物的一种非织造布。

2.3.4 涂层非织造布 coated nonwoven

在其一面或两面均匀地附着一层或多层连续形或图案形的涂敷材料的非织造布。

2.3.5 干法成网非织造布 drylaid nonwoven

干法纤网经一种或多种技术固结而成的非织造布。

2.3.6 气流成网非织造布 airlaid nonwoven

气流纤网经一种或多种技术固结而成的非织造布。

2.3.7 梳理成网非织造布 carded nonwoven

梳理纤网经一种或多种技术固结而成的非织造布。

- 2.3.8 无定向成网非织造布 random-laid nonwoven
无定向纤网经一种或多种技术固结而成的非织造布。
- 2.3.9 湿法成网非织造布 wetlaid nonwoven
湿法纤网经一种或多种技术固结而成的非织造布。
- 2.3.10 熔喷成网非织造布 meltblown nonwoven
熔喷纤网经一种或多种技术固结而成的非织造布。
- 2.3.11 纺丝成网非织造布 spunlaid nonwoven
纺丝纤网经一种或多种技术固结而成的非织造布。
- 2.3.12 闪纺成网非织造布 flashspun nonwoven
闪纺纤网经一种或多种技术固结而成的非织造布。
- 2.3.13 粘合法非织造布 bonded nonwoven
纤网经粘合固结而制成的非织造布。
- 2.3.14 纺粘法非织造布 spunbonded nonwoven
纺丝纤网经自身粘合而制成的非织造布。
- 2.3.15 浸渍粘合法非织造布 impregnating bonded nonwoven
纤网用液体粘合剂浸渍后,再经热处理制成的非织造布。
- 2.3.16 喷洒粘合法非织造布 spraying bonded nonwoven
对纤网喷洒液体粘合剂,再经热处理制成的非织造布。
- 2.3.17 泡沫粘合法非织造布 foam bonded nonwoven
将泡沫粘合剂轧入纤网,再经热处理制成的非织造布。
- 2.3.18 热熔粘合法非织造布 melting bonded nonwoven
加有粉末粘合剂或粘结纤维的纤网经加热制成的非织造布。
- 2.3.19 热轧粘合法非织造布 calendaring bonded nonwoven
加有粉末粘合剂、粘结纤维的纤网,经热轧粘合制成的非织造布。
- 2.3.20 针刺法非织造布 needle-punched nonwoven
纤网经针刺法固结后制成的非织造布。
- 2.3.21 水刺法非织造布 hydroentangled nonwoven, spunlaced nonwoven
纤网经水刺法固结后制成的非织造布。
- 2.4 其他
- 2.4.1 粘合剂 binder
用于粘结或固结纤网的、使其成为具有抱合力、整体性、强力及其他附加性能的非织造布的粘性材料,一般为固体(粉末、薄膜、纤维)、泡沫或液体(乳液、悬浮液、溶液)状的高聚物。
- 2.4.2 双组分纤维 bicomponent fibres
包括按皮芯(同心或偏心)或并列结构排列的两种聚合物组分的纤维。其中粘合组分的软化温度应低于另一组分的软化温度,以维系其结构完整性或形成特有的特征。
- 2.4.3 粘结纤维 binder fibre
在软化点较高或不熔融纤维中起热粘合作用的热塑性纤维。
某些粘合纤维也可是溶解性的(例如溶于水)。
- 2.4.4 短纤浆 fluff pulp
按湿法造纸原理制成的、用于生产湿法纤网的天然或化学短纤维浆液。
- 2.4.5 基材 backing material
位于非织造布底层或中层,起支撑、加固作用的材料。
- 2.4.6 基布 backing fabric

用作基材的织物。

2.4.7 粘合点 bonding spots

非织造布中纤维互相粘结的部分,有点状粘合、片状粘合和团状粘合等形式。

2.4.8 纤网定向性 web orientation

纤网中纤维按一定方向排列的性质。

2.4.9 纤网纵横向强力比 web strength ratio of machine direction to cross direction

纤网纵向断裂强力与横向断裂强力的比值,主要与纤网定向性有关。

2.4.10 纤网均匀度 web evenness

纤网中纤维分布的均匀程度,一般以重量不匀率表示。

2.4.11 铺网角 cross-laying angle

交叉铺网的多层纤网中,相邻单层纤网中心线之间的夹角。

2.4.12 剥离强力 peeling strength

使构成织物的组合层分离所需的力。

2.4.13 粘合剂含量 binder concentration

非织造布中粘合剂重量对纤网或成品重量的百分率。

2.4.14 针刺密度 needling density

针刺法非织造布单位面积的针刺数。

附录 A

(提示的附录)

中文索引

剥离强力	2.4.12	气流纤网	2.1.5
缠结	2.2.2	热烘粘合	2.2.11
点/印花粘合	2.2.10	热粘合	2.2.3
定向纤网	2.1.12	热粘合网	2.1.25
短纤浆	2.4.4	热熔粘合法非织造布	2.3.18
纺丝成网	2.1.21	热轧粘合	2.2.9
纺丝成网非织造布	2.3.11	热轧粘合法非织造布	2.3.19
纺丝纤网	2.1.22	熔喷成网	2.1.19
纺粘法非织造布	2.3.14	熔喷成网非织造布	2.3.10
非织造布	2.3.1	熔喷纤网	2.1.20
复合非织造布	2.3.3	闪纺成网	2.1.23
干法成网	2.1.2	闪纺成网非织造布	2.3.12
干法成网非织造布	2.3.5	闪纺纤网	2.1.24
干法纤网	2.1.3	湿法成网	2.1.17
固结	2.2.1	湿法成网非织造布	2.3.9
化学粘合	2.2.4	湿法纤网	2.1.18
机械固结	2.2.6	梳理成网	2.1.6
基布	2.4.6	梳理成网非织造布	2.3.7
基材	2.4.5	梳理纤网	2.1.7
交叉成网	2.1.15	双组分纤维	2.4.2
交叉纤网	2.1.16	水刺	2.2.8
浸渍粘合法非织造布	2.3.15	水刺法非织造布	2.3.21
静电成网	2.1.8	涂层非织造布	2.3.4
静电纤网	2.1.9	无定向成网	2.1.13
粘合点	2.4.7	无定向成网非织造布	2.3.8
粘合法非织造布	2.3.13	无定向纤网	2.1.14
粘合剂	2.4.1	物理固结	2.2.5
粘合剂含量	2.4.13	纤网	2.1.1
粘结纤维	2.4.3	纤网定向性	2.4.8
泡沫粘合法非织造布	2.3.17	纤网固结工艺	2.2
喷洒粘合法非织造布	2.3.16	纤网及其形成工艺	2.1
蓬松型非织造布	2.3.2	纤网均匀度	2.4.10
平行成网	2.1.10	纤网纵横向强力比	2.4.9
平行纤网	2.1.11	针刺	2.2.7
铺网角	2.4.11	针刺法非织造布	2.3.20
气流成网	2.1.4	针刺密度	2.4.14
气流成网非织造布	2.3.6	最终产品	2.3

附录 B
(提示的附录)
英文索引

airlaid nonwoven	2. 3. 6	impregnating bonded nonwoven	2. 3. 15
airlaid web	2. 1. 5	mechanical bonding	2. 2. 6
airlaying	2. 1. 4	meltblowing	2. 1. 19
backing fabric	2. 4. 6	meltblown nonwoven	2. 3. 10
backing material	2. 4. 5	meltblown web	2. 1. 20
bicomponent fibres	2. 4. 2	melting bonded nonwoven	2. 3. 18
binder	2. 4. 1	needle punching	2. 2. 7
binder concentration	2. 4. 13	needle-punched nonwoven	2. 3. 20
binder fibre	2. 4. 3	needling	2. 2. 7
bonded nonwoven	2. 3. 13	needling density	2. 4. 14
bonding	2. 2. 1	nonwoven	2. 3. 1
bonging spots	2. 4. 7	oriented web	2. 1. 12
bulky nonwoven	2. 3. 2	oven bonding	2. 2. 11
calendar bonding	2. 2. 9	parallel-laid web	2. 1. 11
calendering bonded nonwoven	2. 3. 19	parallel laying	2. 1. 10
carded nonwoven	2. 3. 7	peeling strength	2. 4. 12
carded web	2. 1. 7	physical bonding	2. 2. 5
carding	2. 1. 6	point/print bonding	2. 2. 10
chemical bonding	2. 2. 4	random laying	2. 1. 13
coated nonwoven	2. 3. 4	random-laid nonwoven	2. 3. 8
composite nonwoven	2. 3. 3	random-laid web	2. 1. 14
cross laying	2. 1. 15	resulting product	2. 3
cross-laid web	2. 1. 16	spinlaying	2. 1. 21
cross-laying angle	2. 4. 11	spraying bonded nonwoven	2. 3. 16
drylaid nonwoven	2. 3. 5	spunbonded nonwoven	2. 3. 14
drylaid web	2. 1. 3	spunlaced nonwoven	2. 3. 21
drylaying	2. 1. 2	spunlacing	2. 2. 8
electrostaticly laid web	2. 1. 9	spunlaid nonwoven	2. 3. 11
electrostaticly laying	2. 1. 8	spunlaid web	2. 1. 22
entanglement	2. 2. 2	thermal bonding	2. 2. 3
fibre web	2. 1. 1	thermobonded web	2. 1. 25
flashspinning	2. 1. 23	web	2. 1. 1
flashspun nonwoven	2. 3. 12	web and web forming process	2. 1
flashspun web	2. 1. 24	web bonding process	2. 2
fluff pulp	2. 4. 4	web evenness	2. 4. 10
foam bonded nonwoven	2. 3. 17	web orientation	2. 4. 8
hydroentangled nonwoven	2. 3. 21	web strength ratio of machine direction	
hydroentangling	2. 2. 8	to cross direction	2. 4. 9

wetlaid nonwoven	2.3.9	wetlaying	2.1.17
wetlaid web	2.1.18		
