

纺织工业标准化研究所 编

中国纺织标准汇编

基础标准与方法标准卷 (第二版)

(五)

Zhongguo
Fangzhi Biaozhun
Huibian



 中国标准出版社

781-61
2014-2
15

中国纺织标准汇编

基础标准与方法标准卷(第二版)

(五)

纺织工业标准化研究所 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. 基础标准与方法标准卷. 5/纺织
工业标准化研究所编. —2版. —北京: 中国标准出版社,
2007

ISBN 978-7-5066-4524-9

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

中国版本图书馆 CIP 数据核字 (2007) 第 087495 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 27.75 字数 832 千字

2007 年 7 月第一版 2007 年 7 月第一次印刷

*

定价 115.00 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

前 言

《中国纺织标准汇编》是我国纺织标准方面的一套大型汇编类丛书。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。

本汇编是在2000年出版的《中国纺织标准汇编 基础标准与方法标准卷》的基础上修订的,保留了目前有效的标准,删除了2004年经国家发展和改革委员会复审废止的行业标准,同时增加了2000年2月至2007年4月底发布的纺织基础标准与方法标准(包括国家标准和纺织行业标准)。

本汇编共收集了截至2007年4月底由国家标准化行政主管部门、国家发展和改革委员会正式批准发布的纺织品基础标准和方法标准429项。主要内容包括:纺织名词术语、纺织品色牢度试验、纺织品燃烧性能试验、土工布及其相关产品试验、纺织品中有害物质的检测、合成纤维各种性能的检测、涂层织物性能检测、纺织纤维鉴别试验方法等。

本汇编按标准顺序号编排,共分五册。其中,(一)、(二)和(三)三册为国家标准(263项标准),(四)、(五)两册为行业标准(166项标准)。

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查对)。

为方便使用,书末附有本卷各分册所收标准的目录。

本汇编可供纺织(包括服装)行业标准化管理部门、生产企业、贸易部门、监督检验机构、科研单位以及相关管理部门人员使用,也可供相关院校师生参考。

编 者

2007年5月

目 录

FZ/T 10001—2006	气流纱捻度的测定 退捻加捻法	1
FZ/T 10003—1992	帆布织物试验方法	8
FZ/T 10012—1998	涤棉织物易去污性能评定	15
FZ/T 20002—1991	毛纺织品含油脂率的测定	19
FZ/T 20003—1991	毛纺织品中防虫蛀剂含量化学分析方法	21
FZ/T 20004—1991	利用生物分析防虫蛀性能的方法	26
FZ/T 20008—2006	毛织物单位面积质量的测定	31
FZ/T 20009—2006	毛织物尺寸变化的测定 静态浸水法	35
FZ/T 20010—1993	毛织物缩水率的测定 温和式家庭洗涤法	40
FZ/T 20011—2006	毛针织成衣扭斜角试验方法	43
FZ/T 20012—1995	纺纱油剂可洗涤性试验方法	48
FZ/T 20014—1997	毛织物干热熨烫收缩试验方法	51
FZ/T 20015.1—1998	毛纺产品分类、命名及编号 精梳毛织品	54
FZ/T 20015.2—1998	毛纺产品分类、命名及编号 粗梳毛织品	57
FZ/T 20015.3—1998	毛纺产品分类、命名及编号 驼绒	62
FZ/T 20015.4—1998	毛纺产品分类、命名及编号 造纸毛毯	66
FZ/T 20015.5—1998	毛纺产品分类、命名及编号 毛毡	70
FZ/T 20015.6—1998	毛纺产品分类、命名及编号 绒线	75
FZ/T 20015.7—1998	毛纺产品分类、命名及编号 毛毯	79
FZ/T 20015.8—1998	毛纺产品分类、命名及编号 长毛绒	83
FZ/T 20016—2006	毛条、洗净毛疵点及重量试验方法	87
FZ/T 20017—2001	毛纱试验方法	96
FZ/T 20018—2000	毛纺织品中二氯甲烷可溶性物质的测定	107
FZ/T 20019—2006	毛机织物脱缝程度试验方法	111
FZ/T 20021—1999	织物经汽蒸后尺寸变化试验方法(原 GB/T 8691—1988)	116
FZ/T 20022—1999	织物褶裥持久性试验方法(原 GB/T 8692—1988)	118
FZ/T 20023—2006	毛机织物经汽蒸后尺寸变化率的测定 霍夫曼法	121
FZ/T 21016—1999	国毛工业分级毛、洗净毛和毛条试验方法(原 FJ 418—1981)	125
FZ/T 25002.1—1993	造纸毛毯分类、命名、编号	132
FZ/T 25002.4—1993	造纸毛毯试验方法	134
FZ/T 30003—2000	麻棉混纺产品定量分析方法 显微投影法	137

注：本汇编收集的行业标准的属性已在本目录上标明(推荐性纺织行业标准代号为 FZ/T)，年号用四位数表示。鉴于部分纺织行业标准[包括部分原纺织部部标准(FJ)以及清理整顿后转为行业标准的国家标准]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；读者在使用这些行业标准时，其属性及标准编号以本目录上标明的为准(标准正文“引用标准”中的标准的属性请读者注意查对)。

FZ/T 40002—1993	丝织物尺寸变化的试验方法	143
FZ/T 40003—1997	桑蚕绢丝试验方法	146
FZ/T 50001—2005	合成纤维长丝网络度试验方法	155
FZ/T 50002—1991	化学纤维异形度试验方法	168
FZ/T 50004—1991	涤纶短纤维干热收缩率试验方法	176
FZ/T 50005—1994	氨纶丝线密度试验方法	180
FZ/T 50006—1994	氨纶丝断裂强度和断裂伸长率试验方法	183
FZ/T 50007—1994	氨纶丝弹性试验方法	188
FZ/T 50008—1996	锦纶长丝染色均匀度试验方法	194
FZ/T 50009.1—1998	三维卷曲涤纶短纤维线密度试验方法 单纤维长度测量法	199
FZ/T 50009.2—1998	三维卷曲涤纶短纤维平均长度试验方法 单纤维长度测量法	203
FZ/T 50009.3—1998	三维卷曲涤纶短纤维卷曲性能试验方法	209
FZ/T 50009.4—1998	二维卷曲涤纶短纤维蓬松性、压缩弹性试验方法	213
FZ/T 50011—1999	假捻变形丝残余扭矩试验方法(原 GB/T 6507—1986)	218
FZ/T 50012—2006	聚酯中端羧基含量的测定 滴定分析法	221
FZ/T 60001—1991	缝纫线含油率测定方法	226
FZ/T 60003—1991	非织造布单位面积质量的测定	229
FZ/T 60004—1991	非织造布厚度的测定	231
FZ/T 60005—1991	非织造布断裂强力及断裂伸长的测定	233
FZ/T 60006—1991	非织造布撕破强力的测定	236
FZ/T 60007—1991	毛毯试验方法	240
FZ/T 60008—1992	毛毯非可复性伸长试验方法	245
FZ/T 60011—1993	金属镀膜复合絮片剥离强力的测定	248
FZ/T 60014—1993	金属化纺织品及絮片耐久洗涤性能的测定	250
FZ/T 60017—1993	卫生用薄型非织造布液体穿透性试验方法	252
FZ/T 60021—1996	织带产品物理机械性能试验方法	258
FZ/T 60027—1999	缝纫线可缝性测定方法(原 GB/T 4579—1984)	264
FZ/T 60029—1999	毛毯脱毛测试方法(原 GB/T 5460—1985)	267
FZ/T 64010—2000	远红外纺织品	274
FZ/T 70001—2003	针织和编结绒线试验方法	279
FZ/T 70002—1991	针织物线圈密度测量法	289
FZ/T 70003—1992	针织 基础术语	292
FZ/T 70004—1992	纺织品 针织物疵点术语	320
FZ/T 70005—2006	毛纺织品伸长和回复性试验方法	329
FZ/T 70006—2004	针织物拉伸弹性回复率试验方法	335
FZ/T 70007—1999	针织上衣腋下接缝强力试验方法(原 GB/T 8687—1988)	342
FZ/T 70008—1999	毛针织物编织密度系数试验方法(原 GB/T 8689—1988)	345
FZ/T 70009—1999	毛纺织品经机洗后的松弛及毡化收缩试验方法	348
FZ/T 70010—2006	针织物平方米干燥重量的测定	357
FZ/T 70011—2006	针织保暖内衣标志	363
FZ/T 75002—1993	涂层织物 光加速老化试验方法 氙弧法	366
FZ/T 75004—1993	涂层织物 伸长和拉伸永久变形试验方法	369
FZ/T 75005—1994	涂层织物 在无张力下尺寸变化的测定	374

FZ/T 75007—1995	涂层织物 湿热空气加速老化试验方法	377
FZ/T 75008—1995	涂层织物 缝孔撕破强度试验方法	380
FZ/T 80001—2002	水洗羽毛羽绒试验方法	385
FZ/T 80007.1—2006	使用粘合衬服装剥离强力测试方法	401
FZ/T 80007.2—2006	使用粘合衬服装耐水洗测试方法	407
FZ/T 80007.3—2006	使用粘合衬服装耐干洗测试方法	417
本卷汇编总目录		424

FZ

中华人民共和国纺织行业标准

FZ/T 10001—2006
代替 FZ/T 10001—1992

气流纱捻度的测定 退捻加捻法

Test twist in single open-end yarn by the untwist-retwist method

2006-05-25 发布

2007-01-01 实施

中华人民共和国国家发展和改革委员会 发布

前 言

本标准代替 FZ/T 10001—1992《气流纱捻度的测定 退捻加捻法》。

本标准参考美国试验与材料协会标准 ASTM D1422—1999《单纱捻度试验方法 退捻加捻法》修订,本标准与 ASTM D1422—1999 的一致性程度为非等效。

本标准与 FZ/T 10001—1992 比较有以下变化:

本标准规定采用一次退捻加捻法测定气流纱的捻度。

——将 FZ/T 10001—1992 中原三次退捻法测定方法删除。

——将试样长度修订为 250 mm,允许伸长修订为 3 mm。

本标准的附录 A 是规范性附录。

本标准由中国纺织工业协会提出。

本标准由上海市纺织工业技术监督所归口。

本标准起草单位:上海市纺织工业技术监督所。

本标准主要起草人:陆肇基、周芳、邵天乐。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——FZ/T 10001—1992。

气流纱捻度的测定 退捻加捻法

1 范围

本标准规定了用一次退捻加捻法测定气流纺纱捻度的方法。

本标准适用于测定气流纺纱的捻度。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 6529 纺织品的调湿和试验用标准大气

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

捻度

纱线沿轴向一定长度内的捻回数。捻度以每米的捻回数(捻/m)表示,亦可表示为 10 cm 的捻回数(捻/10 cm)。

3.2

名义捻度

对纱线预定的捻度,或名义上的捻度。

3.3

捻系数

结合细度表示纱线加捻程度的相对数值。

当捻度用每米捻度数表示时,用式(1)计算:

$$K_1 = T_1(\rho_t/1\ 000)^{1/2} \dots\dots\dots (1)$$

当捻度用 10 cm 捻度数表示时,用式(2)计算:

$$K_2 = T_2(\rho_t)^{1/2} \dots\dots\dots (2)$$

$$K_1 = K_2 \times 0.316 \dots\dots\dots (3)$$

式中:

K_1 ——捻度以捻/m 表示的捻系数;

K_2 ——捻度以捻/10 cm 表示的捻系数;

T_1 ——捻度,以每米的捻回数(捻/m)表示;

T_2 ——捻度,以 10 cm 的捻回数(捻/10 cm)表示;

ρ_t ——纱的线密度,单位为特克斯(tex)。

3.4

捻向

加捻后,单纱中的纤维对轴心呈现的倾斜方向。以大写字母 S、Z 表示。

3.5

允许伸长

用退捻加捻法测定短纤维单纱捻度时,为防止纤维滑移,移动装置上的掣子所限定的伸长值。

4 原理

一次退捻加捻法:在规定的条件下,夹住已知长度纱线的两端,经退捻和反向加捻后回复到起始长度所需的捻回数。

5 仪器设备

5.1 捻度试验仪

5.1.1 捻度试验仪应具有一对夹钳。其中一个夹钳为“回转夹钳”,可绕轴正反旋转,并和转数器相连接;另一夹钳为“移动夹钳”,位于回转夹钳的延伸轴线上,可在 250 mm~500 mm 范围内调节。夹钳口不得有缝隙。

5.1.2 仪器应具有预加张力的装置,装卸方便。

5.1.3 仪器应具有测量试样长度的装置,其精确度为 ± 0.5 mm。

5.1.4 仪器应具有捻数显示装置,其精度为个位数。

5.2 对于绞纱试样,备有绞纱引出装置。

6 标准大气

6.1 试样的调湿应在 GB 6529 中的温带标准大气三级标准,即温度 $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$,相对湿度为 $65\% \pm 5\%$ 的条件下暴露 24 h,并保持标准大气恒定,直到试验完毕。

6.2 快速试验可以在一般温湿度条件下进行,也不必将试样存放在标准大气条件下达到平衡,但试验地点的温湿度必须稳定。

7 样品

7.1 样品根据试验性质按下列方法之一取得:

- a) 工厂日常试验,可从纺纱机台上有代表性地(指同品种各机台均匀抽取)、随机地(指锭位、卷装大小不固定)抽取;
- b) 交货检验或监督检验应按有关产品标准中验收规格或按附录 A 中规定的方法;
- c) 委托检验按来样检验。

7.2 批量样品按 7.1 中 a)、b)、c) 的规定取出。

7.3 实验室卷装样品应按 A.2 从批量样品中抽取。

8 试样

8.1 试样长度

气流纱的试样长度为 250 mm。

8.2 选样

8.2.1 卷装纱引出应避免意外张力,通常从卷装的尾端引出试样。在其他情况下,可从卷装的侧面引出。为了避免不良纱段,应将卷装的始端与末端各舍弃数米长。

8.2.2 如果从同一个卷装中取两个及以上的试样时,各个试样之间至少有 1 m 以上的随机间隔,如果从同一个卷装中取 5 个以上的试样时,则应把试样分组,每组不得超过 5 个,各组之间有数米的间隔。

8.3 试样数量

8.3.1 按照产品标准中规定的试样数量测定。

8.3.2 若产品标准没有规定时,则可根据产品的捻度变异系数和捻度测试精度规定,按 8.3.3 或 8.3.4 给出的方法求得试样数量。

8.3.3 如有离散性特征数,各类纱捻度的测试精度规定为 $\pm 3\%$,在 $\pm 95\%$ 概率下,按公式 $n=0.427CV^2$ 计算试样数,式中 CV 是试验结果的变异系数,它是以往同类材料大量试验统计数。

8.3.4 如无离散性特征数或有争议的情况下,表 1 列出假设性变异系数计算出试样数量。

表 1 无离散性特征数的情况下确定试样数

试样长度/mm	假定变异系数	测定次数 n
250	8	30

9 程序

9.1 捻向的测定

在一定条件下,施加 S 捻回,纱线若缩短,则为 S 捻;纱线若伸长,则为 Z 捻。反之亦然。

9.2 测定参数

9.2.1 试验前,检查仪器各部分是否正常(包括机身水平)。按表 2 规定调节好夹钳距离、允许伸长和预加张力。

表 2 捻度测定参数

方法	预加张力/(cN/tex)	试样长度/mm	允许伸长/mm
一次退捻加捻法	0.5 ± 0.1	250	3

9.2.2 采用的回转夹钳转速为:1 500 r/min \pm 200 r/min。

9.3 捻度的测定

9.3.1 试验时,先弃去样品始端原纱数米,在不使试样受到意外伸长和退捻的条件下,将试样的一端夹入移动夹钳内,夹紧夹钳,再将另一端引入回转夹钳的中心位置,使纱线受到初张力后牵引指针对准标尺零位线,夹紧夹钳,切断多余纱尾,使计数器复“0”,然后进行反向退捻加捻直到指针复回零位为止,记录计数器上数字。

9.3.2 每个样品按规定试验次数取样,各试样之间应有 1 m 以上的随机相隔。

9.3.3 使计数器复“0”,重复以上操作,直至试样全部试验完毕。

10 试验数据的计算和表示

试样长度为 250 mm,则从计数器上记录的数值乘以 2,即得每米捻回数,乘以 0.2,即得 10 cm 捻回数。

11 试验报告

试验报告包括以下内容:

- 注明试验采用本标准进行;
- 样品的材料类别、名称、品种、编号;
- 每个卷装纱的平均捻度,捻/m 或捻/10 cm(精确到三位有效数);

- d) 整批卷装纱的平均捻度,捻/m 或捻/10 cm(精确到三位有效数);
- e) 试样的捻向,“S”或“Z”;
- f) 试样数量;
- g) 捻度变异系数(%) (如需要,则提供,精确到小数点后一位);
- h) 捻系数(如需要,则提供,精确到三位有效数);
- i) 试验用仪器型号;
- j) 试验用标准大气;
- k) 注明任何偏离本标准的异常情况;
- l) 试验者。

附 录 A
(规范性附录)
抽 样 程 序

A.1 大样品(从一次装运的货中或一批中采取的箱数)

按照表 A.1 抽取由一箱或多箱组成的大样品,作为被检验的这批的代表。

表 A.1 大样品的抽取量

在批内的箱数	随机选取的最少箱数
3 及以下	1
4~10	2
11~30	3
31~75	4
76 及以上	5

要注意在运输途中已受损或受潮的包装箱不能被抽取为大样品。

A.2 实验样品卷装数

从大样品中采取 10 个及以上的纱卷作为实验室样品卷装,采取时应从这些箱子的上、中、下层和这些层中间和边上随机采取。并且从各箱中取出相同的或尽可能接近的卷装数,然后从实验室样品的各卷装中,取出相同的或尽可能接近的试样数。

注:如果从机织物或针织物中采取样品,样品大小应能提供充分数目的试样,抽取试样时,应注意纱线上捻度不能有变化。当试验机织物中纱线,经纱试样应从织物的不同经纱中采取,纬纱试样应从能代表尽可能多的纤管的纬纱中采取。如果采用特殊的采样方法,应在报告中说明。

帆布织物试验方法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了帆布织物的长度、幅宽、密度、断裂强度和断裂伸长率以及 1 m^2 干燥重量的测定。本标准适用于有梭和无梭织机织造的帆布织物的试验。

2 引用标准

GB 3291 纺织名词术语(纺织材料、纺织产品通用部分)

ZB W04 006.2 温度与回潮率对棉及化纤纯纺、混纺制品断裂强度的修正方法 本色布断裂强度的修正方法

3 标准大气

试验用标准大气为温度 $20 \pm 2\text{ }^\circ\text{C}$ ；相对湿度 $65\% \pm 2\%$ 。

4 帆布织物长度的测定

4.1 定义

机织物的长度是一段织物两端最外边，保持整幅纬纱线间的距离。

4.2 测定原理

整段织物上标出用带刻度的钢尺连续量出的片段，然后从各片段的长度得出织物的总长。

4.3 测量程序

帆布检验，一般在叠好的布匹上进行（或在验布机上直接测量）。一段布上的每页折幅全部测量，余下不足折幅的，用钢尺测量，精确至 0.1 cm ，不足 0.1 cm 的不计。

4.4 测量结果的计算

$$\text{匹长 (m)} = \text{实际折幅长 (m)} \times \text{折数} + \text{不足实际折幅的长度 (m)} \cdots \cdots (1)$$

5 帆布织物幅宽的测定

5.1 定义

织物的总幅宽是织物最外的两边经纱间与织物长度方向垂直的距离。

5.2 测定原理

用钢尺在织物不同点测量宽度。

5.3 测量程序

帆布幅宽每匹检验，一般在折叠的布匹上进行（或在验布机上测量）。将布摊在平台上，用钢板尺均衡地测量 $5 \sim 10$ 处（匹长 50 m 以下测量 5 处，匹长 $50 \sim 100\text{ m}$ 测量 8 处，匹长 100 m 以上测量 10 处）。测量处须距布的头尾至少 5 m 。

5.4 测量结果的计算

以各次测量值的算术平均值为该匹布的幅宽。数字精确至 0.01 cm ，舍入至 0.1 cm 。

6 帆布织物密度的测定

6.1 定义

密度是指在织物经向或纬向单位长度中所含有的纱线根数。

6.2 测量程序

6.2.1 帆布的经、纬密度在取样的三匹布上进行检验。

6.2.2 帆布的经、纬线密度用10cm内纱线的根数表示,检验密度时,一般可点数5cm内的经线或纬线根数,将测得的数字乘2即得。但密度在100根以下时,仍应点数10cm内的经线或纬线根数。

6.2.3 经密检验一般在布匹(距布的头尾不少于5cm)的中间部位进行,在布匹全幅上同一纬向不同位置检验三处,其中两处应在距布边5cm处进行,纬密必须在不同的位置检验5~10处。匹长50m以下检验5处,匹长50~100m检验8处,匹长100m以上检验10处,各测定点距离应大致相等。

6.2.4 密度检验,应精确至0.25根,起讫点均以两根线孔隙中间为标准,如讫点至线的左侧则最后一根线作0.25根,至线的中心则最后一根线作0.5根,至线的右侧则最后一根线作0.75根。凡不足0.25根的不计,超过0.25根作0.5根计,超过0.75根作1根计,如图1。

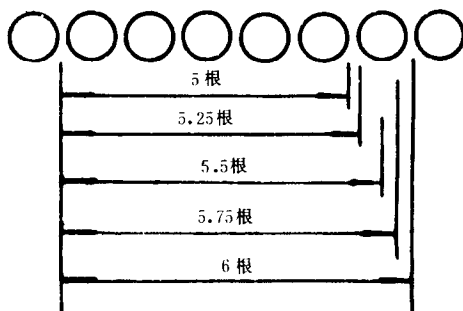


图 1

6.3 测量结果的计算

每匹帆布的经线和纬线密度以测定值的算术平均值表示。计算精确至0.01根,舍入为0.1根。

7 帆布织物断裂强力和断裂伸长率的测定

7.1 定义

7.1.1 断裂强力

在试样被拉伸至断裂的试验中所测得的最大拉伸力,以牛顿表示。

7.1.2 断裂伸长率

拉伸试验中试样拉伸至断裂时长度的增加值,以名义夹持长度的百分率表示。

7.2 测定原理

用适宜的机械方法,对试样给予逐步增加的拉力,使其伸长,直至发生断裂,并指示出断裂时的最大拉力和伸长。

7.3 试样调湿

试验前试样应在标准大气条件下调湿24h。

7.4 样品和试样

7.4.1 样品

7.4.1.1 试验样品要具有代表性,要求布面平整,不能有影响试验结果的疵点。每次随机抽取三匹帆布,每匹剪取一块样品,即长度约40cm的整幅布样(不能在上了机布上取样)。

7.4.1.2 样品的调湿平衡

试验前将样品充分暴露在标准试验大气中,直至达到含湿平衡。通常指其称量时,每隔2h称得重量的递变量不超过0.25%。

7.4.2 试样

7.4.2.1 每块样布裁剪经向试样T和纬向试样W至少各5条，各试样的长度方向平行于织物的经纱或纬纱。幅宽小于100cm的，经向距布边1/10幅宽处裁取。试样裁剪尺寸见表1。一般织物的试样长度应满足名义夹持长度达到20cm。试样裁剪如图2。

表 1

试验项目	一份样布布条数		一块布条的裁剪尺寸 cm
	经 向	纬 向	
断裂强度	3	4	6.5×33~38
回潮率	1		33~38×13~38

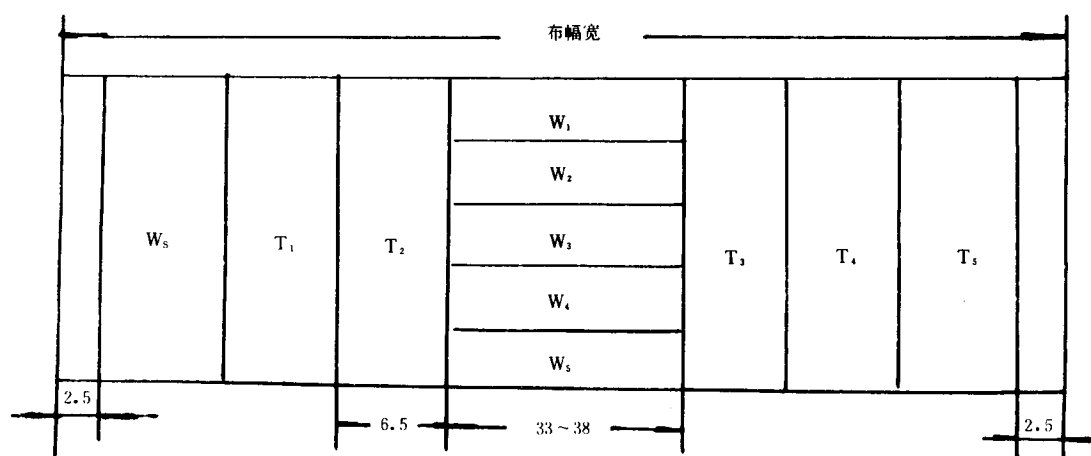


图 2

7.4.2.2 试样裁剪的宽度，应根据织物留有毛边的宽度而定，一般在织物二边留有5 mm毛边。

7.4.2.3 拉去边纱后的试样宽度为50 mm，5股以上经线的帆布在试验前拆除试验经向强力布条两侧的纱线，使布条的两侧各比5 cm多4根纱线（不被夹钳夹住），如图3。

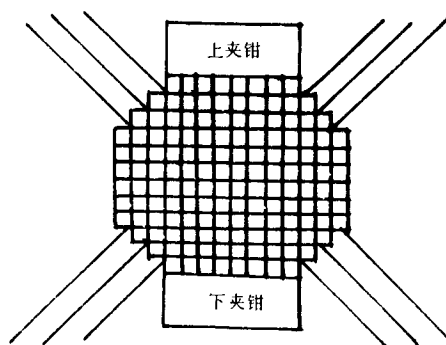


图 3

7.5 试验步骤

7.5.1 仪器校正

7.5.1.1 试验前校正强力试验机的零位。

7.5.1.2 校正强力机上下夹距之间距离为20cm（精确至1 mm）。并使夹钳相互对齐和平行，确保试