



中华人民共和国国家标准

GB/T 20630.1—2006/IEC 61068-1:1991

聚酯纤维机织带规范 第1部分：定义、名称和一般要求

Specification for polyester fibre woven tapes—
Part 1: Definitions, designation and general requirements

(IEC 61068-1:1991, IDT)



2006-11-09 发布

2007-04-01 实施



中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会

发布

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准

聚酯纤维机织带规范

第 1 部分:定义、名称和一般要求

GB/T 20630.1—2006/IEC 61068-1:1991

*

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 0.5 字数 7 千字

2007 年 4 月第一版 2007 年 4 月第一次印刷

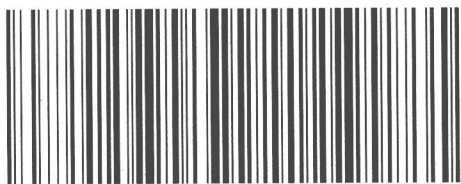
*

书号:155066·1-29074 定价 10.00 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



GB/T 20630.1—2006

前 言

GB/T 20630《聚酯纤维机织带规范》目前包括 3 个部分：

- 第 1 部分：定义、名称和一般要求；
- 第 2 部分：试验方法；
- 第 3 部分：单项材料规范。

本部分为 GB/T 20630 的第 1 部分。

本部分等同采用 IEC 61068-1:1991《聚酯纤维机织带规范 第 1 部分：定义、名称和一般要求》(英文版)。

为便于使用，本部分做了下列编辑性修改：

- a) 删除了国际标准的前言；
- b) 增加“规范性引用文件”一章；
- c) 将打印错误“PETP”改为“PET”；
- d) 将打印错误“yams”改为“yarn”。

本部分由中国电器工业协会提出。

本部分由全国绝缘材料标准化技术委员会(SAC/TC 51)归口。

本部分起草单位：桂林电器科学研究所、上海耀华复合材料有限公司。

本部分主要起草人：朱梅兰、徐志伟。

本部分为首次发布。

聚酯纤维机织带规范

第1部分:定义、名称和一般要求

1 范围

本部分规定了由长丝聚酯纤维经无梭织机织成的带的定义、名称和一般要求。还规定了其标称厚度与标称宽度的规格配合等。

本部分适用于标称厚度范围:0.13 mm~0.25 mm,标称宽度:15 mm、20 mm、25 mm 及按非标称宽度供货的聚酯纤维机织带。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 20630 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 20630.2—2006 聚酯纤维机织带规范 第2部分:试验方法(IEC 61068-2:1991, IDT)

3 定义

下列术语和定义适用于本部分。

3.1

纬纱 pick

用于机织物横向或机织物上沿宽度方向排列的纱(垂直于带长度方向的纱)。

3.2

经纱 end

用于机织物纵向或机织物上沿长度方向排列的纱(平行于带长度方向的纱)。

3.3

长丝 filament

单根或多根连续纤维,加捻或不加捻形成的具有一定细度的纱。

3.4

锁边线 locking thread

在完成引纬动作的同时,用于锁住纬线的单独线。

3.5

无梭织机 shuttleless loom

纬纱的引纬不是由梭子穿入而是由一个固定源引出代替梭子,把纬纱引入梭口完成编织运动的一种织机。

3.6

平纹 plain weave

所有编织方法中最简单的一种。在整个织物中,奇数的经纱越过一根纬纱并从第2根纬纱之下通过,而偶数的经纱与此相反,形成一上一下。

3.7

热定型纱 heat set yarn

经过热处理,减少在后序中收缩的纱。

3.8

中值 central value

当测量值按数值大小顺序排列时,奇数个测量值的中间那个值或偶数个测量值的中间两个值的平均值。

注:中值也称为中位数。

4 名称

按下述定义,带分为两种类型:

- 1 型:由聚酯纤维纱织成的高收缩的带。
- 2 型:由热定型的聚酯纤维纱织成的低收缩的带。

5 一般要求

5.1 结构

所用的纱为聚对苯二甲酸乙二醇酯(PET)长丝,而对 2 型,该纱需经热定型处理。

带应平纹编织。

纬纱应在或靠近穿入纬纱一边的对边的织边处锁定,以避免使用时散边。

如果使用锁边线,则交织的方法应使锁边线不能从带体中抽出。

带按型号识别如下:

- 1 型:以单根黑色经线标明带的中心线。
- 2 型:以单根黑色经线标明带的中心线,并在黑线的每一侧各放一根桔色线。

5.2 厚度

带的织边间的标称厚度应是表 1 所列值之一,按 GB/T 20630.2—2006 测得的厚度值应不超过表 1 规定的范围。

测量织边厚度时,织边处与织边间的厚度之差不大于 0.03 mm。

表 1 厚度 单位为毫米

标称值	最小值	最大值
0.13	0.12	0.17
0.20	0.17	0.22
0.25	0.22	0.27

5.3 宽度

带的宽度要求见表 2。

表 2 标称宽度 单位为毫米

型号	标称厚度	标称宽度
1	0.13,0.25	15,25
2	0.13,0.20	15,20,25

注:按 GB/T 20630.2—2006 测得的宽度值与标称值的允许偏差为±1.0 mm。

5.4 对带卷的要求

用足够的张力将带卷绕在硬管芯轴上,形成紧卷,但不应使带的结构变形。芯轴的内径为

10 mm~13 mm,芯轴宽度与带宽基本相同,但不能超出带宽。也可选用直径为 55 mm 的特殊芯轴。

注:每卷带的长度不作为本部分的要求,但一般为 50 m。

对 1 型和 2 型带,当从锁边侧观察带时,带应是逆时针螺旋卷绕,如图 1 所示。

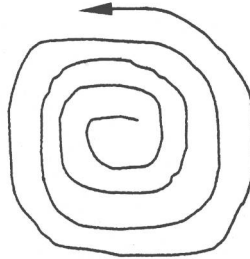


图 1 从锁边侧观察到的卷绕视图

每卷带的接头数应不超过两个,卷中任何一段的长度不应短于 10 m。

在任意批量交货中,允许有不超过 10%的接头。

在接头处,应将带的端对接,并用一条从带卷侧面能见到的有色胶带把它连接起来以示有接头存在。不允许用针(钉)或其他金属连接件来固定带卷部或连接带。

5.5 标记

除按 5.1 规定标明带的型号外,还要在单独包装卷或包装箱或两者上均明显标出下列内容:

- 本标准编号;
- 型号及名称;
- 以百分之一毫米表示的标称厚度;
- 宽度,mm;
- 长度,m;
- 每箱内的卷数(整箱包装时)。